

AWithZ

H1小型手持点焊机

使用说明书

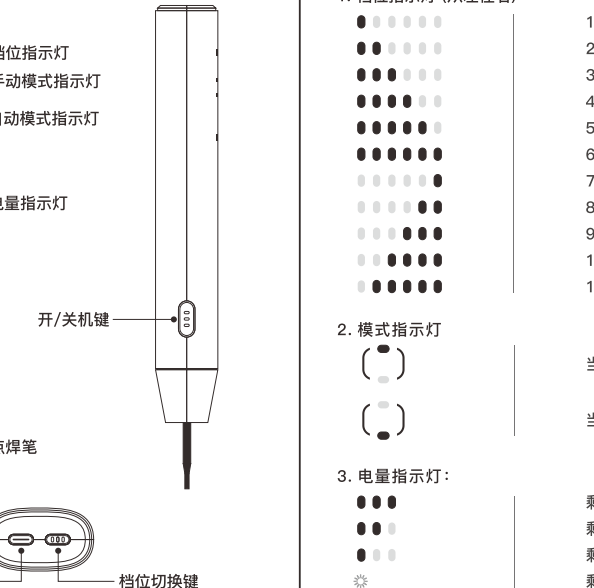
可换针版本请确保焊针冷却至室温再进行焊针拆卸、更换，以免受伤！

温馨提示：

- 可换针版本请使用外径3mm十字螺丝刀进行拆卸。
- 点焊机焊接时产生高热，请勿触碰焊针及焊针周围部件，以免受伤。
- 可换针版本推荐焊接间距为0.8mm，若焊笔间距太大，可能会影响焊接效果。
- 如遇焊针不易取出，请使用钳子拔出。

一、产品相关介绍

面板介绍



指示灯相关说明

●表示亮起 ●表示熄灭 ✨表示闪烁

1. 档位指示灯 (从左往右)：

●●●●●	1档 (低档位)
●●●●●	2档
●●●●●	3档
●●●●●	4档
●●●●●	5档
●●●●●	6档
●●●●●	7档
●●●●●	8档
●●●●●	9档
●●●●●	10档
●●●●●	11档 (高档位)

2. 模式指示灯

(●)	当前为手动模式
(●)	当前为自动模式

3. 电量指示灯：

●●●	剩余电量65%~100%
●●●	剩余电量30%~65%
●●●	剩余电量5%~30%
●●●	剩余电量<5%

按键说明及组合键功能

开/关机键

开机与关机：长按该键2秒进行设备开机/关机。
系统复位：长按该键10秒复位整个系统。
手动点焊输出：在手动模式下，当检测到两支焊笔接触金属时，每短按该键一次，焊笔输出一次。

档位切换键

切换档位：短按该键切换档位，共11个档位。当输出档位调至最高档，接着短按按键会重回1档，指示灯会有相应的变化，关于对应档位的指示灯，请参阅指示灯相关章节。

切换模式：长按档位键2秒以上，切换手动/自动模式。自动模式下，点焊笔会自动检测，当检测到两支焊笔接触金属时即输出一。在手动模式下，当检测到两支焊笔接触金属时，短按一次“开/关机键”焊笔输出一。可以根据指示灯判断当前处于什么模式，关于指示灯的说明，请参阅相关章节。

组合按键 (开/关机键+档位切换键)

超低功耗模式：同时按住“开/关机键”和“档位键”2秒以上，设备进入超低功耗模式，充电或者长按按键开机都会解除超低功耗模式。

自动关机

产品8分钟无任何操作时将会自动关机。

温控保护

点焊功能在-10℃到60℃之间，充电温度范围在0℃到60℃之间，温度过高或过低都会进入保护，保护状态下，禁止对应操作。

三、问与答

问：哪些事情是被禁止的？

答：1. 请勿自行改造、拆解、修理本产品。
2. 严禁使产品接触任何液体，请勿将产品浸入水中或将其弄湿。
切勿在雨中或者潮湿的环境中使用机器。
3. 产品建议在环境温度15℃至50℃之间使用，温度超出使用范围，将会影响点焊机的点焊效果和使用寿命。

问：关于充电你有什么要说的？

答：1. 当电量低于30%，输出功率将会下降，点焊效果会减弱，点焊时保持电量在65%以上效果最佳，本产品支持边充边用。
2. 当点焊机电量不足时请及时充电,使用电压5V的充电器即可充电，建议使用5V/2A以上的充电器，以达到最快的充电效果。
3. 产品充电时，电量指示灯会进行频率闪烁，当电量指示灯全亮并停止闪烁时，表明充电完成。

问：点焊机如何存放？

答：请在充满电后再存放，并且每隔2~3个月左右重新充放电一次，以保持电池活性。

问：有什么焊接技巧要告诉我吗？

答：1. 点焊时将焊笔轻轻搭在镍片上即可，不可用力压焊笔，焊点发黑就调低档位，熔池过小就增大档位，焊接前可以用刀片、不锈钢碗等表面较大的铁不锈钢先试试，熟悉后再焊接电池会顺利很多。
2. 焊笔多次使用后焊针可能氧化，若焊接性能下降，建议使用1000目海绵砂纸轻轻打磨或用锉刀轻轻磨掉发黑部分。

四、故障排除

无法开机

电量不足	连接充电器充电
电池过放	联系客服
电池故障	联系客服

充不进电

充电器/充电线损坏	更换充电器/充电线
充电接口故障	联系客服

无输出

电量过低	给设备充电
镍片不平整/锈蚀	保证电池与镍片平整洁净无锈蚀
电流过大/过小	多多练习
焊笔端子安装不牢	参见焊笔保养
被焊接材料错误	更换合适的材质类型

输出不受控制

控制器损坏	联系客服
-------	------

指示灯异常闪烁

触发了设备保护	静置一段时间再开机使用
电路故障	联系客服

五、售后服务与支持

保修条例 (当产品需进行保修时，请出示本保修卡)

自您签收之日起30日内，本产品出现非人为性能故障的情况；经由售后检测确定，可免费享受退换货；签收起1年内，可享受维修服务。

非保修条例

- 未经授权维修、拆装、改动等，或撕毁涂改标签及防伪标记。
- 因不可抗力/人为造成的损坏。
- 因未按照使用说明书的操作步骤使用而导致的性能故障。

售后注意事项

- 退换货产品不得影响二次销售，需原样发回产品及赠品。如质量问题导致退换，请先垫付邮费，待我们收到货返还。
- 非质量问题导致退货，若赠品已使用过，须原价赔偿赠品损失。
- 不在保修范围内的产品，我可提供有偿维修服务。

用户信息

姓 名：_____ 联系电话：_____
订单编号：_____ 购买日期：_____
地 址：_____

合格证

产品检验：合格

质检员：18

版本号: 030826

点焊18650电池步骤

- 保证电池两端和镍片平整洁净无锈蚀。
- 手持点焊机，设定好点焊机档位，适当用力按压使焊针与镍片、镍片与电池接触良好，无悬空，无接触不良。
- 等待焊接电流输出。

注：您可以尝试不同档位与按压力度，直至焊接强度达到最高，需要注意，并不一定档位越高焊接越牢。

二、产品参数

基本规格

产品名称	小型手持点焊机
产品型号	H1
档位设置	11档调节
点焊模式	自动/手动
产品尺寸	约43*25*192mm

输入/输出

输入接口	Type-C充电口
输出电压	4.2V (MAX)

电 池

工作温度	-10~60℃
充电温度	0~60℃

三、问与答

问：哪些事情是被禁止的？

答：1. 请勿自行改造、拆解、修理本产品。
2. 严禁使产品接触任何液体，请勿将产品浸入水中或将其弄湿。
切勿在雨中或者潮湿的环境中使用机器。
3. 产品建议在环境温度15℃至50℃之间使用，温度超出使用范围，将会影响点焊机的点焊效果和使用寿命。

问：关于充电你有什么要说的？

答：1. 当电量低于30%，输出功率将会下降，点焊效果会减弱，点焊时保持电量在65%以上效果最佳，本产品支持边充边用。
2. 当点焊机电量不足时请及时充电,使用电压5V的充电器即可充电，建议使用5V/2A以上的充电器，以达到最快的充电效果。
3. 产品充电时，电量指示灯会进行频率闪烁，当电量指示灯全亮并停止闪烁时，表明充电完成。

问：点焊机如何存放？

答：请在充满电后再存放，并且每隔2~3个月左右重新充放电一次，以保持电池活性。

问：有什么焊接技巧要告诉我吗？

答：1. 点焊时将焊笔轻轻搭在镍片上即可，不可用力压焊笔，焊点发黑就调低档位，熔池过小就增大档位，焊接前可以用刀片、不锈钢碗等表面较大的铁不锈钢先试试，熟悉后再焊接电池会顺利很多。
2. 焊笔多次使用后焊针可能氧化，若焊接性能下降，建议使用1000目海绵砂纸轻轻打磨或用锉刀轻轻磨掉发黑部分。

版本号: 030826

四、故障排除

无法开机

电量不足	连接充电器充电
电池过放	联系客服
电池故障	联系客服

充不进电

充电器/充电线损坏	更换充电器/充电线
充电接口故障	联系客服

无输出

电量过低	给设备充电
镍片不平整/锈蚀	保证电池与镍片平整洁净无锈蚀
电流过大/过小	多多练习
焊笔端子安装不牢	参见焊笔保养
被焊接材料错误	更换合适的材质类型

输出不受控制

控制器损坏	联系客服
-------	------

指示灯异常闪烁

触发了设备保护	静置一段时间再开机使用
电路故障	联系客服

五、售后服务与支持

保修条例 (当产品需进行保修时，请出示本保修卡)

自您签收之日起30日内，本产品出现非人为性能故障的情况；经由售后检测确定，可免费享受退换货；签收起1年内，可享受维修服务。

非保修条例

- 未经授权维修、拆装、改动等，或撕毁涂改标签及防伪标记。
- 因不可抗力/人为造成的损坏。
- 因未按照使用说明书的操作步骤使用而导致的性能故障。

售后注意事项

- 退换货产品不得影响二次销售，需原样发回产品及赠品。如质量问题导致退换，请先垫付邮费，待我们收到货返还。
- 非质量问题导致退货，若赠品已使用过，须原价赔偿赠品损失。
- 不在保修范围内的产品，我可提供有偿维修服务。

用户信息

姓 名：_____ 联系电话：_____
订单编号：_____ 购买日期：_____
地 址：_____

合格证

产品检验：合格

质检员：18

版本号: 030826

五、售后服务与支持

保修条例 (当产品需进行保修时，请出示本保修卡)

自您签收之日起30日内，本产品出现非人为性能故障的情况；经由售后检测确定，可免费享受退换货；签收起1年内，可享受维修服务。

非保修条例

- 未经授权维修、拆装、改动等，或撕毁涂改标签及防伪标记。
- 因不可抗力/人为造成的损坏。
- 因未按照使用说明书的操作步骤使用而导致的性能故障。

售后注意事项

- 退换货产品不得影响二次销售，需原样发回产品及赠品。如质量问题导致退换，请先垫付邮费，待我们收到货返还。
- 非质量问题导致退货，若赠品已使用过，须原价赔偿赠品损失。
- 不在保修范围内的产品，我可提供有偿维修服务。

用户信息

姓 名：_____ 联系电话：_____
订单编号：_____ 购买日期：_____
地 址：_____

合格证

产品检验：合格

质检员：18

版本号: 030826

五、售后服务与支持

保修条例 (当产品需进行保修时，请出示本保修卡)

自您签收之日起30日内，本产品出现非人为性能故障的情况；经由售后检测确定，可免费享受退换货；签收起1年内，可享受维修服务。

非保修条例

- 未经授权维修、拆装、改动等，或撕毁涂改标签及防伪标记。
- 因不可抗力/人为造成的损坏。
- 因未按照使用说明书的操作步骤使用而导致的性能故障。

售后注意事项

- 退换货产品不得影响二次销售，需原样发回产品及赠品。如质量问题导致退换，请先垫付邮费，待我们收到货返还。
- 非质量问题导致退货，若赠品已使用过，须原价赔偿赠品损失。
- 不在保修范围内的产品，我可提供有偿维修服务。

用户信息

姓 名：_____ 联系电话：_____
订单编号：_____ 购买日期：_____
地 址：_____

合格证

产品检验：合格

质检员：18

版本号: 030826

五、售后服务与支持

保修条例 (当产品需进行保修时，请出示本保修卡)

自您签收之日起30日内，本产品出现非人为性能故障的情况；经由售后检测确定，可免费享受退换货；签收起1年内，可享受维修服务。

非保修条例

- 未经授权维修、拆装、改动等，或撕毁涂改标签及防伪标记。
- 因不可抗力/人为造成的损坏。
- 因未按照使用说明书的操作步骤使用而导致的性能故障。

售后注意事项

- 退换货产品不得影响二次销售，需原样发回产品及赠品。如质量问题导致退换，请先垫付邮费，待我们收到货返还。
- 非质量问题导致退货，若赠品已使用过，须原价赔偿赠品损失。
- 不在保修范围内的产品，我可提供有偿维修服务。

用户信息

姓 名：_____ 联系电话：_____
订单编号：_____ 购买日期：_____
地 址：_____

合格证

产品检验：合格

质检员：18

版本号: 030826

AWithZ

H1 Mini Handheld Spot Welder

Instruction Manual

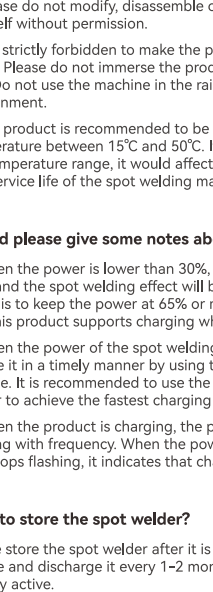
Attention:
Please make sure the welding pin cools down to room temperature before removing and replacing it to avoid burns!

Important Notes:

- Please use a 3mm cross-head (Phillips) screwdriver to disassemble the interchangeable pin version;
- The spot welder generates high heat when welding, please do not touch the welding pins and the parts around the pins to avoid burns.
- The recommended soldering spacing for the interchangeable pin version is 0.8mm, if the spacing of the tips is too large, it may affect the soldering effect.
- If the pin is difficult to remove, please use pliers to pull it out.

Product Introduction

Panel Introduction



Instruction for Indicator Light

● Indicates lit up ● Indicates extinguished ✨ Indicates flashing

1. Gear indicator (from left to right):

●●●●●	1st gear (low gear)
●●●●●	2nd gear
●●●●●	3rd gear
●●●●●	4th gear
●●●●●	5th gear
●●●●●	6th gear
●●●●●	7th gear
●●●●●	8th gear
●●●●●	9th gear
●●●●●	10th gear
●●●●●	11th gears (high gear)

2. Mode indicator

(●)	It is manual mode now
(●)	It is automatic mode now

3. Power indicator:

●●●	Remaining power 65%-100%
●●●	Remaining power 30%-65%
●●●	Remaining power 5%-30%
●●●	Remaining power <5%

Key Description and Key Combination Function

Power ON/OFF Key

Power ON/OFF:
Press and hold the key for 2 seconds to power ON/OFF the device.

System Reset:

Press and hold this key for 10 seconds to reset the whole system.

Manual Spot Weld Output:

In manual mode, when two welding pens are detected to be in contact with metal, the weld pen would output once when shortly pressing this key once.

Gear Switching Key

Switching gears:
Shortly press the key to switch gears. There are 11 gears. When the output gear is set to the highest gear, then shortly press the key will revert to the 1st gear, during which the indicator will change accordingly. For the indicator of the corresponding gear, please turn to the chapter about indicator.

Gear: welding power level

Switching mode:

Press and hold the key for more than 2 seconds to switch between manual mode and automatic mode. In automatic mode, the welding pen will detect automatically and output once when two pens are detected to be in contact with metal. In manual mode, when two pens are detected to be in contact with metal, after shortly pressing the “Power ON/OFF Key”, the pen will output once. The current mode can be judged by the indicator light, please refer to the relevant chapter for the description of the indicator light.

Key Combination (Power ON/OFF key + Gear switching key)

Ultra-low power mode:

Press and hold the “Power ON/OFF Key” and “Gear Switching Key” at the same time for more than 2 seconds, the device enters the ultra-low power mode, charging or press and hold the key to turn on the device will release the machine from the ultra-low power mode.

Automatic Shutdown

The product will automatically shut down when there is no operation for 8 minutes.

Temperature Control Protection

In the spot welding function mode, the temperature would be between -10℃ and 60℃, and the charging, the temperature range is between 0℃ and 60℃. When the temperature is higher or lower than the upper or the lower limit respectively, the product will enter into the protection mode, under which any spot welding is prohibited.

Steps for 18650 Battery of Spot Welding

- Make sure both ends of the battery are flat and clean without rust and corrosion.
- Hold the spot welder in your hand, set the spot welder position, and press properly with force to make good contact between the weld pin and nickel, nickel and battery, with no overhang and no poor contact.
- Wait for the welding current output.

Note: You can try different gears and pressing force until the welding strength reaches the highest level. It should be noted that the higher the gear would not realize the firmer welding results.

Q&A

Q : What operations are prohibited?

A: 1. Please do not modify, disassemble or repair this product by yourself without permission.
2. It is strictly forbidden to make the product contact with any liquid. Please do not immerse the product in water or get it wet. Do not use the machine in the rain or in a humid environment.
3. The product is recommended to be used in the ambient temperature between 15℃ and 50℃. If use the product beyond the temperature range, it would affect the spot welding effect and service life of the spot welding machine.

Q : Would please give some notes about charging?

A: 1. When the power is lower than 30%, the output power will drop and the spot welding effect will be weakened, the best effect is to keep the power at 65% or more when spot welding, and this product supports charging while using.
2. When the power of the spot welding machine is low, please charge it in a timely manner by using the charger with 5V voltage. It is recommended to use the charger with 5V/2A or higher to achieve the fastest charging effect.
3. When the product is charging, the power indicator will be flashing with frequency. When the power indicator is fully lit and stops flashing, it indicates that charging is completed.

Q : How to store the spot welder?

A: Please store the spot welder after it is fully charged and re-charge and discharge it every 1-2 months or so to keep the battery active.

Version: 030826