

AWithZ 阿威兹

HF7点焊机使用说明书

HF7 Spot Welder Instruction Manual



注意:

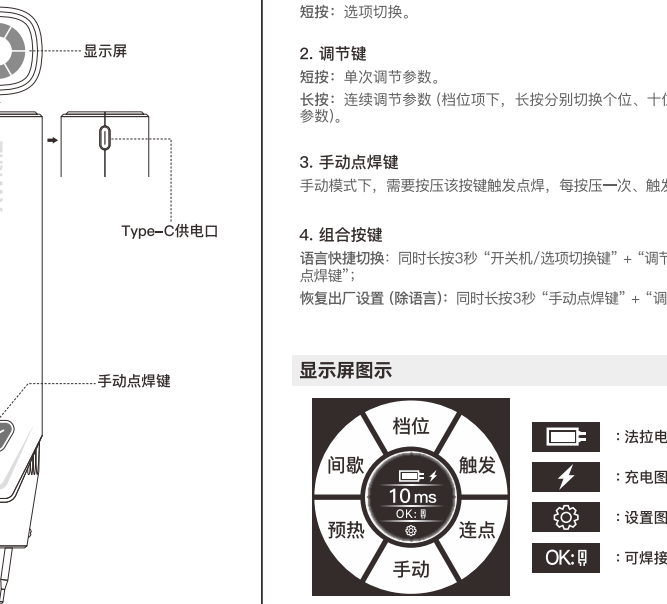
本品需插电使用! 请确保焊针冷却至室温再进行焊针拆卸、更换, 以免烫伤!

温馨提示:

- 可换针版本请使用外径3mm十字螺丝刀进行拆卸;
- 点焊机接时产生高热, 请勿触碰焊针及焊针周围部件, 以免烫伤;
- 若焊笔间距太大, 可能会影响焊接效果;
- 如通焊针不易取出, 请使用钳子拔出。

一、产品基本介绍

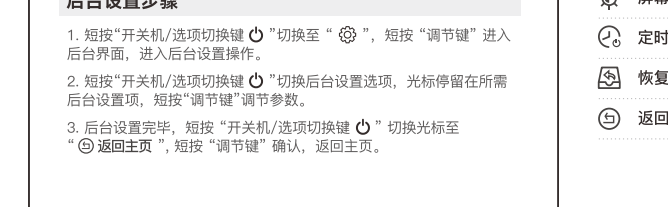
产品面板



按键说明

- 开关机/选项切换键**
长按2秒: 开机与关机。
短按: 选项切换。
- 调节键**
短按: 单次调节参数。
长按: 连续调节参数 (档位项下, 长按分别切换个位、十位, 短按调节参数)。
- 手动点焊键**
手动模式下, 需要按压该按键触发点焊, 每按压一次、触发一次。
- 组合按键**
语言快捷切换: 同时长按3秒“开关机/选项切换键”+“调节键”+“手动点焊键”;
恢复出厂设置 (除语言): 同时长按3秒“手动点焊键”+“调节键”;

显示屏图示



二、使用步骤

使用步骤

- 本品需插电使用。接电后长按“开关机/选项切换键”2秒开机, 短按“开关机/选项切换键”依次切换设置选项。光标停留至所需设置选项, 短按“调节键”调节参数, 长按连续调节该设置选项参数。
- 设备显示“OK: 10ms”图标, 即可进行焊接作业。建议正式焊接前先进行焊接测试, 以调节到合适的设定参数。手动模式下, 需要按压“手动点焊键”触发, 每按压一次, 触发一次。

点焊18650电池步骤 (自动模式)

- 保证电池两端和镍片平整洁净无锈蚀、设备显示“OK: 10ms”图标。
- 设定好点焊机档位等参数, 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, 请多加练习。

后台设置步骤

- 短按“开关机/选项切换键”切换至“设置”, 短按“调节键”进入后台界面, 进入后台设置操作。
- 短按“开关机/选项切换键”切换后台设置选项, 光标停留至所需后台设置项, 短按“调节键”调节参数。
- 后台设置完毕, 短按“开关机/选项切换键”切换光标至“返回主页”, 短按“调节键”确认, 返回主页。

三、功能说明

焊接图标说明

- OK: 10ms 表示点焊机满足焊接条件, 可进行焊接操作;
OK: 10ms 表示点焊机低电量, 未满足焊接条件, 暂不可进行焊接操作。
- 预热: 用于去除焊接材料上的氧化层。
间歇: 预热后到正式焊接时的间隔时间。
档位: 输出功率等级。
触发: 当焊笔接触焊接物并形成回路时, 触发正式焊接输出的时间。
连点: 触发焊接后, 在焊笔不移动的情况下, 连续焊接的次数。

温控保护

- 放电保护: 系统检测内部温度 $>60^{\circ}\text{C}$ 或 $<-4^{\circ}\text{C}$ 时, 放电保护开启, 点焊功能关闭, 待点焊机内部温度恢复至 0°C - 56°C 之间时, 点焊功能恢复。
- 充电保护: 系统检测内部温度 $>60^{\circ}\text{C}$ 或 $<-4^{\circ}\text{C}$ 时, 充电保护开启, 系统会禁止充电, 待点焊机内部温度恢复至 0°C - 56°C 之间时, 充电功能恢复。

关于焊接效果

点焊效果受点焊材质、操作手法、环境温度等因素影响, 不同使用者熟练程度不同, 点焊厚度及效果也有所不同, 建议多加练习。



四、特别说明

焊接图标说明

OK: 10ms 表示点焊机满足焊接条件, 可进行焊接操作;

OK: 10ms 表示点焊机低电量, 未满足焊接条件, 暂不可进行焊接操作。

预热: 用于去除焊接材料上的氧化层。

间歇: 预热后到正式焊接时的间隔时间。

档位: 输出功率等级。

触发: 当焊笔接触焊接物并形成回路时, 触发正式焊接输出的时间。

连点: 触发焊接后, 在焊笔不移动的情况下, 连续焊接的次数。

后台设置说明

EN 语言, 设置系统语言。

连点间隔, 设置连点时连续点焊的间隔时间。

焊接声音, 设置音量等级。

屏幕亮度, 设置屏幕的显示亮度。

定时关机, 设置设备在经过多长时间无操作后自动关机。

恢复出厂, 将设备恢复出厂初始值 (语言除外)。

返回主页, 返回主界面。

合格证

产品检验: 合格
质检员: 18

版本号: 240426

五、注意事项

- 请勿自行改造、拆解、修理本产品。
- 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。
- 产品建议在环境温度 15°C - 50°C 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。
- 禁止将机器放在靠近热源的地方, 比如阳光直射处、火源或加热炉旁。
- 请勿将设备存放在潮湿的环境, 存放环境温度需保持在 10°C 至 40°C 之间。
- 若长期闲置机器, 建议每隔2-3个月左右通电一次。

六、产品参数

基本规格

产品名称	点焊机
产品型号	HF7
点焊模式	自动/手动
产品尺寸	207.39*38*37mm

输入

输入接口	Type-C供电口
输入电压	12-20V

其它

工作温度	$0-60^{\circ}\text{C}$ ($\pm 5^{\circ}\text{C}$)
充电温度	$0-60^{\circ}\text{C}$

七、故障排除

故障描述

故障描述	可能原因	解决办法
无法开机	未接入适配器	适配器供电
	电池过放	联系客服
	电池故障	联系客服
充不进电 (或无法供电)	适配器/充电线损坏	更换适配器/充电线
	供电接口故障	联系客服
	适配器电压不匹配	更换12-20V输入适配器
无输出 焊不牢、镍片 焊穿等焊接 效果不佳	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
输出不受控制	被焊接材料错误	更换合适的材质类型
	控制器损坏	联系客服
低电量/温度异常 界面不转变 屏幕界面丢失 花屏/乱码	屏幕或电路故障	1.重新开关机, 充电 或者静置一段时间, 然后再开机使用。 2.联系客服

八、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7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。

非保修条例

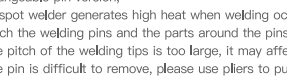
- 未经授权的维修、拆装、改动等, 或撕毁涂改标签及防伪标记。
- 因不可抗力/人为造成的损坏。
- 因未按照说明书的操作步骤使用导致的性能故障。

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。
- 非质量原因导致退货, 若赠品已使用过, 需扣除赠品费用。
- 不在保修范围内的产品, 我司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: _____



九、特别提示

警告

This product requires a continuous power connection during use. Please make sure the welding tip cools down to room temperature before removing and replacing it to avoid burns!

Warm tips:

- Please use a 3mm OD Phillips screwdriver to disassemble the interchangeable pin version;
- The spot welder generates high heat when welding occurs, please do not touch the welding pins and the parts around the pins to avoid burns.
- If the pitch of the welding tips is too large, it may affect the welding effect.
- If the pin is difficult to remove, please use pliers to pull it out.

十、产品参数

基本规格

产品名称	点焊机
产品型号	HF7
点焊模式	自动/手动
产品尺寸	207.39*38*37mm

输入

输入接口	Type-C供电口
输入电压	12-20V

其它

工作温度	$0-60^{\circ}\text{C}$ ($\pm 5^{\circ}\text{C}$)
充电温度	$0-60^{\circ}\text{C}$

十一、故障排除

故障描述

故障描述	可能原因	解决办法
无法开机	未接入适配器	适配器供电
	电池过放	联系客服
	电池故障	联系客服
充不进电 (或无法供电)	适配器/充电线损坏	更换适配器/充电线
	供电接口故障	联系客服
	适配器电压不匹配	更换12-20V输入适配器
无输出 焊不牢、镍片 焊穿等焊接 效果不佳	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
输出不受控制	被焊接材料错误	更换合适的材质类型
	控制器损坏	联系客服
低电量/温度异常 界面不转变 屏幕界面丢失 花屏/乱码	屏幕或电路故障	1.重新开关机, 充电 或者静置一段时间, 然后再开机使用。 2.联系客服

十二、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7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。

非保修条例

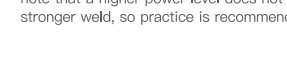
- 未经授权的维修、拆装、改动等, 或撕毁涂改标签及防伪标记。
- 因不可抗力/人为造成的损坏。
- 因未按照说明书的操作步骤使用导致的性能故障。

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。
- 非质量原因导致退货, 若赠品已使用过, 需扣除赠品费用。
- 不在保修范围内的产品, 我司可提供有偿维修服务。

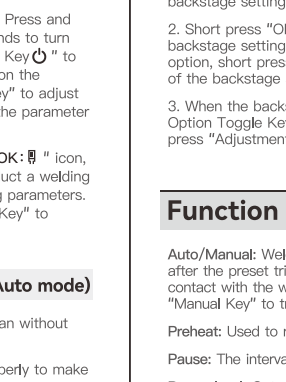
用户信息

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



Basic Product Introduction

Panel Introduction



Key Description

- ON&OFF/Option Toggle Key**
Press and hold for 2 seconds: Power on and off.
Short press: Switch setting options sequentially.
- Adjustment Key**
Short press: Adjust the parameters of the selected setting options;
Press and hold: Adjust the parameters of the selected setting options (Press and hold on the power level to adjust the tens and digits separately).
- Manual Key**
Short press: In manual mode, when the welding pin is in contact with the welding object, you need to press the "Manual Key" to trigger the welding, short press once, trigger once.
- Combined Keys**
Language fast switching: Press and hold 3 seconds "ON&OFF/Option Toggle Key" + "Adjustment Key" + "Manual Key".
Restore factory settings: Press and hold 3 seconds "Manual Key" + "Adjustment Key" (except language).

Display screen diagram



Steps for use

Steps for use

- This product requires a constant power connection. Press and hold the "ON&OFF/Option Toggle Key" for 2 seconds to turn on, and then short press the "ON&OFF/Option Toggle Key" to switch the setting options in turn. When the cursor is on the desired setting option, short press the "Adjustment Key" to adjust the parameter value of the backstage setting item.
- Welding operation. When the device displays the "OK: 10ms" icon, welding can be performed. It is recommended to conduct a welding test before formal welding to adjust to suitable setting parameters. In manual mode, it is necessary to press the "Manual Key" to trigger; each press triggers one welding operation.
- When the backstage setting is finished, short press "ON&OFF/Option Toggle Key" to switch the cursor to "Home", short press "Adjustment Key" to return to the main interface.

Steps for 18650 Battery of Spot Welding (Auto mode)

- Make sure both ends of the battery are flat and clean without rust and corrosion.
- Set the spot welding machine parameter, press properly to make good contact between the welding needle and nickel sheet, nickel sheet and battery, no overhang, no poor contact.
- Wait for the welding current output when the device displays the "OK: 10ms" icon.

Temperature control protection

Discharge protection: When the system detects the internal temperature $>60^{\circ}\text{C}$ or $<-4^{\circ}\text{C}$, the discharge protection will be turned on and the spot welding function will be closed, and it will be resumed when the internal temperature recovers to 0°C - 56°C .

Charge protection: When the system detects the internal temperature $>60^{\circ}\text{C}$ or $<-4^{\circ}\text{C}$, the charge protection is on, the system will prohibit charging, and the charging function will return to normal when the internal temperature recovers to 0°C - 56°C .

Steps of backstage setting

Steps of backstage setting

- Short press "ON&OFF/Option Toggle Key" to switch the cursor to "Settings" icon, short press "Adjustment Key" to enter the backstage setting interface.
- Short press "ON&OFF/Option Toggle Key" to switch the backstage setting options, the cursor stays at the desired setting option, short press "Adjustment Key" to adjust the parameter value of the backstage setting item.
- When the backstage setting is finished, short press "ON&OFF/Option Toggle Key" to switch the cursor to "Home", short press "Adjustment Key" to return to the main interface.

Function Description

Auto/Manual: Welding mode. Auto: The weld is automatically initiated after the preset trigger time, once the welding tip establishes good contact with the workpiece. In manual mode, you need to press the "Manual Key" to trigger the welding, short press once, trigger once.

Preheat: Used to remove the oxidized layer on the welding material.

Pause: The interval between preheating and formal welding.

Power level: Output power level.

Trigger Time: The output time to trigger the formal welding when the welding pen touches the weld object and forms a circuit.

Cont Welding: The number of times of continuous welding.

Description of backstage settings

EN Language, Set the display language of the device.

About Welding Effect

The effect of welding is affected by the welding material, operation technique, ambient temperature and other factors, different users have different proficiency, the thickness and effect of welding are also different, so we recommend practicing more.



Precautions

- Do not modify, disassemble or repair the product on your own.
- Do not make the product contact with any liquid, please do not immerse the product in water or make it wet. Do not use the machine in the rain or humid environment.
- The product is recommended to be used in an ambient temperature range of 15°C to 50°C , the temperature beyond the range of use will affect the spot welding effect and service life of the spot welding machine.
- It is forbidden to put the machine near the heat source, such as direct sunlight, fire source or next to the heating furnace.
- Do not store the equipment in a humid environment, the temperature of the storage environment should be maintained between 10°C and 40°C .
- If the machine is left unused for a long time, it is recommended to energize it every 2-3 months or so.

Product Parameter

Basic Specification

Product Name	Spot Welder
Product Model	HF7
Welding Mode	Manual/Auto
Product Size	207.39*38*37mm

Input

Input Interface	Type-C Power Port
Input Voltage	12-20V

Others

Operating Temperature	$0-60^{\circ}\text{C}$ ($\pm 5^{\circ}\text{C}$)
Charging Temperature	$0-60^{\circ}\text{C}$

Version: 240426