

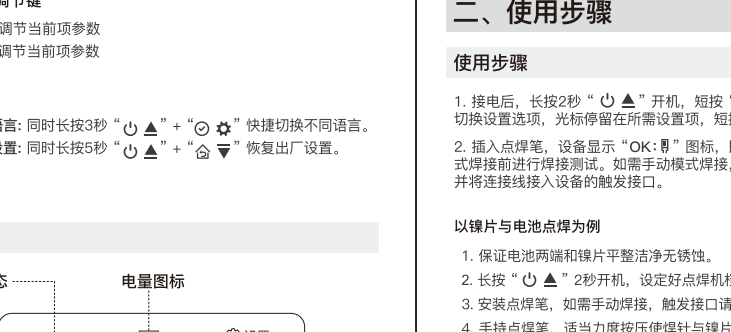
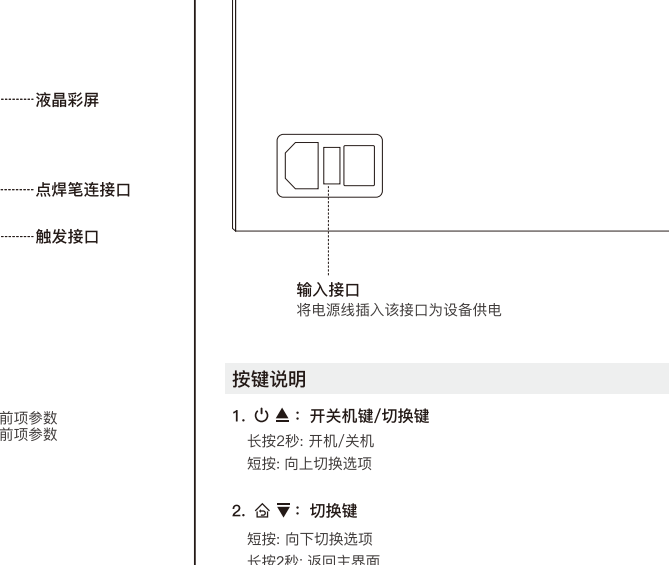
AWithZ 阿威兹

超级法拉电容点焊机

使用说明书

一、产品基本介绍

产品面板



输入接口
将电源线插入该接口为设备供电

按键说明

1. 开关机键/切换键

短按2秒: 开机/关机
短按: 向上切换选项
长按: 返回主界面

2. 快捷按钮

短按: 向上切换选项
长按2秒: 返回主界面

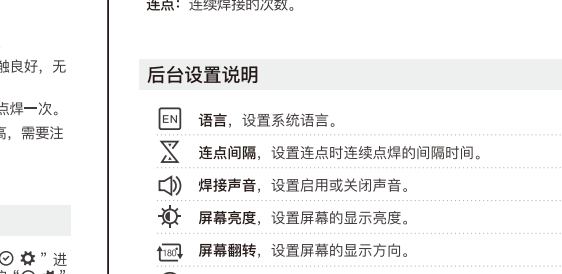
3. 调节键

短按: 单次调节当前项参数
长按: 连续调节当前项参数

4. 组合按键

快捷切换语言: 同时长按3秒“ + “ ” 快捷切换不同语言。
恢复出厂设置: 同时长按5秒“ + “ ” 恢复出厂设置。

界面图示



二、使用步骤

使用步骤

- 接电后, 长按2秒“ ” 开机, 短按“ ”或“ ”上下切换设置选项, 光标停留在所需设置项, 短按“ ”调节参数。
- 插入点焊笔, 设备显示“OK: ”图标, 即可进行焊接作业, 建议正式焊接前进行焊接测试, 如需手动模式焊接, 请使用附赠的脚踏开关, 并将连接线接入设备的触发接口。

以镍片与电池点焊为例

- 保证电池两端和镍片平整洁净无锈蚀。
 - 长按“ ”2秒开机, 设定好点焊机档位等各项数值。
 - 安装点焊笔, 如需手动焊接, 触发接口请连接脚踏板装置。
 - 手持点焊笔, 适当力度按压焊接针与镍片、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, 如果是手动模式, 脚踏板踩踏一次, 点焊一次。
- 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, 需要注意的是, 并不一定档位越高焊接越牢。

后台设置步骤

- 短按“ ”或“ ”切换至“ ”, 短按“ ”进入后台界面。短按“ ”光标停留至“ ”短按“ ”, 进入设置操作。
- 短按“ ”或“ ”上下切换后台设置选项, 光标停留在所需后台设置项, 短按“ ”调节参数。
快速恢复原厂设置。
- 后台设置完毕, 短按“ ”或“ ”切换至“返回”, 短按“ ”返回主界面, 或长按2秒“ ”快捷返回主界面。

三、功能说明

界面功能说明

焊接方式: 自动/手动, 手动模式需使用脚踏开关, 并将连接线接入设备的触发接口。

低电量: 表示点焊机低电量, 未满足焊接条件, 暂不可进行焊接操作。

注: 为保持更佳焊接效果, 请保持设备接电使用。

自动关机:

默认产品8分钟无操作自动关机。

温控保护:

放电保护: 系统检测内部温度>60°C或<-10°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-6°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°C或<0°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4~56°C之间时, 充电功能恢复正常。

触发时间: 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: 连续焊接的次数。

后台设置说明

- 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, 设置启用或关闭声音。
- 屏幕亮度, 设置屏幕的显示亮度。
- 屏幕旋转, 设置屏幕的显示方向。
- 定时关机, 设置机器在经过多长时间无操作之后关机。
- 恢复出厂, 将设备各项数值设置为出厂初始值, 在开机正常工作的情况下, 同时长按5秒“ ”调节参数。
- 返回主菜单, 返回主菜单界面。

焊接指导

- 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, 焊池过小就增大档位, 焊接前可以用刀片、不锈钢碗等表面较大的铁、不锈钢先试, 熟悉后再焊接电池会顺利很多。
- 焊笔多次使用后焊针可能氧化, 若焊接性能下降, 建议使用磨砂纸轻轻打磨焊针发黑部分。
- 焊笔的间距也是影响焊接效果的重要因素之一, 应避免使用不正确的手法。

四、特别说明

焊接图标说明

- OK: 表示点焊机满足焊接条件, 可进行焊接操作;
- 低电量: 表示点焊机低电量, 未满足焊接条件, 暂不可进行焊接操作。
- 注: 为保持更佳焊接效果, 请保持设备接电使用。

自动关机

默认产品8分钟无操作自动关机。

温控保护

- 放电保护:** 系统检测内部温度>60°C或<-10°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-6°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°C或<0°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4~56°C之间时, 充电功能恢复正常。

焊接指导

- 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, 焊池过小就增大档位, 焊接前可以用刀片、不锈钢碗等表面较大的铁、不锈钢先试, 熟悉后再焊接电池会顺利很多。
- 焊笔多次使用后焊针可能氧化, 若焊接性能下降, 建议使用磨砂纸轻轻打磨焊针发黑部分。
- 焊笔的间距也是影响焊接效果的重要因素之一, 应避免使用不正确的手法。

五、注意事项

关于焊接效果

- 点焊效果受点焊力度、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。

关于焊接效果

点焊效果受点焊力度、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。

关于焊接效果

点焊效果受点焊力度、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。

关于焊接效果

点焊效果受点焊力度、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。

关于焊接效果

点焊效果受点焊力度、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。

关于焊接效果

点焊效果受点焊力度、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。

六、产品参数

基本规格

产品名称	点焊机
产品型号	见产品标识
彩屏尺寸	2.4英寸
产品尺寸	约133*224*173mm
设计电流	见产品标识

基本规格

产品名称	点焊机
产品型号	见产品标识
彩屏尺寸	2.4英寸
产品尺寸	约133*224*173mm
设计电流	见产品标识

基本规格

产品名称	点焊机
产品型号	见产品标识
彩屏尺寸	2.4英寸
产品尺寸	约133*224*173mm
设计电流	见产品标识

基本规格

产品名称	点焊机
产品型号	见产品标识
彩屏尺寸	2.4英寸
产品尺寸	约133*224*173mm
设计电流	见产品标识

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	电量过低	给设备供电
	温度异常	在允许的温度环境使用
	设备故障	联系客服
充不进电	充电接口故障	联系客服
	电源线故障	更换电源线
	电量过低	给设备供电
无输出 焊不牢、镍片 焊穿等焊接 效果不佳	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
	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
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

故障描述

故障描述	可能原因	解决办法
无法开机	电量过低	给设备供电
	温度异常	在允许的温度环境使用
	设备故障	联系客服
充不进电	充电接口故障	联系客服
	电源线故障	更换电源线
	电量过低	给设备供电
无输出 焊不牢、镍片 焊穿等焊接 效果不佳	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
	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
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

故障描述

故障描述	可能原因	解决办法
无法开机	电量过低	给设备供电
	温度异常	在允许的温度环境使用
	设备故障	联系客服
充不进电	充电接口故障	联系客服
	电源线故障	更换电源线
	电量过低	给设备供电
无输出 焊不牢、镍片 焊穿等焊接 效果不佳	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
	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
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

故障描述

故障描述	可能原因	解决办法
无法开机	电量过低	给设备供电
	温度异常	在允许的温度环境使用
	设备故障	联系客服
充不进电	充电接口故障	联系客服
	电源线故障	更换电源线
	电量过低	给设备供电
无输出 焊不牢、镍片 焊穿等焊接 效果不佳	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
	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
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

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

- 未经授权维修、拆装、改动等, 或撕毁涂改标签及防伪标识。
- 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。
- 非质量问题导致退货, 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: _____

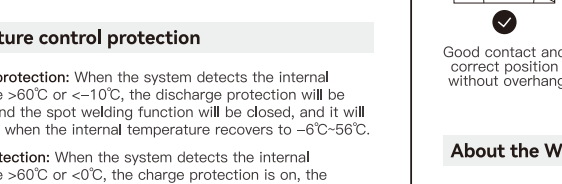
合格证书

产品检验: 合格

质检员: _____

Product Introduction

Product Panel



Power Input Port

Please plug the power cord into this port to power the device.

Key Description

- : ON/OFF Key/Switching key
Press and hold for 2 seconds: power ON/OFF
Short press: Switch options upwards

Switching key

Short press: Switch options downwards
Press and hold for 2 seconds: Return to the main interface

Steps for Use

Steps for Use

- After connecting the power, press and hold “ ” for 2 seconds to turn on the power, short press “ ” or “ ” to switch the setting options up and down, the cursor stays at the required setting item, short press “ ” to adjust the parameters.
- Insert the spot welding pen, the device displays the “OK: ” icon, you can carry out welding operations, it is recommended to carry out welding tests before formal welding. If you need to weld in manual mode, please use the supplied foot switch and connect the connection cable to the trigger port of the device.
- When the backstage setting is finished, short press “ ” or “ ” to switch to “ Return”, short press “ ” to return to the main interface, or directly press and hold “ ” for 2 seconds to return to the main interface.

Take the spot welding of nickel sheet and battery as an example

- Ensure that both ends of the battery and nickel sheets are flat, clean and corrosion-free.
- Press and hold the “ ” for 2 seconds to turn on the device and set the gear of the spot welder and other values.
- Install the spot welding pen, if you need to weld manually, please connect the trigger interface to the foot pedal device.
- Hold the spot welding pen, press it with appropriate force to make good contact between the welding needle and nickel piece, nickel piece and battery, no overhang, no poor contact.
- Wait for the welding current output, if it is in manual mode, the foot pedal is pressed once and spot welding is done once.

Preheating

Used to remove the oxidized layer on the welding material.

Intermittent

The interval between preheating and formal welding.

Gear

Output power level, press and hold “ ” to switch the digits, tens and hundreds, short press to adjust the parameter value.

Trigger Time

The time to trigger the formal welding output when the welding pen touches the weld material and forms a circuit.

Number of Continuous Spot Welding

Number of consecutive spot welds without removing the spot weld pen.

Backstage Setup Steps

Language

Set the system language.

Interval time of continuous spot welding

Set the temporal interval between number of continuous spot welding when welding continuously.

Welding Sound

Set to enable or disable the sound.

Screen Brightness

Set the display brightness of the screen.

Screen rotation

Set the display direction of the screen.

Timed shutdown

Set how long the device will shut down after a period of no operation.

Restore factory settings

Set the values of the device to the factory initial values.

Return to main menu

Returning to the main menu.

Automatic Shutdown

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

Temperature control protection

Discharge protection: When the system detects the internal temperature >60°C or <-10°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 -6°C~56°C.

Charge protection

When the system detects the internal temperature >60°C or <0°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 4°C~56°C.

About the Welding Effect

The effect of welding is affected by the welding strength, 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 Parameters

Basic Specification

Product Name	Spot Welder
Product Model	See product labeling
Color Screen Size	2.4 inches
Product Size	133*224*173mm
Design current	See product labeling