

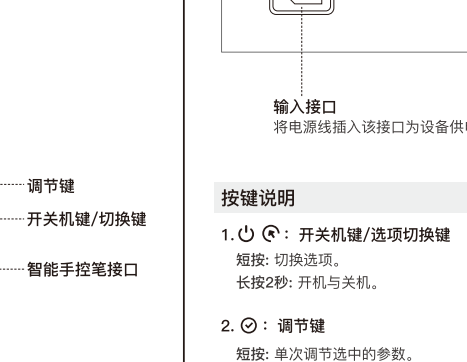
AWithZ 阿威兹

UF20B点焊机 使用说明书

一、产品基本介绍

产品面板

液晶彩屏



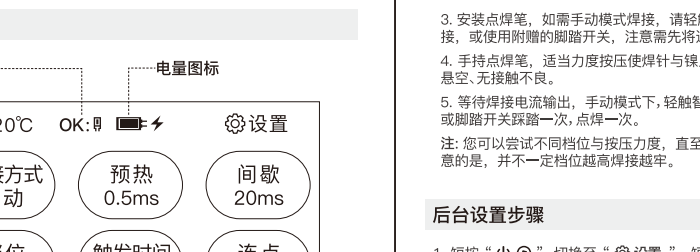
调节键

开关机键/切换键

智能手控笔接口

触发接口

点焊笔连接口



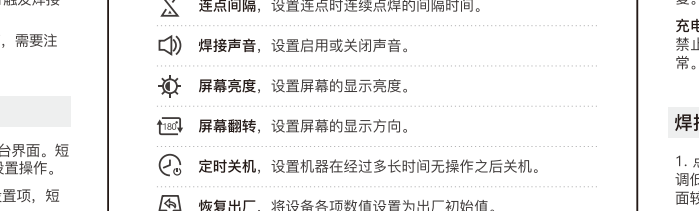
将电源线插入该接口为设备供电

按键说明

- 开关机键/选项切换键**
短按: 切换选项。
长按2秒: 开机与关机。
- 调节键**
短按: 单次调节选中的参数。
长按2秒: 连续调节选中的参数(档位项长按为切换个位与十位)。
- 组合按键**
两个按键同时短按: 快速切换语言
两个按键同时长按5秒: 恢复出厂设置(语言、焊接声音、屏幕亮度设置除外)。

界面图示

可焊接状态



二、使用步骤

使用步骤

- 接电后, 长按2秒“ ”开机, 短按“ ”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, 请轻触智能手控笔按键进行触发焊接, 或使用附赠的脚踏开关, 注意需先将连接线接入设备的触发接口。
- 组合按键**
两个按键同时短按: 快速切换语言
两个按键同时长按5秒: 恢复出厂设置(语言、焊接声音、屏幕亮度设置除外)。

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。

屏幕翻转, 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。

返回主菜单, 返回主菜单界面。

短按“ ”切换至“ ”返回主菜单”, 短按“ ”返回主菜单, 再短按“ ”切换光标至“ ”返回”, 短按“ ”返回主界面。

短按“ ”切换至“ ”返回主菜单”, 短按“ ”返回主菜单, 再短按“ ”切换光标至“ ”返回”, 短按“ ”返回主界面。

短按“ ”切换至“ ”返回主菜单”, 短按“ ”返回主菜单, 再短按“ ”切换光标至“ ”返回”, 短按“ ”返回主界面。

短按“ ”切换至“ ”返回主菜单”, 短按“ ”返回主菜单, 再短按“ ”切换光标至“ ”返回”, 短按“ ”返回主界面。

短按“ ”切换至“ ”返回主菜单”, 短按“ ”返回主菜单, 再短按“ ”切换光标至“ ”返回”, 短按“ ”返回主界面。

短按“ ”切换至“ ”返回主菜单”, 短按“ ”返回主菜单, 再短按“ ”切换光标至“ ”返回”, 短按“ ”返回主界面。

短按“ ”切换至“ ”返回主菜单”, 短按“ ”返回主菜单, 再短按“ ”切换光标至“ ”返回”, 短按“ ”返回主界面。

短按“ ”切换至“ ”返回主菜单”, 短按“ ”返回主菜单, 再短按“ ”切换光标至“ ”返回”, 短按“ ”返回主界面。

短按“ ”切换至“ ”返回主菜单”, 短按“ ”返回主菜单, 再短按“ ”切换光标至“ ”返回”, 短按“ ”返回主界面。

短按“ ”切换至“ ”返回主菜单”, 短按“ ”返回主菜单, 再短按“ ”切换光标至“ ”返回”, 短按“ ”返回主界面。

短按“ ”切换至“ ”返回主菜单”, 短按“ ”返回主菜单, 再短按“ ”切换光标至“ ”返回”, 短按“ ”返回主界面。

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掉发黑部分。

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。

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。

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。

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。

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。

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。

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。

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。

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。

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。

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。

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。

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。

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。

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。

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。

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。

关于焊接效果

点焊效果受点焊笔、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。

点焊效果受点焊笔、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。

点焊效果受点焊笔、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。

点焊效果受点焊笔、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。

点焊效果受点焊笔、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。

点焊效果受点焊笔、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。

点焊效果受点焊笔、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。

点焊效果受点焊笔、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。

点焊效果受点焊笔、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。

点焊效果受点焊笔、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。

点焊效果受点焊笔、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。

点焊效果受点焊笔、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。

点焊效果受点焊笔、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。

点焊效果受点焊笔、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。

点焊效果受点焊笔、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。

点焊效果受点焊笔、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。

七、故障排除

故障描述

无法开机

电量过低

温度异常

设备故障

充电接口故障

电源线故障

电量过低

镍片不平整/锈蚀

电流过大/过小

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

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

2.联系客服

五、注意事项

非保修条例

1.未经授权, 拆修、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下使用机器。

3.产品建议环境温度15℃~50℃之间使用, 温度超出使用范围会影响点焊机的点焊效果和使用寿命。

4.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。

5.请勿将设备存放在潮湿的环境, 存放环境温度需保持在10℃至40℃之间。

6.若长期闲置机器, 建议每隔2-3个月左右通电一次。

6.若长期闲置机器, 建议每隔2-3个月左右通电一次。

6.若长期闲置机器, 建议每隔2-3个月左右通电一次。

6.若长期闲置机器, 建议每隔2-3个月左右通电一次。

6.若长期闲置机器, 建议每隔2-3个月左右通电一次。

6.若长期闲置机器, 建议每隔2-3个月左右通电一次。

6.若长期闲置机器, 建议每隔2-3个月左右通电一次。

6.若长期闲置机器, 建议每隔2-3个月左右通电一次。

6.若长期闲置机器, 建议每隔2-3个月左右通电一次。

6.若长期闲置机器, 建议每隔2-3个月左右通电一次。

6.若长期闲置机器, 建议每隔2-3个月左右通电一次。

6.若长期闲置机器, 建议每隔2-3个月左右通电一次。

6.若长期闲置机器, 建议每隔2-3个月左右通电一次。

6.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

UF20B

彩屏尺寸

2.4英寸

产品尺寸

约80*95*181mm

设计电流

见产品标识

见产品标识

见产品标识

见产品标识

见产品标识

见产品标识

见产品标识

见产品标识

见产品标识

见产品标识

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;

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, 长按“ ”切换个位、十位, 短按调节参数值。

触发时间: 当焊笔接触焊物并形成回路时, 触发正式焊接输出的时间。

连点: 连续焊接的次数。

连点: 连续焊接的次数。

连点: 连续焊接的次数。

连点: 连续焊接的次数。

连点: 连续焊接的次数。

连点: 连续焊接的次数。

连点: 连续焊接的次数。

连点: 连续焊接的次数。

连点: 连续焊接的次数。

连点: 连续焊接的次数。

连点: 连续焊接的次数。

连点: 连续焊接的次数。

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。

屏幕翻转, 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。

返回主菜单, 返回主菜单界面。

返回主菜单, 返回主菜单界面。

返回主菜单, 返回主菜单界面。

返回主菜单, 返回主菜单界面。

返回主菜单, 返回主菜单界面。

返回主菜单, 返回主菜单界面。

返回主菜单, 返回主菜单界面。

返回主菜单, 返回主菜单界面。

返回主菜单, 返回主菜单界面。

返回主菜单, 返回主菜单界面。

返回主菜单, 返回主菜单界面。

返回主菜单, 返回主菜单界面。

返回主菜单, 返回主菜单界面。

温控保护

放电保护

系统检测内部温度>60℃或<-10℃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℃~56℃之间时, 点焊功能恢复。

充电保护: 系统检测内部温度>60℃或<0℃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℃之间时, 充电功能恢复正常。

充电保护: 系统检测内部温度>60℃或<0℃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℃之间时, 充电功能恢复正常。

充电保护: 系统检测内部温度>60℃或<0℃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℃之间时, 充电功能恢复正常。

充电保护: 系统检测内部温度>60℃或<0℃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℃之间时, 充电功能恢复正常。

充电保护: 系统检测内部温度>60℃或<0℃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℃之间时, 充电功能恢复正常。

充电保护: 系统检测内部温度>60℃或<0℃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℃之间时, 充电功能恢复正常。

充电保护: 系统检测内部温度>60℃或<0℃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℃之间时, 充电功能恢复正常。

充电保护: 系统检测内部温度>60℃或<0℃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℃之间时, 充电功能恢复正常。

充电保护: 系统检测内部温度>60℃或<0℃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℃之间时, 充电功能恢复正常。

充电保护: 系统检测内部温度>60℃或<0℃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℃之间时, 充电功能恢复正常。

充电保护: 系统检测内部温度>60℃或<0℃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℃之间时, 充电功能恢复正常。

充电保护: 系统检测内部温度>60℃或<0℃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℃之间时, 充电功能恢复正常。

充电保护: 系统检测内部温度>60℃或<0℃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℃之间时, 充电功能恢复正常。

充电保护: 系统检测内部温度>60℃或<0℃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℃之间时, 充电功能恢复正常。

充电保护: 系统检测内部温度>60℃或<0℃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℃之间时, 充电功能恢复正常。

充电保护: 系统检测内部温度>60℃或<0℃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℃之间时, 充电功能恢复正常。

充电保护: 系统检测内部温度>60℃或<0℃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℃之间时, 充电功能恢复正常。

充电保护: 系统检测内部温度>60℃或<0℃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℃之间时, 充电功能恢复正常。

关于焊接效果

点焊效果受点焊笔、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。

点焊效果受点焊笔、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。

点焊效果受点焊笔、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。

点焊效果受点焊笔、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。

点焊效果受点焊笔、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。

点焊效果受点焊笔、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。

点焊效果受点焊笔、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。

点焊效果受点焊笔、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。

点焊效果受点焊笔、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。

点焊效果受点焊笔、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。

点焊效果受点焊笔、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。

点焊效果受点焊笔、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。

点焊效果受点焊笔、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。

点焊效果受点焊笔、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。

点焊效果受点焊笔、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。

点焊效果受点焊笔、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。

点焊效果受点焊笔、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。

七、故障排除

故障描述