

AWithZ 阿威兹

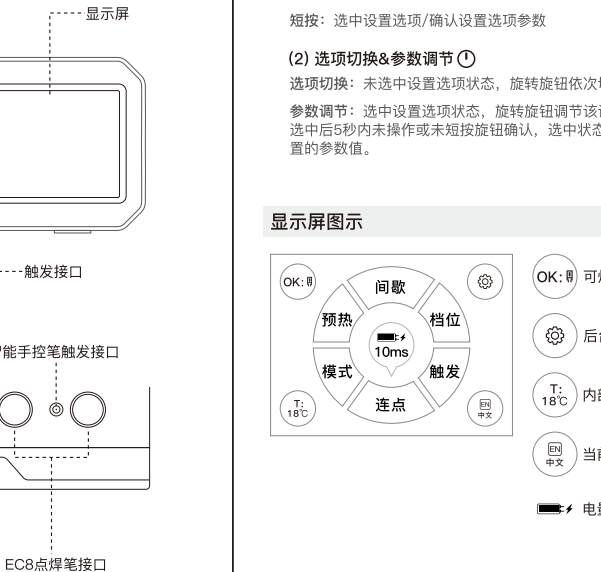
UKF10点焊机使用说明书

UKF10 Spot Welder Instruction Manual

为保证最佳的焊接效果，使用本品时，建议保持插电使用！

一、产品相关介绍

产品面板



按键说明

1. 开机键/选项切换&参数调节 ①

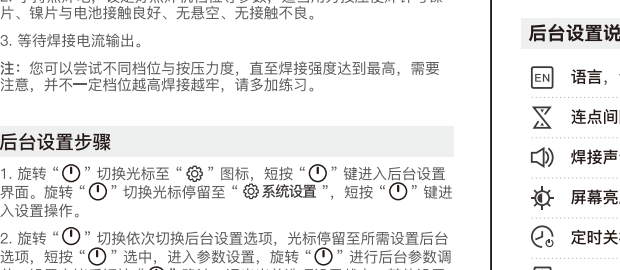
(1) 开机键

长按2秒：开机与关机。
短按：选中设置选项/确认设置选项参数

(2) 选项切换&参数调节 ①

选项切换：未选中设置选项状态，旋转旋钮依次切换设置选项；
参数调节：选中设置选项状态，旋转旋钮调节该设置选项参数。若选中后5秒内未操作或未短按旋钮确认，选中状态取消并恢复原先设置的参数值。

显示屏图示



二、使用步骤

使用步骤

- 接电后，长按“①”2秒开机。旋转“①”依次切换设置选项。光标停留至所需设置选项，短按“①”选中，进入参数设置，旋转“①”进行参数调节。设置完后短按“①”确认。退出当前选项设置状态。其他设置选项的参数调节步骤如上述操作。
- 插入点焊笔，设备显示“OK: ①”图标，即可进行焊接作业，建议正式焊接前进行焊接测试。手动模式下需使用手动触发装置接入触发接口进行焊接。例如脚踏开关，需接入DC接口，手动模式下每脚踏一次，触发一次。

点焊18650电池步骤（自动模式为例）

- 保证电池两端和镍片平整洁净无锈蚀、设备显示“OK: ①”图标。
- 手持点焊笔，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

- 旋转“①”切换光标至“⚙️”图标，短按“①”键进入后台设置界面。旋转“①”切换光标停留至“⚙️系统设置”，短按“①”键进入设置操作。
- 旋转“①”切换依次切换后台设置选项，光标停留至所需设置后台选项，短按“①”选中，进入参数设置，旋转“①”进行后台参数调节，设置完后短按“①”确认。退出当前选项设置状态。其他设置选项的参数调节步骤如上述操作。

三、功能说明

界面功能说明：

- 模式：焊接方式，自动/手动。手动模式下需接入手动触发装置进行焊接，例如脚踏开关、智能手控笔。
- 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℃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。

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，熔池过小就增大档位，焊接前可以用力片、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。



四、特别说明

焊接图标说明

- OK: ①：表示点焊机满足焊接条件，可进行焊接操作；
NO: ①：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：为保持最佳的焊接效果，请保持设备插电使用。

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。

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，熔池过小就增大档位，焊接前可以用力片、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。



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。

特别说明

- OK: ①：表示点焊机满足焊接条件，可进行焊接操作；
NO: ①：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：为保持最佳的焊接效果，请保持设备插电使用。

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。



六、产品参数

基本规格

产品名称	点焊机
产品型号	UKF10
点焊模式	手动/自动
产品尺寸	约100.5*48*150mm

输入

输入接口	Type-C充电口
输入参数	5V~20V/2A 40W (MAX)

其它

工作温度	-10~60℃ (±5℃)
充电温度	0~60℃

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	给设备供电 在允许的温度环境使用 联系客服
------	----------------------	-----------------------------

充电接口故障

充电接口故障	电源线故障	联系客服 更换电源线
--------	-------	---------------

无输出

无输出 焊不牢、镍片 焊穿等焊接 效果不佳	电量过低 镍片不平整/锈蚀 电流过大/过小 被焊接材料错误	给设备供电 保证电池与镍片 平整洁净无锈蚀 多多练习 更换合适的材质类型
--------------------------------	--	--

输出不受控制

输出不受控制	控制器损坏	联系客服
--------	-------	------

低电量/温度异常

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

产品检验：合格

质检员：18

九、故障排除

故障描述

无法开机	电量过低 温度异常 设备故障	给设备供电 在允许的温度环境使用 联系客服
------	----------------------	-----------------------------

充电接口故障

充电接口故障	电源线故障	联系客服 更换电源线
--------	-------	---------------

无输出

无输出 焊不牢、镍片 焊穿等焊接 效果不佳	电量过低 镍片不平整/锈蚀 电流过大/过小 被焊接材料错误	给设备供电 保证电池与镍片 平整洁净无锈蚀 多多练习 更换合适的材质类型
--------------------------------	--	--

输出不受控制

输出不受控制	控制器损坏	联系客服
--------	-------	------

低电量/温度异常

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、特别说明

焊接图标说明

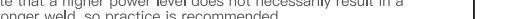
- OK: ①：表示点焊机满足焊接条件，可进行焊接操作；
NO: ①：表示点焊机低电量，未满足焊接条件，暂不可进行焊接操作。
- 注：为保持最佳的焊接效果，请保持设备插电使用。

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。

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，熔池过小就增大档位，焊接前可以用力片、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。



十一、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。

特别说明

- OK: ①：表示点焊机满足焊接条件，可进行焊接操作；
NO: ①：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：为保持最佳的焊接效果，请保持设备插电使用。

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。



十二、产品参数

基本规格

产品名称	点焊机
产品型号	UKF10
点焊模式	手动/自动
产品尺寸	约100.5*48*150mm

输入

输入接口	Type-C充电口
输入参数	5V~20V/2A 40W (MAX)

其它

工作温度	-10~60℃ (±5℃)
充电温度	0~60℃

十三、故障排除

故障描述

无法开机	电量过低 温度异常 设备故障	给设备供电 在允许的温度环境使用 联系客服
------	----------------------	-----------------------------

充电接口故障

充电接口故障	电源线故障	联系客服 更换电源线
--------	-------	---------------

无输出

无输出 焊不牢、镍片 焊穿等焊接 效果不佳	电量过低 镍片不平整/锈蚀 电流过大/过小 被焊接材料错误	给设备供电 保证电池与镍片 平整洁净无锈蚀 多多练习 更换合适的材质类型
--------------------------------	--	--

输出不受控制

输出不受控制	控制器损坏	联系客服
--------	-------	------

低电量/温度异常

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
--------------------------------------	---------	---------------------------------------

十四、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

产品检验：合格

质检员：18

十五、故障排除

故障描述

无法开机	电量过低 温度异常 设备故障	给设备供电 在允许的温度环境使用 联系客服
------	----------------------	-----------------------------

充电接口故障

充电接口故障	电源线故障	联系客服 更换电源线
--------	-------	---------------

无输出

无输出 焊不牢、镍片 焊穿等焊接 效果不佳	电量过低 镍片不平整/锈蚀 电流过大/过小 被焊接材料错误	给设备供电 保证电池与镍片 平整洁净无锈蚀 多多练习 更换合适的材质类型
--------------------------------	--	--

输出不受控制

输出不受控制	控制器损坏	联系客服
--------	-------	------

低电量/温度异常

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
--------------------------------------	---------	---------------------------------------

十六、产品参数

基本规格

产品名称	点焊机
产品型号	UKF10
点焊模式	手动/自动
产品尺寸	约100.5*48*150mm

输入

输入接口	Type-C充电口
输入参数	5V~20V/2A 40W (MAX)

其它

工作温度	-10~60℃ (±5℃)
充电温度	0~60℃

十七、故障排除

故障描述

无法开机	电量过低 温度异常 设备故障	给设备供电 在允许的温度环境使用 联系客服
------	----------------------	-----------------------------

充电接口故障

充电接口故障	电源线故障	联系客服 更换电源线
--------	-------	---------------

无输出

无输出 焊不牢、镍片 焊穿等焊接 效果不佳	电量过低 镍片不平整/锈蚀 电流过大/过小 被焊接材料错误	给设备供电 保证电池与镍片 平整洁净无锈蚀 多多练习 更换合适的材质类型
--------------------------------	--	--

输出不受控制

输出不受控制	控制器损坏	联系客服
--------	-------	------

低电量/温度异常

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

产品检验：合格

质检员：18

十九、故障排除

故障描述

无法开机	电量过低 温度异常 设备故障	给设备供电 在允许的温度环境使用 联系客服
------	----------------------	-----------------------------

充电接口故障

充电接口故障	电源线故障	联系客服 更换电源线
--------	-------	---------------

无输出

无输出 焊不牢、镍片 焊穿等焊接 效果不佳	电量过低 镍片不平整/锈蚀 电流过大/过小 被焊接材料错误	给设备供电 保证电池与镍片 平整洁净无锈蚀 多多练习 更换合适的材质类型
--------------------------------	--	--

输出不受控制

输出不受控制	控制器损坏	联系客服
--------	-------	------

低电量/温度异常

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
--------------------------------------	---------	---------------------------------------

二十、产品参数

基本规格

产品名称	点焊机
产品型号	UKF10
点焊模式	手动/自动
产品尺寸	约100.5*48*150mm

输入

输入接口	Type-C充电口
输入参数	5V~20V/2A 40W (MAX)

其它

工作温度	-10~60℃ (±5℃)
充电温度	0~60℃

二十一、故障排除

故障描述

无法开机	电量过低 温度异常 设备故障	给设备供电 在允许的温度环境使用 联系客服
------	----------------------	-----------------------------

充电接口故障

充电接口故障	电源线故障	联系客服 更换电源线
--------	-------	---------------

无输出

无输出 焊不牢、镍片 焊穿等焊接 效果不佳	电量过低 镍片不平整/锈蚀 电流过大/过小 被焊接材料错误	给设备供电 保证电池与镍片 平整洁净无锈蚀 多多练习 更换合适的材质类型
--------------------------------	--	--

输出不受控制