

深圳市安泰信科技有限公司

- 单支烙铁•恒温电焊台•热风拆焊台•多功能维修系统
- BGA 返修台
- 直流稳压电源•直流开关电源•可编程电源
- 射频微波仪器•射频微波器件•衰减器•放大器•同轴负载

ATTEN 安泰信

ST-3150 / ST-1503
ST-3150D/ ST-1503D

高频电焊台

中文使用说明书

深圳市安泰信科技有限公司

SHENZHEN ATTEN TECHNOLOGY CO.,LTD

地址：广东省深圳市光明新区七号路森阳高新科技园2栋8楼

电话：0755-8602 1370

传真：0755-8602 1365 邮编：518132

网址：www.atten.com.cn(中文) www.atten.com(英文)

邮箱：sales@atten.com.cn

MADE IN CHINA

深圳市安泰信科技有限公司

SHENZHEN ATTEN TECHNOLOGY CO., LTD.

产品保修卡

本产品保修期自购买日起两年内有效，凡属产品质量问题，凭本卡及收据由本公司负责免费维修。我公司收到返修机后，2个工作日内修好并返还给客户。

注：本产品返厂维修时，必须附上保修卡，否则将不予以免费维修，谢谢合作！

产品合格证

产品型号名称：_____ 产品编号：_____

检验员：_____ 出厂日期：_____

售货员：_____ 售出日期：_____

本产品经检验符合技术标准，产品合格。

常见故障

(图 15-1) 显示 E02 为传感器故障, (图 15-2) 显示 E07 为发热芯故障。



图 15-1



图 15-2

售后联系

售后服务部联系电话: (+86) 0755-8602 1266

注意事项

⚠ 警告!

本使用说明书之“警告”和“注意”的定义如下:

- ⚠ 警告: 滥用可能导致使用者死亡或重伤。
- ⚠ 注意: 滥用可能导致使用者受伤或对涉及物体造成实质破坏。

⚠ 警告!

当电源接通时, 烙铁头温度处于高温状态。鉴于滥用可能导致灼伤或火患, 请严格遵守以下事项:

- 切勿触及烙铁头附近的金属部分。
- 切勿在易燃物体附近使用焊台。
- 通知工场其他人士, 烙铁头极易灼伤, 可能引起危险事故。休息时或完工后应关掉电源。
- 更换部件或安装烙铁头时, 应关掉电源, 并待烙铁头冷却至室温。

为免损坏电焊台, 及保持作业环境安全, 应遵守下列事项:

- 本产品使用三线接地插头, 必须插入三孔接地插座内。不要更改插头或使用未接地三头适配器而使接地不良。如需加长电线, 请使用接地的三线电源线。
- 切勿使用电焊台进行焊接以外的工作。
- 切勿将烙铁敲击工作台以清除焊剂残余, 此举可能严重震损焊台发热芯。
- 切勿擅自改动电焊台。
- 更换部件时, 应采用原厂配件。
- 切勿弄湿电焊台, 或手湿时也不能使用电焊台。
- 焊接时会冒烟, 工厂应有台好的通风设施。
- 使用电焊台时, 不可作任何可能伤害身体或损坏物体的举动。

高频电焊台是一款高周波涡流加热大功率电焊台, 特别适用于焊接多层电路板、高频屏蔽外壳及高温焊接工作。

为避免损坏机器, 及保持作业环境安全。在使用本产品之前, 请仔细阅读本使用说明书并请妥善保存, 以便在需要时查阅。

功能特点

- 全新造型设计, LCD大屏显示, 美观大方。
- Mcu电脑恒温定温PID功控回路, 控温更精确。
- 采用电磁式发热芯, 高频涡流加热, 升温功率大, 回温迅速。
- 可编程三个快捷温度设置, 方便不同应用场合。
- 温度显示可在华氏度与摄氏度之间任意转换, 方便使用者习惯。
- 智能温度校正, 可快速校正因更换烙铁头时出现的温度偏差。
- 发热体损坏故障报警功能。
- 智能温控风扇, 适合高强度作业。

产品规格

型号	ST-3150/ST-1503 ST-3150D/ST-1503D
输入电压	AC230V±10% 50Hz AC110V±10% 60Hz
功率	150W
温度范围	80°C-600°C
温度稳定度	±2°C (静止无负载)
发热芯	HS-3150H
发热方式	高频涡流发热
手柄型号	SP-H150
烙铁头对地电阻	<2Ω
烙铁头对地电压	<2mV
重量	5038g
外形尺寸	195x124x124mm

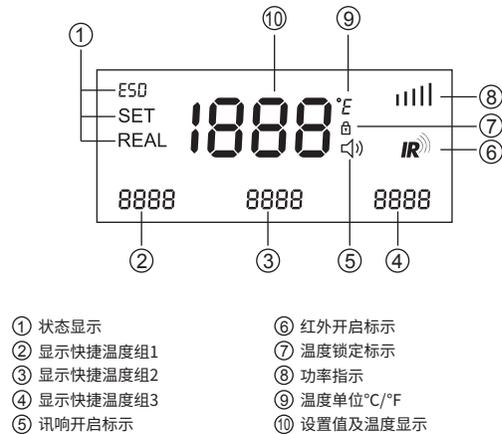
*注: ST-3150D/ST-1503D 带通讯接口

上述规格如有变化, 不另行通知!

包装清单

主机	1台
使用说明书	1本
电源线	1条
手柄	1支
烙铁座	1个

LCD屏显界面



操作指引

1. 连接

- 1.1 将烙铁手柄线插入焊台前面板手柄插孔内, 并将烙铁手柄置于烙铁座上。
- 1.2 电源线插头插入焊台后部电源插座内(请确认所使用的电源符合产品要求)。

2. 开机

机器通电后打开电源开关, LCD屏显示系统版本号1秒钟后, LCD屏显示设置温度(上次使用温度)3秒之后显示烙铁头的实际温度值。



ST-3150版本号显示

10. 超级温度模式

长按MENU/ENTER键进入该设置页面, 在“HP”菜单下, 按“▲”和“▼”键调节开关, 开启状态下ON(图14-1), 正常工作状态可将温度调节至最高600°C, 超级模式关闭状态下OFF(图14-2), 温度可调范围只有80-480°C。



图14-1



图14-2

11. 恢复出厂

在FAC菜单下, 按“▲”和“▼”键可调节ON和OFF. 在菜单为ON时按【2】键, 即可退回正常操作界面恢复出厂。



图 15-1



图 15-2

出厂默认值: Loc (温度锁定): OFF

CAL (用户校准值): 0°C

STB (自动待机): 开启 (默认10)

SLP (自动休眠): 开启 (默认30)

BI (讯响功能): 开启

C-F (温度单位): °C摄氏度

PSD (密码): 00

HP(超级温度功能): OFF

快捷温度1: 200°C

快捷温度2: 300°C

快捷温度3: 400°C

日常维护

为了保证产品的使用寿命不被缩短, 用户在使用过程中需要注意以下事项:

- 请勿使用本设备用于焊接以外的工作
- 请勿为了清理烙铁头残留的锡渣而敲打手柄, 此举会损坏产品
- 请勿随意改动产品及其内部部件
- 更换部件时请选择原厂配件
- 拔出插头时请抓紧插头而不要拉扯线缆

7. 自动休眠功能

在SLP菜单下，按“▲”和“▼”键，可设置睡眠参数：关闭/开启时间：1~60(默认10)，单位为分钟。睡眠功能启用时，发热芯温度降200℃。(图11-1)为开启自动休眠功能，设置休眠时间为25分钟。(图11-2)为关闭自动休眠功能。在休眠状态，按任意键会自动恢复正常工作模式。(注：如果设备处于非静止状态下会影响设备进入自动休眠)



图11-1



图11-2

8. 讯响设定功能开关

在BL菜单下，按“▲”和“▼”键，可开关讯响。(如图12-1)OFF表示为关，(如图12-2)ON表示为开。



图12-1



图12-2

9. 密码功能设置

在PSD菜单下，按“▲”和“▼”键可调节密码设置值，密码值可以设置“01”到“999”区间数。(如图13-1)显示---表示密码功能关闭，(如图13-2)为进入菜单输入界面。首次进入未设密码，按2键确定直接进入菜单模式，再设置密码情况下需输入密码再按2键确认进入菜单。(注：在忘记密码情况下，可直接输入超级密码906就可以进入菜单界面。)

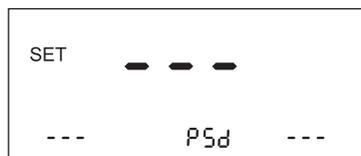


图13-1



图13-2

工作状态

1. 正常工作状态
含义：设置温度350℃，实时温度值为350℃，三组快捷温度组，加热功率值2格，实时状态显示符号(如图1-1)



图1-1

2. 自动待机状态
含义：待机状态时，烙铁温度降低200℃加热。拿起手柄或者震动脱离待机状态，恢复工作状态。(如图2-1)



图2-1

3. 休眠状态
含义：休眠状态下(如图3-1)，发热芯不加热。按任意键恢复加热。



图3-1

温度设置

正常工作时，按“▲”或“▼”键(如图4-1)，调整温度值(如图4-2)，长按键可快速调整，停止按键3秒后自动保存温度设置。(锁定时温度值不可调整)



图4-1



图4-2

快捷温度存取 (用户自定义)

取快捷温度 正常工作时,按一下“1或2或3”键(如图5),可快速提取存储于“1或2或3”通道中的设置温度到设定值。存储快捷温度 正常工作时,长按(> 3秒)“1或2或3”键可将当前设置的工作温度存储于“1或2或3”通道中。



图5-1

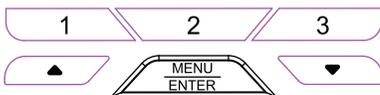


图5-2

菜单设置模式

正常工作模式下,长按MENU/ENTER进入菜单模式,短按确认。

1. 菜单模式下的按键定义



- [1] 键菜单上翻页
- [2] 键退出菜单设置页
- [3] 键菜单下翻页
- ▲ 键参数加
- ▼ 键参数减

2. 温度锁定功能设置

长按MENU/ENTER键进入该设置页面,在Loc菜单下,按“▲”或“▼”键调节开启(图6-1),关闭(图6-2)温度锁定功能,[2]键退出和保存设置。

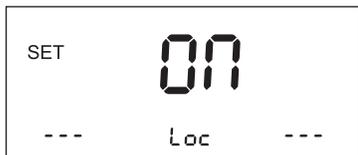


图6-1



图6-2

3. 温度单位切换设置

在C-F菜单下,按“▲”或“▼”键可切换温度单位。(图7-1)设置-C-温度单位是°C,(图7-2)设置-F-温度单位是°F,[2]键退出和保存设置。

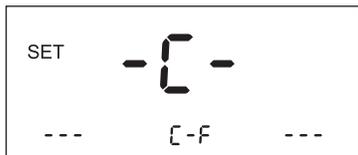


图7-1

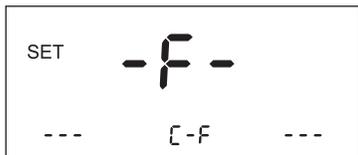


图7-2

4. 温度校正

在CAL菜单下,按“▲”和“▼”键调节校正温度值。校正范围[-50°C~ 50°C (-90F~90F)]。当实测温度低于显示温度时,补偿取正温度值。当实测温度高于显示温度时取负温度值。



图 8-1



图 8-2

注:用户在更换发热芯或手柄时,如发现温度不准确,可以通过更改此项参数进行校准。操作如下:

1. 将待校温的手柄温度设定在一个合适的温度,如350°C/662°F。
2. 待温度稳定后,使用测温仪测试当前手柄焊咀的实际温度,如测得实际温度为365°C/689°F。
3. 通过分析得出结论此时实际温度比设定温度偏高15°C/27°F。
4. 将温度补偿值设定成-15°C/-27°F,即补偿了输出温度的误差。

5. 红外校温功能

用温度测试仪测得烙铁头的温度,按MENU/ENTER键打开红外功能 IR (如图9-1),再按一下测温仪的SEND键(温度补偿成功会“哔”响一声,“IR”闪动一下),主机显示温度即与测温仪温度显示一致。在CAL的菜单下,可看到温度补偿值(如图9-2)。



图9-1



图9-2

6. 自动待机设置

在“STB”菜单下(图10-1),按“▲”和“▼”键调节待机时间(1-60分钟)和关闭待机功能(图10-2)。

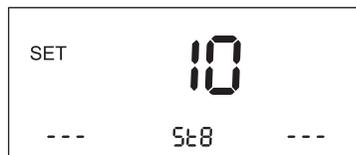


图10-1 (待机10分钟)



图10-2