

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
- 热剥线钳
- 预热回流平台
- 自动化设备
- 焊锡烟雾净化器

ATTEN



ZT-660-150G 自动送锡焊台使用说明书

深圳市安泰信科技有限公司 SHENZHEN ATTEN TECHNOLOGY CO., LTD

地址: 广东省深圳市光明区光明街道东周社区兴新路288号
康佳光明科技中心B座7-8楼

电话: 0755-8602 1389 (总机) 400-998-6633

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

邮箱: sales@atten.com.cn

MADE IN CHINA
CBN038252 (G)

深圳市安泰信科技有限公司
SHENZHEN ATTEN TECHNOLOGY CO., LTD

目录

01. 安全及使用注意事项.....	01
02. 包装清单.....	02
03. 产品规格.....	03
技术参数.....	03
包装参数.....	03
外形部件图 (正面).....	04
外形部件图 (背面).....	05
按键功能说明.....	06
烙铁支架外形图示.....	07
烙铁座外形图示.....	07
04. 机器配件安装图示.....	08
锡线架安装.....	08
锡线安装.....	08
整机连接.....	10
05. 主界面介绍.....	11
06. 功能介绍.....	12
主界面参数调节.....	12
菜单设置.....	13
焊台设置.....	13
参数锁定.....	13
温度补偿.....	14
待机延时.....	14
休眠延时.....	15
待机温度.....	15
温度预警上下限.....	16
计数器.....	16
焊台设置重置.....	16
系统设置.....	17
语言.....	17
温度单位.....	17
讯响.....	17
密码开关.....	18
修改密码.....	18
信息.....	19
重置.....	19
用户参数.....	19
用户参数组重置.....	19
恢复出厂.....	20
07. 自动送锡烙铁部件更换.....	20
烙铁发热芯更换.....	20
出锡导管更换.....	21
08. 外接脚踏开关使用说明.....	22
09. 故障排除指南.....	23
10. 可选配件.....	24
11. 产品保修.....	25

11/产品保修

• 保修条例:

- ① 本产品自购买之日起计算保修期, 保修期内, 正常使用本产品因产品自身质量问题而发生的故障, 可根据此保修卡条款的内容, 出示保修卡原件在本公司指定授权维修处 (或本公司) 享受免费服务。请用户保留购买凭证及此保修卡, 并在维修时一并出示。
- ② 在保修期内, 以下情况将实施有偿维修服务:
 - a. 不能出示有效保修卡或有效凭证;
 - b. 购买产品日期、销售单位名称等项目未完整填写或涂改保修卡;
 - c. 由于未按照使用说明书中所写的使用方法和注意事项操作, 而造成的损坏;
 - d. 自然灾害或不可抗力等因素造成的损坏;
 - e. 未经厂家授权而对产品进行拆卸、修理、改装, 造成的损坏;
 - f. 易损、易耗品更换。
- ③ 保修卡各项目需由代理商或用户直接完整填写清楚, 以获取24个月保修期。
- ④ 本保修卡请妥善保管, 遗失不补。
- ⑤ 特殊情况双方协商处理。
- ⑥ 最终解释权归本公司所有。

用户须知

本产品保修期自购买日起24个月内有效, 凡属产品自身质量问题, 凭此卡及购买凭证由本公司负责免费维修。

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 (保修相关说明请阅读保修条例)

产品保修卡

产品名称: _____ 产品型号: _____

出厂编号: _____ 购货日期: _____

用户保修档案卡

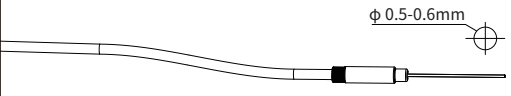
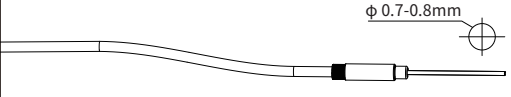
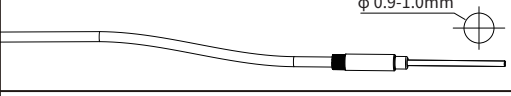
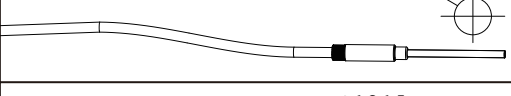

产品名称: _____ 产品型号: _____ 出厂编号: _____ 购货日期: _____

联系人: _____ 联系电话: _____ 通信地址: _____

本产品经检验符合技术标准, 产品合格。

10/可选配件

● 出锡导管:

型号	规格	图示
ZP-D06M	锡丝直径0.5-0.6mm	
ZP-D08M	锡丝直径0.7-0.8mm	
ZP-D10M	锡丝直径0.9-1.0mm	
ZP-D12M	锡丝直径1.1-1.2mm	
ZP-D16M	锡丝直径1.3-1.5mm	

● 烙铁支架:

型号	图示
S-23	

● 烙铁咀及发热芯配件

- 请登录公司官网查阅或联系当地经销商和咨询厂家。

01/安全及使用注意事项

- 本产品(含内部软件)及附件的设计受国家相关法律保护,任何侵犯我司相关权利的行为将会受到法律处罚。用户在使用本产品时,请自觉遵守国家相关法律。
- 感谢您使用本公司的产品,在使用本产品之前,请您仔细阅读本手册并注意手册中提及的相关警告及注意事项。并请妥善保存,以便在需要时查阅。

⚠ 警告 非正确使用可能导致使用者死亡或重伤。

⚠ 注意 非正确使用可能导致使用者受伤或对涉及物体造成实质破坏。

- 我们要求用户在使用该产品前需具备基本的生活常识和基本电气相关操作知识。对于未成年用户,请务必在专业人士或监护人的指导下使用该产品。

⚠ 注意 为避免造成伤害,请保持作业环境安全。

- 使用本机器,下列基本事项必须要遵守,以免触电或对人体造成伤害或导致火灾等危害!
- 为确保人身安全,必须使用原厂认可或推荐的零件及配件,否则将导致严重后果!

⚠ 警告

- 使用前请阅读所有信息。
- 当不使用或无人看管时,应关闭电源,必须将此工具放在支架上。
- 切勿在易燃材料、爆炸性环境中使用本产品,使用时应通知机器附近区域的其他人,设备高温,请勿触摸。
- 切勿长时间在同一地方使用本产品。
- 注意,热量可能会传导到视线之外的可燃材料上。
- 请勿在设备开启时无人看管。
- 本产品不适合于身体、感觉或智力残障人士(包括儿童)以及缺乏相关经验和知识的人员使用,除非得到负责其安全的人员监护或指导。
- 应监督儿童,确保不要接触到和玩耍本产品。
- 儿童不得在没有监督的情况下进行清洁和用户维护。
- 如果电源线损坏,则必须由制造商,其服务代理商或具有类似资格的人员进行更换,以避免危险。

⚠ 注意

- 接通电源前,请先确定本产品使用电压符合您当地的适用电压,以免造成机器永久性损坏。
- 焊接时会有烟雾,请在良好的通风环境下使用本产品。
- 使用本产品工作时,焊咀部分温度可达到80°C~500°C/176°F~932°F,滥用可能导致灼伤或火灾。
- 在无相关人员指导的情况下,无经验或必备知识准备不充分时请勿使用本产品。
- 切勿弄湿本产品,不要在潮湿的环境下使用或湿手操作本产品,防止触电。
- 切勿将发热芯浸泡在液体中,防止损坏发热芯。
- 本产品有接地功能,为确保功能正常使用,连接机器请确保电源良好接地。
- 更换部件或安装烙铁头时,应关闭电源,并待烙铁头冷却至室温。
- 更换产品部件时,请使用安泰信原厂配件。
- 使用设备时请勿嬉戏及任何危险行为,此举易导致他人或自己受伤。
- 请不要用于本产品功能以外的用途,以免造成机器损坏或人身伤害。
- 不要改装本产品及配件,此举会失去原厂保修资格及损坏产品。
- 在拔插电源线时,请握住插头本体,切勿拉扯电线。
- 使用中切勿用力敲打本产品及附属配件,此举会损坏产品。

📄 免责声明

- 用户在使用本产品过程中，对于未按照相关指导、自然灾害等不可抗力或个人行为的非产品质量不合格而引起的人身伤害或者财产损失，本公司概不负责。
- 本说明书由深圳市安泰信科技有限公司根据最新特性进行整理、编译和发行。在产品和说明书的后续改进过程中本公司不负责另外通知。

02/包装清单



09/故障排除指南

⚠️ 警告

- 检查故障或清理机器时，须由专业人士操作，切记切断机器电源并等待自动送锡烙铁冷却至室温。

现象	原因	处理措施
无法开机	保险丝未装或烧断。	检查线路是否正常，确认保险丝是否安装或短路，根据情况更换原厂保险丝。
	电源线接触不良。	检查电源线是否损坏或变形，如有问题请联系经销商或厂家更换。
	主板烧坏	请联系经销商或厂家更换。

发热芯:T155-1.0IS	
传感器开路 E-2	送锡模式 单次
	使用模式 移动
	送锡速度 10.0mm/s
	送锡长度 5.0mm
用户参数 <input type="radio"/>	送锡间隔 2.0s
参数组号 默认组	回锡长度 0.0mm

E-2: 传感器开路

处理措施: 检查送锡烙铁与发热芯是否插好。

发热芯:T155-1.0IS	
无过零信号 E-3	送锡模式 单次
	使用模式 移动
	送锡速度 10.0mm/s
	送锡长度 5.0mm
用户参数 <input type="radio"/>	送锡间隔 2.0s
参数组号 默认组	回锡长度 0.0mm

E-3: 无过零信号

处理措施: 过零传感器损坏或市电频率不对传感器损坏建议返厂维修。

发热芯:T155-1.0IS	
过流保护 E-5	送锡模式 单次
	使用模式 移动
	送锡速度 10.0mm/s
	送锡长度 5.0mm
用户参数 <input type="radio"/>	送锡间隔 2.0s
参数组号 默认组	回锡长度 0.0mm

E-5: 过流保护

处理措施: 发热芯内部短路，建议更换发热芯或返厂维修。

发热芯:T155-1.0IS	
通讯不良 E-14	送锡模式 单次
	使用模式 移动
	送锡速度 10.0mm/s
	送锡长度 5.0mm
用户参数 <input type="radio"/>	送锡间隔 2.0s
参数组号 默认组	回锡长度 0.0mm

E-14: 通讯不良

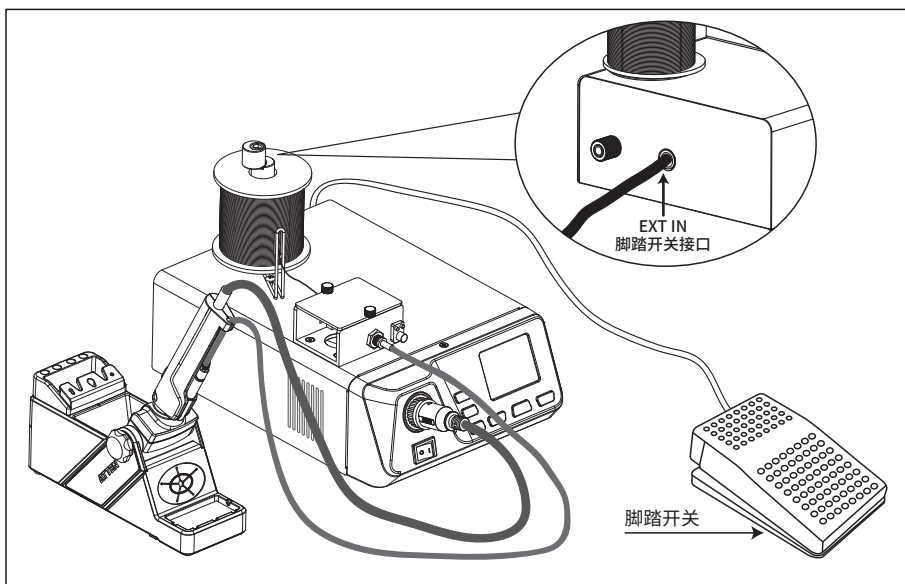
处理措施: 1. 检查线路是否松动或正确连接。
2. 电源插座有干扰，建议更换电源插座或返厂维修。

● 售后服务

- 如果机器故障，或不明原因造成无法正常工作，请联系当地经销商或厂家咨询。
- 售后服务部联系电话：400-998-6633

08/外接脚踏开关使用说明

① 如图将脚踏开关接入机器相应接口。



② 接入脚踏开关后, 可通过主界面调节各项 工作参数 (如右图)。

注: 接入脚踏开关后, 自动待机功能不可用。



03/产品规格

• 技术参数

主机:

产品型号	ZT-660-150G
输入电压	AC 220V-240V~ 50Hz/60Hz (AC 110V-120V~ 60Hz)
功率	180W
温度范围	80°C~500°C/176°F~932°F
用户温度补偿	±50°C/±90°F
温度单位	°C/°F, 默认°C
温度调节步进	长按快速调节, 短按以1个单位数进行调节
快捷参数	支持10组快捷参数自定义
温度锁定	支持
静电接地	支持
休眠延时	0~60分钟可调(可关闭, 默认15分钟)
用户界面多语言	支持中文、英文界面
显示方式	TFT 彩屏
工作环境	温度0°C~40°C 湿度<85%RH
外形尺寸	275x180x117mm
产品重量(主机)	≈4.1 kg

自动送锡烙铁参数:

产品型号	ZP-155G
功率	≥150W
发热芯型号	标配: T155-1.0IS 可选: T155系列
线长	100cm
外形尺寸	183x21x30mm
产品重量	≈0.14kg

• 包装参数

内箱包装		外箱包装	
450(L)x330(W)x 215(H)mm	毛重: ≈6.5KG	465(L)x345 (W)x455 (H)mm (2台/箱)	毛重: ≈14KG

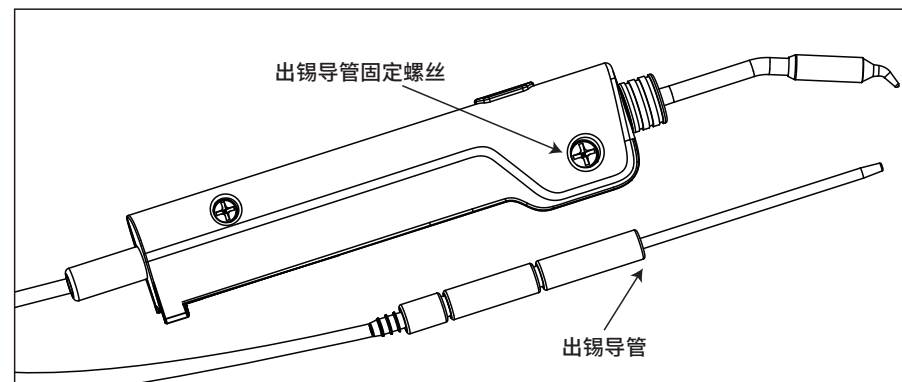
• 外形部件图示(正面)



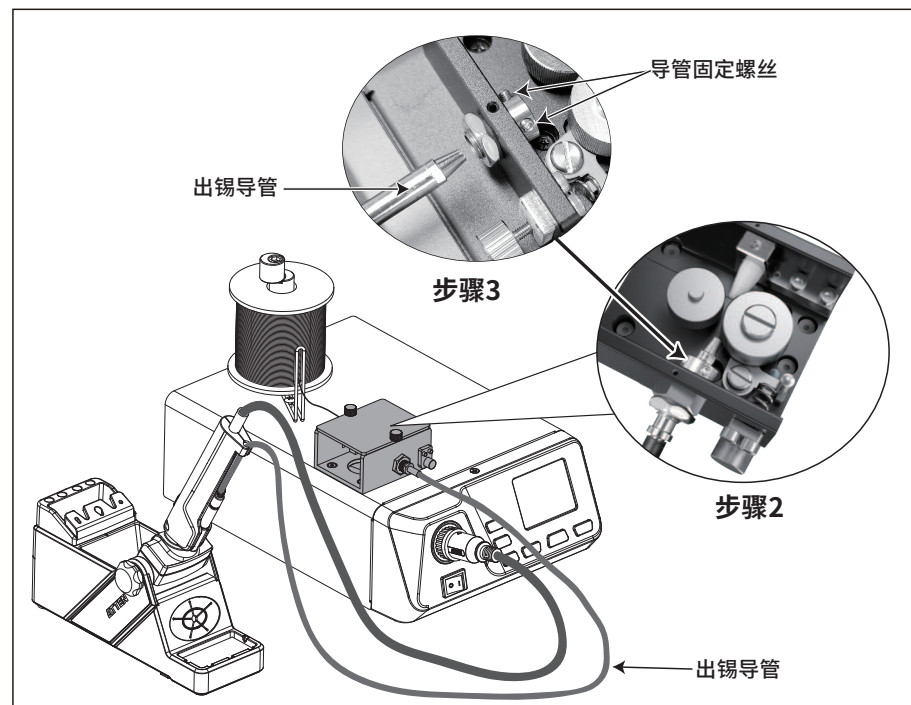
序号	部件说明
①	出锡导管 (注: 出锡导管使用过程中请勿过分弯曲, 避免造成导管内部锡线断裂)
②	自动送锡烙铁
③	送锡盒
④	锡线架
⑤	烙铁座
⑥	电源开关
⑦	烙铁接口 工作指示灯: 红灯: 未达到设定温度值或机器报错; 绿灯: 达到设定温度值; 黄灯: 机器为待机或休眠状态。
⑧	按键区域
⑨	USB接口
⑩	彩色显示屏

• 出锡导管更换:

步骤1: 如图将自动送锡手柄侧面出锡导管固定螺丝拧松后, 从烙铁上取出出锡导管。



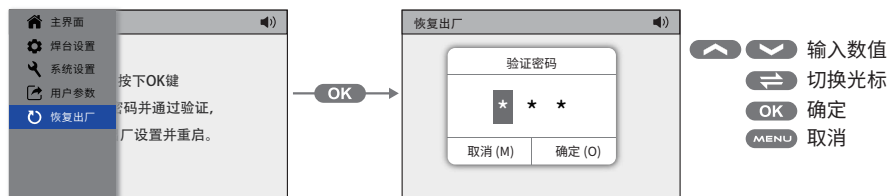
步骤2: 拆除送锡盒盖板, 使用螺丝刀拧松出锡导管固定螺丝。



步骤3: 送锡盒拔出出锡导管接口, 更换新的出锡导管后, 锁紧导管固定螺丝。

• 恢复出厂：

恢复出厂设置需要输入正确的密码后，机器将自动重新启动并恢复出厂设置。



• 外形部件图示(背面)



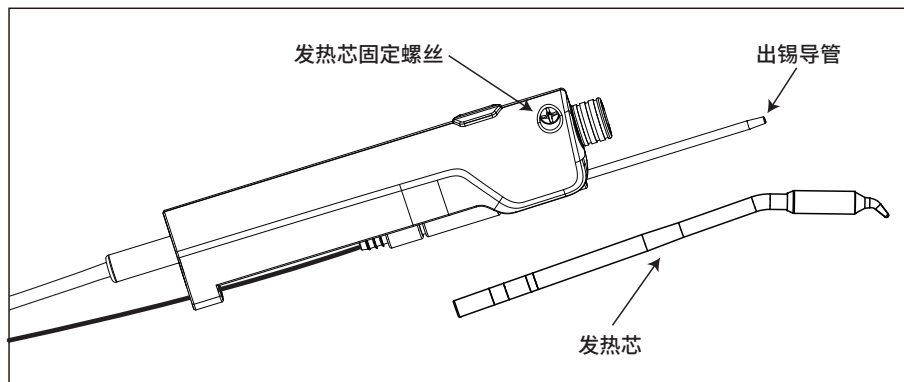
序号	部件说明
①	电源线接口
②	外部输出接口 1.使用连接线与“④”接口相连可使用待机功能 2.可外接脚踏开关
③	地线接口
④	使用连接线与“②”接口相连可使用待机功能
⑤	手柄出锡按键
⑥	烙铁座手柄角度调节固定旋钮

07/自动送锡烙铁部件更换

⚠ 警告

更换发热芯，务必切断机器电源并等待发热芯与自动送锡烙铁完全冷却至室温。

• 自动送锡烙铁发热芯更换：



如图将自动送锡烙铁侧面发热芯固定螺丝拧松，取下发热芯更换新的发热芯。

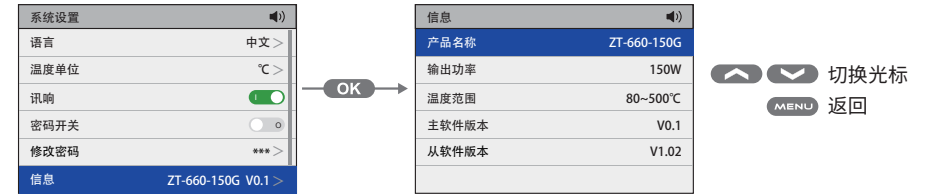
(注意：更换新发热芯时需调整发热芯与出锡导管保持垂直平行后再拧紧固定螺丝)

• 按键功能说明

按键	功能说明
	1. 对机器所有选项内容进行解析或说明。
	1. 主界面状态下, 光标可在“焊台设置、送锡参数设置、用户参数设置区域”切换; (可查阅11页主界面参数调节) 2. 参数设置页, 数值设置中切换光标。
	1. 菜单设置导航条, 短按进入菜单设置选项; 2. 菜单设置页, 短按打开和关闭讯响、快捷温度组; 3. 菜单设置页, 短按进入参数设置页; 4. 参数设置页, 短按确认保存参数。
	1. 主界面, 参数设置页, 短按参数上升; 2. 导航条页面、菜单设置页状态下短按选项上翻; 3. 主界面, 快捷温度组开启后, 短按切换快捷温度组。
	1. 主界面状态下, 短按调出菜单设置导航条; 2. 菜单设置页, 短按返回主界面; 3. 参数设置页, 短按返回上一级。
	1. 主界面, 参数设置页, 短按参数下降; 2. 导航条页面、菜单设置页状态下短按选项下翻 3. 主界面, 快捷温度组开启后, 短按切换快捷温度组。

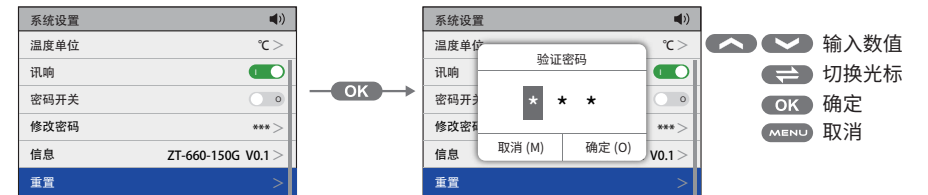
• 信息:

系统设置下选择信息功能, 短按“OK”键进入可查看机器信息。



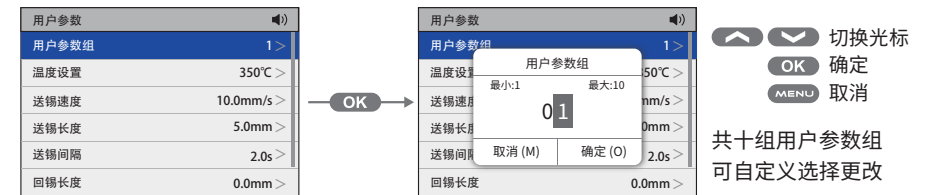
• 重置:

在系统设置下选择重置功能, 输入机器密码可对系统设置进行重置。



• 用户参数:

可自定义十组用户参数, 每组参数可调节温度设置、送锡速度、送锡长度、送锡间隔、回锡长度、送锡模式、使用模式, 也可通过重置功能输入机器密码后重置当前用户参数组。(各项参数说明可查阅第8页)

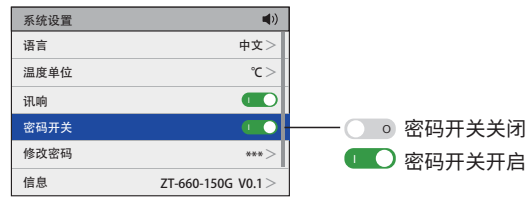


• 用户参数组重置:



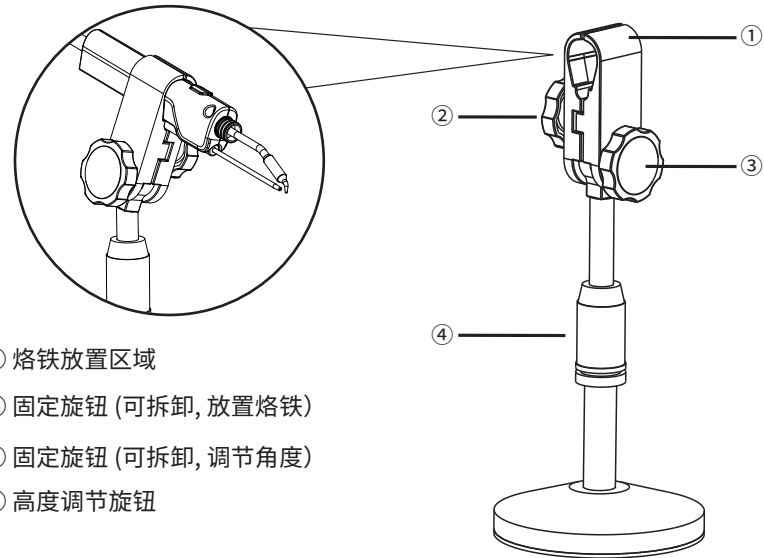
● 密码开关：

在系统设置页面下选择密码开关，短按“OK”键开启/关闭密码开关。



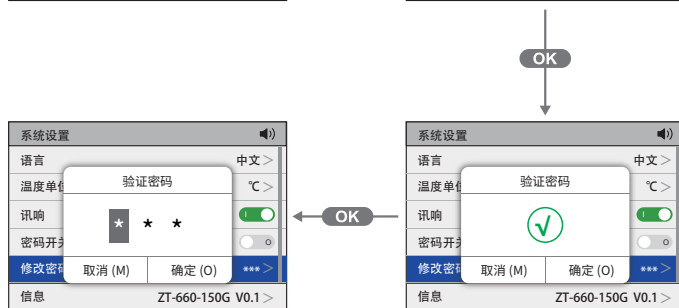
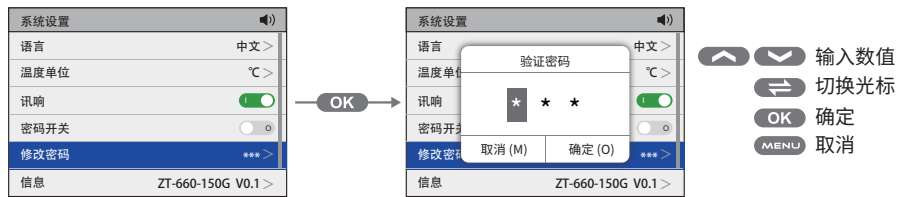
密码开关功能打开时，进入菜单界面需要输入机器密码。
(机器密码设置请查阅修改密码功能)

● 烙铁支架外形图示：



● 修改密码：

在系统设置页面下选择修改密码，短按“OK”键进入旧密码验证后方可修改新密码。

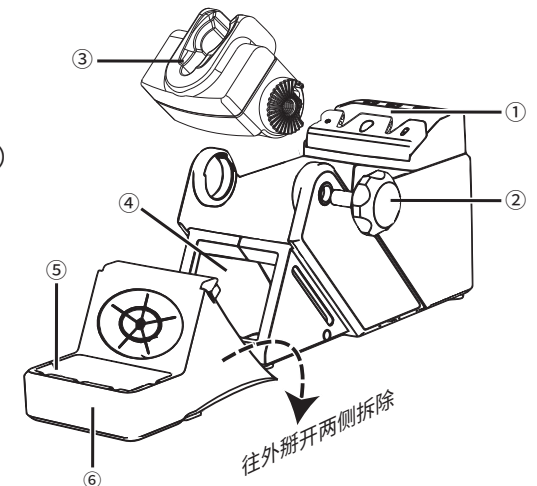


输入新密码

旧密码验证正确

● 烙铁座外形图示：

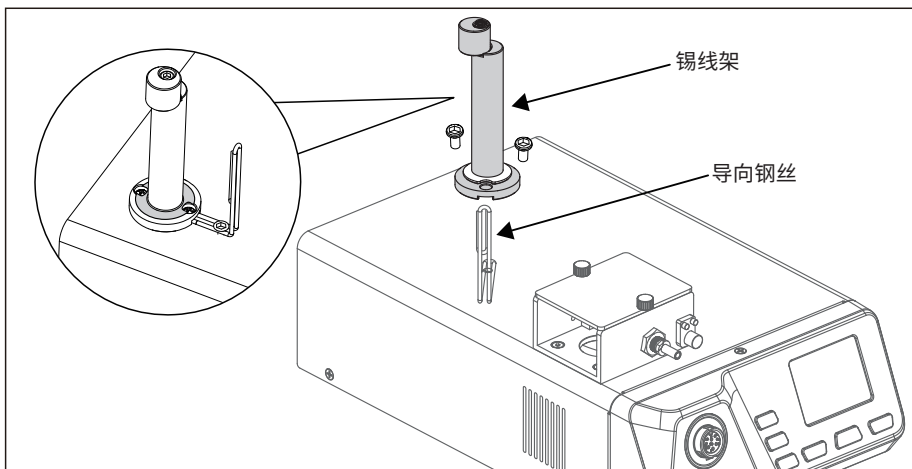
- 尾座支架
- 固定旋钮 (可拆卸, 可调节角度)
- 烙铁手柄固定座
- 铜丝球放置区
- 清洁海绵放置区
- 可拆卸式硅胶底座



04/机器配件安装图示

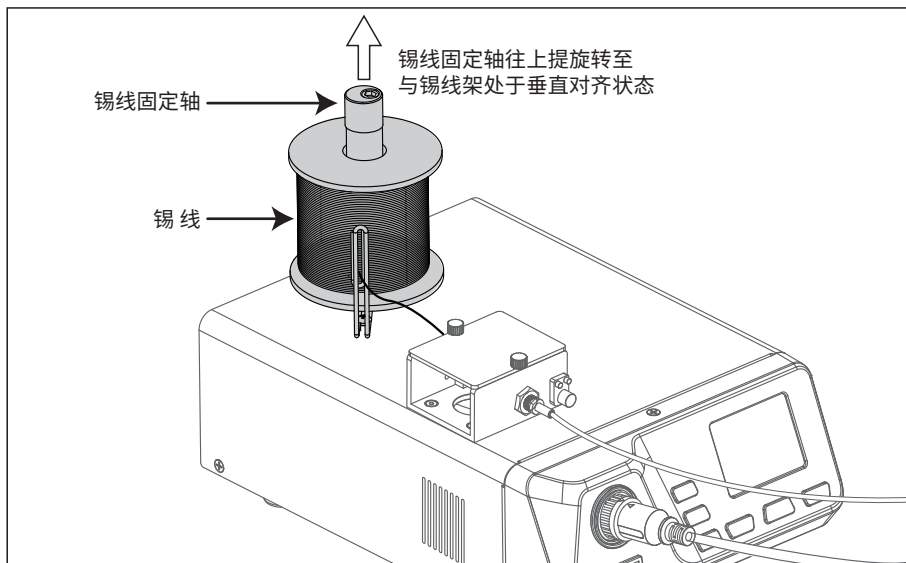
● 锡线架安装：

如图将锡线轴缺口旋至螺丝位，使用螺丝刀将锡线架安装至主机顶上壳指定位置。
(导向钢丝应置于锡线架凹槽下方)



● 锡线安装：

① 将锡线架顶端锡线固定轴往上提，旋转至与锡线架处于垂直对齐状态，装入锡线后重新旋回固定轴。

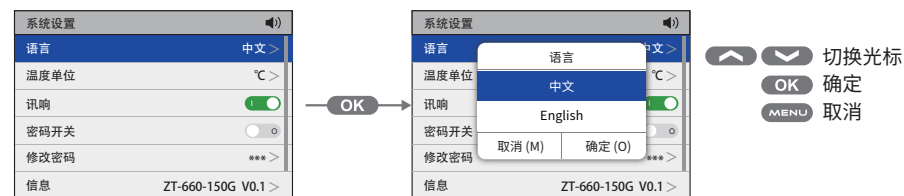


● 系统设置：

系统设置可设置语言、温度单位、讯响、密码开关、修改密码、信息、重置参数功能。

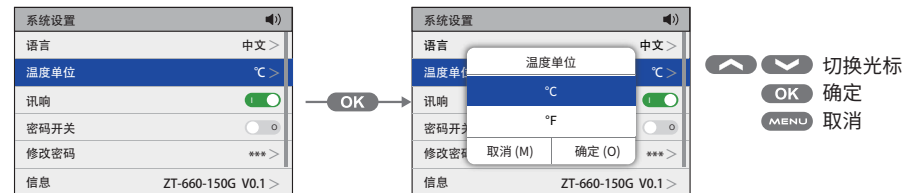
● 语言：

在系统设置下选择语言功能，可设置机器语言。



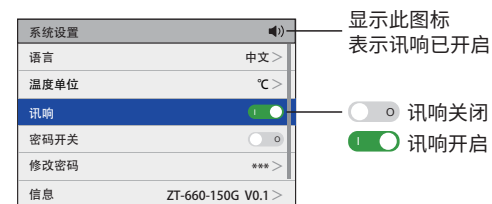
● 温度单位：

在系统设置下选择温度单位功能，可设置温度单位。



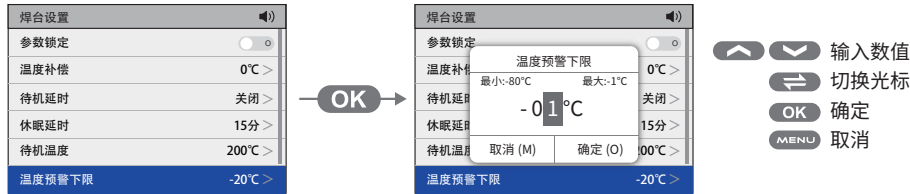
● 讯响：

在系统设置页面下选择讯响功能，短按“OK”键开启/关闭机器讯响。



● 温度预警上下限：

在焊台设置下选择温度预警上限或下限功能，可设置温度预警上下限参数。



注：温度上下限可限制机器温度设置的最大与最小范围。
 (出厂默认温度上限20°C/68°F，温度下限-20°C/-68°F，可设置范围：-80°C~80°C/-176°F~176°F)

● 计数器：

在焊台设置下选择计数器，可查阅当前工具信息。

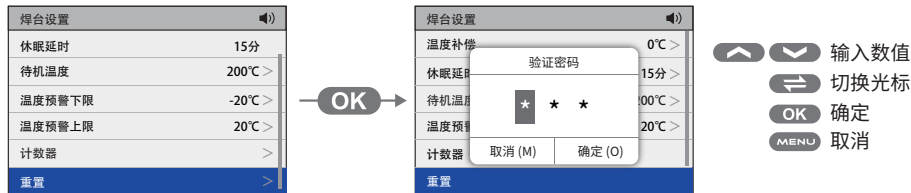


注：选择计数器重置功能，输入正确的机器密码后计数器将重置。
 (出厂初始密码为“000”，密码设置请查阅第17页)



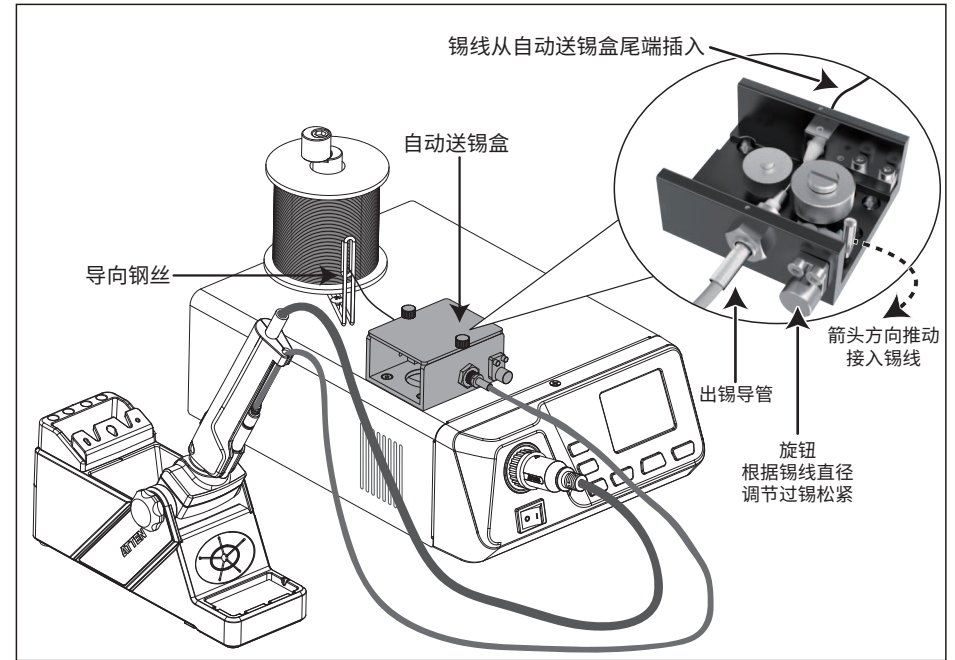
● 焊台设置重置：

在焊台设置下选择重置功能，输入机器密码可对焊台设置页面进行重置。



②如图将锡线从自动送锡盒尾端插入，穿过自动送锡轮后穿入送锡导管。

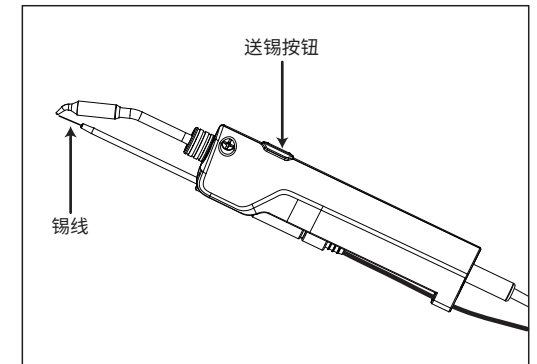
注：出锡导管使用过程中请勿过分弯曲，避免造成导管内部锡线断裂。



③ 进入机器主界面将送锡模式改为手动(图1-1)，长按自动送锡烙铁送锡按钮(图1-2)将连续出锡。



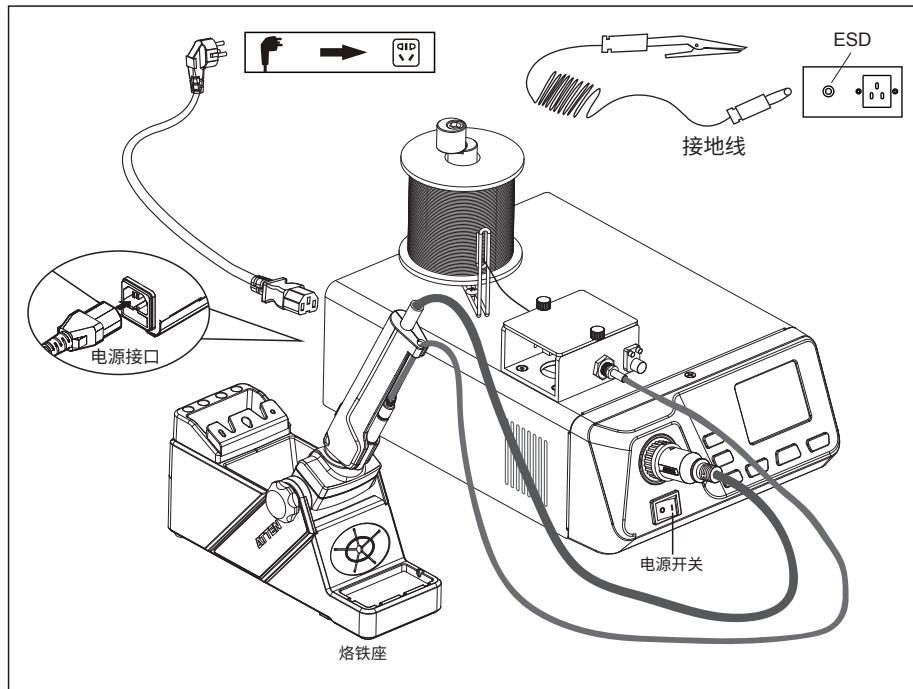
(图1-1)



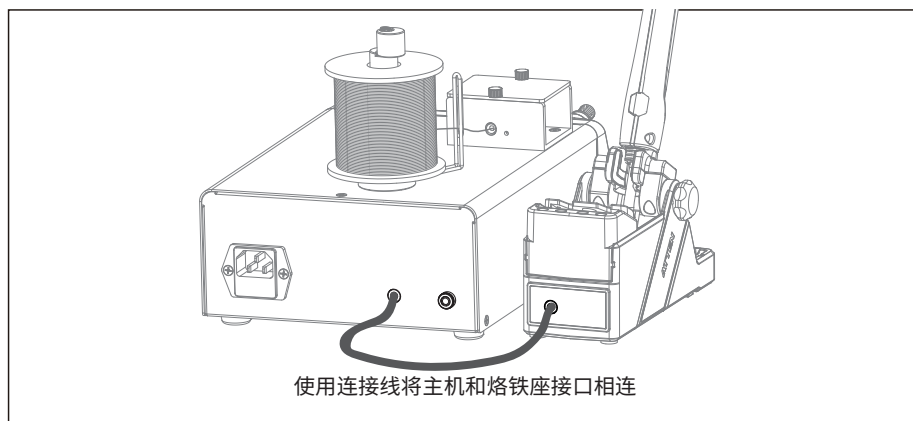
(图1-2)

● 整机连接：

- ① 如图将电源线、接地线、自动送锡烙铁送锡导管与主机相对应接口相连。
(自动送锡烙铁送锡导管安装请查阅第8页第②项)



- ② 为了能正常使用手柄待机功能，需使用连接线将主机和烙铁座相应接口相连 (如图)。



● 休眠延时：

在焊台下选择休眠延时功能，可设置休眠延时参数。(1~60分钟可调，可关闭，出厂默认15分钟)

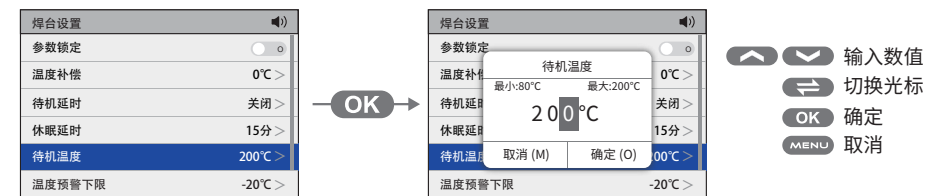


休眠倒计时结束后，机器将停止加热并进入休眠状态，拿起烙铁恢复正常工作。

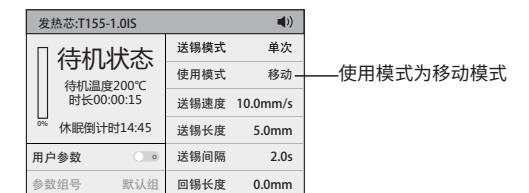
注：仅在“移动模式”时，在自动送锡烙铁进入待机状态后，屏幕显示休眠倒计时。

● 待机温度：

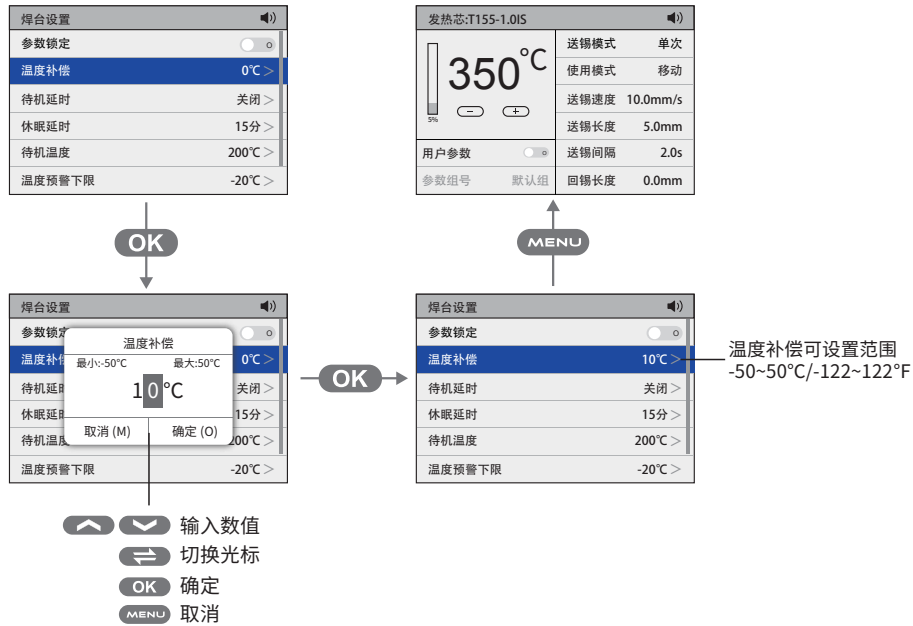
在焊台下选择待机温度功能，可设置待机温度参数。(80°C~200°C/176°F~392°F可调，出厂默认200°C/392°F)



注：仅在“移动模式”时，在自动送锡烙铁进入待机状态后，烙铁发热芯将按用户设置的待机温度输出。

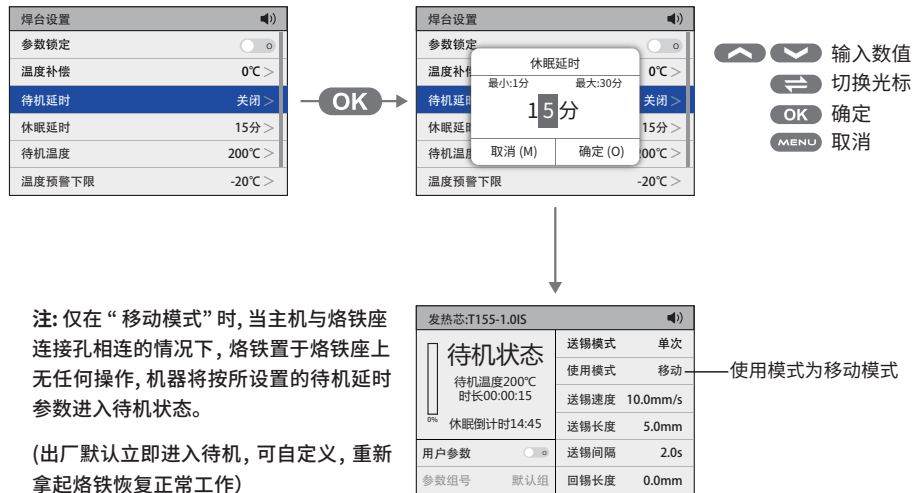


• 温度补偿:



• 待机延时:

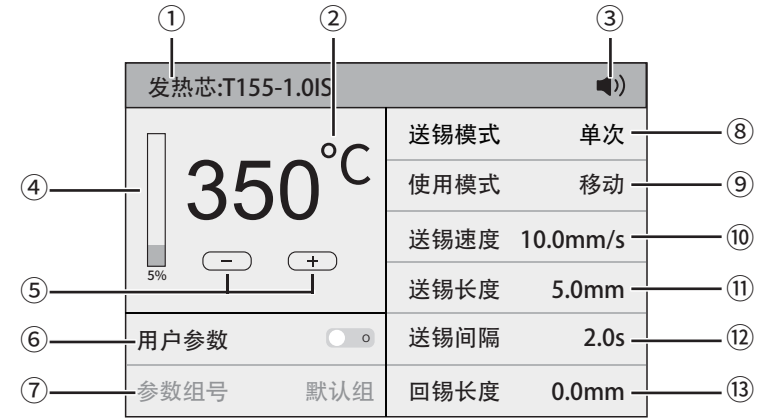
在焊台设置下选择待机延时功能, 可设置待机延时参数。(1~30分钟可调, 可关闭, 出厂默认关闭)



注: 仅在“移动模式”时, 当主机与烙铁座连接孔相连的情况下, 烙铁置于烙铁座上无任何操作, 机器将按所设置的待机延时参数进入待机状态。

(出厂默认立即进入待机, 可自定义, 重新拿起烙铁恢复正常工作)

05/主界面介绍

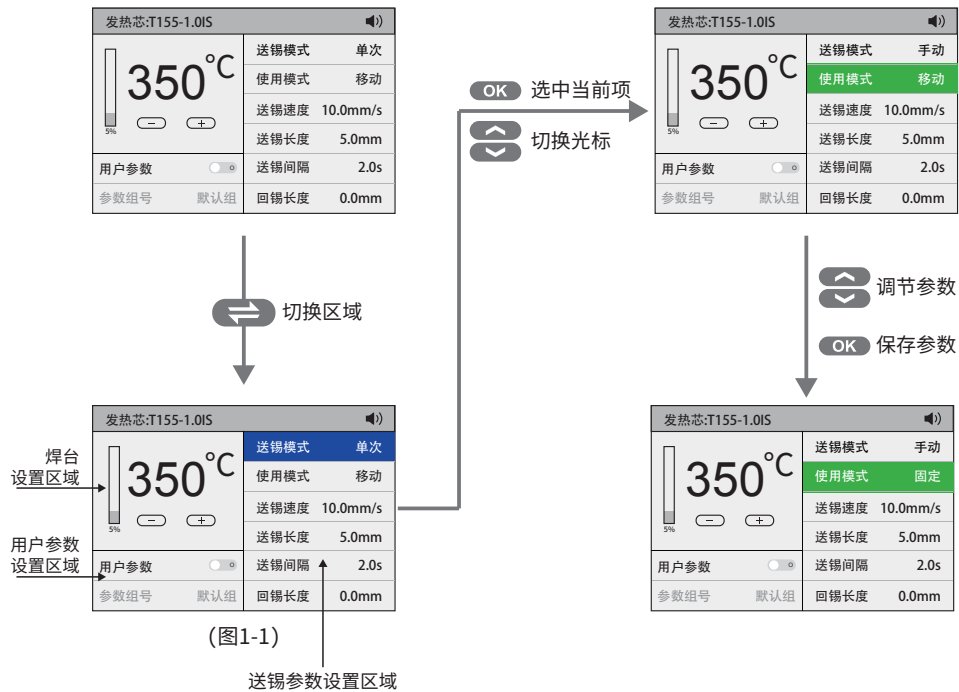


序号	显示说明
①	当前发热芯型号
②	当前实时温度显示
③	讯响开启图标 (讯响关闭时不显示图标)
④	加热模拟条: 显示当前工作加热功率强度大小
⑤	温度“+”“-”图标 (选中时图标显示蓝色, 调节时图标显示绿色)
⑥	用户参数 (图标显示绿色表示开启, 显示灰色表示关闭)
⑦	快捷参数组 (共10组可选, 需用用户参数开启状态下才可选择)
⑧	送锡模式 (三种模式可选): 1. 单次模式: 短按烙铁送锡按钮将单次出锡; 2. 手动模式: 长按烙铁送锡按钮将连续出锡; 3. 自动模式: 手柄按钮可关闭/开启自动出锡。 (温度未到达设定值不出锡)
⑨	使用模式 (两种模式可选): 1. 移动模式: 当主机与烙铁座连接孔相连的情况下, 将烙铁置于烙铁座上无任何操作时, 出厂默认立即进入待机模式 (可通过待机延时自定义待机时间) 屏幕显示待机状态, 烙铁温度降至200°C加热输出。 2. 固定模式: 机器持续工作, 不进入待机状态。
⑩	送锡速度 (2.7~50mm/s可调节)
⑪	送锡长度 (0~250mm可调节)
⑫	送锡间隔 (0~10s可调节)
⑬	回锡长度 (0~25mm可调节)

06/功能介绍

●主界面参数调节：

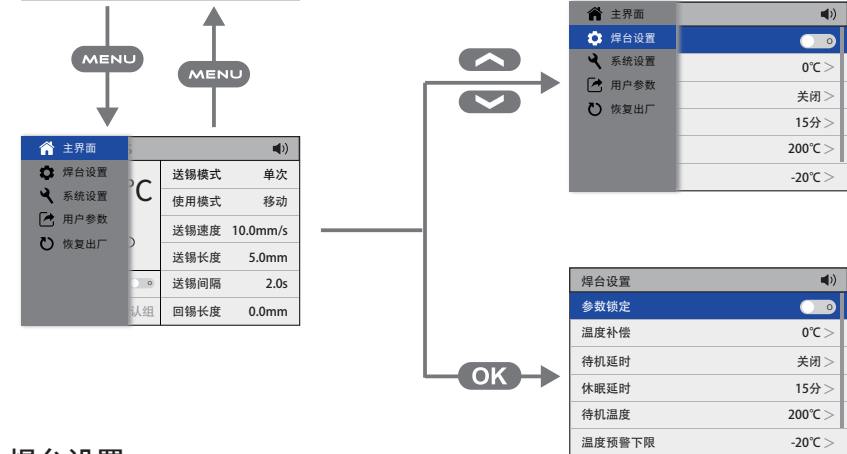
主界面状态下短按“ \rightleftarrows ”键可选择焊台设置区域、送锡参数设置区域、用户参数设置区域(如图1-1)，短按“ \wedge ”或“ \vee ”键可在选中区域内切换光标，再短按“OK”键确认调节当前参数，再次短按“ \wedge ”或“ \vee ”键调节选中项参数，短按“OK”键保存参数。



●菜单设置：

发热芯:T155-1.0IS	
350°C	送锡模式 单次
	使用模式 移动
	送锡速度 10.0mm/s
	送锡长度 5.0mm
用户参数	送锡间隔 2.0s
参数组号 默认组	回锡长度 0.0mm

主界面短按“MENU”键可进入菜单页面，可选择焊台设置、系统设置、用户参数、恢复出厂设置功能(如图)。



●焊台设置：

焊台设置可设置参数锁定、温度补偿、待机延时、休眠延时、待机温度、温度预警下限、温度预警上限重置参数功能。

●参数锁定：

