

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



ST-100数显电焊台使用说明书

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
CBN038848 (B)

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

08/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 (如: 烙铁咀、发热芯等配件)。
- 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。

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手柄发热芯冷却至室温。

现象	原因	处理措施
开机不启动	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。
E-0 发热芯供电异常报警	1. 变压器损坏; 2. 功率管损坏; 3. 发热芯或手柄连接短路。	请联系经销商或厂家。
E-1升温异常报警 E-2传感器开路报警	1. 发热芯开路 2. 发热芯接线错误。	1.检查手柄与发热芯是否插好。 2.检查手柄型号是否正确。 3.发热芯损坏,更换发热芯。 4.请联系经销商或厂家。

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

目录

01. 安全及使用注意事项.....	01
02. 包装清单及外形图示.....	02
包装清单.....	02
外形图示.....	03
03. 产品规格.....	04
主机参数.....	04
手柄参数.....	04
包装参数.....	04
按键功能说明.....	05
04. 主界面介绍.....	05
开机.....	06
温度设置.....	06
快捷温度存取.....	06
温度锁定.....	06
05. 菜单设置.....	07
进入菜单模式.....	07
温度校正.....	07
微调功能.....	08
温度单位切换.....	08
自动待机设置.....	08
自动关机设置.....	09
讯响功能设置.....	09
恢复出厂设置.....	09
06. 烙铁咀更换.....	10
烙铁咀配件.....	10
07. 排除故障指南.....	11
售后服务.....	11
08. 产品保修.....	12

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负重伤。

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,手柄应放于烙铁座上。
- 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

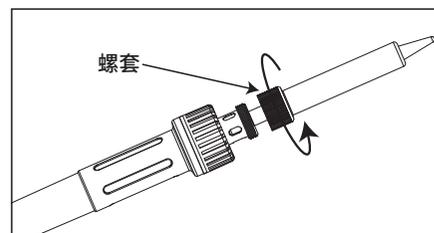
- 接通电源前,请先确定本产品使用电压符合您当地的适用电压,以免造成机器永久性损坏。
- 焊接时会有烟雾,请在良好的通风环境下使用本产品。
- 使用本产品工作时,焊咀部分温度可达到150°C~480°C/302°F~896°F,滥用可能导致灼伤或火灾。
- 在无相关人员指导的情况下,无经验或必备知识准备不充分时请勿使用本产品。
- 切勿弄湿电焊台,不要在潮湿的环境下使用或湿手操作本产品,防止触电。
- 切勿将发热芯浸泡在液体中,防止损坏发热芯。
- 本产品有接地功能,为确保功能正常使用,连接机器请确保电源良好接地。
- 更换部件或安装烙铁头时,应关闭电源,并待烙铁头冷却至室温。
- 更换产品部件时,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。

06/烙铁咀更换

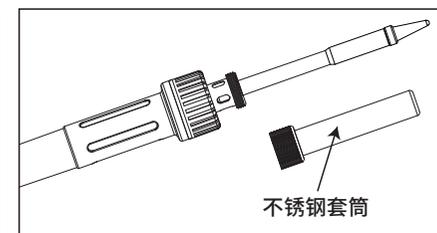
警告

更换烙铁咀时,务必切断机器电源并等待发热芯与手柄完全冷却至室温。

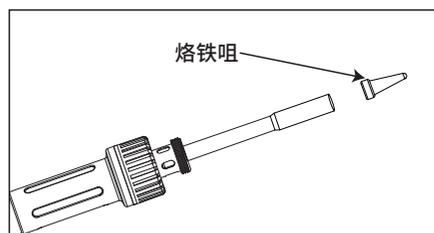
烙铁咀更换:



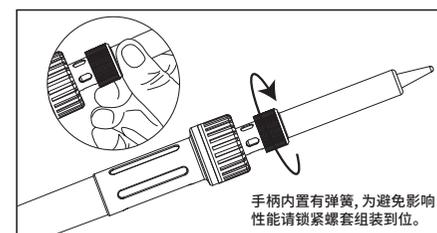
① 如图沿指示方向拆下螺套



② 如图取下手柄不锈钢套筒



③ 取下烙铁咀,更换新的烙铁咀。



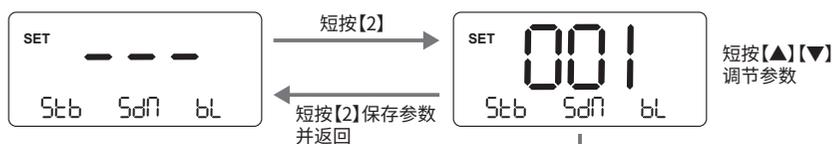
④ 按照拆卸步骤将所有零件组装到位烙铁咀更换完成。

烙铁咀配件

- 请登录公司官网查阅或联系当地经销商和咨询厂家。

• 自动关机设置:

Stb/Sdn/bL 菜单模式下, 短按“2”键, 进入Sdn自动关机设置, 短按“▲”或“▼”键可调节参数值。(1~120分钟可调, 默认为“OFF”关闭)



机器设置自动关机时间, 无任何操作情况下机器将进入自动待机状态后, 烙铁温度降低至100°C输出, 机器显示屏关闭, 按键失效, 重新打开电源, 短按机器任意按键恢复正常工作。



显示“OFF”当前进入自动关机

注: 自动关机状态并非已断开电源, 长时间不使用时请关闭电源或拔除插头。

• 讯响功能设置:

Stb/Sdn/bL 菜单模式下, 短按“3”键, 进入bL讯响设置, 短按“▲”或“▼”键可开启或关闭讯响。(默认为“ON”开启)



• 恢复出厂设置:

FAC/ESC 菜单模式下, 短按“1”键, 进入FAC恢复出厂设置。



CAL (温度校正): 0
FIN (微调功能): OFF

C-F (温度单位): °C
Stb (自动待机): OFF

Sdn (自动关机): OFF
bL (讯响): ON

快捷温度值1: 200°C
快捷温度值2: 300°C
快捷温度值3: 400°C

📄 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/包装清单及外形图示

• 包装清单



• 外形部件图示:



序号	部件说明
①	屏幕显示
②	预设键:[1]/[2]/[3]
③	【▲】【▼】调节键
④	电源开关
⑤	手柄接口
⑥	烙铁座尾部锡渣清理口
⑦	烙铁手柄
⑧	固定旋钮(可拆卸,可调节角度)
⑨	铜丝球放置区
⑩	清洁海绵放置区

• 微调功能:

CAL/FIN/C-F 菜单模式下,短按“2”键,进入FIN微调功能设置,短按“▲”或“▼”键可开启或关闭微调功能。



注:当设定为“ON”时开启微调,此时调节温度参数值以一个单位步进,设定为“OFF”时以五个单位步进

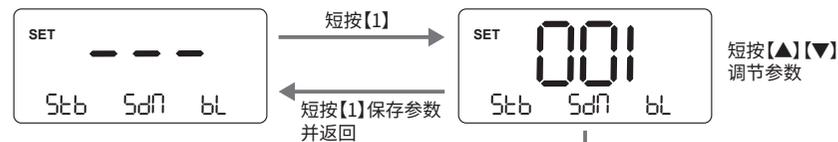
• 温度单位切换:

CAL/FIN/C-F 菜单模式下,短按“3”键,进入C-F温度单位,短按“▲”或“▼”键可切换温度单位。



• 自动待机设置:

Stb/Sdn/bL 菜单模式下,短按“1”键,进入Stb自动待机设置,短按“▲”或“▼”键可调节参数值。(1~120分钟可调,默认为“OFF”关闭)



无任何操作情况下,当前机器设置为1分钟进入自动待机,屏幕显示“Stb”,烙铁温度降低至150°C加热输出,重新拿起手柄或按任意键恢复正常工作。

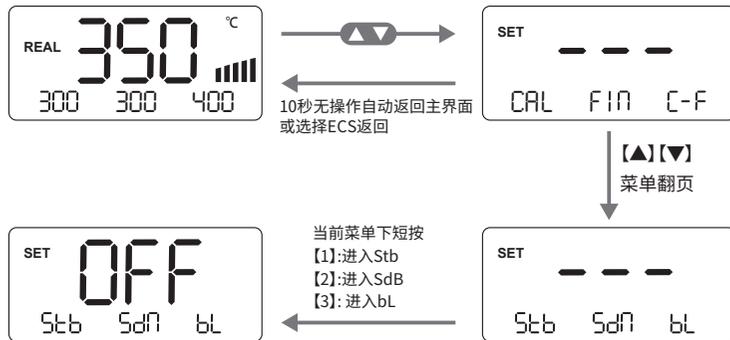


显示“Stb”当前进入待机

05/菜单设置

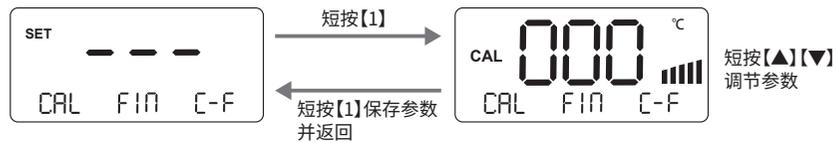
• 进入菜单模式：

主界面状态下，同时按住“▲”“▼”键3秒以上，进入菜单模式。



• 温度校正：

CAL/FIN/C-F 菜单模式下，短按“1”键，进入CAL温度校正，短按“▲”或“▼”键可调节参数值。
(校正范围: $\pm 50^{\circ}\text{C}/\pm 90^{\circ}\text{F}$ ，默认为 $0^{\circ}\text{C}/0^{\circ}\text{F}$)



温度校正方式：

- ① 准备温度测试仪，机器处于恒温状态时，测量需要校正的烙铁咀温度并记录（测量时将烙铁咀镀上少许焊锡利于接触）。
- ② 设此时测量温度为 T_1 （如 320°C ），显示温度为 T_2 （如 350°C ）。
- ③ 则需要校正温度为： $T_1 (320^{\circ}\text{C}) - T_2 (350^{\circ}\text{C}) = -30^{\circ}\text{C}$ ，则此时校正温度输入“-30”即可。

03/产品规格

• 主机参数

产品型号	ST-100
输入电压	AC 220-240V~ 50/60Hz (AC 110-120V~ 60Hz)
功率	100W \pm 10
温度范围	150 $^{\circ}\text{C}$ ~480 $^{\circ}\text{C}$ /302 $^{\circ}\text{F}$ ~896 $^{\circ}\text{F}$
温度单位	$^{\circ}\text{C}/^{\circ}\text{F}$ ，默认 $^{\circ}\text{C}$
温度调节步进	默认以5个单位数进行调节（微调功能可设置）
温度锁定	支持
自动待机	1~120分钟可调（默认OFF）
待机温度	150 $^{\circ}\text{C}$
显示方式	LCD 显示屏
工作环境	温度0 $^{\circ}\text{C}$ ~40 $^{\circ}\text{C}$ 湿度<85%RH
外形尺寸	175(L)x115(W)x95(H)mm
产品重量(主机)	\approx 1.9 kg

• 手柄参数

产品型号	SP-100
功率	100W
发热芯类型	银合金发热芯
烙铁咀型号	T800-0.25I (标配) / T800系列 (选配)
焊咀对地阻抗	$\leq 2\Omega$
焊咀对地电压	$\leq 2\text{mV}$
线长	120cm
外形尺寸	210 x 18 mm
产品重量	\approx 0.07kg

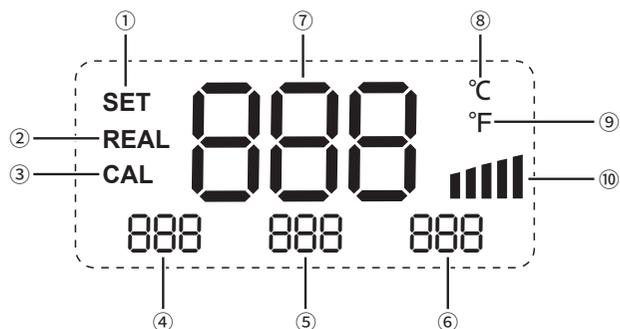
• 包装参数

内箱包装	外箱包装
尺寸: 315x270x152mm 毛重: \approx 2.8kg	尺寸: 555x330x480mm (6台/箱) 毛重: \approx 18kg

• 按键功能说明

按键	功能说明
① ② ③	1. 短按: 调用预设快捷温度值【1】/【2】/【3】。 2. 长按: 将当前温度储存至快捷温度组【1】/【2】/【3】。 3. 同时按住【1】【2】【3】键3秒以上, 可锁定当前温度。 4. 温度锁定状态下, 同时按住【1】【2】【3】键3秒以上, 解除锁定。
▲ ▼	1. 主界面, 长按快速调节温度, 短按以1个单位数进行温度调节。 2. 同时按住【▲】【▼】键3秒以上进入菜单模式。 3. 菜单模式下短按进行菜单切换或参数调节。

04/主界面介绍



序号	显示说明
①	SET (Set Mode): 焊台进入设置状态
②	REAL (Real Mode): 焊台进入实时显示状态
③	CAL (Calibration): 焊台进入温度校正模式
④	预设快捷温度值【1】
⑤	预设快捷温度值【2】
⑥	预设快捷温度值【3】
⑦	当前温度显示
⑧	温度单位【°C】
⑨	温度单位【°F】
⑩	加温模拟条: 显示当前工作加热功率强度大小

• 开机:

- ① 将电源线、手柄线与主机相对应接口相连;
- ② 烙铁手柄置于烙铁座上;
- ③ 机器通电后, 打开电源开关, 屏幕显示系统版本号1秒后进入主界面;
- ④ 主界面显示设置温度 (上次使用温度) 并显示“SET”(图1-1), 3秒后显示实际温度值, 同时显示“REAL”(图1-2)。



版本号显示



图1-1



图1-2

• 温度设置:

主界面状态下, 短按“▲”或“▼”键, 进入温度调整状态, 屏幕显示“SET”(图1-3), 长按“▲”或“▼”键可快速调节温度值, 停止按键3秒后系统自动保存并退出温度设置。

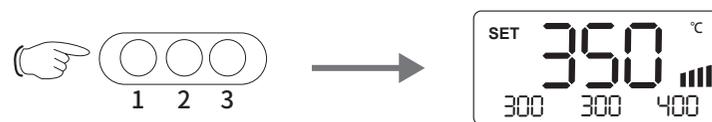


图1-3

• 快捷温度存取:

快捷温度调用: 短按“1”或“2”或“3”可调用相应的预设快捷温度值。

快捷温度存储: 长按“1”或“2”或“3”可将当前温度值储存至相应快捷键中。



• 温度锁定:

主界面状态下, 同时按住“1”“2”“3”键3秒以上, 可锁定当前温度。(此时温度调节按键失效)
温度锁定状态下, 同时按住“1”“2”“3”键3秒以上, 解除锁定。



显示“LOC”当前温度已锁定