

# 安泰信AT306DH 高频烙铁/LED数显防静电无铅恒温控温电焊台

产品名称	安泰信AT306DH 高频烙铁/LED数显防静电无铅恒温控温电焊台
公司名称	深圳市欧凯特电子有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:ATTEN/安泰信 材质:胶柄电烙铁 用途:电烙
公司地址	宝安区沙井海正数码城七楼
联系电话	0755-27271920 13824352842

## 产品详情

at306dh 高频烙铁/led数显防静电无铅恒温控温电焊台

品牌: 安泰信型号: at306功能特点 采用电磁式发热芯，高频涡流加热，升温迅速，从室温至350 只需20秒，测温灵敏，回温迅速； 发热芯与烙铁头分体设计，焊咀与国际品牌相同，节省使用成本，更换方便； 控温精确、稳定，led显示直观、方便； 密码锁定功能，防止操作人员误调温度，管理简单； 数字式校温，校正准确； 自动休眠功能，非常节约能源，任意操作唤醒，使用方便； 故障自我检测功能，维护方便； 防静电设计。

规格参数输入电压：220vac ± 10% 50hz输出电压：36vac功耗：90w最大环境温度：40 控温范围：100 ~ 500 休眠温度：200 休眠时间：20分钟显示方式：led数显温度稳定度：±2 （静止工作模式）校温方式：数字校正校温范围：-50 ~ 50 密码范围：001-999外壳材料：铝发热原理：高频涡流发热元件：电磁式焊咀对地阻抗：<2 焊咀对地电压：<2mv烙铁头：高频烙铁咀at300-k无铅 高频烙铁咀at300-3c无铅发热芯：90w四芯不锈钢发热芯操作说明1.上电开机数码管显示设置温度（末次使用温度值）三秒，之后显示实际控制温度值，符号位显示“ ”，小数点显示控温状态。2.温度设置 温度即时设置在开锁状态下，按“ ”或“ ”键可直接进行设置温度修改，每按键一下可调节一个字，如按住不放可连续调节，在调节过程中，符号位“ ”闪烁显示，温度控制同步进行，按“ ”键或停止按键四秒，符号位停止闪烁并保存本次设置，设置范围100 ~ 500 。 温度常规设置在开锁状态下，按“ ”键进入常规温度设置状态，同时机器切断加温，led屏显示设置状态，同时百位数闪烁，按“ ”或“ ”键可循环输入“1~4”数字设置百位数，按“ ”确认百位转入十位调节，同时十位闪烁，按“ ”或

“ ”键可循环输入“0~9”数字设置十位数，按“ ”确认十位转入个位调节，个位调节与十位调节方法一样，个位调节完成按“ ”确认并保存本次设置，机器以新设置温度值工作，设置范围100 ~ 500，超过范围取最小或最大。

3.密码设置 出厂状态无密码，机器处于开锁状态。 上锁第一次使用，在关机状态下按住“ ”键再开机，led屏显示“-”。同时百位“-”闪烁，按“ ”或“ ”键可循环输入“1~4”数字设置百位值，按“ ”确认百位值并进入十位设置，十位及个位设置与百位设置方法一样，个位输入完按“ ”确认，输入的数值作为设置密码且机器上锁。 解锁（上锁）机器已设置密码后，当再次执行解锁（上锁）操作，需在关机状态下按住“ ”键再开机，led显示“-”，同时百位“-”闪烁，按“ ”或“ ”键可循环输入“1~4”数字设置百位值，按“ ”确认百位值并进入十位设置，十位及个位设置与百位设置方法一样，个位输入完按“ ”键确认，如led屏显示“-”，表明本次输入密码有误，需要重输直至成功；如led屏显示，表明本次输入密码与所设密码相同，解锁（上锁）成功。

密码修改在解锁（上锁）操作完成显示“ ”四秒期间内，如果再按“ ”键则进入密码修改操作，输入两次相同新密码显示四秒完成密码修改操作，操作与解锁（上锁）动作相同。注：在进行上述操作时，机器是处于不加温状态的，操作结束恢复正常工作，“0”不作为密码，输入“0”无效。 密码复位打开机器前面板，上电开机，按一下pcb板上“rest”键即可把密码恢复成出厂状态，关机后，重新将机器前面板复原。

4.温度校正当更换发热芯或烙铁头，需校正焊咀温度时，机器应处在开锁状态，同时按下“ ”与“ ”键进入温度校正状态，符号位“ ”闪烁显示，led显示“000”，按“ ”或“ ”键直接输入校正值，校正值是实际测量到的温度值减去设置温度的差值（如：实际值380 -设置值350 = +30 或实际值320 -设置值350 = -30 ），可输入校正范围(+50 ~ -50 ），设置方法与温度即时设置相同，输入完成按“ ”确认保存。

5.休眠在工作过程中，如超过20分钟未进行任何操作，机器将自动进入休眠状态，led数码屏显示“ ”，机器将控温在 200 。在休眠状态下，进行任意操作（焊接，按键）都将首先唤醒休眠，机器恢复之前设置温度工作。在休眠状态下，如果超过40分钟未唤醒，机器将自动切断焊铁加热，显示窗口也将无显示（此时机器还是通电的，电源指示灯亮着），需关闭电源开关，约三秒后开机可重新启动。注：设置温度 200 ，机器不进入休眠状态。

6.故障检测 当led显示“h-e”表明传感器或其相关部分电路出现故障。 当led显示“s-e”表明发热体或其相关部分电路出现故障。注：当机器出现上述故障时，按任何键都是无效的。如何检查及更换发热体注意：在进行以下操作时，请务必在断电情况下，并且待焊铁咀温度降至室温时进行，以防灼伤。拔出插头，测试连接插头的脚与脚之间的电阻值如下：

a	第4脚与第5脚之间（发热元件）	小于1欧姆（正常）
b	第1脚与第2脚之间（传感器）	小于10欧姆（正常）
c	第3脚与焊铁头之间	2欧姆以下

如果“a”与“b”两项的电阻值与下表电阻值有异，需要换发热元件传感器或电线。如果“c”项所测电阻值大于下表电阻值，则要用砂纸或钢绒轻轻擦除焊咀的氧化层。

1.发热和传感器零件破损如何拆开焊铁1)发热元件电阻值（白色）< 1欧姆。2)传感器电阻值（红色和绿色）< 10欧姆。如果电阻值反常，更换发热元件或传感器。更换发热元件后，请进行以下事项：1)测量第4角和第1角或第2角之间，第5角和第1角或第2角之间，第6角和第1角或第2角之间，第6角和第4角或第5角之间的电阻值。如果不是时，则是发热元件和传感器或振动开关触及，这将可能会损坏印刷电路板。2)测量“a”“b”“c”电阻值以确定引线未被扭曲，而接地线也连接妥当。3)确定弹簧钩9已钩住发热元件10。

2.焊铁电线破损测试焊铁电线方法如下：测试焊铁插头脚和终端板电线之间的电阻值。脚1-蓝色/脚2-红色/脚3-屏蔽线/脚4-白色/脚5-黑色/脚6-绿色，电阻值应为0欧姆，若大过0欧姆或 ，应更换电线。3.更换保险丝

1)从电源座上拔出电源头。2)取下保险丝盖板。3)取出坏保险丝。4)换上新保险丝。5)装上保险丝板。

烙铁的正确使用 烙铁的握法：a. 低温烙铁：手执钢笔写字状。b. 高温烙铁：手指向下抓握。 烙铁头与pcb的理想角度为：45 。 烙铁头需保持干净。 使用时严禁用手接触烙铁发热体。 使用时严禁暴力使用烙铁(例如：用烙铁头敲击硬物)。烙铁头的维护保养为了确保让控温烙铁运作功能良好正常，请注意下列建议。（如果烙铁或控温台有某些因素造成功能运作不正常，请洽最接近的服务处的服务支援）。所供应的烙铁头全都是合金头，如果使用得当，将会有较长的使用寿命。 关机停用前一定在烙铁

头沾锡面加适当的锡，只在焊接前擦试。 不要让烙铁头长时间停留在过高温度，易使烙铁头表面电镀层龟裂。 在焊接时，不要给烙铁头加以太大的压力摩擦焊点，此过程并不会改变导热性能，反而会使烙铁头受损。 绝对不要用粗糙的材料或锉刀清理烙铁头。 如果表面已氧化不沾锡，视需要可以用600~800目的金钢砂布小心摩擦并用乙丙醇或相等的溶液清理, 加温到200 立即粘锡以防止粘锡而氧化。 不要使用含氯或酸过高的助焊剂。 仅使用合成树脂或已活性化的树脂的助焊剂。 注意：每24小时或最少一星期一次，将烙铁头取出清理并清除套筒内异物。 安全守则警告!使用电焊台之前，下列基本措施必须要遵守，以免触电或对生命造成伤害或引致火灾等危害。(本烙铁必须使用at969d专用烙铁芯)为了确保人身安全，必须使用由原厂认可或推荐的零件及配件，否则将招致严重后果！必须由合格的电器技师或本厂指定人员进行维修！当电源接通时，烙铁头温度高于摄氏200至480度（华氏392至896度）当电源接通设备时，烙铁头部分温度可达到200 - 400度高温，鉴于不合理应用可能致使使用者烫伤或引起火灾，使用时应严格遵守以下事项： 请避免本焊台的滥用，应按照操作说明使用本产品。 切勿触及烙铁头附近的金属部份。 切勿在易燃物体附近使用焊铁头。 通知工場其他人士，焊铁头极易灼伤，可能引起危险事故。 休息时或完工后应关掉电源。 更换部件或装置焊铁头时，应关掉电源，并待焊铁头冷却至室温。 为免损坏电焊台，及保持作业环境之安全，应遵守下列事项： 本产品使用额定电压和频率。（请参照机器背面的商标） 本产品损坏时严禁使用，特别是电源线损坏时。 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。 切勿使用焊铁头进行焊接以外的工作。 切勿将焊铁敲击工作台以清除焊剂残余，此举可能严重震损焊铁。 切勿擅自改动电焊台。 更换部件时，应采用原厂原件。 切勿弄湿电焊台，手湿时不能使用和拆开电焊台，也不能拉扯电源线。 焊接时会冒烟，工場应有良好的通风设施。 使用电焊台时，不可作任何可能伤害身体或损坏物体的妄动。 儿童不知道电器产品的危险，因此本品应在儿童不易触接或有成人监督的场所使用和存放。

本产品的品牌是ATTEN/安泰信，材质是胶柄电烙铁，用途是电烙，电流是交流，驱动形式是电动，是否提供加工定制是是