

AiXun

T320

精密一体式智能焊台

使用说明书

Operation instruction



使用之前请先仔细阅读说明书
Please read this manual carefully before use

1 产品特点

●智能化、网联化、一体化。焊台交互新革命，首创焊笔一碰即控

- 首创焊笔触控，比线控更便捷
- 支持远程控制，蓝牙/WIFI无线数据传输
- 支持T210和T245手柄，兼容性强
- 2.4寸高清全视角屏，可视化操作
- 整机200W大功率，智能PID控制
- 自带智能辅助焊接系统，实时提升焊接品质
- 实时休眠，提高焊咀使用寿命
- 适应AC 100-240V宽幅电压输入
- 曲线焊接模式，实时监测焊接状态

2 结构介绍

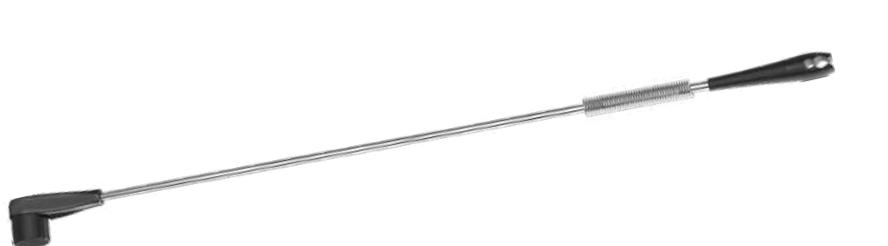
|| 产品正面



产品背面



产品配件



3 产品参数

产品名称：精密一体式智能焊台	型号：T320
峰值功率：250W	支持焊笔型号：T245/T210
整机功率：200W	温度范围：90-450°C
输入电压：100-240V	输入保险丝：3A
输出电压：24V	焊台净重：1130g
主机尺寸：180×173×120.5mm	

4 按键及主界面介绍



温度**增加**按键
向上切换功能按键



温度**减少**按键
向下切换功能按键



M1-3



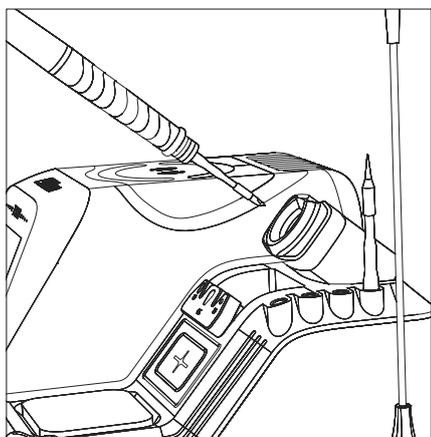
M1-3记忆通道选择按键
长按：退出到焊台主界面
单击：返回上一级

SET

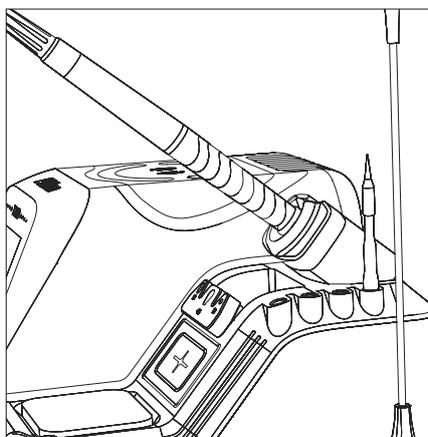


单击：焊台曲线
长按：设置按键
确认按键

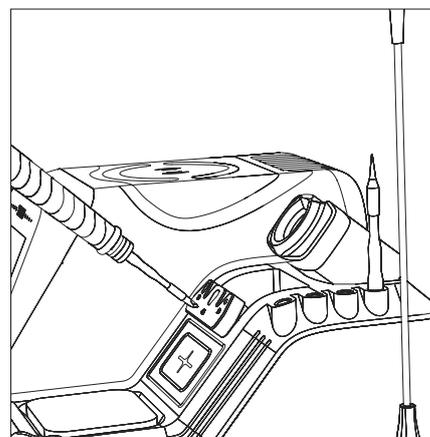
5 产品基础操作



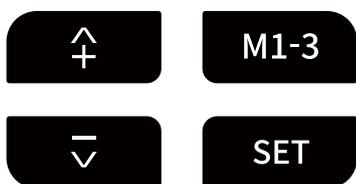
- 当工具从手柄休眠座取下时，烙铁头温度会加热到设定温度。



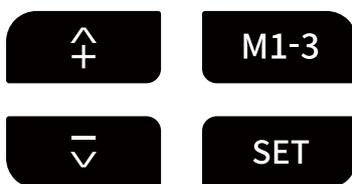
- 当工具放置在手柄休眠座上时，温度会下降到预置休眠温度。



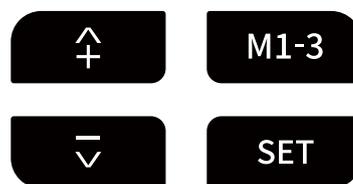
- 当工具放置在插拔座上时，会自动进入休眠状态。



- 按“M1-3”键切换记忆通道，切换一个固定的温度
按“+、-”键更改温度
(自90至450°C)

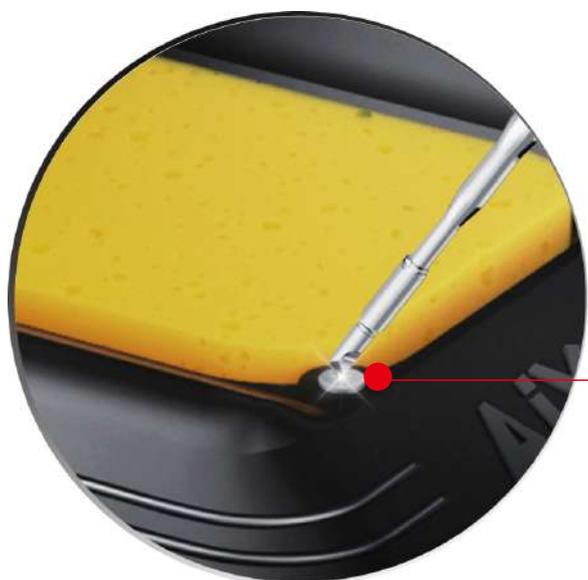


- 设置休眠时间
设置休眠延迟
(根据自己习惯设置时间)
按“M1-3”键退出该界面



- 焊台主动进入休眠界面，可以更换烙铁头
(烙铁头更换好后，轻碰插拔座触发加热)

6 焊笔触控操作



首创的焊笔触控技术
让操作比线控更便捷

焊笔触摸金属探点

① 轻触2次：切换记忆通道

焊笔快速轻碰金属探点2次，切换记忆通道M1-M3



切换记忆通道M1-M3

② 长触：温度+

焊笔长触金属探点1秒以上，设定温度开始增加。

328

温度迅速上升

③ 轻触1次+长触：温度-

焊笔快速轻碰一下金属探点，然后再长触1秒以上，设定温度开始降低

328

温度迅速下降

④ 轻触1次：加热/休眠切换

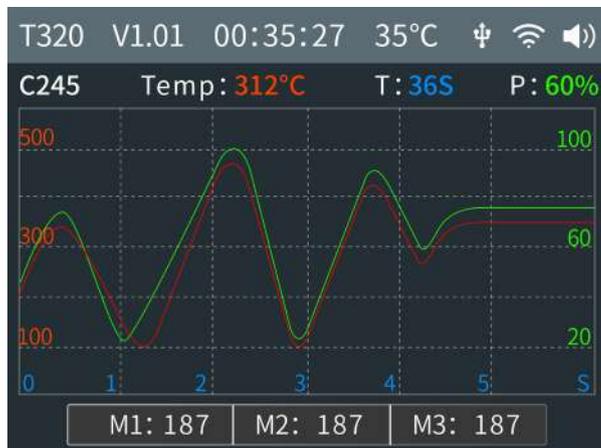
焊笔快速轻碰1次金属探头，停止加热，进入休眠再碰1次，开始加热，温度迅速增加



7 焊台基础参数操作

● 曲线界面设置

- ▶ 单击 **SET** 键即可进入曲线设置界面，可以实时观看焊笔使用时曲线实时状况
- ▶ 单击 **M1-3** 键切换M1-M3记忆通道，长按即可退出该界面



● 温度、休眠、系统界面设置



- ▶ 长按 **SET** 键即可进入温度、休眠、系统设置界面
- ▶ 单击 **↓** 或 **↑** 键可以上下切换设置界面功能
- ▶ 选中需要调节的参数功能后（例如调节“休眠设置”）选中“休眠设置”，单击 **SET** 键进入该界面调节其参数其他功能同理
- ▶ 单击 **M1-3** 键返回上级界面，长按即可退出该界面回到主界面

【温度设置】



【休眠设置】



【系统设置】



8 烙铁头更换

• T320一款可以徒手拆装焊笔芯，打造最安全，最稳定，最智能的焊台



• 方法一

- 1、使用插拔座将焊笔和烙铁头分开，焊台进入休眠状态，等待温度下降到可触碰的温度
- 2、可以徒手将需要更换的烙铁头插入手柄中
- 3、更换好之后，将焊笔轻触插拔座一下，即可迅速升温，不怕烫伤

• 方法二

- 1、将焊笔触碰金属探点一下，进入休眠状态，等待温度下降到用手可触碰温度时
- 2、就可以用手将烙铁头拔下来，更换新的烙铁头
- 3、更换好之后，将焊笔轻触金属探点一下，即可迅速升温，不怕烫伤

烙铁头拆装 (T245/T210方法相同)

安装：

将烙铁头直接插入手柄中，焊台自动识别即可完成安装

拆卸：

将烙铁头用手直接从手柄中拔出，即可完成拆卸
如果焊笔在加热中，需要将烙铁头插入插拔座中拔出



9 焊嘴清洗

选择最适用您的焊接清洁需求的选择

防溅挡板

防止溅锡确保工作环境的整洁

海绵清洗区

第一次使用时需要往海绵注入清水，使海绵膨胀，非常有效清洁焊笔上的残锡

黄铜丝清洗球

非常有效的清洁方法，使用完毕之后，需在焊嘴上，留下一小层焊料，以防止清洁和在上锡期间发生氧化。



擦板

耐高温凹槽可以让操作者通过轻轻拍打或擦拭去除多余的残锡

更换黄铜丝清洗球步骤：

1、用手将防溅挡板取下



2、可以更换黄铜丝清洗球



10 焊台注意事项

焊台注意事项

为避免损坏焊台及作业环境的安全,应遵守以下事项:

- ◆ 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。
- ◆ 切勿擅自改动焊台。
- ◆ 更换部件时,应采用原厂原件。
- ◆ 切勿弄湿焊台,手湿时禁止使用焊台,亦不能拉扯电源线。
- ◆ 焊接时会冒烟,工作环境应有良好的通风设施。
- ◆ 使用焊台时,不可做任何可能伤害产品的行为。
- ◆ 若长时间不使用本产品,请妥善放置干燥环境下。

烙铁头注意事项

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:

- ◆ 请避免本焊台的滥用,应按照操作说明使用本产品。
- ◆ 更换烙铁头请勿直接用手接触,防止烫伤。
- ◆ 切勿在易燃物体附近使用烙铁头。
- ◆ 通知其他人员,烙铁头极易灼伤,可能引起危险事故。休息时或完工后应关闭电源。
- ◆ 切勿将烙铁敲击工作台以清除焊剂残余,此举可能严重震损烙铁。
- ◆ 切勿使用烙铁头进行焊接以外的工作。
- ◆ 请勿放在儿童够着的地方,防止被烫伤。

 本产品有防静电措施,请务必接地使用。

11 烙铁头的使用和维护

⚠ 注意：切勿用锉刀剔除焊接头上的氧化物

- 1、温度稳定后，用清洁海绵清理焊接头，并检查烙铁状态。
- 2、如果烙铁头的镀锡部分含有黑色氧化物，可镀上新锡层，再用清洁海绵抹净烙铁头，如此重复清理，直到彻底除去氧化物为止，然后再镀上新锡层。
- 3、如果烙铁头变形或衍生出锈铁，须替换新的烙铁头。

II 烙铁头的使用

◆ 烙铁头温度	温度过高会减弱烙铁头的功能，因此应选择尽可能低的温度。此烙铁头的温度恢复力优良，较低的温度也可充分的焊接，可保护对于温度敏感的元件。
◆ 清理	应定期使用清洁海绵清理烙铁头。焊接后，烙铁头的残余焊剂所衍生的氧化物和碳化物会损害烙铁头，造成焊接误差，或使烙铁头导热功能减退。 长时间连续使用烙铁时，应每周一次拆开烙铁头清除氧化物，防止烙铁头受损而减低温度。
◆ 当不使用时	不使用烙铁时，不可让烙铁头长时间处于在高温状态，会使烙铁头上的焊剂转化为氧化物，致使烙铁头导热功能大为减退。
◆ 使用后	使用后，应抹净烙铁头，镀上新锡层，以防止烙铁头引起氧化作用。

II “不上锡”的烙铁头由以下的原因引起：

- 1、在烙铁闲置不用时没有用新的焊锡覆盖烙铁头。
- 2、烙铁头处于高温状态。
- 3、在焊接工作期间没有充分熔化。
- 4、在干燥或不干净的海绵或布上擦洗烙铁头。[应该使用清洁、湿润的工业级不含硫的海绵]
- 5、焊料或铁镀层不纯，或者焊接表面不干净。

II 延长烙铁头寿命：

- ◆ 每次使用后浸润新鲜焊锡，这样可以阻止烙铁头的氧化而延长使用寿命。
- ◆ 在能够工作的情况下尽量使用较低的温度，低温可以减少烙铁头的氧化，也容易焊接元器件。
- ◆ 只有在必要时才使用细的烙铁头，细小烙铁头的镀层没有粗钝的烙铁头镀层耐用。
- ◆ 不使用烙铁头作为探测工具，烙铁头弯曲会使镀层破裂，缩短使用寿命。
- ◆ 用有较少活性的松香焊剂，因为含量高的活性松香会加速烙铁头镀层的腐蚀。
- ◆ 不使用或停止焊接作业时，请将烙铁手柄放入休眠架或及时关闭电源。
- ◆ 不对烙铁头施加重压，因为较大的压力不等于传热快，为提供热传输，必须使焊锡熔化，使烙铁头与焊点之间形成一个热传递的焊锡桥联。

 **注意：适当的日常保养会有效地提升烙铁头使用寿命**

11 产品售后

● 保修条例：

- 本产品自购买之日起（以购买凭证为准），整机保修一年。
- 保修服务只限于一般正常使用下有效。一切人为损坏，例如使用不当配件，不依照说明书使用，非经本公司维修，错误使用或疏忽而造成的损坏，保修服务将立即失效。
- 不依照上述保修条例办理的用户，本公司对上述条例有最终解释权。

AiXun

Phone: (+86) 400-875-9688

Website: www.aixuntech.com

Address: Room 402(403), 4th Floor, Building 2,
IOT Industrial Park, 4012 Wuhe Blvd, Bantian
Street, Longgang District, Shenzhen

服务热线: 400-875-9688

品牌官网: www.aixuntech.cn

地址: 深圳市龙岗区坂田街道五和大道4012号
IOT物联网产业园2栋4楼402(403)

