

T3A

智能焊台

T3A Smart Soldering Station

使用说明书



使用之前请先仔细阅读本说明书

Please read this manual carefully before use

|| T3A智能焊台使用指南

T3A Smart Soldering Station Product Manual

注意事项	01
包装清单	02
产品特点	03
产品参数	03
部位简介	06
产品界面介绍	05
焊台的使用	08
不同手柄烙铁头的拆装	09
烙铁头的使用和维护	09
排除故障指南	12
产品售后	13

1 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：

- 请勿在焊接时，同时使用焊台自带直流电源接口。
- 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。
- 切勿弄湿焊台，手湿时禁止使用焊台，亦不能拉扯电源线。
- 更换部件时，应采用原厂原件，切勿擅自改装焊台。
- 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。
- 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。
- 更换烙铁头请勿直接用手接触，防止烫伤。
- 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。

⚠ 本产品有防静电措施，请务必接地使用。

2 包装清单

|| T3A智能焊台包含如下组件



主机



休眠架



休眠线



电源线



使用说明书

|| 另有三款手柄可供选择:

T245 手柄



T12 手柄



936 手柄



3 产品特点

T3B智能焊台具有以下特点

- 连接艾讯平台可自动更新，焊台软件功能无限升级。
- 智能识别焊接目标和环境，功率智能补偿，自动保护。
- 支持936、T12、T245三款手柄，自动识别型号和工作状态。
- 主机内置环境温度传感器，避免高温作业。
- 自带直流输出电源，最大支持24V-8A。
- 采用200W超大功率电源，C245焊笔升温到380度只需4秒。
- 2.4寸彩屏显示，100-500度温度可调，带实时休眠。
- 个人习惯温度自记忆，三通道温度快速切换，旋钮调节。
- 工作时间自动记录，疲劳作业自动提醒。
- 超强防静电隔离设计，满足工业ESD标准。

4 产品参数

II 焊台主机参数

产品型号:T3A	输入电压:220V/110V	输出电压:DC24V
电流范围: 0-8A	温度范围:100°C~500°C	整机功率:200W
焊台重量:520g	焊台尺寸:145*110*54mm	

II 电烙铁参数

手柄型号:T12/936/T245	手柄插孔:五孔	发热芯:五芯不锈钢插拔式
手柄材质:铝/塑料/硅胶	烙铁头材质:铜	焊嘴对地阻抗:<2ohms
输入电压:220V/110V	温度范围:100°C~500°C	

5 部位简介

II 焊台介绍



6 产品界面介绍

II 工作主界面

焊台的工作界面页面排版一目了然



- | | | | |
|--------|-----------|--------|--------|
| 1 工作电压 | 2 设置温度显示 | 3 开机时长 | 4 固件版本 |
| 5 机箱温度 | 6 工作状态 | 7 手柄型号 | 8 实时温度 |
| 9 焊台功率 | 10 快捷温度切换 | | |

|| 设置界面

设置内有温度校准、语言设置、
温度上限温度锁定、休眠设置、
声音设置、快捷温度设置、
恢复出厂设置、系统信息功能



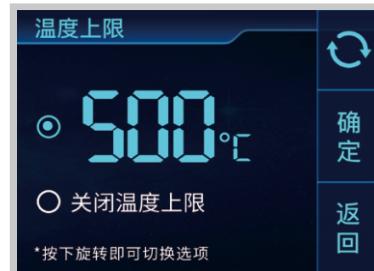
【温度校准】



【语言设置】



【温度上限】



【温度锁定】



【声音设置】



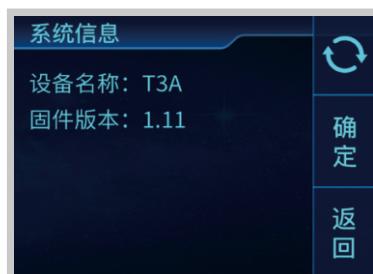
【快捷温度设置】



【恢复出厂设置】



【系统信息】



|| 设置界面

设置焊台休眠温度、休眠延时、睡眠时间、息屏时间功能



【休眠温度】



焊笔放置休眠架后，可以设置休眠后的焊笔温度

【休眠延时】



焊笔放置在休眠架后，可以延时休眠状态

【睡眠时间】



焊笔放置休眠架后，可以设置睡眠时长，该模式下焊笔不加热

【息屏时间】



焊笔放置休眠架后，可以设定息屏时间，该模式下lcd背光关闭，焊笔不加热

【疲劳作业提醒】



连续工作4小时
即焊台会出现此作业提醒

【无工具】



在焊台开机后，没有插入手柄和
烙铁头会出现此页面

【有焊笔无烙铁头】



在焊台开机后，连接的手柄上没
安装烙铁头会出现此页面

7 焊台的使用



1 插电预热

连接电源, 将焊台电源开启。



2 调温

将温度设定为自己所需温度。



3 上锡

用锡洗烙铁头, 可延长烙铁头使用寿命。



4 焊接

达到温度即可融化焊锡膏丝。



5 清理

烙铁头上有杂质, 在浸湿的海绵上清理一下即可。

6 关机冷却

焊台不用时放置好, 待烙铁头冷却后不烫再将收起。

8

不同手柄烙铁头的拆装

|| T245的拆装



安装:将烙铁头插入手柄,焊台自动识别即完成安装。

拆卸:将烙铁头插入烙铁架拔出烙铁头,即完成拆卸。

|| T12的拆装



安装:将手柄固定帽向右拧松一点,将烙铁头插入手柄焊台自动识别后,将固定帽向左拧紧即可完成安装。

拆卸:将手柄固定帽,向右拧松一点,将烙铁头拔出,完成。

|| 936的拆装

安装:先将烙铁头套在发热芯上,然后将烙铁套头套上去,向下拧紧,即完成安装。

拆卸:将烙铁套头向上拧松,取下,然后再将烙铁头从发热芯上取下,即完成拆卸。



9

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

- 设定温度为摄氏250度(华氏482度)。
- 温度稳定后,使用清洁海绵清理焊接头,并检查烙铁状态。
- 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。
- 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，造成焊接差错，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。
● 烙铁头温度	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 校准烙铁头温度

更换不同型号的烙铁头后，如发现温度差异可重新校准温度。

进入设置界面



选择温度校准



进行温度补偿



II “不上锡”的烙铁头由以下的原因引起：

- 在烙铁闲置不用时没有用新的焊锡覆盖烙铁头。
- 烙铁头处于高温状态。
- 在焊接工作期间没有充分熔化。
- 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]
- 焊料或铁镀层不纯，或者焊接表面不干净。

|| 恢复一个不上锡的烙铁头：

- 在烙铁头冷却后从烙铁手柄中取下烙铁头。
- 用80#聚亚安酯、研磨泡沫或100#金刚砂纸除去烙铁头镀锡面上的污垢和氧化物。
- 把烙铁头装进手柄使用内含松香的锡丝(Φ0.8mm以上)包裹新的暴露的烙铁头锡层表面，打开焊台电源。

 注意：适当的日常保养会有效地阻止烙铁头不上锡

|| 延长烙铁头寿命：

- 每次使用后湿润新鲜焊锡，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，也能容易焊接元器件。
- 只有在必须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。

|| 烙铁头温度调节：

不同型号的烙铁头的温度可能有所不同，调节的最理想是方法校准烙铁温度，或者也可以利用控温旋钮按照各型号烙铁头温度调节。

10

烙铁头的使用和维护



警告：

- *进行维修之前应关闭电源，否则可能发生触电事故。
- *若电源损坏，应请厂家或专业人士修理，以免发生事故。

故障问题	解决方法
故障1：焊台显示屏不亮	<p>检查1：电源或连接插头是否松脱？</p> <ul style="list-style-type: none">● 重新连接
故障2：烙铁头不升温	<p>检查1：电线或连接插头是否松脱或破损？</p> <ul style="list-style-type: none">● 重新连接或更换电线 <p>检查2：发热元件是否破损？</p> <ul style="list-style-type: none">● 重新更换发热元件 <p>检查3：焊笔插入手柄弹片未接触好？</p> <ul style="list-style-type: none">● 需重新旋转焊笔与手柄弹片紧密配合
故障3：烙铁头断断续续地升温	<p>检查1：电线或连接插头是否松脱或破损？</p> <ul style="list-style-type: none">● 重新连接或更换电线
故障4：烙铁头沾不上锡	<p>检查1：烙铁头温度是否过高？</p> <ul style="list-style-type: none">● 重新设定适当温度 <p>检查2：烙铁头是否已清理干净？</p> <ul style="list-style-type: none">● 重新清理烙铁头
故障5：烙铁头温度太低	<p>检查1：烙铁头温度是否过高？</p> <ul style="list-style-type: none">● 重新设定适当温度 <p>检查2：烙铁温度是否正确校准？</p> <ul style="list-style-type: none">● 重新校准温度铁头

故障问题	解决方法
故障6:温度显示闪烁	<p>检查1:全新焊笔会有类似现象 ● 焊笔使用一段时间即可</p> <p>检查2:烙铁线是否破损? ● 检查烙铁组装电线</p> <p>检查3:焊接点是否太大? ● 使用更高功率的焊台或继续使用</p>
故障7:烙铁头拆不开	<p>检查1:烙铁头是否被紧夹? ● 更换新的烙铁头及发热元件 (建议冷却后再进行拆卸)</p>

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,例如使用不匹配的配件,不依照说明使用,未经本公司维修,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

地址: 深圳市龙岗区坂田街道象角塘社区中浩工业城C4栋503

服务热线: 400 175 8688

品牌官网: www.aixuntech.cn

Address: 503, Building C4, Zhonghao Industrial City, Xiangjiaotang
Community, Bantian Street, Longgang District, Shenzhen

Hotline: (+ 86) - 400 175 8688

Official website: www.aixuntech.com

