



T420D 双工位智能焊台

产品使用说明书

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



远程升级
Remote Upgrade



极速升温
Rapid heating

01 产品特点

有它可以做什么？

- 全球联网升级，支持WiFi通讯，持续创新
- 实时休眠功能，延长焊笔使用寿命
- 智能识别系统，实时检测手柄焊笔状态
- 双工位同时工作，提高工作效率
- 高清液晶显示界面，个性化设置，操作更省心
- 兼容245/210/115多种型号，轻松应对各类精密焊接场景
- 模块化手柄座，可分体可组合，专利创新设计

02 整机参数

◎ 主机参数

型号：T420D

输入电压：220V

额定功率：200W

温度范围：90°C-450°C

主机尺寸：178.4*112*125mm

输入保险丝：3A

休眠座尺寸：154*65*77.4mm

焊台重量：4406g

支持手柄型号：T245/T210/T115

● 烙铁头参数

发热芯: C115 / C210 / C245

手柄材质: 塑料/金属

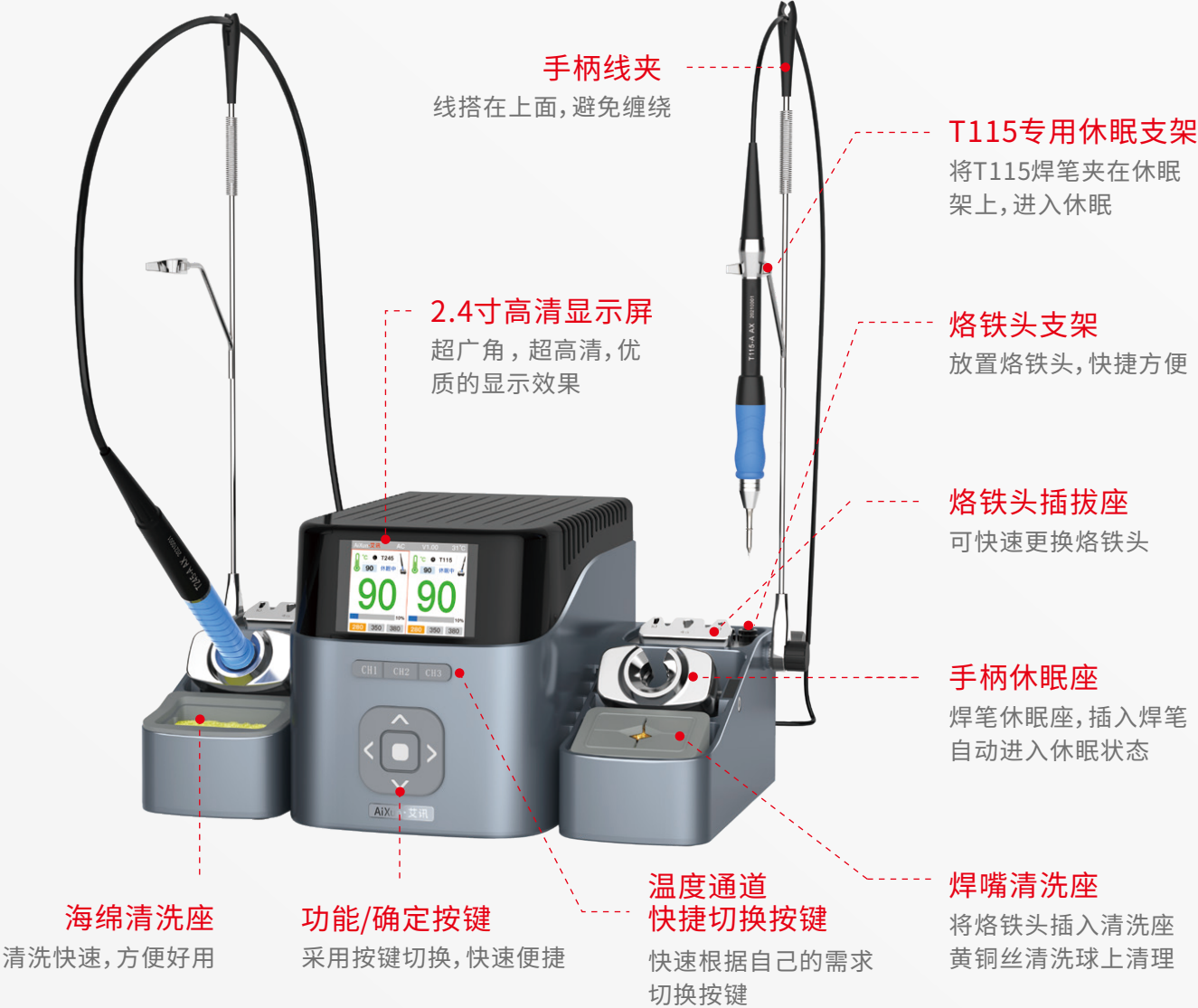
温度范围: 100°C~450°C

手柄插孔: 航空插头

烙铁咀对地电阻: <2ohms

烙铁咀对地电压: <2mV

03 产品结构介绍



焊台组装时要根据
指示一一对应连接，
请勿接错，否则会损
坏焊台



01 右焊笔接口
将焊笔和焊笔座连接

02 左焊笔接口
将焊笔和焊笔座连接

03 右焊台笔架接口
将主机和焊台笔架连接

04 左焊台笔架接口
将主机和焊台笔架连接

05 接地接口
防静电

06 电源输入接口
电源线接口

07 电源开关
用于开启/关闭焊台电源

08 散热孔
用于机箱散热

09 Type-C数据线接口
连接艾讯平台升级软件



黄铜丝清洁球

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。

防溅板

使用黄铜丝清洁球时，
可防止焊料颗粒飞溅

模块化手柄座，可分体可组合 ▶



三款手柄一次配齐(标配)！

T245手柄



T210手柄



115手柄



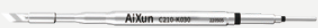
烙铁头

K刀头



烙铁头

K刀头



烙铁头

K刀头

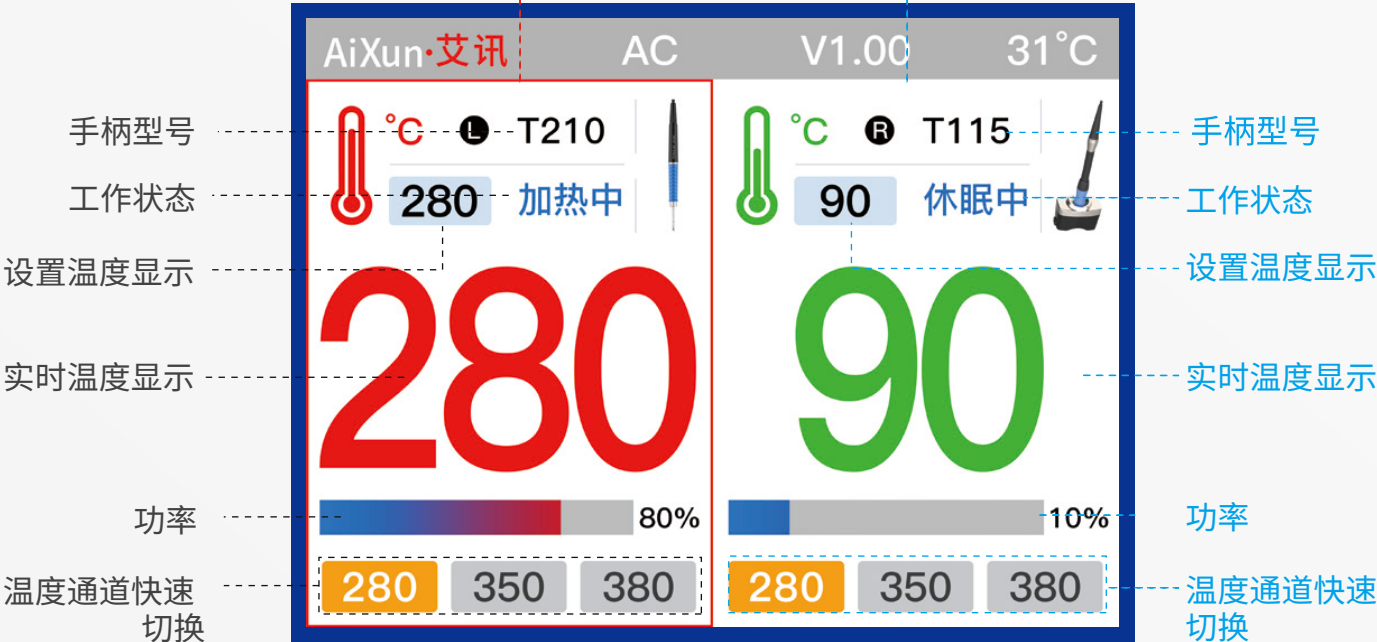


04 焊台界面和按键讲解

主界面介绍

◀ 左焊笔操作界面

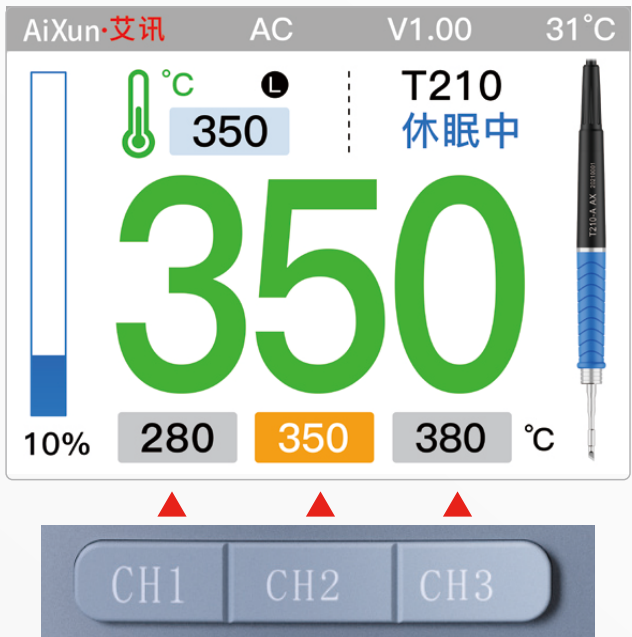
右焊笔操作界面 ▶



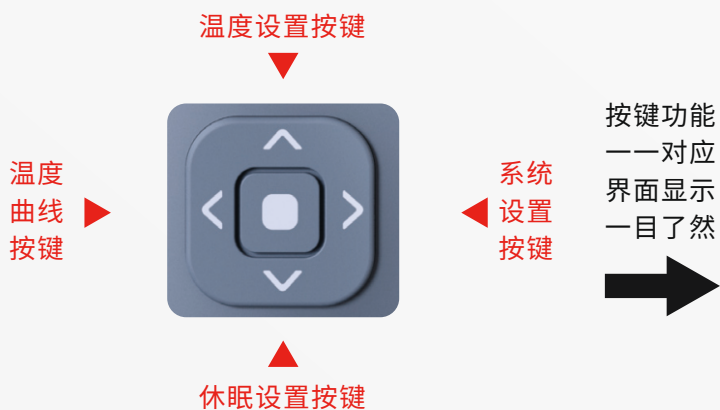
注意：左右通道既可同时工作，也可单独工作

温度通道快速切换

焊台主机下面标有“CH1、CH2、CH3”按键，每个按键对应一个温度通道，用户可根据自己的需求来调节设置温度，单击按键可以快速切换温度通道(如图所示)



功能按键操作



焊台开机时,主机界面自动显示主界面,单击主机功能按键中的任何一个按键,进入功能设置界面,界面上显示的功能与功能按键一一对应,用户可根据提示来操作。

- 单击  按键,进入**温度设置界面**,用户可根据需要设置“温度单位,通道温度设置,温度补偿”等功能,单击左方按键返回到功能界面,单击右方按键退出回到主界面。
- 单击  按键,进入**休眠设置界面**,用户可根据需要设置“休眠温度,休眠延时,睡眠时间”等功能,单击左方按键返回到功能界面,单击右方按键退出回到主界面。
- 单击  按键,进入**温度曲线界面**,温度功率曲线显示,可实时监测焊接状态。单击左方按键返回到功能界面,单击右方按键退出回到主界面。
- 单击  按键,进入**系统设置界面**,用户可根据需要设置“语言,声音,恢复出厂,系统信息”等功能,单击左方按键返回到功能界面,单击右方按键退出回到主界面。

05 焊台操作

● 工作模式

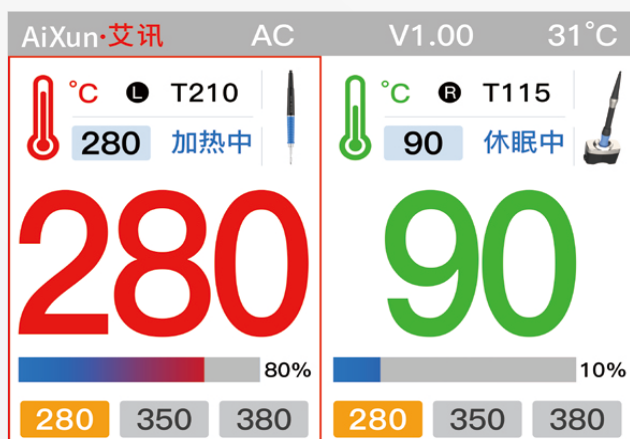


焊台双工位可单独工作,也可同时工作
从焊台笔架上拿起焊笔时,焊嘴会自动
加热到已选定温度。即可开始作业

● 休眠模式



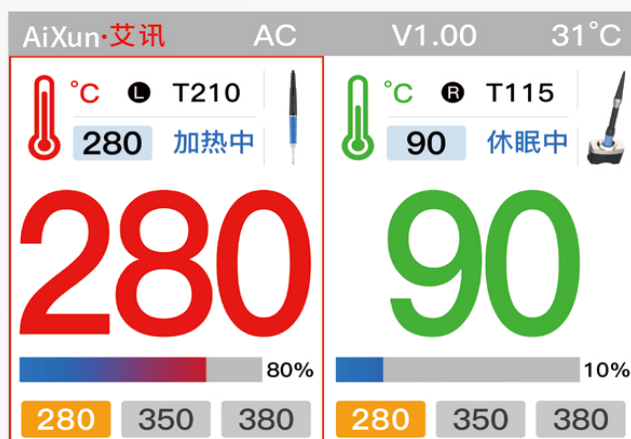
焊笔置于休眠座中或者悬挂休眠架上,
主机会自动进入休眠模式,温度会
自动下降至预设休眠温度。



更改温度设定 (90°C到450°C)

通过温度设置界面:

- 更改快捷温度设置



通过休眠设置界面:

- 更改休眠温度 (温度可自定义)
- 更改休眠延时 (休眠延时时间可自定义)

06 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。
- 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。

07

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、设定温度为摄氏250度(华氏482度)。
- 2、温度稳定后,用清洁海绵清理焊接头,并检查烙铁状态。
- 3、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。
- 4、如果烙铁头变形或衍生出锈铁,须替换新的烙铁头。

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。

“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。

**注意:适当的日常保养会有效地提升烙铁头使用寿命**

|| 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，低湿可以减少烙铁头的氧化，也容易焊接元器件。
- 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。

08 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，例如使用不适当的配件，不依照说明使用，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



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402

服务热线：400-175-8688

品牌官网：<http://www.aixun.com>

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

Hotline: 400-875-9688

Official website: <http://www.aixun.com>