

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
- 直流稳压电源
- 直流开关电源
- 可编程电源
- 焊锡烟雾净化器

ATTEN



GT-5150P/GT-5200P 吸锡维修系统使用说明书

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
CBN038363 (D)

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

目录

01. 安全及使用注意事项.....	01
02. 包装清单.....	02
耗材标配附件.....	02
可选配件 (手柄)	02
可选配件 (烙铁座)	03
03. 产品规格.....	03
技术参数.....	03
负压发生器参数.....	04
手柄参数.....	04
包装参数.....	04
外形部件图示 (正面)	05
外形部件图示 (背面)	06
按键功能说明.....	07
04. 整机连接.....	08
05. 主界面介绍.....	09
开机显示.....	10
工作状态.....	10
正常工作.....	10
进入待机模式.....	10
进入休眠模式.....	10
温度值调节.....	10
06. 功能介绍.....	11
菜单设置.....	11
曲线工作界面.....	11
工具设置.....	12
工具类型.....	12
温度锁定.....	12
温度补偿.....	13
待机延时.....	13
休眠延时.....	14
快捷温度.....	14
待机温度.....	15

10/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 (如烙铁嘴、发热芯配件等)。
- 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个月内有效, 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烙铁完全冷却至室温。

现象	原因	处理措施
无法开机	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	手柄被移除(无焊笔)	1.重新接上手柄 2.检查手柄内部是否开路
E-1	发热芯开路	更换发热芯。
E-2	传感器故障	1.发热芯损坏,更换发热芯 2.传感器引线开路,检查发热芯传感器引线
E-3	无过零信号	过零传感器损坏或市电频率不对,传感器损坏建议返厂维修
E-5	过流保护	发热芯内部短路,建议更换发热芯或返厂维修
E-8	过温保护	1.温度传感器异常,建议更换发热芯 2.发热芯温度过高,关机待冷却后重新启动机器 3.其他元器件损坏导致,建议返厂维修
E-9	配件识别异常	1.设备不支持配件类型,请使用原厂正品 2.配件内部电路异常,建议返厂维修

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

温度预警.....	15
计数器.....	15
工具设置重置.....	16
系统设置.....	16
语言.....	16
温度单位.....	16
温度上下限.....	17
讯响.....	17
密码开关.....	17
修改密码.....	18
从机/主机模式.....	18
外设.....	18
外设开机延时.....	19
外设关机延时.....	19
通讯参数.....	20
RS485通讯(主机模式).....	20
RS485通讯(从机模式).....	21
重置.....	21
恢复出厂.....	22
更新软件.....	22
烙铁座外形图示.....	23
07. 负压发生器耗材更换.....	23
08. 发热芯组件更换.....	24
手柄发热芯更换.....	24
镊子发热芯更换.....	24
吸锡咀清洁.....	25
吸锡枪吸锡咀更换.....	25
吸锡枪发热芯更换.....	25
吸锡枪储锡筒清洁与更换.....	26
09. 故障排除指南.....	27
10. 产品保修.....	28

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。

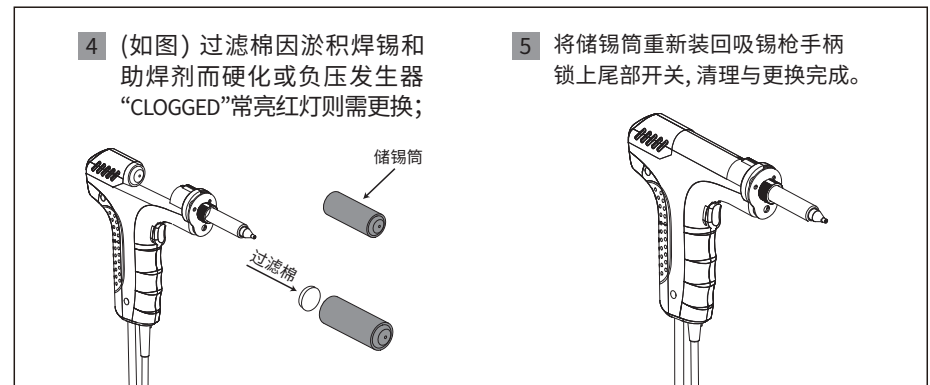
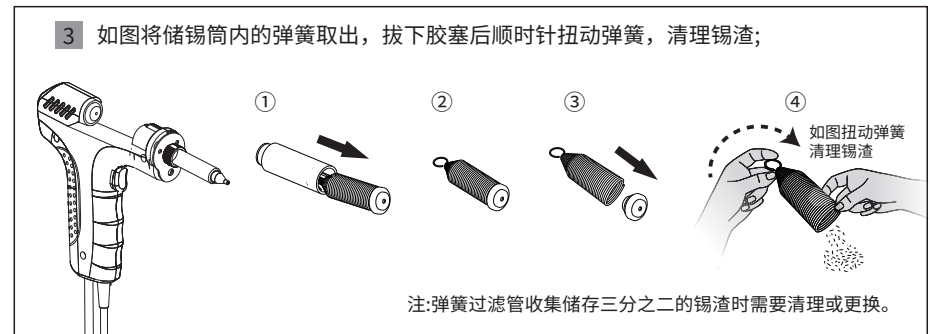
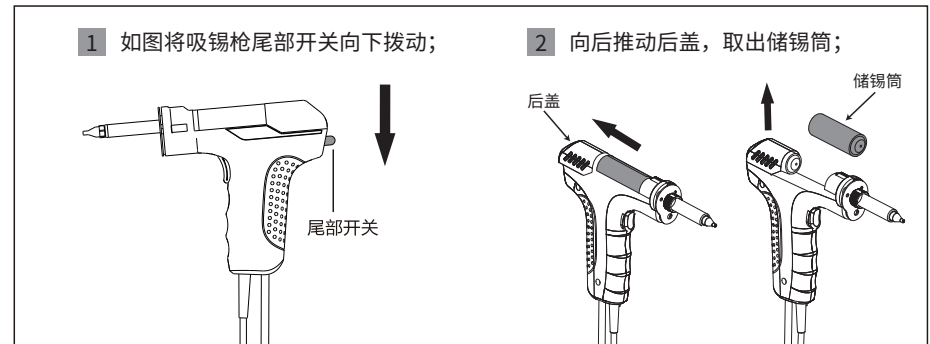
注意

- 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80°C~500°C/176°F~932°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。

免责声明

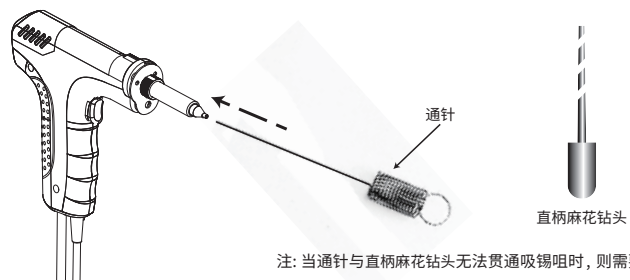
- 用户在使用本产品过程中,对于未按照相关指导、自然灾害等不可抗力或个人行为的非产品质量不合格而引起的人身伤害或者财产损失,本公司概不负责。
- 本说明书由深圳市安泰信科技有限公司根据最新特性进行整理、编译和发行。在产品和说明书的后续改进过程中本公司不负责另外通知。

● 吸锡枪储锡筒清洁与更换:



• 吸锡咀清洁:

当吸锡咀出现堵锡情况,可用通针对吸锡咀进行清洁,如出现残留锡块,可用直柄麻花钻头清理。

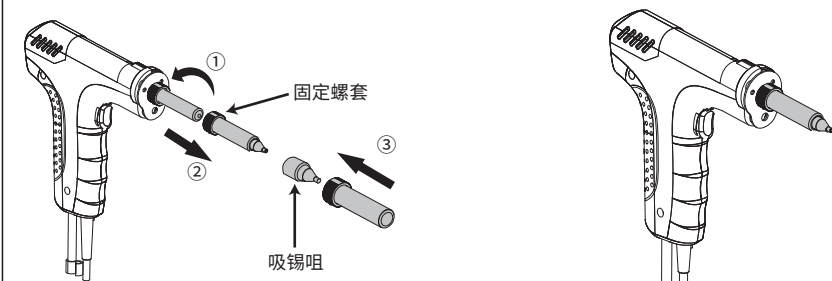


注:当通针与直柄麻花钻头无法贯通吸锡咀时,则需要更换吸锡咀。

• 吸锡枪吸锡咀更换:

1 如图将吸锡枪发热芯固定螺套旋开,取下吸锡咀;

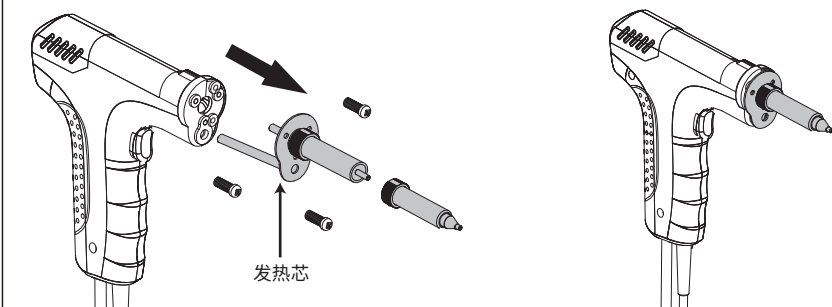
2 更换新吸锡咀后,按下步骤重新装回手柄。



• 吸锡枪发热芯更换:

1 如图将发热芯前端固定螺丝拆下,拆除吸锡咀钢套,取下发热芯;

2 更换新发热芯后,按下步骤重新装回手柄。



02/包装清单

• 包装清单

型号	包装清单										
	主机	负压发生器	GT-X150P 吸锡枪	GT系列 烙铁手柄	烙铁座	控制连接线	烙铁座连接线	接地线	电源线	说明书	合格证
GT-5150P (单通道)	GT-6150P *1 PC	*1 PC	*1 PC	X	*1 PC	*1 PC	X	*1 PC	*2 PCS	*1 PC	*1 PC
GT-5200P (双通道)	GT-6200P *1 PC	*1 PC	*1 PC	*1 PC	*2 PCS	*1 PC	*1 PC	*1 PC	*2 PCS	*1 PC	*1 PC

• 耗材标配附件包

吸锡咀	通针	直柄 麻花钻头	O型 密封圈	吸尘海绵	负压发生器 过滤纸	吸锡管 内胆弹簧	吸锡管 前塞	焊锡挡板	防烫垫	开口扳手	通针 套装盒
*3 PCS	*2 PCS	*1 PC	*2 PCS	*10 PCS	*10 PCS	*3 PCS	*2 PCS	*1 PC	*1 PC	*1 PC	*1 PC

• 可选配件 手柄



GT-Y050P



GT-Y130P



GT-Y150P



GT-N100P



GT-X150P

• 可选配件

烙铁座



S-19



S-20



S-21

03/产品规格

• 技术参数

主机:

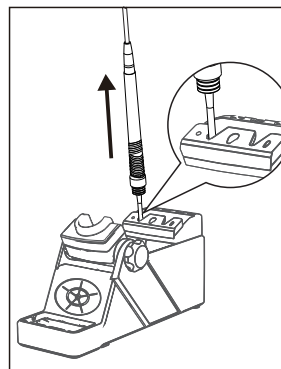
产品型号	GT-5150P (单通道)	GT-5200P (双通道)
输入电压	AC 220-240V~ 50/60Hz (AC 110-120V~ 60Hz)	
功率	150W ±10	200W ±10
温度范围	烙铁: 80°C~500°C/176°F~932°F, 吸锡枪: 350°C~500°C/662°F~932°F	
用户温度补偿	±50°C/±90°F	
温度单位	°C/°F, 默认°C	
温度调节步进	长按快速调节, 短按以1个单位数进行调节	
快捷参数	支持3组快捷参数自定义	
温度锁定	支持	
静电接地	支持	
USB固件升级	支持	
外部通信接口	RS485	
休眠延时	1~60分钟可调(可关闭, 默认15分钟)	
用户界面多语言	支持中文、英文界面	
显示方式	TFT 彩屏	
工作环境	温度0°C~40°C 湿度<85%RH	
外形尺寸	230(L)x142(W)x145(H)mm	
产品重量(主机)	≈3.2 kg	

08/发热组件更换

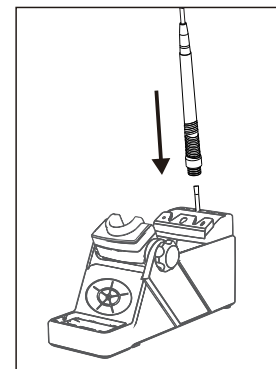
⚠ 警告

更换发热芯与吸锡咀, 务必切断机器电源并等待发热芯与手柄完全冷却至室温。

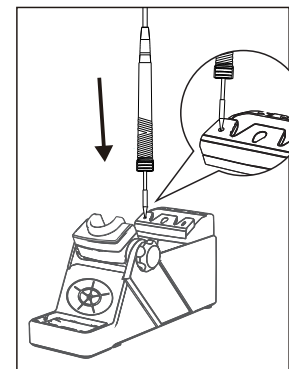
• 手柄发热芯更换:



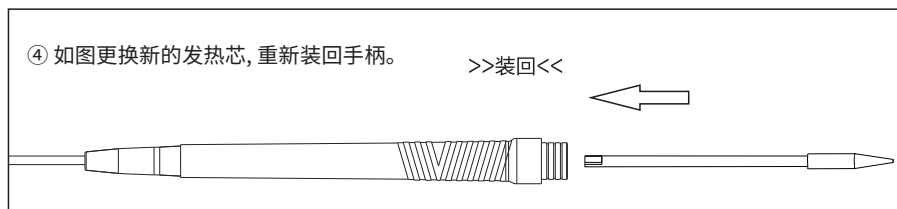
① 将手柄放入烙铁架“V”型卡位, 沿箭头指示方向往上拔出发热芯。



② 更换新发热芯, 需将手柄筒与发热芯对准。(注意防呆槽位)



③ 根据发热芯咀型选择不同的孔位, 沿箭头指示方向将发热芯安装到位。



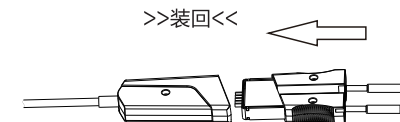
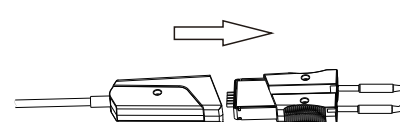
④ 如图更换新的发热芯, 重新装回手柄。

>>装回<<

• 镊子发热芯更换:

① 将镊子发热芯部分沿指示方向拆除。

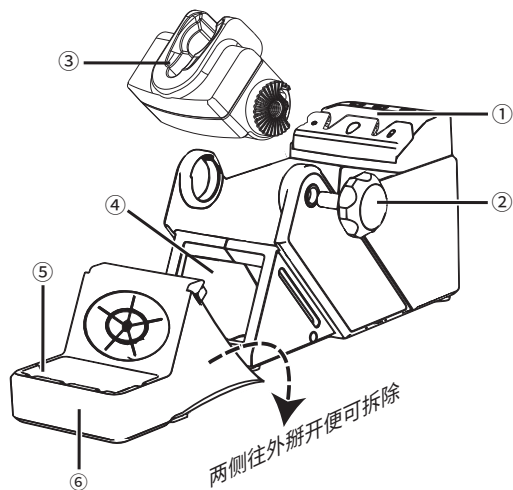
② 更换新的发热芯, 重新装回手柄。



>>装回<<

●烙铁座外形图示：

- ① 尾座支架
- ② 固定旋钮(可拆卸,可调节角度)
- ③ 烙铁手柄固定座
- ④ 铜丝球放置区
- ⑤ 清洁海绵放置区
- ⑥ 可拆卸式硅胶底座

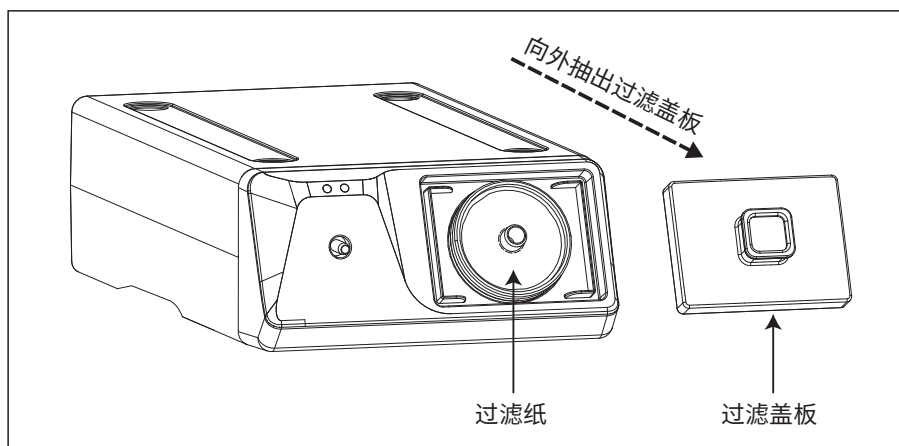


07/负压发生器耗材更换

⚠ 警告

更换负压发生器耗材时，请务必切断机器电源。

- 过滤纸因淤积焊锡和助焊剂而硬化或负压发生器“CLOGGED”常亮红灯时则需要更换。
- 将负压发生器过滤盖板沿图示方向拆下，取下过滤纸，更换新的过滤纸后，重新将过滤盖板装回机器，耗材更换完成。



●负压发生器参数

产品型号	GT-510
功率	60W
外部通信接口	RJ12 (低电平触发)
真空度	-80Kpa
流量	36L/min(MAX)
堵锡报警功能	支持
过滤纸更换	支持
外形尺寸	140(L)x255(W)x70(H)mm
产品重量	≈1.4kg

●手柄参数

产品型号	GT-X150P	GT-Y050P	GT-Y130P	GT-Y150P	GT-N100P
功率	≥150W	≥50W	≥130W	≥150W	≥100W*2
发热芯型号	HS-5150H	T50-0.5I (标配) T50系列(可选)	T130-1.0I (标配) T130系列(可选)	T150-4.6D (标配) T150系列(可选)	T100-0.5I (标配) T100系列(可选)
烙铁嘴型号	T151-1.0 (标配) T151系列(可选)				
焊咀对地阻抗	≤2Ω				
焊咀对地电压	≤2mV				
线长	120cm	150cm			
外形尺寸	185 (L) x 40 (W) x 18 (H) mm	240 (L) x 15 (W) x 15 (H) mm		140 (L) x 32 (W) x 14 (H) mm	
产品重量	≈0.27kg	≈0.1kg		≈0.095 kg	

●包装参数

型号	内箱包装		外箱包装	
GT-5150P	445x405x235mm	毛重: ≈6.16KG	465x425x500mm (2台/箱)	毛重: ≈15KG
GT-5200P		毛重: ≈8.43KG		毛重: ≈18KG

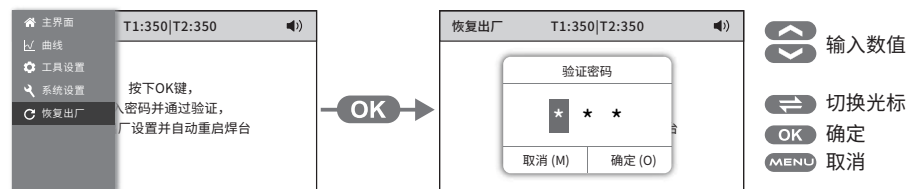
• 外形部件图示 (正面):



序号	部件说明
①	屏幕显示
②	按键区域
③	吸锡枪手柄接口
④	负压发生器指示灯 POWER: 电源指示灯, 开机后显示绿灯。 CLOGGED: 发生堵塞报警时, 常亮红灯。
⑤	吸锡枪手柄接口气口
⑥	过滤盖板
⑦	烙铁座连接线接口 (仅适用于GT-5200P)

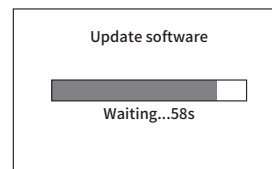
• 恢复出厂:

恢复出厂设置需要输入正确的密码后, 机器将自动重新启动并恢复出厂设置。

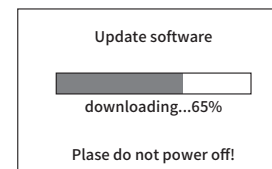


• 更新软件:

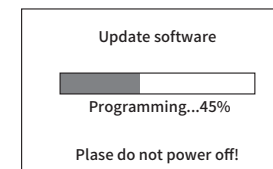
- ① 使用USB线缆将机器与电脑相应接口相连。
- ② 在机器电源关闭状态下, 同时按住“”“”“”键并打开电源开关, 屏幕显示升级倒计时 (图1-4)。
- ③ 从 "www.atten.com.cn" 官网或联系厂家获取升级软件, 将升级软件复制到电脑识别到的机器USB线缆储存盘, 机器将自动加载升级软件 (图1-5)。
- ④ 机器加载完升级软件后将进行自动升级 (图1-6), 升级完成后机器将自动重启。



(图1-4)



(图1-5)

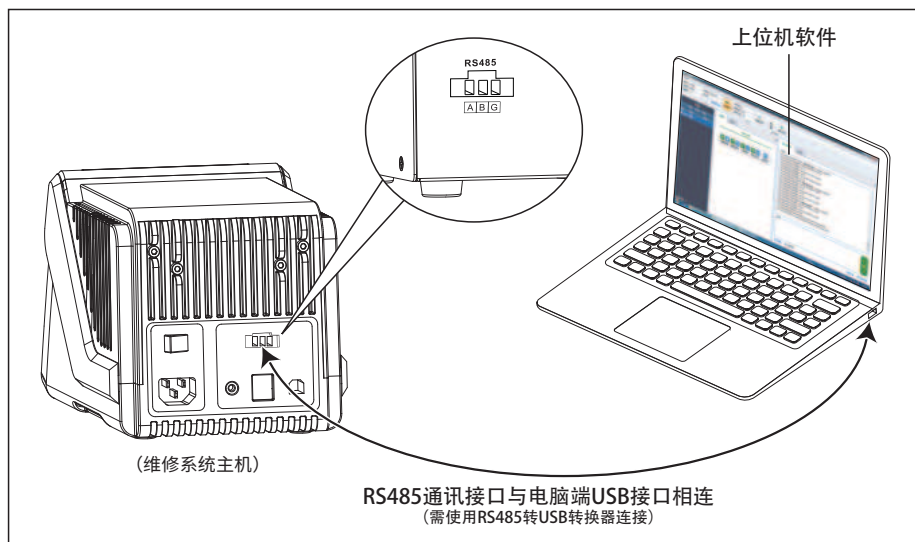


(图1-6)

注: 软件更新过程中, 请勿断开电源关闭机器, 否则可能会造成机器损坏。

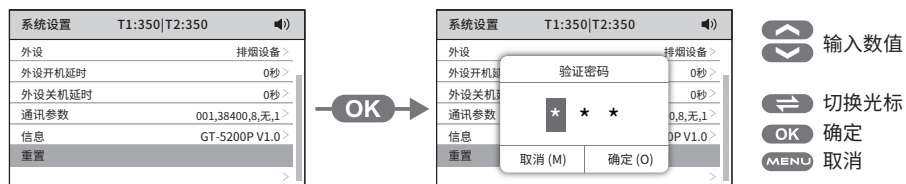
● RS485通讯(从机模式):

- ① 吸锡维修系统模式设置为从机模式;
- ② 如下图使用RS485转USB转换器将本产品RS485接口与电脑端USB接口相连接;
- ③ 电脑端使用上位机软件, 可对吸锡维修系统进行指令控制。

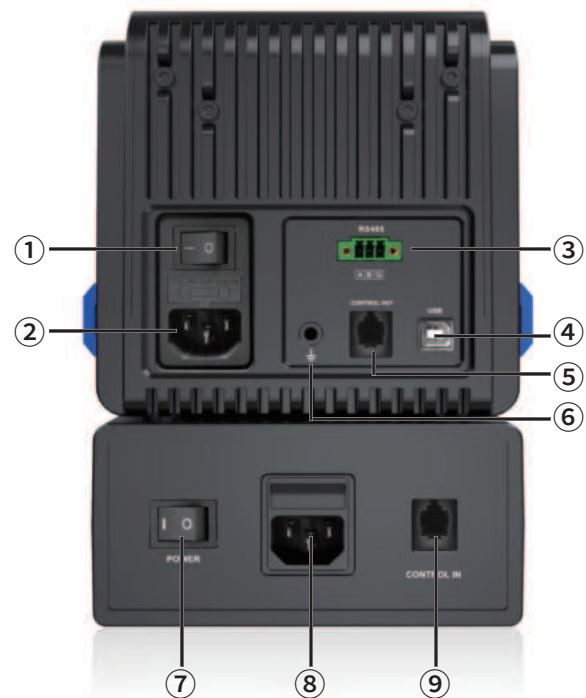


请登录 "www.atten.com.cn" 官网或联系咨询厂家下载相应驱动程序和DEMO软件及通讯协议文档。

● 重置:



● 外形部件图示 (背面):



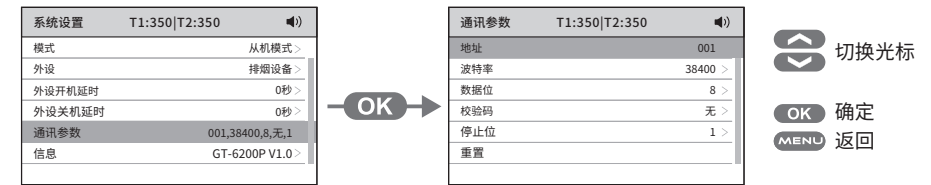
序号	部件说明
①	吸锡维修系统 电源开关
②	吸锡维修系统 电源线接口
③	RS485通讯接口
④	USB接口
⑤	控制输出 (与负压发生器相连)
⑥	地线接口
⑦	负压发生器 电源开关
⑧	负压发生器 电源线接口
⑨	控制输入 (与主机相连)

• 按键功能说明

按键	功能说明
	1. 对机器所有选项内容进行解析或说明。
	1. 主界面短按切换工具1与工具2; (仅适用于GT-5200P) 2. 曲线页面短按切换工具1与工具2; (仅适用于GT-5200P) 3. 参数设置页切换光标。
	1. 菜单设置导航条, 短按进入菜单设置选项; 2. 菜单设置页, 短按打开和关闭讯响、快捷温度组; 3. 菜单设置页, 短按进入参数设置页; 4. 参数设置页, 短按确认保存参数。
	1. 主界面, 参数设置页, 短按参数上升; 2. 导航条页面、菜单设置页状态下短按选项上翻; 3. 主界面, 快捷温度组开启后, 短按切换快捷温度。
	1. 主界面状态下, 短按调出菜单设置导航条; 2. 菜单设置页, 短按返回主界面; 3. 参数设置页, 短按返回上一级。
	1. 主界面, 参数设置页, 短按参数下降; 2. 导航条页面、菜单设置页状态下短按选项下翻 3. 主界面, 快捷温度组开启后, 短按切换快捷温度。

• 通讯参数:

在系统设置页面下选择通讯参数功能, 可设置通讯参数。

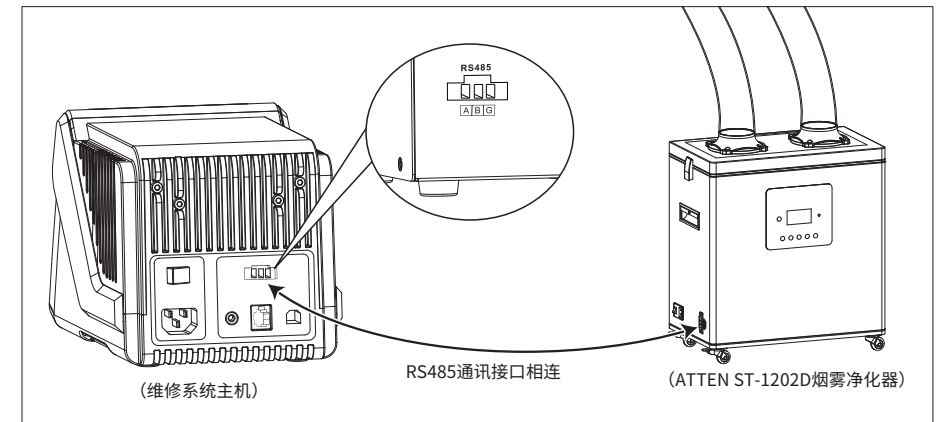


地址: 进行RS485通讯连接时, 双方机器设备地址码需为一致。(可设置范围:1~255)

• RS485通讯 (主机模式):

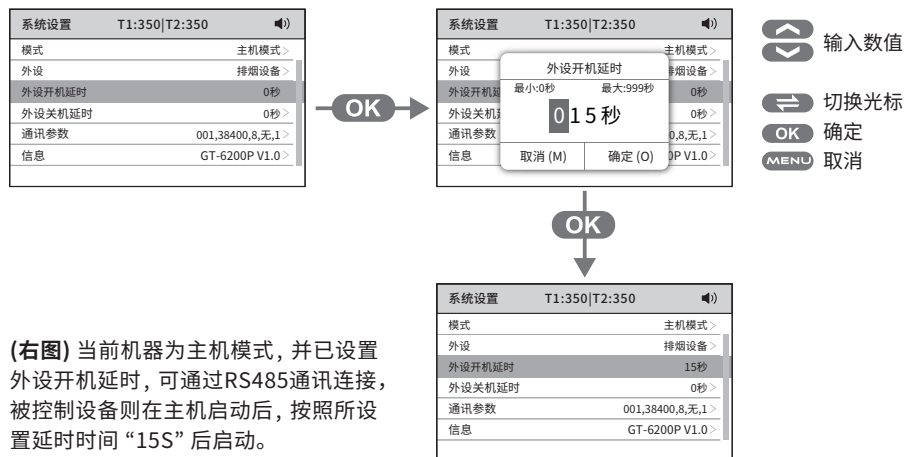
(注: 外设开机延时, 只有在吸锡维修系统模式设置为主机模式, 双方机器地址码设置一致才有效, 可配合安泰信烟雾净化器使用)

连接方式如下图:



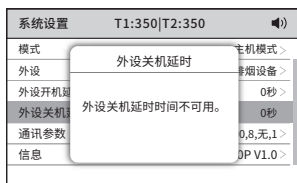
• 外设开机延时:

在系统设置页面下选择外设开机延时功能，短按“OK”键进入外设开机延时参数设置。
(出厂默认0秒, 可设置范围:0~900秒)



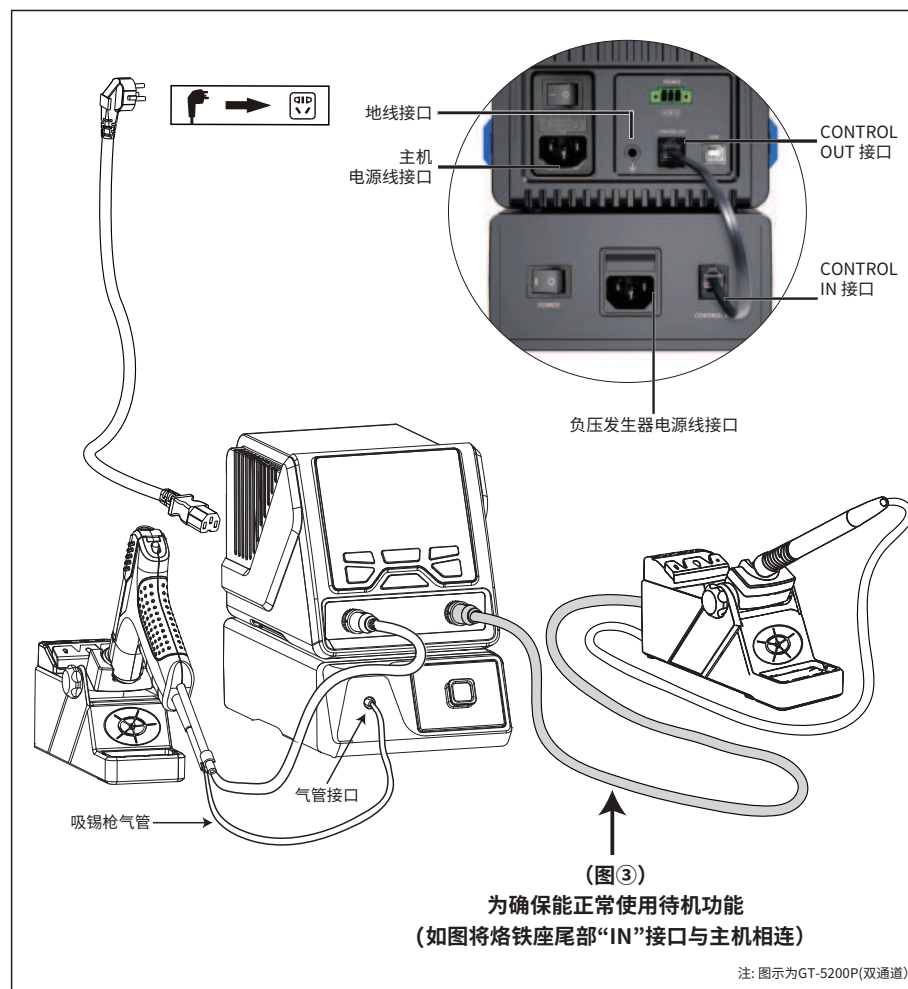
• 外设关机延时:

在系统设置页面下可选择外设关机延时功能。(注:此功能暂未开放)

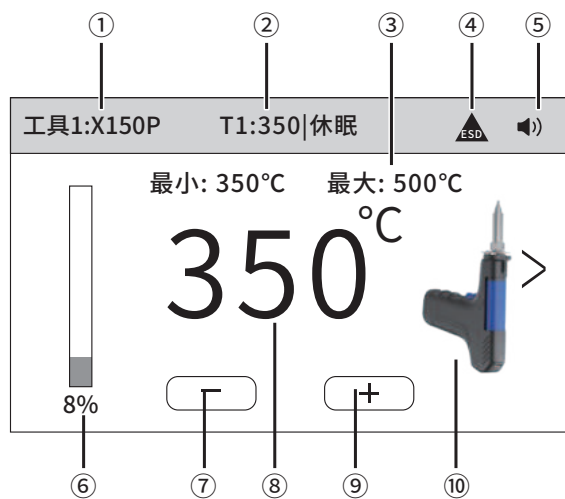


04/整机连接

- ① 如图将电源线、接地线与主机相对应接口相连;
- ② 吸锡枪手柄置于烙铁座上, 线材与主机接口连接, 并将吸锡枪气管与负压发生器接口相连;
- ③ 烙铁手柄置于烙铁座上, 为确保能正常使用待机功能, 主机与烙铁座尾部“IN”接口相连, 手柄与烙铁座尾部“OUT”接口相连。(如图③所示)
- ④ 使用控制连接线将主机“CONTROL OUT”接口与负压发生器“CONTROL IN”接口相连。



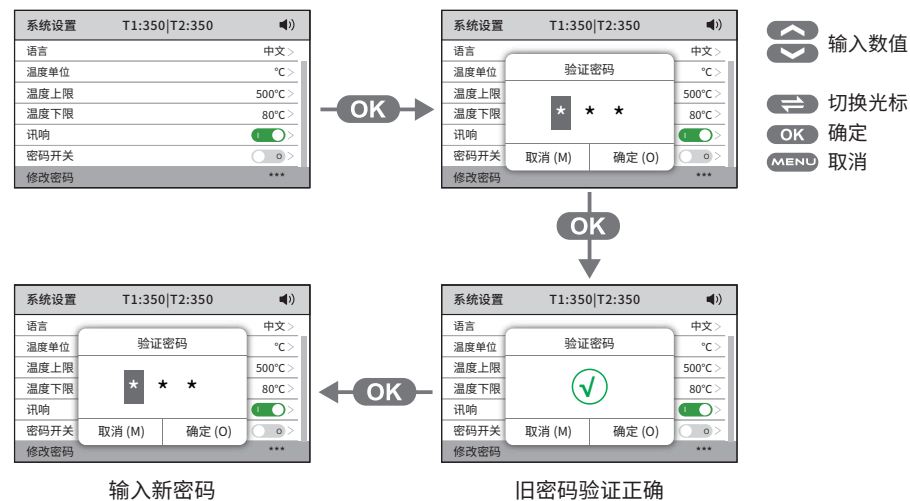
05/主界面介绍



序号	显示说明
①	接入工具型号
②	工具状态显示
③	可设置温度范围提示
④	机器未接地时该图标闪烁/机器已接地时该图标不显示
⑤	讯响开启时显示图标/关闭时不显示图标
⑥	加温模拟条: 显示当前工作加热功率强度大小
⑦	温度“-”图标
⑧	当前温度显示
⑨	温度“+”图标
⑩	当前使用工具图标显示

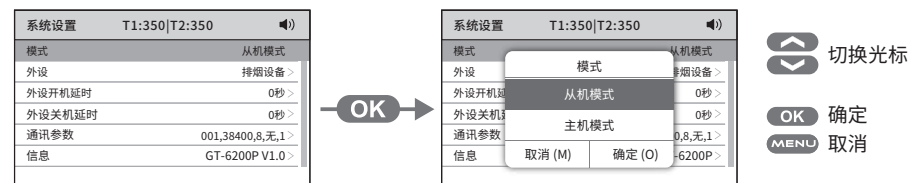
• 修改密码:

在系统设置页面下选择修改密码，短按“OK”键进入旧密码验证后方可修改新密码。



• 从机/主机模式:

在系统设置页面下选择模式功能，可设置主机或从机模式。(通过RS485通讯接口连接请查阅第20页)

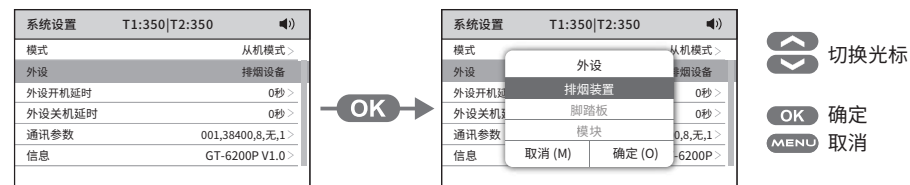


从机模式: 外部设备通过RS485通讯控制吸锡维修系统。

主机模式: 吸锡维修系统通过RS485通讯控制外部设备。

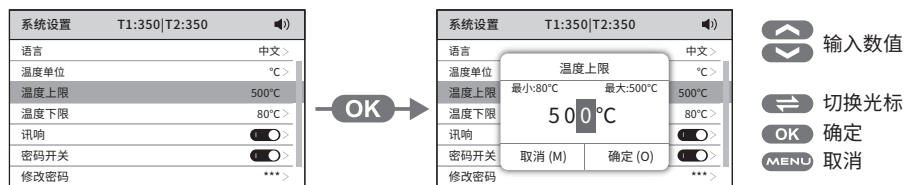
• 外设:

在系统设置页面下选择外设功能，可设置外设类型。



● 温度上下限:

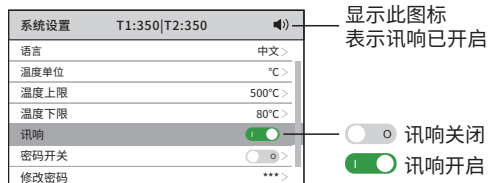
系统设置下选择温度上限/下限功能, 可设置温度上限/下限参数。



注:温度上下限可限制机器温度设置的最大与最小范围。
(出厂默认温度上限500°C/932°F, 温度下限80°C/176°F, 可设置范围80°C~500°C/176°F~932°F)

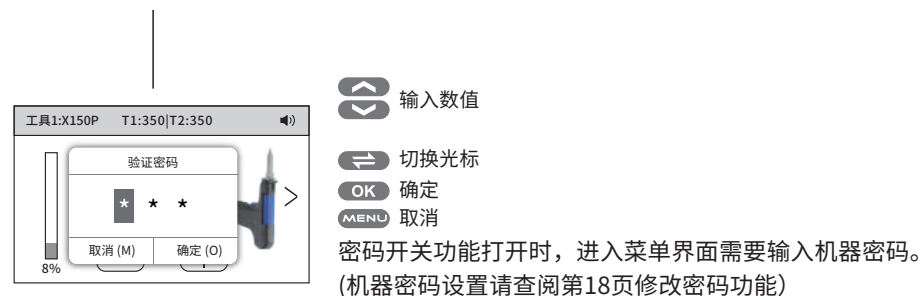
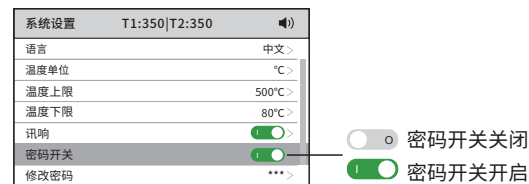
● 讯响:

在系统设置页面下选择讯响功能, 短按“OK”键开启/关闭机器讯响。
注:讯响开启的情况下, 当前温度未到达设定值时, 机器会发出有规律的警报声。



● 密码开关:

在系统设置页面下选择密码开关, 短按“OK”键开启/关闭密码开关。



● 开机显示:

机器通电后, 打开电源开关, 屏幕显示ATTEN开机画面2秒后进入主界面。



● 工作状态:

● 1. 正常工作:

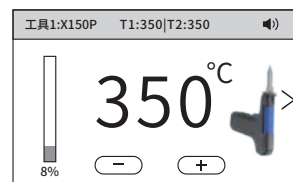
(图1-1) 含义: 当前温度数据值为350°C, 加热功率值8%。

● 2. 进入待机模式:

(图1-2) 含义: 将锡吸枪手柄放置于烙铁座上无任何操作情况下, 出厂默认1分钟进入待机状态, 屏幕显示待机状态, 锡吸枪手柄温度降低至350°C加热输出。
(GT-5200P 烙铁手柄待机功能使用需将烙铁座连接线与主机相应接口连接。(连接方式可查阅第8页)
(烙铁出厂默认200°C, 吸锡枪出厂默认350°C, 菜单设置可自定义待机温度, 如设置待机温度低于200°C时, 按实时温度显示) 重新拿起手柄恢复正常工作。
(GT-X150P吸锡枪需按手柄按键或机器任意按键恢复工作, 菜单设置可自定义待机时间与关闭)

● 3. 进入休眠模式:

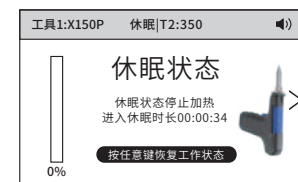
(图1-3) 含义: 工具1加热功能关闭, 手柄发热芯不加热, 进入休眠模式, 短按面板按键恢复工作。
(待机功能开启后, 出厂默认15分钟进入休眠, 菜单设置可自定义休眠时间与休眠功能关闭)



(图1-1)



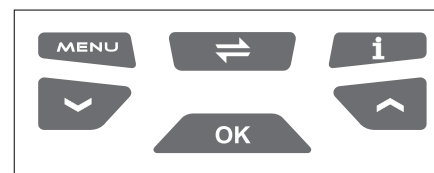
(图1-2)



(图1-3)

● 温度值调节:

在主界面, 短按机器面板“∨”或“∧”键以1°C为步进单位调节温度值, 长按可快速调节, 停止按键3秒后自动保存温度设置。(温度锁定开启时温度值不可调节)

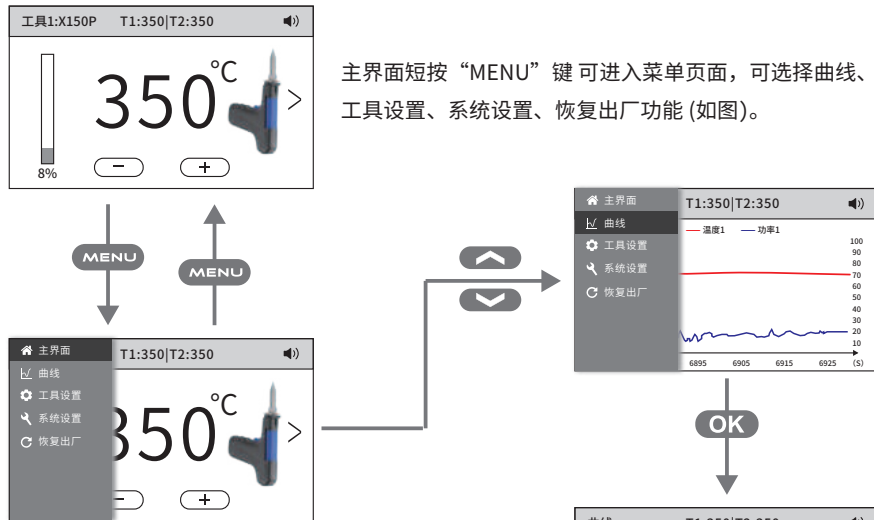


(GT-5200P按“⇄”键可切换工具1与工具2)



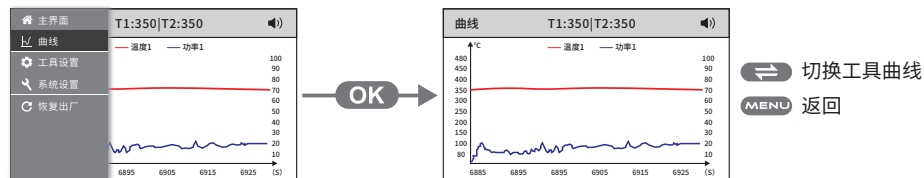
06/功能介绍

• 菜单设置:



• 曲线工作界面:

曲线工作界面可查看当前工具的温度与功率曲线,“⇌”键可切换工具曲线显示。



• 工具设置重置:

在工具设置下选择重置功能，输入机器密码可对工具设置页面进行重置。

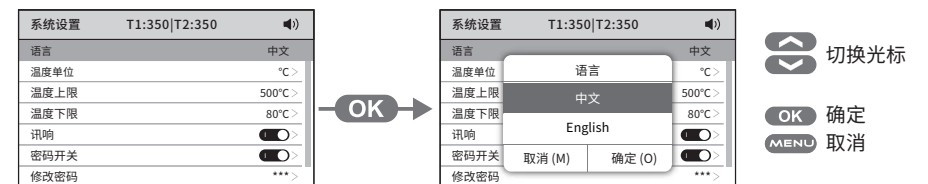


• 系统设置:

系统设置可设置语言、温度单位、温度上限、温度下限、讯响、密码开关、修改密码、模式、外设、外设开机延时、外设关机延时、通讯参数、信息、重置参数功能。

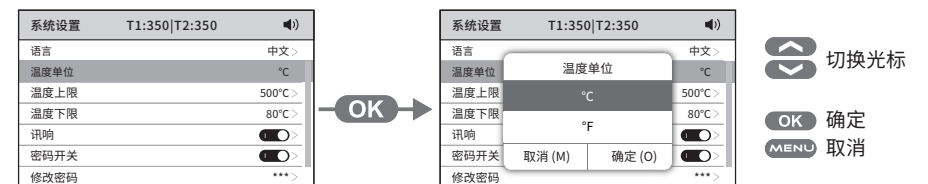
• 语言:

在系统设置下选择语言功能，可设置机器语言。



• 温度单位:

在系统设置下选择温度单位功能，可设置温度单位。



• 待机温度:

工具设置下选择待机温度功能, 可设置待机温度参数。(烙铁手柄80°C~500°C/176°F~932°F可调, 出厂默认: 200°C/392°F, 吸锡枪350°C~500°C/662°F~932°F可调, 出厂默认: 350°C/662°F)

工具1设置 T1:350|T2:350

工具类型 烙铁 >

温度锁定 0°C >

温度补偿 0°C >

待机延时 1分 >

休眠延时 15分 >

快捷温度 关闭 >

待机温度 350°C >

OK

工具1设置 T1:350|T2:350

待机温度 350°C

输入数值

切换光标

OK 确定

MENU 取消

• 工具设置:

工具设置可设置工具类型、温度锁定、温度补偿、待机延时、休眠延时、快捷温度、待机温度、温度预警、计数器、重置功能。

工具设置界面下, 短按“ \swarrow ”或“ \searrow ”键切换参数, “ \rightleftarrows ”键切换工具1与工具2参数设置 (仅适用于GT-5200P), “MENU”键可返回主界面。

• 工具类型:

在工具设置下选择工具类型功能, 可设置工具类型参数。

注: 此功能仅在接入GT-Y150P手柄或小锡炉系列产品时才可进行工具类型选择。

工具1设置 T1:350|T2:350

工具类型 烙铁 >

温度锁定 0°C >

温度补偿 0°C >

待机延时 1分 >

休眠延时 15分 >

快捷温度 关闭 >

待机温度 200°C >

OK

工具2设置 T1:350|T2:350

工具类型 烙铁 >

温度锁定 0°C >

温度补偿 0°C >

待机延时 1分 >

休眠延时 15分 >

快捷温度 关闭 >

待机温度 200°C >

切换光标

OK 确定

MENU 取消

• 温度预警:

在工具设置下选择温度预警功能, 可设置温度预警参数。(20°C~80°C/68°F~176°F可调, 出厂默认20°C/68°F)

工具1设置 T1:350|T2:350

待机延时 1分 >

休眠延时 15分 >

快捷温度 关闭 >

待机温度 350°C >

温度预警 关闭 >

计数器 >

重置 >

OK

工具1设置 T1:350|T2:350

温度预警 20°C

输入数值

切换光标

OK 确定

MENU 取消

注: 温度未达到所设置的温度预警值时, 机器讯响功能开启后, 会发出有规律的蜂鸣声。(讯响功能设置请翻阅第17页)

• 计数器:

在工具设置下选择计数器, 可查阅当前工具信息。

工具1设置 T1:350|T2:350

待机延时 1分 >

休眠延时 15分 >

快捷温度 关闭 >

待机温度 350°C >

温度预警 关闭 >

计数器 >

重置 >

OK

计数器 T1:350|T2:350

名称	零件	总计
插入时间	01:15	01:15
工作时间	00:14	00:14
待机时间	02:09	01:06
待机次数	24	24
休眠时间	00:00	00:00
休眠次数	0	0

OK

计数器 T1:350|T2:350

验证密码

输入数值

切换光标

OK 确定

MENU 取消

注: 选择计数器重置功能, 输入正确的机器密码后当前工具的计数器将重置。

(出厂初始密码为“000”, 密码设置请查阅第18页)

• 温度锁定:

工具1设置 T1:350|T2:350

工具类型 烙铁 >

温度锁定 0°C >

温度补偿 0°C >

待机延时 1分 >

休眠延时 15分 >

快捷温度 关闭 >

待机温度 200°C >

OK

工具1设置 T1:350|T2:350

温度锁定 开启

温度锁定关闭

温度锁定开启

切换光标

OK 确定

MENU 取消

工具1:X150P T1:350|T2:350

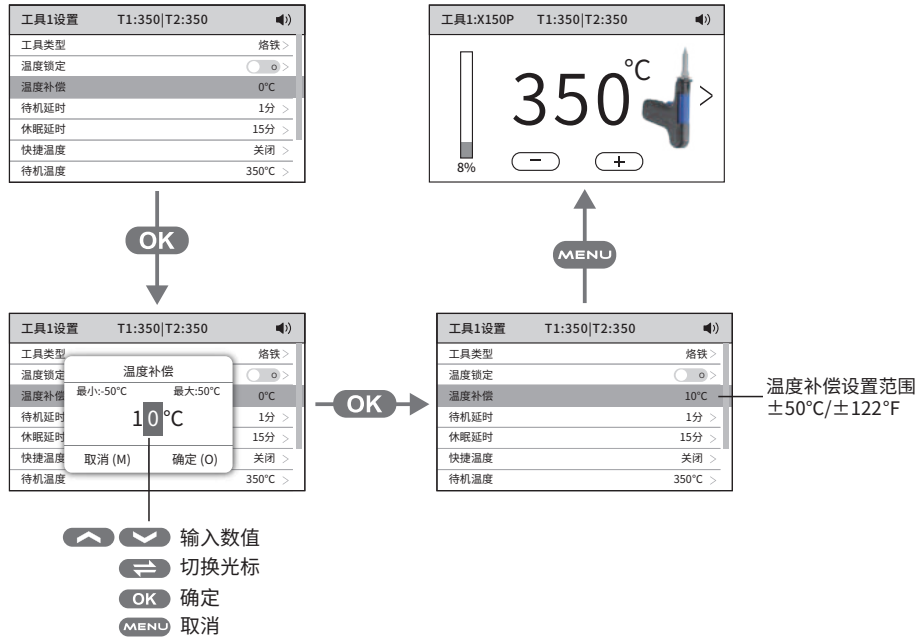
温度已锁定!

350°C

8%

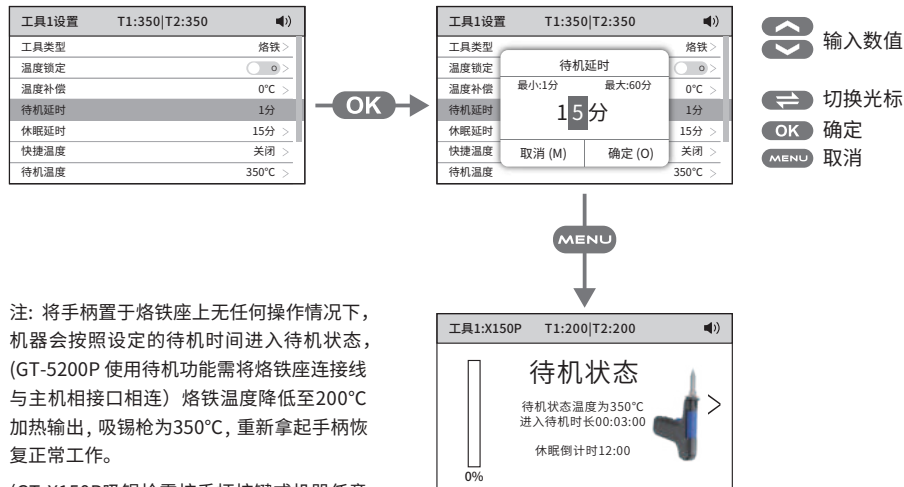
工具1参数锁定开启, 主界面工具1参数值调节按键失效

• 温度补偿:



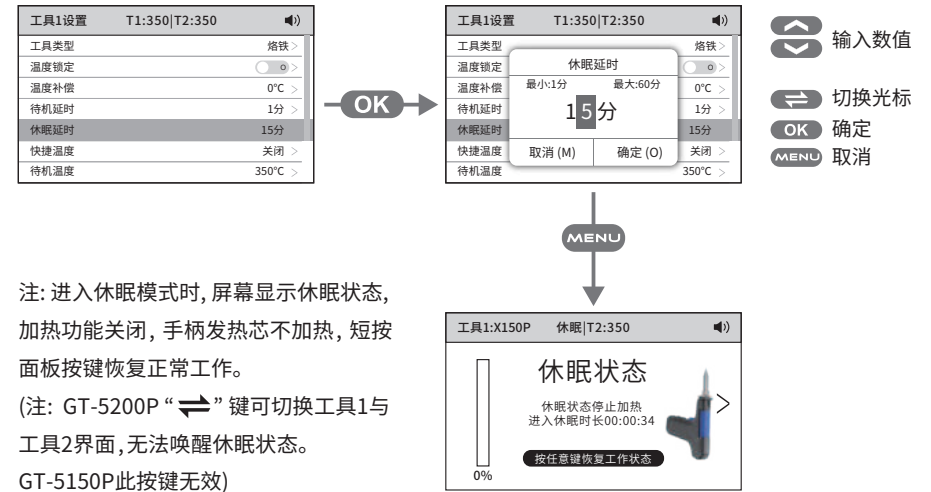
• 待机延时:

在工具设置下选择待机延时功能,可设置待机延时参数。(1~60分钟可调,可关闭,吸锡枪出厂默认1分钟)



• 休眠延时:

在工具设置下选择休眠延时功能,可设置休眠延时参数。(1~60分钟可调,可关闭,出厂默认15分钟)



• 快捷温度:

快捷参数组功能打开后,可自定义三组快捷温度。

(烙铁出厂默认快捷参数 【1】: 200°C/392°F、【2】: 350°C/662°F、【3】: 400°C/752°F)
(吸锡枪出厂默认快捷参数 【1】: 350°C/662°F、【2】: 400°C/752°F、【3】: 450°C/842°F)

