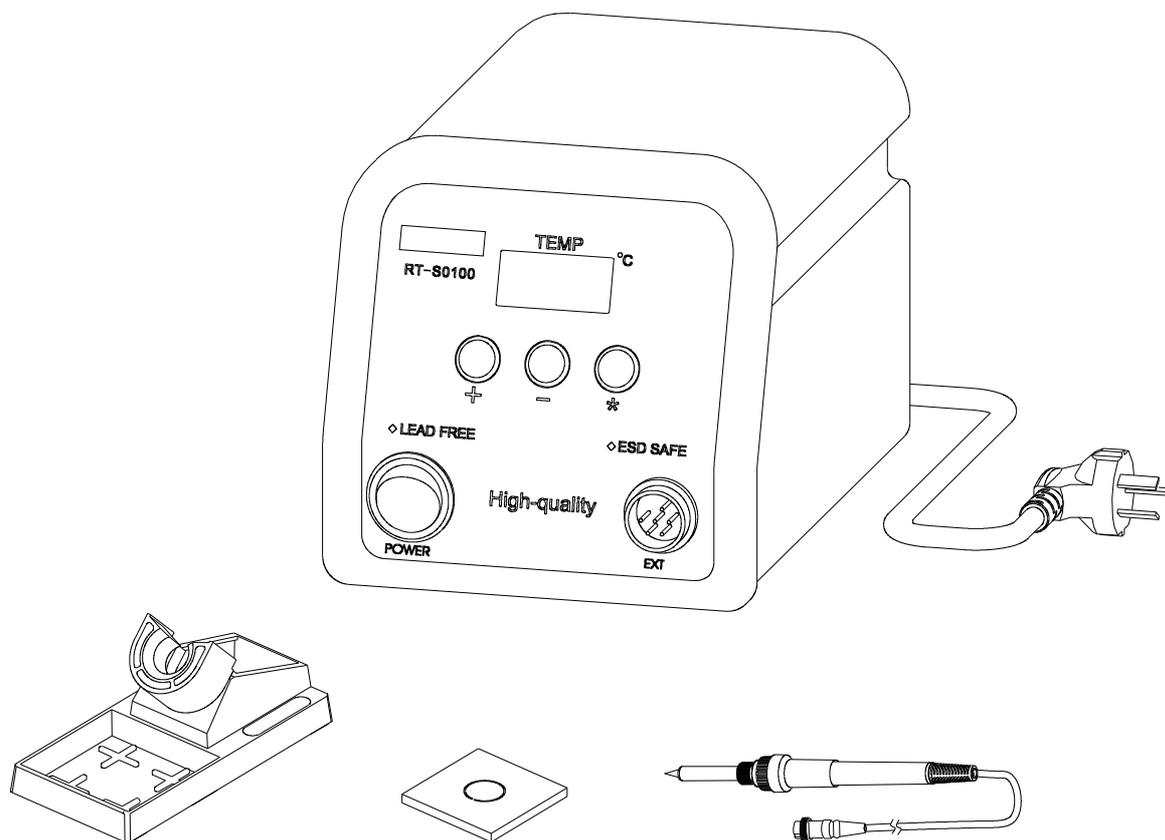


智能數顯高頻加熱無鉛焊臺

使用說明書



適用產品型號：

RT-S0060

RT-S0100

RT-S0150

RT-S0180

感謝您購買本公司的產品，使用前請仔細閱讀，并妥善保管，方便以後查閱。

目 錄

一.注意事項	1
二.部件名稱	1
三.安裝及使用	2
四.參數設置	4
五.休眠使用	5
六.溫度校正	5
七.烙鐵頭選擇	5
八.烙鐵頭使用	6
九.烙鐵頭維護	6
十.錯誤代碼解析	7
十一.焊臺故障排除	7
十二.烙鐵手柄故障檢查	8
十三.產品規格	9
十四.部件清單	9
十五.包裝清單	10
十六.可替換烙鐵頭規格	11
附:保修卡	12

一. 注意事項

本說明書之“警告”及“注意”的定義如下：

⚠警告：濫用可能導致使用者死亡或重傷。

⚠注意：濫用可能導致使用者受傷或對涉及物體造成實質破壞。

⚠ 警告

當電源接通時，烙鐵頭處於高溫狀態！

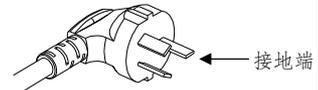
如果濫用可能導致燙傷或火患，請嚴格遵守以下事項：

- * 切勿觸及烙鐵頭附近的金屬部分。
- * 嚴禁在易燃品附近使用焊臺。
- * 告知使用者，烙鐵頭極易造成燙傷，可能引起危險事故。休息時及完工後應關掉電源。
- * 更換部件或更換烙鐵頭時，應關掉電源，並待烙鐵頭冷卻至室溫。

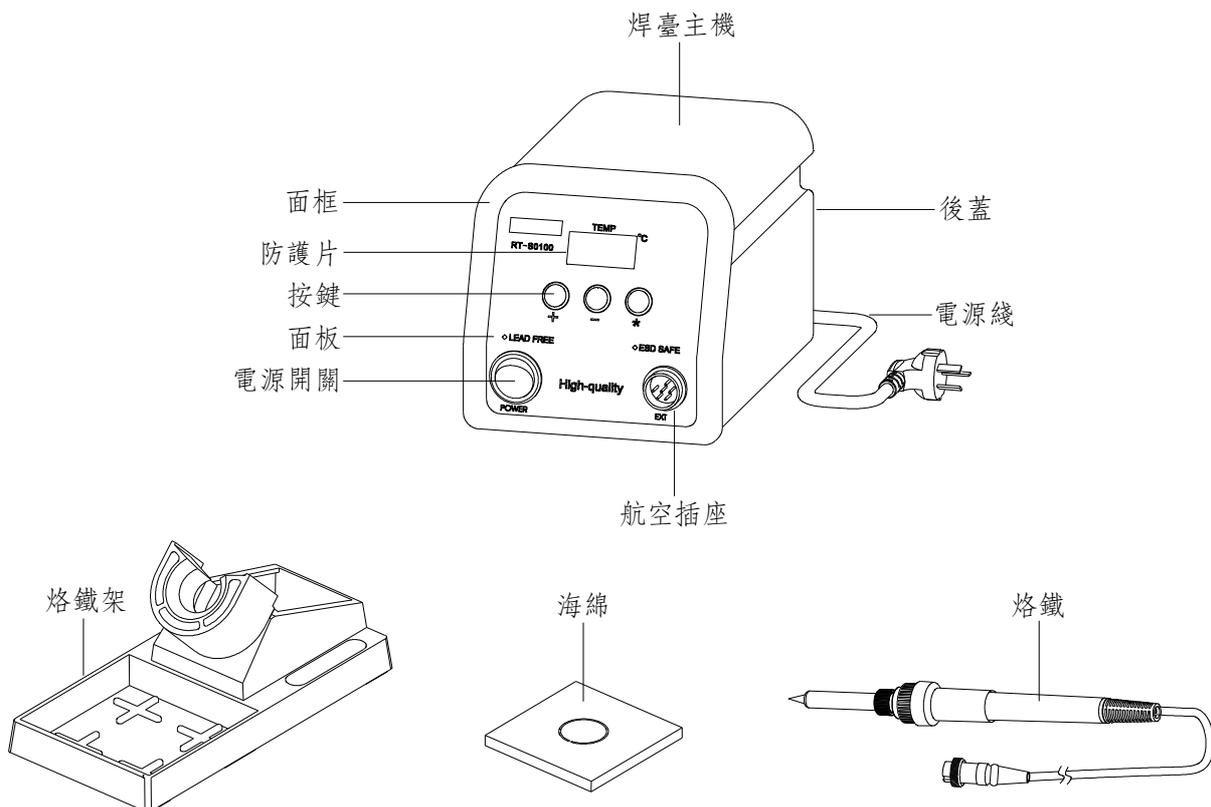
⚠ 注意

為避免損壞焊臺及保持作業環境之安全，應遵守以下事項：

- * 本產品使用三線接地插頭，必須插入三孔帶接地的插座內。
- * 切勿使用烙鐵進行焊接以外的工作。
- * 切勿將烙鐵用敲擊的行為清除殘餘物，此舉可能造成烙鐵發熱部件損壞。
- * 切勿擅自改動焊臺。
- * 更換部件時，應採用原廠配件。
- * 切勿弄濕焊臺，手濕時也不能使用焊臺。
- * 焊接時會有煙霧，工場應做好通風設施。
- * 焊接時不可做任何不利于安全的事。



二. 部件名稱



三.安裝及使用焊臺

1. 烙鐵架

△注意：海綿是可擠壓物體，水濕則漲大。使用海綿時，先濕水再擠幹，否則會損壞烙鐵頭。

A. 小塊清潔海綿

將小塊清潔海綿先濕水再擠幹，放置于烙鐵架底座凹槽中。

B. 添水至烙鐵架內

不能超過中間凸出部分。小塊海綿吸收水分後，可使置于其上的大塊海綿一直保持潮濕狀態。

C. 最後沾濕大塊清潔海綿，置于烙鐵架底座內。

2. 連接

△注意：進行連接或拆走焊臺時，切記要關掉電源，以免損壞焊臺。

A. 將烙鐵手柄電綫與焊臺“EXT”接口連接好（插頭缺口對準插座內凸位）。

B. 將烙鐵手柄放置于烙鐵架內。

C. 將主電源綫尾部與焊臺後面的電源“IN PUT”插座連接好（注意方向）。

D. 將主電源綫插頭插入符合焊臺使用電壓的插座上。

E. 打開電源開關。當溫度穩定時，顯示屏加熱指示燈便會閃亮（原廠設定為320℃）。

F. 按下“*”鍵時，顯示屏將顯示當前設定溫度2秒鐘。

G. 如有需要，防靜電手環的接地端可以直接插到後蓋上的“ESD”接口。 **△**警告：焊臺主電源插頭的接地端必須要經過可靠的接地才能够使用此接口。

3. 設定溫度

△注意：確定焊臺是在溫度可調整狀態（輸入密碼正確或密碼為原始密碼）。設定溫度時，發熱元件是斷電的。如果按壓“*”鍵小於1秒鐘，當前的設定溫度會顯示兩秒鐘，然後顯示烙鐵實際溫度。

示例：溫度320℃改為400℃。

A.



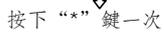
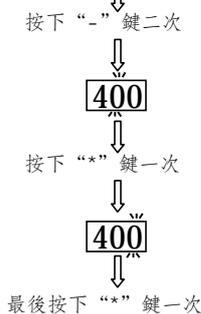
B.



C.



D.



溫度即時設定 →

溫度設置步驟：

1) 按壓“*”鍵不放至少1秒鐘，百位數將會閃亮。表示焊臺溫度已進入設定模式，百位數可以進行調整。

2) 選擇需要調整數字取代百位數。利用“+”或“-”鍵更改數字。當所需數字顯示時，即按下“*”鍵。十位數開始閃亮，表示十位數可以進行調整。

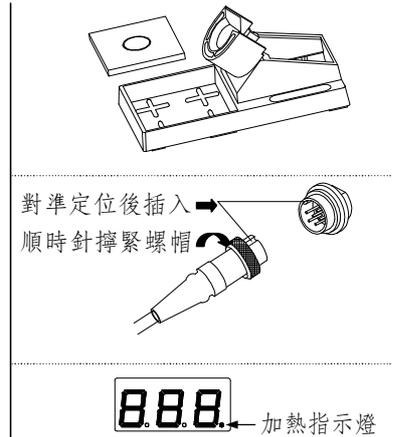
3) 選擇需要調整數字取代十位數。利用“+”或“-”鍵更改數字。當所需數字顯示時，即按下“*”鍵。個位數開始閃亮，表示個位數可以進行調整。

4) 選擇需要調整數字取代個位數。利用“+”或“-”鍵更改數字。當所需數字顯示時，按下“*”鍵。此時所有設定數值將自動保存，顯示屏顯示當前實際溫度，烙鐵開始加熱到設定溫度。

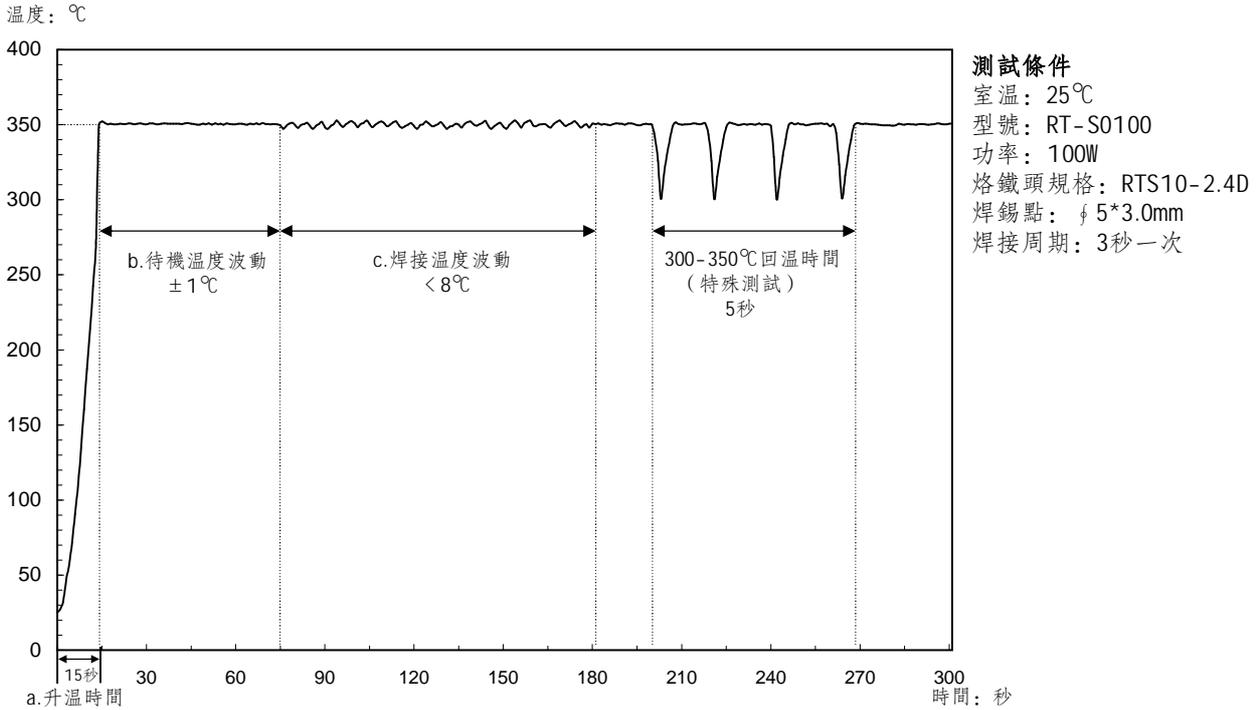
注：如果在設定溫度時關掉電源開關，所設數值將不保存。如果所設定的溫度超出了可設定範圍，顯示屏會回到百位數閃亮，如果出現這種情況，請重新輸入正確的溫度值。

在工作中若需烙鐵不斷電繼續加熱的情況下快速設定溫度，可選以下方法：

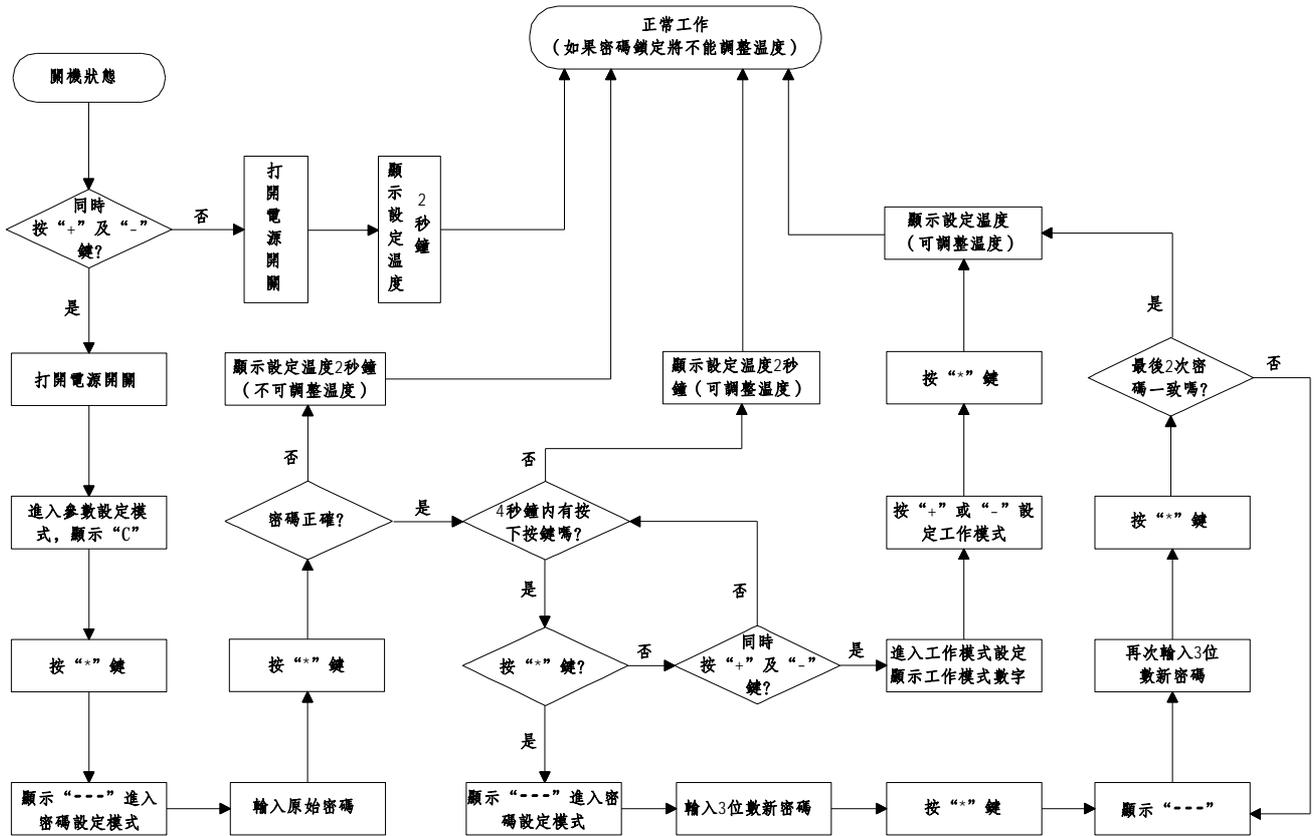
不按“*”鍵，直接按“+”或“-”鍵，則每按一次，溫度將變化1℃，顯示屏顯示設定溫度，釋放按鍵後，顯示屏延時顯示設定溫度約2秒，若在延時2秒內再按按鍵則設定溫度再變化1℃，若按住按鍵不放，則設定溫度將會快速變化，直到所需設定溫度時釋放按鍵即可。



溫度及熱量恢復曲線圖



參數設置流程圖



*注意：更改密碼後（非原始密碼），必須關掉電源再次開機才可以限制溫度調整。

四.參數設置

1.密碼設定

焊臺的原始密碼為：“000”，在此狀態下，焊臺溫度設定是被允許的，如若限制溫度調整，則必須修改密碼。

- A.進入密碼修改方式▶ 1) 關閉電源開關，接着同時按下“+”和“-”鍵，然後打開電源開關。
2) 此時顯示屏顯示“”，焊臺進入參數設置模式。
- B.輸入原始密碼▶ 3) 按壓“*”鍵，顯示屏顯示 ，百位數字閃亮，這表示焊臺已進入密碼設置模式，百位數字可以調整，使用“+”和“-”鍵將改變顯示值，設置密碼值的方法和“設定溫度”方法一樣。密碼的三位數字選定後按壓“*”鍵。
- C.輸入密碼錯誤▶ 4) 如果顯示屏顯示當前設定值2秒鐘後，焊臺進入正常工作狀態，這表示輸入密碼錯誤，溫度設定將不能進行。
- D.輸入密碼正確▶ 5) 如果顯示屏顯示 ，這指示所輸入密碼正確，顯示約4秒鐘後，焊臺進入正常工作狀態，溫度設定將被允許。
- E.輸入新密碼▶ 6) 當顯示屏顯示 ，按壓“*”鍵，顯示 ，這指示焊臺已經進入新密碼輸入狀態，按“+”或“-”鍵，將改變顯示值，參考“溫度設定”。
- F.再次輸入新密碼▶ 7) 當三位數字選定後，按壓“*”鍵，顯示屏又顯示 ，現在必須再次輸入新密碼，重復同樣步驟。
8) 如果最後兩次輸入的新密碼相同，按“*”鍵後，則修改密碼成功，新密碼將被保存。
9) 如果最後兩次輸入的密碼值不同，按“*”鍵後，則顯示 ，焊臺必須重新輸入新密碼（參考6-8步驟），直到最後兩次輸入的密碼值相同，修改密碼才會成功。
- G.限制溫度調整▶ 10) 成功修改密碼後，必須關掉電源，然後再打開，這樣才可以限制溫度調整，直到下次輸入正確密碼後方可更改溫度。

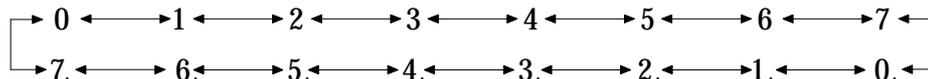
*注意：密碼值是0-9這十個數字，否則輸入密碼將無效。

2.工作模式設置

焊臺有下列工作模式供選擇：

工作模式	適用熔鐵類型	可調整溫度範圍	適用高頻焊臺類型	備注
0	高頻熔鐵	200-420℃	60W	有休眠及自動關機功能
1	高頻熔鐵		100,150,180W	
2	高頻熔鐵（特種大號熔鐵頭）		60,100,150,180W	
3	電磁鑷子或剝綫鉗	50-600℃	100,150,180W	
4	高頻熔鐵	50-420℃	60W	
5	高頻熔鐵		100,150,180W	
6	高頻熔鐵	200-480℃	60W	
7	高頻熔鐵		100,150,180W	
0.	高頻熔鐵	200-420℃	60W	無休眠及自動關機功能
1.	高頻熔鐵		100,150,180W	
2.	高頻熔鐵（特種大號熔鐵頭）		60,100,150,180W	
3.	電磁鑷子或剝綫鉗	50-600℃	100,150,180W	
4.	高頻熔鐵	50-420℃	60W	
5.	高頻熔鐵		100,150,180W	
6.	高頻熔鐵	200-480℃	60W	
7.	高頻熔鐵		100,150,180W	

當顯示屏顯示 **0.1** 時，同時按壓“+”及“-”鍵，並顯示 **X**，這指示焊臺進入工作模式設置，按壓“+”或“-”鍵，將改變顯示值，數字改變順序如下：



選定工作模式後，按“*”鍵，則選定的工作模式將自動保存。

顯示數字意義詳見“工作模式設置”表。

注：“X”代表工作模式數字

⚠警告：長期在高温狀態下作業（超過400℃）會導致發熱芯及烙鐵頭嚴重氧化及縮短使用壽命！因此，請慎重選擇，盡可能使用低温作業。

五. 休眠的使用

如果已選定休眠及自動關機模式，烙鐵超過20分鐘沒有使用，烙鐵電源供給將減少，並顯示 **---**，這種狀態稱作休眠，當焊臺工作在休眠狀態時，烙鐵溫度將降至200℃（如果設定的工作溫度大於或等於200℃）或50℃（如果工作溫度低於200℃），並保持這個溫度直到焊臺恢復工作。

喚醒休眠有三種方式：

1. 關掉焊臺電源開關，再打開電源開關。
2. 按焊臺任何一個鍵。
3. 拿起烙鐵手柄。

如果焊臺進入休眠狀態超過40分鐘不喚醒，烙鐵電源供給將自動切斷，顯示屏也將無顯示。

六. 溫度校正

每當更換烙鐵、發熱芯或烙鐵頭後，都要重新校正烙鐵溫度。

重新校正烙鐵溫度的方法：使用烙鐵溫度測試儀校正，此方法較準確。

1. 設定焊臺在某一溫度值。
2. 待溫度穩定後，用溫度測試儀測量烙鐵頭溫度，並記下讀數值。
3. 按住“*”鍵不放，再同時按下“+”及“-”鍵，焊臺進入溫度校正模式。
4. 這時顯示屏的百位數閃亮，按“+”或“-”鍵進行數位選擇，按“*”鍵進行數位選擇，輸入溫度測試儀的讀數值，輸入完後按下“*”鍵，焊臺溫度校正完成。
5. 在輸入校正溫度時，若輸入的校正溫度值不正確，焊臺會有一校正保護功能：在輸入校正溫度按“*”鍵後，焊臺的顯示溫度又回到百位數閃亮，此時請重新輸入正確數值。
6. 若溫度還有誤差，則重復校正。

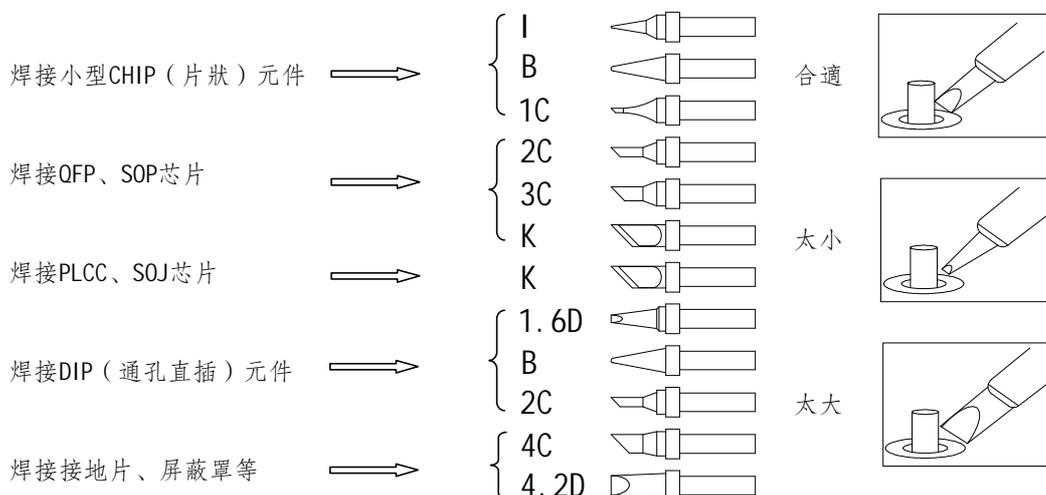
*我建議使用191/192溫度測試儀測量烙鐵頭溫度。

*如若密碼鎖定，則不能校正溫度，必須輸入正確密碼方可進行。

七. 烙鐵頭的選擇

1. 盡可能選一個烙鐵頭與焊點有最大接觸面積的烙鐵頭，最大接觸面積能產生最有效的熱傳遞，使操作人員能夠快速焊出高品質的焊點。

2. 盡可能選一個有良好路徑傳遞熱量到焊點的烙鐵頭，較短長度的烙鐵頭可以得到焊臺更精確的控制溫度，但進行密集的線路板焊接時，也許需要選用較長或有一定角度的烙鐵頭。



八. 烙鐵頭的使用

- *烙鐵頭溫度▶ 溫度過高會減弱烙鐵頭功能，因此盡可能選擇低溫度。此焊臺的回溫快，即使用較低的溫度也可以充分的焊接，而且可以保護對溫度較敏感的元器件。
- *清理▶ 應定期使用清潔海綿清理烙鐵頭。焊接後，烙鐵頭的殘餘焊劑所衍生的氧化物及碳化物會損害烙鐵頭，造成焊接不良，或者使烙鐵頭導熱減退。
長時間連續使用烙鐵時，應每周一次拆開烙鐵頭清除氧化物，防止烙鐵頭受損而影響焊接溫度。
- *當不使用時▶ 不使用烙鐵時，不可讓烙鐵長時間處在高温狀態，會使烙鐵頭上的焊劑轉化為氧化物，導致烙鐵頭導熱功能大為減退。
- *使用後▶ 使用後，應清理幹淨烙鐵頭，鍍上新錫層，以防止烙鐵頭氧化不沾錫。

九. 烙鐵頭的維護

- ⚠注意：切勿使用銼刀▶ 剔除烙鐵頭上的氧化物。
 - 1) 設定溫度為250℃。
 - 2) 待溫度穩定後，使用清潔海綿清理烙鐵頭，並檢查烙鐵頭狀況。
 - 3) 如果烙鐵頭的鍍錫部分含有黑色氧化物時，可鍍上新錫層，再用清潔海綿清理幹淨。如此重復清理，直到徹底除去氧化物為止，然後再鍍上新錫層。
 - 4) 如果烙鐵頭變形或發生嚴重腐蝕，必須更換新的。
- 烙鐵頭“不上錫”，主要由▶ 以下這幾點原因引起：
 - 1) 在烙鐵閑置不用時沒有用新的焊錫覆蓋烙鐵頭。
 - 2) 烙鐵頭處于高温狀態。
 - 3) 在焊接期間沒有充分的熔化。
 - 4) 在幹燥或不幹淨的海綿上擦洗烙鐵頭（應該使用本廠提供的幹淨清潔海綿）。
 - 5) 焊劑或鍍層有雜質，焊接表面不幹淨。
- 恢復“不上錫”的烙鐵頭▶
 - 1) 待烙鐵冷卻後，取下烙鐵頭。
 - 2) 用200#金剛砂紙除去烙鐵頭鍍錫層上的污垢和氧化物。
 - 3) 把烙鐵頭裝回去後，使用內含鬆香的錫綫（ $\geq 0.8\text{mm}$ 以上）包裹新的暴露的烙鐵頭鍍錫層表面，然後打開焊臺電源。
注意：適當的日常保養能有效地防止烙鐵頭不上錫的問題。
- 延長烙鐵頭使用壽命▶
 - 1) 每次使用後浸潤新鮮焊錫，這樣可以阻止烙鐵頭的氧化而延長使用壽命。
 - 2) 在能夠焊接的情況下盡量使用較低的溫度，低溫可以減少烙鐵頭的氧化，從而可以延長烙鐵頭使用壽命。
 - 3) 祇要在必須時才使用纖細的烙鐵頭，細小烙鐵頭的鍍層沒有粗鈍的烙鐵頭鍍層耐用。
 - 4) 不要讓烙鐵頭受到大的衝擊力，烙鐵頭變形會使鍍層破裂，從而縮短使用壽命。
 - 5) 盡量使用含較少活性鬆香的焊劑，因為含量高的會加快烙鐵頭鍍層的腐蝕。
 - 6) 在不使用烙鐵的情況下盡量關閉焊臺電源來延長使用壽命。
 - 7) 不要對烙鐵頭施加重壓，因為較大的壓力不等同于傳熱快，應該使用焊錫熔化使烙鐵頭與焊點之間形成一個熱傳遞。

十.錯誤代碼解析

當焊臺發生問題時，將會顯示錯誤代碼。如果顯示下列代碼時，請參照“故障排除”內容處理。

[SE] 傳感器失誤	如果傳感器或傳感器電路的任何部分失效時，則顯示屏顯示 [SE] ，輸入烙鐵的電源便被切斷。
溫度顯示“閃爍”引起注意	如果電源輸入烙鐵，而烙鐵頭溫度比設定的溫度低50°C以上，顯示溫度便會閃爍，應引起使用者注意。
[HE] 發熱芯失誤	如果焊臺不能對烙鐵發熱芯輸入電源，則顯示屏顯示 [HE] ，這指示發熱芯可能已損壞。

十一.焊臺故障排除

維修前

⚠警告：*進行維修之前應關掉焊臺電源，否則可能發生觸電事故。

*若焊臺損壞，應請廠家或其維修服務代理商維修，以免傷害身體或損壞焊臺部件。

故障1：焊臺不能操作。	檢查1.保險絲是否燒斷？ *確定保險絲燒斷原因後，更換同規格新保險絲。 a.烙鐵內部是否短路？ b.接地線是否觸及發熱芯引線焊點？ c.發熱芯引線是否短路？ 檢查2.電線是否破損？ *更換新電源線。
故障2：烙鐵不升溫，傳感器或發熱芯失誤顯示。	檢查3.電線與連接插頭是否鬆脫或損壞？ *重新連接或參見“如何檢查烙鐵組裝電線破損”。 檢查4.傳感器或發熱芯是否損壞？ 請參見“如何檢查發熱芯及傳感器損壞”。
故障3：烙鐵頭斷斷續續地升溫。	請參見“檢查3。”
故障4：烙鐵頭沾不上焊錫。	檢查5.烙鐵頭溫度是否過高？ *重新設定適當溫度。 檢查6.烙鐵頭是否已清理乾淨？ *請參見“烙鐵頭使用”。
故障5：烙鐵頭溫度太低。	檢查7.烙鐵頭是否衍生氧化物？ *請參見“烙鐵頭維護”。 檢查8.烙鐵是否已校正溫度？
故障6：顯示屏顯示 [HE] 。	檢查9.烙鐵線是否損壞？ *請參見“如何檢查烙鐵組裝電線破損”。 檢查10.發熱芯是否損壞？ *請參見“如何檢查發熱芯及傳感器損壞”。 檢查11.烙鐵上是否裝有烙鐵頭？ *裝上一個合適的烙鐵頭。
故障7：溫度顯示“閃爍”。	檢查12.烙鐵線是否破損？ *請參見“如何檢查烙鐵組裝電線破損”。 檢查13.焊接點是否太大？ *更換更大功率的焊臺或繼續使用。
故障8：不能設置溫度。	檢查14.是否鎖定了密碼？ *輸入正確的密碼解鎖。 如果不知道密碼：（ ⚠注意！ 由專業人員操作）拆開焊臺前面板（參見焊臺部件圖），插上電源插頭，打開電源開關，按壓電路板上的“Reset”鍵（參見焊臺部件圖），設置密碼便會恢復到初始值“000”。按相反順序重新安裝好焊臺。

十二. 烙鐵手柄故障檢查

拔出插頭，測量連接插頭的腳與腳之間的電阻值：

*如果“a”或“b”的電阻值與下表有異，需要更換發熱芯，傳感器或組裝電線。請按照項目1和2進行。

*如果“c”電阻值大于下表電阻值，則要檢查第3腳的連接線與發熱芯外殼的連接是否鬆動或氧化，之後連接好或除去氧化層。

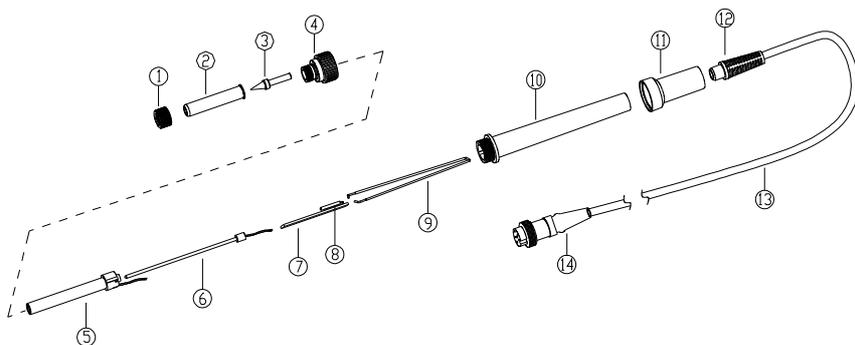
a.	第4腳與第5腳之間（發熱芯）	< 1 歐姆（正常）
b.	第1腳與第2腳之間（傳感器）	< 10 歐姆（正常）
c.	第3腳與烙鐵頭之間	< 2 歐姆（正常）

航空插頭針位排列

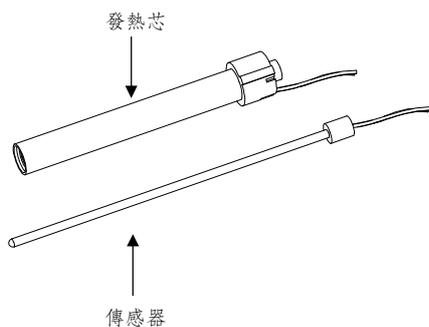


1. 如何檢查發熱芯及傳感器損壞

如何拆開烙鐵



發熱芯及傳感器



- ⚠ 注意：**以下操作請在烙鐵溫度降到室溫後才進行。
- 1) 向反時針方向擰開螺帽，取出烙鐵頭護套和烙鐵頭。
 - 2) 向反時針方向擰開塑膠套頭，從烙鐵中拉出套頭。
 - 3) 從手柄中取出發熱芯組件和組裝電線（向着烙鐵頭方向拉出）。
 - 4) 不能使用金屬工具（如鉗子），應戴上防護手套把發熱組件從手柄中拉出。

確認溫度恢復到室溫後測量：

- 1) 發熱芯電阻值（半透明線）< 1 歐姆。
- 2) 傳感器電阻值（紅及黑色）< 10 歐姆。

如果電阻值反常，就更換發熱芯或傳感器。

更換部件：請用原廠部件按原來焊接位置更換（一定要記住部件引線的顏色及位置）。

更換部件後，請進行以下事項：

- 1) 測量第4腳和第1腳或第2腳之間，第5腳和第1腳或第2腳之間，第6腳和第1腳或第2腳之間，第6腳和第4腳或第5腳之間的電阻值。如果不是無窮大時，則是發熱芯和傳感器或振動開關短路，這將可能損壞電路板。
- 2) 測量“a”“b”“c”電阻值以確定引線連接正常，而且接地線也連接可靠。
- 3) 確定傳感器彈簧已套進發熱芯及組件掛鉤已勾住發熱芯。

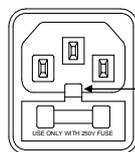
2. 如何檢查烙鐵組裝電線破損

有以下兩種方法：

- 1) 打開焊臺電源，溫度設為最高值。在烙鐵電線的各個不同部位搖動或纏繞，如果發現顯示屏的點狀顯示閃亮，則應更換電線。
注意：要區分是達到設定溫度閃亮還是斷線閃亮。
- 2) 測量烙鐵插頭腳和終端電路板電線之間的電阻值。腳1-藍色，腳2-紅色，腳3-白色，腳4-屏蔽線，腳5-屏蔽線內白色，腳6-綠色。電阻值應< 1 歐姆，若> 1 歐姆或∞，應更換電線。

備注：更換保險絲方法

1. 從後面電源座上拔出電源插頭。
2. 拉出保險絲蓋板
3. 取出壞保險絲。
4. 換上新保險絲。
5. 裝上保險絲蓋板。



往外拉出保險絲的蓋板

十三.產品規格

焊臺主機

名稱	RT-S0060	RT-S0100	RT-S0150	RT-S0180
功率	60W	100W	150W	180W
輸出電壓	AC36V,380KHZ			
溫度範圍	50~600℃ (根據工作模式設定)			
最大環境溫度	42℃			
溫度穩定度	±1℃ (靜止空氣, 沒有負載)			
外殼材料	鋁合金			
外形體積	110*105*155mm	110*105*165mm	110*105*175mm	110*105*175mm
重量 (不包含烙鐵及電線)	2.2KG	2.5KG	2.6KG	2.8KG

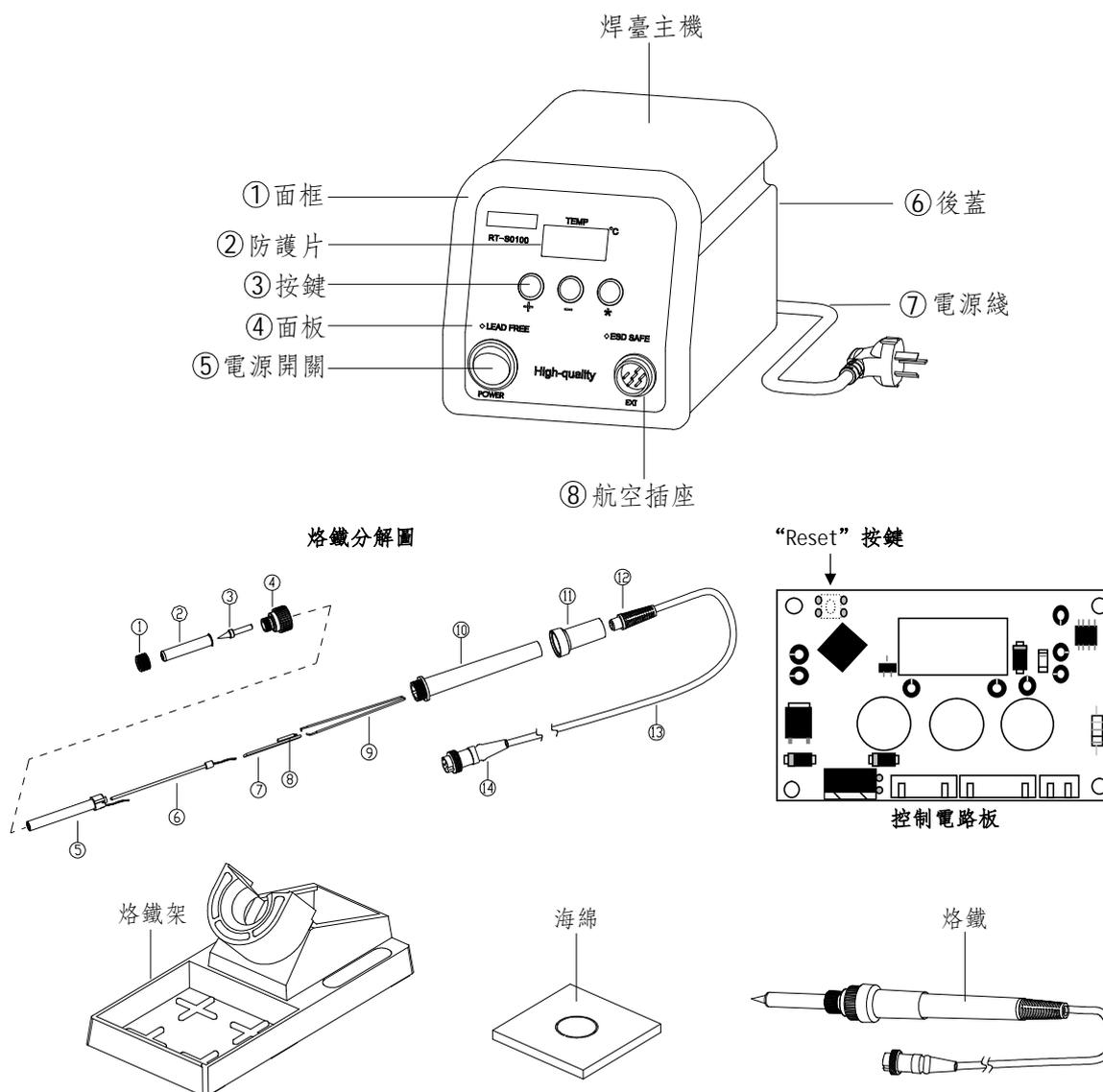
烙鐵手柄

耗電	55W	95W	145W	175W
烙鐵頭對地電阻	< 2Ω			
烙鐵頭對地電壓	< 2mV			
烙鐵頭對帶電體絕緣電阻	> 5MΩ			
發熱芯	電磁式			
組裝電線	1.2m			
長度 (不含烙鐵頭及組裝電線)	20cm			
重量	100g	100g	105g	155g

*烙鐵頭溫度是以191/192溫度計測量。

*上述規格和設計可能變更, 恕不另行通知。

十四.部件清單



焊臺主機

序號	部件編號	部件名稱	規格				說明
			60W	100W	150W	180W	
1	SS001	面框	115*108*9mm				ABS材料
2	SS002	防護片	25*50*1.0mm				鋼化玻璃
3	SS003	按鍵	φ 11.5*8mm				ABS材料
4	SS004	面板	110*105*1mm				金屬材料
5	SS005	電源開關	φ 22mm,6A250VAC				銀合金觸點
6	SS006	後蓋	105*110*1mm				金屬材料
7	SS007	電源綫	1.5m,6A/250V				3芯綫
8	SS008	航空插座	M16-6P				金屬加耐溫材料
9	SS009	散熱風扇	無			DC12V,0.1A	尺寸, 45*45*10mm
10	SS010	電源變壓器	HSD1285H	HSD1283H	HSD1284H	HSD1402H	高品質環形
11	SS011	控制電路板	RT-S0100	RT-S0100	RT-S0150	RT-S0180	雙面玻纖板
12	SS012	驅動電路板	RT-S0060	RT-S0100	RT-S0150	RT-S0180	單面玻纖板
13	SS013	接地座	φ 8*4mm				合金加耐溫材料
14	SS014	電源插座	10A250VAC				銅材加耐溫材料
15	SS015	保險絲	2A/250V	3A/250V	3A/250V	3A/250V	φ 5*20mm, 速熔型
16	SS016	烙鐵	SI-60	SI-100	SI-150	SI-180	電磁式加熱

烙鐵手柄

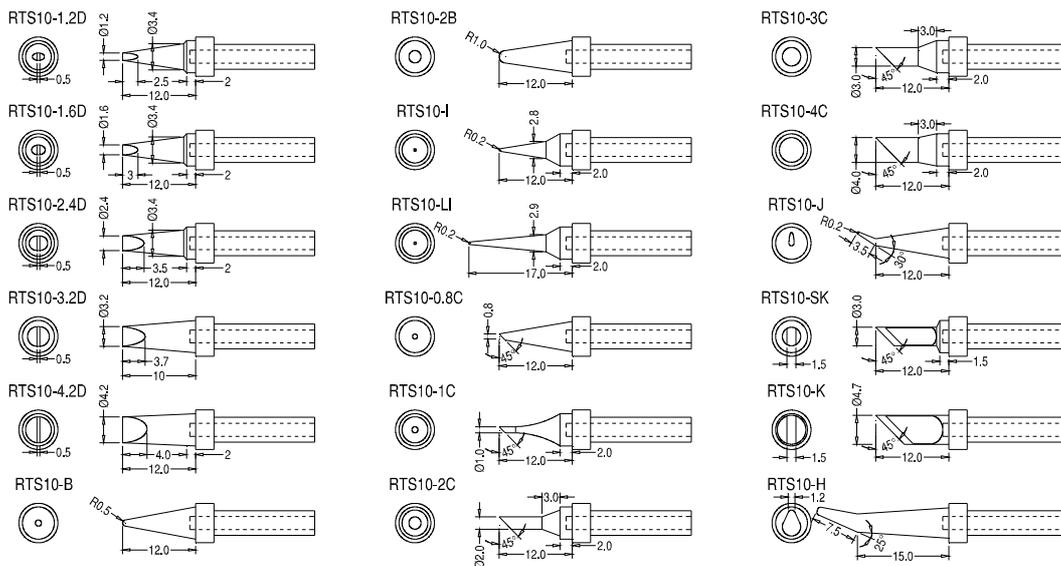
序號	部件編號	部件名稱	規格				說明
			SI-60	SI-100	SI-150	SI-180	
1	SI001	螺帽	M11			M14	不銹鋼材料
2	SI002	烙鐵頭護套	φ 8.5*43mm			φ 12*52mm	不銹鋼材料
3	SI003	烙鐵頭	φ 4*16.5mm			φ 6*18mm	紅銅加鍍層
4	SI004	套頭	M16*22mm			無	耐高溫材料
5	SI005	發熱芯	HT-60	HT-100	HT-150	HT-180	銀綫繞制
6	SI006	傳感器	φ 2*85mm		φ 1.3*85mm		K型熱電偶
7	SI007	電路板	10*50mm			6*58mm	玻纖板
8	SI008	振動開關	SW-18010P				耐溫100℃
9	SI009	勾簧	φ 0.8*86mm			無	不銹鋼材料
10	SI010	手柄	φ 20*110mm			φ 20*126mm	ABS材料
11	SI011	手柄護套	φ 22*40mm			φ 22*45mm	EVA
12	SI012	電綫護套	φ 10*40mm			φ 10*35mm	橡膠
13	SI013	組裝電綫	5芯屏蔽綫, 1.2m				防燙硅膠綫
14	SI014	航空插頭	M16-6P				金屬加耐溫材料

十五.包裝清單

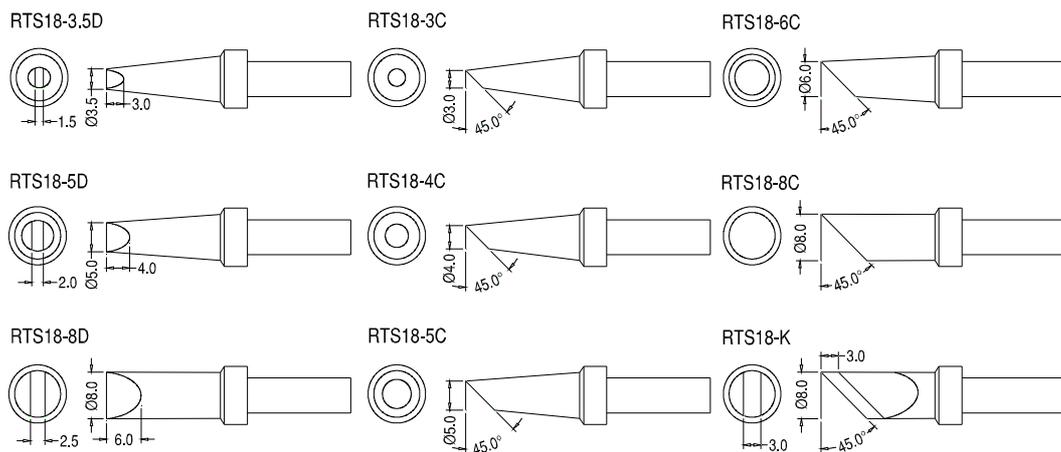
序號	部件名稱	數量	說明
1	焊臺	1臺	鋁合金外殼
2	烙鐵	1把	高頻渦流加熱
3	烙鐵架	1個	鑄鋁
4	清潔海綿	1塊	耐高溫
5	說明書(含保修卡)	1本	128銅版紙
6	合格證	1張	紙質

十六.可替換烙鐵頭規格

適用於RT-S0060、RT-S0100、RT-S0150系列焊臺：



適用於RT-S0180焊臺：



以上烙鐵頭型號為標準配置，如需要特殊形狀的烙鐵頭可以提供圖紙或樣品定做，同一型號的烙鐵頭有不同的檔次，可以滿足不同客戶的需求。

特別聲明：

本產品使用的耗材（發熱芯，烙鐵頭等）為特殊配件，因產品採用高頻電磁感應加熱，對發熱芯（電感線圈）及烙鐵頭的參數有嚴格要求，如果使用了市面上其他產品，將會造成焊臺主機的嚴重損壞或達不到實際的輸出功率，由此引起的後果本公司是不負責的！因此，為了避免給貴公司造成不必要的損失，請使用原廠配件！（請聯系銷售本產品的經銷商）

保修卡

感謝您購買本公司的產品，爲了讓您得到更滿意的服務，在購買本產品後，請閱讀、填寫并妥善保管好此卡。

用戶名稱：_____

詳細地址：_____

郵 編：_____ 電話：_____

傳 真：_____ 郵箱：_____

產品型號：_____

產品名稱：_____

產品編號 (S/N)：_____

生產日期：_____

購買時間：_____

用戶自購本產品之日起,主機免費保修三年，消耗件(手柄組件、烙鐵頭等)不在保修範圍內，如果手柄組件在7天內有問題可以免費更換，1個月內免費維修(非人爲損壞)，本產品終身提供維修服務。

深圳市六兄弟智能機電有限公司

地址：深圳市寶安區西鄉街道新安實業第二工業區

服務熱綫：

保修說明

產品保修必須符合以下條件：

- 1) 保修產品必須具備保修卡，產品系列號，標注有產品系列號的機購發票等憑證。
- 2) 非疏忽和意外事故導致的產品損壞。
- 3) 非用戶未按使用說明書上的正確使用方法進行操作引起的故障。
- 4) 非未經本公司授權而進行拆卸，改裝等引起的故障。
- 5) 非未使用原廠零配件引起的故障。
- 6) 非消耗件(手柄組件、烙鐵頭等)。

對於不符合維修條件的故障產品，本公司將收取合理的材料成本及維修費用。當用戶發現所購買的產品出現故障時，請持保修卡與經銷商聯系尋求維修服務。