

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
- BGA 返修台
- 直流稳压电源●直流开关电源●可编程电源
- 射频微波仪器●射频微波器件●衰减器●放大器●同轴负载

ATTEN 安泰信

AT-989D 电焊台

中文使用说明书

深圳市安泰信科技有限公司

SHENZHEN ATTEN TECHNOLOGY CO.,LTD

地址：广东省深圳市光明新区七号路森阳高新科技园2栋8楼

电话：0755-8602 1370

传真：0755-8602 1365 邮编：518132

网址：www.atten.com.cn(中文) www.atten.com(英文)

邮箱：sales@atten.com.cn

MADE IN CHINA

CBN034165(B)

深圳市安泰信科技有限公司



SHENZHEN ATTEN TECHNOLOGY CO., LTD

版本信息

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制裁。用户在使用本产品时，请自觉遵守国家相关法律。

常用符号说明


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。

	警示您预防可能产生的电击
	警示您预防可能造成的人身伤害

用户必备

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。

安全注意事项

 **【警告：】** 本产品在工作时，烙铁头部分温度可达 150~480 摄氏度。鉴于不合理应用可导致烫伤或引起火灾，用户在使用时应严格遵守以下事项：

- 烙铁头没有完全冷却之前，切勿触摸烙铁头及周围金属部位
- 切勿在易燃物周围使用本产品
- 暂时不需要使用或停止使用时请务必关闭电源开关
- 更换部件及烙铁头时，应先关闭电源，待设备完全冷却后方可操作
- 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
- 切勿让儿童接触到本产品
- 请勿将产品及其部件置于水中或在手湿时操作
- 焊接时会有烟雾产生，请做好排烟工作
- 使用本设备时切勿嬉戏

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等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。

该说明书是深圳市安泰信科技有限公司根据最新产品特性进行整理、编译和发行的。在产品和说明书的后续改进过程中，本公司不负责另行通知。

【注意：】 为避免损坏机器，及保持作业环境安全。在使用本产品之前，请仔细阅读使用说明书并请妥善保存，以便在需要时查阅。

包装清单

名称	数量
设备主机	1 台
手柄部件	1 组
烙铁座	1 个
电源线	1 条
说明书	1 本
清洁棉	1 份

产品概览

AT-989D是全新设计的，性能更优，使用更方便、更安全的数显电焊台，现已应用于各大高校、科研院所、企业生产线等领域中。

产品保修卡

本产品保修期自购买日起两年内有效，凡属产品本身质量问题，凭本卡及收据由本公司负责免费维修。我公司收到返修机后，将于 2 个工作日内修好并返还给客户。
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！

产品合格证

产品型号：_____ 产品编号：_____

检货员：_____ 出厂日期：_____

售货员：_____ 售出日期：_____

本产品经检验符合技术标准，产品合格

功能特性

- 全新的造型设计，LCD 屏显示，能显示多种设定参数
- 菜单式操作，参数调节更简单直观
- 可视化的过程控制，模拟条指示加热强度
- 三组快捷用来存取温度，快速切换至常用温度
- 提供温度锁定功能，便于生产线工艺管控
- 智能待机、关机功能，待机、关机时间可调节，更加节能、环保
- 软件校温更精确、更方便，让用户长期使用仍能保持与出厂时一致的良好性能
- 本产品采用低压发热体，完全隔离电网，保证焊接安全
- 烙铁座分离式设计，节省空间，摆放容易

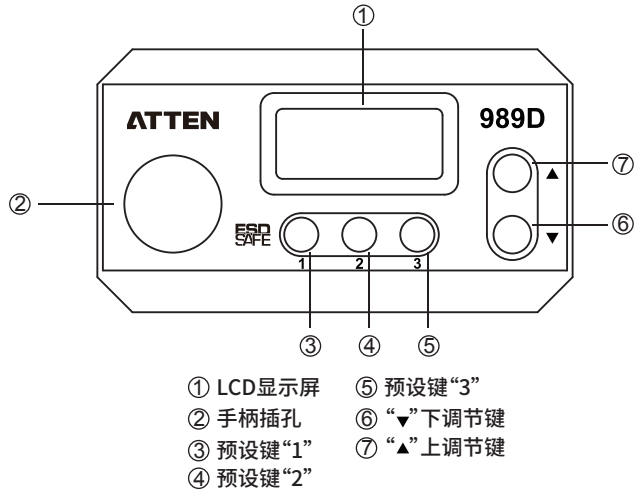
技术参数

AT-989D	
输入电压	AC (100V/110V/120V 220V/230V/240V) 50/60Hz (可选)
整机功率	65W
温度范围	80-480°C
校温范围	± 50°C/ ± 90°F
温度稳定度	± 2°C (静止空气中，没有负载)
待机温度	200 °C
自动待机时间	1-60分钟(可设置, 可关闭)
关加热时间	关加热时间 = 待机时间 + 20分钟(待机功能关闭, 本功能也关闭)
发热芯	四芯陶瓷发热芯
温度锁定	有
焊咀对地阻抗	< 2 欧姆
焊咀对地电压	< 2 毫伏
外形体积	142x113x82mm
净重	1.730KG

※上述规格如有更改不另行通知，请以产品实物为准。

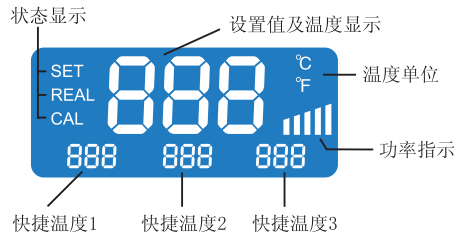
※不建议长时间将温度设置高于 450°C,来保障机器的寿命尽可能的长。

操控面板



- ① LCD显示屏
- ② 手柄插孔
- ③ 预设键“1”
- ④ 预设键“2”
- ⑤ 预设键“3”
- ⑥ “▼”下调节键
- ⑦ “▲”上调节键

LCD 显示面板



操作指引

1、连接

- 1.1 将烙铁手柄插入焊台前面板手柄插孔内，并将烙铁手柄置于烙铁座上。
- 1.2 电源线插头插入焊台后部电源插座内（请确认所使用的电源符合产品要求）。

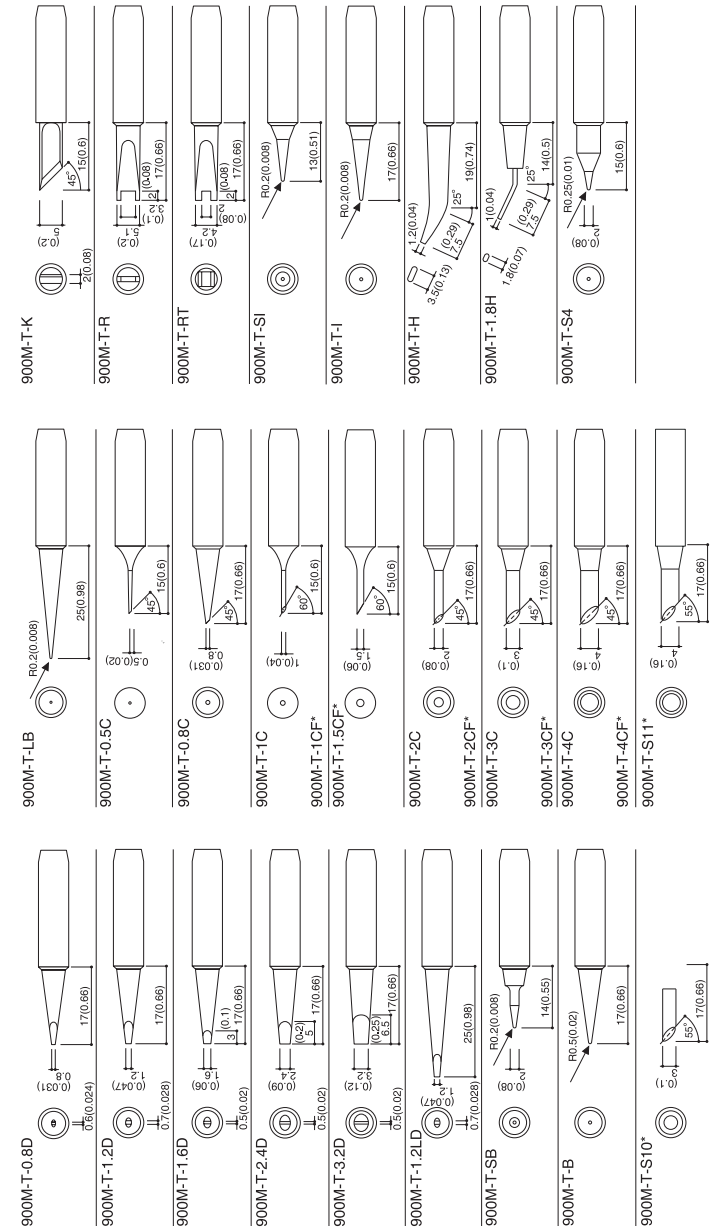
2、开机

机器通电后，打开电源开关。LCD屏显示系统版本号1秒钟后，LCD屏显示设置温度（上次使用温度）3秒之后显示烙铁头实际温度值，



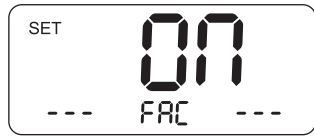
AT-989D版本号显示

烙铁嘴规格图（900M系列）



6. 恢复出厂

在FAC菜单下,按“▲”和“▼”键可调节ON和OFF.在菜单为ON时按【2】键,即可退回正常操作界面恢复出厂。



出厂默认值: LOC (温度锁定): OFF
CAL (用户校准值): 清零
STB (自动待机): 开启 (默认10)

C-F (温度单位): °C摄氏度
快捷温度1: 200°C
快捷温度2: 300°C
快捷温度3: 400°C

日常维护

为了保证产品的使用寿命不被缩短,用户在使用过程中需要注意以下事项:

- 请勿使用本设备用于焊接以外的工作
- 请勿为了清理烙铁头残留的锡渣而敲打手柄,此举会损坏产品
- 请勿随意改动产品及其内部部件
- 更换部件时请选择原厂配件
- 拔出插头时请抓紧插头而不要拉扯线缆

常见故障

(图 1-25) 显示 S-E 为传感器故障, (图 1-26) 显示 H-E 为发热芯故障。

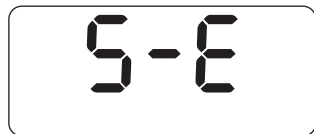


图 1-25

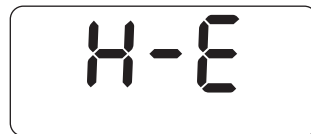


图 1-26

售后联系

售后服务部联系电话: (+86) 0755-8602 1266

工作状态

1. 正常工作状态

含义: 设置温度350°C, 实时温度值为350°C, 三组快捷温度组, 加热功率值2格, 实时状态显示符号 (如图1-1)



图1-1

2. 温度锁定状态

(图2-1)含义: 按键无法调节温度。



图2-1

3. 待机状态

(图3-1)含义: 待机状态时, 会以200°C加热。按任意键和动手柄恢复正常。



图3-1

4. 关加热状态 (待机功能开启后才能用)

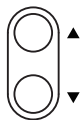
(图4-1)含义: 加热功能关闭, 发热芯不加热。按任意键恢复加热。



图4-1

温度设置

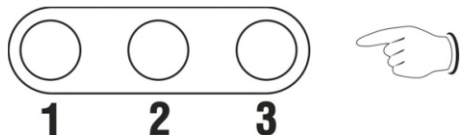
正常工作时，按“▲”或“▼”键（如图1-4），调整温度值（如图1-5），长按键可快速调整，停止按键3秒后自动保存温度设置。（锁定时温度值不可调整）



快捷温度存取（用户自定义）

取快捷温度正常工作时，按一下“1或2或3”键（如图1-6），可快速提取存储于“1或2或3”通道中的设置温度到设定值。

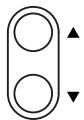
存储快捷温度正常工作时，长按（大于3秒）“1或2或3”键可将当前设置的工作温度存储于“1或2或3”通道中。



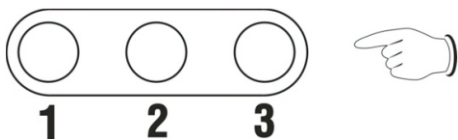
菜单设置模式

正常工作模式下，同时按住“1键”+“3键”大于3秒直接进入菜单设置模式，在菜单页面按2键退出菜单设置页并保存设置。（注：所有功能设置完毕后，按2键就可以保存设置值）

1. 菜单设置模式下的按键定义。



- [1] 键菜单上翻页
- [2] 键退出菜单设置页
- [3] 键菜单下翻页
- ▲ 键参数加
- ▼ 键参数减



2. 温度锁定功能

在Loc菜单下，按“▲”和“▼”键，可打开和关闭温度锁定。【1】【3】键上下切换菜单，【2】键退出和保存设置。如（图1-8）为打开温度锁定，如（图1-9）为关闭温度锁定。

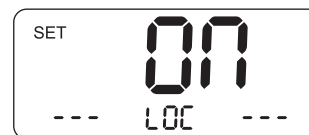


图 1-8

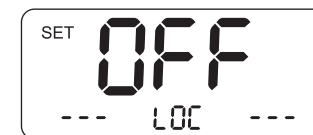
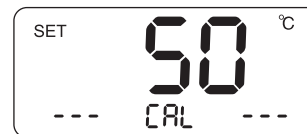


图 1-9

3. 温度校正设置

在CAL菜单下，按“▲”和“▼”键调节校正温度值。校正范围[-50°C~50°C (-90F~90F)]。当实测温度低于显示温度时，补偿取正温度值。当实测温度高于显示温度时取负温度值。



4. 温度单位切换设置

在C-F菜单下，按“▲”和“▼”键，可切换温度单位。（图4-1）设置-C-温度单位为°C，（图4-2）设置-F-温度单位为°F。

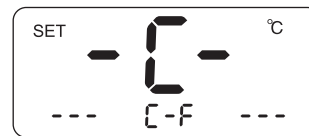


图4-1

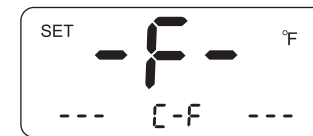


图4-2

注：用户在更换发热芯或手柄时，如发现温度不准确，可以通过更改此项参数进行校准。操作如下：

1. 将待校温的手柄温度设定在一个合适的温度，如350°C/662°F。
2. 待温度稳定后，使用测温仪测试当前手柄焊咀的实际温度，如测得实际温度为365°C/689°F。
3. 通过分析得出结论此时实际温度比设定温度偏高15°C/27°F。
4. 将温度补偿值设定成-15°C/-27°F，即补偿了输出温度的误差。

5. 自动待机设置

在“STB”菜单下（图5-1），按“▲”和“▼”键调节待机时间（1-60分钟）和关闭待机功能（图5-2）。自动关加热时间 = 待机时间 + 20分钟（待机功能关闭，关加热功能也关闭）



图5-1（待机10分钟）

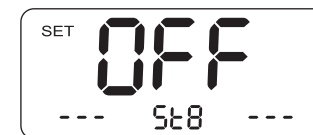


图5-2（待机功能关闭，关加热功能也关闭）