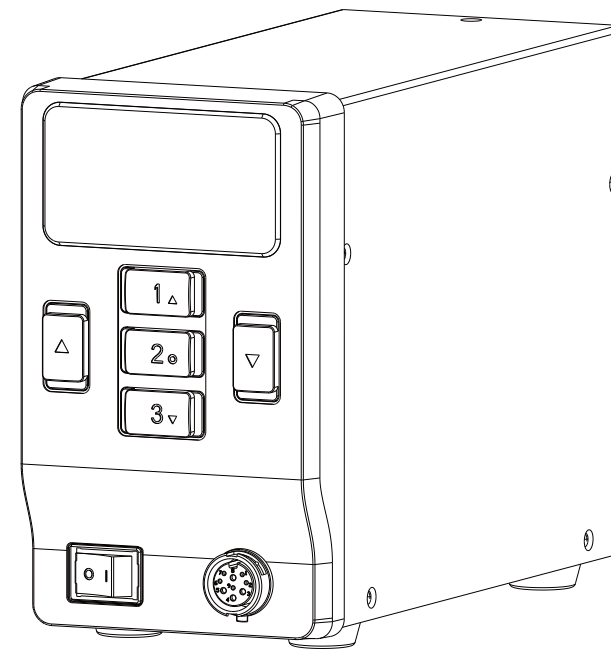


深圳市安泰信科技有限公司

- 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

# ATTEN 安泰信



## ST-9150 电焊台使用说明书

本产品由于出厂需要经过测试，所以烙铁头会带有少量锡，套管略有泛黄，属于正常现象。

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 1389

传真：0755-8602 1365 邮编：518132

网址：www.atten.com.cn(中文)

邮箱：sales@atten.com.cn

Engineer's partner  
工程师的伙伴

All Copyright Reserved  
MADE IN CHINA

CBN032584©

深圳市安泰信科技有限公司

SHENZHEN ATTEN TECHNOLOGY CO., LTD

### 产品保修

- 产品自出售之日起，厂家为用户提供二年的质量保证期限(不包含发热芯等易耗品)，当质量保证期内产品正常使用，因自身质量问题而导致的故障，由厂家提供免费维修服务。
- 超出质量保证期的产品，提供终身维修服务。
- 因客户使用不当，擅自更改产品部件导致损坏，我司仅提供有限保修服务。
- 产品出现故障后，请送到指定的维修处进行维修，禁止非厂家授权维修点及人员对产品进行维修。

### 售后联系

售后服务部联系电话：(+86) 0755-8602 1266

#### 产品保修卡

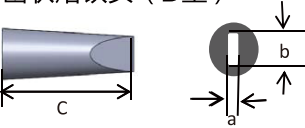
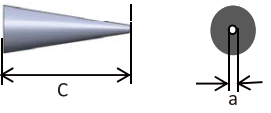
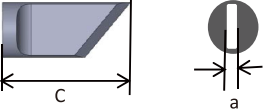
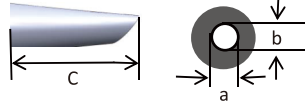
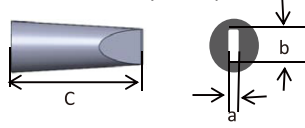
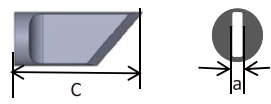
本产品保修期自购买日起两年内有效，凡属产品本身质量问题，凭本卡及收据由本公司负责免费维修。我公司收到返修机后，将于2个工作日内修好并返还给客户。注：本产品返厂维修时必须附上保修卡，否则将不予以免费维修，谢谢合作！

#### 产品合格证

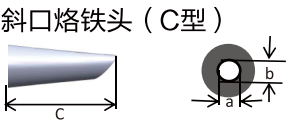

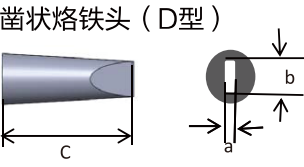



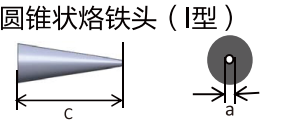

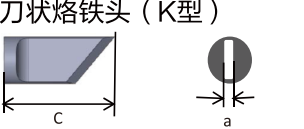

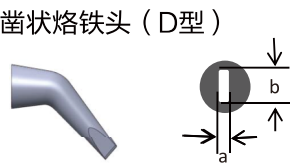

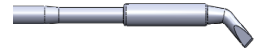

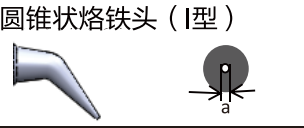

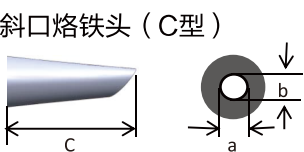




产品型号：\_\_\_\_\_ 产品编号：\_\_\_\_\_

检货员：\_\_\_\_\_ 出厂日期：\_\_\_\_\_

售货员：\_\_\_\_\_ 售出日期：\_\_\_\_\_

图示	型号	$\Phi a$ mm	b mm	c mm
	T9130-1.6D	0.8	1.6	10.0
	T9130-2.4D	1.0	2.4	10.0
	T9130-3.2D	1.2	3.2	10.0
	T9130-4.6D	1.6	4.6	10.0
	T9130-0.5I	0.5	10.0	
	T9130-1.0I	1.0	10.0	
	T9130-K	2.0		12.5
<b>Y9150系列</b>				
	T9150-3C	3.0	3.0	15
	T9150-5C	5.0	5.0	16
	T9150-6.5C	6.5	6.5	16
	T9150-3.2D	1.2	3.2	13
	T9150-4.6D	1.6	4.6	13
	T9150-6.5D	2.0	6.5	13
	T9150-K	3.0		17

一体式发热芯型号规格表

Y950系列						
斜口烙铁头 (C型) 	图示	型号	Φ a mm	b mm	c mm	
		T950-1.2C	1.2	1.2	9.0	
凿状烙铁头 (D型) 	图示	型号	Φ a mm	b mm	c mm	
		T950-1.3D	0.5	1.3	9.0	
		T950-2.2D	0.5	2.2	9.0	
		T950-3.0D	1.0	3.0	9.0	
圆锥状烙铁头 (I型) 	图示	型号	Φ a mm		c mm	
		T950-0.5I	0.5		9.0	
刀状烙铁头 (K型) 	图示	型号	Φ a mm		c mm	
		T950-K	1.2		9.0	
N9100系列						
凿状烙铁头 (D型) 	图示	型号	Φ a mm	b mm		
		T9100-1.3D	0.5	1.3		
		T9100-2.2D	0.5	2.2		
		T9100-3.0D	1.0	3.0		
圆锥状烙铁头 (I型) 	图示	型号	Φ a mm			
		T9100-0.5I	0.5			
Y9130系列						
斜口烙铁头 (C型) 	图示	型号	Φ a mm	b mm	c mm	
		T9130-1.2C	1.2	1.2	10.0	
		T9130-2.4C	2.4	2.4	10.0	
		T9130-3.2C	3.2	3.2	10.0	
		T9130-4.6C	4.6	4.6	10.0	

版权信息

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。

警告	滥用可能导致使用者死亡或负重伤。
注意	滥用可能导致使用者受伤或对涉及物体造成实质破坏。

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。

【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, 请仔细阅读本说明书并请妥善保存, 以便在需要时查阅。

安全注意事项

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。为了确保人身安全, 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	
使用本产品工作时, 焊笔烙铁头部分可达到 200-450 度高温, 鉴于不合理应用可能致使用者烫伤或引起火灾, 使用时应严格遵守以下事项:	
<ul style="list-style-type: none"> <li>● 切勿在易燃物附近使用本产品。</li> <li>● 切勿让儿童接触到本产品。</li> <li>● 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。</li> <li>● 不要在潮湿的环境下使用或湿手操作本产品, 防止触电。</li> <li>● 不要擅自改动本产品及附属配件。</li> <li>● 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。</li> <li>● 更换产品部件时, 请使用安泰信原厂配件。</li> <li>● 暂时不需要使用或停止使用时请务必关闭电源开关。</li> </ul>	

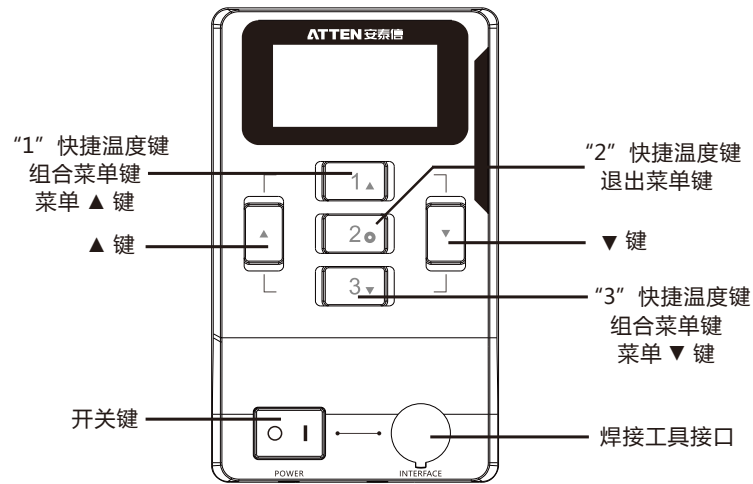
注意	
<ul style="list-style-type: none"> <li>● 本产品有ESD功能, 为确保功能正常使用, 连接主机必须使用三芯电源线。</li> <li>● 在焊接操作时会有烟雾产生, 请做好排烟工作。</li> <li>● 使用设备时请勿嬉戏及认为危险之行为, 此举易导致他人或自己受伤。</li> <li>● 请勿使用本产品进行焊接以外的的工作。</li> <li>● 不要改装本产品及配件, 此举会失去原厂保修资格及损坏产品。</li> <li>● 在拔插电源线及手柄插头时, 请握住插头本体, 切勿拉扯电线。</li> <li>● 使用中切勿用力敲打本产品及附属配件, 此举会损坏产品。</li> </ul>	

免责声明

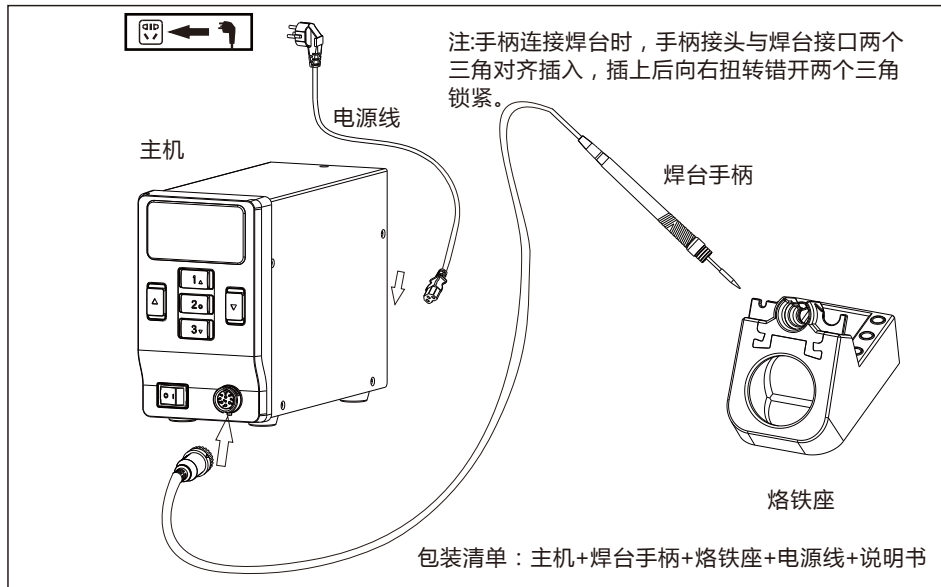
用户在使用本产品过程中, 对于未按照相关指导、自然灾害等不可抗力或个人行为等非产品质量不合格而引起的人身伤害或者财产损失, 本公司概不负责。

本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。在产品说明书的后续改进过程中, 本公司不负责另行通知。

## 整机示意图

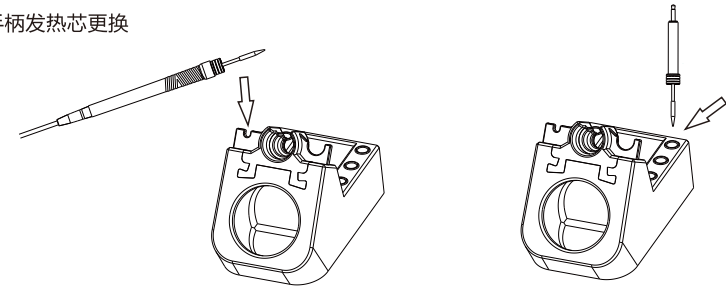


## 整机连接图及包装清单



## Y950 镊子发热芯更换

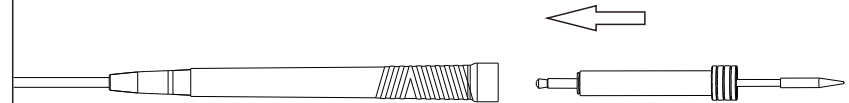
### 手柄发热芯更换



1 将手柄烙铁头部分放入烙铁座卡槽, 往外拉可以拔出, 然后将发热芯放于烙铁座上。

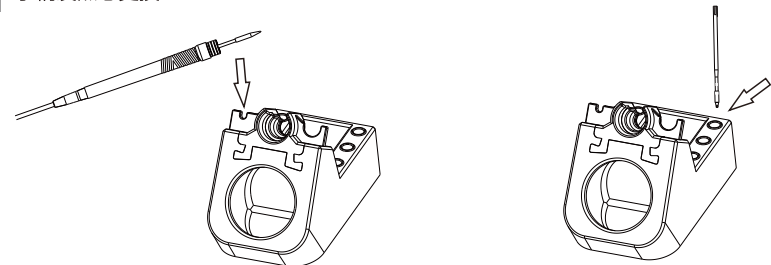
2 将新发热芯装回手柄

>>装回<<



## Y9130 Y9150 镊子发热芯更换

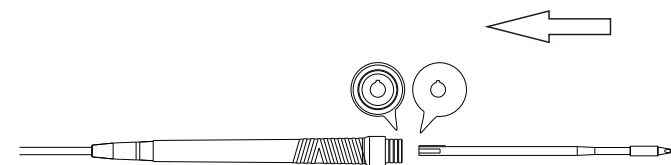
### 手柄发热芯更换



1 将手柄烙铁头部分放入烙铁座卡槽, 往外拉可以拔出, 然后将发热芯放于烙铁座上。

2 将新发热芯装回手柄

>>装回<<



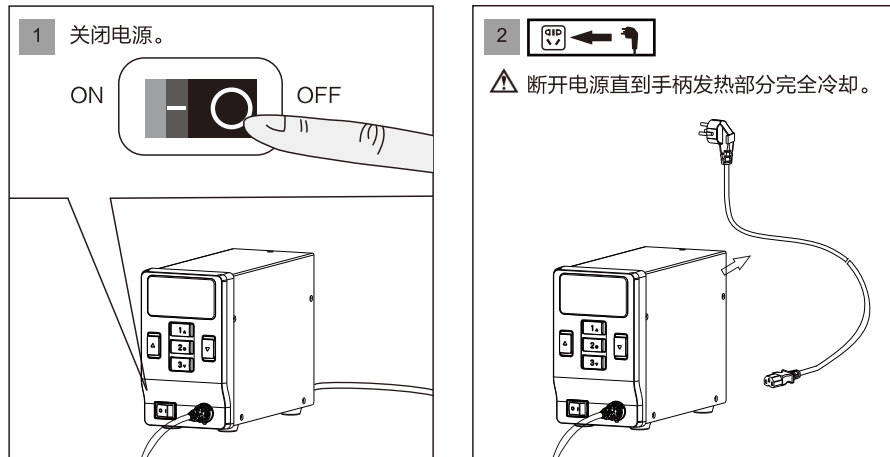
发热芯部分有个小卡位, 对准手柄插槽装入即可。

### 手柄规格型号

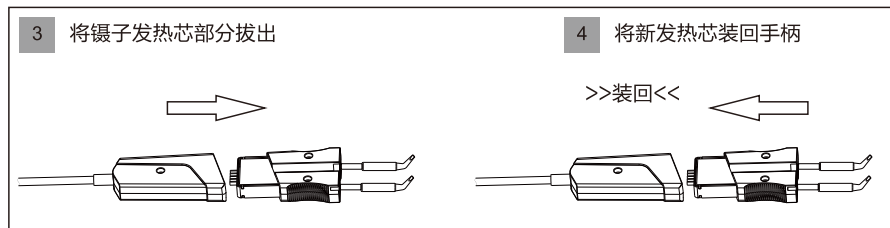
手柄型号	Y950	Y9130	Y9150	N9100
额定电压	12VAC	24VAC	24VAC	12VAC
加热功率	50W	130W	150W	50Wx2
温度范围	150°C ~ 480°C / 302°F ~ 896°F			
电缆材料	耐高温硅胶			
发热芯类型	一体式发热体			
温度传感器	热电偶			
发热芯型号	Y950系列	Y9130系列	Y9150系列	N9100系列

**注：机器更换手柄或发热芯可能会导致温度不准，如果温度不准建议用户使用温度校正功能。**

### 更换发热芯



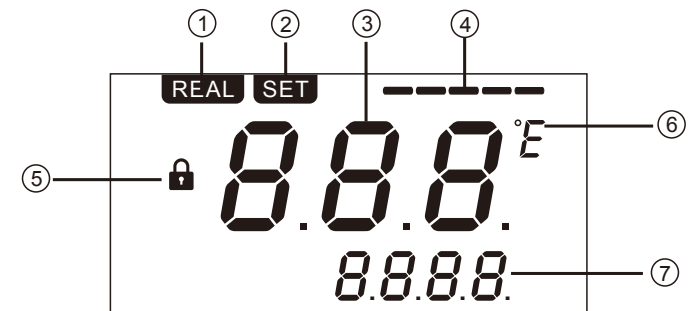
### N9100 镊子发热芯更换



### 技术参数

产品型号	ST-9150
额定工作电压	AC 230V±10% 50Hz (110V±10% 60Hz)
额定功率	150W
电源保险丝	T1.6A(230VAC) 3A(110VAC)
温度范围	80°C~480°C/176°F~896°F
温度稳定度	±1°C (空气静止没有负载)
温度调节步进	长按以10个单位数进行调节，短按以1个单位数进行调节
待机功能	0~60分钟，默认1分钟,开启待机功能
休眠功能	0~60分钟，默认30分钟,开启休眠功能
快捷温度	3组温度，可快捷调用
工作条件	温度0°C~40°C 相对湿度<80%
储存条件	温度-20°C~80°C 相对湿度<80%
外形尺寸	(L)210x(W)88x(H)150mm
重量	约3KG

### LCD显示描述：



1. REAL(Real Temperature)：实际温度显示状态符号
2. SET(Set Temperature)：开机及设置温度显示状态符号
3. 主显示窗口。显示实际温度值
4. 加热模拟条，显示当前工作时加热功率强度大小
5. 锁标志
6. 温度单位符号
7. 温度预设值

## 开机显示

机器通电后，打开电源开关。屏幕显示系统版本号1秒钟。（版本显示会随版本升级而不同，如VXX，X代表任意数字。）



(含义：ST-9150 V0.1版)

## 工作状态

### 1. 正常工作

(图1-1)含义：实时温度值为350℃，设定值350℃，设定值锁定，加热功率值3格。

### 2. 进入待机模式

(图1-2)含义：待机模式时，会以150℃加热。按任意键和动手柄恢复正常。

(默认1分钟进入)

### 3. 进入休眠模式

(图1-3)含义：加热功能关闭，发热芯不加热。按任意键恢复加热。

(待机功能开启后才能用,默认30分钟后进入)

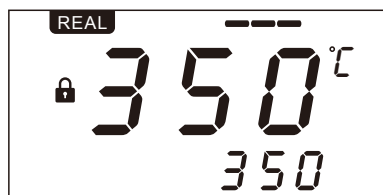


图 1-1

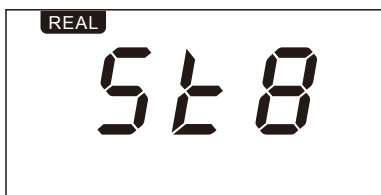


图 1-2

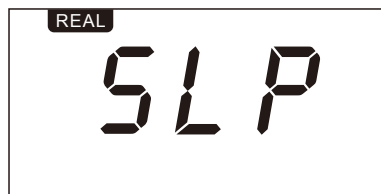


图 1-3

## 10. 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。

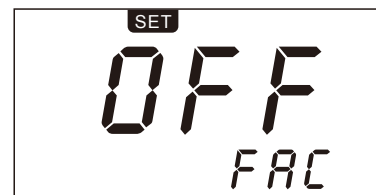


图 1-24



图 1-25

出厂默认值：Loc (温度锁定)：OFF

CAL (用户校温值)：清零

STB (自动待机)：1分钟

SLP (自动休眠)：30分钟

BI (讯响功能)：开启

H-L(上下温度报警)：关闭

C-F (温度单位)：℃摄氏度

PSD(密码功能)：关闭

快捷温度1：200℃

快捷温度2：300℃

快捷温度3：400℃

## 错误信息

E02：温度传感器开路(如图 1-26)

E03：过零讯号丢失(如图 1-27)

E04：加热过载

E05：过流保护

E07：传感器短路

E08：超温异常

E09：：焊笔被移除



图 1-26

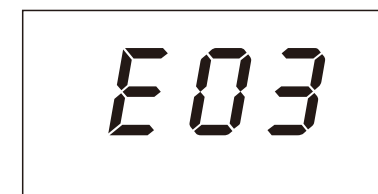


图 1-27

## 8. 报警温度上下限设置

在H-L菜单下，按“▲”和“▼”键可设置温度上下限数值和OFF。(如图1-19)表示报警温度上限温度20°C (68°F)和下限温度-20°C (-68°F)，温度超过设定范围报警，(如图1-20)OFF表示温度上下限功能关闭。报警温度上下限温度的设置范围为：20~80°C (68°F~176°F)。



图 1-19

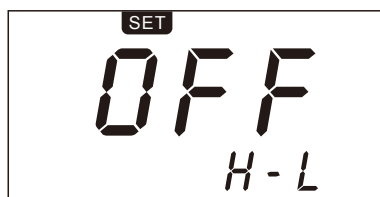


图 1-20

## 9. 密码功能设置

在PSD菜单下，按“▲”和“▼”键可调节密码设置值，密码值可以设置“1”到“999”区间数。(如图1-21)显示表示密码功能开启，(如图1-22)为进入菜单输入界面，(如图1-23)为密码错误界面。首次进入未设密码，再设置密码情况下需输入密码再按2键确认进入菜单。(注：在忘记密码情况下，可直接输入超级密码906就可以进入菜单界面。)

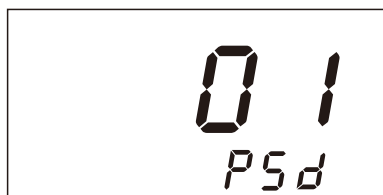


图 1-21



图 1-22



图 1-23

## 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)

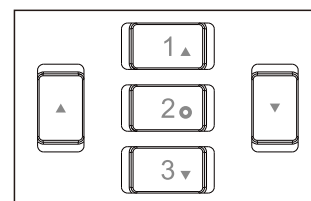


图 1-4

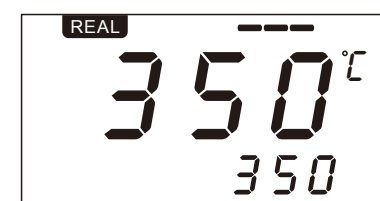


图 1-5

## 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。

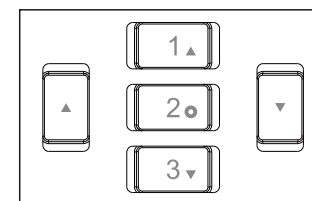


图 1-6

## 菜单设置模式

正常工作模式下，同时按住“1键”+“3键”大于3秒出现密码输入界面，首次进入未设密码，再按2键确定直接进入菜单模式，再设置密码情况下需输入密码再按2键确认进入。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。

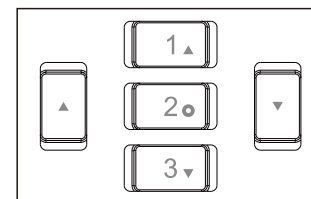


图 1-7

- 【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。

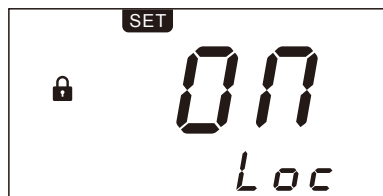


图 1-8

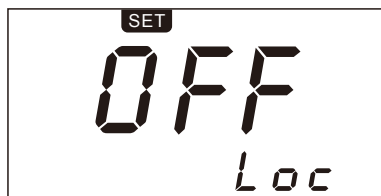


图 1-9

## 3. 温度单位切换

在C-F菜单下，按“▲”和“▼”键，可切换温度单位。(图1-10)设置 -C- 温度单位为°C，(图1-11)设置 -F- 温度单位为°F。

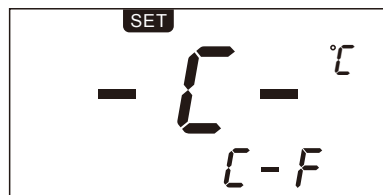


图 1-10

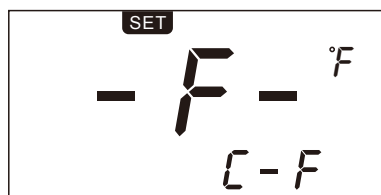


图 1-11

## 4. 温度校正

在CAL菜单下，按“▲”和“▼”键调节校正温度值。校正范围[-50°C~ 50°C (-90°F~90°F)]。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。

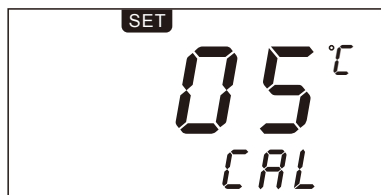


图 1-12

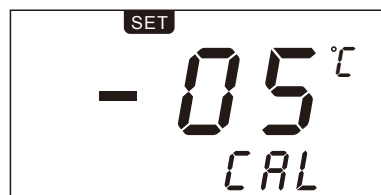


图 1-13

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. 自动待机功能

在STBY菜单下，按“▲”和“▼”键，可设置待机参数：关闭/开启时间: 1~60(默认为1分钟)，单位为分钟。进入待机状态时，发热芯温度降150°C。(图1-14)为开启自动待机功能，设置待机时间为20分钟。(图1-15)为关闭自动待机功能。在待机状态，拿起焊接工具或按任意键会自动恢复正常工作模式。(注:如果设备处于非静止状态下会影响设备进入自动待机)

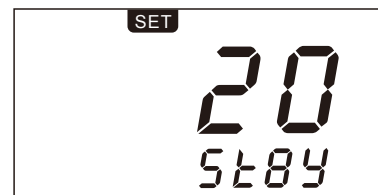


图 1-14

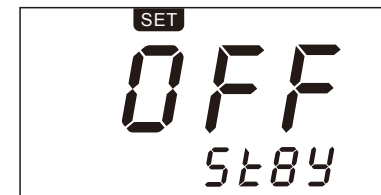


图 1-15

## 6. 自动休眠功能

注：自动休眠功能需要在自动待机功能开启时才能使用，自动待机功能关闭时自动休眠功能同时关闭，在自动待机功能关闭时设置休眠时间是无效的。在SLP菜单下，可按“▲”和“▼”键，可设置待机后休眠时间:1~60(默认30分钟)，单位为分钟。在休眠状态，按任意键会自动恢复正常工作模式。

例：待机时间为10，待机后休眠时间是20。停止使用机器到休眠时间为：30 = 10+20，休眠后发热芯不加热。



图 1-14

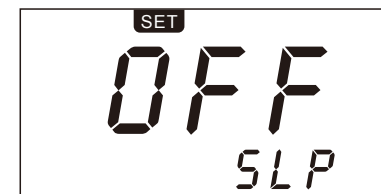


图 1-15

## 7. 讯响设定功能开关

在BL菜单下，按“▲”和“▼”键，可开关讯响。(如图1-17)OFF表示为关，(如图1-18)ON表示为开。

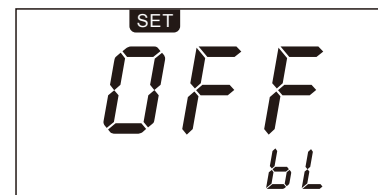


图 1-17



图 1-18