

文 宇 创 新

**WenyuCreative**

WY815P 二合一高频拆焊台

高端专业用户首选

用户手册

感谢您选择我们的产品，本产品专为专业用户应用设计，使用前请仔细阅读本手册，以获得最佳的使用体验。

敬请保留此手册，以备日后查阅。

### 注意事项：

本使用说明书之“警告”和“注意”的定义如下：

**警告：** 滥用可能导致使用者重伤或死亡

**注意：** 滥用可能导致使用者受伤或对物体造成实质破坏

### **注意：**

当电源接通且工作在 常开 或 自动激活 模式时，烙铁头温度处于高温状态。此时使用可能导致灼伤或火患，请严格遵守以下事项：

- 1, 使用中注意避开易燃、易熔物体，并注意人体应保持与烙铁头足够的安全距离，避免人或物受到伤害。
- 2, 通知现场其它人员，烙铁头极易灼伤，并可能引发危险事故。
- 3, 更换 部件 或 烙铁头时，应关闭电源，并在冷却到室温时进行。
- 4, 未使用中的烙铁请务必放置在随机的全包围结构烙铁座中，避免烫伤人或物体。
- 5, 务必遵守本说明注意事项，避免滥用本产品。
- 6, 焊台在开机状态下，需要散热，严禁覆盖或包裹！

为避免本产品损坏及确保操作安全，应遵守以下事项：

- 1, 使用本产品指定的电压及频率（详见机器标识）。

- 2, 当本产品损坏时, 特别是电源线破损时, 禁止使用。
- 3, 不可使用烙铁头进行焊接以外的工作。
- 4, 禁止敲击主机及手柄。
- 5, 禁止自行改造本产品。
- 6, 更换部件请使用原厂指定产品。
- 7, 不可在结露及高湿度环境中使用本产品。
- 8, 本产品配用三线接地插头, 必需插入三孔接地插座内, 并确保妥善接地。
- 9, 不可在弄湿焊台或者手湿的情况下使用焊台, 不可拉拽电源线及手柄线。
- 10, 使用中应妥善固定, 避免跌落。
- 11, 焊接时会有烟产生, 应保持工作场合通风良好。
- 12, 使用焊台时, 切不可进行任何可能造成人身伤害或损坏物体的动作。
- 13, 本产品应远离儿童或在有成人监督的情况下使用和存放。

部件名称:



## A 部件说明

### 1, 烙铁架

配用的烙铁架为全包围结构设计，请在焊接完成后将烙铁手柄插入烙铁架以避免意外烫伤。

配套的高温清洁海绵请在充分吸水后挤干再放入烙铁架前端托盘中使用，需要注意应避免水量过多，这会加速烙铁头的老化并有可能造成震动开关失灵。

### 2, 风枪挂架

本产品配用的风枪挂架请选择合适的位置固定安装，**安装时注意避免风枪嘴方向有易燃物**，建议斜向上 45 度固定。

### 3, 烙铁手柄

#### 不可更换非原厂手柄！

本产品配用之烙铁手柄使用 6 芯 GX16 插头，具有防呆设计，插入时需要使主机插座凸点与手柄插头凹槽的对应位置保持一致。

**安装烙铁头时，务必在关机状态下**，只需要拧下金属套管部分，插入的烙铁头应该与温度探针良好接触，并在温度探针弹簧作用下保持浮动状态。

### 4, 风枪手柄

#### 不可更换非原厂手柄！

本产品配用风枪手柄使用 8 芯 GX16 插头，具有防呆设计，插入时

需要使主机插座凸点与手柄插头凹槽的对应位置保持一致。

**风嘴安装时，务必在关机状态下，**对准风嘴与风枪手柄管上的凹槽慢慢插入到底后顺时针旋转。

## 5, 烙铁头及风嘴

请使用原厂烙铁头及风嘴，非正确的烙铁头及风嘴选择可能影响使用体验！

## B 产品的连接：

**注意：连接或拆开焊台时，务必切断电源，以免造成人身伤害或产品损坏！**

- 1, 将随机电源线品字插头插入主机电源插座，插入时注意方向是否正确。
- 2, 将风枪及烙铁放置于对应的风枪及烙铁座上并拧好航插的螺母。\* **注意：**主机航插座螺母如有松动需要及时拧紧
- 3, 将风枪及烙铁插头插入对应的插座中。
- 4, 将插头插入电源插座。
- 5, 打开电源开关。

## C 产品的使用：

开机后，将显示产品信息页面，1 秒后跳转到设定默认界面（出厂设置为烙铁界面，烙铁温度设定 350 度），转动旋转编码器可以在-产品信息->烙铁->风枪->烙铁风枪复合界面->设定，共 5 个界面

间进行选择。

1, 烙铁温度的设定：

在烙铁界面，单击旋转编码器，温度显示变为红色，转动旋转编码器可以调节所需要的温度。再次单击旋转编码器（以下简称单击）确认退出（或在 5 秒无操作后自动退出设定状态）

**注意：**高频烙铁的特性决定了它良好的热传导及温度稳定能力，在使用中应避免使用过高的工作温度，这会加快助焊剂的挥发，使用体验变差；在足够助焊剂的情况下，适当调高设定温度有助于提高生产效率。

当工作空间足够时，应尽可能使用截面积大的烙铁头，以获得良好的导热能力，错误的烙铁头选择会造成焊接品质劣化。

在强力模式时，烙铁头温度在脱离工件后，会有温度过冲现象，过冲的大小由工件大小及在工件上持续加热时间的长短决定。当过冲高于设定值 50 度时，主机将暂时关闭加热，直到烙铁头温度降到安全设定值，以避免烙铁感应加热线圈的熔损。

**注意！**当烙铁实际温度高于设定温度时开机，会的报警信号，此并非故障，在烙铁头温度回落后再开机，报警解除。这个设计是为避免更换线圈时可能将热电偶接反造成加热线圈熔损。

2, 风枪温度的设定:

在风枪界面上, 第一次单击旋转编码器, 风枪温度显示变成红色, 转动旋转编码器可以调节温度设定, 第二次单击旋转编码器风速设定变为红色, 转动旋转编码器可以调节风速设定。第三次单击旋转编码器退出 (或 5 秒无操作自地退出)。

3, 烙铁-风枪复合界面的使用:

默认此界面未启用, 需要由用户在菜单设定中启用。

对应的设定依然同烙铁及风枪的操作, 不同的是, 第一次单击修改烙铁温度, 第二次单击修改风枪温度, 第三次单击修改风速设定, 第 4 次单击退出。

4, 设定界面的使用:

详见后页菜单结构及说明图

5, 产品信息界面:

显示产品型号信息。无可用操作。

**D 高效使用的技巧:**

1, 焊接前清理烙铁头工作面。

2, 正确的温度设定有助于提高工作效率, 当需要完成电路搭桥时, 例如在使用 63 锡: 200 度的温度参考设定可以较容易的焊出锡桥; 当需要焊接密脚 IC 时, 300-320 度的温度参考设定能带来较好的流动性; 当批量焊接排针时, 350-380 度的温度设定能提高工作效率。

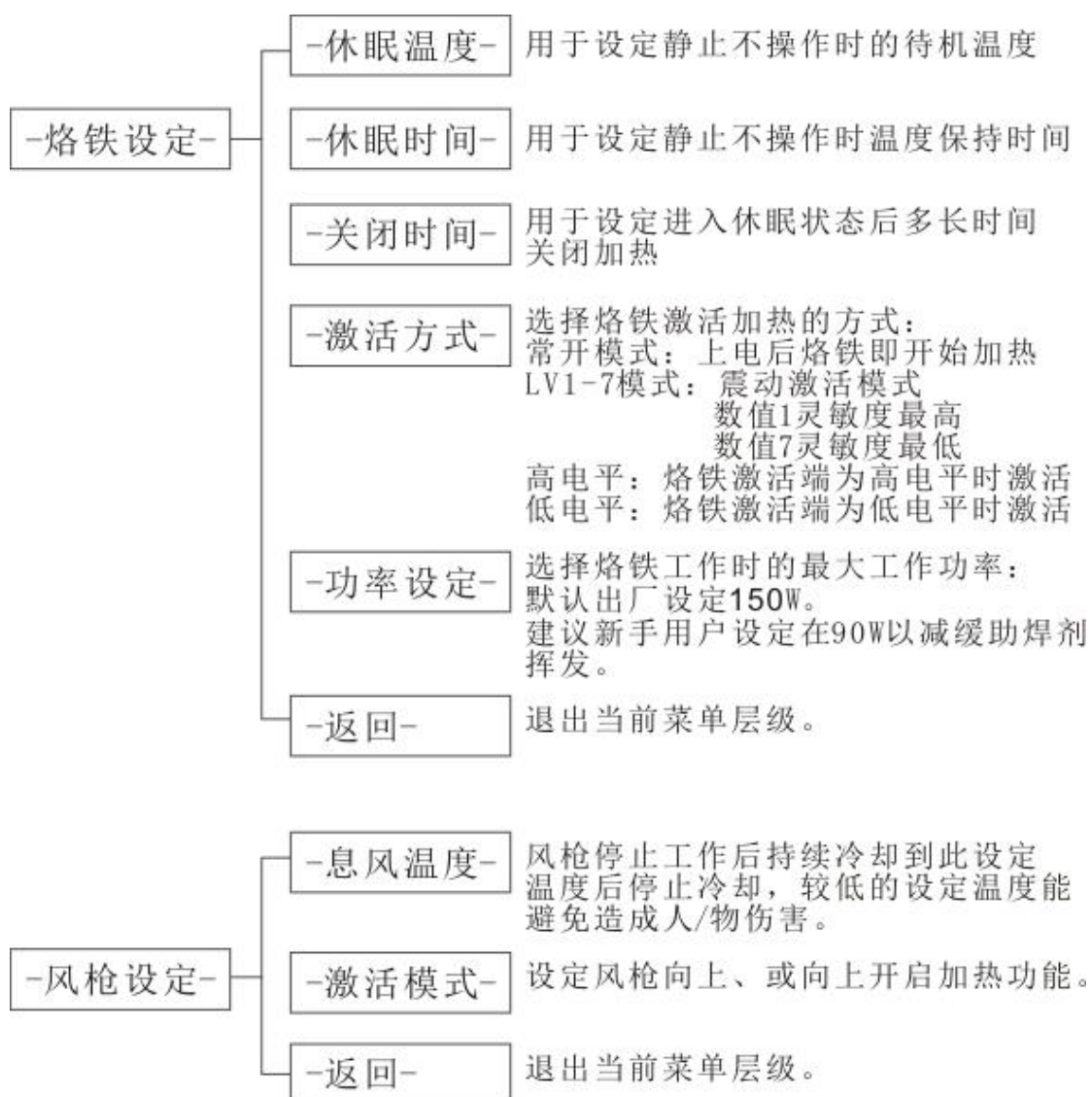
- 3, 正确的烙铁头选择能有效提高焊接效果, 由于热阻的存在, 截面积越小的烙铁头导热效果越差, 所以, 在选择烙铁头时, 需要在空间足够的情况下, 选择有较大截面的烙铁头。
- 4, 当明显感觉设定的温度不足以应付工作使用时, 需要考虑使用外部的测温仪对烙铁 / 风枪进行校准, 校准时测温需要留意正确的方法: 烙铁头 - > 建议使用专用的烙铁测温仪, 并在使用中保持感温头清洁并悬空。风枪 - > 使用小尺寸的热电偶在距离出风口 10 mm 处测温可以获得较好的使用体验。
- 5, 新的烙铁头及风嘴应该在首次使用过后拆下清理再装上, 可以避免由于反复热胀冷缩造成锁死, 而导致后续更换不便。
- 6, 当烙铁头上出现黑色氧化物时, 应该在冷却后清理干净, 然后在升温的过程中再次上锡。当烙铁头工作面出现明显凹坑或爬锡现象时, 请更换新的烙铁头。
- 7, 烙铁对焊点的熔化是靠热量的传递进行的, 额外施加压力在烙铁头上无助于焊点的熔化, 反而容易造成手柄损坏。
- 8, 避免使用酸性助焊剂, 酸性助焊剂会严重缩短烙铁头的使用寿命。
- 9, 不可使用烙铁头进行锡焊以外的作业, 这会加快烙铁头的老化。



### 故障与排除:

- 1, 开机持续滴滴声 - > 检测手柄是否连接  
手柄是否损坏
- 2, 大负载工作离开工件后, 滴滴声 - > 线圈过热保护动作, 温度回落后正常。
- 3, 烙铁手柄不能激活 - > 检查激活模式设定是否正确  
更换震动开关  
检查手柄是否断线
- 4, 风枪手柄不能激活 - > 检查激活模式设定是否正确  
更换滚珠开关  
检查手柄是否断线
- 5, 烙铁不能升温 - > 检查手柄线圈是否断线  
更换加热线圈后热电偶线序是否错误
- 6, 风枪不能升温 - > 检查手柄连接线是否断开  
检查加热芯是否损坏  
更换加热芯后, 热电偶线序是否错误
- 7, 主机不能开机 - > 检查市电供电是否正常  
更换电源线  
如以上均不能解决, 请联系售后

## 菜单操作结构图表示意图



-峰鸣音量-

设定操作时提示声音的大小

-开机界面-

设定开机后显示的操作界面

-出厂设置-

恢复出厂参数设定，恢复后主机将重启

-系统信息-

显示软件及硬件版本及产品序列号

**\*在本界面长按会在软件版本后显示！号**

**未充分理解本界面相关参数时，请不要修改！**

表示激活校准及高级参数设定菜单。在本次退回工作界面前，可以在烙铁及风枪界面进入以下菜单

-温度校准-

在烙铁工作界面测量温度偏差后输入误差值，单击退出

-运放修正-

进入后选择短路校准和10mV校准  
在短路校准界面，短接好手柄热电偶后单击保存。  
10mV校准界面下，需断开手柄热电偶，并对热电偶两端加上10mV的参考电压，单击保存。  
以上两个参数校准偏差过大，保存不会生效。

-PID设定-

根据不同工况精细调节温度控制过程。

-退出-

返回工作界面