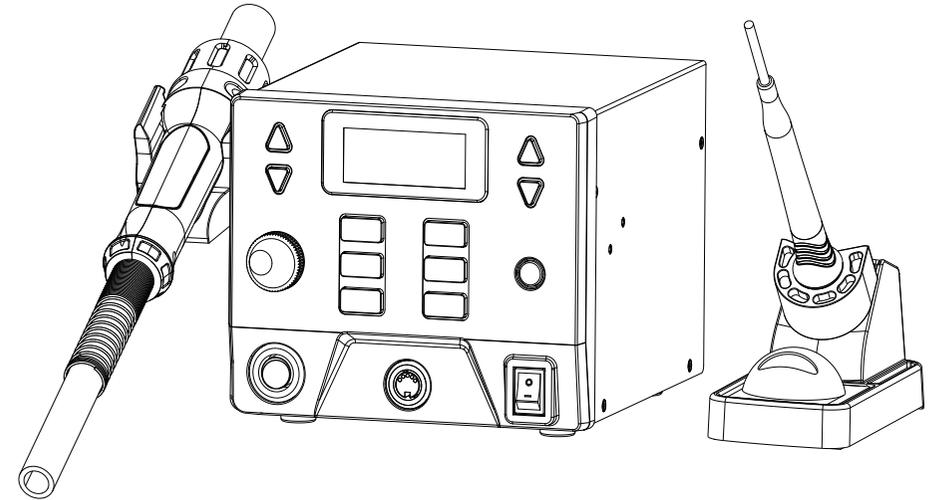


# ATTEN

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



## ST-8602D 二合一维修系统说明书

本产品由于出厂需要经过测试,所有烙铁头会带有少量锡  
钢套略有泛黄,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 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  
CBN035394(A)

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

## 风枪故障信息

故障代码或故障描述	故障可能原因及解决对策
E2: 传感器开路	风枪接口或是手柄接触不良, 更换发热芯。
E3: 无过零讯号	过零电路损坏, 返厂维修。
E7: 传感器短路	发热芯内的温度传感器发生短路故障, 或发热芯开路, 请更换发热芯。
E8: 过温保护	1. 温度传感器异常, 请更换发热芯。 2. 发热芯温度过高, 请冷却后, 重新启动机器。
E10: 发热芯过热	解决方法: 返厂维修
E11: 风机故障	解决方法: 返厂维修
E13: 加热输出开关失效	加热输出开关器件失效, 器件已短路损坏, 返厂维修。
屏幕不亮	出现该问题是可以尝试使用以下措施来解决。如果使用以下的方法之后仍无法解决问题则该设备需要返厂检查。 1. 检查插座开关是否已经打开。 2. 检查插座是否有电压。 3. 检查电源线插头是否松脱。 4. 保险丝是否损坏 ( 请更换同规格保险丝 ) 。

## 焊台故障信息

(图2-13) 显示S-E为传感器故障, 显示H-E为发热芯故障。

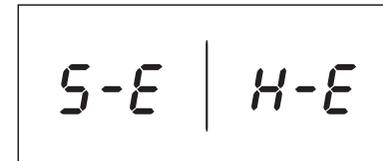


图2-13

### 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: \_\_\_\_\_

## 6. 讯响设定功能开关

在BL菜单下，按“▲”和“▼”键，可开关讯响。OFF表示为关，（图2-9）ON表示为开。热风台与电焊台讯响功能同时开关。

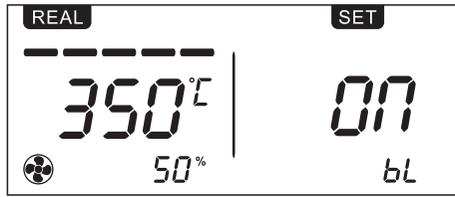


图2-9

## 7. 报警温度上下限设置

在H-L菜单下，按“▲”和“▼”可设置温度上下限数值和OFF。（图2-10）表示超出设定温度±20°C范围则报警（图2-11）OFF表示温度上下限功能关闭。

（报警温度上下限设置范围为：20~80°C）

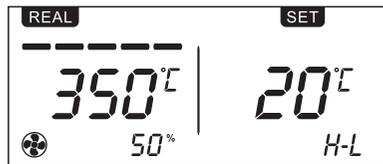


图2-10

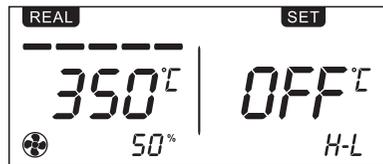


图2-11

## 8. 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。热风台与电焊台同时恢复出厂。

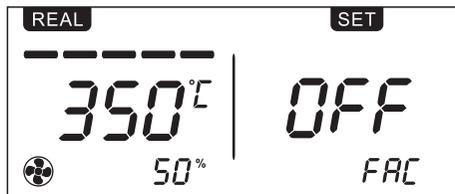


图2-12

出厂默认值：CAL（用户校温值）：00

LoC（温度锁定）：OFF

C-F（温度单位）：°C摄氏度

StBY（待机功能）：1分钟

BL（讯响功能）：ON

H-L（温度上下限）：20°C

快捷温度1：200°C

快捷温度2：300°C

快捷温度3：400°C

## 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，喷咀与烙铁头部分可达到200-500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：

- 切勿在易燃物附近使用本产品。
- 切勿让儿童接触到本产品。
- 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。
- 不要在潮湿的环境下使用或湿手操作本产品，防止触电。
- 不要擅自改动本产品及附属配件。
- 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。
- 更换产品部件时，请使用安泰信原厂配件。
- 暂时不需要使用或停止使用时请务必关闭电源开关。

### 注意

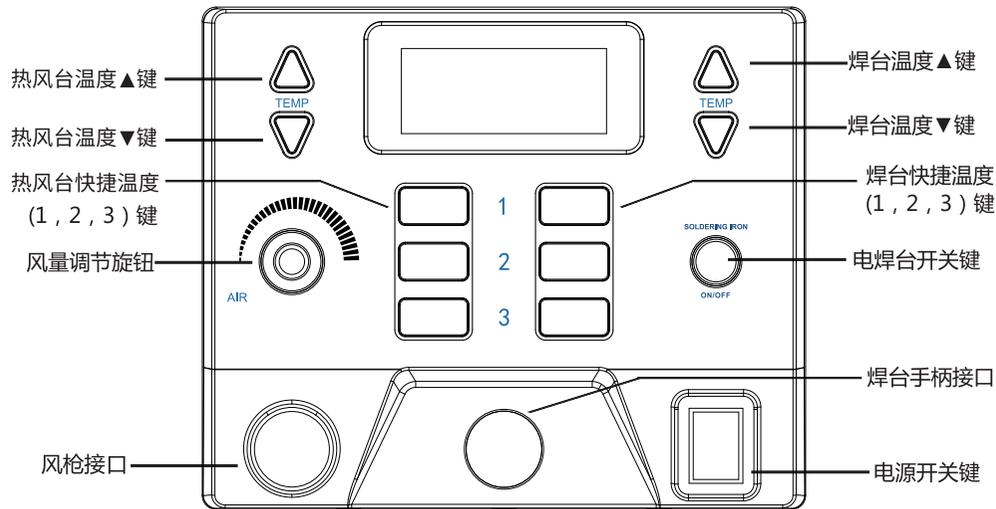
- 本产品有ESD功能，为确保功能正常使用，连接主机必须使用三芯电源线。
- 在焊接操作时会有烟雾产生，请做好排烟工作。
- 使用设备时请勿嬉戏及认为危险之行为，此举易导致他人或自己受伤。
- 请勿使用本产品进行焊接以外的工作。
- 不要改装本产品及配件，此举会失去原厂保修资格及损坏产品。
- 在拔插电源线及手柄插头时，请握住插头本体，切勿拉扯电线。
- 使用中切勿用力敲打本产品及附属配件，此举会损坏产品。

## 免责声明

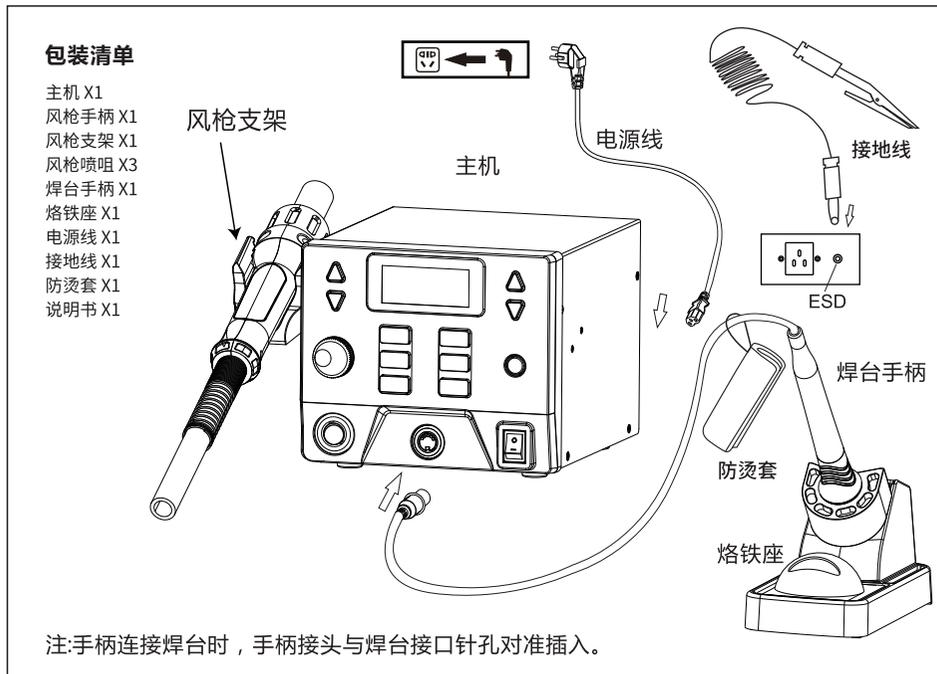
用户在使用本产品过程中，对于未按照相关指导、自然灾害等不可抗力或个人行为等非产品质量不合格而引起的人身伤害或者财产损失，本公司概不负责。

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



## 3. 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。(图2-6)为打开温度锁定,OFF为关闭温度锁定。

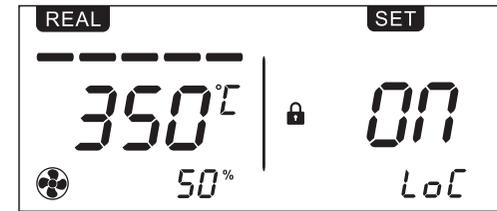


图2-6

## 4. 温度单位切换

在C-F菜单下,按“▲”和“▼”键,可切换温度单位。(图2-7)设置-C-温度单位为°C,设置-F-温度单位为°F。热风枪与电焊台温度单位切换同时进行。

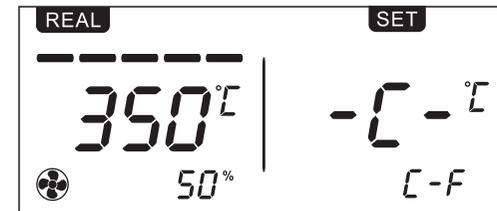


图2-7

## 5. 自动待机设置

在STBY菜单下,按“▲”和“▼”键调节待机时间(1-60分钟)和关闭待机功能(图2-8)。自动休眠时间=待机时间+20分钟(待机功能关闭,休眠功能也关闭)



图2-8

## 菜单设置模式

正常工作模式下，同时按住右边“1键”+“3键”大于或等于3秒出现焊台菜单界面。在菜单页面按2键退出菜单设置页并保存设置。

### 1. 菜单设置模式下的按键定义。

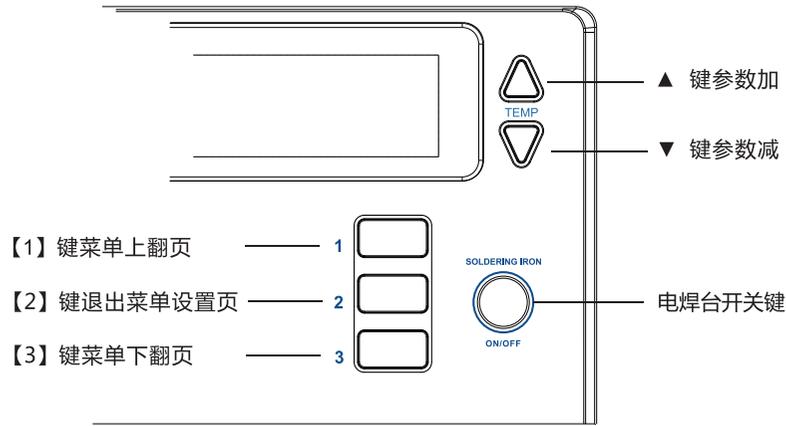


图 2-4

### 2. 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2-5

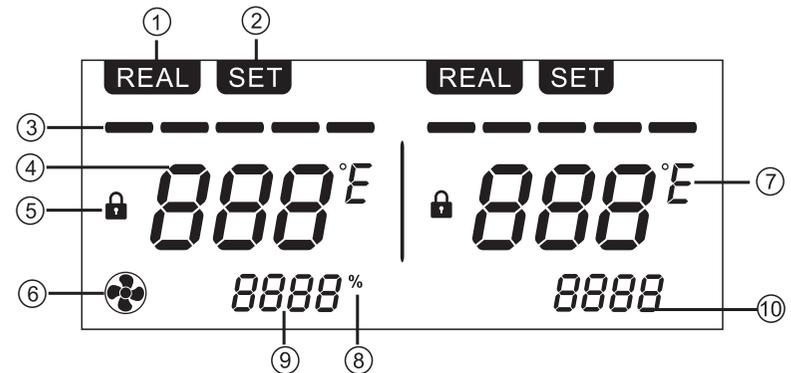
注：用户在更换发热芯或手柄时，如发现温度不准确，可以通过更改此功能参数进行校准，操作如下：

1. 将待校温的手柄温度设定在一个合适的温度，例如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。
3. 例如测得实际温度为365°C/689°F，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。

## 技术参数

产品型号	ST-8602D	
类型	电焊台	热风台
额定工作电压	AC 230V ±10% 50Hz / (110V±10% 60Hz)	
电源保险丝	T8A (230V AC) / T12A (110V AC)	
额定功率	90W	1300W (230V AC) 1000W (110V AC)
温度范围	200°C~500°C/392°F~932°F	100°C~500°C/212°F~932°F
温度稳定性	±2°C (静止空气中没有负载)	±5°C
风量调节	旋钮调节(1%~100%)	
温度调节步进	长按以1个单位数快速进行调节,短按以1个单位数进行调节	
待机功能	默认1分钟(1~60分钟可调)	默认30分钟(1~60分钟可调)
休眠功能	休眠状态 = 待机时间 + 20分钟 (待机功能关闭,本功能也关闭)	待机时间结束,进入休眠状态
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 < 85%RH
储存条件	温度-20°C ~ 80°C	相对湿度 < 85%RH
外形尺寸	(L)200x(W)170x(H)150mm	
重量	约4.8KG	

### LCD显示描述：



左边为热风台显示区域，右边为焊台显示区域。

- |                          |           |
|--------------------------|-----------|
| 1. 实际温度显示状态符号            | 6. 风量图标   |
| 2. 设置温度显示状态符号            | 7. 温度单位符号 |
| 3. 加热模拟条,显示当前工作时加热功率强度大小 | 8. 风量百分比  |
| 4. 主显示窗口,显示实际温度值         | 9. 风量显示值  |
| 5. 锁定图标                  | 10. 温度设置值 |

## 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：V01版)

## 工作状态

### 1. 正常工作

(图1-1)右边含义：实时温度值为350℃，设定值350℃，设定值锁定，加热功率值5格。

(图1-1)左边含义：实时温度值为350℃，风量值50%，加热功率值5格。

### 2. 进入待机模式

(图1-2)右边含义：焊台待机状态，此时发热芯以200℃加热。按焊台侧任意键或摆动手柄恢复正常工作。

(图1-2)左边含义：风枪放于搁架，此时风枪不加热不送风，重新拿起风枪，恢复正常工作。

### 3. 休眠模式

(图1-3)右边含义：焊台进入休眠状态，发热芯不加热，按焊台开关键重新开始工作。

(注：在待机状态20分钟过后焊台自动进入休眠状态)

(图1-3)左边含义：风枪进入休眠状态，直接拿起风枪不恢复工作，需要按风枪手柄按键恢复工作(设置待机时间后进入休眠状态，默认待机时间30分钟)

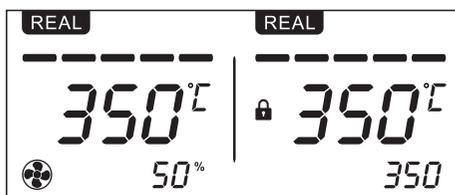


图 1-1



图 1-2



图 1-3

## 电焊台操作说明

机器左边为热风台操作区域，右边为焊台操作区域。

### 电焊台开启及温度设置

在正常通电下电源开启时显示(图2-1)，焊台处于关闭状态，需按电焊台开关键，才可以启动焊台工作，在正常工作时，按右边焊台温度“▲”或“▼”键(图2-3)，调整温度值(图2-2)，长按“▲”或键“▼”可快速调整，停止按键3秒后自动保存温度设置。(锁定功能开启时温度值不可调整)

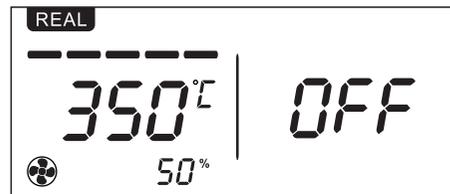


图 2-1

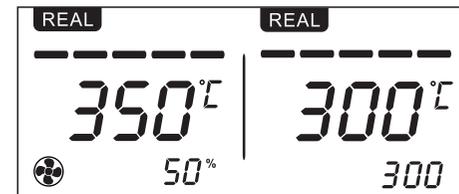


图 2-2

### 快捷温度存取(用户自定义)

正常工作时，提取快捷温度，按一下右边“1或2或3”键(图2-3)，可快速提取存储于“1或2或3”通道中的设定温度。

正常工作时，存储快捷温度，长按(大于3秒)右边“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。

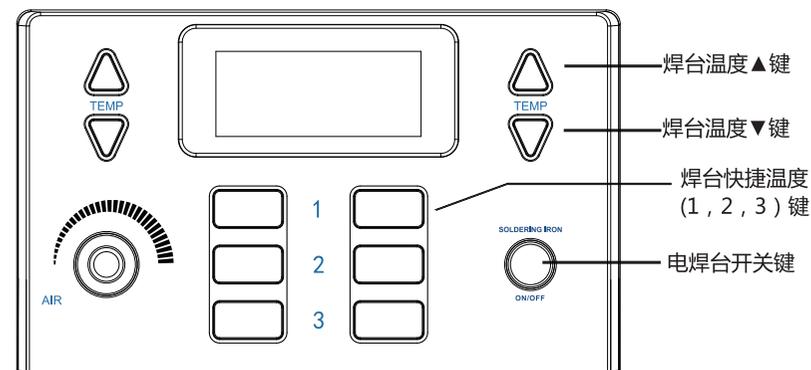


图 2-3

## 6. 讯响设定功能开关

在BL菜单下，按左边“▲”和“▼”键，可开关讯响。OFF表示为关，（图1-12）ON表示为开。热风台与电焊台讯响功能同时开关。

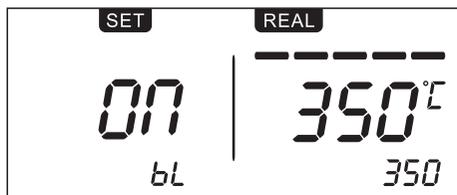


图1-12

## 7. 定时工作功能

在HTO菜单下，按左边“▲”和“▼”键，可调节定时工作时间。【1】【3】键上下切换菜单【2】键退出和保存设置。显示OFF为关闭定时工作。最小设置定时工作时间为10秒，最大为900秒。（图1-13）左边显示意为定时工作时间900秒。（图1-14）左边显示的900为倒计时时间。



图1-13



图1-14

## 8. 恢复出厂

在FAC菜单下，按左边“▲”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。热风枪与电焊台同时恢复出厂。

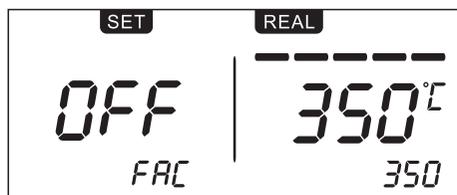


图1-15

出厂默认值：CAL(用户校温值)：0°C  
LoC(温度锁定)：OFF  
C-F(温度单位)：°C摄氏度  
StBY(待机功能)：30分钟  
BL(讯响功能)：ON  
HtO(定时工作)：OFF

快捷温度1：200°C  
快捷温度2：300°C  
快捷温度3：400°C

# 热风台操作说明

机器左边为热风台操作区域，右边为焊台操作区域。

## 温度与风量设置

正常工作时，按主机面板左边“▲”或“▼”键(图1-5)，调整温度值(图1-4)，停止3秒后自动保存温度设置。通过风量调节旋钮调节风量，顺时针风量增大，逆时针风量减小。（锁定功能开启时，温度值与风量值不可调整）

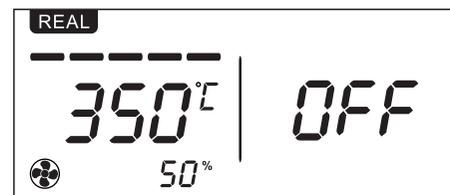


图 1-4

## 快捷温度/风量存取（用户自定义）

正常工作时，提取快捷温度/风量，按一下左边“1或2或3”键（图1-5），可快速提取存储于“1或2或3”通道中的设定温度/风量。

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

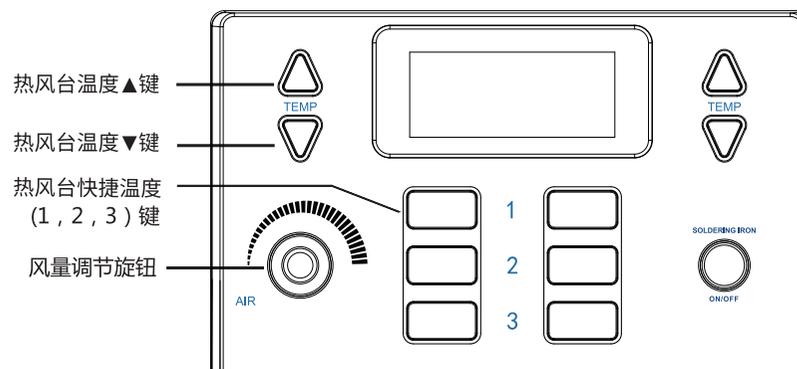


图 1-5

## 冷风功能

当设置温度低于100°C时,热风台进入冷风模式,冷风模式显示COL(图1-6),发热芯不发热风筒吹冷风发热芯快速降温。

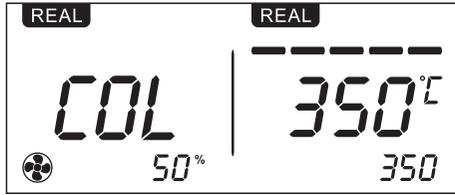


图 1-6

## 菜单设置模式

正常工作模式下,同时按住左边“1键”+“3键”大于或等于3秒出现热风台菜单界面。在菜单页面按2键退出菜单设置页并保存设置。

### 1. 菜单设置模式下的按键定义。

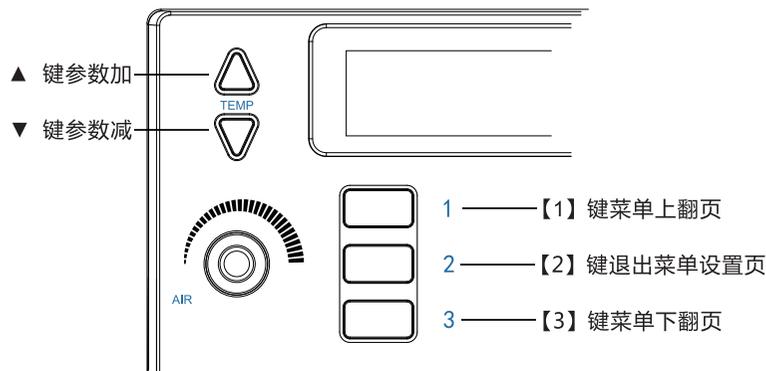


图 1-7

### 2. 温度校正

在CAL菜单下,按左边“▲”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,补偿校正温度值。当实测温度高于显示温度时取负温度值。

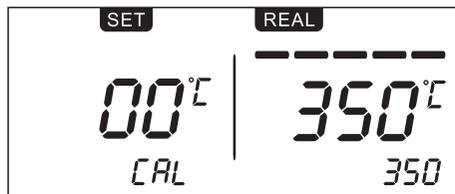


图1-8

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

- 1.将待校温的手柄温度设定在一个合适的温度,例如350°C/662°F.
- 2.待温度稳定后,使用测温仪测试风枪手柄出口口的实际温度。
- 3.例如测得实际温度为365°C/689°F,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。

### 3. 温度锁定功能

在LoC菜单下,按左边“▲”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。(图1-9)为打开温度锁定,OFF为关闭温度锁定。

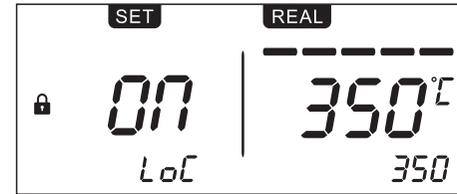


图1-9

### 4. 温度单位切换

在C-F菜单下,按左边“▲”和“▼”键,可切换温度单位。(图1-10)设置-C-温度单位为°C,设置-F-温度单位为°F。热风台与电焊台温度单位切换同时进行。

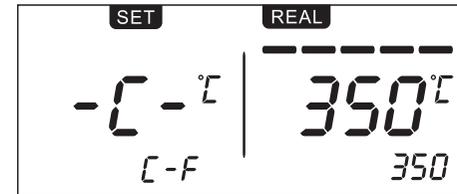


图1-10

### 5. 待机功能

在STBY菜单下,按“▲”和“▼”键,可调节待机功能开启和关闭。(图1-11)OFF表示待机功能关闭,当设置值为1~60分钟时,对应的是待机时间长短。

在开启了待机功能时,将风枪放入支架后,风枪则自动停止工作,在待机时间内重新拿起风枪,风枪则自动开始工作,在已过待机时间后,重新拿起风枪则需要短按风枪手柄按键开始工作。(注:默认待机30分钟,在定时功能和待机功能同时开启时,定时功能在风枪启动时重新计时。)

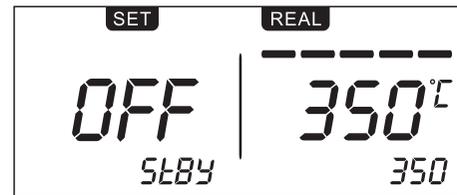


图1-11