

T3B

智能焊台

T3B Smart Soldering Station

使用说明书



T3B智能焊台使用指南

T3B Smart Soldering Station Product Manual

注意事项	01
产品特点	02
产品参数	02
部位简介	03
焊台的使用	06
烙铁头的使用和维护	07
产品售后	09

1 注意事项

焊台注意事项

为避免损坏焊台及作业环境的安全,应遵守以下事项:

- 本产品使用三线接地插头,必须插入三孔接地插座内,不要更改插头或使用未接地三头适配器而使接地不良。如需加长电线,请使用接地的三线电源线。
- 切勿擅自改动焊台。
- 更换部件时,应采用原厂原件。
- 切勿弄湿焊台,手湿时禁止使用焊台,亦不能拉扯电源线。
- 焊接时会冒烟,工作环境应有良好的通风设施。
- 使用焊台时,不可做任何可能伤害产品的行为。
- 若长时间不使用本产品,请妥善放置干燥环境下。

烙铁头注意事项

当电源接通时,烙铁头温度处于高温状态,鉴于滥用可能导致灼伤或火患,请严格遵守以下事项:

- 请避免本焊台的滥用,应按照操作说明使用本产品。
- 切勿触及烙铁头附近的金属部分。
- 切勿在易燃物体附近使用烙铁头。
- 通知其他人员,烙铁头极易灼伤,可能引起危险事故。休息时或完工后应关闭电源。
- 切勿将烙铁敲击工作台以清除焊剂残余,此举可能严重震损烙铁。
- 切勿使用烙铁头进行焊接以外的工作。

 本产品有防静电措施,请务必接地使用。

2 产品特点

T3B智能焊台具有以下特点

- 连接艾讯平台可自动更新,焊台软件功能无限升级。
- 210/115焊笔纳米精密焊接,极速升温2秒化锡。
- 智能识别焊接目标和环境,功率智能补偿,自动保护。
- 2.4寸彩屏显示,100-450度温度可调,带实时休眠。
- 支持T210、T115两款手柄,自动识别型号和工作状态。
- 个人习惯温度自记忆,三通道温度快速切换,旋钮调节。
- 主机内置环境温度传感器,避免高温作业。
- 工作时间自动记录,疲劳作业自动提醒。
- 超强防静电隔离设计,满足工业ESD标准。
- 连接艾讯平台可自定义设置个性化开机界面。

3 产品参数

|| 焊台主机参数

产品型号:T3B	输入电压:AC85-220V	交流频率:50/60HZ
温度范围:100°C~450°C	整机功率:96W	焊台尺寸:160*110*54mm

电烙铁参数

手柄型号:T210/T115	手柄插孔:航空插头	发热芯:C210/C115
手柄材质:塑料/金属	烙铁头材质:铜	焊嘴对地阻抗:<2ohms
温度范围:100°C~450°C		

4 部位简介

焊台介绍



手柄插口

保险丝盒

接地接口

散热孔

电源插座

休眠座插口

|| 焊笔选择

T210 手柄

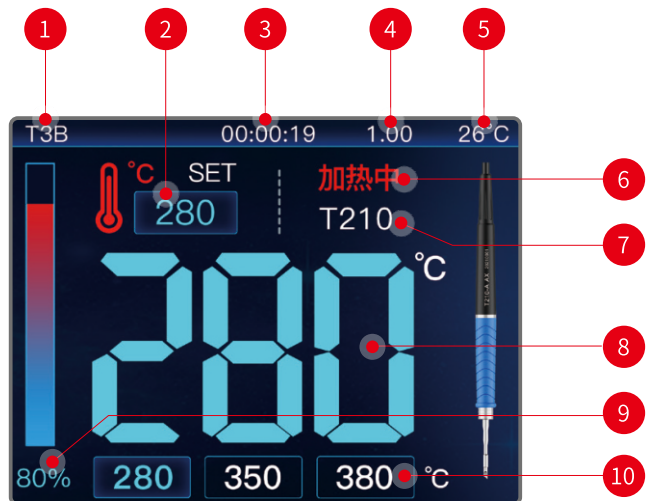


T115 手柄



界面介绍

- | | |
|--------|-----------|
| 1 焊台型号 | 2 设置温度显示 |
| 3 开机时长 | 4 固件版本 |
| 5 机箱温度 | 6 工作状态 |
| 7 手柄型号 | 8 实时温度 |
| 9 焊台功率 | 10 快捷温度切换 |



智能焊笔架

防溅板

使用黄铜丝清洁球时，
可防止焊料颗粒飞溅



黄铜丝清洁球

非常有效的清洁方法，
使用完毕之后，需在焊嘴上，
留下一小层焊料，以防止清洁
和在上锡期间发生氧化。



5 焊台的使用

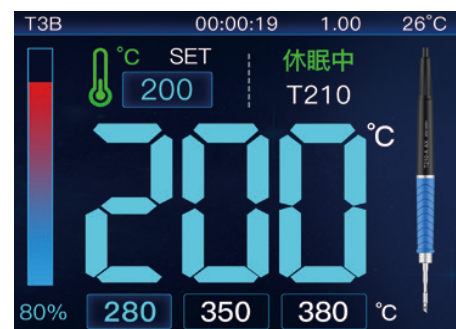
工作模式



从支架上拿起工具时,嘴会自动加热到已选定温度。

更改温度设定 (100到450°C) ③ 旋转±5 透过设置菜单: 改快捷温度设置

休眠模式



工具置于支架中后,主机会自动进入休眠模式,温度会自动下降至预设休眠温度。

透过设置菜单: 更改休眠温度 (温度可自定) 更改休眠延时 (休眠延时时间可自定义)

睡眠模式



工具长时间置于支架中后,温度会自动下降至预设睡眠温度。

透过设置菜单: 更改睡眠时间
(睡眠后不再加热, 默认30分钟, 时间可自定义)

息屏模式



透过设置菜单:
息屏时间可自定义, 默认不熄屏

6 烙铁头的使用和维护

注意：切勿用锉刀剔除焊接头上的氧化物

- 设定温度为摄氏250度(华氏482度)。
- 温度稳定后,使用清洁海绵清理焊接头,并检查烙铁状态。
- 如果烙铁头的镀锡部分含有黑色氧化物,可镀上新锡层,再用清洁海绵抹净烙铁头,如此重复清理,直到彻底除去氧化物为止,然后再镀上新锡层。
- 如果烙铁头变形或衍生重锈铁,须替换新的烙铁头。

|| 烙铁头的使用

● 烙铁头温度	温度过高会减弱烙铁头的功能,因此应选择尽可能低的温度。此烙铁头的温度恢复力优良,较低的温度也可充分的焊接,可保护对于温度敏感的元件。
● 清理	应定期使用清洁海绵清理烙铁头。焊接后,烙铁头的残余焊剂所衍生的氧化物和碳化物会损害烙铁头,造成焊接误差,或使烙铁头导热功能减退。长时间连续使用烙铁时,应每周一次拆开烙铁头清除氧化物,防止烙铁头受损而减低温度。
● 烙铁头温度	不使用烙铁时,不可让烙铁头长时间处于在高温状态,会使烙铁头上的焊剂转化为氧化物,致使烙铁头导热功能大为减退。
● 使用后	使用后,应抹净烙铁头,镀上新锡层,以防止烙铁头引起氧化作用。

|| 校准烙铁头温度

更换不同型号的烙铁头后,如发现温度差异可重新校准温度。

进入设置界面

选择温度校准

进行温度补偿



|| “不上锡”的烙铁头由以下的原因引起：

- 在烙铁闲置不用时没有用新的焊锡覆盖烙铁头。
- 烙铁头处于高温状态。
- 在干燥或不干净的海绵或布上擦洗烙铁头。[应该使用清洁、湿润的工业级不含硫的海绵]
- 在焊接工作期间没有充分熔化。
- 焊料或铁镀层不纯, 或者焊接表面不干净。

|| 恢复一个不上锡的烙铁头：

- 在烙铁头冷却后从烙铁手柄中取下烙铁头。
- 用80#聚亚安酯、研磨泡沫或100#金刚砂纸除去烙铁头镀锡面上的污垢和氧化物。
- 把烙铁头装进手柄使用内含松香的锡丝 (Φ0.8mm以上) 包裹新的暴露的烙铁头锡层表面, 打开焊台电源。

 **注意:**适当的日常保养会有效地阻止烙铁头不上锡

|| 烙铁头温度调节：

不同型号的烙铁头的温度可能有所不同, 调节的最理想方法是校准烙铁温度, 或者也可以利用控温旋钮按照各型号烙铁头温度调节。

|| 延长烙铁头寿命：

- 每次使用后浸润新鲜焊锡，这样可以阻止烙铁头的氧化而延长使用寿命。
- 在能够工作的情况下尽量使用较低的温度，低温可以减少烙铁头的氧化，也能容易焊接元器件。
- 只有在必须时才使用细的烙铁头，细小烙铁头的镀层没有粗钝的烙铁头镀层耐用。
- 不使用烙铁头作为探测工具，烙铁头弯曲会使镀层破裂，缩短使用寿命。
- 用有较少活性的松香焊剂，因为含量高的活性松香会加速烙铁头镀层的腐蚀。
- 不使用或停止焊接作业时，请将烙铁手柄放入休眠架或及时关闭电源。
- 不对烙铁头施加重压，因为较大的压力不等于传热快，为提供热传输，必须使焊锡熔化，使烙铁头与焊点之间形成一个热传递的焊锡桥联。

7 产品售后

保修条例：

- 本产品自购买之日起(以购买凭证为准)，整机保修一年。
- 保修服务只限于一般正常使用下有效。一切人为损坏，例如使用不适配的配件，不依照说明使用，非经本公司维修，错误使用或疏忽而造成的损坏，保修服务将立即失效。
- 不依照上述保修条例办理的用户，本公司对上述条例有最终解释权

AiXun

地址：深圳市龙岗区坂田街道象角塘社区中浩工业城C4栋503

服务热线：400 175 8688

品牌官网：www.aixuntech.cn

Address: 503, Building C4, Zhonghao Industrial City, Xiangjiaotang
Community, Bantian Street, Longgang District, Shenzhen

Hotline: (+ 86) - 400 175 8688

Official website: www.aixuntech.com

