



YT-82459

智能数字焊台 使用说明书



注意：本说明书中，指出预防事故发生的重要事项和产品的使用方法，请仔细阅读本说明书，安全使用本产品。

阅读后请妥善保管。

注意事项

警告 本使用说明之：“警告”和“注意”的定义如下：

警告 滥用可能导致使用者死亡或重伤。

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。为您本人安全着想，请严格遵守“注意事项”。

注 意

当电源接通时焊咀及风咀温度介于 200 至 480 摄氏度之间。鉴于滥用可能导致灼伤或火患，请严格遵守一下事项：

- 切勿触及焊咀及风咀附近的金属部分。
- 切勿在易燃物体附近使用拆焊台。
- 通知工厂其他人士，焊咀及风咀极为灼热，可能引发危险事故。
休息时或完工后应关掉电源。
- 更换部件或装置焊咀及风咀时，应该关掉电源，并等待冷却至室温。
为避免损坏拆焊台，同时保持作业环境之安全，应遵守下列事项：
- 切勿使用拆焊台进行焊接以外的工作。
- 热风手柄使用完毕，应放置托架上使其降温休眠后，再关闭电源。
- 切勿使用焊接手柄敲击工作台以除焊锡残渣，保持热风手柄进风口畅通，切勿堵塞。此举可能严重震损手柄。
- 切勿擅自改动拆焊台。
- 更换部件时，应采用我厂原件。
- 切勿弄湿拆焊台，或手湿时也不能使用拆焊台。
- 焊接或热风时会冒烟，工场应有良好通风设施。
- 使用电焊台时，不可作任何可能伤害身体或损坏物体的妄动。

警 告

进行维修之前应关闭电源，否则可能发生触电事故。

如果电线有破损，应请厂家或特约维修服务代理商或类世之合格人士修理，以免伤害身体或损坏焊台。

规格参数

型号	YT-82459
输入电压	AC220V/50HZ
功率	75W
温度范围	200-480C°/392-896F°
温度误差	±1C°
温度显示	LED 蓝色
发热元件	A1321 插拔芯
焊咀对地电阻	≤2Ω(出厂值)
焊咀对地电压	≤2mV(出厂值)
主机重量	1.3KG
外型尺寸	140*115*85mm

出厂时以 191 温度测试仪校验焊咀温度为准。

性能特点

1. 采用 0.56 寸蓝色三位一体数码管显示温度，温度以±1C°的方式增减。
2. 温度范围 200-480C°，温度误差成线性并可自行校验。
3. 采用大功率变压器稳定输出，最大功率值 75W，可保证烙铁的迅速加温及温度补偿。
4. 本机可设定在无人使用的静止状态下可进入自动休眠状态，有效的延长焊台及耗材的寿命
5. 本机可设定在无人使用的静止状态下自动进行关机，不但能延长焊台寿命，

还能提高安全防护，并能节能环保。

6. 本机可设定摄氏/华氏显示转换功能，满足多国需求

使用方法

注意：将手柄和主机连接跟拆除之前，切记先关闭电源和拔下电源插头

1. 将手柄接口插进主机接口，并旋紧螺帽。并将手柄置放在手柄的金属托架内。
2. 接通电源，打开主机开关。屏幕显示设定温度，1.5 秒之后开始加温并显示实际温度。
3. 温度设定，按住面板上的▲的加温按键不放可以快速的设定 200-480 之间的温度数值。按住▼的降温按键来减温。松开按键温度数字闪烁三次，自动保存设定温度。
4. 温度误差校验，属于专业操作，并具有专业仪器。如是专业人事需要操作请咨询工厂或代理商。非专业人员不建议操作以免损坏焊台。
5. 自动休眠设定，同时按下面板上的▲▼两个按键，3 秒后显示 L00，表示休眠功能关闭，然后按▲按键设置 L01,L02---直到 L99。（L01 代表不使用时 1 分钟后进入休眠，L02 代表不使用时 2 分钟后进入休眠，最大设置 99 分钟）设置完毕 3 秒后自动保存。进入休眠后温度恒温在 200C°屏幕显示 SLP 交替闪烁。

唤醒休眠，拿起手柄、按任何一个按键、或者关闭打开电源开关都将解除休眠状态并迅速进入设定温度值
6. 自动关机设定，同时按下面板上的▲▼两个按键 3 秒进入休眠设置后，再同时按住▲▼两个按键 3 秒进入自动关机设定，屏幕显示 P00，表示自动关机功能关闭，然后按▲按键设置 P01,P02---直到 P99。（P01 代表不使用时 1

分钟后自动关机，P02 代表不使用时 2 分钟后进入自动关机，最大设置 99 分钟)

7. 摄氏/华氏转换设置，第一次同时按下面板上的▲▼两个按键 3 秒进入休眠设置后，第二次同时按住▲▼两个按键 3 秒进入自动关机设定，第三次同时按下面板上的▲▼两个按键 3 秒进入摄氏/华氏转换设置，然后按▲按键显示 C 代表摄氏度显示温度，显示 F 代表华氏度显示温度。设置完成 3 秒后自动保存。

焊咀的使用及保养

1. 初次使用焊咀，焊台温度设定 250C°，然后在其表面镀上一层锡。之后再
将温度设定到需要的温度。
2. 使用中焊咀表面产生的氧化物，可在烙铁架的海绵上擦拭、清洁（海棉必
须是沾湿湿润状态）。擦拭干净后再镀锡。
3. 如遇焊咀发黑不能焊接，可关闭焊台待其焊咀冷却后，用刀片刮去焊咀表
面氧化层。之后开机给焊咀镀锡。重复此步骤几次便可。
4. 使用完毕后，应在海绵上清理干净焊咀，然后再镀上一层锡，防止焊咀氧
化。

注意：切勿用锉刀剔除焊咀上的氧化物

警告：维修之前请关闭电源，拔出插头。否则可能会发生触电事故。

如果电线有破损，请与厂家或代理商联系，或专业合格人事维修，以免造
成人体伤害。

易尔拓工具（上海）有限公司
YATO TOOLS (SHANGHAI) CO.,LTD.

地址：上海市浦东新区康桥东路1300弄8号

电话：+86 (0) 21-68182950

传真：+86 (0) 21-68182951 邮编：201315

售后服务邮箱：service@yato-sh.com

技术服务邮箱：yato@yato-sh.com

全国免费服务热线：400-820-0348