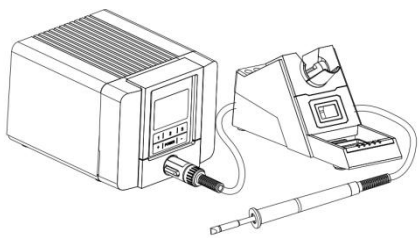
QUICK TS1200A 智能无铅焊台

使用说明书



感谢您购买我们的产品，说明书请妥善保管，便于日后参考使用。

目　录

1. 安全说明.....1
2. 产品概述.....1
3. 产品特点.....2
4. 产品规格.....2
5. 功能说明.....3
    5.1. 外形尺寸..... 3
    5.2. 部件说明..... 4
    5.3. 按键说明..... 4
    5.4. 主界面功能说明..... 5
6. 烙铁架和海绵的使用..... 6
7. 连接.....6
8. 开关机.....6
9. 温度设定.....6
10. 菜单设置.....8
    10.1. 防静电地..... 8
    10.2. 单位设置..... 8
    10.3. 休眠设置..... 9
    10.4. 关机设置..... 9
    10.5. 报警温度上下限设置..... 10
    10.6. 声音设置..... 10
    10.7. 密码设置..... 11
    10.8. 语言设置..... 11
11. 温度校准.....12
12. 焊咀维护保养..... 13
13. 选择合适的焊咀..... 13
14. 故障说明.....14
15. 焊咀型号列表..... 15

1. 安全说明



警告

- 本产品安装和使用过程中，必须严格遵守使用国家和地区的各项电气安全规定。
- 请断开电源后，进行拆装操作，勿带电操作。
- 如果设备工作不正常，请联系供应商或本公司，勿以任何方式拆卸或更改设备。对未经认可的维修或更改所导致的问题，本公司不承担责任。



注意

- 避免将产品安装在表面振动或容易受到冲击的地方，避免损坏产品。
- 请勿将产品安装在可能淋到雨或潮湿的地方。
- 产品应在远离磁场干扰的地点使用。
- 请勿在易爆环境中操作。
- 机器使用后，焊咀温度高，极易灼伤，可能引起危险事故。
- 切勿用手柄敲击工作台以清除焊剂残余，此举可能严重损坏手柄。
- 在不使用产品的情况下，尽量关闭电源来延长使用寿命。
- 机器长时间不使用时，请拔掉电源线。

2. 产品概述

此款焊台为智能无铅焊台。焊台采用 LCD 液晶显示，触摸按键，使用更舒适。数字校准模式，快捷、方便。温度感应准确灵敏，加热及回温速度快，是无铅焊接的理想工具。

3.产品特点

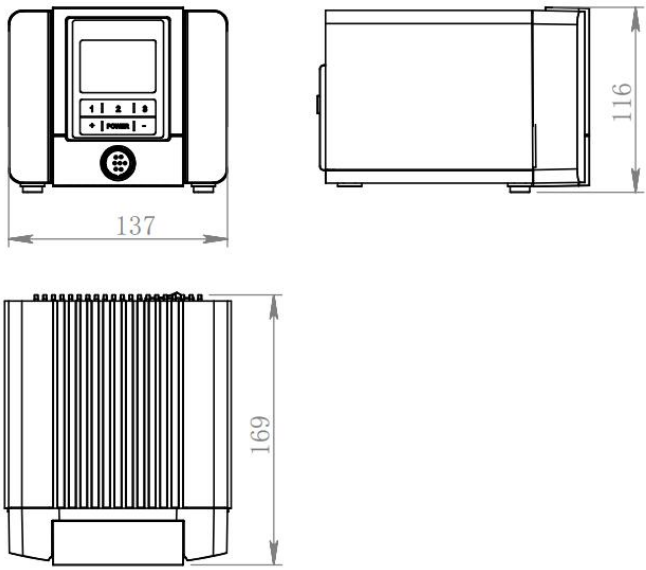
- 具有温度报警功能，摄氏、华氏可以转换。
- 传感器前置，实时监测焊咀温度，确保快速回温。
- 焊咀（与发热芯一体）插拔式设计，更换方便。
- 防静电设计，并具有 ESD 检测功能。
- 可以预设三个通道的工艺参数，更实用。

4.产品规格

产品型号	TS1200A
显示类型	LCD
功率	120W
工作电压	AC 110V/220V
温度设定范围	200℃～420℃/392℉～788℉
温度稳定度	±2℃（静止空气没有负载）
最高环境温度	40℃
焊咀对地电势	＜2mV
焊咀对地电阻	＜2Ω
尺寸(L*W*H)	137*169*116mm
重量	约 2.7kg

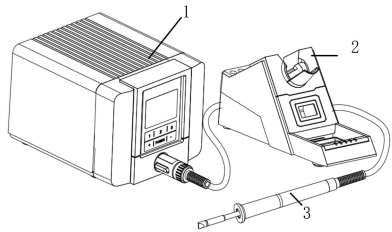
5. 功能说明

5.1.外形尺寸



单位：mm

5.2.部件说明

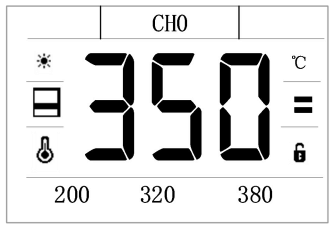


序号	部件说明
1	主机
2	烙铁架
3	手柄

5.3.按键说明

部件	功能说明
1/2/3 键	1.在主界面单击，进行 CH1,CH2,CH3 切换 2.在主界面，同时按 2 和 3 键，进入菜单设置界面；同时按 1 和 3 键，进入温度校准界面 3.在菜单设置界面，按 1 键，翻页,按 2 键保存，按 3 键返回
＋	1.主界面，温度上升键 2.设置界面，向下翻页
－	1.主界面，温度下降键 2.设置界面，向上翻页

5.4. 主界面功能说明



符号	说明	符号	说明
CH0	临时通道		温度段
	加热状态指示		温度设置状态
1 2 3	1. 表示在升温状态； 2. 表示达到设定温度； 3. 表示在降温状态；	℃/℉	摄氏/华氏切换
	蜂鸣器开启		蜂鸣器关闭
	未设置密码		设置密码

6.烙铁架和海绵的使用

1）将清洁海绵先浸湿再挤干。

2）将海绵放置到烙铁架底座凹槽中。

3）在使用过程中，如海绵变干，应适量地加水。

7.连接

1）将手柄一头的七芯插头插入主机面板上的七芯插座中（注意插头的插入位置），将手柄放置在烙铁架中。

2）将焊台电源插头插入到电源插座中。

3）将接地线一端插入焊台的接地插孔中，一端连接到防静电地。

8.开关机

开关机：可分成硬开关机和软开关机。

1）硬开关机：主机背部电源开关可以实现硬开关机。

2）软开关机：在电源开关通电后，可通过长按 POWER 键 2 秒实现开机或关机。

9.温度设定

⚠注意：1.设定焊台温度时，要确定焊台温度在可调整状态。

2.输入正确密码，或原始密码 “000000”。

共有 3 个温度通道，单击主机上的 1、2、3 键分别快速选择 CH1 、CH2、CH3 对应的存储温度。可通过“+”“-”键改变当前温度值，但不会覆盖 3 个温度通道的存储温度。

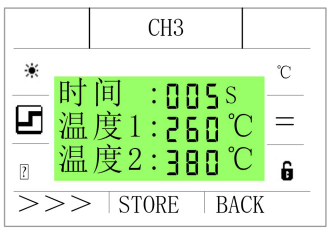
长按 1 键 3s，选择通道 1 对应的温度，修改通道 1 的温度，进入参数设置界面，按+/-键修改数值大小，数值修改后按 2 键保存。



长按 2 键 3s，选择通道 2 对应的温度，修改通道 2 的温度，进入参数设置界面，按+/-键修改数值大小，数值修改后按 2 键保存。



长按 3 键 3s，选择通道 3 对应的温度。



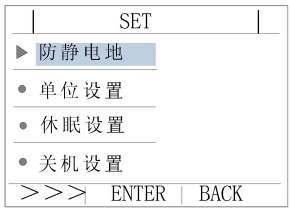
进入参数设置界面按 1 键确认键，参数变为蓝色字体，表示数值可修改，通过+/-键修改数值大小，数值修改后按 2 键保存。

通道 3 有分段焊接功能，可设置两个温度段，第一个温度段到达设定的温度后，当手握住手柄护套区域时，会有提示音，然后开始计时，当到达设定的时间后，提示音响起，自动跳转至下一个温度段。

10. 菜单设置

进入菜单设置界面

同时长按 2 和 3 键，进入菜单设置主界面。

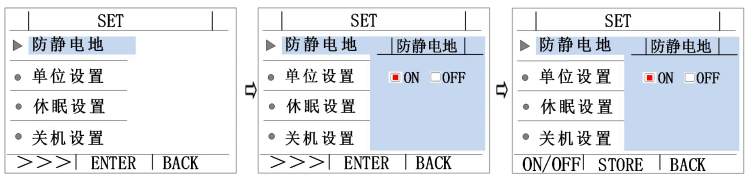


10.1. 防静电地

1）按 1 或“+”或“-”键，选中“静电检测”设置。

2）按 2 键，进入 ON/OFF 防静电地功能选择界面，按 1 键选择 ON 打开静电检测或 OFF 关闭静电检测功能。

3）按 2 键保存，按 3 键返回参主界面。



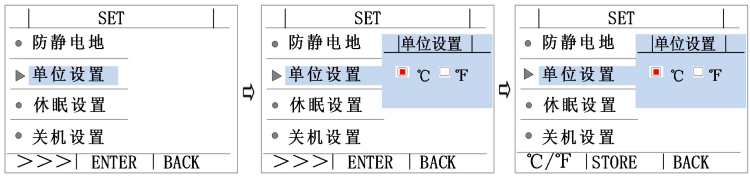
注意：当选择 ON 时，设备后面的接地孔必须与防静电地相连，否则，报警提示（主界面上的 ESD 显示为红色）。

10.2. 单位设置

1）按 1 或“+”或“-”键，选中“单位设置”。

2）按 2 键，进入摄氏或华氏单位选择界面，按 1 键选择所需要的单位。

3）按 2 键保存，按 3 键返回主界面。



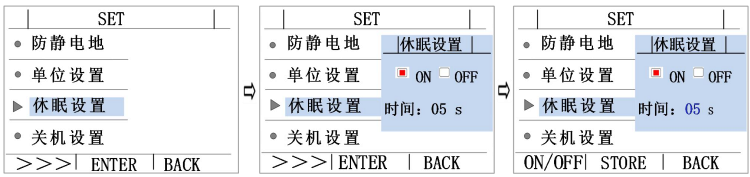
10.3.休眠设置

1）按 1 或“+”或“-”键，选中“休眠设置”。

2）按 2 键，进入休眠 ON/OFF 选择界面，按 1 键选择 ON 开启休眠或 OFF 关闭休

眠，可以按“+”或“-”键修改休眠时间。

3）按 2 键保存，按 3 键返回主界面。



注意：1.休眠设置范围为：5 秒～99 分。休眠后，按主机上除 POWER 键以外的任意按键可唤醒休眠。如不唤醒，到达关机时间后自动关机。

2.休眠时焊头的温度为：200℃进入休眠时，会发出提示音，进入休眠后，显示 。

10.4.关机设置

1）按 1 或“+”或“-”键，选中“关机设置”。

2）按 2 键，进入关机设置选择界面。

3）按 1 键选择开启或关闭自动关机功能，可以按“+”或“-”键修改关机时间。

关机时间设置范围为：1～240 分钟。

4）按 2 键保存，按 3 键返回主界面。



10.5. 报警温度上下限设置

1）按 1 或“+”或“-”键，选中“报警上限”或“报警下限”。

2）按 2 键，进入报警上限或报警下限 ON/OFF 选择界面。

3）按 1 键选择 ON 开启温度超标报警功能或 OFF 不报警，可以按“+”或“-”键修改报警温度。报警温度上下限的设置范围为：2～99℃。

4）按 2 键保存，按 3 键返回主界面。

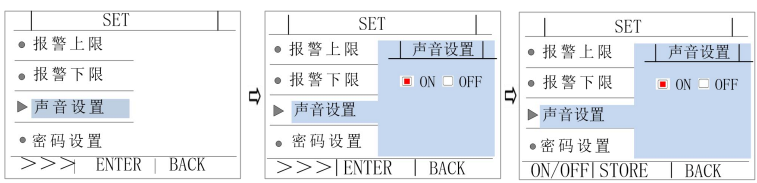


10.6. 声音设置

1）按 1 或“+”或“-”键，选中“声音设置”。

2）按 2 键，进入声音 ON/OFF 选择界面，按 1 键选择 ON 开启按键音或 OFF 关闭按键音。

3）按 2 键保存,按 3 键返回主界面。



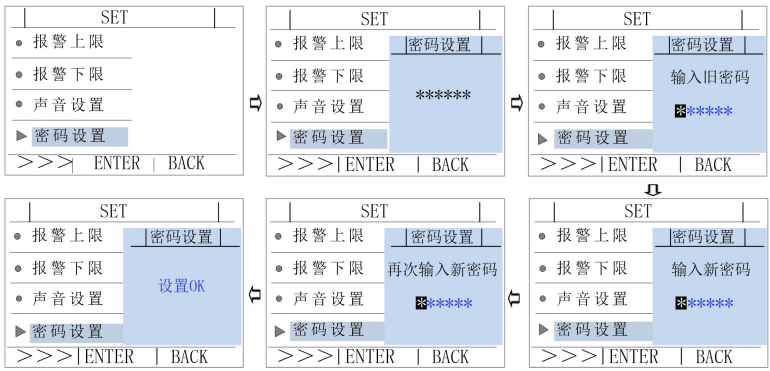
10.7. 密码设置

1）按 1 或“+”或“-”键，选中“密码设置”。

2）按 2 键，进入密码设置界面。

3）再按 2 键进入密码输入设置界面，输入旧密码 000000（原始密码）后，按 2 键进入输入新密码界面。按“+”或“-”键，选择数值（0～9），按 1 改变数位。

4）按 2 键保存，按 3 键返回主界面。



注意：设置密码后，各通道温度值将不能修改，再次进入菜单设置界面时需输入正确的新密码才能进入。

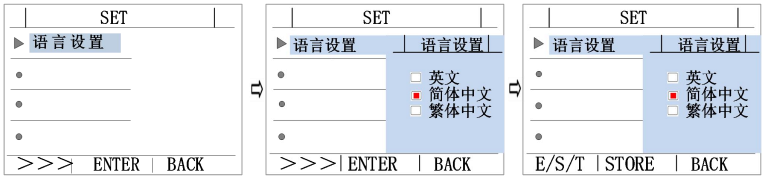
10.8. 语言设置

1）按 1 或“+”或“-”键，选中“语言设置”。

2）按 2 键，进入语言设置界面。

3）按 1 键选择语言种类，英文-简体中文-繁体中文。

4）按 2 键保存，按 3 键返回主界面。



11. 温度校准

每当更换焊咀，建议重新校准焊咀温度。

用温度测试仪进行校准

1）根据需求设置焊台温度。

2）待温度稳定时，用温度测试仪测量焊咀温度，并记下读数值。

3）同时长按 1 键和 3 键，焊台进入温度校准状态，屏幕显示温度数值闪烁，按

“+”或“-”键改变数值大小，使之与温度测试仪读数一致，按 2 键确认,显示“校准成功”，返回主界面。



*** 建议使用 191/192 温度测试仪测量焊咀温度。**

*** 如密码锁定，则不能校准温度，必须输入正确密码才可进行操作。**

12.焊咀维护保养

1）新的焊咀第一次使用时，设置 250～280℃给焊咀加锡保护。

2）根据焊点大小，选择合适的焊咀尺寸。

3）为了防止焊咀氧化，放回烙铁架之前应镀一层新鲜的焊锡。

4）避免焊咀快速降温，清洁海绵不宜有太多水份。使用未浸润的清洁海绵，会使焊咀受损，从而导致不上锡。

5）焊咀使用不当氧化后，不要通过打磨的方式来清洁表面镀层，请使用金属幼丝或复活膏在 250～280℃清洁焊咀。

6）焊接时勿将重力施加在焊咀上并避免往同一处上锡使用。

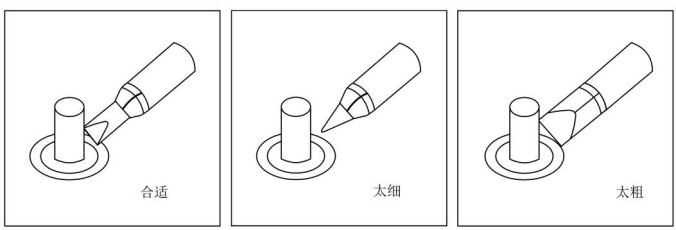
7）尽量使用低温焊接，一般焊接温度控制在 320～380℃，如果需要设置高温才能焊接，请分析焊台和焊咀的选择是否匹配，然后进行焊接。

13.选择合适的焊咀

1）正确选择焊咀的尺寸和形状非常重要，合适的焊咀能提高效率以及增加焊咀的耐用程度。

2）焊咀的大小和热容量有直接关系，进行连续焊接时，使用越大的焊咀，温度跌幅越小。此外，因为大焊咀的热容量更高，焊接时能够使用比较低的温度，焊咀就不易氧化，相对延长了使用寿命。

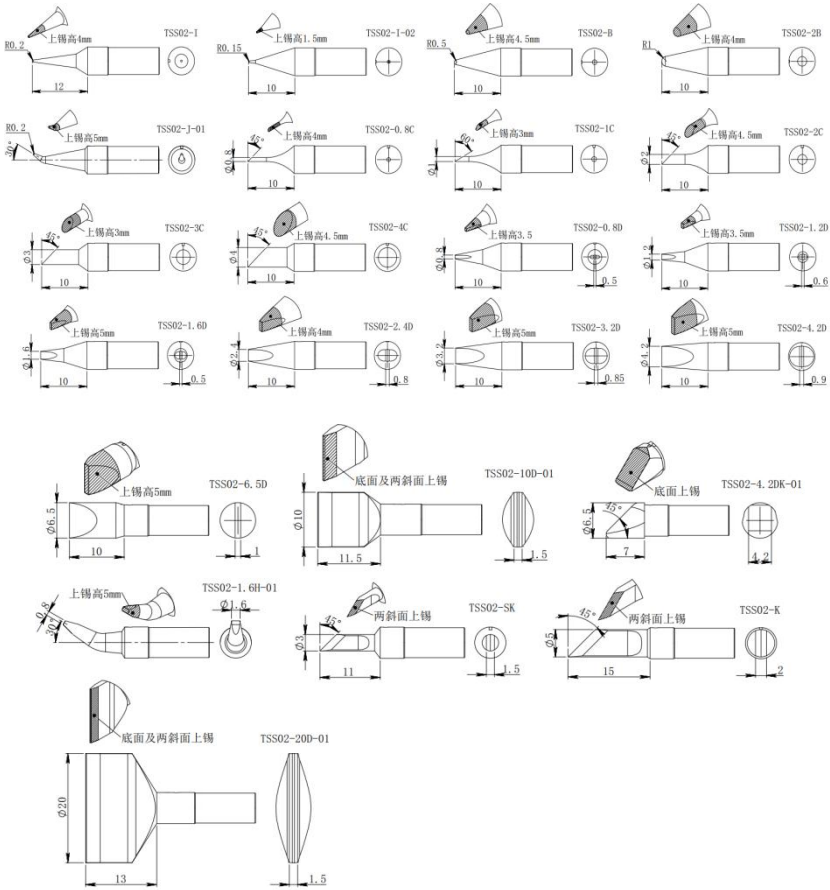
3）一般来说，焊咀尺寸的选择以不影响邻近元器件为标准。选择能够与焊点充分接触的几何尺寸，能提高焊接效率。



14.故障说明

序号	显示故障	故障说明
1	传感器开路	更换传感器
2	手柄类型错误	更换配套的手柄
3	没插手柄	1.插入手柄 2.检查手柄是否已经完全插入
4	发热芯开路	更换发热芯
5	发热芯短路	更换发热芯

15.焊咀型号列表


TSS02-I
TSS02-1-02
TSS02-B
TSS02-2B
TSS02-J-01
TSS02-0.8C
TSS02-1C
TSS02-2C
TSS02-3C
TSS02-4C
TSS02-0.8D
TSS02-1.2D
TSS02-1.6D
TSS02-2.4D
TSS02-3.2D
TSS02-4.2D
TSS02-6.5D
TSS02-10D-01
TSS02-4.2DK-01
TSS02-1.6H-01
TSS02-SK
TSS02-K
TSS02-20D-01
上锡高4mm
上锡高1.5mm
上锡高4.5mm
上锡高5mm
上锡高3mm
上锡高3.5mm
底面及两斜面上锡
底面上锡
两斜面上锡

产品保修

（一）本产品自购买之日计算保修期，保修期内，正常使用本产品而发生的故障，可根据此保修卡条款的内容，出示保修卡原件在指定的授权维修公司（或本公司）享受免费服务。请用户保留购买凭证及此保修卡，并在维修时一并出示。

（二）在保修期内，以下情况将实施有偿维修服务：

a.不能出示有效保修卡或有效凭证；

b.购买产品日期、销售单位名称等项目未完整填写或涂改保修卡；

C.由于未按照使用说明书中所写的使用方法和注意事项操作，而造成的损坏；

d.未经厂家授权而对产品进行拆卸、修理、改装，造成的损坏；

e.易损、易耗品。

（三）保修卡各项目需由代理商或用户直接完整填写清楚，以取得 12 个月保修期。

（四）本保修卡请妥善保管，遗失不补。

快克智能装备股份有限公司
地址（Add）：江苏省常州市武进高新区凤翔路 11 号
电话（Tel）：86-519-86225678
400-789-7899
传真（Fax）：86-519-86558599
http://www.quick-global.com

产品保修卡

产品名称：_____
产品型号：_____
出厂编号：_____
购货日期：_____

用户保修档案卡

产品名称：_____
产品型号：_____
出厂编号：_____
购货日期：_____
通信地址：_____
邮　　编：_____
联系电话：_____
联 系 人：_____

快克智能装备股份有限公司

地址（Add）：江苏省常州市武进高新区凤翔路 11 号

电话（Tel）：86-519-86225678

400-789-7899

传真（Fax）：86-519-86558599

邮编（Zip code）：213167

http://www.quick-global.com