

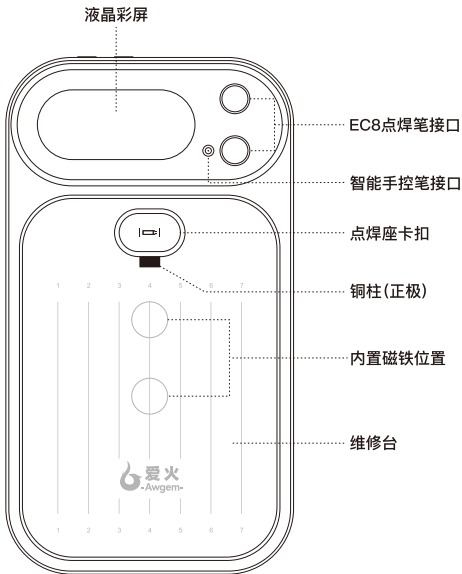


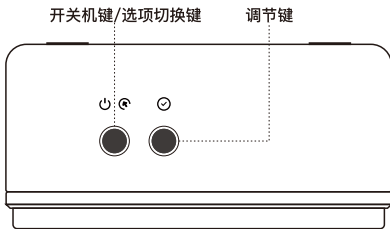
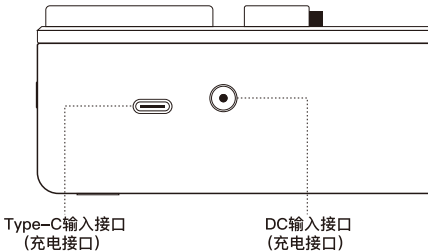
MF2点焊机

使用说明书

一、产品基本介绍

产品面板





▲ 正面 (屏幕)

按键说明

1. 开关机键/选项切换键

短按：切换选项。

长按2秒：开机与关机。

2. 调节键

短按：单次调节选中的参数。

长按2秒：连续调节选中的参数（档位项长按为切换个位与十位）。

3. 组合按键

两个按键同时短按：快捷切换语言。

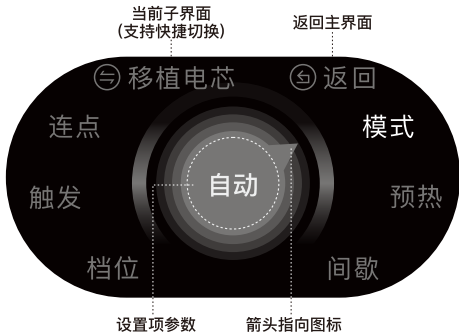
两个按键同时长按5秒：恢复出厂设置(语言、焊接声音、屏幕亮度设置除外)。

界面图示

1. 主界面:



2. 功能子界面：



3. 烧机功能子界面：



二、使用步骤

使用步骤

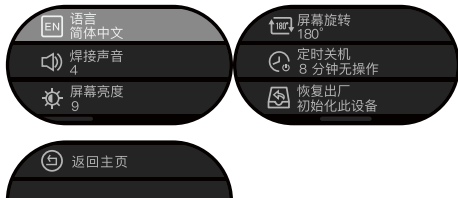
1. 接电后(Type-C输入或DC输入), 长按“   

注: 在当前功能子界面, 将箭头指向功能项 (如: “移植电芯”), 短按“

移植电芯

后台设置步骤

后台设置界面:



1. 短按“ ”，箭头指向“设置选项”，短按“”进入后台设置界面。
2. 在后台设置界面，短按“ ”，切换参数设置项，光标停留所在需调节的参数设置项，短按“”调节，其他参数设置项调节如上述操作。
3. 设置完毕后，短按“ ”至“返回”，短按“”返回主界面。

三、功能说明

界面功能说明

移植电芯：主要用于手机维修行业，可用于将电芯保护板与电池焊接、电池极耳修复等用途。首次进入子界面为默认参数，用户可根据自身所需进行参数调节，设备自动记忆设定参数。

修复机框：主要用于手机、平板等电子产品的机框修复。首次进入子界面为默认参数，用户可根据自身所需进行参数调节，设备自动记忆设定参数。

焊镜头框：主要用于手机、平板等电子产品的摄像头内圈镜框焊接修复。首次进入子界面为默认参数，用户可根据自身所需进行参数调节，设备自动记忆设定参数。

烧机功能：检测和排除手机、平板等电子产品主板上可能存在的短路问题。可进行“烧机时长”、“电流等级”参数设置。

通用模式：可用于金属片焊接、电池组组装焊接，如各类18650/26650/32650等圆柱形电池，各类纽扣电池等。首次进入子界面为默认参数，用户可根据自身所需设定“焊接方式”、“预热”、“间歇”、“档位”、“触发时间”、“连点”参数。

焊接方式：自动/手动，手动模式需手动进行按键触发焊接。

预热：用于去除焊接材料上的氧化层。

间歇：预热后到正式焊接时的间隔时间。

档位：输出功率等级，长按“”可以切换个位和十位，短按调节数值。

触发时间：当焊笔接触焊接物并形成回路时，触发正式焊接输出时间。

连点：连续焊接的次数。

后台设置项说明



语言，设置设备的显示语言。



焊接声音，设置声音等级。



屏幕亮度，设置屏幕的显示亮度。



屏幕旋转，设置屏幕的显示方向。



定时关机，设置无操作自动关机的时间。



恢复出厂，将各项数值恢复成默认的数据，语言、焊接声音、屏幕亮度设置除外。



返回主页，返回主界面。

四、特别说明

焊接图标说明

OK:



表示点焊机满足焊接条件，可进行焊接操作。

低电量:



表示点焊机低电量，未满足焊接条件，暂不可进行焊接操作。

温控保护

放电保护：系统检测内部温度 $>60^{\circ}\text{C}$ 或 $<-10^{\circ}\text{C}$ 时，放电保护开启，点焊功能关闭，待点焊机内部温度恢复至 $-6^{\circ}\text{C}\sim 56^{\circ}\text{C}$ 之间时，点焊功能恢复。

充电保护：系统检测内部温度 $>60^{\circ}\text{C}$ 或 $<0^{\circ}\text{C}$ 时，充电保护开启，系统会禁止充电，待点焊机内部温度恢复至 $4\sim 56^{\circ}\text{C}$ 之间时，充电功能恢复正常。

烧机温度过高

为确保使用安全，长时间进行烧机操作且烧机温度高于 80°C ，设备出现“MF2烧机温度过高，请耐心等待...”文字提示，此时烧机功能暂无法使用，待温度降至 60°C 以下，烧机功能恢复正常。

烧机功能

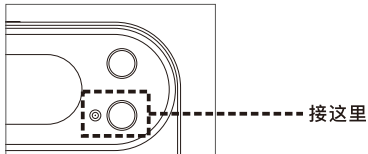
返回



**MF2烧机温度
过高，请耐心等待...**

烧机温度过高提示

移植电芯，请将点焊笔插入图示接口



若不慎将保护板或极耳点穿，请对照以下分析和操作指引：

1. 可能是空焊所致。请将金属片平整放置，在铜座区域内操作点焊，请勿在铜座边缘区域点焊，以免空焊。
2. 可能是电池和保护板叠放顺序所致。因电池正极极耳为铝材质，请采用保护板金属片在上、电芯极耳在下的堆叠方式进行点焊操作，以达到更好的点焊效果。
3. 可能是功率过大，请调小功率。

铜座软化变色

若铜座周围的塑胶零件因持续点焊过多、过热出现软化变色属于正常现象，不影响设备正常使用。

焊接指导

1. 点焊时将焊笔轻轻搭在镍片上即可，不可用力压焊笔，焊点发黑就调低档位，熔池过小就增大档位，焊接前可以用刀片、不锈钢碗等表面较大的铁、不锈钢先试试，熟悉后再焊接电池会顺利很多。

2. 焊笔多次使用后焊针可能氧化，若焊接性能下降，建议使用磨砂纸轻轻打磨掉发黑部分。

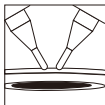
3. 焊笔的间距也是影响焊接效果的重要因素之一，应避免使用不正确的手法。



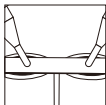
✓
接触良好
位置正确无悬空



✗
焊接位置错误



✗
镍片悬空
不可焊接



✗
错位电池
距离过远

关于焊接效果

点焊效果受点焊力度、操作手法、环境温度等因素影响，不同使用者熟练程度不同，点焊厚度及效果也有所不同，建议多加练习。

五、注意事项

1. 请勿自行改造、拆解、修理本产品。
2. 严禁使产品接触任何液体，请勿将产品浸入水中或将其弄湿。切勿在雨中或者潮湿的环境中使用机器。
3. 产品建议在环境温度 15°C ~ 40°C 之间使用，温度超出使用范围将会影响点焊机的点焊效果和使用寿命。
4. 禁止将机器放在靠近热源的地方，比如阳光直射处、火源或加热炉旁。
5. 请勿将设备存放在潮湿的环境，存放环境温度需保持在 10°C 至 40°C 之间。
6. 若长期闲置机器，建议每隔2~3个月左右通电一次。

六、产品参数

基本规格

产品名称	MF2点焊机
产品型号	MF2
点焊模式	自动/手动 (智能手控笔触发)
产品尺寸	约94*169*45mm

输入/输出

点焊输出电压	6V (MAX)
点焊输出电流	1280A (MAX)
Type-C输入	5~20V/2A (MAX)
DC输入	5~20V/2A (MAX)

其它

工作温度	-10~60°C (±5°C)
充电温度	0~60°C