

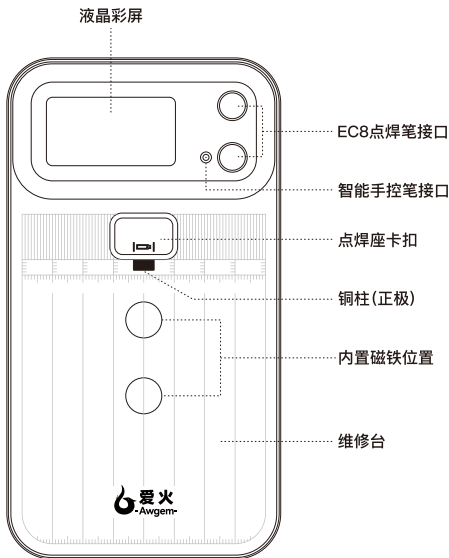


MC2点焊机

使用说明书

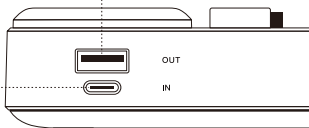
一、产品基本介绍

产品面板



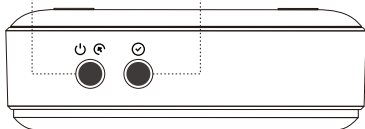
Type-C输入接口
(充电接口)

USB输出接口



开关机键/选项切换键

调整键



▲ 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. 调整键

短按：单次调整选中的参数。

长按2秒：连续调整选中的参数 (档位项长按为切换个位与十位)。

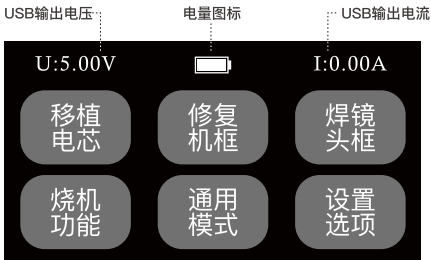
3. 组合按键

两个按键同时短按：快速切换语言。

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. “移植电芯”、“修复机框”、“焊镜头框”、“通用模式”等功能子界面（子界面数据均为独立设置，互不干扰）：



3. 烧机功能子界面:



二、使用步骤

使用步骤

1. 使用前，请先给点焊机充电。长按“   

注：在当前功能子界面，光标停留至当前功能项（如：“移植电芯”），短按“

后台设置步骤

后台设置界面：



1. 短按“ ”，光标停留“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，短按调节参数值。

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

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“MC2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

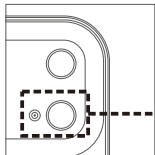
返回



MC2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



接这里

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。

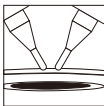
3. 焊笔的间距也是影响焊接效果的重要因素之一，应避免使用不正确的手法。



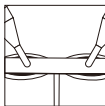
接触良好
位置正确无悬空



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. 禁止自行改造、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. 禁止暴力对待本产品，避免碰撞和挤压。
4. 请放置在孩童接触不到的地方。
5. 禁止用手触摸点焊笔头裸露部分，以免烫伤。
6. 产品建议在环境温度15℃至50℃之间使用。

充电注意事项

1. 当电量低于25%，输出功率将会下降，点焊效果会减弱，点焊时保持电量在75%以上效果最佳，本产品支持边充边用。
2. 当点焊机电量不足时请及时充电，使用电压5V的充电器即可充电，建议使用5V/2A以上的充电器，以达到更快的充电效果。
3. 产品充电时，液晶屏的电量标志会出现闪烁，充满后显示满格电量并且停止闪烁，表示充电完成。

存放注意事项

1. 请充满电后再存放，并且每隔2~3个月左右重新充放电一次，以保持电池活性。
2. 存放处应保持环境干燥，禁止存放在潮湿的环境，存放环境温度需保持在10℃至40℃之间

六、产品参数

基本规格

产品名称	MC2点焊机
产品型号	MC2
点焊模式	自动/手动 (智能手控笔触发)
产品尺寸	约165*90*30mm

输入/输出

输入接口	Type-C充电口
输入参数	5V/2.1A (MAX)
输出电压	4.2V (MAX)
输出电流	650A (MAX)
USB输出	5V/2.4A (MAX)

电 池

工作温度	-10~60°C (±5°C)
充电温度	0~60°C