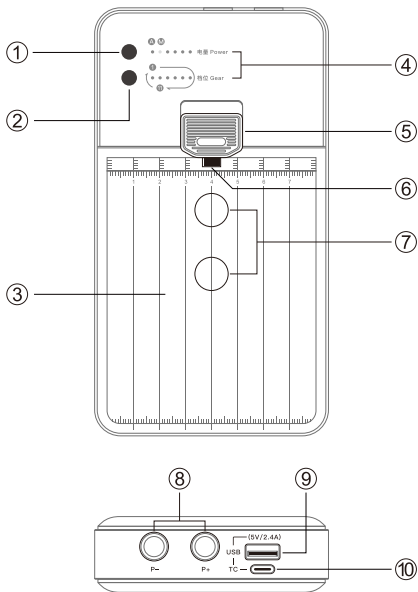




MC1移植电芯点焊机 使用说明书

一、产品相关介绍

面板介绍



- | | | |
|-------------|---------|---------|
| ① 开/关机键 | ② 档位键 | ③ 维修台 |
| ④ 指示灯 | ⑤ 点焊座卡扣 | ⑥ 点焊座 |
| ⑦ 固定磁铁 | ⑧ 输出端口 | ⑨ USB输出 |
| ⑩ Type-C充电口 | A 自动模式 | M 手动模式 |

1、开关机键

详见按键说明章节。

2、档位键

详见按键说明章节。

3、维修台

小型维修平台，可以用来当作固定支架、定位、移植电芯等。

4、指示灯

两行共12颗灯，对应档位、模式、电量，具体请翻阅指示灯章节。

5、点焊座卡扣

移植电芯时用来把电芯保护板卡在点焊座上。

6、点焊座

代替点焊笔的正极，在移植电芯时就可以手握负极焊笔单笔点焊了。

7、固定磁铁

维修台固定磁铁，可用磁铁图钉将要移植的电芯固定在维修台上。

8、输出端口

用于安装点焊笔使用，请保持接口清洁，避免短接。

9、USB输出

可以为手机、USB灯等设备提供暂时的供电。

10、Type-C充电口

Type-C充电口，正反可插，用于给设备进行充电。

按键说明及组合键功能

开/关机键

开机与关机：长按该键2秒进行设备开机/关机。

系统复位：长按该键10秒复位整个系统。

手动点焊输出：在手动模式下，当检测到两支焊笔接触金属时，每短按该键，焊笔输出一次。

档位切换键

切换档位：短按该键切换档位，共11个档位，当输出档位调至最高档，接着短按按键会重回1档，指示灯会有相应的变化，关于对应档位的指示灯，请翻阅指示灯相关章节。

切换模式：长按该键2秒以上，切换手动/自动模式。自动模式下，点焊笔会自动检测，当检测到两支焊笔接触金属时即输出一次。在手动模式下，当检测到两支焊笔接触金属时，短按“开/关机键”焊笔输出一次。可以根据指示灯判断当前处于什么模式，关于指示灯的说明，请翻阅相关章节。

组合按键（开关机键+档位切换键）

超低功耗模式：同时按住“开/关机键”和“档位键”2秒以上，设备进入超低功耗模式，充电或者长按按键开机都会解除超低功耗模式。

指示灯相关说明



本款点焊机有上下两排共12颗指示灯，灯有三种颜色，分别代表手/自动模式的黄灯，代表电量的蓝灯，代表档位的红灯，根据指示灯亮起的数量及位置的不同，表示的意思也不相同。

●表示亮起

●表示不亮

☼表示闪烁

1.模式指示灯(从左往右):



当前为自动模式



当前为手动模式

2.电量指示灯:



剩余电量75%–100%



剩余电量50%–75%



剩余电量25%–50%



剩余电量5%–25%



剩余电量<5%

3.档位指示灯(从左往右):



1档(低档位)



2档



3档



4档



5档



6档



7档



8档



9档



10档



11档(高档位)

自动关机

产品8分钟无任何操作时将会自动关机。

温控保护

1.点焊功能在 -10°C 到 60°C 之间，温度过高或过低都将会进入保护，保护状态下，禁止点焊。

2.充电温度范围在 0°C 到 60°C 之间，温度过高或过低都将会进入保护，保护状态下，禁止充电。

点焊18650电池步骤

1.保证电池两端平整洁净无锈蚀。

2.保证镍片平整洁净。

3.将2支点焊笔分别插入P+、P-输出口（点焊笔不分正负极），设定好点焊机档位，适当用力按压使焊针与镍片、镍片与电池接触良好，无悬空，无接触不良。

4.等待焊接电流输出。

注：您可以尝试不同档位与按压力度，直至焊接强度达到最高，需要注意，并不一定档位越高焊接越牢。

点焊移植电芯步骤

1.将点焊座卡扣向上滑动，放置电芯保护板，使其正/负极平放在点焊座上，再慢慢松开点焊座卡扣，将保护板卡住不动。

2.将电芯正负极与保护板的正负极对应放好在点焊座上，并使用磁铁将电芯固定在维修台面上。

3.将点焊笔插入P-口进行点焊，注意档位的大小，建议采用小档位。

4.用上述方法将正负极都点焊完成后，滑动卡扣，取下已经合为一体的电芯及保护板即可。

警告：点焊座导电，请注意电芯/保护板正负极不要短接，避免发生意外。

二、产品参数

基本规格

产品名称	移植电芯点焊机
产品型号	MC1
档位设置	11档调节
点焊模式	自动/手动
产品尺寸	约165*90*30mm
设计电流	650A (MAX)

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

电池种类	锂聚合物电池
工作温度	-10~60℃
充电温度	0~60℃

三、问与答

问：哪些事情是被禁止的？

答：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℃至50℃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。

问：关于充电你有什么要说的？

答：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/2.1A以上的充电器，以达到最快的充电效果。

3.产品充电时，电量指示灯会进行频率式闪烁，当电量指示灯全亮并停止闪烁时，表明充电完成。

问：点焊机如何存放？

答：请在充满电后再存放，并且每隔2-3个月左右重新充放电一次，以保持电池活性。

问：有什么焊接技巧要告诉我吗？

答：1.点焊时将焊笔轻轻搭在镍片上即可，不可用力压焊笔，两个焊针焊接距离近一点，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1000目海绵砂纸轻轻打磨或用锉刀轻轻磨掉发黑部分。