

### 充电界面



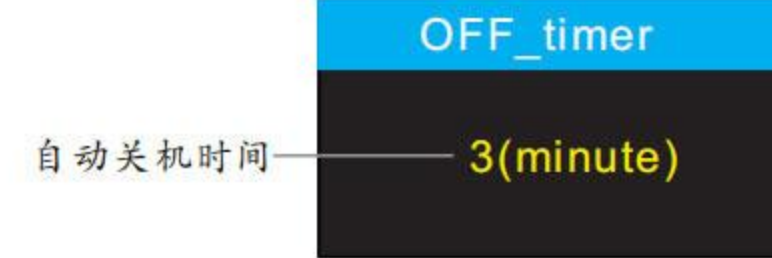
### 焊接界面



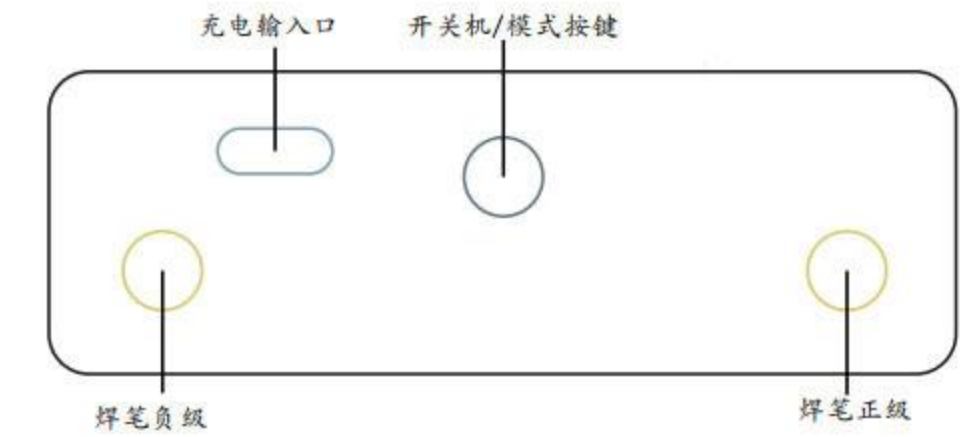
设定的阈值 电池温度  
 计数界面



### 自动关机设置界面



### 语言设置界面



### 使用说明

**关机:**  
 在关机状态下长按按键3秒,显示点焊界面,  
 在开机状态下长按按键3秒,显示关机面,设备关机。

**功率档位切换**  
 在点焊界面通过触摸进行加减档调节。

**焊接注意事项:**  
 1. 需保证电池和镍片表面整洁无腐蚀,镍片表面平整。  
 2. 装上点焊笔后,初次使用先设置功率为1档,适当用力按压使焊笔和镍片与电池接触良好,当点焊机检测到焊笔放置后开启焊接,如果焊接不上需调节档位。  
 3. 在焊接时可以尝试不同力度按压和切换输出功率进行测试,并不是功率越大焊接越牢。

**自动关机**  
 在关机界面设置自动关机时间,超时自动关机

### 充电与保养

**充电**  
 当点焊机电量不足时请及时充电,使用电压为5V/2A的充电器充电点焊时保持电量在50%以上效果最佳。本产品支持边充边用。

**长时间闲置**  
 长时间闲置不用时,请将电池放电或充电在50%左右,过高或过低电量存放将会对电池寿命产生影响。

**焊笔短路**  
 本产品有足容设计,即使焊笔短路也不会损坏电路,但短路时电流较高,可能会影响电池寿命,请尽量避免电流输出时焊笔短路。

**焊笔保养**  
 1. 焊笔端子有镀金外层,除非必要,否则请不要频繁拆装点焊笔,镀金外层磨损会减弱导电性能,降低焊接效果,焊笔端子连接不牢时,可用锥形(如笔头)戳入端子使其少量均匀外扩。  
 2. 焊笔多次使用后焊针可能氧化,若焊接性能下降,推荐使用1000目海绵砂纸轻轻打磨即可。

- 警告:**
1. 请勿自行拆开机身或更换电池。
  2. 请勿在无人照看的情况下长时间对产品充电。
  3. 产品含有锂电池,请勿将其投入火中或在高温下充电、使用或放置。
  4. 请勿自行改造,修理本产品。
  5. 请勿投入水中或使其它液体渗入产品内部。

### 故障排除

- 不开机**  
 连接充电线,先充电30分钟后在测试。
- 不触发点焊**  
 查看设定的阈值,读取阈值大于设定阈值才会触发焊接。
- 未放置焊笔自己触发**  
 查看设定的阈值,设定的阈值太低。
- 无法充电**  
 确认充电器是否满足5V/2A,确认USB充电线是否导通,可尝试旋转Type-c线的方向。

长时间放置后无法开机,无法充电  
 电芯损坏。

## DH30\_MAX Portable Spot Welder

### Instructions

After you unpack the box, first charge the host, and after the charge is completed, perform welding work