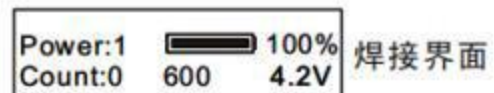


## 显示界面



## 充电和维护

建议使用5V/2A充电器，这样才能达到最快的充电效果。

点焊机长期闲置时，请将机器的电池放电或充电至50%因为内置高倍率电池长期满电存放会导致鼓包！

30天最少要充电一次，长期不充电电池会损坏

本产品具有足够的冗余设计，即使笔短路不会损坏电路但是短路电流可能会影响电池的使用寿命，当电流输出时，请尽量避免笔式短路。

## 焊笔使用及保养

点焊笔端子的外层有一层镀金，除非必要，请不要频繁地拆卸-组装笔，镀金外层的磨损会削弱导电性，降低焊接效果。当连接笔的端子不是太硬时，可以通过锥形(如笔尖)将端子插入，使其有少量不规则的向外扩张。焊接笔多次使用后，焊针可能会氧化。如果焊接性能下降，建议使用1000目海绵砂纸轻轻打磨。

### 警告：

1. 不要私自更换电池或维修。
2. 充电时要在有人的条件下进行充电。
3. 该产品内置高倍率锂电池。请不要放进火里或充电，使用或放置在高温下。
4. 请勿自行修改或修理产品。
5. 不要放入水中或让其他液体进入产品。

## 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，电池可能损坏！

## 便携式点焊机使用说明书

收到点焊机请先把电充满，然后在进行焊接测试！

长期不充电。电池会坏！

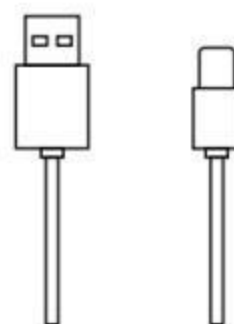
## 产品参数

产品型号：DH30  
电池容量：见产品外壳标识  
输出电压：最大4.2V  
输出电流：最大650A脉冲  
设计电流：最大1200A  
焊接厚度：0.15mm以下镍片

## 物品清单



点焊主机



充电数据线

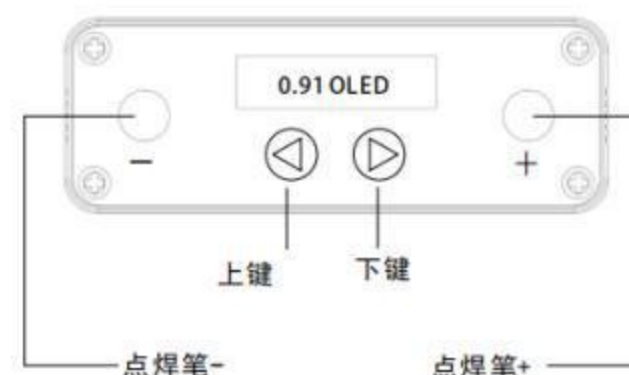


点焊笔

## 接口定义



Type-c充电接口 开关/模式切换按钮



上键 下键

点焊笔-

点焊笔+

## 按键功能

### 放电功能：

开机键短按开启5V放电输出，再次短按关闭输出。

### 点焊功能：

长按开机键3秒。进入点焊界面。

短按MODE键进行页面切换，上/下按键可以进行数据切换。

### 点焊界面：

按键上》调节档位-1

按键下》调节档位+1

## 焊接注意事项：

1. 确保电池表面和镍片完全贴合平整。
2. 安装好点焊笔后，先将档位调节到最低档，然后逐渐加档测试。
3. 焊笔压的力度要适当，按压太紧会导致焊接不牢，按压太松会导致镍片被击穿。
4. 刚收到机器请不要直接对电池进行焊接，先找一个不锈钢片进行焊接练习，比如不锈钢碗等等...

## 固件升级

固件获取网站：