

SS-256 LCD Smart Soldering Station

Thank you for purchasing the **Pro'sKit®** SS-256 LCD Smart Soldering Iron Station. Please read this manual before operating the SS-256.

Please store the manual in a safe, easily accessible place for future reference.

Features

- Large screen with backlight, LCD contrast and brightness are adjustable.
- Designed with functional manual and shuffle knob for easy setting, more convenient and user friendly.
- Comes with high end quad-wire heating element for heat fast recovery.
- Microprocessor controlled provide best performance and accurate temperature control.
- Temperature calibration function.
- Auto sleep and wake up function, system lock, tip calibration and low consumption.
- 3 data memories store and recall frequently used temperature values.
- Built-in DC 5V/1A USB port for power supply.
- Complies with CE and ESD standard, conform to RoHS.
- Comes with UL Certified Wires.
- Silicone handpiece cord wire heat-resistant up to 200°C.
- Resettable fuse protection design.

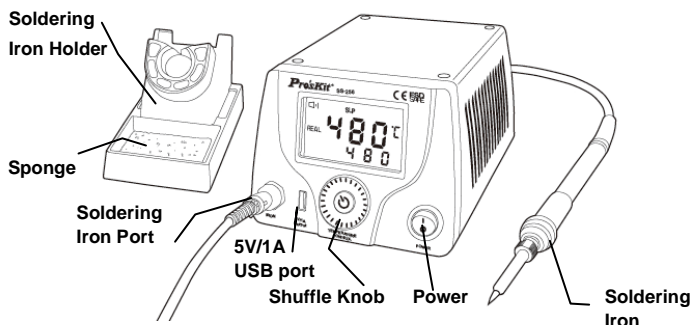
Packing List

Please check the contents of the soldering station package and confirm that all the items listed below are included.

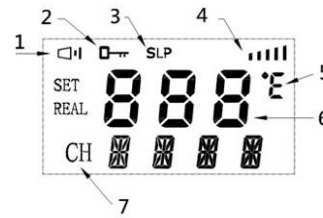
- Soldering Station.....1
- Iron Stand (with cleaning sponge) .1
- Soldering Iron.....1
- Power Cord.....1
- Alligator Clip Grounding Wire.....1
- User's Manual.....1

Specifications

| Model No. | SS-256E | SS-256EU | SS-256B | SS-256H | SS-256C |
|------------------------------------|-----------------------------------|------------------|------------------|--------------|---------|
| Input Voltage (ACV) | 110~120V 60Hz | 220~240V 50Hz | 220~240V 50Hz | 240V 50Hz | |
| Control system | Microprocessor-controlled | | | | |
| Power consumption | 60W | | | | |
| Output voltage | 24 VAC | | | | |
| LCD Display | 73mmX40mm, Backlight | | | | |
| Temperature range | 200~480°C /392°F~896°F | | | | |
| Temperature calibration | 100~699°C (212~1290°F),Adjustment | | | | |
| Temperature stability | ±2°C/±36°F (no load) | | | | |
| Heating element | Alumina ceramic heater | | | | |
| Plug | E | B | H | C | |
| Sleep mode | OFF & 1~240min adjustment | | | | |
| Temperature of sleep mode | 200°C/392°F | | | | |
| USB port output | DC 5V/1A | | | | |
| Memory setting | 3set | | | | |
| Temperature lock function | yes | | | | |
| Replacement heater | 9SS-900N-HT | | | | |
| Replacement soldering iron | 9SS-256-SI | | | | |
| Tip-to-ground resistance potential | ≤2Ω/≤2mV | | | | |
| Size (mm) | 180 x 150 x 106mm | | | | |
| Weight | 2.1kg | | | | |
| Package | Color Box | | | | |



LCD Display function description



1. Current beep on or off
2. Temperature lock
3. Current sleep mode
4. Power display
5. Temperature unit
6. Current Temperature
7. Temperature memory setting

Setting up & operating the soldering station

Start to use

Turn on the soldering station, LCD screen will display main menu (see fig.1) after three seconds, last set temperature will display. (see fig.2)

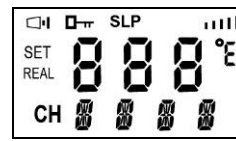


Fig.1

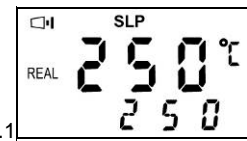


Fig.2

Temperature setting

In the main menu, rotate around the shuffle knob in clockwise direction to increase temperature, counter clockwise direction to decrease temperature

Temperature memory choose

In the main menu, press the center of shuffle knob, CH1/CH2/CH3 will twinkling (see fig.3), rotate around the shuffle knob to choose the temperature needed, press the center of shuffle knob again to save.

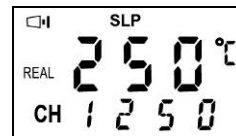


Fig.3

Function setting menu

Press 3 seconds of shuffle knob into the function setting menu. (see fig.4)

The first function setting is TEMP, rotate around the shuffle knob in clockwise direction can be converted into the other function setting.

Function order of priority :

TEMP→UNIT→SLP→BEEP→LIGH→CODE→EXIT→back to TEMP
Press shuffle knob again, choose the function needed.

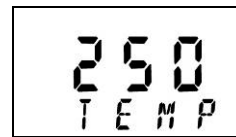


Fig.4

TEMP : Temperature memory setting (Fig.5)

Choose the "TEMP" function setting. Press knob into channel selection mode. Rotate around the shuffle knob to choose CH1/CH2/CH3, press knob again to the temperature setting, rotate around the shuffle knob in clockwise direction to increase temperature, counter clockwise direction to decrease temperature. Press knob to the next menu, rotate around the shuffle knob and choose the "Exit" save the temperature and exit the menu.



Fig.5

UNIT: Fahrenheit and Centigrade Selection (Fig.6)

Choose the "UNIT" function setting. Press knob into temperature unit selection mode, rotate around the knob, select "Fahrenheit" or "Centigrade" unit, Press knob to the next menu, rotate around the shuffle knob and choose the "Exit" save the temperature unit and exit the menu.



Fig.6

SLP : Auto sleep mode setting (Fig.7)

- 1 Choose the "SLP" function setting. Press knob into sleep selection mode. rotate around the shuffle knob to setting, sleep timer is adjustable from 1~240 minutes or setting "OFF" stop sleep mode activate ,after setting ,press knob to the next menu, rotate around the shuffle knob and choose the " Exit" save and exit the menu.
2. In sleep mode ,the heater temperature will down to the 200°C, If need to start soldering, press knob to wake up, temperature will rise to setting temperature.



Fig.7

BEEP : Beep setting (Fig.8)

Choose the "BEEP" function setting. Press knob into beep selection mode. rotate around the shuffle knob to setting switch "ON" or "OFF" mode ,after setting ,press knob to the next menu, rotate around the shuffle knob and choose the " Exit" save and exit the menu.



Fig.8

LIGH : LCD screen brightness adjustment (Fig.9)

Choose the "LIGH" function setting. Press knob into LCD screen brightness adjustment mode. rotate around the shuffle knob to setting brightness 0~9 ,after setting ,press knob to the next menu, rotate around the shuffle knob and choose the " Exit" save and exit the menu.

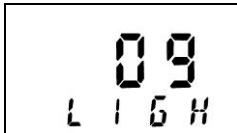


Fig.9

CODE: Temperature passcode setting (Fig.10)

1. Choose the "CODE" function setting. Press knob into Passcode selection mode. rotate around the shuffle knob input the old code and new code ,after setting ,press knob to the next menu, rotate around the shuffle knob and choose the " Exit" save and exit the menu.
2. In the main menu, press 3 seconds of shuffle knob, input the passcode, into the function setting menu, now can start to do any setting.
3. Cancel passcode : In the main menu, press 3 seconds of shuffle knob, input the passcode, into the function setting menu, follow the procedure 1 reset new code "000" .
4. After setting, press knob to the next menu, choose the "Exit" save the setting and exit the menu.

CAUTION: Factory initial setting is "000", this code without lock function.

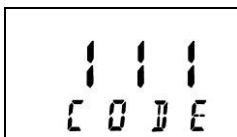


Fig.10

EXIT : Save and Exit (Fig.11)



Fig.11

Temperature Calibration Set

The soldering iron should be recalibrated after changing the iron, or replacing the heating element or tip.

- 1 In the main menu, press knob for 6 seconds into the "CALI" mode (see Fig.12), rotate around the shuffle knob and input the real temperature.

Press knob to save the temperature and exit back to the main menu.



Fig.12

2 Calibrating the iron temperature

Setting the soldering iron station temperature to 350°C, when the temperature stabilizes, use soldering iron tip thermometer measurement

and record tip real temperature, enter the real temperature in the "CALI" state ,soldering iron station will calculate temperature.

3 CALI. Status description

- 3.1. When "CALI" status display "--" (see Fig 13),it means temperature have not calibration.



Fig 13

- 3.2. When "CALI" status display "H" or "HH" (see Fig 14.),it means "Real Temp." has calibrated and increase temperature. For example : "set.Temp" is 350°C, "Real Temp." is 320°C, after temperature calibration as Fig 12.,temperature will rise to 350°C.



Fig 14



Fig 15

- 3.3. When "CALI" status display "L" or "LL" (see Fig 15.),it means "Real Temp." has calibrated and decrease temperature.

- 3.4. When "CALI" status display "HHH" (see Fig 16.),it means "Real Temp." has calibrated to max. temperature, can not increase anymore, but it can decrease temperature.



Fig 16



Fig 17

- 3.5 When "CALI" status display "LLL" (see Fig 17.),it means "Real Temp." has calibrated to minimum temperature, can not decrease anymore, but it can increase temperature.

Reset

In the main menu, press knob for 9 seconds into the "REST" mode, initial setting is "NO" (see Fig18), rotate around the knob , choose "YES" (see Fig 13) and press knob confirm it, Press knob to save and exit back to the main menu.



Fig 18

Passcode forgot and reset

If forgot passcode, turn off the power, press knob and power in the same time.), input passcode "888" , the soldering iron station will reset passcode become "000".

For further more detailed information, please visit Pro'skit website <http://www.prokits.com.tw> or scan the QR code



Pro'sKit® **ISO 9001**
CERTIFIED

PROKIT'S INDUSTRIES CO., LTD.

<http://www.prokits.com.tw>

E-mail: pk@mail.prokits.com.tw

©2020 Prokit's Industries Co., Ltd. All rights reserved 2020001

Pro'sKit® SS-256 LCD智能控溫焊台

感謝您選購 Pro'sKit® SS-256 LCD智能控溫焊台。使用焊台前請詳閱本使用說明書，閱後請妥為收存，以備日後查閱。

特性

- 符合CE、ESD、RoHS 安全規範。
- 智慧微電腦(MCU)控制。
- 功能選單式操作，搭配單鍵式飛梭旋鈕調節參數，設定更簡單。
- 3組快捷鍵（記憶溫度）可存取並快速切換至常用溫度。
- 提供溫度密碼鎖定功能，管理員可以輕鬆鎖定設定的焊接溫度，便於生產線溫度管控。
- 自動校正溫度功能，快速消除溫度偏差，軟體校溫更精確，更方便。
- 休眠時間可設定，按旋鈕退出休眠功能，省電安全
- LCD顯示感測器的故障狀況警示功能
- 一組USB供電5V/1A輸出
- ESD（防靜電）安全設計，使用更安全。
- 自恢復保險功能，確保發熱芯短路時不燒變壓器

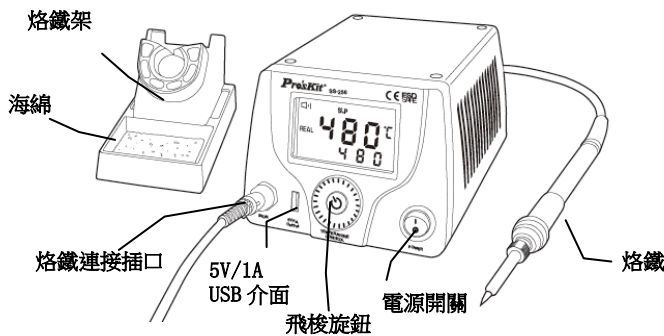
包裝清單：請檢查產品包裝，以證實所列清單專案正確無誤：

| | |
|------------------|---|
| 電焊台..... | 1 |
| 烙鐵座（包含清潔海綿）..... | 1 |
| 烙鐵..... | 1 |
| 使用說明書..... | 1 |
| 電源線..... | 1 |
| 香蕉頭接地線..... | 1 |

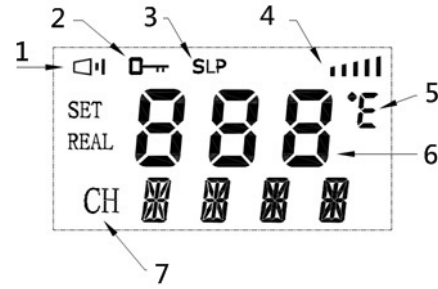
產品規格

| 產品型號 | SS-256E | SS-256EU | SS-256B | SS-256H | SS-256C |
|------------|-------------------------------|------------------|------------------|-------------|---------|
| 輸入電壓 | AC110~120 V 60Hz | AC220~240 V 50Hz | AC220~240 V 50Hz | AC240V 50Hz | |
| 控制系統 | 智慧微電腦(MCU)控制 | | | | |
| 消耗功率 | 60W | | | | |
| 輸出電壓 | 24VAC | | | | |
| LCD 顯示面板 | LCD 73mmX40mm, 背光功能 | | | | |
| 溫度範圍 | 200~480°C / 392°F~896°F | | | | |
| 智能校溫範圍 | 100~699°C (212~1290°F), 可調整設定 | | | | |
| 溫度穩定度 | ±2°C / ±36°F (無負載) | | | | |
| 發熱芯材質 | 1321 陶瓷發熱體(熱電阻感測器) | | | | |
| 插頭型號 | E | B | H | C | |
| 休眠模式 | 有 | | | | |
| 休眠模式溫度 | 200°C / 392°F | | | | |
| USB 電源輸出 | 1 組 DC 5V/1A | | | | |
| 常用溫度記憶組數 | 3 組 | | | | |
| 溫度鎖定 | 有 | | | | |
| 選購發熱體型號 | 9SS-900N-HT | | | | |
| 選購烙鐵型號 | 9SS-256-SI | | | | |
| 烙鐵頭對地電阻/電壓 | ≤2Ω / ≤2mV | | | | |
| 尺寸 (mm) | 180 x 150 x 106mm | | | | |
| 重量 | 2.1kg | | | | |
| 包裝方式 | 彩盒 | | | | |

部件名稱



LCD 顯示面板



1. 蜂鳴顯示
2. 密碼鎖
3. 休眠
4. 功率指示
5. 溫度單位顯示
6. 目前溫度顯示
7. 溫度記憶設定

操作介紹

1. 開機

機器通電後，打開電源開關（圖1），LCD屏顯示開機畫面約3秒後進入主畫面，顯示的溫度為上次關機前設定的溫度（圖2）。

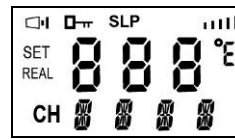


圖1

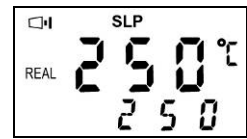


圖2

2. 溫度設定：

主畫面模式，旋轉飛梭旋鈕，順時針方向旋轉增加溫度，逆時針方向旋轉降低溫度。

3. 快捷溫度選取：

在主畫面模式下輕按飛梭進入選擇通道介面(如圖 3)，旋轉飛梭選擇所需的通道（當前通道 CH1 或 CH2 或 CH3 閃爍），再次輕按飛梭選擇通道，若無進行任何操作 3 秒後則自動退出。

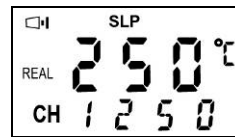


圖3

設置功能表模式

長按飛梭旋鈕約 3 秒進入設置功能表介面(如圖 4)

順時針旋轉飛梭旋鈕可以依次切換以下設置介面：TEMP→UNIT→SLP→BEEP→LIGH→CODE→EXIT→回到 TEMP。轉動飛梭旋鈕切換到下一個介面時，相對應介面數位閃爍，此時輕按旋鈕可進入設置功能。



圖4

4. 通道溫度設置 (TEMP)：

進入 TEMP 設置介面，TEMP 閃爍，輕按飛梭旋鈕進入通道選擇，如圖 5（對應當前通道 CH1 或 CH2 或 CH3 閃爍），輕按飛梭旋鈕進入通道溫度設置，輕按飛梭旋鈕可以選擇個、十、百位元數進行調整溫度，順時針方向旋轉增加溫度，逆時針方向旋轉降低溫度，輕按飛梭旋鈕退出，使用旋鈕選擇“Exit”介面保存並退出功能表。



圖5

5. 溫度單位設置 (UNIT)：

主畫面模式下進入 UNIT 設置介面(如圖 6)UNIT 閃爍，輕按飛梭旋鈕進入，旋轉飛梭旋鈕改變 °C/°F，輕按飛梭旋鈕退出，使用旋鈕選擇“Exit”介面保存並退出功能表



圖6

6.睡眠時間設定 (SLP) :

6.1 主畫面模式下進入 SLP 設置介面(如圖 7)後"SLP"閃爍,輕按飛梭旋鈕進入睡眠時間調整,旋轉飛梭旋鈕可將睡眠時間設置為 OFF 或 1~240 分鐘,設置完成後輕按飛梭旋鈕退出,使用旋鈕選擇"Exit"介面保存並退出功能表

6.2 焊台進入睡眠狀態(如圖 7), 同時溫度會逐漸下降到 200°C 進入休眠狀態。當需要進行焊接時, 按任意鍵喚起焊台, 焊台會升溫到之前設置的溫度後即可開始工作。



圖 7

7.蜂鳴開關設置 (BEEP): 主畫面模式下進入 BEEP 設置介面(如圖 8)BEEP 閃爍,輕按飛梭旋鈕進入蜂鳴器設置,旋轉飛梭旋鈕可選擇蜂鳴器"ON"開啟或"OFF"關閉狀態,設置完成後輕按飛梭旋鈕退出,使用旋鈕選擇"Exit"介面保存並退出功能表

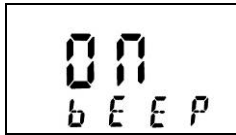


圖 8

8.螢幕亮度設置 (LIGH): 主畫面模式下進入 LIGH 設置介面(如圖 9)LIGH 閃爍,輕按飛梭旋鈕進入螢幕亮度調整,旋轉飛梭旋鈕可選擇螢幕亮度 0~9(暗~亮),設置完成後輕按飛梭旋鈕退出,使用旋鈕選擇"Exit"介面保存並退出功能表

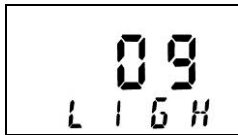


圖 9

9.溫度鎖定功能 (CODE)

9.1 密碼設定及修改: 主畫面模式下進入 CODE 設置介面(如圖 10)CODE 閃爍,輕按飛梭旋鈕進入密碼設定狀態,轉動飛梭旋鈕輸入當前密碼(原始為"000"亦代表無密碼狀態),輕按飛梭旋鈕輸入新密碼,輕按飛梭旋鈕再次輸入新密碼,設置完成後輕按飛梭旋鈕退出

△輸入密碼時,密碼欄數位閃爍時,表示該數位可使用飛梭旋鈕進行設置,輕按飛梭旋鈕進行數位切換

當兩次新密碼輸入不一致時,機器自動跳轉回輸入新密碼介面,請重新輸入。

9.2 解鎖操作,在主畫面模式,長按飛梭旋鈕 3 秒後,輸入當前密碼,進入設置功能表,此時可以依據需要的功能進行設置

9.3 取消密碼設定,在主畫面模式,長按飛梭旋鈕 3 秒後,輸入當前密碼,進入設置功能表,如步驟 9.1 操作,將新密碼設定為"000"後即為無密碼狀態。

9.4 設定密碼完成後,使用旋鈕選擇"Exit"介面保存並退出功能表

△注: 原始密碼為"000",代表無密碼狀態



圖 10

10.EXIT: 保存並退出,圖 11



圖 11

11.智慧校溫操作 (CALI)

11.1 主畫面模式下長按飛梭旋鈕 (6 秒) 進入校溫狀態 CALI (如圖 12)

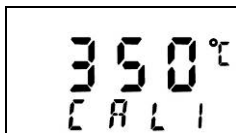


圖 12

11.2 準備好溫度測溫儀,建議將焊台溫度設定在 350°C,待焊台溫度到達並處於恒溫狀態時,測量烙鐵溫度並記錄(測量前請先將烙鐵頭鍍上少許焊錫以利緊密接觸),在 CALI 狀態輸入實際溫度即可,機器將自動校準溫度

△注意: 請勿輸入與所設定溫度偏差過大的數字,避免造成機器損壞。

3 溫度校準狀態說明

3.1 當 CALI 狀態顯示"--" (見圖 13), 表示焊台溫度未被校準過, 出廠時通過物理方法 (校溫電位器) 達到最佳狀態。



圖 13

3.2 當 CALI 狀態顯示"H"或"HH" (見圖 14), 表示焊台溫度已被校準調高過。例: 設置溫度 350°C, 實際溫度 320°C, 如圖 12 進行溫度校準後, 溫度將由 320°C 調升到 350°C。

3.3 當 CALI 狀態顯示"L"或"LL" (見圖 15), 表示焊台溫度已被校準過, 溫度已向調整。



圖 14



圖 15

3.4 當 CALI 狀態顯示"HHH" (見圖 16), 表示焊台溫度向上調整已經達限制或校溫幅度過大, 出於機器安全考慮, 此時無法再繼續向上調整溫度, 但可向下調整。

3.5 當 CALI 狀態顯示"LLL" (見圖 17), 表示焊台溫度向下調整已經達限制或校溫幅度過大, 出於機器安全考慮, 此時無法再繼續向下調整溫度, 但可向上調整。



圖 16

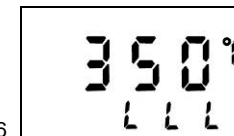


圖 17

12.恢復出廠設定 (REST)

主畫面模式下長按飛梭旋鈕 (9 秒) 進入恢復出廠設置介面(如圖 18) 此時顯示默認為"NO" (如圖), 旋轉飛梭旋鈕選擇為"YES"後, 按壓旋鈕確認退出到主畫面模式



圖 18

△恢復出廠設定時, 機器設定將全部恢復到出廠設定狀態, 請謹慎操作。

13.密碼重設

當所設定密碼忘記時, 關機狀態下按住飛梭旋鈕不放手, 同時按下電源開關開啟焊台, 進入 ADMI 介面, 輸入密碼"888"即可將密碼恢復為"000" (即無密碼狀態)。

更詳細完整的操作說明及產品介紹, 請至寶工官網下載
<http://www.prokits.com.tw/> 或掃描二維條碼



Pro'sKit® ISO 9001
CERTIFIED

PROKIT'S INDUSTRIES CO., LTD.

<http://www.prokits.com.tw>

E-mail: pk@mail.prokits.com.tw

©2020 Prokit's Industries Co., Ltd. All rights reserved 2020001

Pro'sKit® SS-256 LCD智能控温焊台

警告! 为降低伤害风险, 用户必须阅读使用手册。

感谢您选购 Pro'sKit® SS-256 LCD智能控温焊台。使用焊台前请详阅本使用说明书, 阅后请妥为收存, 以备日后查阅。

特性

- 符合CE、ESD、RoHS 安全规范。
- 智慧微电脑(MCU)控制。
- 功能选单式操作, 搭配单键式飞梭旋钮调节参数, 设定更简单。
- 3组快捷键(记忆温度)可存取并快速切换至常用温度。
- 提供温度密码锁定功能, 管理员可以轻松锁定设定的焊接温度, 便于生产线温度管控。
- 自动校正温度功能, 快速消除温度偏差, 软件校温更精确, 更方便。
- 休眠时间可设定, 按旋钮退出休眠功能, 省电安全
- LCD显示传感器的故障状况警示功能
- 一组USB供电5V/1A输出
- ESD(防静电)安全设计, 使用更安全。
- 自恢复保险功能, 确保发热芯短路时不烧变压器

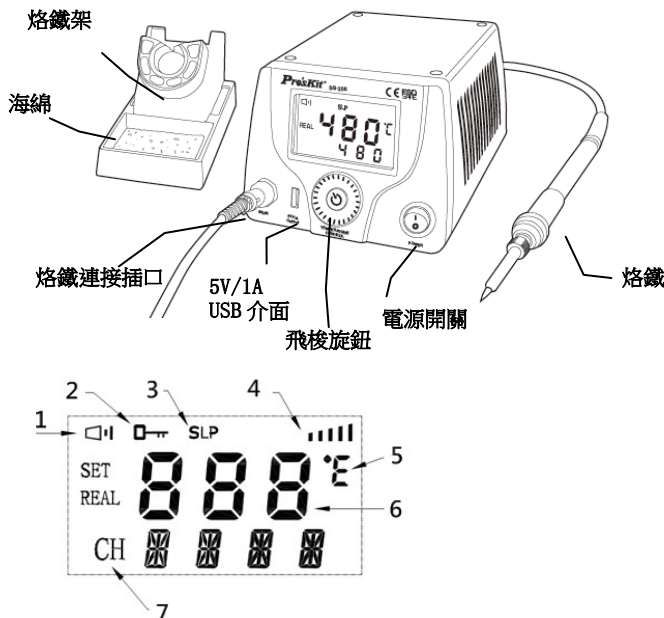
包装清单: 请检查产品包装, 以证实所列清单项目正确无误:

- 电焊台.....1
- 烙铁座(包含清洁海绵).....1
- 烙铁.....1
- 使用说明书.....1
- 电源线.....1
- 香蕉头接地线.....1

产品规格

| 产品型号 | SS-256E SS-256EU | SS-256B | SS-256H | SS-256C |
|------------|-------------------------------|---------------------|---------------------|----------------|
| 输入电压 | AC110~120 V 60Hz | AC220~240 V 50Hz | AC220~240 V 50Hz | AC240V 50Hz |
| 控制系统 | 智慧微电脑(MCU)控制 | | | |
| 消耗功率 | 60W | | | |
| 输出电压 | 24VAC | | | |
| LCD显示面板 | LCD 73mmX40mm, 背光功能 | | | |
| 温度范围 | 200~480°C / 392°F~896°F | | | |
| 智能校温范围 | 100~699°C (212~1290°F), 可调整设定 | | | |
| 温度稳定度 | ±2°C/±36°F (无负载) | | | |
| 发热芯材质 | 1321 陶瓷发热体(热电阻传感器) | | | |
| 插头型号 | E | B | H | C |
| 休眠模式 | 有 | | | |
| 休眠模式温度 | 200°C/392°F | | | |
| USB 电源输出 | 1组 DC 5V/1A | | | |
| 常用温度记忆组数 | 3组 | | | |
| 温度锁定 | 有 | | | |
| 选购发热体型号 | 9SS-900N-HT | | | |
| 选购烙铁型号 | 9SS-256-SI | | | |
| 烙铁头对地电阻/电压 | ≤2Ω/≤2mV | | | |
| 尺寸 (mm) | 180 x 150 x 106mm | | | |
| 重量 | 2.1kg | | | |
| 包装方式 | 彩盒 | | | |

部件名称



LCD显示面板

1. 蜂鸣显示
2. 密码锁
3. 休眠
4. 功率指示

5. 温度单位显示
6. 目前温度显示
7. 温度记忆设定

操作介绍

1. 开机

机器通电后, 打开电源开关(图1), LCD屏显示开机画面约3秒后进入主画面, 显示的温度为上次关机前设定的温度(图2)。

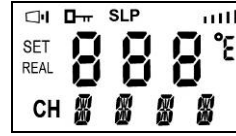


图1

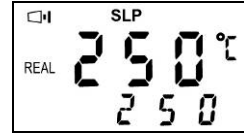


图2

2. 温度设定:

主画面模式, 旋转飞梭旋钮, 顺时针方向旋转增加温度, 逆时针方向旋转降低温度。

3. 快捷温度选取:

在主画面模式下轻按飞梭进入选择信道接口(如图3), 旋转飞梭选择所需的信道(当前信道 CH1 或 CH2 或 CH3 闪烁), 再次轻按飞梭选择通道, 若无进行任何操作 3 秒后则自动退出。

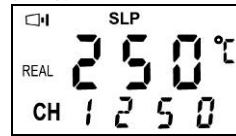


图3

设置菜单模式

长按飞梭旋钮约 3 秒进入设置菜单接口(如图4)

顺时针旋转飞梭旋钮可以依次切换以下设置接口: TEMP→UNIT→SLP→BEEP→LIGH→CODE→EXIT→回到 TEMP。转动飞梭旋钮切换到下一个接口时, 相对接口数字闪烁, 此时轻按旋钮可进入设置功能。



图4

4. 信道温度设置 (TEMP):

进入 TEMP 设置接口, TEMP 闪烁, 轻按飞梭旋钮进入通道选择, 如图5(对应当前通道 CH1 或 CH2 或 CH3 闪烁), 轻按飞梭旋钮进入信道温度设置, 轻按飞梭旋钮可以选择个、十、百位数进行调整温度, 顺时针方向旋转增加温度, 逆时针方向旋转降低温度, 轻按飞梭旋钮退出, 使用旋钮选择“Exit”接口保存并退出菜单。



图5

5. 温度单位设置 (UNIT):

主画面模式下进入 UNIT 设置接口(如图6)UNIT 闪烁, 轻按飞梭旋钮进入, 旋转飞梭旋钮改变 °C/°F, 轻按飞梭旋钮退出, 使用旋钮选择“Exit”接口保存并退出菜单

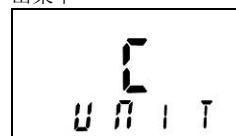


图6

6. 睡眠时间设定 (SLP):

6.1 主画面模式下进入 SLP 设置接口(如图7)后“SLP”闪烁, 轻按飞梭旋钮进入睡眠时间调整, 旋转飞梭旋钮可将睡眠时间设置为 OFF 或 1~240 分钟, 设置完成后轻按飞梭旋钮退出, 使用旋钮选择“Exit”接口保存并退出菜单

6.2 焊台进入睡眠状态(如图7), 同时温度会逐渐下降到 200°C 进入休眠状态。当需要进行焊接时, 按任意键唤起焊台, 焊台会升温到之前设置的温度后即可开始工作。



图7

7. 蜂鸣开关设置 (BEEP):

主画面模式下进入 BEEP 设置接口(如图8)BEEP 闪烁, 轻按飞梭旋钮进入蜂鸣器设置, 旋转飞梭旋钮可选择蜂鸣器“ON”开启或“OFF”关闭状态, 设置完成后轻按飞梭旋钮退出, 使用旋钮选择“Exit”接口保存并退出菜单

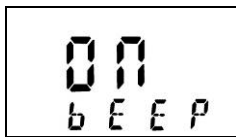


图 8

8. 屏幕亮度设置 (LIGH): 主画面模式下进入 LIGH 设置接口(如图 9)LIGH 闪烁,轻按飞梭旋钮进入屏幕亮度调整,旋转飞梭旋钮可选择屏幕亮度 0~9(暗~亮),设置完成后轻按飞梭旋钮退出,使用旋钮选择“Exit”接口保存并退出菜单



图 9

9. 温度锁定功能 (CODE)

9.1 密码设定及修改: 主画面模式下进入 CODE 设置接口(如图 10)CODE 闪烁,轻按飞梭旋钮进入密码设定状态,转动飞梭旋钮输入当前密码(初始为“000”亦代表无密码状态),轻按飞梭旋钮输入新密码,轻按飞梭旋钮再次输入新密码,设置完成后轻按飞梭退出

△输入密码时,密码栏数字闪烁时,表示该数字可使用飞梭旋钮进行设置,轻按飞梭进行数字切换

当两次新密码输入不一致时,机器自动跳转回输入新密码接口,请重新输入。

9.2 解锁操作,在主画面模式,长按飞梭旋钮3秒后,输入当前密码,进入设置菜单,此时可以依据需要的功能进行设置

9.3 取消密码设定,在主画面模式,长按飞梭旋钮3秒后,输入当前密码,进入设置菜单,如步骤 9.1 操作,将新密码设定为“000”后即为无密码状态。

9.4 设定密码完成后,使用旋钮选择“Exit”接口保存并退出菜单

△注: 原始密码为“000”,代表无密码状态

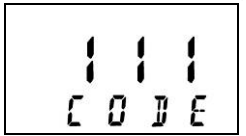


图 10

10.EXIT: 保存并退出,图 11



图 11

11. 智能校温操作 (CALI)

11.1 主画面模式下长按飞梭旋钮 (6 秒) 进入校温状态 CALI (如图 12)

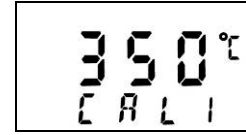


图 12

11.2 准备好温度测温仪,建议将焊台温度设定在 350°C,待焊台温度到达并处于恒温状态时,测量烙铁温度并记录(测量前请先将烙铁头镀上少许焊锡以利紧密接触),在 CALI 状态输入实际温度即可,机器将自动校准温度

△注意: 请勿输入与所设定温度偏差过大的数字,避免造成机器损坏。

3 温度校准状态说明

3.1 当CALI状态显示“--”(见图13),表示焊台温度未被校准过,出厂时通过物理方法(校温电位器)达到最佳状态。



图 13

3.2 当CALI状态显示“H”或“HH”(见图14),表示焊台温度已被校准调高过。例: 设置温度350°C,实际温度320°C,如图12进行温度校准后,温度将由320°C调升到350°C。

3.3 当CALI状态显示“L”或“LL”(见图15),表示焊台温度已被校准过,温度已向下调。



图 14



图 15

3.4 当CALI状态显示“HHH”(见图16),表示焊台温度向上调整已经达到限制或校准幅度过大,出于机器安全考虑,此时无法再继续向上调整温度,但可向下调整。

3.5 当CALI状态显示“LLL”(见图17),表示焊台温度向下调整已经达到限制或校准幅度过大,出于机器安全考虑,此时无法再继续向下调整温度,但可向上调整。



图 16



图 17

12. 恢复出厂设定 (REST)

主画面模式下长按飞梭旋钮 (9 秒) 进入恢复出厂设置接口(如图 18) 此时显示默认为“NO”(如图),旋转飞梭旋钮选择为“YES”后,按压旋钮确认退出到主画面模式



图 18

△恢复出厂设定时,机器设定将全部恢复到出厂设定状态,请谨慎操作。

13. 密码重置

当所设定密码忘记时,关机状态下按住飞梭旋钮不放手,同时按下电源开关开启焊台,进入 ADMI 接口,输入密码“888”即可将密码恢复为“000”(即无密码状态)。

更详细完整的操作说明及产品介绍, 请至宝工官网下载 <http://www.prokits.com.tw/> 或扫描二维条形码



Pro'sKit® 中国地区产品保固卡

| | | |
|------|----------------------------------|----|
| 购买日期 | | 店章 |
| 公司名称 | | |
| 联络电话 | | |
| 电子邮箱 | | |
| 联络地址 | | |
| 产品型号 | <input type="checkbox"/> SS-256H | |

※ 在正常使用情况下,自原购买日起主机保修一年,发热芯保修三个月(不含配件、易耗品)。

※ 产品保固卡需盖上店章、日期章并填写产品序号,其保固效力始生效。

※ 本卡请妥善保管,如需维修服务时,请同时出示本保固卡,如无法出示,视为自动放弃。

※ 我司产品实行计算机编码,它将作为我司产品保固的依据,每抬产品均有独立的编码,为了您能得到最好的服务,请勿损坏撕毁该编码。

※ 保固期满后,如需维修之性质,则酌收检修工时费用。若有零件需更换,则零件费另计。

保固说明

一、保固期限内,如发生下列情况,本公司需依实际状况酌收材料成本或修理费(由本公司维修人员判定):

- 产品表面的损伤,包括外壳的破裂或刮痕
- 因误用、疏忽、不当安装或测试,未经授权私自打开产品修理,修改产品或者任何其它超出预期使用范围的原因所造成的损害
- 因意外因素或人为因素(包括搬运、挤压、碰撞、高温、输入不合适电压、腐蚀等不可抗力因素)导致的故障或损坏。
- 因使用非宝工导致的故障及损坏。

二、非服务保证内容

- 本机主体外之配件:如烙铁头、吹风管、手柄、保险丝等配件
- 任何因自然磨损、超负荷工作而引起的损坏。
- 超过保固期限仍需检修,虽未更换零件,将依本公司保固条款酌收工时服务费用

制造商 : 宝工实业股份有限公司

地址 : 台湾新北市新店区民权路 130 巷 7 号 5 楼

电话 : 886-2-22183233

E-mail : pk@mail.prokits.com.tw

销售/生产商 : 上海宝工工具有限公司

地址 : 上海市浦东新区康桥东路 1365 弄 25 号

原产地 : 中国.上海

服务热线 : 021-68183050



PROKIT'S INDUSTRIES CO., LTD.

<http://www.prokits.com.tw>

E-mail: pk@mail.prokits.com.tw

©2020 Prokit's Industries Co., Ltd. All rights reserved 2020001C