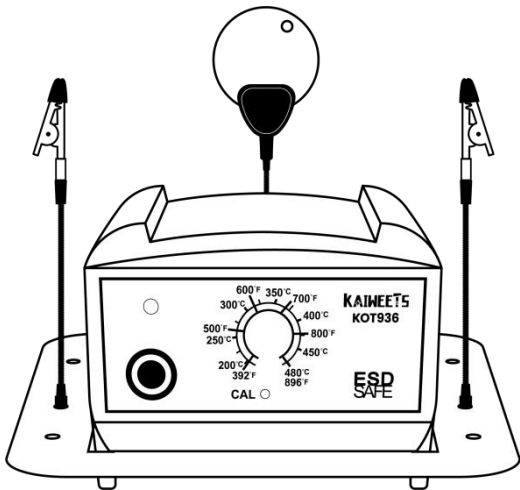


# KAIWEETS

## User Manual

### SOLDERING STATION

### KOT936



Please read this manual thoroughly before use and keep it for later reference.

**After-sale:** [support@kaiweets.com](mailto:support@kaiweets.com)



# Languages

User Manual - EN.....	1-6
Bedienungsanleitung - Deutsch.....	7-12
Manuel d'instructions - Français.....	13-18
Manual de instrucción - Español.....	19-24
Istruzioni per l'uso - Italiano.....	25-30
取扱説明書 - 日本語.....	31-36
3 years warranty.....	37



Points de collecte sur [www.quefairedemesdechets.fr](http://www.quefairedemesdechets.fr)

# I. Safety Information:

## **Warnings: Please Read First!**

- Unplug the power supply before servicing. Otherwise, it may cause electric shock.
- If the power cord is damaged, it must be replaced by the manufacturer, its service agent, or similarly qualified personnel in order to avoid personal injury or damage to the equipment.
- When the power is on, the soldering iron tip temperature is above 200°C to 480°C (392°F to 896°F). Please take care when using it to avoid the risk of burns.

## **To avoid possible burns or fire hazards, please strictly obey the following instructions:**

- Do not touch the metal parts near the tip of the soldering iron.
- Do not use the soldering iron tip near flammable objects.
- Inform other personnel that the soldering iron tip is extremely hot and may cause dangerous accidents, and that the power should be turned off when the soldering station is not in use.
- Turn off the power and wait for the tip to cool to room temperature when replacing parts or soldering iron tips.

## **To avoid damage to the welding table and to ensure the safety of the operating environment, please obey the following instructions:**

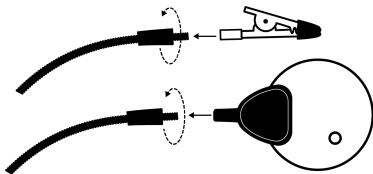
- Never use the tip of the soldering iron for anything other than soldering.
- Do not remove residue by knocking the table with the soldering iron, as this may will severely damage the iron.
- Do not change the welding table arbitrarily.
- Do not get the welding table wet or use it with wet hands.

- Welding will emit smoke and it should be operated in an environment with good ventilation.
- Do not make any sudden movements that may injure your body or damage objects when using the welding table.

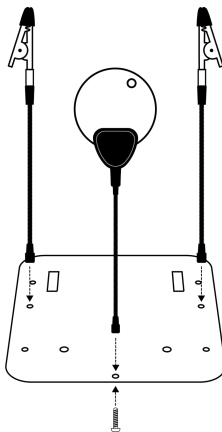
## II. Operation

### 1. Installation diagram of workbench:

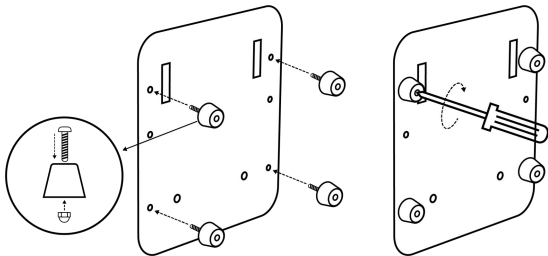
① Insert the clips or magnifier into the gooseneck pies then screw tight to avoid the spin around.



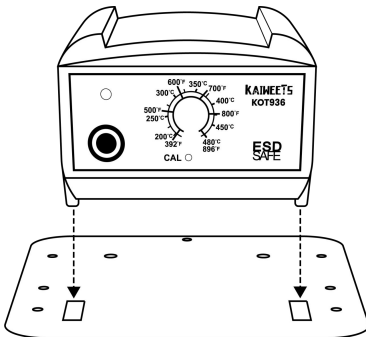
② Screw through the hole to attach the brackets as shown in the picture and tighten with a screwdriver.



- ③ Insert the feet screw into the station then tighten with a screwdriver.



- ④ The bottom of the soldering station inserts the station.



**⚠ Note:**

- First, turn the temperature control knob to 200°C(392°F)position for preheating, and it can be adjusted to the proper temperature after the preheating is completed.
- If you want to use the components, you can use the holder clips to work.
- The cleaning sponge can be soaked wet to clean the soldering iron tip, if the solder material is attached to the soldering iron tip, then you can use clean copper

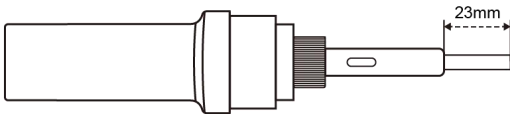
wire repeatedly to clean the soldering iron tip before soldering.

- Do not use fluxes containing too much chlorine or acid, only use fluxes with synthetic resins or resins that have been activated.
- The soldering iron needs to be periodically corrected for temperature. In addition, the temperature of the soldering iron needs to be corrected because the temperature varies depending on the type of iron chosen. You can use a screwdriver in the "CAL" hole on the chassis panel to make fine adjustments yourself.
- Every 24 hours or at least once a week, take out the soldering iron tip to clean and remove foreign objects in the sleeve.

## 2. Replacement of soldering iron tip

### **Note:**

- The soldering iron tip can be removed and replaced by unscrewing the sleeve. Be sure to turn off the power of the temperature control table and allow the soldering iron tip to cool down before removing the soldering iron tip.
- Please be careful to avoid getting dust into your eyes when cleaning the oxide dust formed at the sleeve fixation.
- Lock the sleeve with normal hand force after replacing the soldering iron tip. The installation elements are shown in the figure.
- When replacing the new iron core, the iron core should be extended 23mm out of the stainless steel conduit, and then lock the soldering iron core mounting screws inside the handle.
- Care must be taken not to lock too tightly, otherwise the heating body will be damaged.

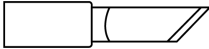
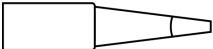
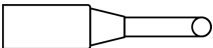

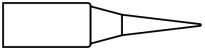


### III. Package List

#### 1. Please check the packaging:

<b>Name</b>	<b>Quantity</b>	<b>Description of use</b>
Electric welding station	1PCS	Main engine
Soldering Iron	1PCS	Handle for welding
Advanced soldering iron holder (including cleaning sponge)	1PCS	Place soldering iron and sponge for cleaning soldering iron
Lead-free solder wire 10g	1PCS	Welding consumables
900M soldering iron tips	5PCS	As shown in the figure
Copper wire cleaner for soldering iron tip	1PCS	Used for soldering iron head to avoid oxidation and cleaning
Magnifier	1PCS	Used for auxiliary viewing of precision components
Tool holder	3PCS	Prevent static electricity and facilitate operation
Welding table workbench	1PCS	Convenient for DIY operation
User manual	1PCS	

## 2. Introduction of 900M soldering iron tips:

	Cutter head shape 900M-T-K: Both vertical and pull welding can use soJ/soP to correct bridge tin
	Flat head 900M-T-D: Suitable for soldering with large tin content, large welding area, thick terminals and large solder joints
	Horseshoe shape 900M-T-C: Suitable for soldering with large tin content, large welding area, thick terminals and large solder joints
	Conical 900M-T-B: Suitable for general welding, large and small welding spots
	Cusp shape 900M-T-I: Suitable for small space welding correction chip to generate tin bridge

## IV. Technical parameters

Power supply voltage	US: AC 110V/60Hz UK: AC 220V-240V/50Hz EU: AC 220V/50Hz JP: AC 100V/50Hz
Power consumption	60W
Temperature range	200~480°C
Leakage voltage of soldering iron tip	< 5mV
Standard soldering iron tip	900M



## **Warnungen: Bitte zuerst lesen!**

- Ziehen Sie vor Wartungsarbeiten den Netzstecker. Andernfalls kann ein elektrischer Schlag verursacht werden.
- Wenn das Netzkabel beschädigt ist, muss es durch den Hersteller, seinen Kundendienst oder ähnlich qualifiziertes Personal ersetzt werden, um Verletzungen oder Schäden am Gerät zu vermeiden.
- Wenn der Strom eingeschaltet ist, liegt die Temperatur der LötKolbenspitze über 200°C bis 480°C (392°F bis 896°F). Seien Sie bei der Verwendung vorsichtig, um Verbrennungsgefahr zu vermeiden.

## **Um mögliche Verbrennungen oder Brandgefahren zu vermeiden, beachten Sie bitte unbedingt die folgenden Hinweise:**

- Berühren Sie nicht die Metallteile in der Nähe der Spitze des LötKolbens.
- Verwenden Sie die LötKolbenspitze nicht in der Nähe von brennbaren Gegenständen.
- Weisen Sie andere Personen darauf hin, dass die Spitze des LötKolbens extrem heiß ist und zu gefährlichen Unfällen führen kann und dass der Strom abgeschaltet werden sollte, wenn die Lötstation nicht benutzt wird.
- Schalten Sie das Gerät aus und warten Sie, bis die Spitze auf Raumtemperatur abgekühlt ist, wenn Sie Teile oder die LötKolbenspitze austauschen.

## **Um Schäden an der Lötstation zu vermeiden und die Sicherheit der Arbeitsumgebung zu gewährleisten, beachten Sie bitte die folgenden Hinweise:**

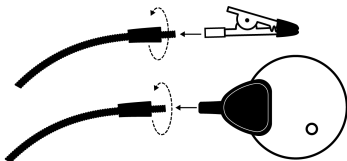
- Verwenden Sie die Spitze des LötKolbens niemals für etwas anderes als zum Löten.

- Entfernen Sie Rückstände nicht, indem Sie mit dem Lötkolben auf den Tisch schlagen, da dies den Lötkolben schwer beschädigen kann.
- Ändern Sie die Lötstation nicht willkürlich.
- Machen Sie die Lötstation nicht nass und benutzen Sie ihn nicht mit nassen Händen.
- Beim Schweißen entsteht Rauch und es sollte in einer Umgebung mit guter Belüftung gearbeitet werden.
- Machen Sie keine plötzlichen Bewegungen, die Ihren Körper verletzen oder Gegenstände beschädigen könnten, wenn Sie die Lötstation benutzen.

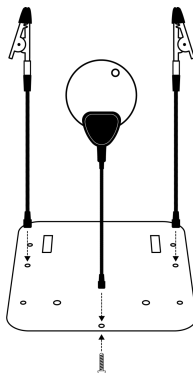
## Operation

### Installationsplan der Lötstation

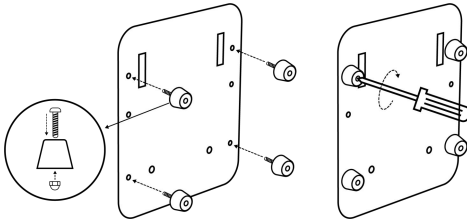
- ① Stecken Sie die Clips oder die Lupe in die Schwanenhalspastillen und schrauben Sie sie fest, damit sie sich nicht drehen.



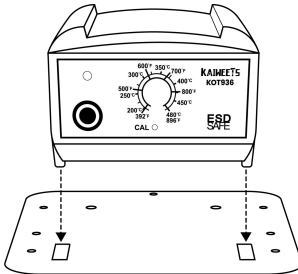
- ② Schrauben Sie die Halterungen wie in der Abbildung gezeigt durch das Loch und ziehen Sie sie mit einem Schraubenzieher fest.



- ③ Setzen Sie die Fußschraube in die Station ein und ziehen Sie sie mit einem Schraubenzieher fest.



- ④ Setzen Sie die Lötstation an der Unterseite des Tisches ein.



**⚠ Anmerkung:**

- Drehen Sie den Temperaturregler zunächst zum Vorheizen auf die Position 200°C(392°F)und stellen Sie ihn nach dem Vorheizen auf die richtige Temperatur ein.
- Wenn Sie die Komponenten verwenden möchten, können Sie die Halteklammern zum Arbeiten verwenden.
- Der Reinigungsschwamm kann nass getränkt werden, um die Lötkolbenspitze zu reinigen, wenn das Lötmaterial an der Lötkolbenspitze befestigt ist, dann können Sie wiederholt sauberen Kupferdraht verwenden, um die Lötkolbenspitze vor dem

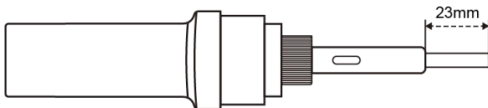
Löten zu reinigen.

- Verwenden Sie keine Flussmittel, die zu viel Chlor oder Säure enthalten, sondern nur Flussmittel mit synthetischen oder aktivierten Harzen.
- Die Temperatur des LötKolbens muss regelmäßig korrigiert werden. Außerdem muss die Temperatur des LötKolbens korrigiert werden, da die Temperatur je nach Art des gewählten LötKolbens variiert. Sie können einen Schraubenzieher in der "CAL"-Öffnung auf der Chassisplatte verwenden, um die Feineinstellungen selbst vorzunehmen.
- Nehmen Sie alle 24 Stunden oder mindestens einmal pro Woche die LötKolbenspitze heraus, um die Hülse zu reinigen und Fremdkörper zu entfernen.

## Auswechseln der LötKolbenspitze

### Anmerkung:

- Die LötKolbenspitze kann durch Abschrauben der Hülse entfernt und ersetzt werden. Schalten Sie den Temperaturregler aus und lassen Sie die LötKolbenspitze abkühlen, bevor Sie sie abnehmen.
- Achten Sie darauf, dass Sie keinen Staub in die Augen bekommen, wenn Sie den gebildeten Oxidstaub von der Hülsenbefestigung abwischen.
- Verriegeln Sie die Hülse mit normaler Handkraft, nachdem Sie die LötKolbenspitze wieder aufgesetzt haben (siehe Abbildung).
- Beim Auswechseln des neuen LötKolbens sollte der LötKolben 23 mm aus dem Edelstahlrohr herausgezogen werden und dann die Befestigungsschrauben des LötKolbens im Inneren des Griffs gesichert werden.
- Es ist darauf zu achten, dass die Verriegelung nicht zu fest angezogen wird, da sonst der Heizkörper beschädigt wird.


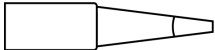
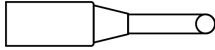
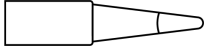
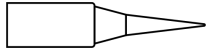


# Liste der Pakete

Bitte überprüfen Sie die Verpackung

Name	Menge	Beschreibung der Verwendung
Elektrischer Schweißstisch	1St.	Hauptmaschine
LötKolben	1St.	Handgriff zum Schweißen
Erweiterte LötKolbenhalterung (einschließlich Reinigungsschwamm)	1St.	Platz der LötKolben und Schwamm für die Reinigung des LötKolbens
Bleifreier Löt Draht 10g	1St.	Schweißzusatzwerkstoffe
900M LötKolbenspitzen	5St.	Wie in der Abbildung dargestellt
Kupferdrahtreiniger für LötKolbenspitze	1St.	Verwendet für den LötKolbenkopf zur Vermeidung von Oxidation und Reinigung
Lupe	1St.	Für die zusätzliche Betrachtung von Präzisionskomponenten
Werkzeughalter	3St.	Verhindert statische Elektrizität und erleichtert den Betrieb
Schweisstisch Werkbank	1St.	Bequem für den Heimwerkerbetrieb
Benutzerhandbuch	1St.	

## Einführung von 900M Lötkolbenspitzen

	<p>Messerkopf 900M-T-K: SoJ/soP kann verwendet werden, um Brückenzinn für vertikales Schweißen und Zugschweißen zu korrigieren.</p>
	<p>Flachkopf 900M-T-D: Geeignet für Lötungen mit hohem Zinnanteil, großer Schweißfläche, dicken Anschlüssen und großen Lötstellen.</p>
	<p>Hufeisenform 900M-T-C: Geeignet für Lötungen mit hohem Zinngehalt, großer Schweißfläche, dicken Anschlüssen und großen Lötstellen.</p>
	<p>Konisch 900M-T-B: Geeignet für allgemeine Schweißarbeiten, große und kleine Schweißpunkte.</p>
	<p>Scheitelpunktform 900M-T-I: Geeignet zum Löten von Korrekturchips auf kleinem Raum, um Lötbrücken zu erzeugen.</p>

## Technische Parameter

<p>Spannung der Stromversorgung</p>	<p>US: AC 110V/60Hz          UK: AC 220V-240V/50Hz          EU: AC 220V/50Hz          JP: AC 100V/50Hz</p>
<p>Stromverbrauch</p>	<p>60W</p>
<p>Temperaturbereich</p>	<p>200~480°C</p>
<p>Leckspannung der Lötkolbenspitze</p>	<p>&lt; 5mV</p>
<p>Standard-Lötkolbenspitze</p>	<p>900M</p>

## **Avertissements : À lire d'abord !**

- Débranchez l'alimentation électrique avant toute action. Dans le cas contraire, il y a risque d'électrocution.
- Si le cordon d'alimentation est endommagé, il doit être remplacé par le fabricant, son agent de service ou une personne de qualification similaire afin d'éviter des blessures ou des dommages à l'équipement.
- Lorsque l'appareil est sous tension, la température de la pointe du fer à souder est supérieure à 200°C à 480°C (392°F à 896°F). Soyez prudent lorsque vous l'utilisez afin d'éviter tout risque de brûlure.

## **Afin d'éviter tout risque de brûlure ou d'incendie, veuillez respecter scrupuleusement les instructions suivantes :**

- Ne touchez pas les parties métalliques situées près de la pointe du fer à souder.
- Ne pas utiliser la pointe du fer à souder à proximité d'objets inflammables.
- Informez le reste du personnel que la pointe du fer à souder est extrêmement chaude et peut provoquer des accidents dangereux, et que le courant doit être coupé lorsque la station de soudure n'est pas utilisé.
- Éteignez l'appareil et attendez que la pointe refroidisse à la température ambiante lorsque vous remplacez des pièces ou la pointe du fer à souder.

## **Afin d'éviter d'endommager la table de soudage et de garantir la sécurité de l'environnement de travail, veuillez respecter les instructions suivantes :**

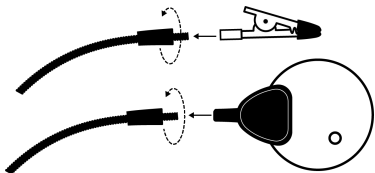
- N'utilisez jamais la pointe du fer à souder à d'autres fins que la soudure.
- N'enlevez pas les résidus en frappant la table avec le fer à souder, car cela risque d'endommager gravement le fer.
- Ne modifiez pas la station de soudage de manière arbitraire.

- Ne mouillez pas la station de soudage et ne l'utilisez pas avec des mains mouillées.
- Le soudage émet de la fumée et doit être effectué dans un environnement bien ventilé.
- Ne faites pas de mouvements brusques susceptibles de vous blesser ou d'endommager des objets lorsque vous utilisez la station de soudage.

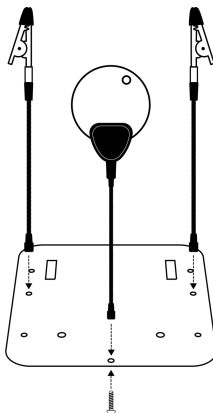
## Fonctionnement

### Schéma d'installation de l'établi

- ① Insérez les pinces ou la loupe dans le col de cygne et vissez-les pour éviter qu'elles ne tournent sur elles-mêmes.

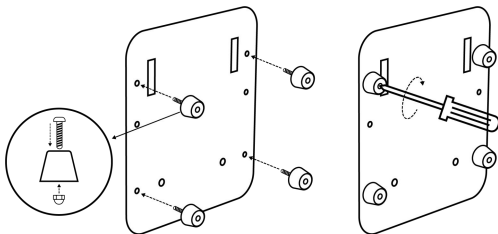


- ② Visser à travers le trou pour fixer les supports comme indiqué sur l'image et serrer à l'aide d'un tournevis.

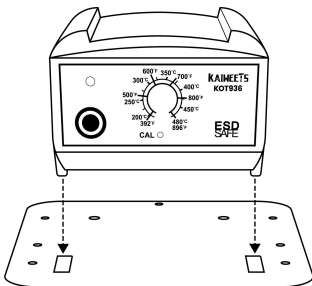




- ③ Insérer la vis des pieds dans la station et la serrer à l'aide d'un tournevis.



- ④ Insérez la station de soudage au bas de la table.



**⚠ Remarque :**

- Tournez d'abord le bouton de contrôle de la température sur la position 200°C(392°F) pour le préchauffage, et il peut être ajusté à la température appropriée une fois le préchauffage terminé.
- Si vous souhaitez utiliser les composants, vous pouvez utiliser les clips de fixation pour travailler.
- L'éponge de nettoyage peut être mouillée pour nettoyer la pointe du fer à souder, si le matériau de soudure est attaché à la pointe du fer à souder, vous pouvez alors utiliser un fil de cuivre propre à plusieurs reprises avant de souder pour

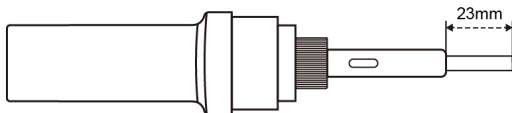
nettoyer la pointe du fer à souder.

- Ne pas utiliser de flux contenant trop de chlore ou d'acide, n'utiliser que des flux avec des résines synthétiques ou des résines activées.
- La température du fer à souder doit être corrigée périodiquement. En outre, la température du fer à souder doit être corrigée car la température varie en fonction du type de fer choisi. Vous pouvez utiliser un tournevis dans le trou "CAL" sur le panneau du châssis pour effectuer vous-même les réglages de précision.
- Toutes les 24 heures ou au moins une fois par semaine, retirez la pointe du fer à souder pour nettoyer et éliminer les corps étrangers présents dans le manchon.

## Remplacement de la pointe du fer à souder

### ⚠ Remarque :

- La pointe du fer à souder peut être retirée et remplacée en dévissant le manchon. Veillez à éteindre la table de contrôle de la température et à laisser refroidir la pointe du fer à souder avant de la retirer.
- Veillez à ne pas vous mettre de la poussière dans les yeux lorsque vous nettoyez la poussière d'oxyde formée lors de la fixation du manchon.
- Verrouillez le manchon avec une force manuelle normale après avoir remplacé la pointe du fer à souder. Les éléments d'installation sont indiqués sur la figure.
- Lors du remplacement du nouveau noyau de fer, le noyau de fer doit être sorti de 23mm du conduit en acier inoxydable, puis verrouiller les vis de montage du noyau de fer à souder à l'intérieur de la poignée.
- Il faut veiller à ne pas verrouiller trop fermement, sous peine d'endommager le corps de chauffe.


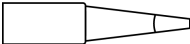
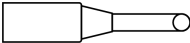




# Liste de coli

## Veillez vérifier l'emballage

Nom	Quantité	Description de l'utilisation
Station de soudage électrique	1PCS	Moteur principal
Fer à souder	1PCS	Poignée pour le soudage
Support avancé pour fer à souder (avec éponge de nettoyage)	1PCS	Placez le fer à souder et l'éponge pour nettoyer le fer à souder
Fil de soudure sans plomb 10g	1PCS	Consommables de soudage
900M pointes de fer à souder	5PCS	Comme le montre la figure
Nettoyeur de fil de cuivre pour la pointe du fer à souder	1PCS	Utilisé pour la pointe du fer à souder afin d'éviter l'oxydation et le nettoyage
Loupe	1PCS	Utilisé pour la visualisation auxiliaire de composants de précision
Porte-outils	3PCS	Prévenir l'électricité statique et faciliter le fonctionnement
Table de soudage Établi	1PCS	Pratique pour les bricoleurs
Mode d'emploi	1PCS	

## Introduction des pointes de fer à souder 900M

	Forme de la tête de coupe 900M-T-K : Le soudage vertical et en traction peut utiliser soJ/soP pour corriger l'étain du pont.
	Tête plate 900M-T-D : convient pour le brasage avec une grande quantité d'étain, une grande surface de soudage, des terminaux épais et de grands joints de soudure.
	Forme en fer à cheval 900M-T-C : convient pour le brasage avec une forte teneur en étain, une grande surface de soudage, des terminaux épais et des joints de brasage importants.
	Conique 900M-T-B : convient au soudage général, aux petits et grands points de soudure.
	Forme de la croupe 900M-T-I : convient pour les petits espaces de soudage de la puce de correction pour générer un pont d'étain.

## Paramètres techniques

Tension d'alimentation	US : AC 110V/60Hz Royaume-Uni : AC 220V-240V/50Hz UE : AC 220V/50Hz JP : AC 100V/50Hz
Consommation électrique	60W
Plage de température	200~480°C
Tension de fuite de la panne du fer à souder	< 5mV
Pointe de fer à souder standard	900M

## **⚠ Advertencias: Por favor, ¡lea primero!**

- Desenchufe la fuente de alimentación antes de realizar el mantenimiento. De lo contrario, podría provocar una descarga eléctrica.
- Si el cable de alimentación está dañado, debe ser sustituido por el fabricante, su agente de servicio o personal cualificado similar para evitar lesiones personales o daños al equipo.
- Cuando está encendido, la temperatura de la punta del soldador es superior a 200°C a 480°C (392°F a 896°F). Tenga cuidado al utilizarlo para evitar el riesgo de quemaduras.

## **⚠ Para evitar posibles quemaduras o riesgos de incendio, respete estrictamente las siguientes instrucciones:**

- No toque las partes metálicas cercanas a la punta del soldador.
- No utilice la punta del soldador cerca de objetos inflamables.
- Informe al resto del personal de que la punta del soldador está extremadamente caliente y puede provocar accidentes peligrosos, y de que debe desconectarse la alimentación cuando no se utilice la estación de soldadura.
- Desconecte la alimentación y espere a que la punta se enfríe a temperatura ambiente cuando sustituya piezas o la punta del soldador.

## **⚠ Para evitar daños en la mesa de soldadura y garantizar la seguridad del entorno de trabajo, siga las siguientes instrucciones:**

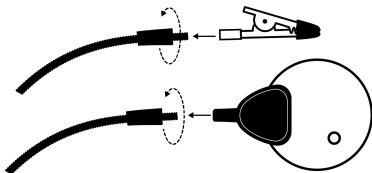
- No utilice nunca la punta del soldador para otra cosa que no sea soldar.
- No elimine los residuos golpeando la mesa con el soldador, ya que podría dañar gravemente el soldador.
- No cambie la mesa de soldadura arbitrariamente.

- No moje la mesa de soldadura ni la utilice con las manos mojadas.
- La soldadura emite humo y debe realizarse en un entorno con buena ventilación.
- No realice movimientos bruscos que puedan lesionar su cuerpo o dañar objetos cuando utilice la mesa de soldadura.

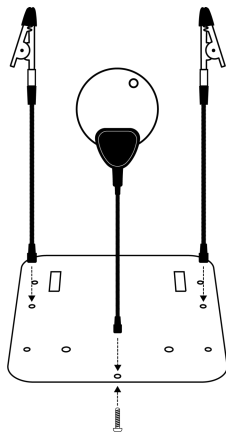
## Operación

### Esquema de instalación del banco de trabajo

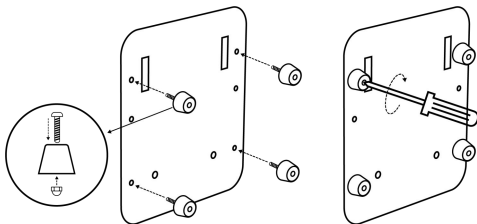
① Inserte las pinzas o la lupa en los pasteles de cuello de cisne, a continuación, atornillelos firmemente para evitar que den vueltas.



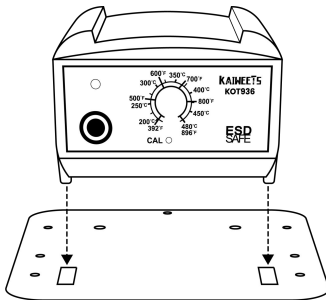
② Atornille a través del agujero para fijar los soportes como se muestra en la imagen y apriete con un destornillador.



- ③ Introduzca el tornillo de los pies en la estación y apriételo con un destornillador.



- ④ Inserte la estación de soldadura en la parte inferior de la mesa.



**⚠ Nota:**

- Primero, gire la perilla de control de temperatura a la posición 200°C (392°F) para el precalentamiento, y se puede ajustar a la temperatura adecuada después de completar el precalentamiento.
- Si desea utilizar los componentes, puede utilizar los clips de soporte para trabajar.
- La esponja de limpieza puede empaparse para limpiar la punta del soldador, si el material de soldadura está adherido a la punta del soldador, entonces puede

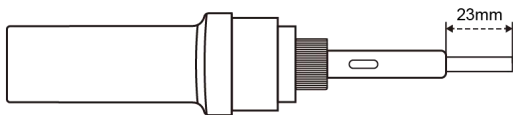
utilizar alambre de cobre limpio repetidamente para limpiar la punta del soldador antes de soldar.

- No utilice fundentes que contengan demasiado cloro o ácido, utilice únicamente fundentes con resinas sintéticas o resinas que hayan sido activadas.
- Es necesario corregir periódicamente la temperatura del soldador. Además, es necesario corregir la temperatura del soldador porque la temperatura varía en función del tipo de soldador elegido. Puede utilizar un destornillador en el orificio "CAL" del panel del chasis para realizar ajustes finos usted mismo.
- Cada 24 horas o al menos una vez a la semana, extraiga la punta del soldador para limpiar y eliminar los objetos extraños en el manguito.

## Sustitución de la punta del soldador

### ⚠Nota:

- La punta del soldador puede retirarse y sustituirse desenroscando el manguito. Asegúrese de desconectar la alimentación de la mesa de control de temperatura y deje que la punta del soldador se enfríe antes de retirarla.
- Tenga cuidado de que no le entre polvo en los ojos cuando limpie el polvo de óxido que se forma en la fijación del manguito.
- Bloquee el manguito con la fuerza normal de la mano después de sustituir la punta del soldador. Los elementos de instalación se muestran en la figura.
- Al sustituir el nuevo núcleo de hierro, éste debe extenderse 23 mm fuera del conducto de acero inoxidable y, a continuación, bloquear los tornillos de montaje del núcleo de hierro en el interior del mango.
- Hay que tener cuidado de no bloquear con demasiada fuerza, ya que de lo contrario se dañaría el cuerpo calefactor.





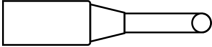

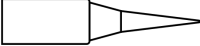


# Lista de paquetes

## Compruebe el embalaje

Nombre	Cantidad	Descripción del uso
Mesa de soldadura eléctrica	1 Pieza	Motor principal
Soldador	1 Pieza	Mango para soldar
Soporte avanzado para soldador (incluye esponja de limpieza)	1 Pieza	Coloque el soldador y la esponja para limpiar el soldador
Hilo de soldadura sin plomo 10g	1 Pieza	Consumibles de soldadura
Puntas de soldador 900M	5 Pieza	Como se muestra en la figura
Limpiador de alambre de cobre para la punta del soldador	1 Pieza	Se utiliza para la cabeza del soldador para evitar la oxidación y la limpieza
Lupa	1 Pieza	Se utiliza para la visualización auxiliar de componentes de precisión
Portaherramientas	3 Pieza	Evitan la electricidad estática y facilitan el funcionamiento
Mesa de soldadura banco de trabajo	1 Pieza	Cómodo para el bricolaje
Manual del usuario	1 Pieza	

## Introducción de las puntas de soldador 900M

	Forma del cabezal de corte 900M-T-K: Tanto la soldadura vertical como la de tracción pueden utilizar soJ/soP para corregir el estaño del puente.
	Cabezal plano 900M-T-D: Adecuado para soldaduras con gran contenido de estaño, gran área de soldadura, terminales gruesos y juntas de soldadura grandes.
	Forma de herradura 900M-T-C: Adecuada para soldaduras con gran contenido de estaño, gran área de soldadura, terminales gruesos y grandes juntas de soldadura.
	Cónica 900M-T-B: Adecuada para soldadura general, puntos de soldadura grandes y pequeños.
	Forma de cúspide 900M-T-I: Adecuado para chip de corrección de soldadura en espacios reducidos para generar puente de estaño.

## Parámetros técnicos

Tensión de alimentación	US: AC 110V/60Hz REINO UNIDO: AC 220V-240V/50Hz UE: AC 220V/50Hz JP: AC 100V/50Hz
Consumo de energía	60W
Temperatura	200~480°C
Tensión de fuga de la punta del soldador	< 5mV
Punta de soldador estándar	900M

# Informazioni sulla sicurezza

## **Avvertenze: Leggere prima!**

- Scollegare la spina di rete prima di effettuare interventi di manutenzione. In caso contrario, potrebbe verificarsi una scossa elettrica.
- Se il cavo di alimentazione è danneggiato, deve essere sostituito dal produttore, dal servizio di assistenza o da personale qualificato per evitare lesioni o danni all'apparecchio.
- Quando l'alimentazione è attiva, la temperatura della punta del saldatore è superiore a 200°C - 480°C (392°F - 896°F). Prestare attenzione durante l'uso per evitare il rischio di ustioni.

## **Per evitare possibili ustioni o rischi di incendio, osservare le seguenti istruzioni:**

- Non toccare le parti metalliche vicino alla punta del saldatore.
- Non utilizzare la punta del saldatore in prossimità di oggetti infiammabili.
- Avvisare gli altri che la punta del saldatore è estremamente calda e può causare incidenti pericolosi e che l'alimentazione deve essere spenta quando la stazione di saldatura non è in uso.
- Spegnerne l'unità e attendere che la punta si sia raffreddata a temperatura ambiente quando si sostituiscono parti o la punta del saldatore.

## **Per evitare danni al tavolo di saldatura e per garantire la sicurezza dell'ambiente di lavoro, osservare le seguenti istruzioni:**

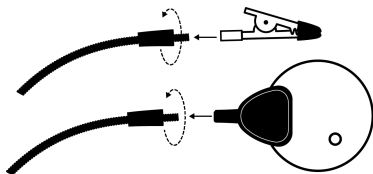
- Non utilizzare mai la punta del saldatore per scopi diversi dalla saldatura.
- Non rimuovere i residui colpendo il tavolo con il saldatore per evitare di danneggiarlo gravemente.
- Non modificare arbitrariamente il piano di saldatura.

- Non bagnare il tavolo di saldatura e non utilizzarlo con le mani bagnate.
- La saldatura produce fumo e il lavoro deve essere svolto in un ambiente con una buona ventilazione.
- Durante l'utilizzo del tavolo di saldatura, non eseguire movimenti bruschi che potrebbero ferire il corpo o danneggiare gli oggetti.

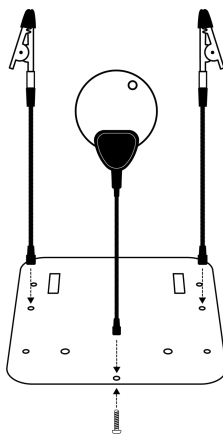
## Operazione

### Schema di installazione del banco di lavoro

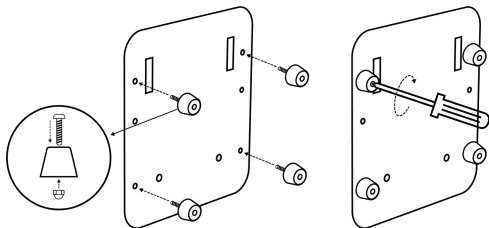
① Inserire le clip o la lente d'ingrandimento nelle pastiglie a collo d'oca e avvitarle in modo che non girino.



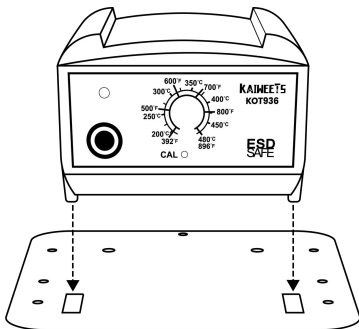
② Avvitare le staffe attraverso il foro come mostrato nell'illustrazione e serrarle con un cacciavite.



- ① Inserire la vite del piede nella stazione e serrarla con un cacciavite.



- ② Inserire la stazione di saldatura nella parte inferiore del tavolo.



**⚠ Osservazione:**

- Ruotare prima la manopola di controllo della temperatura sulla posizione 200°C (392°F) per il preriscaldamento e impostare la temperatura corretta dopo il preriscaldamento.
- Se si desidera utilizzare i componenti, è possibile utilizzare le clip di fissaggio per lavorare.
- La spugna di pulizia può essere bagnata per pulire la punta del saldatore, se il materiale di saldatura è attaccato a la punta del saldatore, quindi è possibile utilizzare ripetutamente un filo di rame pulito per pulire la punta del saldatore

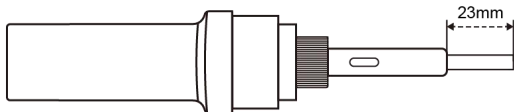
prima di saldare.

- Non utilizzare fluxanti che contengono troppo cloro o acido, ma solo fluxanti con resine sintetiche o attivate.
- La temperatura del saldatore deve essere corretta regolarmente. Inoltre, la temperatura del saldatore deve essere corretta perché varia a seconda del tipo di saldatore selezionato. Per effettuare le regolazioni di precisione, è possibile utilizzare un cacciavite nel foro "CAL" sulla piastra del telaio.
- Estrarre la punta del saldatore ogni 24 ore o almeno una volta alla settimana per pulire il manicotto e rimuovere i corpi estranei.

## Sostituzione della punta del saldatore

### Osservazione:

- La punta del saldatore può essere rimossa e sostituita svitando il manicotto. Spegnerne il regolatore di temperatura e lasciare raffreddare la punta del saldatore prima di rimuoverla.
- Prestare attenzione a non sporcarsi gli occhi quando si pulisce la polvere di ossido che si è formata sull'attacco del manicotto.
- Bloccare il manicotto con la normale forza della mano dopo aver rimosso la punta del saldatore (vedi figura).
- Quando si sostituisce il nuovo saldatore, è necessario estrarre il saldatore di 23 mm dal tubo in acciaio inox e fissare le viti di fissaggio del saldatore all'interno dell'impugnatura.
- Fare attenzione a non stringere troppo il blocco, per non danneggiare il radiatore.



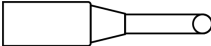
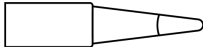



## Elenco dei pacchetti

## Controllare la confezione

<b>Nome</b>	<b>Quantità</b>	<b>Descrizione dell'uso</b>
Tavolo di saldatura elettrico	1 Pezzo	Macchina principale
Saldatore	1 Pezzo	Impugnatura per la saldatura
Supporto per saldatore esteso (inclusa spugna per la pulizia)	1 Pezzo	Saldatore quadrato e spugna per la pulizia del saldatore
Filo per saldatura senza piombo 10g	1 Pezzo	Materiali di consumo per saldatura
Punte per saldatore 900M	5 Pezzo	Come mostrato nell'illustrazione
Pulitore per filo di rame per la punta del saldatore	1 Pezzo	Usato per la testa del saldatore per prevenire l'ossidazione e la pulizia
Lente d'ingrandimento	1 Pezzo	Per l'ulteriore considerazione dei componenti di precisione
Portautensili	3 Pezzo	Previene l'elettricità statica e facilita il funzionamento
Banco da lavoro per saldatura	1 Pezzo	Conveniente per il fai da te
Manuale d'uso	1 Pezzo	

## Introduzione delle punte per saldatore 900M

	Forma della testa della fresa 900M-T-K: Sia la saldatura verticale che quella a trazione possono utilizzare soJ / soP per correggere lo stagno a ponte.
	Testa piatta 900M-T-D: adatta per saldature con alto contenuto di stagno, ampia area di saldatura, connessioni spesse e giunti di saldatura di grandi dimensioni.
	Forma a ferro di cavallo 900M-T-C: adatta per saldature con alto contenuto di stagno, ampia area di saldatura, connessioni spesse e giunti di saldatura di grandi dimensioni.
	Conica 900M-T-B: adatta per lavori di saldatura generici, saldature a punti grandi e piccoli.
	Forma della cuspide 900M-T-I: adatta per il chip di correzione della saldatura in piccoli spazi per la produzione di ponti di stagno.

## Parametri tecnici

Tensione di alimentazione	USA: AC 110V/60Hz Regno Unito: AC 220V-240V/50Hz UE: AC 220V/50Hz JP: AC 100V/50Hz
Consumo di energia	60W
Intervallo di temperatura	200~480°C
Tensione di dispersione della punta del saldatore	< 5mV
Punta per saldatore standard	900M



# I. 安全情報:

## ⚠ 警告: 最初にお読みください!

- 修理するときは、電源プラグを抜いてください。さもないと、感電の原因になります。
- 電源コードが破損した場合は、人身事故や機器の損傷を避けるため、メーカー、そのサービス代理店、または同等の資格を持つ担当者が交換する必要があります。
- 電源が入っているとき、はんだごての先端温度は 200°C ~ 480°C (392°F ~ 896°F) を超えています。火傷の危険がありますので、ご使用の際はご注意ください。

## ⚠ 火傷や火災の危険を避けるため、以下の事項を厳守してください:

- はんだごての先端近くの金属部分には触れないようにしてください。
- はんだごての先端を可燃物の近くで使用しないでください。
- はんだごての先端は極めて高温であり、危険な事故を引き起こす可能性があること、はんだ台を使用しないときは電源を切ることを、他の人に伝えてください。
- 部品やはんだごてのこて先を交換するときは、電源を切り、こて先が常温になるまで待つようにしてください。

## ⚠ 本機の破損を防ぎ、使用環境の安全を確保するために、以下の事項をお守りください。

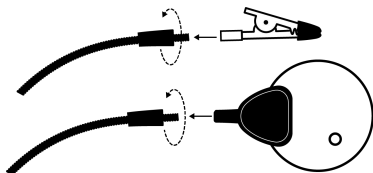
- はんだごての先端は、はんだ以外の用途には絶対に使用しないでください。
- はんだごてでテーブルを叩いて残滓を取り除くと、はんだごてがひどく損傷する可能性があります。
- はんだごてを任意に変更しないでください。
- はんだごてを濡らしたり、濡れた手で使用したりしないでください。
- 溶接すると煙が出ますので、換気の良い環境で操作してください。
- はんだごてを使用するときは、体に傷をつけたり、物を傷つけたりするような急

激な動作をしないでください。

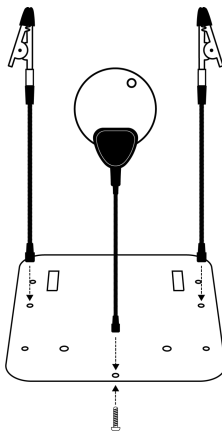
## II. 操作方法

### 1. 作業台設置図:

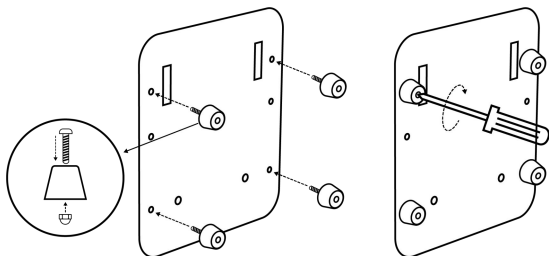
① クリップや拡大鏡をグースネックパイに挿入し、回転しないようにネジを締めてください。



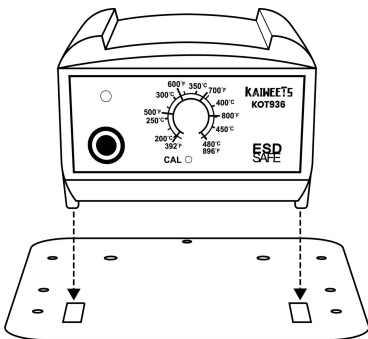
② 写真のようにブラケットを取り付ける穴にネジを通し、ドライバーで締め付けます。



- ③ 脚部ネジをステーションに挿入し、ドライバーで締め付けます。



- ④ ハンダ付け台の底面には、ステーションを挿入します。



**⚠注意:**

- まず、温度調節ツマミを 200°C(392°F)の位置に回して予熱を行い、予熱終了後に適温に調節します。
- コンポーネントを使用する場合は、ホルダークリップを使用することで作業が可能です。
- クリーニングスポンジを濡らしてはんだごての先端を掃除し、はんだごての先端

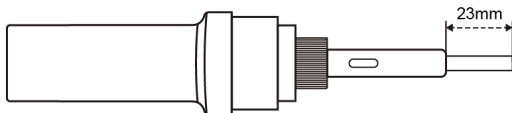
にはんだ材料が付着している場合は、はんだ付けの前にきれいな銅線を繰り返し使ってはんだごての先端をきれいにすることができます。

- 塩素、酸を多く含むフラックスは使用せず、合成樹脂や活性化された樹脂を使用したフラックスのみを使用してください。
- はんだごてでは定期的に温度補正をする必要があります。また、はんだごての温度は、選択したごての種類によって異なるため、補正が必要です。シャーシ板にある「CAL」穴にドライバーを入れて、ご自身で微調整することができます。
- 24時間ごとまたは週1回以上、はんだごてのこて先を取り出して、スリーブ内の異物を清掃し、取り除いてください。

## 2. はんだごての先端の交換

### ⚠注意:

- スリーブのネジを外すと、はんだごて用チップを取り外し、交換することができます。はんだごてを取り外す際は、必ず温調台の電源を切り、はんだごて先が冷めてから行ってください。
- スリーブ固定時に発生する酸化物の粉を掃除する際は、粉が目に入らないように注意してください。
- はんだごてを交換した後、一般的な手の力でスリーブをロックしてください。
- 新しいこて芯に交換する場合は、こて芯をステンレス管から23mmほど出し、ハンドル内のこて芯取り付けネジをロックしてください。
- 強くロックしすぎると加熱体が破損するため、ご注意ください。



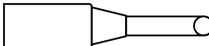
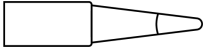
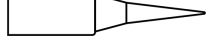


### III. パッケージ一覧

#### 1. パッケージをご確認ください：

名称	数量	使用方法
はんだゴテ本体	1PCS	主機
はんだゴテ	1PCS	溶接用ハンドル
高機能はんだごてホルダー (クリーニングスポンジ付き)	1PCS	はんだごてを置くとはんだごて洗浄用 スポンジ
鉛フリーはんだ線 10g	1PCS	溶接材料
900Mはんだごて用チップ	5PCS	図のように
はんだごて先用銅線クリーナー	1PCS	はんだごてヘッドの酸化防止、洗浄に使用 します。
拡大鏡	1PCS	精密部品の観察補助に使用
ツールホルダー	3PCS	静電気を防止し、作業を容易にする
作業台	1PCS	DIYに便利な操作性
取扱説明書	1PCS	

## 2. 900Mはんだコテ先の紹介:

	カッターヘッド形状 900M-T-K: 垂直溶接と引張り溶接の両方で soJ/soP を使用してブリッジの錫を修正することができます。
	フラットヘッド形状 900M-T-D: 錫含有量の多いはんだ付けや 溶接面積の大きいはんだ付け、厚い端子、大きなはんだ接合部に適する。
	馬蹄形状 900M-T-C: 錫含有量の多いはんだ付け、溶接面積の大きいはんだ付け、厚い端子、大きなはんだ接合部に適する。
	コニカル形状 900M-T-B: 一般的な溶接に適し、溶接点の大小に対応。
	尖頭形状 900M-T-I: スズブリッジを発生させるための小スペース溶接修正チップに適している。

## IV. 技術パラメータ

電源電圧	US: AC 110V/60Hz UK: AC 220V-240V/50Hz EU: AC 220V/50Hz JP: AC 100V/50Hz
消費電力	60W
温度範囲	200 ~ 480°C
こて先の漏れ電圧	< 5mV
標準的なはんだごての先	900M

**3 Year Warranty**

**Drei-Jahren-Garantie**

**Garantie de 3 ans**

**Garantía de 3 años**

**Tre anni di garanzia**

**3年間保証**



YH Consulting Limited  
C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House,  
London Road, Staines-upon-Thames, Staines, Surrey,  
London, TW18 4AX  
+44 07514-677868  
H2YHUK@gmail.com



C&E Connection E-Commerce(DE) GmbH  
Zum Linnegraben 20, 65933, Frankfurt am Main, Germany  
info@ce-connection.de  
+49(069)27246648

