



深圳市吉之榮科技股份有限公司
Shenzhen Jizhirong Technology Holding Company
Tel: 0755-83435999 www.jzr.com.cn Fax: 0755-83435030

TPK[®]

TPK AS-200

TPK AS-200A

智能無鉛焊台

使 用 說 明 書

感謝您購買我們的無鉛電焊台，本產品是專為無鉛焊接而設計的，使用前請仔細閱讀本說明書，閱讀後請妥為保管，以便日後查閱。

世界一流工具

行业服务专家

注意事項

警告

本使用說明書之“警告”和“注意”的定義如下：

△警告：濫用可能導致使用者死亡或重傷

△注意：濫用可能導致使用者受傷或對涉及物體造成實質破壞。

注意

當電源接通時，烙鐵頭溫度處於高溫狀態。

鑒於濫用可能導致灼傷或火患，請嚴格遵守以下事項：

- 切勿觸及烙鐵頭附近的金屬部份。
- 切勿在易燃物體附近使用焊鐵頭。
- 通知工場其他人士，焊鐵頭極易灼傷，可能引起危險事故。休息時或完工後應關掉電源。
- 更換部件或裝置焊鐵頭時，應關掉電源，並待焊鐵頭冷卻至室溫。

為免損壞電焊台，及保持作業環境之安全，應遵守下列事項：

- 本產品使用三線接地插頭，必須插入三孔接地插座內。不要更改插頭或使用未接地三頭適配器而使接地不良。如需加長電線，請使用接地的三線電源線。
- 切勿使用焊鐵頭進行焊接以外的工作。
- 切勿將焊鐵敲擊工作臺以清除焊劑殘餘，此舉可能嚴重震損焊鐵。
- 切勿擅自改動電焊台。
- 更換部件時，應採用原廠原件。
- 切勿弄濕電焊台，或手濕時也不能使用電焊台。
- 焊接時會冒煙，工場應有良好的通風設施。
- 使用電焊台時，不可作任何可能傷害身體或損壞物體的妄動。

規格

電焊台

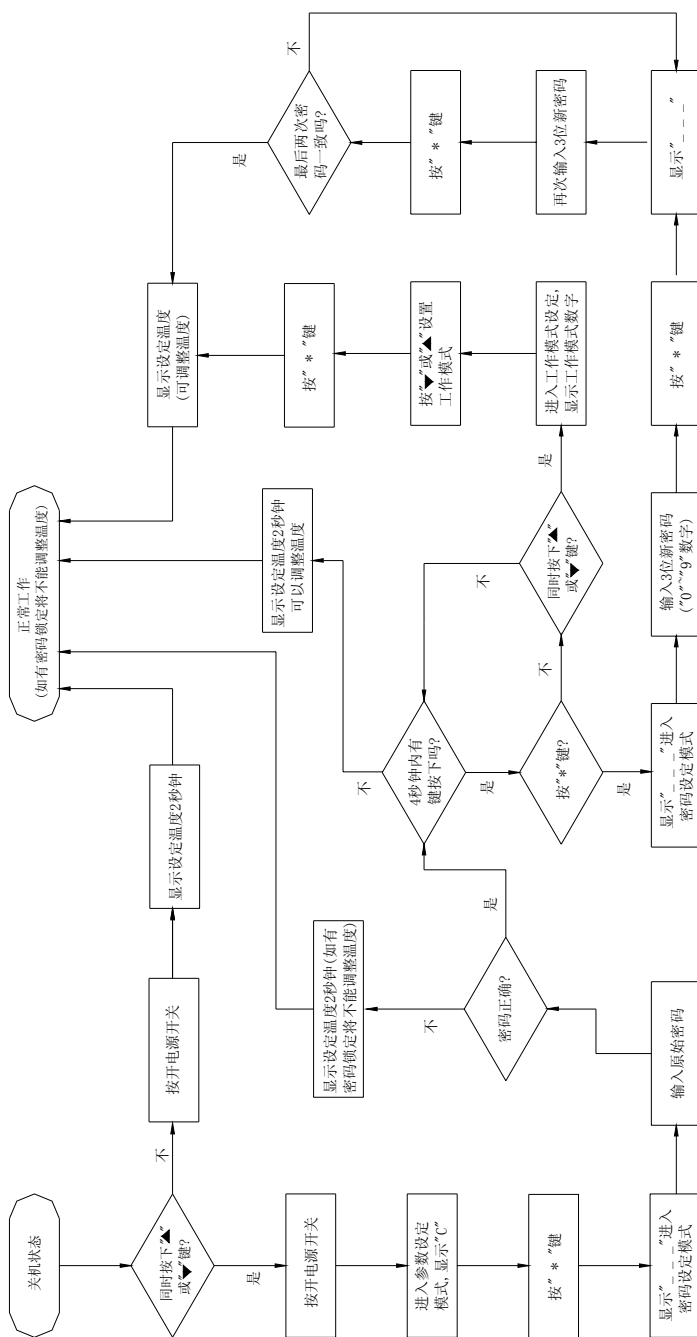
型號	TPK AS-200	TPK AS-200A
功率	60W	90W
輸出電壓	交流電 36V, 400KHz	
溫度範圍	根据工作模式设定	
最大環境溫度	40°C	
溫度穩定度	±2°C (靜止空氣, 沒有負載)	
外殼材料	鋁	
外形體積	長 170 X 寬 105 X 高 75 (mm)	
重量 (不包括電線)	約 2000g	約 2000g

焊鐵

耗電	TPK AS-200	TPK AS-200A
烙鐵頭至接地電阻	低於 2 歐姆	
烙鐵頭至接地電勢	低於 2 毫伏	
發熱元件	電磁式	
電線裝置	1.2 米	
長度 (無電線)	190 毫米	
重量	105 克	

- 烙鐵頭溫度是以 191/192 溫度計測量。
- 上述規格和設計可能變更, 恕不另行奉告。

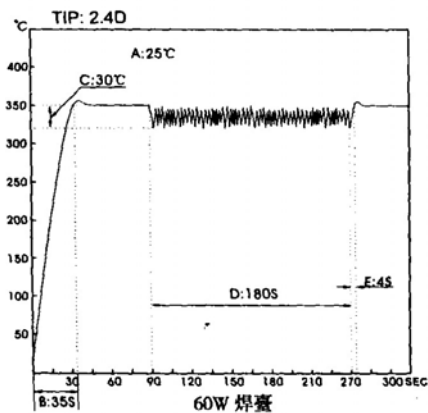
参数设置流程图



工作模式表

工作模式	適用手柄類型	可調整溫度範圍	適用於高周波主機類型	備註
0	電磁烙鐵	200℃-420℃	60W 主機	有休眠及自動關機
1	電磁烙鐵	200℃-420℃	90W 主機	有休眠及自動關機
2	電磁鑷子烙鐵或使用特種大型烙鐵頭	200℃-420℃	60, 90W 主機	有休眠及自動關機
3	電磁鑷子剥線鉗	50℃-600℃	90W 主機	有休眠及自動關機
4	電磁烙鐵	50℃-420℃	60W 主機	有休眠及自動關機
5	電磁烙鐵	50℃-420℃	90W 主機	有休眠及自動關機
6	電磁烙鐵	200℃-480℃	60W 主機	有休眠及自動關機
7	電磁烙鐵	200℃-480℃	90W 主機	有休眠及自動關機
0.	電磁烙鐵	200℃-420℃	60W 主機	無休眠及自動關機
1.	電磁烙鐵	200℃-420℃	90W 主機	無休眠及自動關機
2.	電磁鑷子烙鐵或使用特種大型烙鐵頭	200℃-420℃	60, 90W 主機	無休眠及自動關機
3.	電磁鑷子剥線鉗	50℃-600℃	90W 主機	無休眠及自動關機
4.	電磁烙鐵	50℃-420℃	60W 主機	無休眠及自動關機
5.	電磁烙鐵	50℃-420℃	90W 主機	無休眠及自動關機
6.	電磁烙鐵	200℃-480℃	60W 主機	無休眠及自動關機
7.	電磁烙鐵	200℃-480℃	90W 主機	無休眠及自動關機

溫度和熱量恢復曲線



測試條件

電路板：酚醛敷銅板

錫焊點：1.6XΦ5mm

周期： 每 3 秒點焊一次

說明：

A：室溫

B：升溫時間

C：溫度跌落

D：工作時間

E：熱量恢復時間

裝置和使用電焊台

A. 焊鐵架

⚠ 注意：海綿是可擠壓物體，水濕則漲大。使用海綿時，先濕水再擠幹。

否則會損壞焊鐵頭。

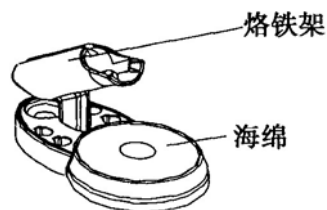
1. 小塊清潔海綿

將小塊清潔海綿先濕水再擠幹，置入焊鐵架底座凹槽之中。

2. 添水至焊鐵架內。不能超過中間凸出部分。小塊海綿吸水份後，可使置於其上的大塊海綿一直保持潮濕狀態。

*也可以單用大塊海綿，（省去小塊海綿和添水）

3. 然後沾濕大塊清潔海綿，置於焊鐵架底座。



B. 連接

⚠ 注意：進行連接或拆開焊台時，切記要關掉電源，以免損壞電焊台

1. 將組裝電線連接焊台插座

2. 將焊鐵置放於焊鐵架

3. 將插頭插入電源插座。

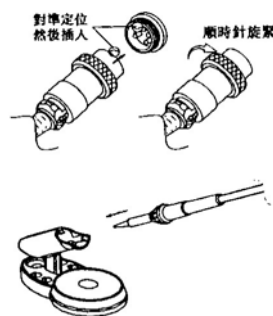
切記要接地。

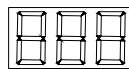
4. 按開電源開關。

廠方已預設溫度為攝氏 300 度

（350℃）。當溫度穩定時發熱指示燈即會閃亮

5. 按下*鈕以顯示預設溫度，顯示世界兩秒鐘。





← 加熱指燈

C. 設定溫度

常規溫度設置

⚠ 注意：確定焊台是在溫度可調整狀態（輸入正確密碼或密碼為原始密碼）。設定溫度時，發熱元件是斷電源。如果按壓“*”鍵小於 1 秒鐘，當前的設定溫度會顯示兩秒鐘，然後顯示烙鐵頭溫度。

示例：攝氏 400 度改換為 350 度。

1.

400



按下“*”鍵一次

400

2.

按下“△”或“▽”鍵

300

300

300

300

300

300

300

300

300

300

300

300

300

300

300

300

300

300

300

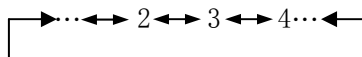
按下“△”或“▽”鍵

350

按下“*”鍵一次

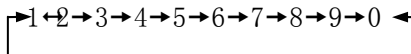
1. 按壓“*”鍵不放至少 1 秒鐘
最左邊數位（100 數位）將會閃亮。表示電焊台溫度正在設定模式，100 數位可進行調節。

2. 擇所需數值以取代 100 數位。
利用“▲”或“▼”鍵以改換顯示數值如下圖所示：



當所需數位顯示時，即按下*鍵。
中間數位（10 數位）開始閃亮，表示 10 數位可以設定。

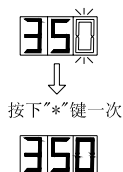
3. 選擇所需數值以取代 10 數位。
利用“▲”或“▼”鍵以改換顯示數值如下圖所示：



按下*鍵。

右邊數位（1 數位）開始閃亮，表示 1 數位可以設定。

4.



4. 選擇所需數值以取代 1 數位位元。

利用“▲”或“▼”鍵以改換顯示數值，如上面所示選擇 10 數位方法。按下*鍵。

在此，按下*鍵……

- a) 將所設定溫度輸入內部記憶體。
- b) 顯示所設定溫度
- c) 開始發熱器控制

注：如果在設定溫度時關掉電源開關，所設數值將不存入記憶體。如果所設定的時間溫度值超出了可設定範圍，顯示視窗會回到百位閃動，如果出現了這種情況，請重新輸入正確的溫度值。

溫度即時設定

在工作中若需加熱體不斷電源情況下快速設置溫度，則應選擇此法。

升溫：不按“*”鍵，直接按“▲”鍵，則設定溫度上升 1℃，顯示視窗顯示設定溫度，釋放“▲”鍵後，顯示視窗延時顯示設定溫度約 2 秒，若在延時 2 秒內再按“▲”鍵，

則設定溫度再上升 1℃；若按“▲”不放至少一秒鐘，則設定溫度快速上升，直到所需設定溫度時釋放“▲”鍵。

降溫：不按“*”鍵，直接按“▼”鍵，則設定溫度下降 1℃，顯示視窗顯示設定溫度，釋放“▼”鍵後，顯示視窗延時顯示設定溫度約 2 秒，若在延時 2 秒內再按“▼”鍵，則設定溫度再下降 1℃；若按“▼”不放至少一秒鐘，則設定溫度快速下降，直到所需設定溫度時釋放“▼”鍵。

參數

焊台使用下列參數，參數可調節。

設定密碼

焊台的記憶體原始密碼為：“0 0 0”，在此狀態下，焊台溫度設定被允許，如若限制溫度調整，則必須修改密碼。

進入密碼修改方式

1. 關閉電源開關，同時按下“▲”和“▼”，然後按開電源開關。
2. 按著“▲”及“▼”鍵不放，直到顯示  。
3. 當視窗顯示 ，焊台進入參數設置模式。

輸入原先密碼

輸入密碼錯誤

輸入密碼正確

輸入新密碼

重輸入新密碼

- 4 · 按壓 “*” 鍵，視窗顯示  最左邊的百位元數位閃爍，這指示焊台已進入密碼設定模式，百位元數位可調整，使用 “▲” 鍵和 “▼” 鍵將改變顯示值，設置密碼值的方法和“溫度的常規設定”方法一致。

密碼的三位元數位選定後按壓 “*” 鍵。

- 5 · 如果顯示視窗顯示當前設定值兩秒鐘後，焊台進入正常工作狀態，這指示輸入密碼錯誤，溫度設定將不能進行。

- 6 · 如果顯示視窗顯示 ，這指示輸入密碼正確，顯示約 4 秒鐘後，焊台進入正常工作狀態，溫度設定將被允許。

- 7 · 當顯示視窗顯示 ，按壓 “*” 鍵，並顯示 ，這指示焊台進入新密碼輸入狀態，按 “▲” 或 “▼” 鍵，將改變顯示值，參看“溫度的常規設定”。

- 8 · 當三位元數位選定後，按壓 “*” 鍵，顯示視窗又顯示 ，現在必須輸入新密碼，重復同樣的步驟。

- 9 · 如果最後兩次輸入的新密碼相同，按 “*” 鍵後，則修改密碼成功，新密碼將儲存在記憶體內。

工作模式設置

10. 如果最後兩次輸入的密碼相同，按“*”鍵後，則窗口顯



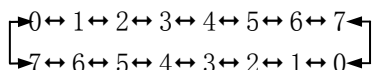
，焊台必須重新寫入

新密碼（參見上面 8-9 步驟），直到最後兩次輸入的密碼值相同，修改密碼才會成功。

- * 注：密碼值的字是 0~9 十個數位，如果不是，輸入密碼將無效。

當顯示視窗顯示  時，同時按壓“▲”及“▼”鍵並顯示  示

，這指示焊台進入工作模式方式設置，按壓“▲”或“▼”鍵，將改變顯示值，數位改變順序如下：



決定工作模式後，按“*”鍵，則選定的工作模式儲存在記憶體內。顯示數位意義詳見“工作模式”說明表注：“X”代表原工作模式數位

⚠警告：使用高溫作業，會導致發熱體及烙鐵頭嚴重氧化、受損，縮短使用壽命，因此請慎重選擇，盡可能使用低溫作業。

休眠

如果休眠及工作模式已選定好，焊鐵 20 分鐘不使用，焊鐵電源供給將減少，並顯示 ，這種狀態能稍作休眠，當焊台工作在休眠模式，烙鐵頭溫度將降至 200℃（如果設定的工作溫度大於等於 200℃）或 50℃（如果工作溫度低於 200℃），並保持這溫度直到焊鐵台恢復工作。

喚醒休眠三種方式：

- 1．關焊台電源開關，再開電源開關。
- 2．擊任何一個鍵
- 3．拿起焊鐵（手柄）

如果焊台進入體眠狀態 40 分鐘不喚醒，焊鐵電源供給將自動切斷，顯示視窗也將無顯示。

選擇合適的烙鐵頭來適應焊接要求

1. 一個烙鐵頭與焊點有最大接觸面積的烙鐵頭，最大接觸面積能產生最有效的熱傳輸，使操作人員能夠快速焊接出高品質的焊點。
2. 應該選一個有良好路徑傳輸熱量到焊點的烙鐵頭，較短長度的烙鐵頭可以更精確的控制，而組裝密集的線路板的焊接，也許必須選用較長或有一定角度的烙鐵頭。



校準焊鐵溫度

每當更換焊鐵、發熱元件或焊鐵頭之後，都要重新校準焊鐵溫度。

重新校準焊鐵溫度的方法：使用焊鐵溫度測試儀校準，此方法比較準確。

以焊鐵溫度測試儀進行校準

- 1、設定機器某一溫度數值。
 - 2、待溫度穩定時，用焊鐵溫度測試儀測量焊鐵頭溫度，並記下讀數值。
 - 3、按住“*”鍵不放，再同時按下“▲”及“▼”鍵，機器進入溫度校準模式。
 - 4、這時 LED 顯示溫度的百位元數閃爍，按“▲”及“▼”鍵進行數值選擇，按“*”鍵進行數位選擇，輸入溫度測試儀的讀數值，輸入完按下“*”鍵，焊鐵溫度校準完成。
 - 5、在輸入校準溫度時，若輸入的校準溫度數值不正確，電焊台會有一校準保護功能：在輸入完校準溫度按“*”鍵後，焊台的顯示溫度又回到百位元閃爍。此時請重新輸入數值。
 - 6、若溫度仍有誤差，則重複校準。
- * 我廠建議使用 191/192 測試儀測量焊鐵頭溫度。
* 如若密碼鎖定，則不能校準溫度，必須輸入正確密碼才可進行。

烙鐵頭的使用

● 烙鐵頭使用

溫度過高會減弱烙鐵頭的功能，因此選擇盡可能低的溫度。此烙鐵頭的溫度回復力優良，較低的溫度也可充分的焊接，可保護對於溫度敏感之元件。

● 清理

應定期使用清潔海綿清理烙鐵頭。焊接後，烙鐵頭的殘餘焊劑所衍生的氧化物和碳化物會損害烙鐵頭，造成焊接差誤，或者使烙鐵頭導熱功能減退。

● 當不使用時

長時間連續使用焊鐵時，應每周一次拆開焊鐵頭清除氧化物，防止焊鐵頭受損而減低溫度。

● 使用後

不使用焊鐵時，不可讓焊鐵長時間處在高溫狀態，會使焊鐵頭上的焊劑轉化為氧化物，致使烙鐵頭導熱功能大為減退。

使用後，應抹淨烙鐵頭，鍍上新錫層，以防止烙鐵頭引起氧化作用。

烙鐵頭的保養

● 檢查和清理烙鐵頭

⚠ 注意：切勿用銼刀剔除烙鐵頭上的氧化物。

1. 設定溫度為攝氏 250 度。
2. 溫度穩定後，以清潔海綿清理烙鐵頭，並檢查烙鐵狀況。
3. 如果烙鐵頭的鍍錫部份含有黑色氧化物時，可鍍上新錫層，再用清潔海綿抹淨烙鐵頭。如此重復清理，直到徹底除去氧化物為止，然後再鍍上新錫層。
4. 如果烙鐵頭變形或發生重蝕，必須替換新的。

為什麼一個“不上錫”的烙鐵頭不能使用？“不上錫”的烙鐵頭是個焊錫不能浸潤的烙鐵頭，這個暴露的鍍層被氧化而使烙鐵頭的熱傳輸失效。“不上錫”的烙鐵頭由以下的原因引起：

- 1 · 在烙鐵閒置不用時沒有用新的焊錫覆蓋烙鐵頭。
- 2 · 烙鐵頭處於高溫狀態
- 3 · 在焊接工作期間沒有充分的熔化。
- 4 · 在乾燥或不乾淨的海綿或布上擦洗焊鐵頭（應該使用清潔、濕潤的工業級不含硫的海綿）。
- 5 · 焊料或鐵鍍層不純，或焊接表面不乾淨。

恢復一個不上錫的烙鐵頭

- 1 · 在烙鐵頭冷卻後從焊鐵手柄中取下烙鐵頭。
- 2 · 用 80#聚亞安酯研磨泡沫或 100#金剛砂紙除去烙鐵頭鍍錫面上的污垢和氧化物。
- 3 · 把烙鐵頭裝進手柄使用內含松香的錫絲（ $\Phi 0.8\text{mm}$ 以上）包裹新的暴露的烙鐵頭錫層表面，打開焊台電源。
注意：適當的日常保養會有效地阻止烙鐵頭不上錫。

延長烙鐵頭壽命

- 1 · 每次使用後浸潤新鮮焊錫，這樣可以阻止烙鐵頭的氧化而延長使用壽命。
- 2 · 在能夠工作的情況下儘量使用較低的溫度，低濕可以減少烙鐵頭的氧化，也能容易焊接元器件。
- 3 · 只有在必須時才使用細的烙鐵頭，細小烙鐵頭的鍍層沒有粗鈍的烙鐵頭鍍層耐用。

- 4. 不要使用烙鐵頭作為探測工具，烙鐵頭彎曲會使鍍層破裂，縮短使用壽命。
- 5. 用有較少活性的松香焊劑，因為含量高的活性松香會加速烙鐵頭鍍層的腐蝕。
- 6. 在不使用烙鐵的情況下儘量關閉電源來延長使用壽命。
- 7. 不要對烙鐵頭施加重壓，因為較大的壓力不等於傳熱快，為提高熱傳輸，必須使焊錫熔化，使烙鐵頭與焊點之間形成一個熱傳遞的焊錫橋聯。

排除故障

維修之前

 警告：* 進行維修之前應關掉電源，否則可能發生觸電事故。

*若電源損壞，應請廠家或其維修服務代理商或類似之合格人士修理，以免發生傷害身體或損壞電焊台。

故障 1：電焊台不能操作

檢查 1. 保險絲是否燒斷？

- 確定保險絲燒斷原因後進行修理，更換新保險絲。
- a. 焊鐵內部是否短路？
- b. 接地彈簧是否觸及發熱元件？
- c. 發熱元件引線是否扭曲和短路？

檢查 2. 電線是否破損

- 更換新電線

故障 2：焊鐵頭不升溫，感測器或發熱器失誤顯示

- 檢查 3. 電線與/或連接插頭是否松脫或破損？
 - 重新連接或參見如何檢查烙鐵組裝電線破損。
- 檢查 4. 傳感元件？
請參閱“發熱和感測器元件破損檢查法”。

故障 3. 焊鐵頭斷斷續續地升溫

檢查 3.

故障 4：焊鐵頭沾不上焊錫

- 檢查 5. 焊鐵頭溫度是否過高？
- 重新設定適當溫度
- 檢查 6. 焊鐵頭是否已清理乾淨？
- 請參閱“焊鐵頭維護和使用”。

故障 5：焊鐵頭溫度太低

- 檢查 9. 焊鐵頭是否衍生氧化物？
- 請參閱“檢查和清理焊鐵頭”。
- 檢查 10. 焊鐵是否正確校準？
- 重新校準

故障 6：發熱器損壞顯示。

H - E

- 檢查 9. 烙鐵線是否破損？
- 參見如何檢查組裝電線破損。
- 檢查 10. 發熱元件是否損壞？
- 參見如何檢查發熱和傳感元件破損。
- 檢查 11. 焊鐵上是否裝有烙鐵頭？
- 裝上一個合適的焊鐵頭。

故障 7：溫度顯示閃爍。

- 檢查 12. 焊鐵線是否破損？
- 參見如何檢查焊鐵組裝電線破損。



深圳市吉之榮科技股份有限公司

Shenzhen Jizhirong Technology Holding Company

Tel: 0755-83435999

www.jzr.com.cn

Fax: 0755-83435030

故障 8：不能設定溫度

檢查 13. 焊接點是否太大？

- 使用更高功率的焊台或繼續使用。

檢查 14. 是否密碼鎖定了面板按鈕？

- 輸入設定的密碼值（解鎖）

如果已經忘記了密碼：

拆開焊台前面板（參看焊台部件清單），插上電源插頭，打開電源開關按壓內部線路板上“D-S”鍵（見部件清單）設置密碼便會回復到初始值“000”。按相反順序重新安裝的焊台。

錯誤標記

當電焊台發生問題時，將會顯示各種錯誤標記。如果顯示下列標記時，請參照排除故障指南。

S - E 感測器失誤

如果是感測器或感測器電路的任何部份失靈時，**S - E** 標記顯示時，輸送到焊鐵的電流便被切斷。

溫度顯示閃亮 引起注意

如果電源輸送至焊鐵，而焊鐵頭溫度比所設定的溫度低 80°C 以上，顯示溫度便會閃爍，應引起使用者注意。

H - E 發熱體失誤

如果焊台不對能焊鐵發熱體輸送電源，則視窗顯示 **H - E** 這指示發熱芯可能壞了。

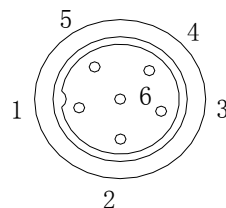
如何檢查發熱器及感測器元件和組裝電線破損

拔出插頭，測試連接插頭的腳與腳之間的電阻值如下：

如果“a”與“b”之間的電阻值有異於下表電阻值，需要換發熱元件（傳感器）和/或電線。請按照程式 1 和 2 進行。

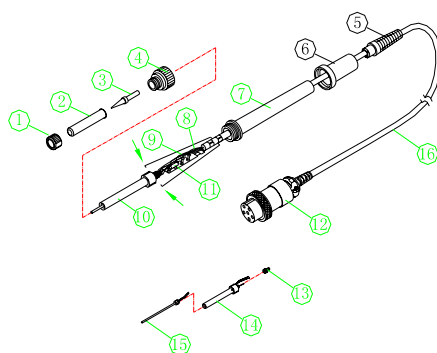
如果“c”電阻值大於下表電阻值，則要砂紙或鋼絨輕輕擦除下圖所示部位的氧化層。

a.	第 4 腳與第 5 腳之間（發熱元件）	<1 歐姆（正常）
b.	第 1 腳與第 2 腳之間（感測器）	<10 歐姆（正常）
c.	第 3 腳與焊鐵頭之間	2 歐姆以下



1. 發熱元件及感測器元件破損

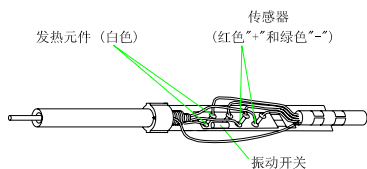
如何拆開焊鐵



1. 向反時針方向扭開螺帽①，取出焊鐵護套②和焊鐵頭③。
2. 向反時針方向扭開套頭④，從焊鐵中拉出套頭。
3. 從手柄⑦中取出發熱元件⑩和電線⑬（向著焊鐵頭方向拉出）。
4. 不能使用金屬工具（如鉗子），而應使用防燙墊把發熱元件從手柄中拉出。

當發熱元件回復到室溫時測量：

1. 發熱元件電阻值（白色）<1Ω
2. 感測器電阻值（紅色和綠色）：<10Ω



如果電阻值反常，更換發熱元件或感測器。

關於更換程式，請參閱更換部件內的說明書。

更換發熱元件後，請進行以下事項：

1・測量第 4 腳和第 1 腳或第 2 腳之間，第 5 腳和第 1 腳或第 2 腳之間，第 6 腳和第 1 腳或第 2 腳之間，第 6 腳和第 4 腳或第 5 腳之間的電阻值。如果不是 ∞ 時，則是發熱元件和感測器或振動開關觸及，這將可能會損壞印刷電路板。

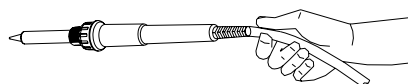
2・測量“a” “b” “c” 電阻值以確定引線未被扭曲，而接地線也連接妥當。

3. 確定彈簧鉤⑨已鉤住發熱元件⑩。

2・焊鐵電線破損

測試焊鐵電線有以下兩種方法：

1. 按開焊鐵電源，溫度設定為最高。在焊鐵電線的各個不同部位（包括鬆緊部位）搖動或纏結，如果發熱器 LED 指示燈閃亮，則應更換電線。



△注意：雖然焊鐵電線正常，當溫
達到最高溫度時，發熱器
的 LED 指示燈會閃亮。

2·測試焊鐵插頭腳和終端板電線之
間的電阻值。

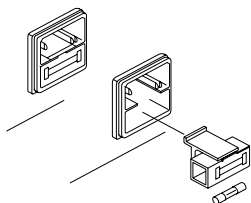
腳 1 - 藍色 腳 2 - 紅色

腳 3 - 遮罩線 腳 4 - 白色

腳 5 - 黑色 腳 6 - 綠色

電阻值應為 0 歐姆，若大過 0 歐
姆或 ∞ ，應更換電線。

3·更換保險絲



1·從電源座上拔出電源頭

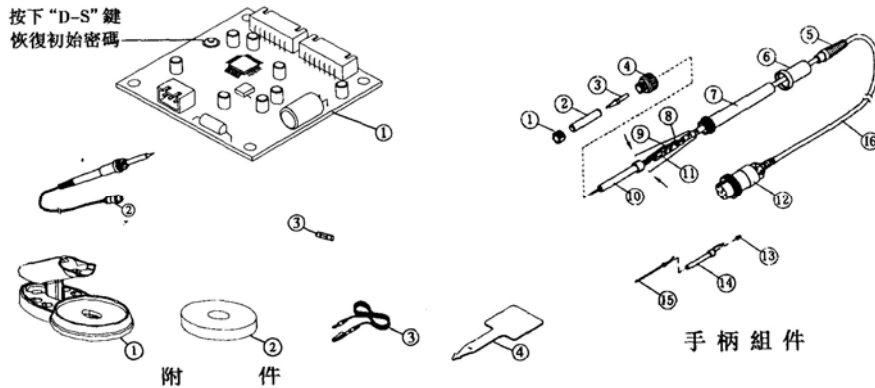
2·取下保險絲蓋板

3·取出壞保險絲

4·換上新保險絲

5·裝上保險絲板

部件清單



部件清單

序號	部件名稱	說明
1	控制電路板	
2	手柄	組件（帶振動開關）
3	1A 保險絲	220V-240V
	2A 保險絲	100V-120V

附件

序號	部件名稱	說明
1	烙鐵架	
2	海绵	
3	接地線	
4	防燙墊	

手柄元件

序號	部件名稱	說明
1	螺帽	
2	烙鐵頭護套	



深圳市吉之榮科技股份有限公司

Shenzhen Jizhirong Technology Holding Company

Tel: 0755-83435999

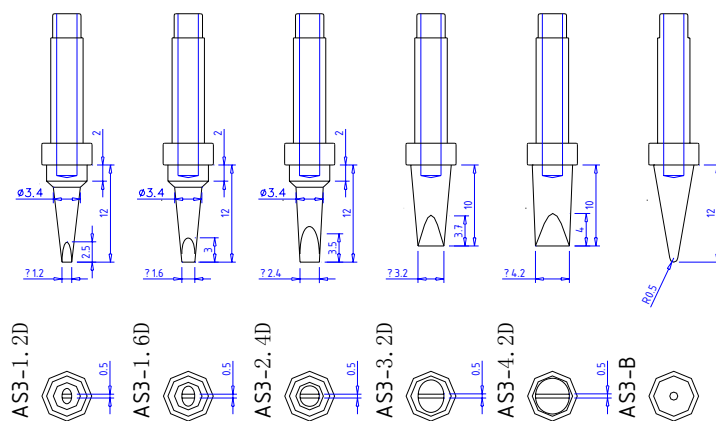
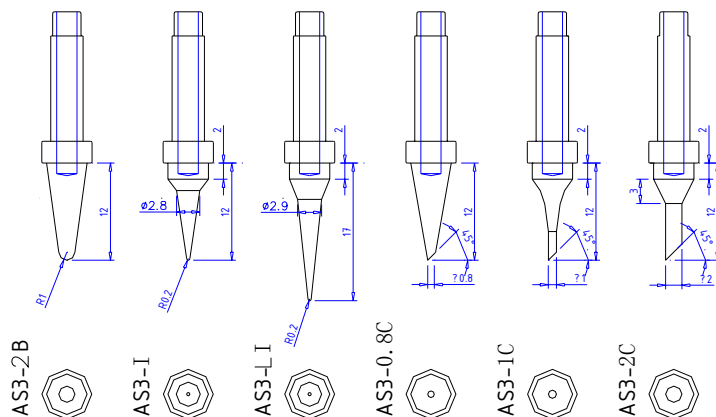
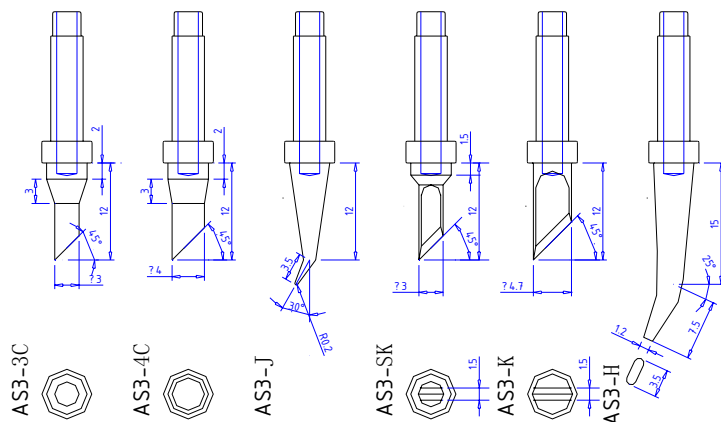
www.jzr.com.cn

Fax: 0755-83435030

3	烙鐵頭	參閱最後一頁
4	套頭	
5	電線護套	
6	手柄護套	
7	手柄	
8	接線板	
9	鈎簧	
10	發熱芯元件	
11	振動開關	
12	六芯插頭（金屬）	
13	傳測器拉簧	
14	發熱芯	
15	感測器	
16	手柄電線	

世界一流工具

行业服务专家



烙铁头



深圳市吉之榮科技股份有限公司
Shenzhen Jizhirong Technology Holding Company
Tel: 0755-83435999 www.jzr.com.cn Fax: 0755-83435030

吉之榮（香港）股份有限公司

JI ZHI RONG (HK) HOLDING LIMITED

香港九龍灣宏冠道 6 號鴻力工業中心 A 座 8 字樓 20 室

ROOM 20 8/F, BLOCK A, PROFICIENT INDUSTRIAL CTR., 6 WANG

KWUNG RD, KIN BAY, KOWLOON, HONGKONG

電話 (TEL) : (852) 27544978

傳真 (FAX) : (852) 27955009

<http://www.jzr.com.cn>

世界一流工具

行业服务专家