



JM601 T12 焊台散件套件 组装说明书



目录

一、 声明	2
二、 打开包装盒	2
三、 安装步骤	3
3.1 手柄套件组装.....	3
3.2 面板套件组装.....	6
3.3 电源插孔组装.....	10
3.4 电源及外壳组装.....	13
四、 上电测试	17
五、 安装问题排查	18

三、 安装步骤

3.1 手柄套件组装

取出如下图 2.1 手柄内部支架电路相关零件

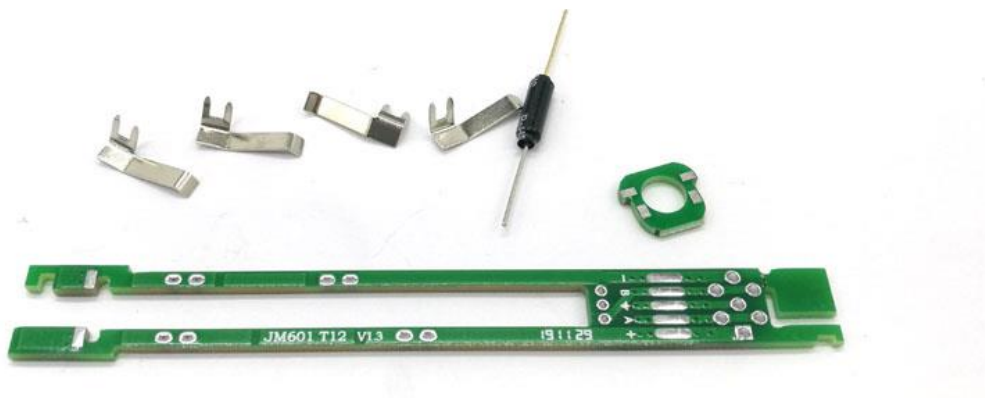


图 2.1 手柄内部支架电路相关零件

先焊接 4 个弹片，注意 4 个弹片的方向统一指向需要焊接引线的焊盘，并给 5 个焊盘上锡，如下图 2.2。



图 2.2 焊接弹片并给焊盘上锡

将黑色的震动开关焊接与支架电路板的背面有白色斜线丝印处，注意震动开关两端的引脚，金色引脚焊接在丝印 4 所对应的焊盘，银色引脚焊接在与丝印 A 相连接的焊盘，如图 2.3 左侧。然后将带有圆孔的支架 PCB 与带弹片的支架垂直交叉焊接在一起如图 2.3 右侧，最后焊接好的支架上多余的 PCB 掰断。如图 2.3 左侧被掰断的 PCB。



图 2.3 焊接震动开关及圆孔支架 PCB

将手柄线剥皮分别上锡，按照图 2.4 的顺序依次焊接：

1. ‘+’ 对应红色线
2. ‘A’ 对应黄色线

3. ‘≡’ 对应绿色线
4. ‘B’ 空出，不焊接
5. ‘-’ 对应黑色线

注意：一定要核对 4 个线的线序，并用万用表通断档检测 4 个线之间是否有粘连，确保焊接正确在进行接下来的步骤。

焊接完 4 根线之后用扎带将手柄线固定在支架 PCB 的凹槽处，如图 2.4



如图 2.4 焊接手柄线并用扎带扎住

将烙铁手柄外壳套在支架 PCB 上如果。注意调整扎带节点的位置，直到插入手柄外壳后略有余出 PCB 为止，如图 2.5



图 2.5 安装手柄外壳

剥去手柄线的另一端的线皮，将航空插头的母头拆开，用螺丝刀打松开两个螺丝，套在手柄线上，注意航空插头外壳的方向。然后再套上绝缘透明套管。将航空插头接线端子的凹口对应朝上，如图 2.6 红色箭头指示。以凹槽槽口为参考线，红色线焊接在凹槽槽口下方对应的引脚，绿色线焊接在槽口上方的引脚。



图 2.6 手柄线另一端焊接航空插头

在绿色线相邻的一个引脚焊接黄色线如图 2.7。



图 2.7 绿色线相邻的线焊接黄色线

红色相邻的引脚不焊接。跳过不焊接的引脚，然后焊接黑色的线到下个引脚上，检查黑色的线是否与黄色线相邻，如果相邻说明焊接正确，如图 2.8。此时再核对一下线序。



图 2.8 红色相邻的引脚跳空然后焊接黑色线

将透明的绝缘套管移至焊接好的焊点处，将其盖住，如图 2.9。然后扭紧航空插头的外壳，锁紧两个螺丝。



图 2.9 将绝缘套管移至焊点处

将含有金属套筒的塑料套筒旋在塑料手柄上，注意先不要旋太紧，以方便插入烙铁芯。如图 2.10。



图 2.10 将半金属半塑料的套筒锁在手柄上

插入烙铁芯，锁紧半金属半塑料的套筒锁，将金属箍与烙铁的金属螺丝一起套在烙铁芯上锁紧在手柄上，如图 2.11。



图 2.11 将金属箍锁紧至烙铁手柄

至此一个完整的 JM601 T12 手柄就组装完成了，如图 2.12



图 2.12 完整的 JM601 T12 手柄

3.2 面板套件组装

先观察烙铁控制板，取出双色 LED 灯，注意 LED 为 3 个引脚，在插入 LED 灯时三个引脚的长短标识要与 PCB 板上丝印的标识一致，**注意此时先不要焊接 LED 灯！注意此时先不要焊接 LED 灯！注意此时先不要焊接 LED 灯！**如图 3.1。

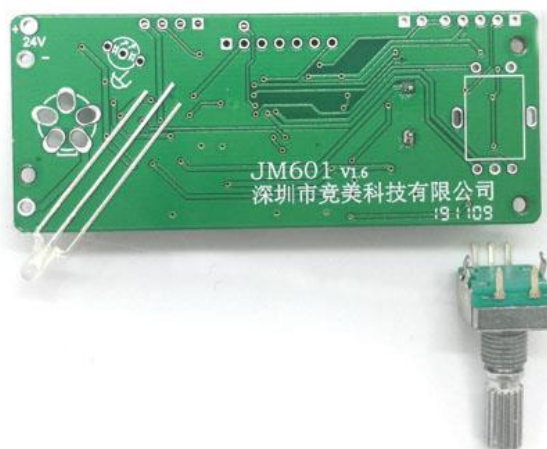


图 3.1 观察控制板 LED 灯的三个引脚

将编码器焊接到烙铁控制板，注意编码器焊接在没有芯片的那一面。

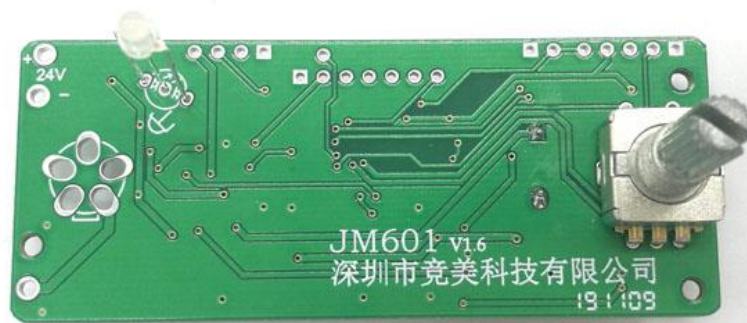


图 3.2 焊接编码器到控制板（LED 灯不焊接）

将 4 根线焊接与控制板 PCB 上，注意红色粗线焊接在 24V+ 的焊盘处，红色的细线焊接与图 3.3 尖头所示的焊盘上，黑色的两根线分别焊接与 24V- 与 SGND 处，如图 3.3 所示。

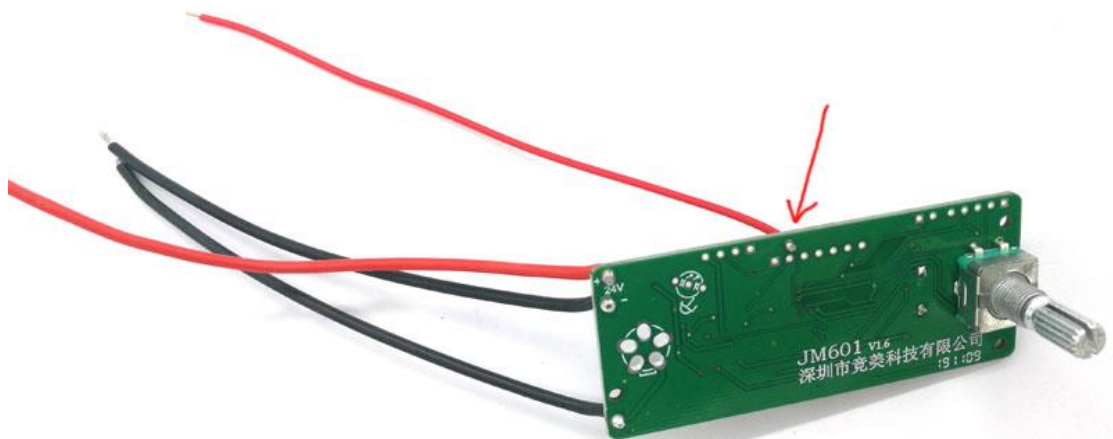


图 3.3 焊接 4 根线与控制板 PCB 上

焊接好后核对焊接线如图 3.4

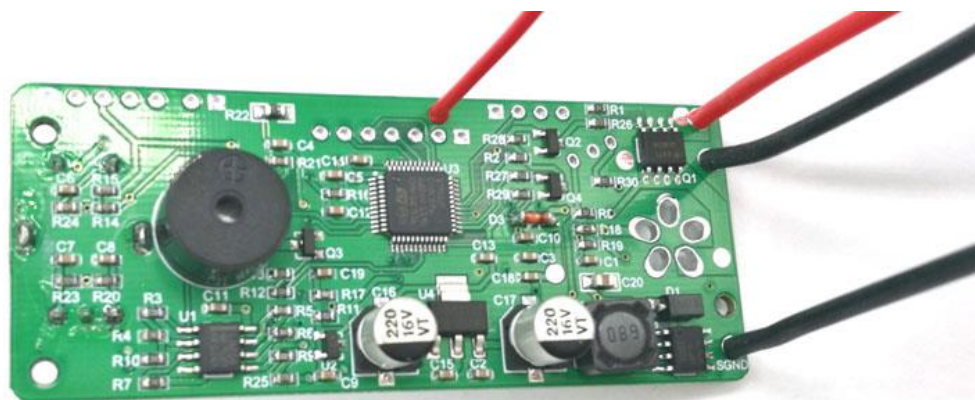


图 3.4 焊接好后的 4 根线

取出 JM601 T12 CNC 面板与航空插头，如图 3.5。此处以 CNC 面板的安装为例，黑色喷砂的安装与此

类似。

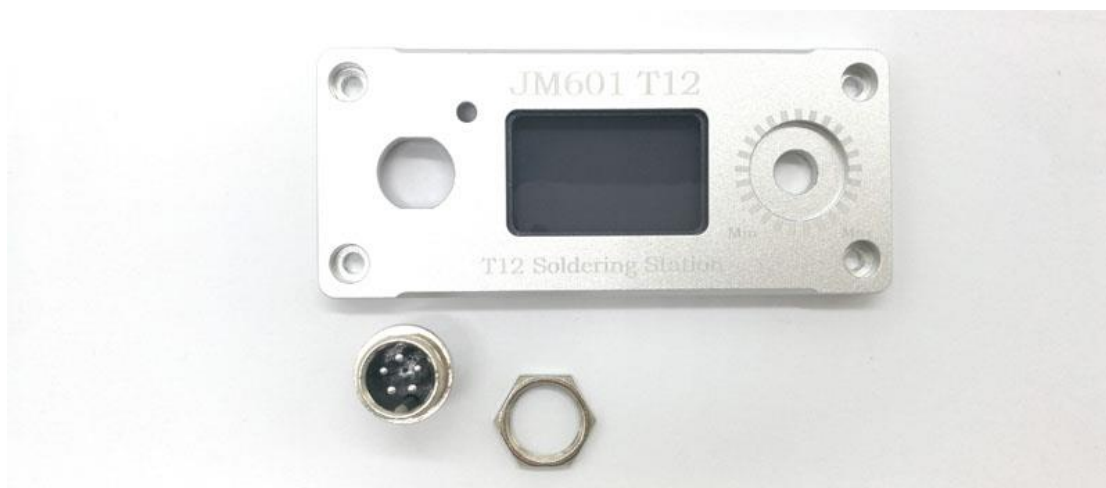


图 3.5 CNC 面板与航空插头公头

将航空插头公头从面板正面插入 CNC 面板上，**请注意航空插头的凸起点，一定要朝向下方**，如图 3.6 。



图 3.6 航空插头公头的凸起点朝下

从后面锁紧航空插头与面板，如图 3.7 。



图 3.7 航空插头公头锁紧与金属面板上

将 1.3 寸 OLED 屏幕与双色 LED 插入控制板，注意 LED 引脚，参照图 3.1。

这里仅仅是将屏幕与 LED 插入控制板，**仅插入不焊接，不焊接，不焊接！**
如图 3.8。黑色面板用户需将两个垫片套于编码器旋杆上。

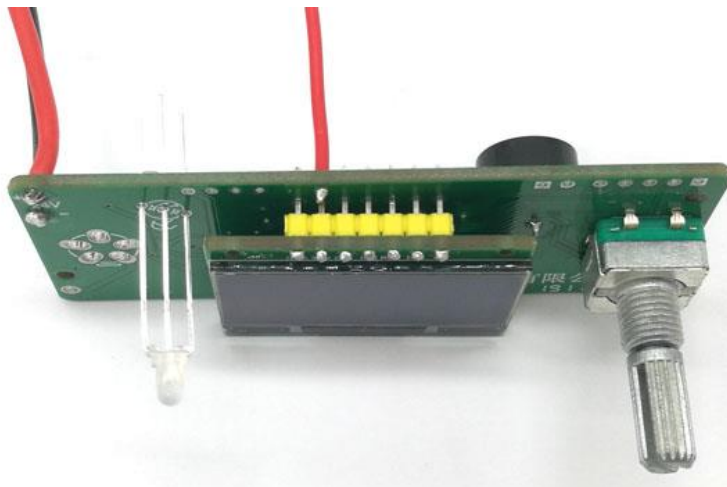


图 3.8 插入屏幕及 LED 灯到控制板（不焊接）

将插好屏幕及 LED 的控制板插入到 CNC 金属面板上，**先不焊接**，从正面锁紧编码器的螺丝，如图 3.9。
注意：黑色面板的用户需要先将两个塑料垫片垫与编码器旋杆上再安装前面板，并锁紧螺丝



图 3.9 锁紧编码器螺丝

然后从后面焊接好航空插头的 5 个针脚，注意只焊接航空插头的 5 个针脚，先不焊接 OLED 屏幕及 LED，
如图 3.10



图 3.10 仅焊接航空插头的 5 个针脚

调整好屏幕与 CNC 金属面板贴合并保持水平不翘边，然后焊接屏幕。**注意此处依旧不焊接 LED 的三个引脚。**如图 3.11。

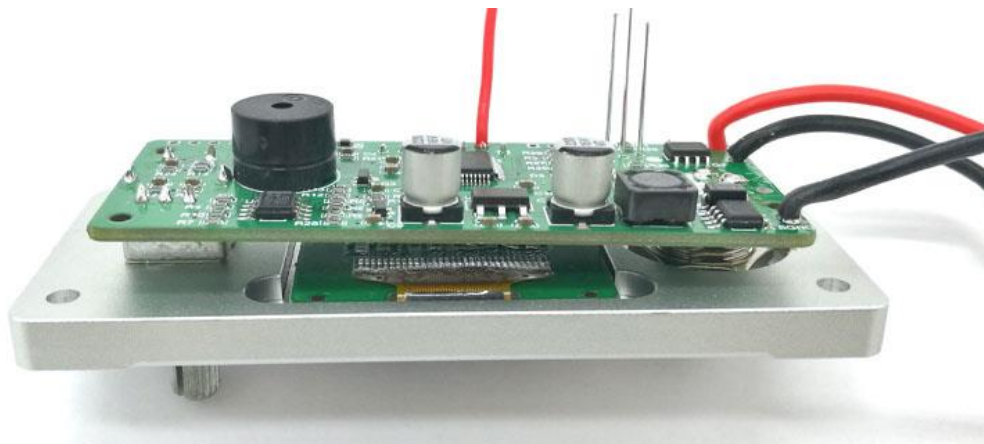


图 3.11 调整好 OLED 屏幕并焊接屏幕引脚（LED 引脚不焊接）

调整好直插 LED 与金属面板的高度，使其与面板对齐，然后焊接 LED。如图 3.12



图 3.12 调整 LED 与面板对齐并焊接

至此 JM601 T12 的面板总成组装完毕，控制主板在出厂是已经有程序固件无需下载任何程序，安装后即可使用。

3.3 电源插孔组装

取出电源插座及配件，如图 4.1



图 4.1 电源插座及配件

将保险丝安装至保险丝座内，注意不含安装到备用座内，如图 4.2 所示



图 4.2 将保险丝安装只保险座内

将保险座安装至电源插座内，如图 4.3



图 4.3 安装保险座到电源插座上

将带灯开关安装至电源插座上，**注意开关间距窄的引脚靠近插座的两个引脚**，如图 4.4

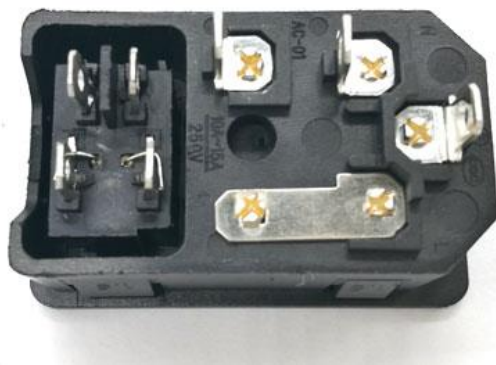


图 4.4 安装开关至电源座

将最短的红色粗线焊接在开关与插座的两个引脚上，如图 4.5 所示



图 4.5 焊接短线至开关和插座相邻的两个引脚

将长短线焊接至开关与插座的另外两个引脚上，如图 4.6 。

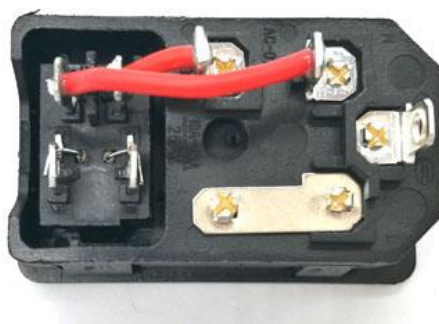


图 4.6 焊接长线与开关和插座引脚间

取出后面板将组装好的电源插座安装至后面板，如图 4.7



图 4.7 安装好的后面板总成

3.4 电源及外壳组装

取出电源板

将电源板用美工刀刮去两边的毛刺，直至可以插入外壳。如图 5.1 。



图 5.1 用美工刀去除电源板两边毛刺

将去除毛刺的电源板安装至外壳底部，板边与 DC 座下端的 PCB 对其。如图 5.2

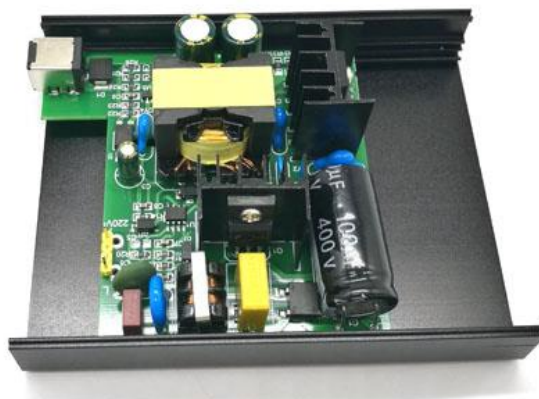


图 5.2 安装电源至外壳底部

用两颗黑色螺丝将后面板总成固定于外壳底部，如图 5.3

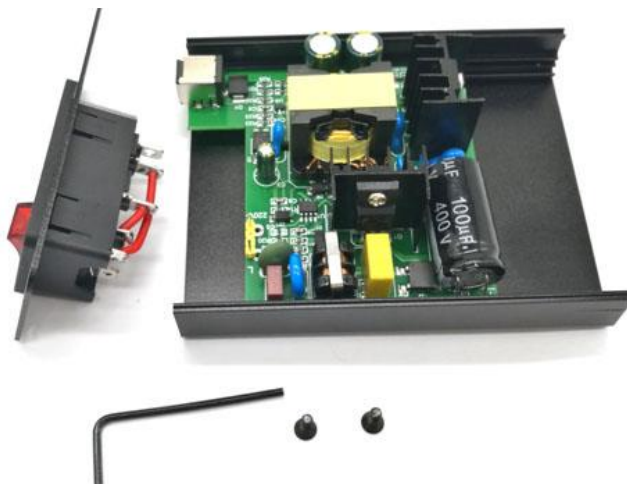


图 5.3 将后面板总成锁于外壳底部

用焊锡将后面板开关上的两个引脚与电源板黄色的针脚对应焊接，请注意不要虚焊，也不要粘连焊锡，不要烫到其他元件，如图 5.4



图 5.4 焊接开关与电源输入引脚

将面板总成与电源板上的 3 根线对应焊接：

SGND 线先不焊接；

将面板上的红粗线焊接到电源板的 24V+极；

将面板上的黑粗线焊接到电源板的 24V-极；

将面板上的红细线焊接到电源板的小焊盘上，用于检测外部供电电压。

如图 5.6 和图 5.7 。



图 5.6 面板总成与电源板



图 5.7 焊接面板上的 3 根线到电源板上

然后用扳手将面板下面的两个螺丝锁紧至外壳底板上，如图 5.8 和图 5.9 。



图 5.8 待装螺丝的面板



图 5.9 装好下面两个螺丝的面板

将面板上 SGND 引出的黑色线焊接与电源插座的接地引脚，如图 5.10 中红圈所示位置。



图 5.10 将面板的 SGND 黑线焊接与电源插座的接地引脚

检查所有的连接线是否有错焊或者虚焊，此处一定要仔细核对之前的步骤。然后，盖上外壳上盖，将前面板剩余的两个螺丝锁紧，如图 5.11



图 5.11 锁紧螺丝的前面板

将剩下的两个黑色螺丝锁紧于后面板，如图 5.12 所示



图 5.12 锁紧螺丝的后面板

然后将旋钮帽安装至编码器旋杆上，至此一个完整的 JM601 T12 套件就已经组装完成了，如图 5.13。



图 5.13 组装完成的 JM601 T12 焊台

四、 上电测试

将组装完成的 JM601 T12 焊台插入手柄插头，接上 220V 电源线。

注意：此时先不要开电源开关，如果电源开关已开启，请关闭电源开关，等待屏幕熄灭。

然后开启第一次开机

左手食指置于电源开关上，先不打开开关，

右手大拇指按下旋钮，注意：这里是按下，会有明显的按下感觉

保持旋钮按下状态，左手食指打开电源开关，如图 6.1

静待 5 秒，会出现“已恢复默认密码”字样 如图 6.2

然后界面跳转为主显示界面，默认温度为 300 度。如图 6.3 。

若不显示温度，则重新重复以上开机步骤。

若开机出现图 7.1 界面，亲按照“安装问题排查”步骤查找问题。



图 6.1 第一次开机准备姿势图



图 6.2 开机成功出现“已恢复默认密码字样”



图 6.3 开机成功后进入主界面

五、 安装问题排查

若开机后并未显示温度或者未加热。

显示“ERROR!”如图 7.1 界面

原因：未检测到手柄，可能为未插入手柄，或者插入的手柄内部线序不正确，请按照图 2.3 - 图 2.9 检查焊接的线序是否正确，震动开关是否正确，线间是否有焊锡粘连。



图 7.1 开机出现错误画面

若打开开关后屏幕未显示任何信息，屏幕左边的 LED 灯未亮，则可能是电源未工作，

检查机壳后部开关灯是否会亮起，若开关状态灯都不亮，说明 220V 供电电源线没有插紧，或者电源线内部有断线，可用万用表通断档在没接市电的情况下测量电源线内部是否存在断路，

若开关关闭电源灯亮起，开关开启电源灯熄灭，则表示开关方向焊接反了，正确的焊接方向参照图 4.4。

检查是否安装保险丝，若保险丝未安装，则安装之后再行通电测试。保险丝安装正确方式如图 4.2 和图 4.3

若保险丝已熔断，请打开上机壳，检查电源插座的连接线图 4.5 和图 4.6 焊接是否一致。检查内部焊接线路是否与图 5.4-图 5.10 相符，是否有漏焊或者虚焊。若存在漏焊或虚焊请补焊。保险丝规格为：F1.0A250V。