

ECHO 加热台 V2 说明书

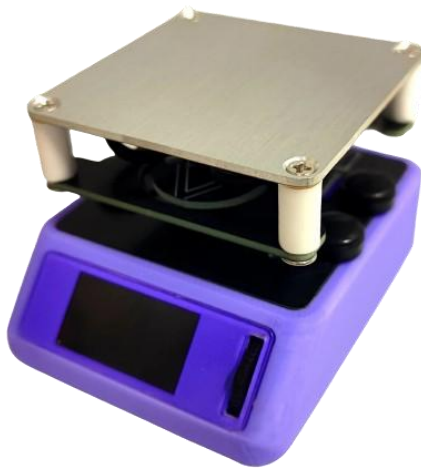
一、ECHO 加热台 V2 概述

ECHO 加热台 V2 版本采用内置 USB 功能的 STC8H8K64U 单片机，使用 CH224K 诱骗芯片进行供电，支持 PD3.0/2.0 协议，屏幕显示采用 0.96 寸 TFT 液晶显示屏幕，斜面 45° 显示，加热板使用铝基加热板（含三个版本 H34/H50/H100），外壳采用 3D 打印（PLA 或者 FDM），控制器与加热板采用可插拔设计，方便使用不同型号加热台。





ECHO34



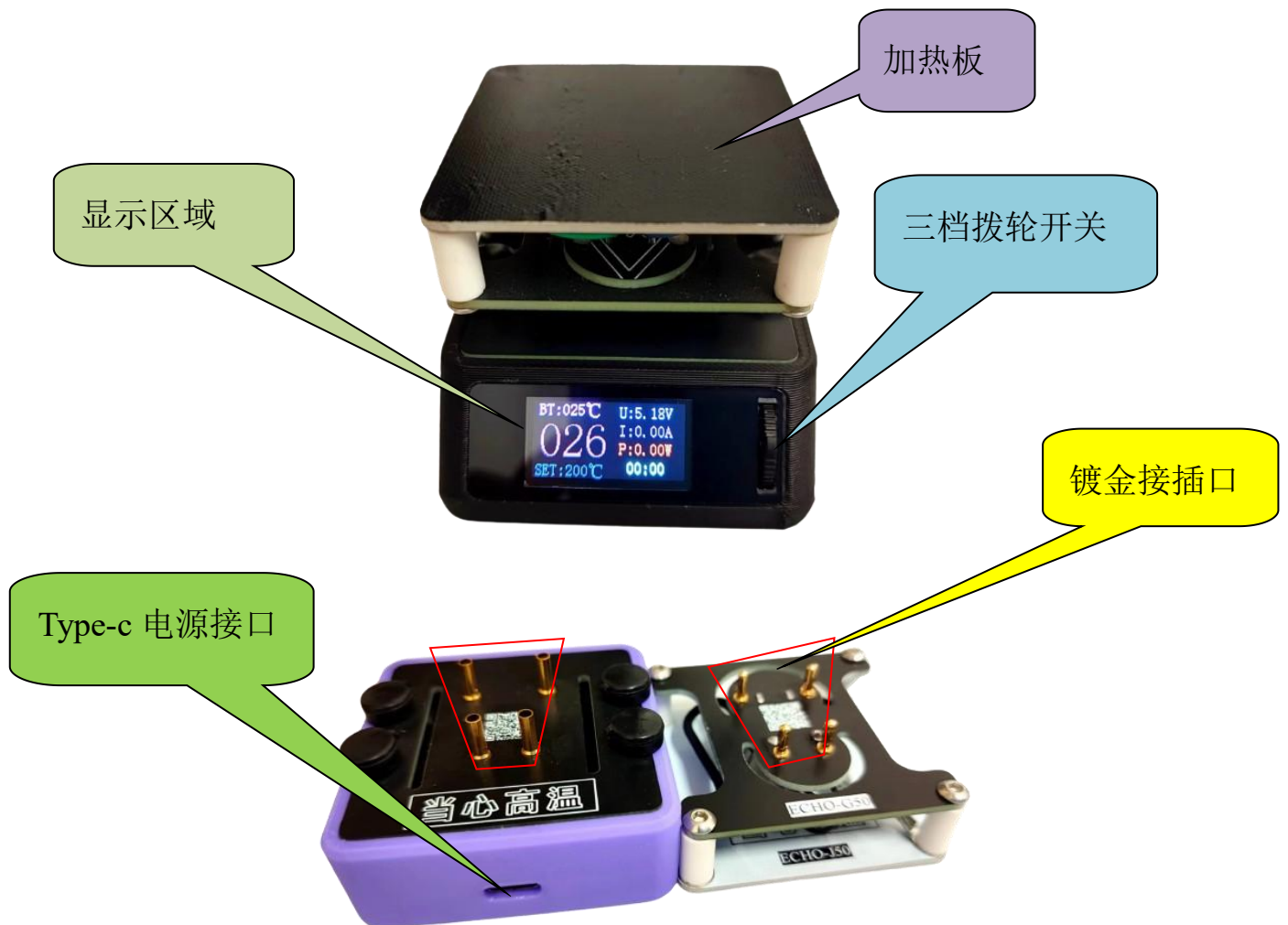
ECHO50



ECHO100

二、ECHO 加热台 V2 使用说明

1、产品介绍



2、功能描述

(1) 操作逻辑

按键功能：

按键分为上中下三个档位！

上按键与下按键默认上加下减原则！

中间为功能按键！

- 1) 在主界面，单击功能按键，控制开启/关闭加热；在主界面为恒温模式时，双击功能按键，功率与内阻可以切换显示。
- 2) 在主界面，长按功能按键，进入设置菜单。
- 3) 在设置菜单下，通过单击上下按键可以选择PID 设置、参数设置、模式设置、电源设置、基础设置共 5 个设置项。
- 4) 在设置菜单下，单击功能按键，进入对应一级菜单。
- 5) 在一级菜单下，单击功能按键，选择需调整项，通过上/下按键调整对应项数据，长按功能按键返回到一级菜单。
- 6) 在一级菜单下，长按功能按键，返回设置菜单，再长按功能按键，返回主界面。

(2) 设置参数详情

1) PID 设置



可以修改 ECHO 加热台的 PID 参数，适配不同加热板。默认参数几乎无需修改，适用于三个版本的加热板！

2) 参数设置



最高温度：ECHO 加热台的最高加热温度；

最低温度：ECHO 加热台的最低加热温度；

浸热时间：回流焊模式中初始预热时间；

浸热温度：回流焊模式中初始预热温度；

回流时间：回流焊模式中焊接时间；

回流温度：回流焊模式中焊接温度；

3) 模式设置



恒温模式：ECHO 加热台恒定在设定温度；

曲线模式：绘制一段时间内的温度曲线，适用于 PID 参数调整；

回流模式：模拟工厂回流焊接过程；

4) 电源设置



选择 PD 电源适配器支持的 PD 功率，可以选择低于适配器的功率。选择功率一定不能高于适配器功率，后果自负！

同时使用 H34 加热板时，功率设置不得高于 45W，否则恒温会失控！！

5) 基础设置





亮度：调节屏幕背光亮度，5-100 可设置；

音量：按键蜂鸣器提示音音量，0-100 可设置；

型号：屏幕型号设置，支持 HSD（瀚彩）与 BOE（京东方）型号。

三、注意事项

加热板高温无保护，由此导致的烫伤概不负责，注意防护！

使用大厂高品质 PD 电源，否则后果自负！