



# QU9181

## 1-Achs Lötroboter Single Axis Soldering Machine



**Bräunlich GmbH**

Am Heideberg 26

D-06886 Lutherstadt Wittenberg

Tel. +49 (0) 3491/6181-0

Fax +49 (0) 3491/6181-18

e-mail: [info@quick-tools.de](mailto:info@quick-tools.de)

[www.quick-tools.de](http://www.quick-tools.de)

## Inhaltsverzeichnis


<b>1.</b>	<b>Deutsch</b> .....	1
<b>1.1.</b>	<b>Sicherheitshinweise</b> .....	1
<b>1.2.</b>	<b>Technischen Daten</b> .....	3
<b>1.3.</b>	<b>Eigenschaften</b> .....	3
<b>1.4.</b>	<b>Anschlüsse/Tasten/Symbole</b> .....	4
<b>1.5.</b>	<b>Inbetriebnahme</b> .....	6
<b>1.6.</b>	<b>Einstellungen</b> .....	7
<b>1.7.</b>	<b>Kalibrieren</b> .....	13
<b>1.8.</b>	<b>Fehlermeldungen</b> .....	14
<b>1.9.</b>	<b>Wartung</b> .....	14
<b>2.</b>	<b>English</b> .....	1
<b>2.1.</b>	<b>Safety Instruction</b> .....	1
<b>2.2.</b>	<b>Characteristics</b> .....	3
<b>2.3.</b>	<b>Technical Data</b> .....	3
<b>2.4.</b>	<b>Connections/Keys/Symbol</b> .....	5
<b>2.5.</b>	<b>Commissioning</b> .....	7
<b>2.6.</b>	<b>Settings</b> .....	8
<b>2.7.</b>	<b>Calibrate</b> .....	12
<b>2.8.</b>	<b>Error</b> .....	13
<b>2.9.</b>	<b>Maintenance</b> .....	13


# 1. Deutsch

VIELEN DANK FÜR DEN KAUF EINES QUICK LÖTautomATEN.  
Bitte lesen Sie die Bedienungsanleitung vor Inbetriebnahme und bewahren Sie diese an einem sicheren und für alle Anwender leicht zugänglichen Ort auf.

## 1.1. Sicherheitshinweise

Die Begriffe „**WARNUNG**“, „**ACHTUNG**“ und „**HINWEIS**“ in dieser Bedienungsanleitung haben folgende Bedeutung:

 **WARNUNG:** Eine Nichtbeachtung kann möglicherweise zu schweren Unfällen, Bränden und Verletzungen führen. Diese sind zwingend einzuhalten!

 **ACHTUNG:** Dessen Nichtbeachtung kann möglicherweise zur Verletzung des Benutzers oder zu einer Beschädigung beteiligter Objekte führen. Zu Ihrer eigenen Sicherheit sollten Sie diese Hinweise einhalten!

**HINWEIS:** Beschreibt einen Vorgang, der für die jeweilige Aufgabe wichtig ist.

### **WARNUNG**

**Wenn das Gerät eingeschaltet ist, kann die Temperatur an den metallischen und aufgeheizten Teilen sehr hoch sein. Es besteht an den Oberflächen Verbrennungsgefahr!**

- Verwenden Sie das Gerät ausschließlich anwendungsgemäß, wie in dieser Bedienungsanleitung beschrieben. Eine abweichende Verwendung kann zu Verletzungen führen und ist nicht zulässig. Es besteht dann keine Haftung des Herstellers.

- Während des Betriebs können die metallischen Teile des Lötwerkzeuges sehr heiß sein. Berühren Sie dieses nicht um Verletzungen zu vermeiden.
- Verwenden Sie eine hitzebeständige Arbeitsunterlage und halten Sie Ihren Arbeitsplatz sauber.
- Lote, Flussmittel und erhitzte Materialien können gesundheitsschädliche Eigenschaften besitzen und sollten kontrolliert abgesaugt werden. Atmen Sie diese giftigen Dämpfe oder Gase nicht ein und sorgen Sie für ausreichende Belüftung.
- Tragen Sie Schutzkleidung (Schutzhandschuhe, Schutzbrille etc.)
- Lebensmittel sind im Arbeitsumfeld des Automaten untersagt.
- Die Verwendung für den Betrieb darf nur im trockenen Innenbereich erfolgen, schützen Sie das Gerät vor Flüssigkeiten und Feuchtigkeit, auch durch eventuell feuchte Hände. Andernfalls könnten Kurzschlüsse und elektrische Schläge ausgelöst werden.
- Informieren Sie andere Personen im Arbeitsbereich, dass die Temperatur während des Betriebs sehr hoch sein kann. Schalten Sie den Automat aus, sobald die Arbeit beendet ist um Gefahren zu vermeiden.
- Lassen Sie den Automat nicht unbeaufsichtigt solange er einschaltet ist.
- Warten Sie nach dem Ausschalten bis die beheizten Teile Raumtemperatur erreicht haben, wenn Sie Teile daran anfassen oder wechseln möchten.

## ⚠️ ACHTUNG

### **Maßnahmen für eine sichere Arbeitsumgebung:**

- Achten Sie auf einen sicheren, stabilen Stand des Automaten.
- Die Benutzung des Automaten von Kindern ab 8 Jahren und Personen mit Beeinträchtigung ist möglich, wenn sie beaufsichtigt werden und bezüglich des sicheren Gebrauchs unterwiesen wurden.
- Netzanschlussleitungen dürfen nicht mit scharfen Kanten, Hitze oder Ölen in Verbindung kommen. Beschädigte Anschlussleitungen müssen durch den Kundendienst ersetzt werden um mögliche Gefährdungen wie elektrische Schläge, Kurzschlüsse oder Brände zu verhindern.
- Der Automat ist nur mit der auf dem Gerät angegebenen Nennspannung und Frequenz zu betreiben. Verwenden Sie ausschließlich mitgelieferte Schutzkontakt-Anschlussleitungen.

- Vor der Benutzung ist der Automat auf Beschädigungen zu überprüfen. Bei festgestellten Schäden ist er auszuschalten. Kontaktieren Sie dann bitte den Kundendienst.
- Verwenden Sie ausschließlich Quick Original-Ersatzteile.
- Bei Nichtbenutzung schützen Sie den Automat vor Staub und Feuchtigkeit.
- Achten Sie auf jeweilige Sicherheits-, Gesundheits-, und Arbeitsschutzvorschriften.

## 1.2. Technischen Daten

Anzeige	LCD
Betriebs-Spannung	230V / 50Hz
Anschluss-Leistung	280W
LötKolben-Leistung	200W
Temperaturbereich	100-550°C
Umgebungstemperatur	0 - 40°C
Lotdrahtdurchmesser in mm	0,5 / 0,6 / 0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,4 / 1,6
Abmessungen B-T-H	285 x 420 x 265mm
Gewicht	13kg
Konformität	RoHS, CE

Technische Daten und Design können ohne vorherige Ankündigung geändert werden.

## 1.3. Eigenschaften

Der **QUICK 9181 Lötautomat** mit beweglicher Z-Achse und programmierbarer Lotdrahtzufuhr kann eingesetzt werden für das Löten von Kabeln, Steckern, Buchsen, Leiterplatten, Klemmen, Schaltern und vielem mehr... Unterschiedlichste Werkstückaufnahmen können montiert werden. Die Aufnahme dafür ist flexibel positionierbar.

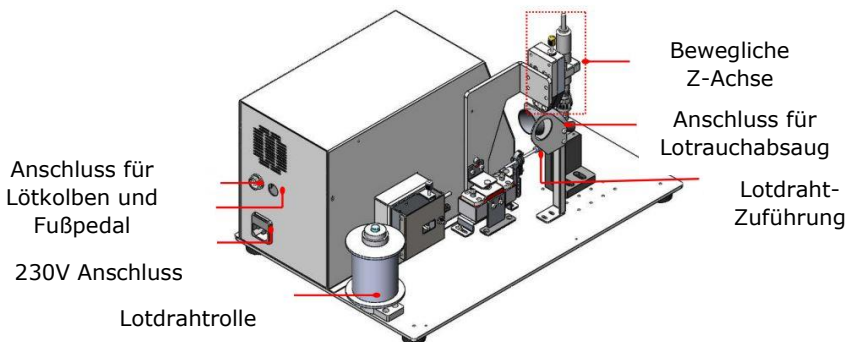
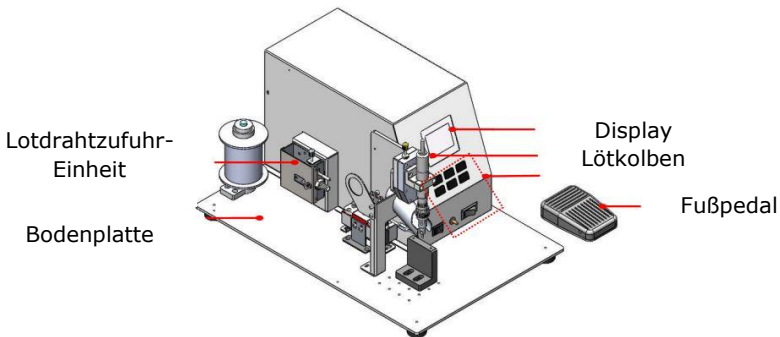
Die einfache Programmierung garantiert einen schnellen Start neuer Lötaufgaben. Löttemperatur, Lötzeit, Lotdrahtzufuhr usw. können in Lötprogrammen gespeichert werden. Dafür stehen 10 Speicherplätze zur Verfügung.

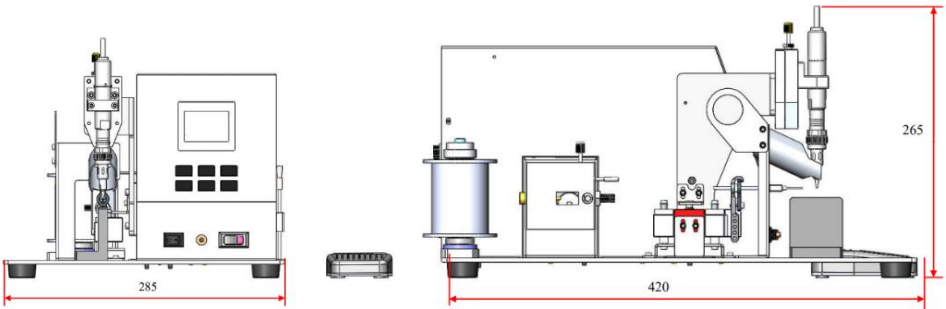
Dank großer Auswahl an Lötspitzen kann der Automat bei den unterschiedlichsten Anwendungen eingesetzt werden.

Das Löten übernimmt der bewährte 200W starke LötKolben 9018 mit Hochfrequenzheizung (radio frequency heating system). Dieses Heizsystem garantiert ein sehr schnelles Aufheizen und damit eine zuverlässige Temperaturregelung.






Die Z-Achsenbewegung und die automatische Lotdrahtzufuhr erfolgt über Schrittmotoren. Über ein Fußpedal wird das Lötprogramm gestartet.

## 1.4. Anschlüsse/Tasten/Symbole





	Lange drücken - Auswahl eines Programmspeicherplatzes
	Lange drücken - Menü öffnen / im Menü Änderungen speichern
	Menü verlassen oder RESET-Countdown
	Home-Position oder Kalibrierung
	Temperatur erhöhen oder Zeile nach oben
	Temperatur verringern oder Zeile nach unten
	Heizung EIN /AUS
	Netzschalter
	Manuelle Lotdrahtzufuhr
	Pin1 + / Pin2 -
	Pin1 - / Pin2 + / Pin3 Masse / Pin4 Heizung + / Pin5 Heizung -

CH1- CH10	Zeigt den Programmplatz an
=	Solltemperatur ist erreicht
	rot = aufheizen / blau = abkühlen
	Passwortschutz deaktiviert / aktiviert
°C	Temperatureinheit
	Rot = Alarm / gelb = Leerlauf / grün = Prozess
Count	Anzeige der abgearbeiteten Lötunkte
	Anzeige der aktuellen Lötspitzentemperatur Wenn +/- gedrückt wird ist der Maulschlüssel sichtbar: 

## 1.5. Inbetriebnahme

### 1.5.1 Vorbereitung / Installation

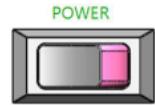
**⚠ ACHTUNG:** Überprüfen Sie vor dem Einschalten, ob die Betriebsspannung mit der angegebenen Spannung auf dem Typenschild übereinstimmt!

- Fußpedal anschließen
- LötKolben anschließen
- Lotdraht installieren
- Netzschalter ist ausgeschaltet
- Heizung ist ausgeschaltet
- 230V Netzkabel anschließen.
- Es dürfen sich keine Hindernisse im Verfahrensweg der Z-Achse befinden.
- Prüfen ob sich die Z-Achse bewegen lässt.



## 1.5.2 Programmstart

1. Automat am Netzschalter einschalten
2. Werkstück positionieren
3. Parameter einstellen, Siehe **1.6. Einstellungen**
4. Mit dem Fußpedal das Programm starten



# 1.6. Einstellungen

## 1.6.1 Temperatur

**Temp.** ist die Lötspitzentemperatur. Sie kann von 100 – 500 °C eingestellt werden.

1. **SET** lange drücken öffnet das Einstellungen-Menü
2. + oder – drücken um **Temp.** auszuwählen
3. Mit **SET** blau markieren
4. Temperaturwert mit +/- ändern
5. Mit **SET** speichern
6. Mit **ESC** das Menü verlassen

Setup · CH1	
Temp	200°C
Z Speed	
Tin Speed	
Pre-tin	
Z Height	
>>>  Enter   Back	

Setup · CH1	
Temp	200°C
Z Speed	
Tin Speed	
Pre-tin	
Z Height	
>>>  Save   Back	

## 1.6.2 Z-Achse Geschwindigkeit

**Z Speed** ist die Z-Achsen Geschwindigkeit (5 – 300 mm/s).

1. **SET** lange drücken öffnet das Einstellungen-Menü.
2. + oder – drücken um **Z Speed** auszuwählen.
3. Mit **SET** blau markieren.
4. Geschwindigkeitswert mit +/- ändern.

Setup · CH1	
Temp	
Z Speed	10mm/s
Tin Speed	
Pre-tin	
Z Height	
>>>  Enter   Back	

Setup · CH1	
Temp	
Z Speed	10mm/s
Tin Speed	
Pre-tin	
Z Height	
>>>  Save   Back	

5. Mit **SET** speichern.
6. Mit **ESC** das Menü verlassen.

### 1.6.3 Lotdrahtvorschubgeschwindigkeit

**Tin Speed** ist die Lotdrahtvorschubgeschwindigkeit. Sie kann von 5 – 60 mm/s eingestellt werden. **Während des Lötens wird weiterhin Lot zugeführt!**

Setup · CH1	
Temp	
Z Speed	
Tin Speed	10mm/s
Pre-tin	
Z Height	
>>> Enter   Back	

Setup · CH1	
Temp	
Z Speed	
Tin Speed	10mm/s
Pre-tin	
Z Height	
>>> Save   Back	

1. **SET** lange drücken öffnet das Einstellungen-Menü.
2. + oder – drücken um **Tin Speed** auszuwählen.
3. Mit **SET** blau markieren.
4. Lotdrahtvorschubgeschwindigkeit mit +/- ändern.
5. Mit **SET** speichern.
6. Mit **ESC** das Menü verlassen.

### 1.6.4 Lotdrahtvorschublänge

**Pre-tin** ist die Lotdrahtvorschublänge, die **vor dem Löten** zugeführt wird, einstellbar von 0 – 50 mm.

Setup · CH1	
Temp	
Z Speed	
Tin Speed	
Pre-tin	10mm
Z Height	
>>> Enter   Back	

Setup · CH1	
Temp	
Z Speed	
Tin Speed	
Pre-tin	10mm
Z Height	
>>> Save   Back	

1. **SET** lange drücken öffnet das Einstellungen-Menü.
2. + oder – drücken um **Pre Tin** auszuwählen.
3. Mit **SET** blau markieren.
4. Lotdrahtvorschublänge mit +/- ändern.
5. Mit **SET** speichern.
6. Mit **ESC** das Menü verlassen.

## 1.6.5 Höhe der Lötspitze

**Z Hight** ist die Entfernung(0 – 70mm), die die Z-Achse von der Home-Position nach unten fährt.

Setup - CH1	
Temp.	
Z Speed	
Tin Speed	
Pre tin	
Z Height	10mm
>>> Enter   Back	

Setup - CH1	
Temp.	
Z Speed	
Tin Speed	
Pre tin	
Z Height	10mm
>>> Save   Back	

1. **SET** lange drücken öffnet das Einstellungen-Menü.
2. + oder – drücken um **Z Height** auszuwählen.
3. Mit **SET** blau markieren.
4. Entfernung mit +/- ändern.
5. Mit **SET** speichern.
6. Mit **ESC** das Menü verlassen.

## 1.6.6 Heiz-Zeit

**Heat Time** ist die Wartezeit vor der eigentlichen Lötung. Diese ist einstellbar von 0-10s.

Setup - CH1	
Heat Time	002 0s
Pre tin Back	
Tin Feeding	
Solder Time	
Tin Back	
>>> Enter   Back	

Setup - CH1	
Heat Time	002 0s
Pre tin Back	
Tin Feeding	
Solder Time	
Tin Back	
>>> Save   Back	

1. **SET** lange drücken öffnet das Einstellungen-Menü.
2. + oder – drücken um **Z Height** auszuwählen.
3. Mit **SET** blau markieren.
4. Entfernung mit +/- ändern.
5. Mit **SET** speichern.
6. Mit **ESC** das Menü verlassen.

## 1.6.7 Vorverzinnen

Mit **Pre tin Back** wird die Länge(0-10mm) eingestellt, die der Lotdraht nach dem Vorverzinnen zurückgezogen wird.

Setup · CH1	
Heat Time	
Pre tin Back	
Tin Feeding	010 0mm
Solder Time	
Tin Back	
>>> Enter   Back	

Setup · CH1	
Heat Time	
Pre tin Back	
Tin Length	010 0mm
Solder Time	
Tin Back	
>>> Save   Back	

1. **SET** lange drücken öffnet das Einstellungen-Menü.
2. + oder - drücken um **Pre tin Back** auszuwählen.
3. Mit **SET** blau markieren.
4. Länge mit +/- ändern.
5. Mit **SET** speichern.
6. Mit **ESC** das Menü verlassen.

## 1.6.8 Lotdrahtvorschublänge

**Tin Feeding** ist die Lotdrahtvorschublänge (0 – 10 mm). **Das Lot wird während des Lötens zugeführt!**

Setup · CH1	
Heat Time	
Pre tin Back	
Tin Feeding	010 0mm
Solder Time	
Tin Back	
>>> Enter   Back	

Setup · CH1	
Heat Time	
Pre tin Back	
Tin Feeding	010 0mm
Solder Time	
Tin Back	
>>> Save   Back	

1. **SET** lange drücken öffnet das Einstellungen-Menü.
2. + oder - drücken um **Tin Feeding** auszuwählen.
3. Mit **SET** blau markieren.
4. Länge mit +/- ändern.
5. Mit **SET** speichern.
6. Mit **ESC** das Menü verlassen.

## 1.6.9 Lötzeit

**Solder Time** ist die Wartezeit (0-10s) nach dem Lotdrahtvorschub (Tin Feeding)

Setup · CH1	
Heat Time	
Pre tin Back	
Tin Feeding	
<b>Solder Time</b>	010 0s
Tin Back	
>>> Enter   Back	

Setup · CH1	
Heat Time	
Pre tin Back	
Tin Feeding	
<b>Solder Time</b>	010 0s
Tin Back	
>>> Save   Back	

1. **SET** lange drücken öffnet das Einstellungen-Menü.
2. + oder - drücken um **Solder Time** auszuwählen.
3. Mit **SET** blau markieren.
4. Zeit mit +/- ändern.
5. Mit **SET** speichern.
6. Mit **ESC** das Menü verlassen.

## 1.6.10 Lotdrahtrückzuglänge

**Tin Back** ist die Länge(0-10mm), die der Lotdraht nach dem Löten zurückgezogen wird

Setup · CH1	
Heat Time	
Pre tin Back	
Tin Feeding	
<b>Solder Time</b>	010 0mm
<b>Tin Back</b>	
>>> Enter   Back	

Setup · CH1	
Heat Time	
Pre tin Back	
Tin Feeding	
<b>Solder Time</b>	010 0mm
<b>Tin Back</b>	
>>> Save   Back	

1. **SET** lange drücken öffnet das Einstellungen-Menü.
2. + oder - drücken um **Tin Back** auszuwählen.
3. Mit **SET** blau markieren.
4. Länge mit +/- ändern.
5. Mit **SET** speichern.
6. Mit **ESC** das Menü verlassen.

## 1.6.11 Lötspitze anheben

**Lift Hight** ist die Höhe(0-70mm), die der LötKolben nach oben bewegt wird nachdem gelötet wurde.

Setup · CH1	
Lift Height	010.0mm
Temp. Unit	
Password	
Language	
>>> Enter   Back	

Setup · CH1	
Lift Height	010.0mm
Temp. Unit	
Password	
Language	
>>> Save   Back	

1. **SET** lange drücken öffnet das Einstellungen-Menü.
2. + oder - drücken um **Lift Hight** auszuwählen.
3. Mit **SET** blau markieren.
4. Länge mit +/- ändern.
5. Mit **SET** speichern.
6. Mit **ESC** das Menü verlassen.

## 1.6.12 Passwort

Wenn ein Passwort vergeben wird, können Einstellungen nur nach Eingabe des richtigen Passwortes geändert werden.

Setup · CH1	
Lift Height	
Temp. Unit	
Password	000
Language	
>>> Enter   Back	

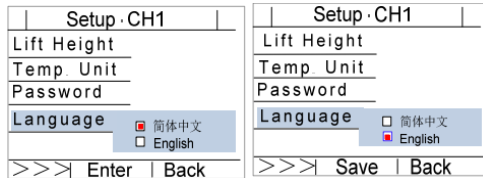
Setup · CH1	
Lift Height	
Temp. Unit	
Password	000
Language	
>>> Save   Back	

1. **SET** lange drücken öffnet das Einstellungen-Menü.
2. + oder - drücken um **Lift Hight** auszuwählen.
3. Mit **SET** blau markieren.
4. Passwort mit +/- ändern.
5. Mit **SET** speichern.
6. Mit **ESC** das Menü verlassen.

## 1.6.13 Sprache

Mit **Language** kann die Sprache des Menüs geändert werden.

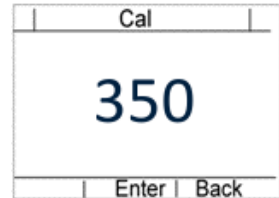
1. **SET** lange drücken öffnet das Einstellungen-Menü.
2. + oder - drücken um **Language** auszuwählen.
3. Mit **SET** blau markieren.
4. Sprache mit +/- ändern.
5. Mit **SET** speichern.
6. Mit **ESC** das Menü verlassen.



## 1.7. Kalibrieren

Diese Funktion gleicht eine Temperaturdifferenz zwischen angezeigter Temperatur und Lötspitzentemperatur aus.

Vor der Temperaturmessung muss die Lötspitze gereinigt und mit frischem Lot benetzt werden.



1. Temperatur auf 350°C einstellen
2. Lötspitzentemperatur messen. Wir empfehlen das QU191AD zu benutzen.
3. **ORG** 10 Sekunden drücken öffnet das Kalibrieremenü.
4. Gemessene Temperatur mit den Tasten +/- einstellen und mit SET bestätigen.

### HINWEIS:

Es wird empfohlen nach jedem Lötspitzenwechsel die Temperatur zu kalibrieren.

## 1.8. Fehlermeldungen

- H-E Heizelement ist defekt und muss ersetzt werden
- S-E LötKolben ist nicht angeschlossen

## 1.9. Wartung

### Lotdrahtzufuhrreinheit

Das Führungsrohr muss regelmäßig auf Verunreinigungen überprüft werden. Es kann einer schmalen Bürste und Isopropanol oder Flussmittelferner gereinigt werden.

Das Führungsrohr darf nicht geknickt oder gebogen werden.

Der Durchmesser des Lotdrahtes muss zum Führungsrohr passen.

### Lötspitze

Beachten Sie bitte die Grundregeln zur Lötspitzenpflege und Nutzung.

Wir wünschen Ihnen viel Freude und Erfolg beim Einsatz Ihrer QUICK Heißluft-Station und sind gern an Ihren Anregungen für Verbesserungen interessiert.

Kontaktieren Sie uns auch bei auftretenden Problemen oder Fragen zu Ihrer Anwendung.

Ihr Team der Bräunlich GmbH



## EU-Konformitätserklärung nach Niederspannungsrichtlinie 2014/35/EU (Nr. 01-20)

Der Hersteller/ Inverkehrbringer

Bräunlich GmbH  
Am Heideberg 26  
06886 Lutherstadt Wittenberg

erklärt hiermit, dass folgendes Produkt

Produktbezeichnung: QUICK 9181  
Handelsbezeichnung: Quick 9181  
Modellbezeichnung: QU9181

den Bestimmungen der Niederspannungsrichtlinie 2014/35/EU - einschließlich deren zum Zeitpunkt der Erklärung geltenden Änderungen - entspricht.


Folgende harmonisierte Normen wurden angewandt:

„RICHTLINIE DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND DES RATES zur Harmonisierung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über die elektromagnetische Verträglichkeit“.

Folgende nationale oder internationale Normen (oder Teile/Klauseln daraus) und Spezifikationen wurden angewandt:

EN 60335-1:2012+A14:2019  
EN 60335-2-45:2002+A1:2008

Ort: Lutherstadt Wittenberg  
Datum: 25.03.2025



---


(Unterschrift)  
Tobias Bräunlich, Geschäftsführer


## 2. English

Thank you for purchasing a QUICK Soldering Machine. Please read the operating instructions before commissioning and keep them in a safe place that is easily accessible to all users.

### 2.1. Safety Instruction

In this instruction manual **WARNING**, **CAUTION**, and **NOTE** are defined as follows:

 **WARNING:** Failure to do so may result in serious accidents, fire and personal injury. These are mandatory!

 **CAUTION:** Failure to do so may result in injury to the user or damage to related objects. For your own safety, you should follow these instructions!

**NOTE:** Describes a process that is important to the task at hand.

**When the device is switched on, the temperature at the metallic and heated parts can be very high. There is a risk of burns on the surfaces!**

- Only use the device in accordance with the application as described in these operating instructions. Any deviating use can lead to injuries and is not permitted. In this case, the manufacturer is not liable.
- During operation, the metallic parts of the soldering tool may be very hot. Do not touch this to avoid injuries.
- Use a heat-resistant work surface and keep your workplace clean.

- Solders, fluxes and heated materials may have harmful properties and should be exhausted in a controlled manner. Do not breathe these toxic fumes or gases and provide adequate ventilation.
- Wear protective clothing (protective gloves, safety glasses, etc.).
- Food is prohibited in the working environment of the vending machine.
- Use for operation may only take place in dry indoor areas, protect the device from liquids and moisture, also by possibly wet hands. Otherwise, short circuits and electric shocks could be triggered.
- Inform other people in the working area that the temperature can be very high during operation. Switch off the machine as soon as the work is finished to avoid danger.
- Do not leave the machine unattended while it is switched on.
- After switching off, wait until the heated parts have reached room temperature if you want to touch or change parts on them.

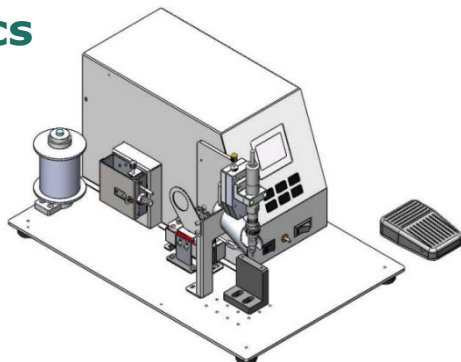
## CAUTION

### **Measures for a safe working environment:**

- Ensure that the machine is in a safe and stable position.
- The machine can be used by children from the age of 8 and persons with disabilities if they are supervised and have been instructed in its safe use.
- Power supply cables must not come into contact with sharp edges, heat or oils. Damaged connection cables must be replaced by the customer service to prevent possible hazards such as electric shocks, short circuits or fires.
- The vending machine may only be operated with the rated voltage and frequency specified on the device. Only use the protective contact connection cables supplied.
- Before use, the vending machine must be checked for damage. If any damage is detected, it must be switched off. Then please contact the customer service.
- Only use original Quick spare parts.
- When not in use, protect the machine from dust and moisture.
- Observe the relevant safety, health and occupational health regulations.

## 2.2. Characteristics

The machine is automatic feeder device with adjustable soldering parameters, and it is easy to be used.



### 2.2.1 Feature

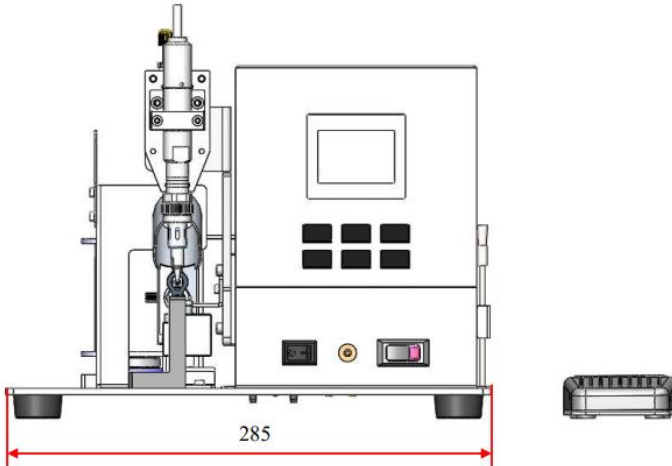
- Heat and cool rapidly
- Equipped with foot pedal.
- Adjustable program speed/time, tin feeding/interval etc.
- Suitable for use with a wide variety of fixtures.
- 9018 serial soldering irons can be application

## 2.3. Technical Data

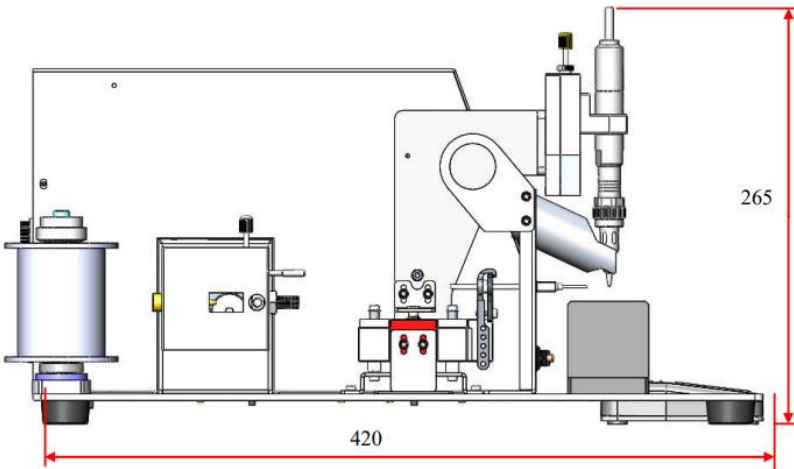
Machine Model	QUICK ET9181
Power consumption	280W
Heating controller power consumption	200W
Input voltage	110V/220V( + 7%~-10%) AC
Temperature range	100~550°C
Temperature stability	±3°C
Available Tin Dia.	0.5、0.6、0.8、1.0、1.2、1.4、1.6 (mm)
Driver mode	Motor
Feeder type	Foot pedal / Manual
Soldering iron type	9018MG
Dimension (L*W*H)	285*420*265mm
Weight	About 13kg

### 2.3.1 Dimension

Front view

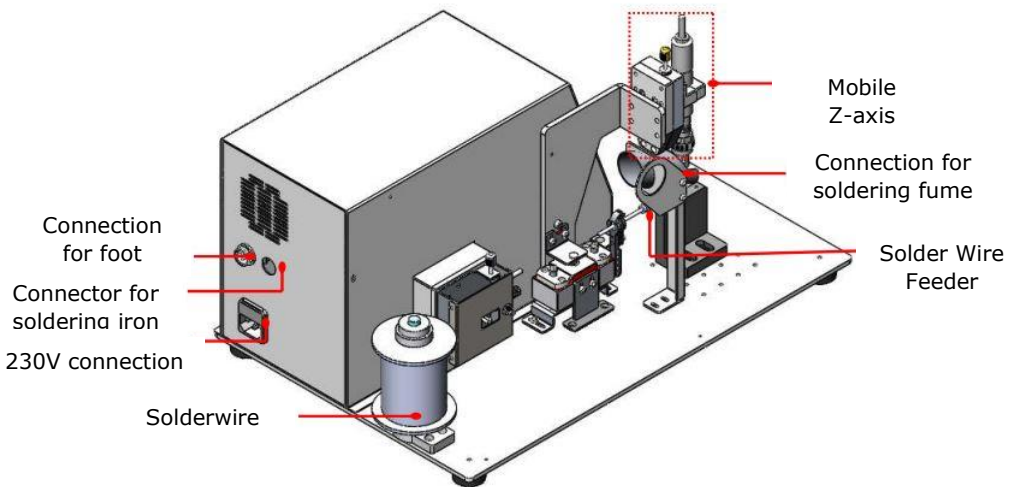
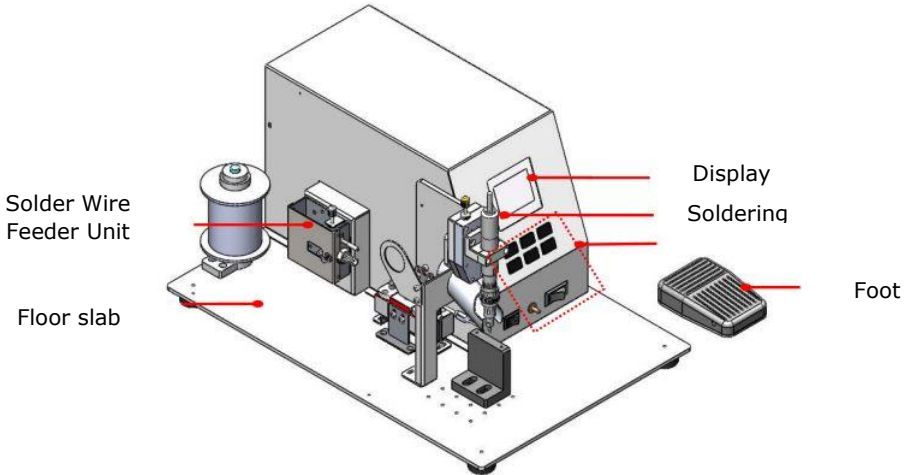



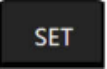
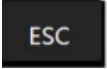
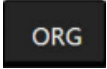
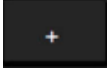
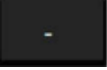







Left View






Unit: mm

## 2.4. Connections/Keys/Symbol



	Long press - select a program memory
	Long press - open menu / save changes in menu
	Leave menu or RESET countdown
	Home Position or Calibration
	Increase temperature or line up
	Decrease temperature or line down
	Heating ON/OFF
	Power switch
	Manual solder wire feeder
	Pin1 + / Pin2 -
	Pin1 - / Pin2 + / Pin3 Mass / Pin4 Heating + / Pin5 Heating -
CH1-CH10	Displays the program slot
=	Target temperature has been reached
	red = heat up / blue = cool down
	Password protection disabled/enabled
°C	Temperature Unit

	Red = Alarm / Yellow = Idle / Green = Process
Count	Display of the worked solder points
	Display of the current soldering tip temperature If +/- is pressed, the open-end wrench is visible: 

## 2.5. Commissioning

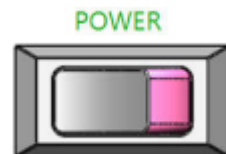
### 2.5.1 Preparation / Installation

**⚠ ATTENTION:** Before switching on, check that the operating voltage matches the voltage indicated on the nameplate!

1. Connect the foot pedal
2. Connect the soldering iron
3. Installing Solder Wire
4. Power button is off
5. Heating is off
6. Connect 230V power cord.
7. There must be no obstacles in the travel path of the Z-axis.
8. Check if the Z axis can be moved.

### 2.5.2 Programme start

1. Switch on the machine on the power switch
2. Positioning the workpiece
3. Setting parameters, see **2.6. Settings**
4. Start the program with the foot pedal





## 2.6. Settings

### 2.6.1 Temperature

**Temp.** is the soldering tip temperature. It can be adjusted from 100 – 500 °C.

1. Long press **SET** opens the Settings menu
2. + or – press to select **Temp.**
3. Mark blue **with SET**
4. Change the temperature value with +/-
7. Save with **SET**
8. Exit the menu **with ESC**

Setup · CH1	
Temp	200°C
Z Speed	
Tin Speed	
Pre-tin	
Z Height	
>>> Enter   Back	

Setup · CH1	
Temp	200°C
Z Speed	
Tin Speed	
Pre-tin	
Z Height	
>>> Save   Back	

### 2.6.2 Z-Axis Speed

**Z Speed** is the Z-axis speed (5 – 300 mm/s).

1. Long press **SET** opens the Settings menu.
2. + or – to select **Z Speed.**
3. Mark blue **with SET.**
4. Change speed value with +/-.
5. Save with **SET.**
7. Exit the menu **with ESC.**

Setup · CH1	
Temp	
Z Speed	10mm/s
Tin Speed	
Pre-tin	
Z Height	
>>> Enter   Back	

Setup · CH1	
Temp	
Z Speed	10mm/s
Tin Speed	
Pre-tin	
Z Height	
>>> Save   Back	

## 2.6.3 Soldering wire feed speed

**Tin Speed** is the solder wire feed speed. It can be adjusted from 5 – 60 mm/s.  
**During soldering, solder continues to be soldered!**

1. Long press **SET** opens the Settings menu.
2. + or – to select **Tin Speed**.
3. Mark blue with **SET**.
4. Change the solder wire feed speed with +/-.
5. Save with **SET**.
6. Exit the menu with **ESC**.

Setup · CH1	
Temp	
Z Speed	
Tin Speed	10mm/s
Pre-tin	
Z Height	
>>> Enter   Back	

Setup · CH1	
Temp	
Z Speed	
Tin Speed	10mm/s
Pre-tin	
Z Height	
>>> Save   Back	

## 2.6.4 Solder Wire Feed Length

**Pre-tin**, the solder wire feed length, which is **fed before soldering**, is adjustable from 0 – 50 mm.

1. Long press **SET** opens the Settings menu.
2. + or – to select **Pre Tin**.
3. Mark blue with **SET**.
4. Change the solder wire feed length with +/-.
5. Save with **SET**.
7. Exit the menu with **ESC**.

Setup · CH1	
Temp	
Z Speed	
Tin Speed	
Pre tin	10mm
Z Height	
>>> Enter   Back	

Setup · CH1	
Temp	
Z Speed	
Tin Speed	
Pre tin	10mm
Z Height	
>>> Save   Back	

## 2.6.5 Soldering tip height

**Z Hight** is the distance (0 – 70mm) that the Z axis travels down from the home position.

1. Long press **SET** opens the Settings menu.
2. + or – to select **Z Height**.
3. Mark blue with **SET**.
4. Change distance with +/-.
5. Save with **SET**.
7. Exit the menu with **ESC**.

Setup · CH1	
Temp	
Z Speed	
Tin Speed	
Pre tin	
Z Height	10mm
>>> Enter   Back	

Setup · CH1	
Temp	
Z Speed	
Tin Speed	
Pre-tin	
Z Height	10mm
>>> Save   Back	

## 2.6.6 Heating Time

**Heat time** is the waiting time before the actual soldering. This is adjustable from 0-10s.

1. Long press **SET** opens the Settings menu.
2. + or – to select **Z Height**.
3. Mark blue with **SET**.
4. Change distance with +/-.
5. Save with **SET**.
6. Exit the menu with **ESC**.

Setup · CH1	
Heat Time	002 0s
Pre tin Back	
Tin Feeding	
Solder Time	
Tin Back	
>>>  Enter	Back

Setup · CH1	
Heat Time	002 0s
Pre tin Back	
Tin Feeding	
Solder Time	
Tin Back	
>>>  Save	Back

## 2.6.7 Pre-tinning

**Pre tin Back** is used to adjust the length (0-10mm) that the solder wire is retracted after pre-tinning.

1. Long press **SET** opens the Settings menu.
2. + or – to select **Pre tin Back**.
3. Mark blue with **SET**.
4. Change length with +/-.
5. Save with **SET**.
6. Exit the menu with **ESC**.

Setup · CH1	
Heat Time	
Pre tin Back	
Tin Feeding	010 0mm
Solder Time	
Tin Back	
>>>  Enter	Back

Setup · CH1	
Heat Time	
Pre tin Back	
Tin Length	010 0mm
Solder Time	
Tin Back	
>>>  Save	Back

## 2.6.8 Solder Wire Feed Length

**Tin feeding** is the solder wire feed length (0 – 10 mm). **The solder is fed during soldering!**

1. Long press **SET** opens the Settings menu.
2. + or – to select **Tin Feeding**.
3. Mark blue with **SET**.
4. Change length with +/-.
5. Save with **SET**.
6. Exit the menu with **ESC**.

Setup · CH1	
Heat Time	
Pre tin Back	
Tin Feeding	010 0mm
Solder Time	
Tin Back	
>>>  Enter	Back

Setup · CH1	
Heat Time	
Pre tin Back	
Tin Feeding	010 0mm
Solder Time	
Tin Back	
>>>  Save	Back

## 2.6.9 Soldering time

**Solder Time** is the waiting time (0-10s) after the solder wire feed (Tin Feeding).

1. Long press **SET** opens the Settings menu.
2. + or - to select **Solder Time**.
3. Mark blue with **SET**.
4. Change time with +/-.
5. Save with **SET**.
7. Exit the menu with **ESC**.

Setup · CH1	
Heat Time	
Pre tin Back	
Tin Feeding	010 0s
<b>Solder Time</b>	<b>010 0s</b>
Tin Back	
>>> Enter	Back

Setup · CH1	
Heat Time	
Pre tin Back	
Tin Feeding	010 0s
<b>Solder Time</b>	<b>010 0s</b>
Tin Back	
>>> Save	Back

## 2.6.10 Solder wire retraction length

**Tin Back** is the length (0-10mm) that the solder wire is retracted after soldering.

1. **Long press SET** opens the Settings menu.
2. + or - to select **Tin Back**.
3. Mark blue with **SET**.
4. Change length with +/-.
5. Save with **SET**.
7. Exit the menu with **ESC**.

Setup · CH1	
Heat Time	
Pre tin Back	
Tin Feeding	
Solder Time	010 0mm
<b>Tin Back</b>	<b>010 0mm</b>
>>> Enter	Back

Setup · CH1	
Heat Time	
Pre tin Back	
Tin Feeding	
Solder Time	010 0mm
<b>Tin Back</b>	<b>010 0mm</b>
>>> Save	Back

## 2.6.11 Lifting the soldering tip

**Lift Hight** is the height (0-70mm) that the soldering iron moves upwards after soldering.

1. **Long press SET** opens the Settings menu.
2. + or - to select **Lift Hight**.
3. Mark blue with **SET**.
4. Change length with +/-.
5. Save with **SET**.
7. Exit the menu with **ESC**.

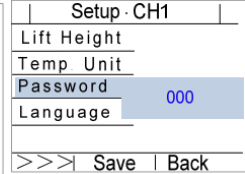
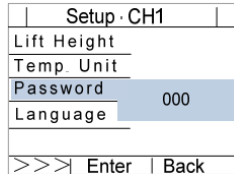
Setup · CH1	
<b>Lift Height</b>	<b>010 0mm</b>
Temp Unit	
Password	
Language	
>>> Enter	Back

Setup · CH1	
<b>Lift Height</b>	<b>010 0mm</b>
Temp Unit	
Password	
Language	
>>> Save	Back

## 2.6.12 Password

If a password is assigned, settings can only be changed after entering the correct password.

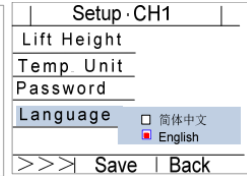
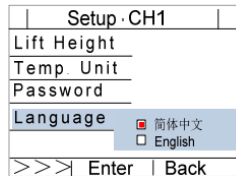
1. Long press **SET** opens the Settings menu.
2. + or - to select **Lift Hight**.
3. Mark blue with **SET**.
4. Change password with +/-.
5. Save with **SET**.
7. Exit the menu with **ESC**.



## 2.6.13 Language

Language can be used to change the language of the menu.

1. Long press **SET** opens the Settings menu.
2. + or - to select **Language**.
3. Mark blue with **SET**.
4. Change language with +/-.
5. Save with **SET**.
7. Exit the menu with **ESC**.

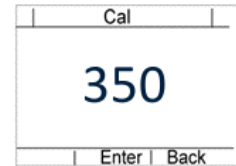


## 2.7. Calibrate

This function compensates for a temperature difference between the displayed temperature and the soldering tip temperature.

Before temperature measurement, the soldering tip must be cleaned and wetted with fresh solder.

1. Set the temperature to 350°C
2. Measure the soldering tip temperature. We recommend using the QU191AD.
3. Press **ORG** for 10 seconds to open the calibration menu.
4. Set the measured temperature with the +/- buttons and confirm with **SET**.



**NOTE:** It is recommended to calibrate the temperature after every soldering tip change.

## 2.8. Error

- H-E Heating element is defective and needs to be replaced
- S-E Soldering iron is not connected

## 2.9. Maintenance

### Wire Feeding Unit

The guide tube must be checked regularly for contaminants. It can be cleaned with a narrow brush and isopropanol or flux remover.  
The guide tube must not be bent or bent.  
The diameter of the solder wire must match the guide tube.

### Soldering Tip

Please observe the basic rules for soldering tip care and use. Use only original QUICK soldering tips. You can find them at [www.quick-tools.de](http://www.quick-tools.de) under item number **QU911**.

We wish you much joy and success in using your QUICK SOLDERING MASHINE and are happy to receive your suggestions for improvements.

You can also contact us if you have any problems or questions about your application.

Your team at Bräunlich GmbH

**EU declaration of conformity according to Low-Voltage Directive  
2014/35/EC  
(Nr. 01-20)**

The manufacturer/ distributor

Bräunlich GmbH  
Am Heideberg 26  
06886 Lutherstadt Wittenberg

hereby declares that the following product

Product designation: QUICK Single Axis Soldering Machine  
Trade name: Trade Quick 9181  
Model name: QU9181

fulfills to the provisions of the Low-Voltage Directive 2014/35/EC - including the changes which applied at the time of the declaration.

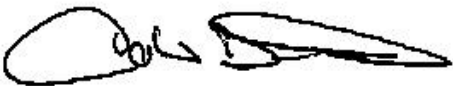
The following harmonised standards have been applied:

"DIRECTIVE OF THE EUROPEAN PARLIAMENT AND OF THE COUNCIL on the harmonisation of the laws of the Member States relating to electromagnetic compatibility".

The following national or international standards (or parts/clauses of them) and specifications were applied:

EN 60335-1:2012+A14:2019  
EN 60335-2-45:2002+A1:2008

Place: Lutherstadt Wittenberg  
Date: 25.03.2025



---

(Signature)  
Mr. Tobias Bräunlich, CEO

**Bräunlich GmbH**

Am Heideberg 26

D-06886 Lutherstadt Wittenberg

Tel. +49 (0) 3491/6181-0

Fax +49 (0) 3491/6181-18

e-mail: [info@quick-tools.de](mailto:info@quick-tools.de)[www.quick-tools.de](http://www.quick-tools.de)

Version 25.03.2025