

VECTECH 990D 熱風拆焊台

SMD REWORK STATION

使用說明



感謝您購買我們這款熱風拆焊台，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。



注意事項

1. 請避免本拆焊台的濫用，應按照操作說明使用本產品。
2. 出風口及周邊可能有極高溫度，應小心謹慎，謹防燙傷。
3. 不工作時，手柄必須正確放置在手柄架上，決不能放置工作臺面或其他地方。工作完畢，讓機器自動冷卻至 100℃ 以下（進入休眠狀態）才能關閉電源開關。
4. 請保持出風口暢通，不能有阻塞物。
5. 切勿將堅銳物體擱置在出風皮管上，以免損壞皮管。
6. 使用時出風口與物件間距最少是 2 毫米，以出風口計算。
7. 不同的工作，可選用合適的風咀；使用風咀不同，溫度可能略有差別。
8. 工作完畢長久不用，請拔出電源插頭。
9. 應小心輕放，勿敲擊手柄或使機器強烈震動。
10. 定期檢查、維護本產品。本品損壞時嚴禁使用，特別是電源線或風槍手柄線損壞時。
11. 切勿在手濕時或拆焊台潮濕時使用，以免引起短路或觸電。
12. 切勿在易燃氣體或其他易燃物質附近使用。使用後，勿立刻將機器放在易燃氣體或易燃物周圍。
13. 在一些區域，諸如牆面、天花板、地板、拱板或其他可能含有易燃物，如在這些區域使用，有可能引燃這些材料，而且有可能不會被輕易發現而導致財產損失及人員傷亡。當在這些區域工作時，儘量使熱風拆焊台作來回運動，在某一點滯留或暫停都會使板面及易燃材料燃燒。
14. 兒童不知道電氣產品的危險，請不要在兒童能觸及的地方使用或存放。不要讓小孩接近和觸摸。



不要按家用廢品處理本產品上的報廢物品。

目 錄

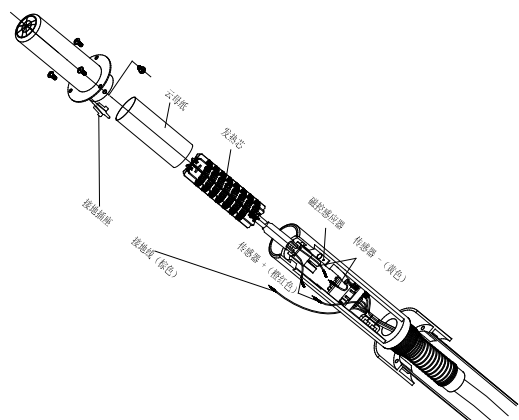
1. 產品特點.....	1
2. 用途.....	1
3. 規格.....	1
4. 裝箱部件.....	2
5. 按鍵和液晶圖示說明.....	3
5.1 按鍵說明.....	3
5.2 液晶和按鍵圖示說明.....	4
6. 操作說明.....	5
6.1 溫度設定.....	5
6.2 風量檔位設定.....	5
6.3 工作時間設定.....	5
6.4 磁控開關控制.....	6
6.5 磁控開關和腳踏開關(選配)控制.....	7
7. 休眠.....	8
7.1 進入休眠.....	8
7.2 喚醒休眠.....	8
8. 校準.....	8
9. 功能表設置.....	9
10. 錯誤標記.....	10
11. 部件裝置與更換.....	11
11.1 裝置與拆卸噴咀.....	11
11.2 更換發熱體.....	



注意：發熱芯傳感絲應與鋼管接地引線相背對，套紅、黃熱縮管的是傳

感絲。

5. 將裝好的發熱芯元件裝入手柄內部骨架，擰上固定螺絲。（發熱芯的發熱體接插件要插到位）按圖示連接好各連接線，並繫上紮帶。感測器線有極性，應注意顏色區別，相同顏色線連接。
6. 最後套上手柄外殼，並擰上螺絲和彈簧（按拆開時的相反順序回裝好手柄）。



⚠注意：更換發熱體時，小心不要損壞鋼管上的接地線。

一、產品特點

Page12

1. 具有 CH1、CH2、CH3 三個工作通道，並且每個通道的時間、風量、溫度可以事先設置，並能通過 CH0 通道修改。
2. 具有密碼保護功能和按鍵鎖定功能。
3. 即時操作方便，具有磁控開關單獨控制和磁控開關、腳踏開關雙級控制兩種控制方式選擇。
4. 具有自動休眠功能，在休眠狀態可以對參數進行設置。
5. 感測器閉合回路，微電腦過零觸發控溫，功率大，升溫迅速，溫度調節方便且精確穩定，不受出風量影響。
6. 採用無刷渦流風機，氣流量可調、範圍大，可以適應多種用途。
7. 系統設有自動冷風功能，延長發熱體壽命，保護熱風手柄。

二、用途

1. 適合多種元件的拆、焊，如：SOIC、CHIP、QFP、PLCC、BGA 等。
2. 適用於熱收縮、烘乾、除漆、除粘、解凍、預熱、消毒、膠焊接等。
3. 風量可調，適用於需要小風量和大風量加熱的場合。
4. 適用於無鉛熱風拆焊的場合。

三、規格

功率：	1300W
使用電壓範圍：	200V~240V 50HZ/60HZ
溫度範圍：	100℃~500℃
工作時間範圍：	1~999 秒 (“---”表示不受工作時間控制，一直處於工作狀態)
風量檔位範圍：	6~200
最大風量：	85l/m
外形尺寸：	250 (L) *230 (D) *150 (H) mm
重量：	3.8kg

四、裝箱部件

Page1

安裝使用前，請檢查下列部件是否完全和完好。

序 號	名 稱		數 量
1	主機		1
2	手柄架		1
3	腳踏開關（選配件）		1
4	電源線		1
5	接地線		1
6	說明書		1
7	扳手		1
8	A2064 風嘴	ø 6.4mm 單管	1
	A2084 風嘴	ø8.4mm 單管	1
	A2127 風嘴	ø 12.7mm 單管	1
9	合格證		1

注：裝箱部件以裝箱單為準，選購件若沒有定購，包裝裏將無此物。若發現部件損壞請立即與我公司或經銷商聯繫。

將顯示“H-E”標記，這指示發熱芯可能壞了。

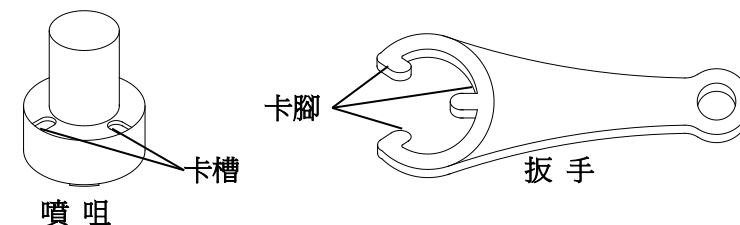
ERROR

電機失誤：如果電機或電機電路的任何部份失靈時，風量參數視窗將顯示“ERROR”標記，輸送到電機電流便被切斷，系統停止工作。

十一、部件裝置與更換

11.1 裝置與拆卸噴咀

1. 將所選擇的噴咀放置在手柄的出風口鋼管內，噴咀上的四個定位卡口必須要進入鋼管的安裝槽內。
2. 順時針轉動噴咀，直到無法轉動為止。
3. 用所配的扳手卡住噴咀，順時針轉動。扳手的三隻卡腳放置在噴咀的三個卡槽中。
4. 拆卸噴咀時，用扳手卡住噴咀，逆時針轉動，噴咀鬆動後，取出噴咀即可。



11.2 更換發熱體

1. 更換發熱體應在其冷卻後進行更換。
2. 退下手柄元件上的彈簧，並擰下固定鋼管的三枚螺絲，從手柄殼中拉出鋼管（如圖）。
3. 剪去插座上的紮帶，拔出感測器連接線，鬆開鋼管與手柄內部骨架的接地插座和接地連接線，從鋼管中拔出發熱芯，取出鋼管與已壞發熱芯。
4. 將所附的雲母紙卷在新發熱芯上（以正好塞入鋼管為宜，多餘部分剪去），插入鋼管。

- b. 按鍵確定百位元數位，進入十位元數位輸入。十位元數位和個位輸入同百位元數位輸入。有三次密碼輸入機會，只要有

發熱體失誤：如果系統不能對手柄發熱體輸送電源，則溫度參數視窗

H - E

一次密碼輸入正確則進入功能表設置；否則，若連續三次密碼輸入不準確，則退出功能表設置，進入操作狀態。

- c. 進入功能表設置介面後，視窗顯示“Set”。
4. 同時按“INFO”和“CH1”按鍵：選定是有按鍵音還是沒有按鍵音。
5. 同時按“INFO”和“CH2”按鍵，選定是磁控開關獨立控制還是腳踏開關和磁控開關雙級控制。
6. 同時按“INFO”和“CH3”按鍵：選定是鎖定狀態還是解鎖狀態。
7. **密碼修改**：同時按“CH1”和“CH2”按鍵，則進入密碼設置介面。密碼修改方式如下：
 - a. 視窗顯示  和  Password，最左邊的百位元數位閃爍，這表示系統已進入密碼修改模式。
 - b. 按 AIR “▲” 鍵和 “▼” 鍵輸入百位元數位，然後按“SAVE”按鍵確定百位元數位，進入十位元數位設置。十位元和個位數位修改同百位元數位，輸入完成後，個位數位閃爍，此時，按“SAVE”鍵進入新密碼第二次輸入。
 - c. 如果兩次輸入的密碼不相符，則密碼修改不成功，直接返回功能表設置。
 - d. 如果兩次輸入的密碼相同，則密碼修改成功，新密碼閃爍三次，同時系統發出“滴滴滴”三聲（設置了提示音時）後返回功能表設置。
8. 功能表設置完成後，按“SAVE”鍵進入操作狀態。

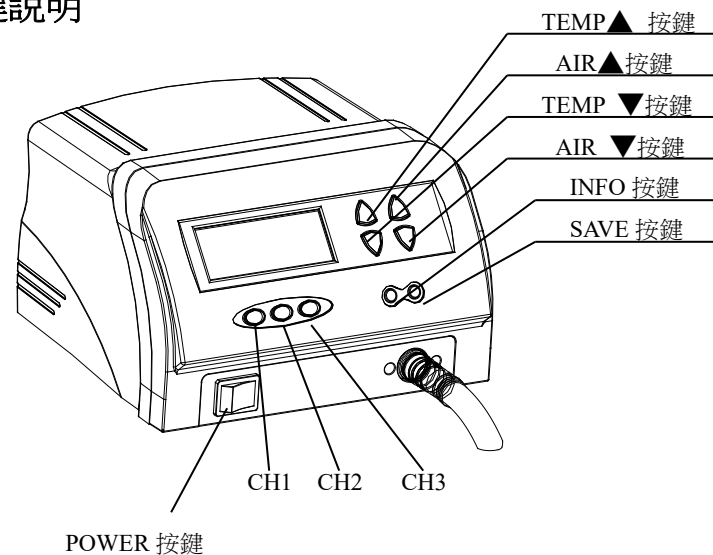
十、錯誤標記

當系統發生問題時，系統將會顯示各種錯誤標記，並發出報警聲直至系統電源被切斷。如果顯示下列標記時，請根據提示排除故障。

S - E **感測器失誤**：如果感測器或感測器電路的任何部份失靈時，溫度參數視窗將顯示“S-E”標記，輸送到手柄的電流便被切斷，系統工作。

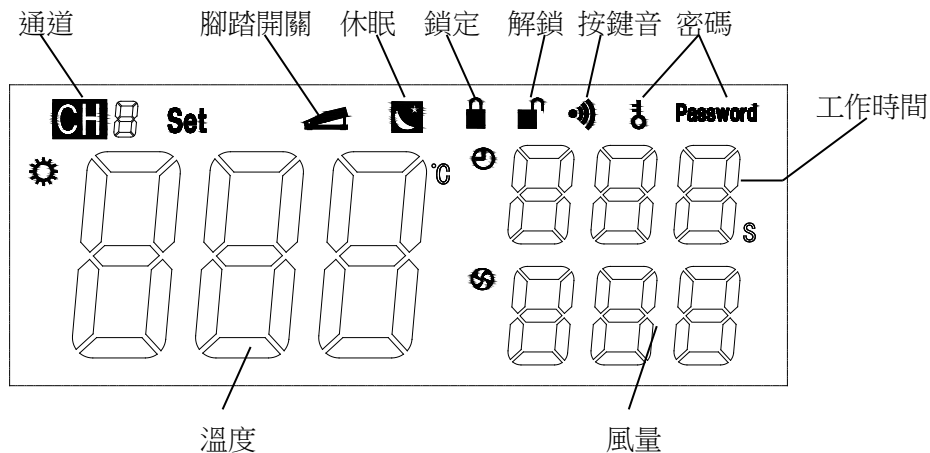
五、按鍵和液晶視窗圖示說明

5.1 按鍵說明



POWER 按鍵：	系統電源開關
CH1 按鍵：	系統進入 CH1 工作通道
CH2 按鍵：	系統進入 CH2 工作通道
CH3 按鍵：	系統進入 CH3 工作通道
TEMP ▲/▼按鍵：	調整熱風溫度
AIR ▲/▼按鍵：	調整風量
INFO 按鍵：	同時按 INFO 按鍵和 TEMP “▲” 或 TEMP “▼” 設置工作時間。
SAVE 按鍵：	單擊，進入 CH0 通道；同時按 SAVE 和 CH1、CH2 或 CH3 按鍵，就能將通道 CH0 的參數相應存入 CH1/CH2/CH3

5.2 液晶窗口圖示說明



CH：顯示當前工作通道。

Set：表示當前處於功能表設置狀態，此時，手柄不工作。

：顯示時，表示在工作狀態可由腳踏開關控制工作/休眠；否則，表示由磁控開關獨立控制。

：顯示處於休眠狀態。

：鎖定參數設置，只能以 CH1 通道、參數工作。

：解鎖，可以切換通道工作，設置工作參數。

：顯示時，按鍵發出按鍵音，否則無按鍵音。

Password：顯示時，表示進入密碼輸入狀態。

Password：顯示時，表示進入密碼修改狀態。

六、操作說明

將拆焊台擺放在平整的工作臺面上，連接好部件連接線、接地線和電源連接線，將手柄放置在手柄架上。

八、校準

1. 在工作狀態下，設定系統的校準溫度 300℃。
 2. 待溫度穩定時，用溫度測試儀測量手柄出風口溫度，並記下讀數值。
 3. 同時按住 TEMP “▲”、“▼”、“INFO” 和 “SAVE” 四個按鍵，進入溫度校準模式，視窗顯示 “ ---”。
 4. 這時 LED 顯示溫度的百位元數位閃爍，按 “▲” 及 “▼” 鍵進行數值選擇，輸入溫度測試儀的讀數值，按 “SAVE” 鍵確定數位選擇，輸入完後按下 “SAVE” 鍵，溫度校準完成。
 5. 在工作狀態，溫度穩定時（300℃），重新用溫度測試儀測量手柄出風口溫度。若溫度仍有誤差，則按以上步驟重複校準。
- 建議使用 191/192 測試儀測量溫度。
 - 只有在解鎖狀態下，才可進行溫度校準。

九、功能表設置

1. 功能表設置設有密碼保護，需要輸入正確的密碼才能進入“功能表設置”。初始密碼為“000”。
2. 功能表設置狀態下，手柄斷電源、不工作，可以鎖定或解鎖功能、磁控開關或腳踏開關控制功能、按鍵音控制等功能。
3. 進入功能表設置的具體操作步驟如下：
 - a. 關閉電源開關，拆焊台斷電源，然後同時按住“INFO”和“SAVE”不放，然後按住“POWER”按鍵，給拆焊台通電源，直到 LCD 視窗顯示 後鬆開“INFO”和“SAVE”按鍵。
 - b. 在 LCD 視窗顯示 時，必須在 5 秒內按任意鍵，才能進入功能表設置密碼保護介面，否則，退出功能表設置，進入操作狀態。
 - c. 密碼保護介面顯示 和 **Password**，最左邊的百位元數位閃爍，這指示系統已進入密碼輸入模式。第一次進入功能表設置時輸入初始密碼“000”。
 - d. 密碼輸入：按 AIR “▲” 鍵或 “▼” 鍵調整百位元數位，然後按“SAVE”於工作狀態。
- 在能完成作業的情況下，儘量使用低的溫度及大的風量，這樣有助於

延長發熱體的壽命及所拆焊 IC 晶片的安全。

- 長期不操作，須關閉電源開關。
- 腳踏開關為選配件，由腳踏開關控制時，需要進入功能表介面中另行設置。

七、休眠

7.1 進入休眠

1. 工作至規定的工作時間後自動進入休眠狀態。
2. 將手柄擱置在手柄架上，系統立即進入休眠狀態。
3. 系統由腳踏開關控制時，當系統工作處於工作狀態中，觸發腳踏開關，系統立即進入休眠狀態。
4. 拆焊台進入休眠狀態的過程中，休眠時間處顯示“OFF”直到手柄自動冷卻到 100℃，拆焊台進入休眠，此時視窗顯示“■”和“---”並保持至恢復工作。

7.2 喚醒休眠

1. 若手柄擱置在手柄架上時，不能喚醒。
2. 當從手柄架上取下手柄：若系統由磁控開關控制，立即進入工作狀態；若系統由腳踏開關控制，觸發腳踏開關，系統立即進入工作狀態。
3. 若手柄沒有放置在手柄架上，系統自動進入休眠狀態：若系統由磁控開關控制，在休眠狀態下按任意鍵（除“POWER”和“INFO”按鍵），系統立即進入工作狀態；系統由腳踏開關控制時，在休眠狀態下觸發腳踏開關，系統立即進入工作狀態。

6.1 溫度設定

升溫：直接按一次“TEMP ▲”鍵，則設定溫度上升 1℃，溫度參數顯示視窗顯示設定溫度；若按住“TEMP ▲”鍵不放至少一秒鐘，則設定溫度快速上升，直到所需設定溫度時釋放“TEMP ▲”鍵。

降溫：直接按一次“TEMP ▼”鍵，則設定溫度下降 1℃，溫度參數顯示視窗顯示設定溫度；若按住“TEMP ▼”鍵不放至少一秒鐘，則設定溫度快速下降，直到所需設定溫度時釋放“TEMP ▼”鍵。

6.2 風量檔位設定

增大風量：直接按一次“AIR ▲”鍵，則設定風量增大一個檔位元，風量參數顯示視窗顯示設定的風量檔位；若按住“AIR ▲”鍵不放至少一秒鐘，則風量檔位快速上升，直到所需設定檔位時釋放“AIR ▲”鍵。

減小風量：直接按一次“AIR ▼”鍵，則設定風量減小一個檔位元，風量參數顯示視窗顯示設定的風量檔位；若按住“AIR ▼”鍵不放至少一秒鐘，則設定風量檔位快速下降，直到所需設定檔位時釋放“AIR ▼”鍵。

6.3 工作時間設定

延長時間：同時按一次“INFO”鍵和“TEMP ▲”鍵，則設定工作時間上升 1 秒，工作時間參數顯示視窗顯示設定時間；若按住“INFO”鍵和“TEMP ▲”鍵不放至少一秒鐘，則設定時間快速上升，直到所需設定時間時釋放“TEMP ▼”和“INFO”鍵。

減少時間：同時按一次“INFO”和“TEMP ▼”鍵，則設定工作時間減少 1 秒，工作時間參數顯示視窗顯示設定時間；若按住“INFO”鍵和“TEMP ▼”鍵不放至少一秒鐘，則設定時間快速下降，直到所需設定檔位時釋放“TEMP ▼”和“INFO”鍵。若按住“INFO”鍵和“TEMP ▼”鍵一直不放，直至設定時間為 0，此時，工作時間參數顯示視窗顯示“---”，系統工作不受時間控制。

△注意：設定溫度、工作時間和風量時，確定系統是在解鎖狀態。若在

鎖定狀態或“OFF”狀態下不能進行參數設置。

6.4 磁控開關控制

1. 打開拆焊臺上的電源開關，給拆焊台通電。
2. LCD 不顯示“”，此時，完全由磁控開關控制手柄工作。即將手柄從手柄架上取下時，進入工作狀態。此時，腳踏開關不起作用，即(觸發)踩腳踏開關時，不會觸發拆焊台進入工作狀態或休眠狀態。
3. 從手柄架上取下手柄時，拆焊台即在當前通道下開始工作，視窗先顯示當前設定參數值後開始升溫，進入工作狀態；直至到設定的工作時間自動進入休眠狀態。此時，可以按任意鍵(不包括 POWER 鍵和 INFO 鍵)喚醒休眠，進入工作狀態。
4. 若將手柄擱置在手柄架上，拆焊台將立刻以大風量冷卻，進入休眠。
5. 若是在鎖定狀態下，LCD 顯示“”，此時，只能在通道“CH1”下工作。
6. 若是在解鎖狀態下，LCD 顯示“”，此時，在工作狀態或休眠狀態都可以切換通道工作，將“CH0”、“CH1”、“CH2”和“CH3”通道設置成不同的參數值。具體設置方法如下：
 - A. 按“CH1”、“CH2”、“CH3”按鍵可切換當前工作通道，按除“POWER”、“INFO”、“CH1”、“CH2”、和“CH3”外的任意按鍵進入“CH0”工作通道。
 - B. 不同的工作通道可以有不同的工作溫度、時間、風量大小，設置方式如下：
 - 按 TEMP “▲”或“▼”按鍵，設置加熱溫度的大小，設置範圍：100℃~500℃。設置方法參考“6.1 溫度設定”。
 - 按 AIR “▲”或“▼”按鍵，設置風量值的大小，設置範圍：6~200。設置方法參考“6.2 風量檔位設定”。
 - 同時按“INFO”和 TEMP “▲”或“▼”按鍵，設置工作時間的大小，設置範圍：1~999 秒和“---”。設置方法參考“6.3 工作時間設定”。
 - C. 調整溫度、時間、風量時，將由當前通道進入 CH0 通道，調整

資料直接存儲進 CH0 通道。

- D. 若要調整“CH1”或“CH2”或“CH3”通道的工作參數，按住“SAVE”不放，然後按住“CH1”或“CH2”或“CH3”按鍵約 1 秒鐘，將存儲進 CH0 通道的參數保存到所需修改的通道“CH1”或“CH2”或“CH3”。
- E. 參數存儲成功後，“通道”顯示修改參數的通道“CH1”或“CH2”或“CH3”和修改的參數值。

6.5 磁控開關和腳踏開關（選配）控制

1. 打開拆焊臺上的電源開關，給拆焊台通電。
2. LCD 顯示“”，此時，當從手柄架上取下手柄後，可由腳踏開關控制手柄的狀態（工作或休眠）。
3. 在拆焊台處於工作狀態中，觸發一次腳踏開關，則拆焊台將停止工作，進入休眠狀態；
4. 若在休眠狀態中觸發腳踏開關後不鬆開，則 LCD 工作時間參數視窗顯示“---”，表示拆焊台一直處於工作狀態，直至鬆開腳踏開關後進入休眠狀態。
5. 若在休眠狀態中觸發一次腳踏開關後鬆開，拆焊台在 LCD 顯示的通道、工作參數下開始工作，直至設定的工作時間。
6. 若是在鎖定狀態下，LCD 將顯示“”，此時，給拆焊台通電，拆焊台將只能以通道“CH1”及參數工作，不能切換通道以及更改參數。
7. 若是在解鎖狀態下，LCD 顯示“”，此時，給拆焊台通電，在工作狀態或休眠狀態都可以切換通道工作，將“CH0”、“CH1”、“CH2”和“CH3”通道設置成不同的參數值。具體設置方法參考“6.4 磁控開關控制”。



注意：

當 LCD 顯示工作時間為“---”，表示不受工作時間控制，手柄一直處