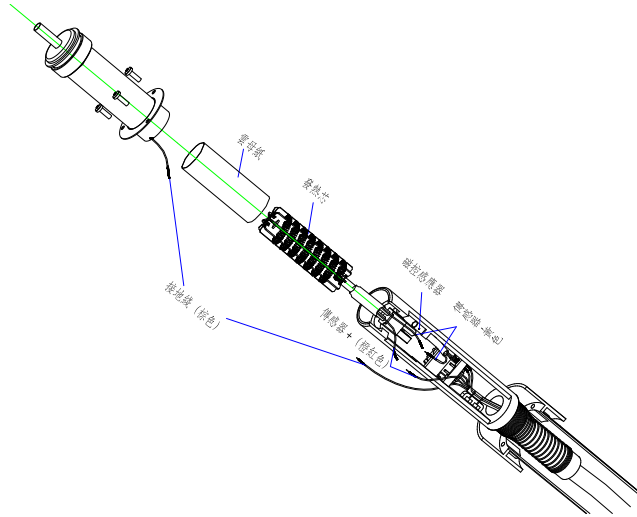


VECTECH 991D1

無鉛熱風拆焊臺

使用手冊



⚠注意：更換發熱體時，小心不要損壞鋼管上的接地線。

十一、拆焊台使用須知

1. 熱風拆焊台出風口及周邊可能有極高溫度，應小心謹慎，謹防燙傷。
2. 加熱手柄必須放置在手柄架上，決不能放置工作臺面或其他地方。
3. 請保持出風口暢通，不能有阻塞物。
4. 工作完畢，必須把手柄必須放置在手柄架上，讓機器自動冷卻至 100°C 以下（進入待機狀態）才能關閉電源開關。
5. 使用時出風口與物件之距離最少是 2 毫米，以出風口計算。根據工作需求，選用合適的風嘴，不同的風嘴，溫度可能略有差別。

感謝您購買此款熱風拆焊台，本產品是專為無鉛拆焊而設計的，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。

十、部件裝置與更換

10.1 裝置與拆卸風嘴

1. **安裝：**將所選擇的風嘴插入手柄的出風口鋼管內，然後用手將風嘴壓入出風口鋼管內，壓入後將聽到風嘴卡入的聲音。確定風嘴已經被卡緊後，才可以開始使用。
2. **拆卸：**拆卸風嘴時，從手柄架上取下風槍手柄。在風嘴和出風口鋼管間有一卡槽，通過卡槽將手柄擱置在風嘴拆卸板（固定在手柄架底部）上，一手固定住手柄架，然後輕輕向後拉手柄即可取出風嘴。

⚠注意：風嘴可定制。待風嘴冷後再更換風嘴，以免燙傷。

10.2 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。

⚠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，並紮上紮帶。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）。

目 錄

安全說明.....	1
一、產品特點.....	2
二、產品規格.....	2
三、產品圖片.....	2
四、用途.....	3
五、溫度和風量設置.....	3
5.1 溫度設定.....	3
5.2 風量檔位設定.....	3
六、操作說明.....	4
6.1 按鍵說明.....	4
6.2 操作.....	4
6.3 提示音的設置.....	5
6.4 密碼設置.....	5
七、符號說明.....	6
八、休眠.....	7
8.1 進入休眠.....	7
8.2 喚醒休眠.....	7
九、校準.....	7
十、部件裝置與更換.....	8
10.1 裝置與拆卸噴咀.....	8
10.2 更換發熱體.....	8
十一、拆焊臺使用須知.....	9

一、特點

1. 具有 CH1、CH2、CH3 三個工作通道，並且可以設置每個通道的風量、溫度。
2. 具有密碼保護功能和按鍵鎖定功能。
3. 即時操作方便，具有磁控開關控制，手柄放置在手柄架上則立即進入休眠。
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. 系統設有自動大風量冷卻功能，延長發熱體壽命，保護熱風手柄。

二、規格

功率：	1000W
電源：	110VAC/220VAC
溫度範圍：	0℃~500℃
風量檔位範圍：	1~120 級
外形尺寸：	188 (L) *245 (D) *135 (H) mm
重量：	約 3.9kg

三、產品圖片



八、休眠

8.1 進入休眠

1. 將手柄正確擱置在手柄架上，系統自動進入大風量冷卻；當顯示溫度小於 100℃ 時，系統立即進入休眠狀態。
2. 拆焊台進入休眠狀態的過程中，視窗顯示 “off”；拆焊台進入休眠後，視窗顯示 “Sleep”。

8.2 喚醒休眠

1. 若手柄正確擱置在手柄架上時，不能喚醒。
2. 當從手柄架上取下手柄，就系統立即進入工作狀態。

九、校準溫度

每當更換發熱元件之後，都要重新校準拆焊台溫度。此款機器採用數位式溫度校準方式，修正值為按鍵輸入，使調整簡單、快捷。

使用溫度測試儀校準方法如下。

1. 在工作狀態下，設定系統的校準溫度 300℃。
2. 待視窗顯示溫度穩定時，用溫度測試儀測量手柄出風口溫度並記下讀數。
3. 同時按住 “CH1” 和 “CH3” 兩個按鍵約 15 秒，進入溫度校準模式，視窗顯示 “CAL” 約 2 秒後進入溫度校準輸入視窗。
4. 這時 LCD 顯示的百位元數閃爍，按 “TEMP ▲” 和 “TEMP ▼” 鍵進行數值選擇，按 “AIR ▲” 和 “AIR ▼” 鍵進行百位、十位、個位數的數位選擇。輸入溫度測試儀的讀數值，三位讀數值輸入完成後，按 “CH2” 鍵確定，溫度校準完成。
5. 溫度校準成功，則視窗顯示 “SAV---”；若溫度校準不成功，則視窗顯示 “no---”。
6. 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。

注：建議使用 191/192 測試儀測量溫度。

- (1) 若連續兩次輸入的密碼一致，則視窗顯示“SAV_”並發出提示音（在聲音開啓狀態），表示密碼修改成功，然後系統進入工作狀態。
 2. 當已經修改過密碼，必須首先**輸入正確的密碼後才能進入密碼設置**，設置步驟如下：
 - (1) **輸入正確的密碼**：關閉電源開關，按住“CH2”後打開電源開關，直到視窗顯示“C”後鬆開按鍵“CH2”，系統進入密碼輸入狀態，視窗顯示“password”，百位元數位開始閃爍，可以開始輸入密碼。
 - (2) **若密碼輸入不正確**：則視窗顯示“no”，然後直接進入工作狀態（按鍵被鎖定，不能修改）。
 - (3) **若密碼輸入正確**：則視窗將顯示“SET”約 20 秒。
 - ① 在視窗顯示“SET”時，按“CH2”鍵就進入新密碼設置（參照初始狀態下的密碼設置）。若重新輸入初始密碼“000”則解碼，否則可以設置新密碼。
 - ② 若在視窗顯示“SET”時，按“CH1”或“CH3”鍵則退出密碼設置，直接進入工作狀態（按鍵被鎖定，不能修改）。
 - ③ 在視窗顯示“SET”時不做任何操作，則系統直接進入工作狀態（按鍵被鎖定，不能修改）。
 1. 設置密碼後，打開電源開關，視窗顯示“no”後正式進入工作或休眠狀態。
- 注：
- 在初始狀態下，可以直接修改密碼，無需輸入密碼“000”就能進入密碼設置視窗。
 - 在初始狀態下設置密碼後需重新關機後開機才能啓動參數鎖定功能。

七、符號說明

1. 顯示“H-E”，表示拆焊台發熱體部分有問題，需要檢測發熱體及相關部分。
2. 顯示“S - E”，表示拆焊台感測器部分有問題，需要檢測感測器及相關部分。
3. 3. 顯示“ERR”，表示風機出現故障，需要檢測風機及相關部分。

四、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。

五、溫度和風量設置

5.1 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。

5.2 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。

六、操作說明

6.1 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
CH1&CH2	設置提示音
CH1&CH3	系統進入溫度校準功能
TEMP▼/AIR▼	同時按溫度-和風量減可以關閉加熱（用於測風量），重新開機後恢復正常；

6.2 操作

注：打開包裝後請根據裝箱單檢查部件有無遺失或損壞，若有請立即與我公司或經銷商聯繫。選購件若沒有定購，包裝裏將無此物。

- 將拆焊台擺放在平整的工作桌面上，選擇所需風嘴並裝置，儘量使用大口徑風嘴（參照“10.1 裝置與拆卸風嘴”）。然後將手柄擱置在手柄架上。
- 連接好電源線，打開電源開關。
- 從風槍架上取下手柄，系統進入正常的工作狀態，溫度穩定時，溫度視窗顯示“Real Temp”。
- 若是在非密碼鎖定狀態，可以修改溫度和風量參數。
 - 按“TEMP▲”或“TEMP▼”鍵設置工作溫度（參照 5.1 溫度設置），按“AIR▲”或“AIR▼”鍵設置工作風量（參照 5.2 風量設置）；
 - 參數值設定完成後，在“CH1”、“CH2”、“CH3”中選擇需設置的通道。按“CH1”鍵則將修改後的資料保存在“CH1”通道；同理，按“CH2”或“CH3”鍵則將資料保存在“CH2”或“CH3”通道。
- 若是在密碼鎖定狀態，開機後視窗將顯示“no”。在工作狀態下，不可以

修改溫度和風量參數。

- 工作完畢後，必須把手柄放置手柄架，此時拆焊台自動進入冷風冷卻發熱體模式，當溫度低於 100℃ 拆焊台進入休眠狀態。
- 長期不操作，須關閉電源開關。



注意：

- 初始密碼為“000”。在初始密碼狀態下，系統為解鎖狀態，可以進行參數設置和通道選擇。
- 在能完成作業的情況下，儘量使用低的溫度及大的風量，這樣有助於拆焊台發熱體的壽命及所拆焊 IC 晶片的安全。

6.3 提示音的設置

- 在工作狀態或休眠參數查看狀態，同時按住“CH1”和“CH2”約 3 秒鐘，系統在有無提示音之間切換。
- 視窗顯示“

6.4 密碼設置

- 在初始狀態下（密碼為“000”）時，密碼設置步驟如下：
 - 關閉電源開關，按住“CH2”後打開電源開關，直到視窗顯示“C”後鬆開按鍵“CH2”，此時，視窗顯示“password”和“SET”，系統進入密碼設置狀態。
 - 百位元數位閃爍，進入第一次密碼輸入介面。按“TEMP”和“AIR”按鍵輸入密碼。
 - 按“TEMP▲”和“TEMP▼”鍵進行密碼數值選擇，數位的數位從 0 到 9 變化。
 - 按“AIR▲”和“AIR▼”鍵選擇百位、十位、各位數的數位選擇。
 - 第一次密碼輸入完成後，按“CH2”按鍵確定密碼輸入，百位元數位閃爍，進入第二次密碼輸入。
 - 若連續兩次輸入的密碼不一致，則視窗顯示“no”，表示密碼修改不成功，然後系統進入工作狀態。