

VECTECH991DS1

雙工位維修系統

焊接 & 拆焊 二合一

使 用 手 冊

感謝您購買此款雙工位維修系統，本產品是專為滿足無鉛製成而設計的，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。

目 錄

第一部分：總述.....	1
1.1 安全說明.....	1
1.2 產品概述.....	1
第二部分：無鉛焊臺.....	2
2.1 焊臺安全使用說明.....	2
2.2 焊臺的規格和特點.....	2
2.2.1 焊臺參數規格.....	2
2.2.2 焊臺特點.....	3
2.3 焊臺操作說明.....	3
2.3.1 烙鐵架和手柄的使用.....	3
2.3.2 設置焊臺參數.....	4
2.4 烙鐵頭的使用和保養.....	7
2.4.1 烙鐵頭的選擇.....	7
2.4.2 烙鐵頭的保養.....	8
2.5 焊臺顯示符號說明.....	9
2.6 焊臺的故障檢測和部件更換.....	10
2.6.1 檢測烙鐵手柄組件.....	10
2.6.2 檢測烙鐵發熱組件及感測器組件.....	10
2.6.3 更換烙鐵發熱組件.....	11
2.6.4 測試烙鐵發熱組件.....	11
2.6.5 更換保險絲.....	11
第三部分：熱風拆焊臺.....	12
3.1 拆焊臺安全使用說明.....	12
3.2 拆焊臺規格和特點.....	12
3.2.1 拆焊臺規格.....	12
3.2.2 拆焊臺特點.....	12
3.3 拆焊臺用途.....	13
3.4 拆焊臺操作說明.....	13
3.4.1 拆焊臺按鍵說明.....	13

3.4.2 操作說明.....	13
3.5 設置拆焊臺參數.....	14
3.5.1 提示音設置.....	14
3.5.2 溫度和風量設置.....	14
3.5.3 密碼設置.....	15
3.6 休眠.....	16
3.6.1 進入休眠.....	16
3.6.2 喚醒休眠.....	16
3.7 拆焊臺顯示符號說明.....	16
3.8 校準風槍溫度.....	16
3.9 拆焊臺部件裝置與更換.....	17
3.9.1 裝置與拆卸噴咀.....	17
3.9.2 更換風槍手柄發熱體.....	17
第四部分：可選購配件.....	19
4.1 烙鐵頭.....	19
4.2 噴咀.....	20
五、有毒有害物質和元素表格.....	21

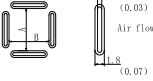
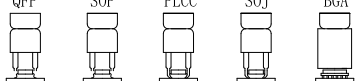
第五部分：有毒有害物質表格

部件名稱	有毒有害物質或元素					
	鉛 (Pb)	汞 (Hg)	鎘 (Cd)	六價鉻 (Cr(VI))	多溴聯苯 (PBB)	多溴二苯 醚(PBDE)
線路板	×	○	○	○	×	×
手柄線	×	○	○	○	○	○
黑鋅螺絲	○	○	○	×	○	○
銅 柱	×	○	○	○	○	○
導 線	×	○	○	○	○	○
變壓器	×	○	○	×	○	○
紫 絲	×	○	○	×	○	○
○：表示該有毒有害物質在該部件所有均質材料中的含量均在 SJ/T11363-2006 規定的限量要求以下。						
×：表示該有毒有害物質至少在該部件的某一均質材料中的含量超出 SJ/T11363-2006 規定的限量要求。						

4.2 噴咀

第一部分：總 述

NK 直插式噴咀系列

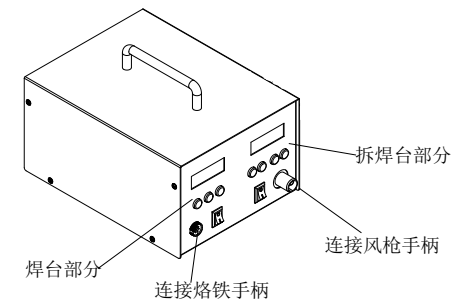
NOZZLES NOTE The size in Name/Specification indicates the size of IC package		mm (inch)	
			
NK3125 QFP 10×10 (0.39×0.39)	NK3126 QFP 14×14 (0.55×0.55)	NK3127 QFP 17.60×60.60, 68 (0.69×2.39)	NK3128 QFP 14×20 (0.55×0.78)
NK3129 QFP 28×28 (1.1×1.1)	NK3131 SOP 4.40×10×0.39 (0.17×0.39)	NK3132 SOP 5.60×22×0.51 (0.22×0.87)	NK3133 SOP 7.60×15×0.59 (0.3×0.59)
NK3134 SOP 7.60×39×0.7 (0.3×0.7)	NK3135 PLCC 17.5×17.5 (0.69×0.69)	NK3136 PLCC 20×20 (0.78×0.78)	NK3137 PLCC 25×25 (0.98×0.98)
NK3138 PLCC 30×30 (1.18×1.18)	NK3139 PLCC 12.5×7.3 (0.49×0.29)	NK3140 PLCC 11.5×11.5 (0.45×0.45)	NK3141 PLCC 18.6×18.6 (0.73×0.73)
NK3180 DQFP 17×17 (0.67×0.67)	NK3181 DQFP 19×19 (0.75×0.75)	NK3182 DQFP 24×24 (0.94×0.94)	NK3183 SOJ 15×8 (0.59×0.31)
NK3184 SOJ 18×8 (0.71×0.31)	NK3185 TSQJ 13×10 (0.51×0.39)	NK3186 TSQJ 18×10 (0.71×0.39)	NK3187 TSQJ 18.6×8×0.31 (0.73×0.31)
NK3188 PLCC 9×9 (0.35×0.35)	NK3189 PLCC 34×34 (1.34×1.34)	NK3191 SIP 25L (0.98)	NK3192 SIP 50L (1.97)
NK3203 QFP 35×35 (1.38×1.38)	NK3214 SOJ 10×26 (0.39×1.02)	NK3215 QFP 42.5×42.5 (1.67×1.67)	NK3257 SOP 11×21 (0.43×0.83)
NK3258 SOP 7.6×12.7 (0.3×0.5)	NK3259 SOP 13×28 (0.51×1.1)	NK3260 SOP 8.6×18 (0.34×0.71)	NK3261 QFP 20×20 (0.78×0.78)
NK3262 QFP 12×12 (0.47×0.47)	NK3263 QFP 28×40 (1.1×1.57)	NK3264 QFP 40×40 (1.57×1.57)	NK3265 QFP 32×32 (1.26×1.26)
NK2064 Single =6.4 (0.25)	NK2084 Single =8.4 (0.33)	NK2127 Single =12.7 (0.5)	NK1120 Single =4 (0.16)
NK1124 Single =2.5 (0.09)	NK1130 Single =4.4 (0.17)	NK2280 BGA 24×24 (0.94×0.94)	NK2281 BGA 26×26 (1.02×1.02)
NK2282 BGA 31×31 (1.22×1.22)	NK2283 BGA 38×38 (1.5×1.5)	NK2284 BGA 41×41 (1.6×1.6)	NK2285 BGA 44×44 (1.7×1.7)
NK2286 BGA 15×15 (0.6×0.6)			

1.1 安全說明

- 請避免本產品的濫用，應按照操作說明使用本產品。
- 本品使用額定電壓和頻率（請參照機器背面的標貼）。
- 切勿在易燃物體附近使用本產品。
- 本產品使用三線接地電源插頭，必須插入三孔接地插座內。不要更改插頭或使用未接地三頭電源線而使接地不良。如需加長電線，請使用接地的三線電源線。
- 在安裝或拆開時，切記要關閉電源開關，並拔出電源插頭，以免損壞電焊臺或造成意外事故。
- 定期進行檢查、保養。損壞時嚴禁使用，特別是電源線損壞時。
- 切勿擅自改動本產品。
- 更換部件時，應採用原廠部件。
- 切勿弄濕，手濕時不能使用 and 拆開，也不能拉扯電源線。
- 兒童不知道電氣產品的危險，請勿在兒童能夠觸及的場合使用或存放本產品。

1.2 產品概述

歡迎購買本維修系統，本維修系統集無鉛焊臺、熱風拆焊臺於一體，適用於無鉛焊接、拆焊，是電子工程師的好幫手。兩種工具通過各自的電源開關控制，互不干擾，既可獨立工作，也可相互配合同時工作。



注 1: 無鉛焊臺部分溫度調整按鍵開關以“△”和“▽”表示;

熱風拆焊臺部分溫度調整按鍵開關以“TEMP▲”和“TEMP▼”表示, 風量調整按鍵以“AIR ▲”和“AIR▼”表示。

注 2: 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。

第二部分：無鉛焊臺

2.1 焊臺安全使用說明

當電源接通時, 烙鐵頭溫度處於高溫狀態。鑒於濫用可能導致灼傷或火患, 請嚴格遵守以下事項:

- 切勿觸及烙鐵頭及其附近的金屬部分。
- 切勿在易燃物體附近使用。
- 通知其他人士, 烙鐵頭極易灼傷, 可能引起危險事故。休息時或完工後應關掉電源。
- 更換部件或裝置烙鐵頭時, 應關掉電源並待烙鐵頭冷卻至室溫後再進行。
- 切勿擅自改動。
- 切勿將烙鐵手柄敲擊工作臺以清除焊劑殘餘, 此舉可能嚴重震損烙鐵手柄組件及烙鐵頭。
- 切勿使用烙鐵頭進行焊接以外的工作。
- 焊接時會冒煙, 工廠應有良好的通風設施。

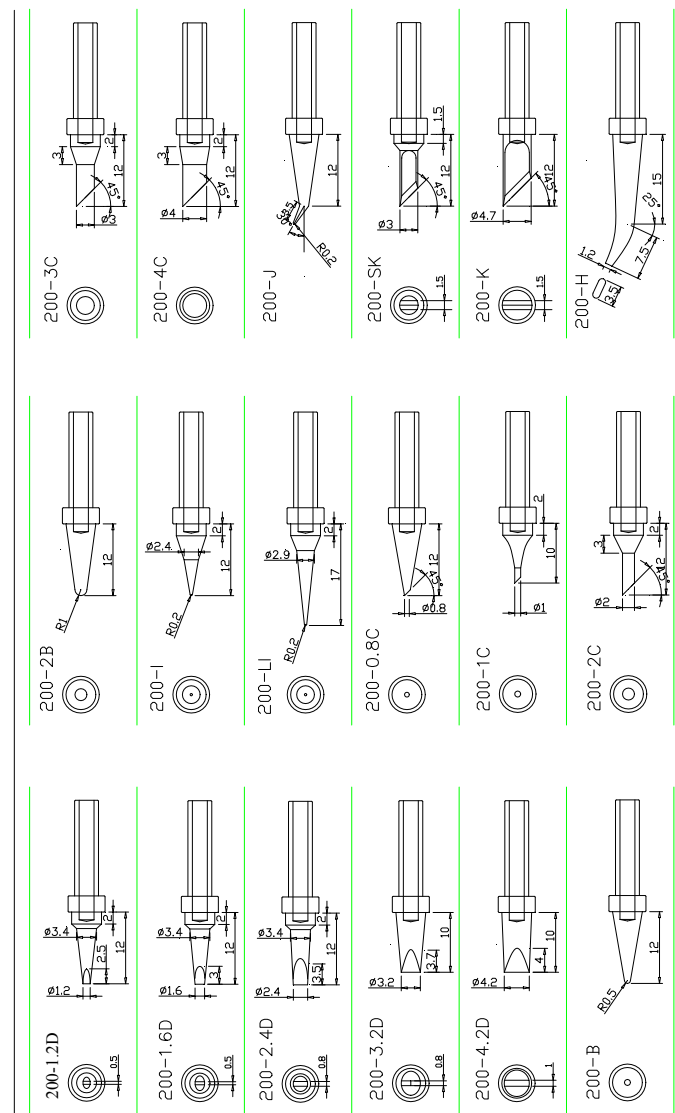
2.2 焊臺的規格和特點

2.2.1 焊臺參數規格

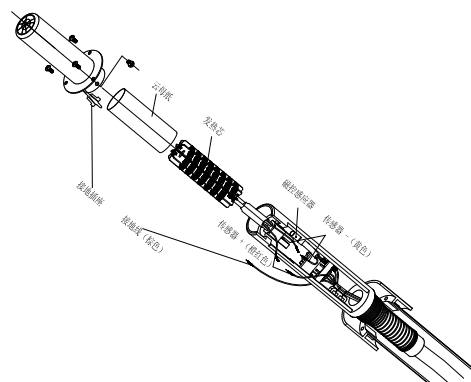
功率	120W
焊接溫度範圍	50℃~500℃ (根據模式設定)
休眠溫度範圍	50℃~250℃
休眠時間範圍	0~250 分鐘
關機時間範圍	0~250 分鐘

第四部分：可選購配件

4.1 烙鐵頭



5. 將裝好的發熱芯組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。

溫度穩定	±2℃（靜止空氣，沒有負載）
最高環境溫度	40℃
烙鐵頭接地電阻	<2Ω
發熱組件	電磁式發熱體
手柄線	1.2m
手柄長度（不包括手柄線）	180mm

2.2.2 焊臺特點

1. 熱電偶感測器前置，LCD 顯示，PID 控溫，升溫及回溫速度極快，真正實現無鉛焊接。
2. 使用開關電源供電，具有短路保護、過熱保護、過壓保護，輸出功率不隨電源電壓波動而變化。
3. 設有密碼鎖定功能，有利於管控。
4. 按鍵式調溫，並設有自動休眠/關機功能。
5. 能設置溫度上下限，可根據需要實現溫度超標報警。
6. 採用數字式溫度校準，操作方便。
7. 發熱體、感測器、烙鐵頭分體設計，耗材成本低。
8. 烙鐵手柄輕巧，使用舒適。

2.3 焊臺操作說明

⚠注意：

- 使用前請檢查所使用的電源電壓與設備規格標牌上的額定電壓值是否一致。
- 如果在工作過程中海綿變幹，請添加適量水潤濕海綿。

2.3.1 烙鐵架和手柄的使用

1. 烙鐵架和海綿的使用

- (1) 將小塊清潔海綿，置於烙鐵架底座凹槽之中。
- (2) 添水至烙鐵架內。不能超過中間凸出部分。

- (3) 大塊清潔海綿先濕水再擠幹，置於烙鐵架底座。小塊海綿吸收水分後，可使置於其上的大塊海綿一直保持潮濕狀態。（也可以單用大塊海綿，省去小塊海綿和添水。）

2. 連接手柄

- (1) 將烙鐵手柄線的連接插頭插入機器焊臺部分正面的插座中，注意插頭的插入方式。
- (2) 將烙鐵手柄放置在烙鐵架中。
- (3) 將電源插頭插入相應電壓的三端接地插座中。
- (4) 接地線一端連至焊臺的接地插孔，另一端至防靜電地。
- (5) 接通電源開關。

2.3.2 設置焊臺參數

1. 進入密碼設置

* 焊臺的初始密碼是 000，此時，開機後即可以修改焊臺的參數，如若要限制參數的修改，則必須修改初始密碼。

進入密碼修改方式：關閉焊臺上的電源開關，同時按下“△”和“▽”鍵，然後再打開電源開關，接通電源，顯示幕上顯示 ，進入密碼輸入狀態。

輸入原先密碼正確：進入密碼輸入狀態後按一下*鍵，顯示 ，此時，按下“△”或“▽”鍵輸入原先的密碼後按*鍵確認。

若輸入密碼錯誤：窗口顯示當前設定值約 4 秒鐘，焊臺進入正常工作狀態，由於輸入密碼錯誤，不能進行參數設定。

若輸入密碼正確：若窗口顯示 ，表示輸入密碼正確，顯示約 4 秒鐘，焊臺進入正常工作狀態，允許參數設定。若在顯示  的 4 秒鐘內同時按“*”和“▽”鍵，進入新密碼設置（如下）。

2. 新密碼設置

必須將相同的密碼值輸入兩次，才能保存設置的新密碼，密碼修改才能成功（具體操作如下）。

5. 輸入溫度測試儀的讀數值，三位讀數值輸入完成後，按“AIR▲”或“AIR▼”鍵確定，溫度校準完成。
 6. 溫度校準成功，則窗口顯示“SAV---”；若溫度校準不成功，則窗口顯示“no---”。
 7. 在工作狀態，溫度穩定時（300℃），重新用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。

3.9 部件裝置與更換

3.9.1 裝置與拆卸噴咀

1. **安裝：**將所選擇的噴咀插入手柄的出風口鋼管內，然後將噴咀壓入出風口鋼管內。確定噴咀已經被卡緊後，才可以開始使用。
2. **拆卸：**拆卸噴咀時，從手柄架上取下風槍手柄。在噴咀和出風口鋼管間有一卡槽，通過卡槽將手柄擱置在噴咀拆卸板（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噴咀。

 **注意：**待噴咀冷後再進行更換，以免燙傷。

注：噴咀可定制。

3.9.2 更換風槍手柄發熱體

1. 更換風槍發熱體應在其冷卻後進行更換。
2. 退下手柄組件上的彈簧，並擰下固定鋼管的三枚螺絲，從手柄殼中拉出鋼管（如圖）。
2. 剪去紮帶，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。

3.6 休眠

3.6.1 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. 拆焊臺進入休眠的冷風冷卻過程中，窗口顯示“off”；當溫度低於 100℃，拆焊臺進入休眠，窗口顯示“Sleep”。

3.6.2 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，系統就立即進入工作狀態。

3.7 拆焊臺顯示符號說明

1. 顯示“H-E”，表示風槍手柄的發熱體有問題，需要檢測發熱體及相關部分。
2. 顯示“S-E”，表示風槍手柄的感測器有問題，需要檢測感測器及相關部分。
3. 顯示“ERR”，表示風機出現故障，需要檢測風機及相關部分。
4. 當工作時，顯示溫度小於 50℃，並不再升溫，表示拆焊臺的發熱體可能損壞，需要更換發熱體（發熱材料及感測器組件）。

3.8 校準溫度

每當更換風槍手柄的發熱元件之後，都要重新校準溫度。

此款機器採用數字式溫度校準方式。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. 窗口顯示溫度穩定後，用溫度測試儀測量風槍出風口溫度，並記下讀數。
3. 同時按住“TEMP▲”和“AIR▲”兩個按鍵約 15 秒，進入溫度校準模式，窗口顯示“CAL”約 2 秒後進入溫度校準輸入窗口。
4. 這時 LCD 顯示的百位閃爍，按“TEMP▲”或“TEMP▼”鍵進行數值選擇，選定數值後，按“AIR▲”或“AIR▼”鍵確定，然後進入下一位數值選擇。

- (1) **第一次輸入新密碼：**當密碼輸入正確，窗口顯示 ，在 4 秒內同時按“*”鍵和“▽”，顯示 ，表示進入新密碼輸入狀態，按“*”鍵後窗口顯示 ，按“△”或“▽”鍵，將改變輸入的密碼值。
- (2) **第二次輸入新密碼：**再按“*”鍵，窗口顯示 ，這表示需要第二次輸入新密碼，按“*”鍵後窗口顯示 ，按“△”或“▽”鍵，輸入新的密碼值。
- (3) **兩次輸入新密碼相同：**如果最後兩次輸入的新密碼相同，按“*”鍵後，則修改密碼成功，新密碼將儲存到焊臺。
- (4) **兩次輸入新密碼不同：**如果最後兩次輸入的密碼值不同，按“*”鍵後，則窗口顯示 ，必須重新輸入新密碼，直到最後兩次輸入的密碼值相同，密碼修改才會成功。

3. 溫度設置

△注意：

- 只有焊臺在溫度可調整狀態下（密碼為原始密碼 000 或 進入密碼設置狀態，輸入正確密碼）才能設置焊臺的溫度。
- 如果在設定溫度時關掉電源開關，所設數值將不存入記憶體。按“△”、“▽”鍵設置溫度。

(1) 進入溫度設置狀態

若密碼是初始密碼 000：接通電源並待溫度穩定後，直接進行溫度設置。



若密碼不是初始密碼 000：重新設置密碼後，則需要先進入密碼設置狀態，輸入正確的密碼後才能進行溫度設置。

(2) 溫度設置

升溫：直接按“△”鍵，按一次“△”鍵，則設定溫度上升 1℃，顯示窗口顯示設置溫度，若按“△”鍵不放至少一秒鐘，則設定溫度快速上升，直到所需設置溫度時釋放“△”鍵。

降溫：直接按“▽”鍵，按一次“▽”鍵，則設置溫度下降 1℃，顯示窗口顯示設置溫度，若按“▽”鍵不放至少一秒鐘，則設置溫度快速下降，直到所需設置溫度時釋放“▽”鍵。

4. 模式設置

當輸入正確的密碼後，窗口顯示 $\square$ 時，同時按下焊臺部分的“△”和“*”鍵，進入焊臺的工作模式設置，窗口顯示當前設置模式。按“△”、“▽”鍵改變工作模式，模式改變順序依次如： $\square \rightarrow \square \rightarrow \square \rightarrow \square \rightarrow \square \rightarrow \square \rightarrow \square \rightarrow \square$

工作模式表

工作模式	可調整溫度範	適用烙鐵頭類型	報警	備註
0	80℃~480℃	普通烙鐵頭	無	工作模式中 ()為報警標記。
1		特大烙鐵頭		
() 0	80℃~480℃	普通烙鐵頭	有	
() 1		特大烙鐵頭		

5. 休眠設置

進入休眠狀態後，在設定的關機時間內不被喚醒，則將自動切斷焊臺電源供給，焊臺停止工作。關閉電源開關後約 2S 重新打開，可恢復其工作。

- 按“*”鍵進入 Sleep Time 休眠時間設置，窗口顯示 $\square$ ，通過按“△”、“▽”鍵改變休眠時間，休眠時間設置範圍為：0~250（單位為：分鐘）。
- 設置好所需的休眠時間後，按“*”鍵，進入關機時間設置。
- 喚醒休眠的方式：
 - 關閉焊臺電源開關，再開電源開關。
 - 從烙鐵架上拿起烙鐵手柄。
- 必須將烙鐵手柄放置在烙鐵架上，若在設定的時間內不使用，焊臺將自動進入休眠狀態。

6. 關機時間設置

- 進入關機時間設置後，窗口顯示 $\square$ ，按“△”、“▽”鍵改變關機時間，關機時間應大於休眠時間。
- 關機時間範圍為：0~250 分鐘。

3.5.3 密碼設置

- 在初始狀態下（密碼為“000”），需要修改密碼時，步驟如下：

輸入密碼：關閉電源開關，然後按住“AIR▲”或“AIR▼”按鍵不放並打開電源開關，直到窗口顯示“C”後鬆開確定按鍵，此時，窗口顯示“password”和“SET”，系統進入密碼設置狀態。

- 百位數位閃爍，進入第一次密碼輸入介面。按“TEMP”和“AIR”按鍵輸入密碼。
 - 按“TEMP▲”或“TEMP▼”鍵進行密碼數值選擇，該數位的數字從 0 到 9 變化。
 - 按“AIR▲”或“AIR▼”鍵在百位、十位、個位的數位間選擇。
- 第一次密碼輸入完成後，按“AIR▲”或“AIR▼”按鍵確定密碼輸入，百位數位閃爍，進入第二次密碼輸入。
- 若連續兩次輸入的密碼不一致，則窗口顯示“no”，表示密碼修改不成功，然後系統進入工作狀態。
- 若連續兩次輸入的密碼一致，則窗口顯示“SAV_ _”併發出提示音（在聲音開啟狀態），表示密碼修改成功，然後系統進入工作狀態。

- 當已經修改過密碼，需要重新設置密碼時，必須首先**輸入正確的密碼後才能進入密碼設置**，此時，可能發生以下幾種情況：

- 若輸入的密碼不正確：則窗口顯示“no”，然後直接進入工作狀態（此時，按鍵被鎖定，不能修改參數值）。
- 若輸入的密碼正確：則窗口將顯示“SET”約 20 秒。
 - 在窗口顯示“SET”時，按住“AIR▲”或“AIR▼”按鍵就進入新密碼設置（設置方法可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。
 - 在窗口顯示“SET”時，按“TEMP▲”或“TEMP▼”鍵則退出密碼設置，直接進入工作狀態（此時，按鍵被鎖定，不能修改參數值）。
 - 在窗口顯示“SET”時不做任何操作，則系統直接進入工作狀態（此時，按鍵被鎖定，不能修改參數值）。

- 設置新密碼成功後，重新關閉、打開電源開關，窗口顯示“no”後正式進入工作或休眠狀態，此時按鍵被鎖定，不能修改溫度、風量等參數值。

- 在能完成作業的情況下，儘量使用較低的溫度及較大的風量，這樣有助於延長拆焊臺發熱體的壽命及保護所拆焊元器件的安全。

3.5 設置拆焊臺參數

注：在密碼鎖定狀態下，不能進入提示音、溫度和風量設置。在密碼鎖定狀態下，重新輸入初始密碼“000”則解碼。

3.5.1 提示音設置

1. 在工作狀態或休眠參數查看狀態，同時按住溫度設置“▲”和“▼”鍵約3秒鐘，系統在有無提示音之間切換。
3. 窗口顯示“🔊”，表示系統有按鍵音和報警提示音。當窗口不顯示“🔊”時，表示系統沒有按鍵音或報警提示音。

3.5.2 溫度和風量設置

3.5.2.1 溫度設置

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

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

3.5.2.2 風量檔位設置

增大風量：直接按一次“AIR▲”鍵，則設置風量增大一個檔位，風量參數顯示窗口顯示設置的風量檔位；若按住“AIR▲”鍵不放至少一秒鐘，則風量檔位快速上升，直到所需設置檔位時釋放“AIR▲”鍵。

減小風量：直接按一次“AIR▼”鍵，則設置風量減小一個檔位，風量參數顯示窗口顯示設置的風量檔位；若按住“AIR▼”鍵不放至少一秒鐘，則設置風量檔位快速下降，直到所需設置檔位時釋放“AIR▼”鍵。

7. 休眠溫度設置

- (1) 進入休眠溫度設置後，窗口顯示 200°C ，按“△”、“▽”鍵改變溫度設定值。
- (2) 休眠溫度的設置範圍：50℃~250℃。

8. 報警上限溫度

- (1) 進入報警溫度上限設置後，窗口顯示 050 ，按“△”、“▽”鍵改變溫度設定值，一旦設置溫度(Set Temp)和實際溫度(Real Temp)的差值超過了報警上限溫度(Up Temp)，在報警模式下，焊臺會發出報警聲。
- (2) 報警上限溫度(Up Temp)範圍：0℃~99℃。

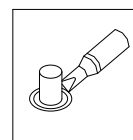
9. 報警下限溫度

- (1) 進入報警溫度下限設置後，窗口顯示 050 ，按“△”、“▽”鍵改變溫度設定值，一旦設定溫度(Set Temp)和實際溫度(Real Temp)的差值超過了報警下限溫度(Down Temp)，在報警模式下，焊臺將發出報警聲。
- (2) 報警下限溫度(Down Temp)範圍：0℃~99℃。

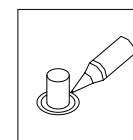
2.4 烙鐵頭的使用和保養

2.4.1 烙鐵頭的選擇

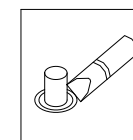
1. 選擇一個與焊點有最大接觸面積的烙鐵頭，最大接觸面積能產生最有效的熱傳輸，使操作人員能夠快速焊出高品質的焊點。
2. 應該選一個有良好路徑傳輸熱量到焊點的烙鐵頭，較短長度的烙鐵頭可以更精確的控制熱量，而組裝密集的線路板的焊接，必須選用較長或有一定角度的烙鐵頭。



合適



太輕



太重

2.4.2 烙鐵頭的保養

2.4.2.1 烙鐵頭的使用注意

1. 溫度過高會降低烙鐵頭的使用壽命，因此選擇盡可能低的溫度。本產品的回溫能力優良，較低的溫度也可充分的焊接，可保護對於溫度敏感的元器件。
2. 長時間連續使用烙鐵時，應每週一次拆下烙鐵頭清除氧化物，防止烙鐵頭受損而降低溫度。
3. 不使用焊臺時，應儘量關閉電源來延長使用壽命。不可讓烙鐵長時間處在高溫狀態，會使烙鐵頭上的焊劑轉化為氧化物，致使烙鐵頭導熱功能大為減退。
4. 每次使用後浸潤新鮮焊錫，這樣可以阻止烙鐵頭的氧化而延長使用壽命。
5. 應定期使用清潔海綿清理烙鐵頭。焊接後，烙鐵頭的殘餘焊劑所衍生的氧化物和碳化物會損害烙鐵頭，造成焊接誤差，或者使烙鐵頭導熱功能減退。
6. 在能夠工作的情況下儘量使用較低的溫度，低溫可以減少烙鐵頭的氧化，也容易焊接元器件。
7. 只有在必須時才使用細的烙鐵頭，細小烙鐵頭的鍍層沒有粗鈍的烙鐵頭鍍層耐用。
8. 不要用烙鐵頭作為探測工具，烙鐵頭彎曲會使鍍層破裂，縮短使用壽命。
9. 用有較少活性的松香焊劑，因為含量高的活性松香會加速烙鐵頭鍍層的腐蝕。
10. 不要對烙鐵頭施加重壓，因為較大的壓力不等於傳熱快，為提高熱傳輸，必須使焊錫熔化，使烙鐵頭與焊點之間形成一個熱傳遞的焊錫橋聯。

2.4.2.2 檢查和清理烙鐵頭

1. 設定溫度為 250℃。
2. 溫度穩定後，以清潔海綿清理烙鐵頭，並檢查烙鐵頭狀況。
3. 如果烙鐵頭的鍍錫部份含有黑色氧化物時，鍍上新錫層，再用濕潤的清潔海綿抹淨烙鐵頭。如此重複清理，直到徹底除去氧化物為止，然後再鍍上新錫層。
4. 如果烙鐵頭變形或發生腐蝕，必須關閉電源後並待烙鐵頭冷卻後替換新的烙鐵頭。

3.3 拆焊臺用途

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. 風量無級可調，適用於需要小風量和大風量加熱的場合。

3.4 拆焊臺操作說明

3.4.1 拆焊臺按鍵說明

POWER 按鍵：	拆焊臺部分電源開關
溫度（TEMP）▲/▼按鍵：	調整熱風溫度
同時按溫度（TEMP）▲/▼按鍵：	切換有無提示音
風量（AIR）▲/▼按鍵：	調整風量或確定設置功能

3.4.2 操作說明

1. 選擇合適的噴咀並裝置（儘量使用大口徑噴咀），然後將手柄擱置在手柄架上。
2. 連接好電源線，打開電源開關。
3. 從風槍架上取下手柄，系統進入正常的工作狀態，溫度窗口顯示“Real Temp”。
4. 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 4.5.2 溫度設置），按“AIR▲”或“AIR▼”鍵設置工作風量（參照 4.5.2 風量設置）。
5. 若是在密碼鎖定狀態，開機後窗口將顯示“no”，表示在工作狀態下，不可以修改溫度、風量參數等。
6. 工作完畢後，必須把手柄放置手柄架，此時拆焊臺自動進入冷風冷卻發熱體模式。當溫度低於 100℃，拆焊臺進入休眠狀態。
7. 長期不使用，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。

第三部分：熱風拆焊臺

3.1 拆焊臺安全說明

1. 熱風拆焊臺出風口及周邊可能有極高溫度，應小心謹慎，謹防燙傷。
2. 工作完畢，必須把手柄必須放置在手柄架上，不能放置工作臺面或其他地方，以免燙傷。
3. 請保持出風口暢通，不能有阻塞物。
4. 工作完畢，讓機器自動冷卻至 100℃ 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，選用合適的噴咀，不同的噴咀，溫度可能略有差別。

3.2 拆焊臺規格和特點

3.2.1 拆焊臺規格

功率：	1000W
電源：	110V 50HZ/60HZ
溫度範圍：	100℃~500℃
風量：	1~120 級

3.2.2 拆焊臺特點

1. 具有密碼保護功能和按鍵鎖定功能。
2. 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。在休眠狀態可以對參數進行設置。
3. 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。
4. 採用無刷渦流風機，氣流量可調、範圍大，可以適應多種用途。
5. 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。

2.4.2.3 恢復不上錫的烙鐵頭

1. 為什麼一個不上錫的烙鐵頭不能使用？

不上錫的烙鐵頭是個焊錫不能浸潤的烙鐵頭，暴露的鍍層被氧化而使烙鐵頭的熱傳輸失效。

2. “不上錫”的烙鐵頭由以下的原因引起

- (1) 在焊臺閒置不用時沒有用新的焊錫覆蓋烙鐵頭。
- (2) 烙鐵頭處於高溫狀態。
- (3) 在焊接工作期間沒有充分的熔化。
- (4) 用乾燥或不乾淨的海綿或布擦洗烙鐵頭（應該使用清潔、濕潤的工業級不含硫的海綿）。
- (5) 焊料或鐵鍍層不純，或焊接表面不乾淨。

3. 恢復一個不上錫的烙鐵頭

- (1) 待烙鐵頭冷卻後從烙鐵手柄中取下烙鐵頭。
- (2) 用 80#聚亞安酯研磨泡沫塊或 100#金砂鋼除去烙鐵頭鍍錫面上的污垢和氧化物。
- (3) 把烙鐵頭裝進手柄，使用含松香的錫絲（Φ0.8mm 以上）包裹新的暴露的烙鐵頭錫層表面，打開焊臺電源。

△ 注意：

- 切勿用銼刀剔除烙鐵頭上的氧化物。
- 適當的日常保養會有效地防止烙鐵頭不上錫。

2.5 焊臺顯示符號說明

當電焊臺發生問題時，將會顯示各種錯誤標記。

S - E

感測器失誤：如果是感測器或感測器電路的任何部位失靈時，則窗口顯示“S-E”標記，輸送到烙鐵的電流便被切斷。

H - E

發熱體失誤：如果焊臺不能向烙鐵發熱體輸送電源，則窗口顯示“H-E”標記，這指示發熱芯可能壞了。

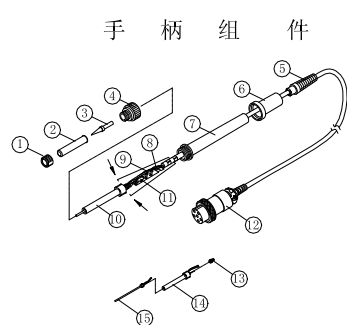
2.6 焊臺的故障檢測和部件更換

當焊臺發生故障時，可對其進行檢測，確定損壞組件後，再進行更換。

2.6.1 檢測烙鐵手柄組件

1. 關閉焊臺的電源開關，拔出電源插頭。
2. 拔下烙鐵手柄線的插頭，待烙鐵頭冷卻後再進行拆卸。
3. 向逆時針方向扭開螺帽①，取出外罩②和烙鐵頭③。向逆時針方向擰開鑲件④，取出鑲件。然後從手柄⑦中取出發熱元件⑩和手柄線⑤，向著烙鐵頭方向拉出。

注：應用防燙墊將烙鐵頭從手柄中拔出，不可使用金屬工具（如鉗子）。



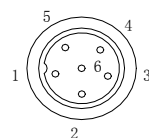
序號	部件名稱	序號	部件名稱
1	螺帽	9	鉤簧
2	外罩	10	發熱芯組件
3	烙鐵頭	11	振動開關
4	鑲件	12	六芯插頭（金屬）
5	手柄線	13	感測器拉簧
6	手柄護套	14	發熱芯 90W
7	20H 手柄	15	感測器
8	接線板		

2.6.2 檢測烙鐵發熱組件及感測器組件

拔出插頭，當發熱組件恢復到室溫時測試連接插頭的腳與腳之間的電阻值。

1. 如果“a”與“b”項的電阻值有異於下表電阻值，需要換發熱組件或感測器（或電線）。
2. 如果“c”項電阻值大於下表電阻值，則要砂紙或鋼絨輕輕擦除烙鐵頭與發熱組件連接部位的氧化層。

a.	第 4 腳與第 5 腳之間（發熱組件）	<4 歐姆（正常）
b.	第 1 腳與第 2 腳之間（感測器）	<10 歐姆（正常）
c.	第 3 腳與烙鐵頭之間	2 歐姆以下



△注意：測量 b、c 項時，烙鐵必須帶有烙鐵頭。

2.6.3 更換烙鐵發熱組件

1. 剪斷連接發熱組件與手柄線的紮帶，拔出感測器插針，再將手柄線裏的各引線從發熱組件上取下。
2. 取出已損壞的發熱組件，更換新發熱組件。
3. 按照拆卸時的連接方式將手柄線裏的各引線與發熱組件的引腳焊接好。黑色與白色引線與發熱組件上的兩發熱器引腳相連；地線（遮罩線）與接地腳相連。
4. 將紅色引線上的感測器定位片插入發熱組件的感測器定位槽中。
5. 發熱組件更換後，按下列“2.6.4 測試發熱組件”進行測試，確認無誤後再安裝。
6. 用紮帶將發熱組件與手柄線紮緊。
7. 按照拆卸時的相反順序將發熱組件插入手柄中，且發熱組件要插到底。發熱組件上感測器的定位片須插入手柄的定位凹槽中。
8. 旋緊手柄尾部的手柄螺帽。

△注意：

- 各引線與引腳的連接處需套熱縮管。
- 不能使用金屬工具（如鉗子），而應使用防燙墊把發熱組件從手柄中拉出。

2.6.4 測試烙鐵發熱組件

1. 測量第 4 腳和第 1 腳或第 2 腳之間，第 5 腳和第 1 腳或第 2 腳之間，第 3 腳和第 1 腳或第 2 腳之間，第 3 腳和第 4 腳或第 5 腳之間的電阻值。如果不是∞時，則是發熱組件和感測器或振動開關觸及，這將可能會損壞印刷電路板。
2. 測量“a”“b”“c”電阻值以確定引線未被扭曲，而接地線也連接妥當。

2.6.5 更換保險絲

1. 從電源座上拔出電源插頭，用一字或十字形起子取下保險絲盒；
2. 取出損壞的保險絲，換上好的保險絲；
3. 裝上保險絲盒。