

风机型热风拆焊台

使用说明书

858

858+

858D

858D+

868D

898D

898DH



目录

常规安全概要	1
前言	2
主要功能	2
入门知识	2
标准配件	2
安装系统	2
操作要求	3
技术参数	4
热风枪手柄分解图	5
烙铁手柄分解图	6
操作基础	7
面板概览	7
面板概览	8
操作基础（拆焊台部分）	9
基础操作（烙铁部分）	10
常见故障处理	11
选购配件	12

常规安全概要

详细阅读下列安全性预防措施，以避免人身伤害，并防止损坏本产品或与本产品连接的任何产品。为避免可能的危险，请务必按照规定使用本产品。只有合格人员才能执行维修过程。

避免火灾或人身伤害

使用合适的电源线。请只使用本产品专用并经所在国家/地区认证的电源线。

使用正确的电压设置。接通电源之前，请确保线路选择器置于当前使用电压相应的位置。

将产品接地。本产品通过电源线的接地导线接地。为避免电击，必须将接地导线与大地相连。请务必将本产品正确接地。

当烙铁初次使用时，要注意检查烙铁咀的升温情况，待其温度刚刚能融化锡丝时，在烙铁咀部分镀上一层锡，然后再将温度升至所需的温度。切记工作时烙铁咀应长期附有一层锡保护烙铁咀，才能达到最佳的焊接功能。

如烙铁表面出现一层氧化物，造成烙铁头低温的假象，无法熔锡和上锡，此时发热芯与烙铁都处于高温状态。出现这种情况时，不要盲目把温度再调高。应用清洁海绵清除氧化物，如不能清除，请将电源关闭，待烙铁温度降低至室温后，用砂纸小心把氧化物清除，然后重复第一点烙铁初次使用的操作。

注意烙铁处于高温工作后，放回焊铁架待用时，应把温度旋钮调至250℃以下待用。待用时间超过20分钟请关闭电源。否则烙铁长期处于高温备用状态下，由于烙铁架与烙铁之间产生积温，使发热芯加速老化，焊铁咀衍生氧化物，直接减弱焊接功能，严重则导致连接螺母塑胶融化或发热芯断路。

热风枪或电焊合开启后，其温度都有可能达到400度以上。切勿在易燃、易爆气体、物体附近使用。喷管及喷出的热气都十分炎热，能灼伤人体，切勿触摸发热管及热气直接喷向人体。热风枪开启前请确保热风枪处于安全状态，热风枪开启后切勿离开工作岗位。

安装喷嘴时不可在热风枪开启时，必须在发热管与喷嘴冷却后才可安装。

请保持进/出风口畅通，不能有堵塞物。

使用后，切记要冷却机身，应将手柄放回手柄架，机器进入休眠后再关机焊接时会冒烟雾，请做好应有的通风设施。

切勿用锉刀剔除烙铁头的氧化物，如果烙铁头变形或衍生铁锈，必须更换新的烙铁头。

焊接时不要给烙铁头太大的压力，这样不会改变导热性能，反而会使烙铁头受损。

断开电源。本产品工作完毕后请关闭产品右侧的总开关，如长期不使用，请拔掉电源线！

切勿开盖操作。请勿在外盖或面板打开时运行本产品。

本手册中的术语

本手册中可能出现以下术语：



警告：“警告”声明指出可能会造成人身伤害或危及生命安全的情况或操作。



注意：“注意”声明指出可能对本产品或其他财产造成损坏的情况或操作。

前言

主要功能

- 分体式设计，体积小巧，容易摆放，节省工作空间。
- 传感器闭环回路，微电脑过零触发控温，升温迅速，温度精确稳定
- 气流量可调，风量大且出风柔和，温度调节方便，可以适应多种用途。
- 手柄装有感应开关，只要手握手柄，系统即可迅速进入工作模式；
手柄放归手柄架，系统便会进入待机状态，实时操作方便。
- 系统设有自动冷风功能，可延长发热体寿命及保护热风枪。
- 采用无刷风机，寿命长、噪音小；
- 手柄轻巧，长时间使用不易疲劳。
- 发热体采用耐高温材料，四线加热方式，寿命长。
- 发热体使用低压供电，保证了防静电、无漏电、无干扰。
- 200℃—480℃温度设定，温控稳定、准确、升温快。
- 焊咀（烙铁头）与国际品牌匹配，并根据用户不同工作条件，可选配各焊咀。

入门知识

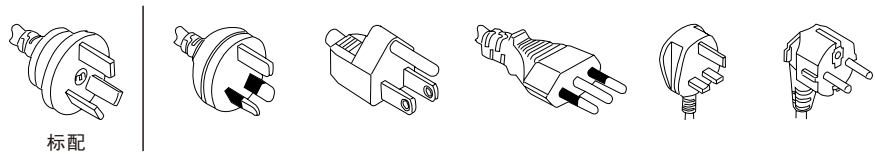
标准附件和选购

表1：标准附件

主机	1台
输入电源线	1条 标配国标线
风枪手柄	1个
烙铁手柄	1个（部分机型）
说明书	1张
保修凭证	1张

表2：选购（电源插头）附件

北美 AC 110V	欧洲通用 AC 220V
英国 AC 220V	澳大利亚 AC 220V
瑞士 AC 220V	印度 AC 220V
巴西 AC 220V	



安装系统

- 打开包装，检查是否收到了“标准附件”中列出的所有物品。
 - 同时检查是否收到随同仪器订购的其他所有附件。
 - 请访问 [zhaoxin网站 \(www.zhaoxinpower.com\)](http://www.zhaoxinpower.com) 了解最新信息。
- 要确认电源是否已准备就绪，请执行以下步骤：

焊铁架

将小块清洁海绵先湿水再挤干，置入焊铁架座内。
进行连接或拆开焊铁时，切记要关掉电源，以免损坏电焊台。

连接

1. 将手柄线连接主机插座。
2. 将手柄置放于手柄架。
3. 将插头插入电源插座。切记要接地。
4. 按开电源开关。当温度稳定时，指示灯即会闪亮。

操作要求

使用及保养方法（拆焊台部分）

热风拆焊台出风口及周边可能有极高温度,应小心谨慎,谨防烫伤。

加热水柄必须放置在手柄架上,绝不能放置在工作台面或其他地方。

请保持通风口畅通,不能有阻塞物。

根据工作要求,请正确使用合适的风咀,不同的风咀在不同的场合下使用会出现很大的差距。

使用及保养方法(烙铁部分)

造成烙铁头不沾锡的原因,主要有以下几点,请尽可能避免:

1. 温度过高,超过400℃时易使沾锡面氧化。
2. 擦烙铁头用的海绵太干或太脏。

烙铁头使用应注意事项及保养方法:

1. 烙铁头每天需清理擦拭。
2. 在焊接时,不可将烙铁头用力挑或挤压被焊接的物体,不可用磨擦方式焊接,会损伤烙铁头。
3. 不可用粗糙面的物体磨擦烙铁头。
4. 不可加任何塑胶类于烙铁头上。
5. 较长时间不使用时,将温度调低至200℃以下,并将烙铁头加锡保护,勿擦拭;只有在焊接时才可用湿海绵擦拭,重新沾上新锡于尖端部份。
6. 当天工作完后,不焊接时将烙铁头擦干净后重新沾上新锡于尖端部位关闭。
7. 若烙铁头起氧化变黑,用海绵也无法清除时,可用砂纸轻轻擦拭,然后用锡丝加锡后用海绵擦干净。

烙铁头的换新与维护

在换新烙铁头时,请先确定发热体是冷的状态,以免将手烫伤。逆时针方向用手转动螺帽,将套筒取下,若太紧时可用钳子夹紧并轻轻转动。将发热体内的杂物清出并换上新烙铁头即可。若有烙铁头卡死情形发生时勿用力将其拔出以免伤及发热体,此时可用除锈剂喷洒其卡死部位再用钳子轻轻转动。

若卡死情形严重,请退回生产管理员处理。



注意事项

1. 电烙铁通电后温度高达250摄氏度以上,不用时应放在烙铁架上,但较长时间不用时应切断电源,防止高温“烧死”烙铁头(被氧化)。要防止电烙铁烫坏其他元器件,尤其是电源线,若其绝缘层被烙铁烧坏而不注意便容易引发安全事故。
2. 不要把电烙铁猛力敲打,以免震断电烙铁内部电热丝或引线而产生故障。
3. 电烙铁使用一段时间后,可能在烙铁头部留有锡垢,在烙铁加热的条件下,我们可以用湿布轻擦。如有出现凹坑或氧化块,应用细纹锉刀修复或者直接更换烙铁头。
4. 焊接过程中注意烙铁头不能触碰到其他元器件。避免烙铁头烫伤自己及他人。
5. 工作完毕后,必须把加热水柄放置在手柄架上,让机器自动冷却至100℃以下(进入待机状态)才能关闭电源开关。使用时出风口与物件之间距离最少2mm,以出风口计算。

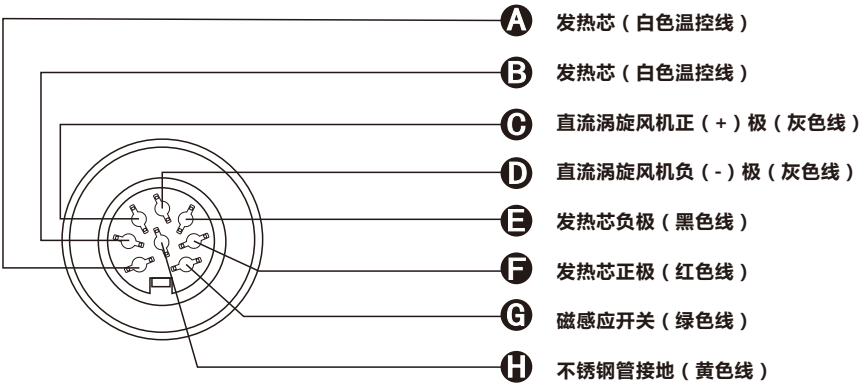
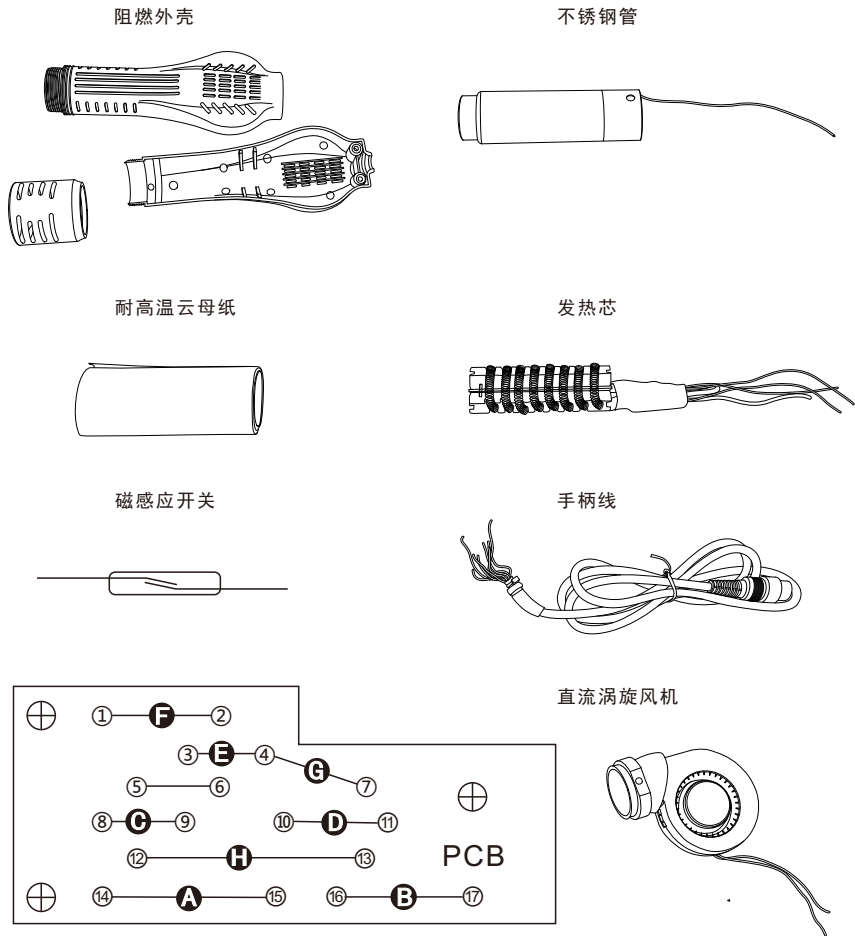
前言

技术参数

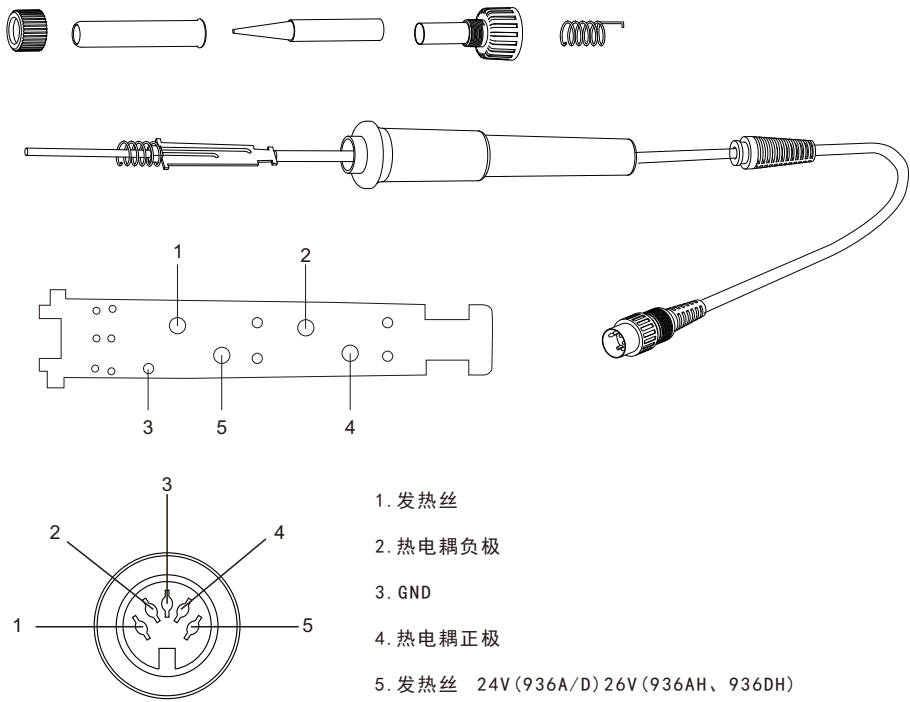
表4：

型 号：	858	858+	858D	858D+	868D	898D	898DH
显示方式：	刻度指示		LED数字显示		烙铁：刻度指示		烙铁：LED数字显示
	✕		✕		风枪：LED数字显示		风枪：LED数字显示
输入电压：	☐ AC 220V±10% 50Hz ☐ AC 110V±10% 60Hz						
功 率：	700W				760W		
温度调节范围：	风枪：100℃～450℃				风枪 100℃～450℃ 烙铁 200℃～480℃		
气泵气流类型：	无刷风机柔和风						
气流量：	120升/分钟(最大值)						
发 热 芯：	✕				烙铁：陶瓷发热芯		
尺 寸：	155×113×92mm						
标配烙铁头：	✕				900M-T-B		
标配风嘴：	 ❶ 内径:11.2mm 高度:21mm 底部直径:21mm ❷ 内径:7.5mm 高度:21mm 底部直径:21mm ❸ 内径:4.5mm 高度:21mm 底部直径:21mm						
重 量：	2.0KG		2.0KG		2.9KG		2.9KG

热风手柄分解接线图



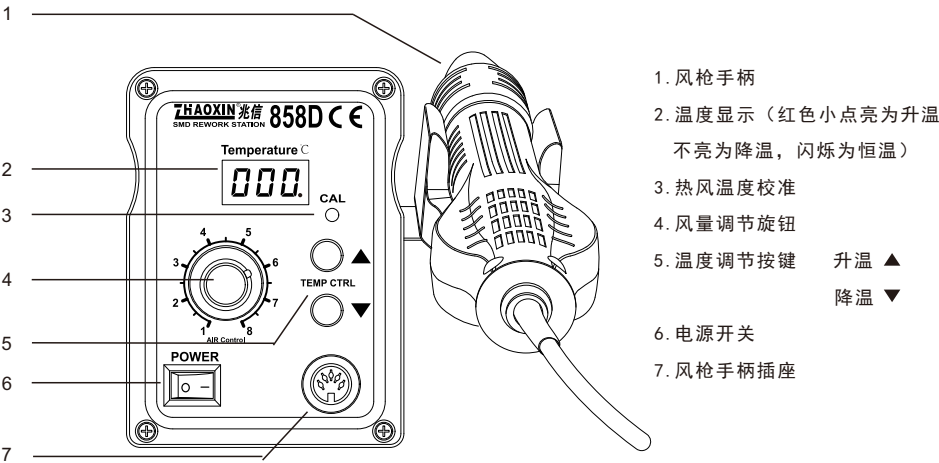
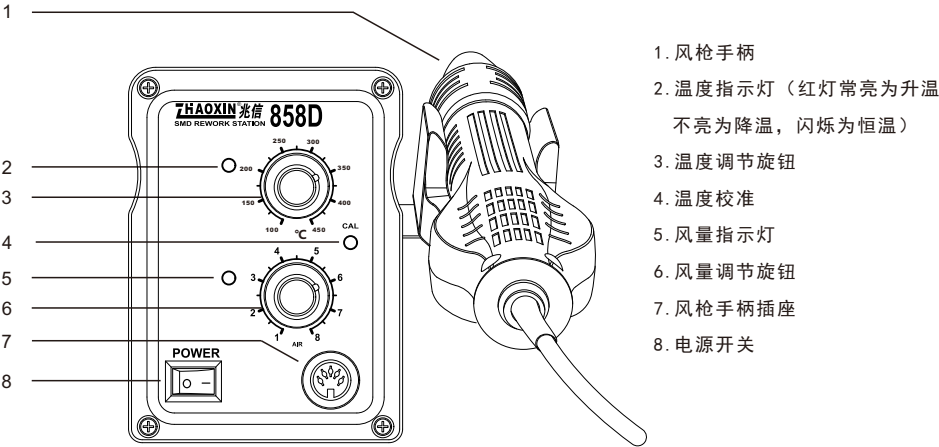
烙铁手柄分解接线图



操作基础

前面板概览（858 858D）

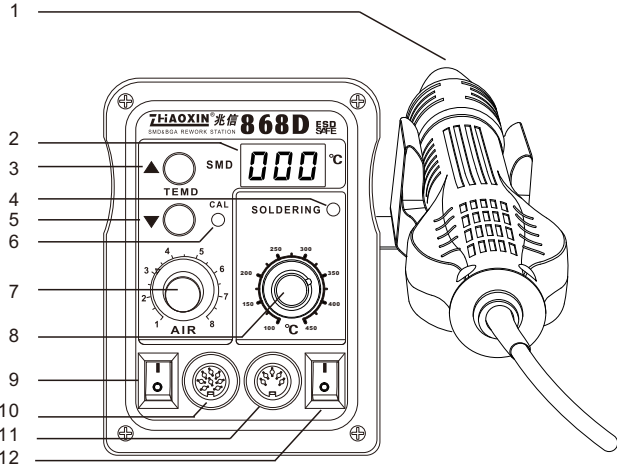
下面的示意图和表介绍了各个控件和显示元素。



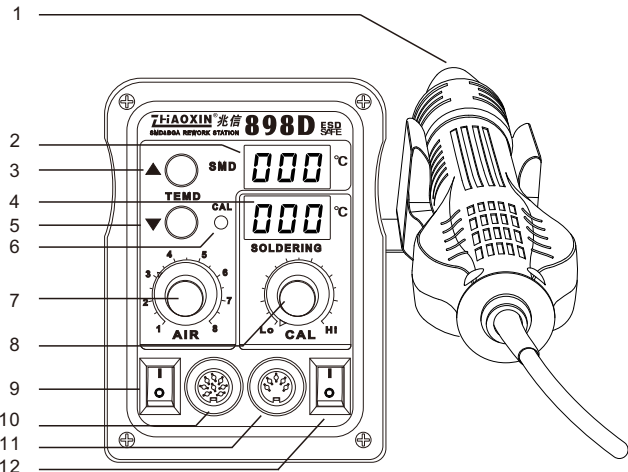
操作基础

前面板概览 (868 898D)

下面的示意图和表介绍了各个控件和显示元素。



1. 风枪手柄
2. 热风温度显示（红色小点常亮为升温或不亮为降温，闪烁为恒温）
3. 温度设置按键 ▲ 加温
4. 烙铁温度指示灯（红色灯常亮为升温或不亮为降温，闪烁为恒温）
5. 温度设置按键 ▼ 减温
6. 热风温度校准
7. 风量调节旋钮
8. 烙铁温度调节旋钮
9. 电源开关
10. 风枪手柄插座
11. 烙铁手柄插座
12. 烙铁电源开关



1. 风枪手柄
2. 热风温度显示（红色小点常亮为升温或不亮为降温，闪烁为恒温）
3. 温度设置按键 ▲ 加温
4. 烙铁温度指示灯（红色小点常亮为升温或不亮为降温，闪烁为恒温）
5. 温度设置按键 ▼ 减温
6. 热风温度校准
7. 风量调节旋钮
8. 烙铁温度调节旋钮
9. 电源开关
10. 风枪手柄插座
11. 烙铁手柄插座
12. 烙铁电源开关

操作基础(拆焊台部分)

使用步骤

准备

1. 所需风阻(尽量使用大口径风阻)如图1所示。
2. 将电源开关切换至ON位置。
3. 将手柄插好后,放置在手柄架上。
4. 显示窗口显示 “ $\boxed{---}^{\circ}\text{C}$ ”,此时拆焊台为待机状态。(858D/868D/898D机型)
红色指示灯常亮为待机状态(858机型)

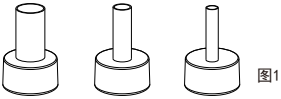


图1

温度设置(858D 868D 898D)

1. 在通电状态下,按“▲”或“▼”键温度显示窗口会显示设定温度。按一次“▲”则设定温度上升1°C,显示窗口显示设定温度,按一次键“▼”则设定温度下降1°C;图2所示若按“▲”或“▼”不放,则温度迅速上升或下降。释放按键后,显示窗口显示设定温度两秒后,显示实际温度或显示 “ $\boxed{---}^{\circ}\text{C}$ ”进入待机状态。拿起拆焊台手柄,拆焊台正常加热工作。调节风量旋钮使风量合适,待温度稳定后便能正常作业。



注意:工作完毕后必须把手柄放置在手柄架上,此时拆焊台自动切断加热电流,进入送冷风冷却发热体模式,当温度低于100°C拆焊台显示 “ $\boxed{---}^{\circ}\text{C}$ ”,表示机器进入待机状态。

注意:尽量使用低的温度及大的风量,这样有助于延长拆焊台发热体寿命及拆焊C芯片的安全。

符号说明

1. 显示 “ $\boxed{---}^{\circ}\text{C}$ ”,表示出风口温度低于100°C拆焊台进入待机状态,手柄搁置在手柄架上。
2. 显示 “ $\boxed{E-E}^{\circ}\text{C}$ ”,表示拆焊台的传感器有问题,需要更换发热体(发热材料及传感器组件)

温度设置(858)

1. 在通电状态下,热风拆焊台旋转温度控制旋钮调至所需温度刻度指示。图3所示
2. 红色指示灯常亮为加温或不亮为降温状态,拿起拆焊台手柄,拆焊台正常加热工作。调节风量旋钮使风量合适,待温度稳定后便能正常作业。

风量调节

1. 在通电状态下,可直接通过风量调节旋钮调节风量大小(1为最小,8为最大)图4所示



图2

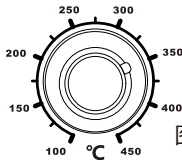


图3

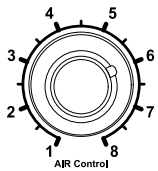


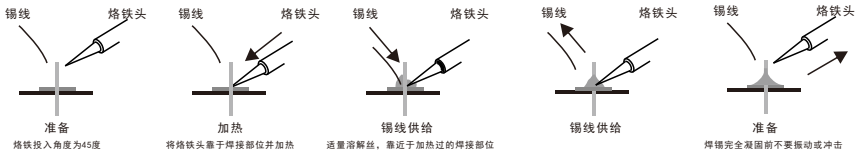
图4

操作基础(烙铁部分)

使用步骤

1. 将电源开关切换至ON位置。
2. 调节温度设定旋钮至200℃，待升温或降温指示灯闪烁（恒温）后再加热至所需的工作温度。
3. 如温度不正常时必须停止使用，并送请维修。
4. 开始使用。

焊接五步法



准备

准备好焊锡丝和烙铁。此时特别强调的是烙铁头部要保持干净，即可以沾上焊锡。

加热焊件

将烙铁接触焊接点，注意首先要保持烙铁加热焊件各部分，例如印制板上引线和焊盘都使之受热，其次要注意让烙铁头的扁平部分（较大部分）接触热容量较大的焊件，烙铁头的侧面或边缘部分接触热容量较小的焊件，以保持焊件均匀受热。

融化焊料

当焊件加热到能熔化焊料的温度后将焊丝置于焊点，焊料开始熔化并润湿焊点。

移开焊锡

当熔化一定量的焊锡后将焊锡丝移开。

移开烙铁

当焊锡完全润湿焊点后移开烙铁，注意移开烙铁的方向应该是大致45°的方向。

结束使用步骤

1. 清洁擦拭烙铁头并加少许锡丝保护。
2. 调整温度设定调整钮至可设定之最低温度。
3. 将电源开关切换至OFF位置。
4. 拔下电源插头。

最适当工作温度

在焊接过程中使用过低的温度将影响焊锡的流畅性。若温度太高又会伤害线路板铜箔与焊接不完全和不美观及烙铁头过度损耗。电烙铁的正常工作温度为：300℃～350℃



在红色区即温度超过 400℃，勿经常或连续使用；偶尔需使用在大焊点或非常快速焊接时，仅可短时间内使用。

常见故障处理



进行维修之前应关掉电源，否则可能发生触电事故。若电线损坏，应联系厂家或类似之合格人士修理，以免伤害身体或损坏焊台。

故障1：焊台不能操作。

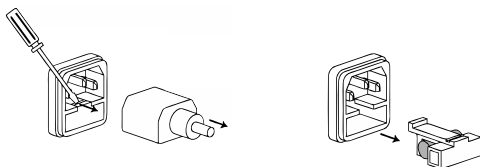
1. 检查保险丝是否烧断，确定保险丝烧断原因后，更换新保险丝。
2. 焊铁内部是否短路。
3. 接地弹簧是否触及发热组件。
4. 发热组件引线是否扭曲与短路。
5. 电线是否破损，更换新电线。

故障2：焊铁头不升温，传感器或发热器失误显示。

1. 检查电线与/或连接插头是否松脱，重新连接
2. 检查焊铁电线是否破损
3. 检查发热组件是否破损

保险丝更换

1. 切断电源，使用一字螺丝刀取出保险座
2. 更换保险丝



为了确保安全有效的防火措施，只限于更换特定规格和额定值的保险丝。更换前必须先切断电源，并将电源线从电源插座上取下。

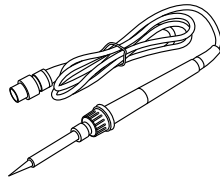
选购配件

烙铁头

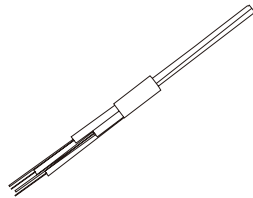
Tip Out Dia.ø6.5mm

900M-T-B Shape-B	900M-T-0.5C Shape-0.5C	900M-T-0.8C Shape-0.8C	900M-T-1C 900M-T-1CF*
900M-T-1.5CF* Shape-1.5C	900M-T-2C 900M-T-2CF*	900M-T-3C 900M-T-3CF*	900M-T-4C 900M-T-4CF*
900M-T-0.8D Shape-0.8D	900M-T-1.2D Shape-1.2D	900M-T-1.6D Shape-1.6D	900M-T-2.4D Shape-2.4D
900M-T-3.2D Shape-3.2D	900M-T-2H Shape-H	900M-T-1.8H Shape-1.8H	900M-T-I Shape-I
900M-T-K Shape-K	900M-T-LB Shape-LB	900M-T-1.2LD Shape-1.2LD	900M-T-2LD Shape-2LD
900M-T-R Shape-R	900M-T-RT Shape-RT	900M-T-S3 Shape-S3	900M-T-S4 Shape-S4
900M-T-SB Shape-SB	900M-T-SI Shape-SI		

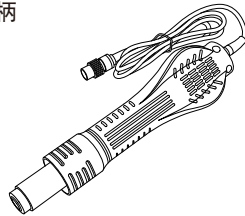
烙铁手柄



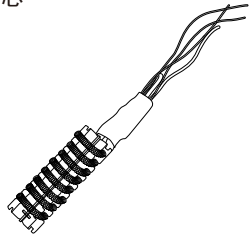
烙铁发热芯



风枪手柄



风枪发热芯





扫一扫



关注 **ZHAOXIN**® 兆信电子仪器 官方微信

体验更多优惠 更多服务

您也可以搜索官方微信号：兆信电子仪器

ZHAOXIN®



深圳市兆信电子仪器设备有限公司

地址：深圳市龙岗区龙岗镇龙西村学园路添利工业区3栋4楼

营销中心：深圳市兆信源电子科技有限公司

电话：(86-755)83957113 传真：(86-755)83010865

邮箱：admin@zhaoxinpower.com

网站：www.zhaoxinpower.com

产品名称：风机型热风拔焊台

产品执行标准：HG/T 4751