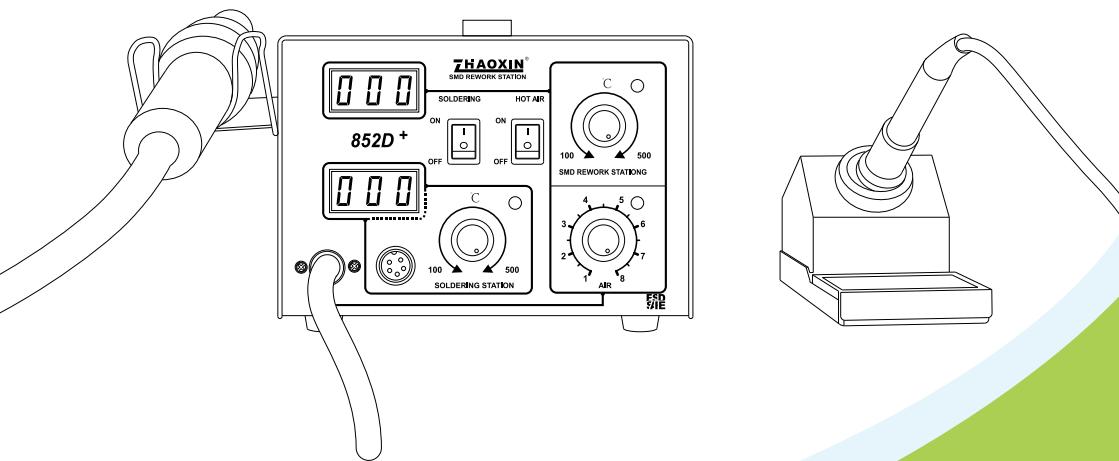


气泵型二合一热风拆焊台

852D+ 使用说明书



目录

前言	1
主要功能	1
入门知识	1
标准配件	1
技术参数	2
常规安全概要	3
操作要求	4
操作基础	7
前面板概览	5
后面板概览	6
操作基础（拆焊台部分）	7
操作基础（焊台部分）	8-9
常见故障处理	10
选购配件	11-12
焊台手柄分解接线图	13

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。
- 100°C—500°C温度设定，温控稳定、准确、升温快。
- 用于热收缩、烘干、除漆、除粘、解冻、预热、胶焊接等。
- 焊咀（烙铁头）通用性强，并根据用户不同工作条件，可选配各焊咀。
- 适合多种元件的拆焊及焊接，如：SOIC、CHIP、QFP、PLCC、BGA、SMD等

入门知识

标准附件和选购

表1：标准附件

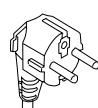
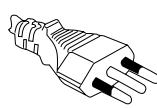
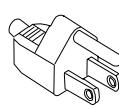
主机	1 台
输入电源线	1 条 标配国标线
风枪手柄	1 个
烙铁手柄	1 个 (部分机型)
焊台手柄支架	1 个
风嘴	3 个
说明书	1 张
保修凭证	1 张

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	



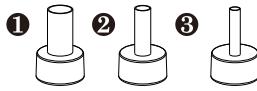
标配



前言

技术参数

表3：

型号	852D+		
显示方式	LED数字显示		
输入电压	<input type="checkbox"/> AC 220V±10%	<input type="checkbox"/> AC 240V±10%	<input type="checkbox"/> AC 110V±10%
核定功率	660W		
工作温度	0~40°C/32°F~104°F		
	风枪部分	焊台部分	
温度调节范围	100°C~500°C/212°F~932°F	100°C~500°C/212°F~932°F	
气流类型	气泵送风		
气流量	≤24L/min		
标配烙铁头	 ① 900M-T-B ② Shape-B ③ 17		
标配风嘴	① ② ③	① 内径：≈ 9.5mm ② 内径：≈ 7.3mm ③ 内径：≈ 4.4mm	
烙铁头对地阻抗	<2Ω		
外形尺寸 (mm)	253×186×125		

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。应用清洁海棉清除氧化物，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°C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。

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。

加热手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。

根据工作需求，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，主要有下列几点，请尽可能避免：

1. 温度过高，超过400°C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°C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。

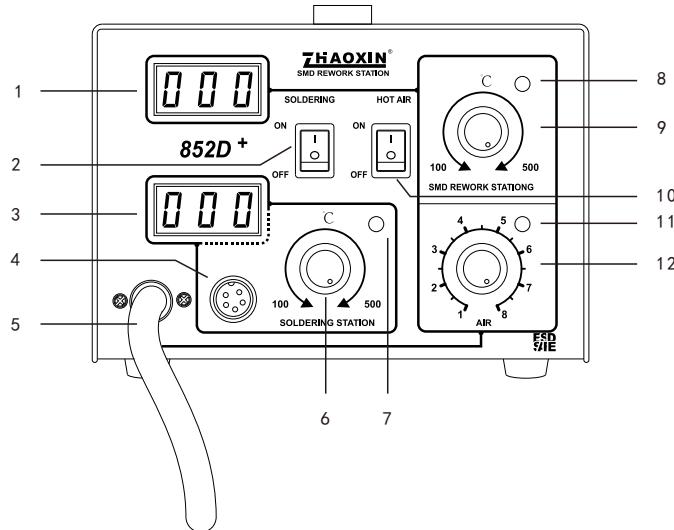
4. 焊接过程中注意烙铁头不能触碰到其他元器件。避免烙铁头烫伤自己及他人。

5. 工作完毕后，必须把加热手柄放置在手柄架上，让机器自动冷却至100°C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。

操作基础

前面板概览

下面的示意图和表介绍了各个控件和显示元素。

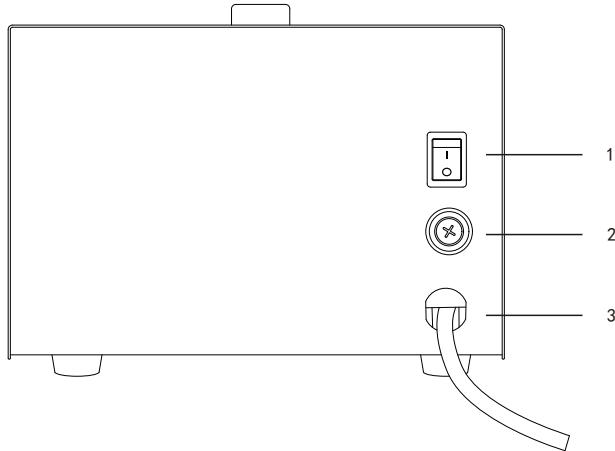


- | | |
|-------------|--------------|
| 1. 风枪温度显示 | 7. 焊台温度指示灯 |
| 2. 焊台电源开关 | 8. 风枪温度指示灯 |
| 3. 焊台温度显示 | 9. 风枪温度调节旋钮 |
| 4. 焊台手柄插座 | 10. 风枪电源开关 |
| 5. 风枪手柄线 | 11. 风枪风量指示灯 |
| 6. 焊台温度调节旋钮 | 12. 风枪风量调节旋钮 |

操作基础

后面板概览

下面的示意图和表介绍了各个控件和显示元素。



1. 总电源开关
2. 输入保险丝座
3. 输入电源线

操作基础(拆焊台部分)

使用步骤

1. 使用之前请必须卸下在机身底部固定气泵的螺丝，否则会引起严重问题。如图1所示
(运输之前请必须在机身底部把固定气泵的螺丝安装好，否则会引起严重问题)

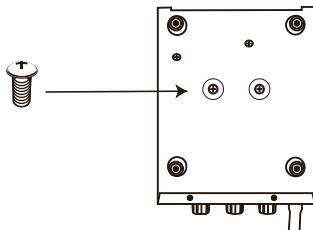


图1

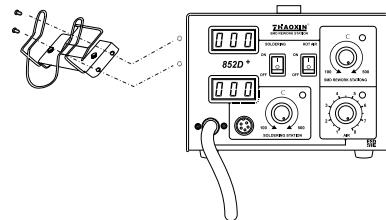


图2

2. 将主机摆放好，把手柄架装在机箱左侧，把手柄搁置在手柄架上。如图2所示
3. 装置所需的风嘴（尽量使用大口径风嘴），连接好电源。如图3所示

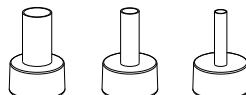


图3

4. 打开主机后面的总开关，温度显示  闪烁为待机状态。再打开风枪开关，调节风枪温度旋钮设置所需的温度，（如图4所示）此时风枪工作指示灯亮起，升温时为常亮，恒温时闪烁，降温时熄灭。调节风量旋钮设置合适的风量，（如图5所示）待温度稳定（指示灯快速闪烁）后便能进行拆焊工作。
5. 拆焊作业结束后，请及时关闭风枪开关。



如长时间不使用须关掉电源开关并拔掉电源插头。

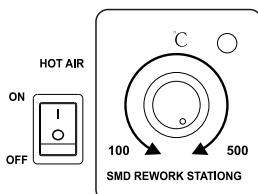


图4

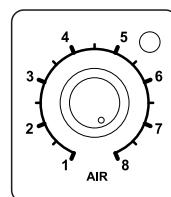


图5

操作基础(焊台部分)

使用步骤

1. 连接好焊台手柄，将手柄放在焊台手柄架中。如图7所示

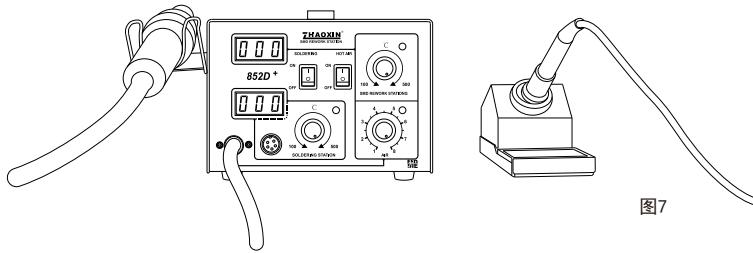


图7

2. 打开主机后面的总开关，温度显示 闪烁为待机状态。再打开焊台开关，调节温度旋钮设置所需的温度焊台（如图8所示）发热体开始正常加热，焊台工作指示灯亮起，升温时为常亮，恒温时快速闪烁，降温时熄灭。当焊台工作指示灯闪烁进入恒温状态后，即可正常工作。

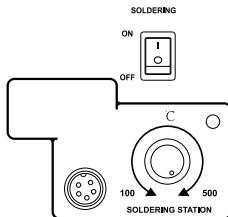


图8

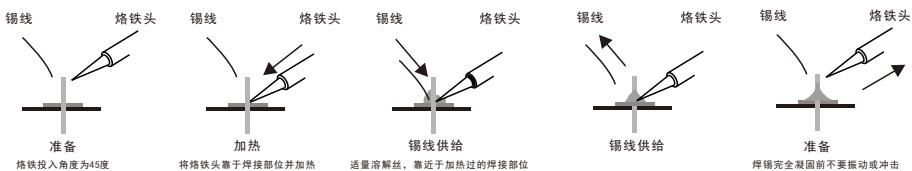


注意:当烙铁头初次使用时，请把温度设置为 $250^{\circ}\text{C}/482^{\circ}\text{F}$ 待温度达到能融化锡丝时，给烙铁头镀上一层新焊锡（含助焊剂），然后再将温度升至所需的温度。

3. 作业结束后，可使用湿润清洁海绵或金属丝清理烙铁头，给烙铁头重新镀上一层新的焊锡后，再将烙铁头柄放入烙铁架中，此时关闭焊台开关。如果长时间不用使用，需关闭电源开关并拔掉电源插头。

操作基础(焊台部分)

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： $300^{\circ}\text{C} \sim 350^{\circ}\text{C}$

在红色区即温度超过 400°C ，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

故障 3：当显示“**5-E**”表示焊台或风枪的传感器组件出现故障，需要更换发热体（发热材料及传感器组件），或是未插上手柄（请关机插上手柄再重新开机）

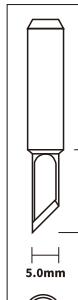
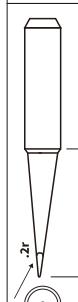
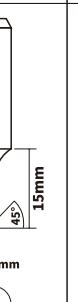
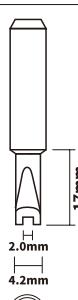
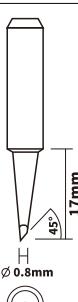
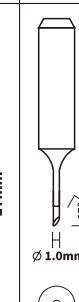
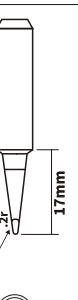
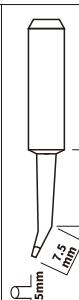
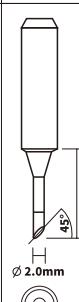
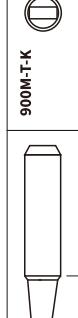
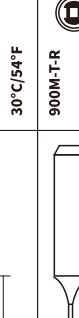
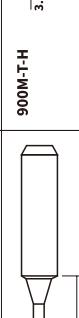
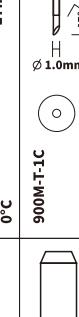
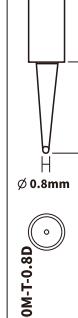
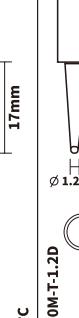
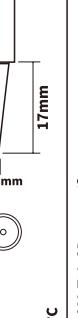
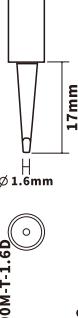
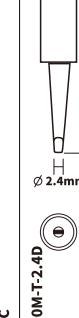
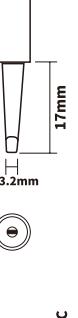
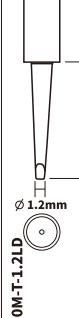
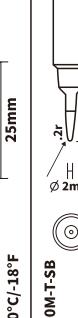


更换发热体时应注意连接线的顺序及颜色，不能接错。

选购配件

900M系列外径Φ6.5mm

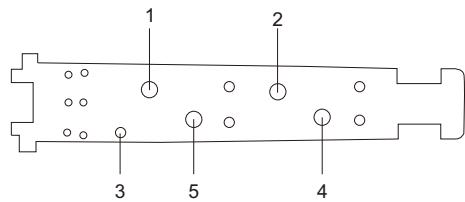
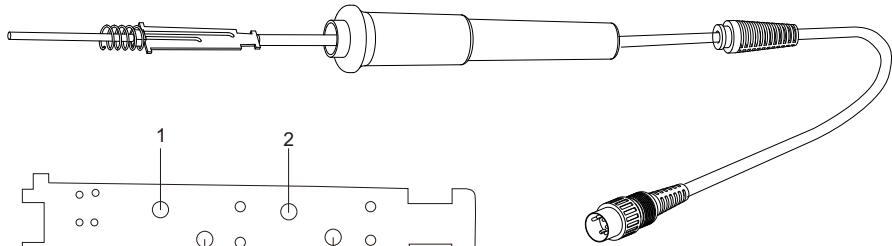
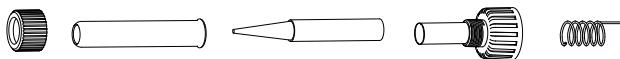
900M Series Tip Out Diam Φ 6.5mm

900M-T-0.8D 0°C	 $\varnothing 0.8\text{mm}$	 $-10^\circ\text{C}/-18^\circ\text{F}$	 0°C	 0°C	 0°C	 0°C	 0°C	 0°C	 0°C	 0°C	 0°C	 0°C	 $-10^\circ\text{C}/-18^\circ\text{F}$	 0°C	 0°C	 0°C	 0°C	 0°C
900M-T-K 30°C/54°F	 5.0mm	900M-T-R 0°C	 3.2mm	900M-T-RT 0°C	 5.0mm	900M-T-SI 0°C	 4.2mm	900M-T-I 0°C	 2.0mm	900M-T-H -10°C/-18°F	 1.5mm	900M-T-1.8H -20°C/-36°F	 1.5mm	900M-T-S4 -10°C/-18°F	 2.0mm	900M-T-4C 0°C	 4.0mm	
900M-T-15CF 0°C	 1.5mm	900M-T-2C 0°C	 2.0mm	900M-T-2C 0°C	 2.0mm	900M-T-3C 0°C	 3.0mm	900M-T-3C 0°C	 2.0mm	900M-T-4C 0°C	 1.5mm	900M-T-17mm 0°C	 17mm	900M-T-17mm 0°C	 17mm	900M-T-17mm 0°C	 17mm	
900M-T-17mm 15mm	 15mm	900M-T-17mm 15mm	 15mm	900M-T-17mm 17mm	 $17mm$	900M-T-17mm 13mm	 13mm	900M-T-17mm 11mm	 11mm	900M-T-17mm 19mm	 19mm	900M-T-17mm 14mm	 14mm	900M-T-17mm 15mm	 15mm	900M-T-17mm 17mm	 17mm	

风嘴的尺寸表示对应IC的尺寸 The nozzle sizes match with their corresponding IC sizes.

 A: 0.8 (0.03) B: 0.07 (0.03) 空气流量 Airflow		QFB	SOP	PLCC	SOJ	BGA(CSP)	A1325 Single-tube 单管式 $\phi 1.5 \times 5.10$ (0.06x0.02-0.39) Pin distance adjustable 管脚距离可调 5(0.2) 10(0.39) Front nozzle $\phi 1.5(1D)$ (0.06)
A1125 QFP 10x10 (0.39x0.39)	A1126 QFP 14x14 (0.55x0.55)	A1127 QFP 17.5x17.5 (0.68x0.68)	A1128 QFP 14x20 (0.55x0.78)	A1129 QFP 28x28 (1.1x1.1)			
A:10.2(0.4) B:10.2(0.4)	A:15.2(0.6) B:15.2(0.6)	A:19.2(0.76) B:19.2(0.76)	A:15.2(0.6) B:21.2(0.83)	A:29.7(1.17) B:29.7(1.17)			
PLCC 17.5x17.5 (0.68x0.68) (44针 44pins)	PLCC 20x20 (0.78x0.78) (52针 52pins)	PLCC 25x25 (0.98x0.98) (68针 68pins)	PLCC 30x30 (1.18x1.18) (84针 84pins)	PLCC 12.5x7.3 (0.49x0.49) (18针 18pins)			
A:18.5(0.73) B:18.5(0.73)	A:21(0.83) B:21(0.83)	A:26(1.02) B:26(1.02)	A:26(1.02) B:26(1.02)	A:6.9(0.27)			
PLCC 11.5x11.5 (0.45x0.45) (28针 28pins)	PLCC 11.5x14 (0.45x0.55) (28针 28pins)	BOF 24x24 (0.94x0.94)	TSOL 18.5x8 (0.73x0.31)	SOP 11x21 (0.43x0.83)			
A:13(0.51) B:13(0.51)	A:15(0.59) B:13(0.51)	A:24.2(0.95) B:24.2(0.95)	A:18.5(0.73)	A:11.7(0.46)			
A1258	A1259 SOP 13x28 (0.51x1.1)	A1260 SOP 8.6x18 (0.34x0.71)	A1261 QFP 20x20 (0.78x0.78)	A1262 QFP 12x12 (0.47x0.47)			
8.2(0.32)	13.5(0.53)	8.7(0.34)	21(0.83)	12(0.47)			
A1263 QFP 28x40 (1.1x1.57)	A1264 QFP 40x40 (1.57x1.57)	A1265 QFP 32x32 (1.26x1.26)	A1124 Single-tube 单管式 $\phi 2.5$ (1.1x1.57)	A1130 Single-tube 单管式 $\phi 4.4$ (0.17)			
A:27.2(1.09) B:39.7(1.56)	A:40.2(1.58) B:40.2(1.58)	A:32.2(1.27) B:32.2(1.27)	A:2.5(1D) (0.09)	A:4.4(1D) (0.17)			
A1131 SOP 4.4x10 (0.17x0.39)	A1132 SOP 5.6x13 (0.22x0.51)	A1133 SOP 7.5x15 (0.3x0.59)	A1134 SOP 7.5x18 (0.3x0.7)	A1142 Curved single tube 弯型单管式 1.5x3 (0.06x0.12)			
4.8(0.19)	5.7(0.22)	7.2(0.29)	7.2(0.28)	A:1.5(0.06) B:1.5(0.12) C:1.2(0.12)			

焊台手柄分解接线图





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：气泵型热风拔焊台

产品执行标准：HG/T 4751