



# SMD 热风拆焊台

## 850B

### 使用说明



**深圳市白光电子科技有限公司**  
SHENZHEN BAKON ELECTRONIC TECHNOLOGY CO.,LTD.

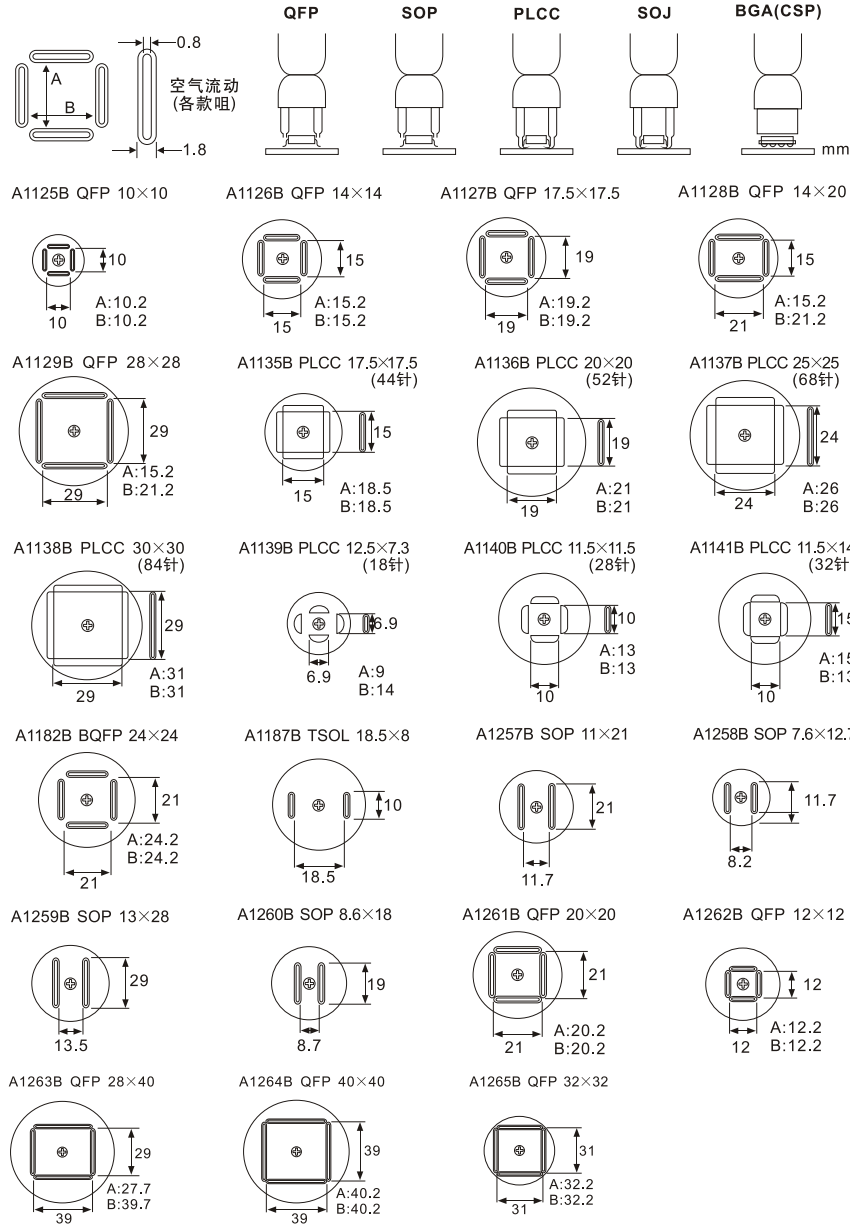
地址：深圳市龙岗区布吉镇丹竹头闽鹏程工业区A栋四楼  
电话：0755-89575688 传真：0755-89574599  
网址：<http://www.bakon.cn> 邮编：518114  
E-mail:webmaster@bakon.cn

**注意**

本说明书中，指出预防事故发生的重要事项和产品的使用方法，请仔细阅读本说明书，安全使用本产品。阅读后，请将此说明书妥善保管。

# 喷嘴选择

喷嘴的规格及尺寸表示该IC的尺寸



# 目 录

一、 包装清单 .....	1
二、 组装与连接 .....	1
三、 规格 .....	2
四、 性能与特点 .....	2
五、 使用方法 .....	3
取下(QFP).....	3
焊接(QFP).....	3
六、 保养及检查方法 .....	4
检查发热元件.....	4
保险丝的更换方法.....	4
七、 产品部件清单 .....	5
八、 喷嘴选择 .....	6

## 产品部件清单

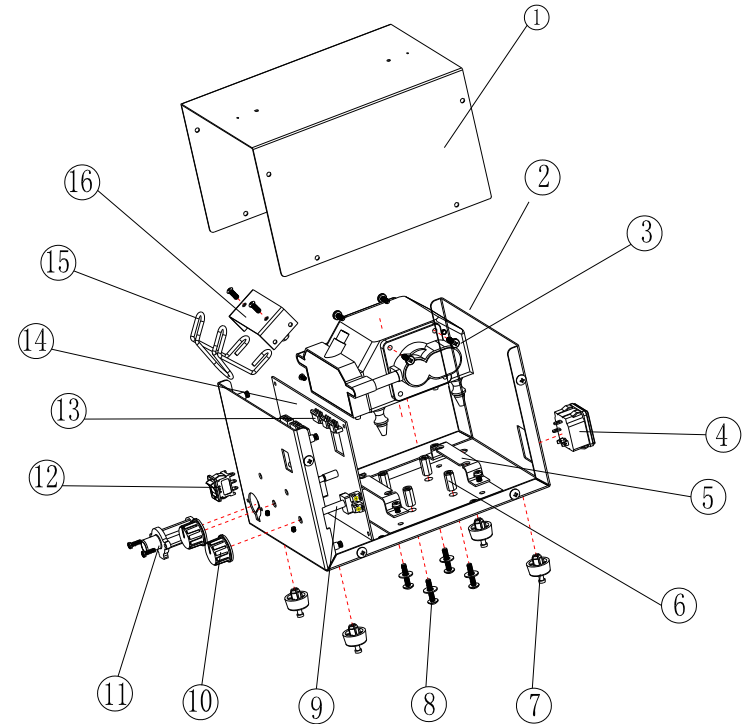
### ⚠ 注意事项

使用状态时，喷嘴温度介于180℃~450℃摄氏度之间,鉴于滥用可能导致灼伤或火患，请严格遵守以下事项：

- 切勿在靠近燃气、纸张或其它易燃物体附近使用本机器。
- 喷嘴和热气能灼伤人体，切勿触摸发热管或以热气直喷人体部位，对于新机，因手柄内有隔热材料云母管，开机后短时间内会冒白烟，属于正常现象。
- 发热管含有石英玻璃，如果掉落或重震会使玻璃破碎。
- 替换发热材料时，型号须相同，依照拆开时的相反流程，装好发热丝。
- 更换部件或装置喷嘴时，应关掉电源并冷却至常温。
  
- 为免损坏本产品及保持作业环境之安全，应遵守下列事项。

- 切勿敲打主机或强力撞击。
- 务必接地之后再使用。
- 切勿拆卸泵或真空泵。
- 切勿改装本产品。
- 更换部件时，请使用我厂原件。
- 切勿弄湿机体或手湿时也不能使用。
- 作业时，请做好通风。
- 使用本机时，不可作任何可能伤害人体或损坏物体的妄动。

**注：如有产品设计变更，恕不另行通知！**



序号	部件编号	部件名称	序号	部件编号	部件名称
①	WJ80-00100	上盖	⑨	13-0504-0000-S2	电位器
②	WJ80-00200	下盖	⑩	SJ79-12400	旋钮
③	21-0025-00AP-00	气泵	⑪	18-0030-0018-00	接触端子
④	25-0001-ST0A-00	三插插座带保险	⑫	16-0250-0006-0L	电源开关
⑤	WJ81-03500	气泵支架	⑬	45-0180-3903-22	排插
⑥	J-850B-09	铜柱	⑭	17-0850-0SBK-00	PCB主板
⑦	SJ0079-000	脚垫	⑮	WJ81-03200	手柄支架
⑧	WJ71-00610	十字螺钉	⑯	WJ81-03400	支架固定体

## 保养与检查方法

### ● 检查发热元件方法

#### A、打开手柄

- 1、拧开手柄上3支螺钉。
- 2、将保护管退到下面。
- 3、打开手柄盖，拆开接地电源护套（箭形符号1）。取下发热元件套管。

#### △ 注意

发热元件套管内部装有石英玻璃及云母材料请勿掉下或遗失。

- 4、拆下终端（箭形符号2）拔出发热元件。

#### B、测量电阻值

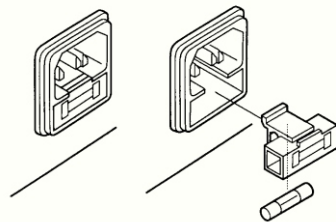
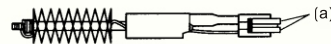
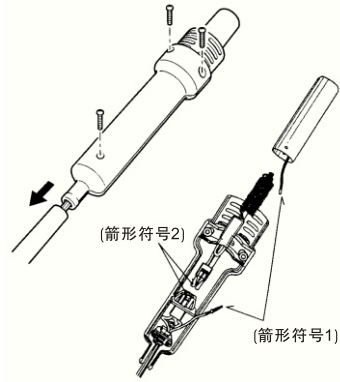
测量发热元件之电阻值（a）。正常值为70-100Ω(常温时)，电阻值异常时请更换之。

#### △ 注意

小心碰触发热元件。切勿摩擦发热元件线。

### ● 保险丝的更换方法

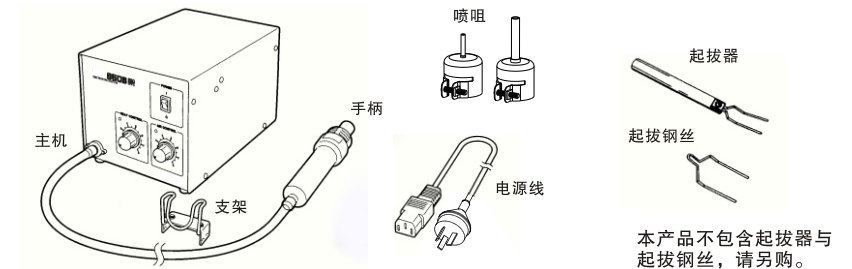
- 1、将电源线从电源插座拔出。
- 2、将保险座拔出。
- 3、更换新的保险丝(3A 220V)。
- 4、重新装好。



## 包装清单

请检查包装，以证实所列清单项目正确无误：

主机	1台
电源线	1根
支架	1个
喷嘴	2个
使用说明书	1本
保修卡	1张

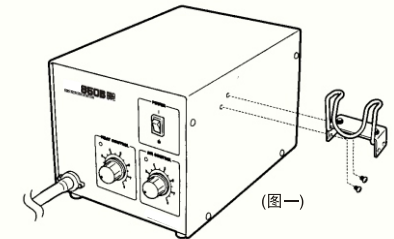


## 组装与连接

### ● 安装手柄支架

将支架螺孔对准主机左侧或右侧的孔位，然后拧紧螺钉。

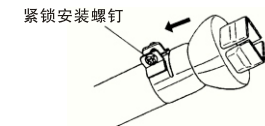
(如图一)



### ● 紧锁喷嘴

松开喷嘴咀的安装用的螺钉，套上喷嘴咀，然后拧紧螺钉。

(如图二)

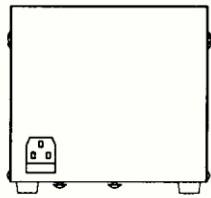


(图二)

## ●接通电源

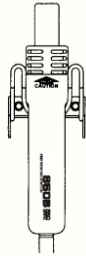
- 1、将电源线连接到主机后面的电源插座。(如图三)
- 2、将手柄放在手柄支架上。(如图四)
- 3、将电源插头插入插座。自动送风功能开始送风，然而发热功能为OFF
- 4、打开电源开关。

注：  
自动送风功能运作的任何时间内，皆可打开主机电源开关，一旦开关打开发热元件开始加热。



(图三)

△注意  
本产品有防静电处理，请勿必接地。



△注意  
不使用时，请将手柄放置手柄支架上。

(图四)

## 规格

850B SMD 热风拆焊台			
控制台		喷枪	
功率消耗	30W(关上电源后 4W)	功率消耗	270W
泵	膜片式	热风温度	约100~420℃
风量	23L/min(最高)		使用A1126B喷咀
尺寸	宽160*高95*深145毫米	长度	196 毫米
重量	约4kg	重量	120g

※出厂时喷嘴温度以 191 温度计测量校正为准。

## 性能特点

- 机身小巧，节省工作空间。
- 开机约10秒钟后气泵送风，升温迅速，定温方便。
- 可调节风量及温度，适合拆除各类 QFP、SOP、PLCC 或 SOJ 等芯片。
- 拆消静电设计，对敏感元件特别安全。
- 关上电源后，自动冷却系统开始操作，防止发热元件过热。
- 自动保护功能，当温度过高，发热材料自动保护，能更好保护发热体，手柄，风头，延长机器使用寿命。

## 使用方法

### ●取下 (QFP)

#### 1、调节空气量及温度控制旋钮

温度，风量与喷气咀之间温度分布为曲线图，调节适当后，待温度稳定。

#### △警告

如果温度保护器启动时，请降低温度设定或增加空气流量。切勿将温度设定超出保护器的最大风量及温度，可能发热功能失效。

#### 2、使用拔起器

将拔起器套入部件块底下(如图五)如果部件宽度不配合起拔钢丝尺寸，可挤压钢丝宽度以适应之。PLCC, 集成电路电阻等部件时，请使用小镊子，拆下部件。

#### 3、加热

持手柄让喷咀在部件的正上方，使喷气咀对准所要熔化的焊锡部分，让喷出的热风熔化焊锡。喷气咀不可触及部件引线。

#### 4、拆下部件

焊锡熔化时，提起起拔器，移开部件。(如图六)

#### 5、清除焊锡

移开部件后，使用吸锡线或除锡工具，清除残留焊锡。

### ●焊接 (QFP)

#### 1、涂抹适量锡膏

涂抹适量锡膏，将部件放在电路板上。

#### 2、预备加热

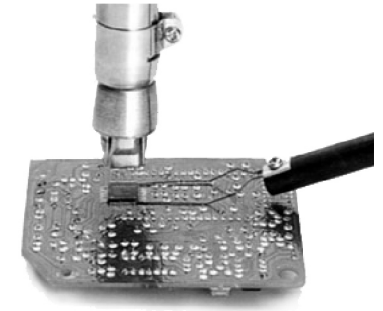
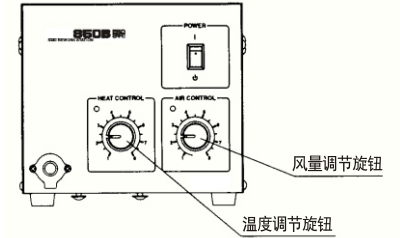
先预热后，然后进行焊接工作。

#### 3、焊接

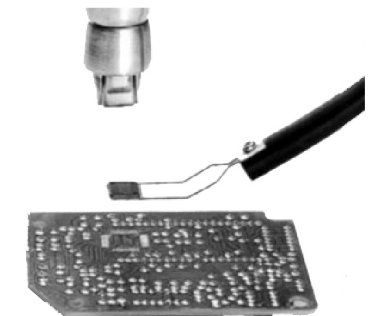
向引线框平均喷出热风。

#### 4、清理

焊接完毕，清除助焊剂残渣。



(图五)



(图六)