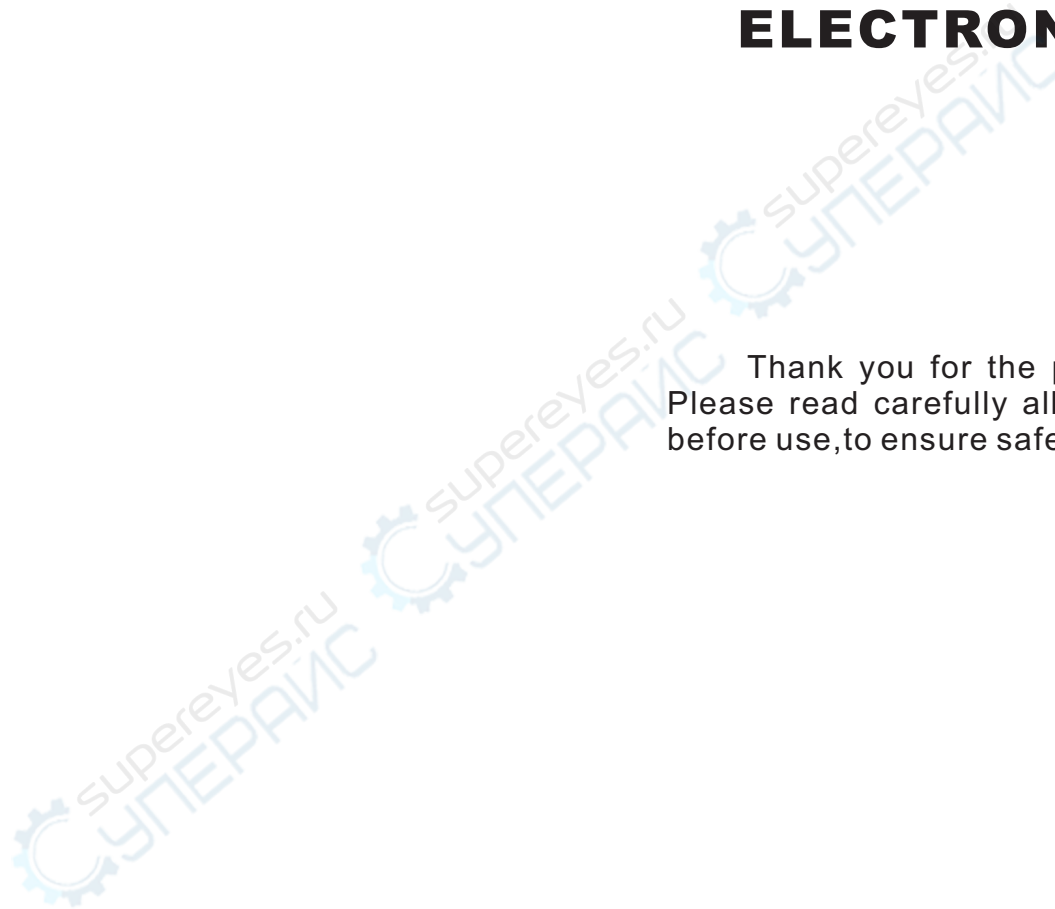


微电脑控制平板式拆焊加热板

ELECTRONIC HOT PLATE


Thank you for the purchase and use of products,
Please read carefully all the contents of this instruction
before use, to ensure safety and proper use of the product.



Instruction Manual

Warnings, cautions and notes are placed at critical points in this manual to direct the operator's attention to significant items. They are defined as follows:

 **WARNING:** Failure to comply with a WARNING may result in serious injury or death.

 **CAUTION:** Failure to comply with a CAUTION may result in injury to the operator, or damage to the items involved. Two examples are given below.

NOTE: A NOTE indicates a procedure or point that is important to the process being described.

EXAMPLE: An EXAMPLE is given to demonstrate a particular procedure, point or process.

 **CAUTION**

When power is ON, tip temperatures will be between 50 and 350°C. To avoid injury or damage to personnel and items in the work area, observe the following:

- Do not touch the heating plate.
- Do not allow the heating plate to come close to, or touch, flammable materials.
- Inform others in the area that the unit is hot and should not be touched.
- Turn the power off when not in use, or left unattended.
- Turn the power off when changing parts or storing the heating plate.

Specification

Station Dimensions:196(w) x 145(h) x 200(d) mm

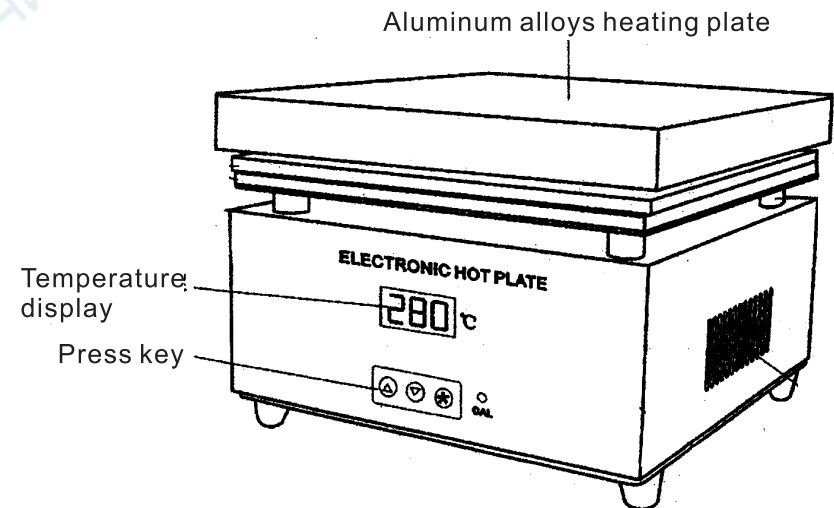
Weight:5.79 Kg

Power Consumption:800W

Temperature Range:50° C - 350° C

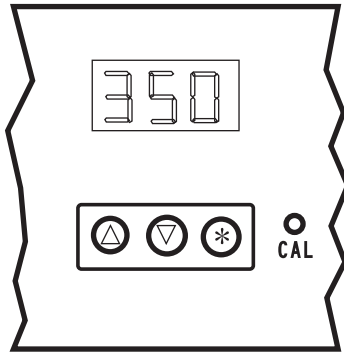
Heating Element:Resistance Heater

Host



Temperature setting

(1)The temperature setting value is directly adjusted by adopting the plus or minus ▲ ▼ key. One unit is increased or decreased by pressing the plus or minus ▲ ▼ key, it is continuously increased or decreased by pressing the plus or minus key a long time, the setting temperature value can be automatically stored for a long time after setting two seconds is not affected by shutdown, power off.



9.3 更换温度传感器

用扳手逆时针方向扭松并且卸下传感器,更换新的传感器,按顺时针方向锁紧。通电后显示的温度不断升高,最后温度恒定,表明安装成功。

10、维护及保养

10.1 加热板的加热平面,应保持干净,以免加热时热量传导不均匀。

10.2 加热板上沾有锡渣时,干锡渣在熔融状态下予以清除(切勿用刀片或金属类利器刮除,以免刮伤加热板)。

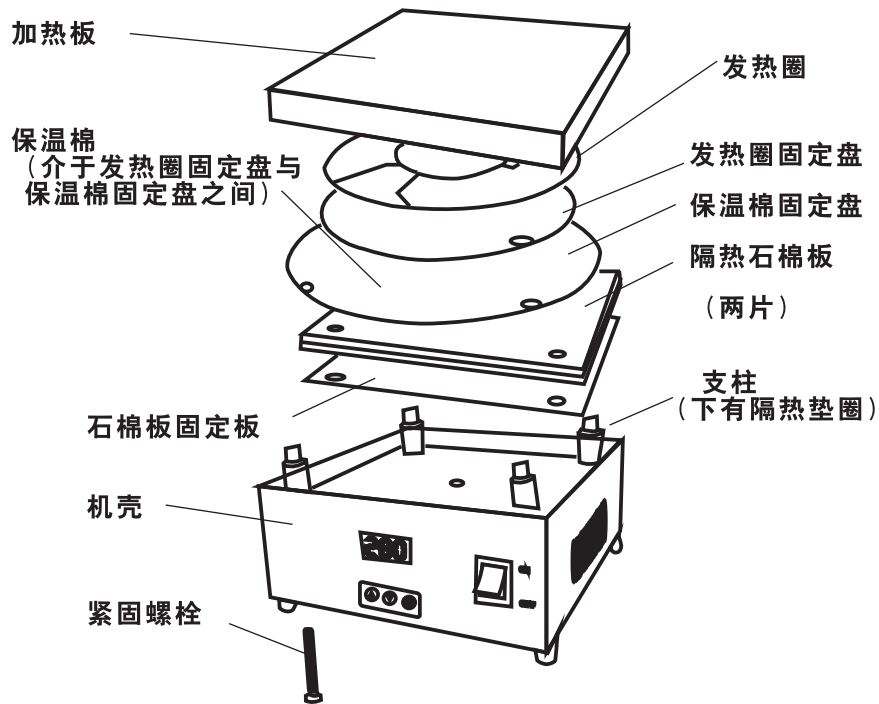
10.3 加热板上如残留有助焊剂,在清理前,先将电源开关置于“OFF”位置,待机器冷却至常温时:

10.3.1 使用清洁剂喷于加热板上,待残留物溶解后再使用软布轻轻擦洗。

10.3.2 最后使用软布沾上少许酒精擦洗加热板的加热面,使之恢复干净、明亮。

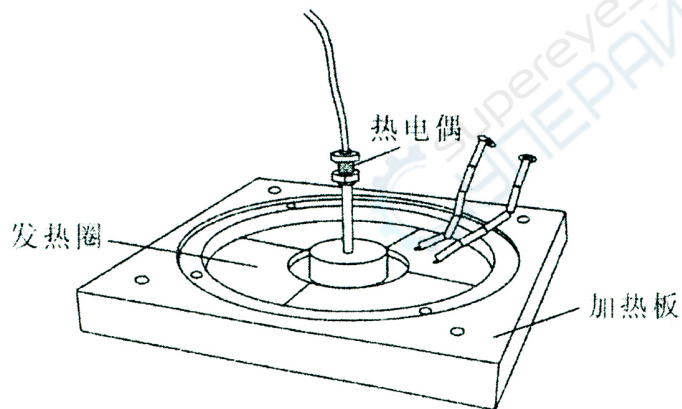
10.4 避免使用锋利工具如小刀、起子、金属类利器或磨砂纸清除加热板上的残渣。

10.5 机器若长时间不使用时,请将电源切断,或将温度设定在100℃以下,以延长产品的使用寿命。

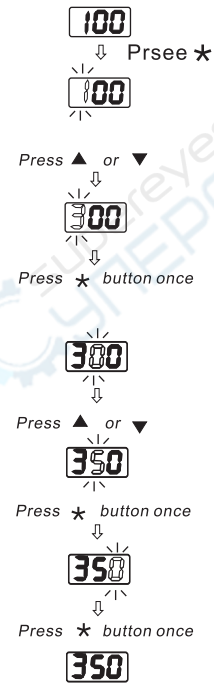


9.2.2 装上新的发热盘

9.2.3 按拆卸的相反程序，重新装上螺丝，固定加热板。



(2) Example: 100°C to 350°C



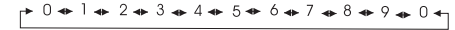
Press ***** key, The left-most digit (the 100's digit) in the display will flash. This indicates that the station is in temperature setting mode and that the 100's digit can be adjusted.

2. Select the desired value for the 100's digit. Using the **▲** or **▼** button will change displayed value as follows.



Press the ***** button when the desired value is displayed. This will cause the middle digit (the 10's digit) in the display begin flashing.

3. Select the desired value for the 10's digit. Using the **▲** or **▼** button will change displayed value as shown below.



Press the ***** button. The right (the 1's digit) will then begin flashing to indicate that the 1's digit can be set.

4. Select the desired value for the 1's digit. Using the **▲** or **▼** buttons will change the displayed value as shown above for the 10's place selection. Press the ***** button.

Here, pressing the ***** button...

A) enters the temperature setting into the internal memory,
b) displays the temperature setting, and
c) starts heater control.

Note: If you turn off the power switch during the temperature setting, setting value will not store in the memory.

警告

1. 放置的工作台,台面要平整,材料必须耐热。
2. 在工作过程中,板面及周围十分灼热,要小心操作,谨防烧伤、烫伤!
3. 被加热的物体要注意安全,温度过高可能会损坏加热元器件。
4. 禁止在可燃和易燃物体附近使用加热板。
5. 要搬动或接触机器,切记切断电源待加热板完全冷却至室温。
6. 本机器为高温的电热产品,如不使用机器时切记切断电源,以免发生危险和意外。
7. 为延长发热体及机器的寿命,禁止在高温(300℃以上)连续长时间使用机器,一般情况下,机器连续工作时间不应超过八小时。

注意

1. 必须确保机器的地线接地良好。
2. 不要让气流直吹在板面上,否则会影响加热器的加热。

当显示屏长时间显示“Err”符号时,表明传感器烧坏。拔出电路板CN1两芯插头,用万用表测量温度传感器的电阻值约为 1Ω 。若开路,需更换传感器。更换传感器时不能插反。当接错时,显示屏显示的数字最终为“003”,且加温小数点会长亮,这时发热盘不断加热。

9.2 更换发热盘

9.2.1 松开4个固定螺丝,取出发热盘。

8. 温度与效准

出厂时已经过温度效准，显示屏显示的温度是加热板表面的温度

若显示屏（LED）显示的温度与板面温度出现偏差，可通过调整机器面板的“CAL”效准电位器进行效准。通常是将温度设定在250℃，待显示屏的温度值稳定后再过5分钟，即可调整误差。调整误差时，温度计探头要紧贴板面，每调一次电位器，须待温度稳定后，再与设定温度比较。

注：板面的温度与显示的温度会稍有偏差

9. 发热体和温度传感器

9.1 判断发热体及传感器的好坏

当显示屏显示的温度不断降低（低于设定点温度），同时加温小数点会长亮（机器控制电路处于加温状态），这时加温系统出现故障，且通常是由于发热盘的发热丝所致。

用万用表测量图中四线接线盒3、4端（见图），发热丝的电阻值约60Ω（220VAC时）。如果开路，则需更换发热盘。

1. 概述

平板式拆焊加热板，其控制电路采用了高性能的 micro 处理芯片，它控温准确，显示直观，实用性强并且能自动判断机器加热部分的故障。发热平板采用优质的铝合金造成，它具有升温快、效率高、温度均匀、控制温度方便等优点。

体积小、温度稳定、操作简单、使用方便，是理想的加热工具。

2. 用途

- 元器件加热作业。
- SMD再造作业。
- PCB板拆、焊作业。

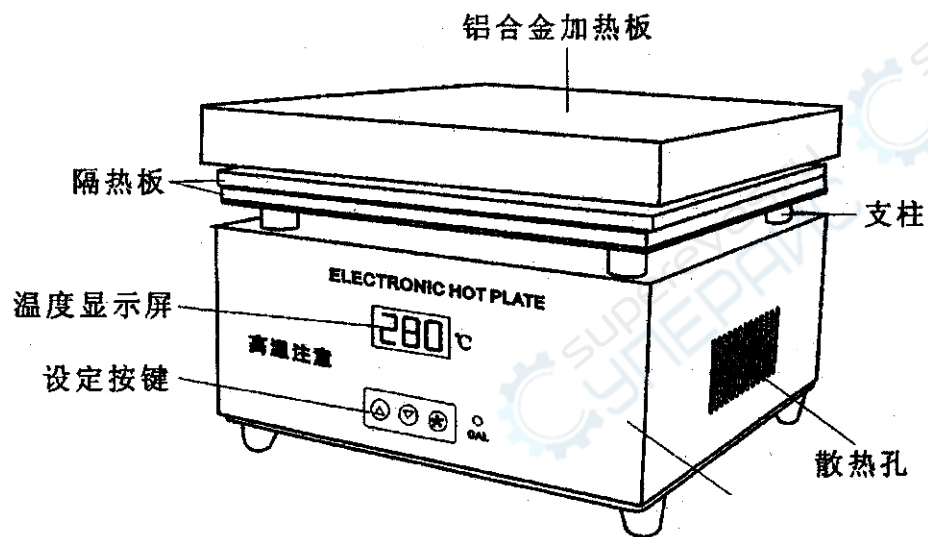
3. 特点

- CPU控制温度，准确、恒定。
- 发热圈安装方便。
- 温度设定提供两种模式：常规设定和即时设定。
- 温度显示直观、准确
- 具有自动检测传感器功能。优质铝合金平板，热效高，温度均匀。

4. 规格

电源电压	220±10%VAC 110±10%VAC
发热体功率	800W
控温范围	50℃~350℃
温度显示	3位 (显示分辩: 1℃)
恒温稳定度	±1.5~℃
外型尺寸 (mm)	196X145X200
主机重量 (kg)	4.75

5. 部件名称



-2-

同)

7.2 温度即时设定

在恒温工作状态的基础上,按 ▲ 钮,使温度升高,或按 ▼ 钮,使温度下降,称温度即时设定。

再即时设定过程中(既按 ▲ 钮或按 ▼ 钮时),加热体是不断电的,随着设定温度的变化进行同步控温。

温度即时设定的步骤:

升温: 按 ▲ 一下, 设定的温度上升1℃(显示屏显示的设定温度上升1℃), 再按 ▲ 一下, 设定的温度再上升1℃, 若连续按 ▲ 不放, 温度显示将快速上升。当到达所需的温度时, 释放 ▲ 钮, 该数字在显示屏停留2秒。2秒后显示的数字将从设定的数字回复到实际显示。

降温: 按 ▼ 一下, 设定的温度下降1℃ (显示屏显示的设定温度下降1℃), 再按 ▼ 一下, 设定的温度再下降1℃, 若连续按 ▼ 不放, 温度显示将快速下降, 其情形与设定升温相同。

即时设定比较适宜在工作过程中对温度的小范围的调整。

闪烁),表示百位已输入完毕,可以输入十位 数字

7.1.3 输入所需的十位数字:按▲钮或▼钮,以改变十位数字:

1 ↔ 2 ↔ 3 ↔ 4 ↔ 5 ↔ 6 ↔ 7 ↔ 8 ↔ 9.

当选好所需的十位数字时,按一下 ⊗ 钮,个位开始闪烁
(十位数不再闪烁),这表明十位的数字输入完毕,可以
输入个位数字.

7.1.4 输入个位数字,方法与输入十位数字时相同.输入完毕,
按一下 ⊗ 钮,整个数值输入完成。

注:

A: 在 温度设定的过程中,发热体处于断开状态,不加热。当
输入完成,发热体立即进入受控状态。

B: 如果按下 ⊗ 钮不到1秒,显示的是现存设定的温度,约1秒。
然后再重新显示炉面的温度。按 ⊗ 钮时发热体断开供电。

C: 新设定的温度覆盖以前设定的温度,该数值一直保存到下次
的数字输入为止。不受 关机、断电的影响。(温度即时设定相

6. 操作

6.1 开机

将电源开关“ON/OFF”按“ON”的位置,显示屏显示当前设
定的温度约1秒后,显示屏的温度值逐渐增加,数分钟后,
显示的温度将与设定的温度一致,板面达到恒定。

6.1.1 显示最后一位(个位)小数点是加温指示标志,点亮时表示正在
加温,闪烁时表示进入恒温状态。

6.1.2 由于控温系统的传感器在发热器的内部,当显示的温度达到设
定值时,还需过3~5分钟,使板面的温度均匀

6.2 拆除SMD

6.2.1 将温度设定至合适的温度,通常设定在220℃~260℃

6.2.2 当显示屏显示的温度达到设定值,稍等几分钟,使之稳定。

6.2.3 将P.C板放置在加热板上,待P.C板上的锡熔化后,用镊子
或真空吸笔(如540)将SMD取下。

6.2.4 将P.C板移离加热板。

6.3. 焊接SMD

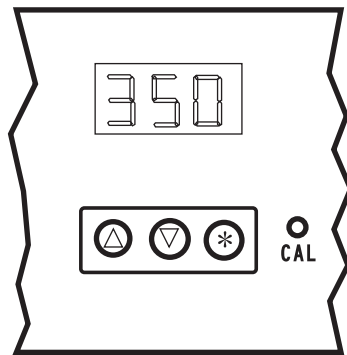
6.3.1 将温度设定至合适的温度,通常设定在220℃~260℃

6.2.2 当显示屏显示的温度达到设定值,稍等几分钟,使之稳定。

- 6.3.3 将SMD放置在已涂上锡膏的P.C板上。
- 6.3.4 将P.C板放置在加热板上。
- 6.3.5 当锡膏完全溶解成锡球后,将P.C板轻轻移离加热板。
待锡浆凝固、冷却,即焊接完成。

7. 温度设定

当你需要改变当前温度, 有两种模式供选择:



7.1 温度常规设定:

把你需要设置的温度数值, 通过百位、十位、个位分别输入数码芯片, 再按 按钮确认, 从而完成该温度值的设定。步骤如下:

- 7.1.1 按下 * 按钮, 时间 > 1秒
(在没按 * 按钮时, 显示屏

显示的是当前的温度。

按下 * 瞬间, 显示的是上次设定的温度), 这时

百位数开始闪烁, 这表明已进入温度设定模式, 可以输入百位数值。

- 7.1.2 输入所需的百位数字: 按 ▲ 按钮或 ▼ 按钮, 以改变百位的数字:

1 ← → 2 ← → 3

当选好所需的百位数字时, 按一下 * 按钮, 十位数字开始闪烁(百位不再

例子

280°C 改为 350°C:

280

- 1) 按 “*” 按钮 > 1秒

280

- 2) 按 ▲ 按钮
或 ▼ 按钮

380

按一下 “*” 按钮

380

- 3) 按 ▲ 按钮
或 ▼ 按钮

250

按一下 “*” 按钮

250

按一下 “*” 按钮

250

输入完成