



861DW SMD 热风拆焊台

使用手册

感谢您购买此款热风拆焊台，本产品是专为无铅拆焊而设计的，使用前请仔细阅读本说明书，请妥为保管，以便日后查阅。

由 Foxit PDF
版权所有 (c)
仅用于评估

目录

安全说明.....	1
一、产品特点.....	2
二、产品规格.....	2
三、产品图片.....	2
四、用途.....	3
五、温度和风量设置.....	3
5.1 温度设定.....	3
5.2 风量档位设定.....	3
六、操作说明.....	4
6.1 按键说明.....	4
6.2 操作.....	4
6.3 提示音的设置.....	5
6.4 密码设置.....	5
七、符号说明.....	6
八、休眠.....	7
8.1 进入休眠.....	7
8.2 唤醒休眠.....	7
九、校准.....	8
十、部件装置与更换.....	8
10.1 装置与拆卸喷嘴.....	8
10.2 更换发热体.....	8
十一、风咀.....	9

安全说明

使用前，请注意以下安全说明。

1. 请避免本拆焊台的滥用，应按照使用说明书使用本产品。
2. 出风口及周边可能有极高温，应小心谨慎，谨防烫伤。
3. 不工作时，手柄必须正确放置在手柄架上，决不能放置工作台面或其它地方。工作完毕，让机器自动冷却至 100℃ 以下（进入休眠状态）才能关闭电源开关。
4. 请保持出风口畅通，不能有阻塞物。
5. 切勿将尖锐物体搁置在出风皮管上，以免损坏皮管。
6. 使用时出风口与物件间距最少是 2 毫米，以出风口计算。
7. 不同的工作，可选用合适的风咀；使用风咀不同，温度可能略有差别。
8. 工作完毕长久不用，请拔出电源插头。
9. 应小心轻放，勿敲击手柄或使机器强烈震动。
10. 定期检查、维护本产品。本品损坏时严禁使用，特别是电源线或风枪手柄线损坏时。
11. 切勿在手湿时或拆焊台潮湿时使用，以免引起短路或触电。
12. 切勿在易燃气体或其他易燃物质附近使用。使用后，勿立刻将机器放在易燃气体或易燃物周围。
13. 在一些区域，诸如墙面、天花板、地板、拱板或其它可能含有易燃物，如在这些区域使用，有可能引燃这些材料，而且有可能不会被轻易发现而导致财产损失及人员伤亡。当在这些区域工作时，尽量使热风拆焊手柄作来回运动，在某一点滞留或暂停都会使板面及易燃材料燃烧。
14. 儿童不知道电气产品的危险，请不要在儿童能触及的地方使用或存放。不要让小孩接近和触摸。

十一、风阻

NK直插式风阻系列

注：风阻名称或规格里的尺寸指芯片尺寸。
NOTE: The size in Name/Specification indicates the size of IC package.

mm (inch)

QFP	SOP	PLCC	SOJ	BGA
NK3125 QFP 10×10 (0.39×0.39)	NK3126 QFP 14×14 (0.55×0.55)	NK3127 QFP 17.5×17.5 (0.68×0.68)	NK3128 QFP 14×20 (0.55×0.78)	NK3129 QFP 28×28 (1.1×1.1)
NK3131 SOP 4.4 ×100.17×0.39	NK3132 SOP 5.6 ×100.22×0.51	NK3133 SOP 7.5 ×160.3×0.59		
NK3134 SOP 7.5 ×180.3×0.7	NK3135 PLCC 17.5×17.5 (44 Pins) (0.68×0.68)	NK3136 PLCC 20×20 (52 Pins) (0.78×0.78)	NK3137 PLCC 25×25 (68 Pins) (0.98×0.98)	NK3138 PLCC 30×30 (84 Pins) (1.18×1.18)
NK3139 PLCC 12.5×7.9 (49×0.29)	NK3140 PLCC 11.5×11.5 (45×0.45)	NK3141 PLCC 11.5×14 (45×0.55)		
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 18.5×8 (0.73×0.31)		
NK3188 PLCC 9×9 (0.35×0.35)	NK3189 PLCC 34×34 (1.34×1.34) (100 Pins)	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)	NK2064 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)			

一、产品特点

1. 具有 CH1、CH2、CH3 三个工作通道，并且可以设置每个通道的风量、温度。
2. 具有密码保护功能和按键锁定功能。
3. 实时操作方便，具有磁控开关控制，手柄放置在手柄架上则立即进入休眠。
4. 具有自动休眠功能，在休眠状态可以对参数进行设置。
5. 传感器闭合回路，微电脑过零触发控温，功率大，升温迅速，温度调节方便且精确稳定，不受出风量影响。
6. 采用无刷涡流风机，气流量可调、范围大，可以适应多种用途。
7. 系统设有自动大风量冷却功能，延长发热体寿命，保护热风手柄。

二、产品规格

功率:	1000W
电源:	220V 50HZ/60HZ
温度范围:	100℃~500℃
风量档位范围:	1~120
最大风量:	120 l/min
外形尺寸:	188 (L) *245 (D) *135 (H) mm
重量:	3.65kg

三、产品图片



由 Foxit PDF
版权所有 (c)
仅用于评估

四、用途

1. 适合多种元件的拆、焊，如：SOIC、CHIP、QFP、PLCC、BGA 等。
2. 适用于热收缩、烘干、除漆、除粘、解冻、预热、消毒、胶焊接等。
3. 风量可调，适用于需要小风量和大风量加热的场合。
4. 适用于无铅热风拆焊的场合。

五、温度和风量设置

5.1 温度设定

升温：直接按一次“TEMP ▲”键，则设定温度上升 1℃，温度参数显示窗口显示设定温度；若按住“TEMP ▲”键不放至少一秒钟，则设定温度快速上升，直到所需设定温度时释放“TEMP ▲”键。

降温：直接按一次“TEMP ▼”键，则设定温度下降 1℃，温度参数显示窗口显示设定温度；若按住“TEMP ▼”键不放至少一秒钟，则设定温度快速下降，直到所需设定温度时释放“TEMP ▼”键。

5.2 风量档位设定

增大风量：直接按一次“AIR ▲”键，则设定风量增大一个档位，风量参数显示窗口显示设定的风量档位；若按住“AIR ▲”键不放至少一秒钟，则风量档位快速上升，直到所需设定档位时释放“AIR ▲”键。

减小风量：直接按一次“AIR ▼”键，则设定风量减小一个档位，风量参数显示窗口显示设定的风量档位；若按住“AIR ▼”键不放至少一秒钟，则设定风量档位快速下降，直到所需设定档位时释放“AIR ▼”键。

十、部件装置与更换

10.1 装置与拆卸风嘴

1. 安装：将所选择的风嘴插入手柄的出风口钢管内，然后用手将风嘴压入出风口钢管内，压入后将听到风嘴卡入的声音。确定风嘴已经被卡紧后，才可以开始使用。
2. 拆卸：拆卸风嘴时，从手柄架上取下风枪手柄。在风嘴和出风口钢管间有一卡槽，通过卡槽将手柄搁置在风嘴拆卸板（固定在手柄架底部）上，一手固定住手柄架，然后轻轻向后拉手柄即可取出风嘴。

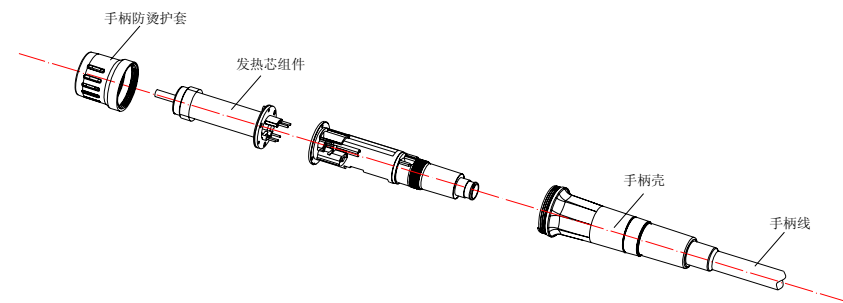
△注意：风嘴可定制。

待风嘴冷后再更换风嘴，以免烫伤。

10.2 更换发热体

注：更换发热体应在其冷却后进行更换。

1. 旋松风枪手柄上的手柄防烫护套，并从手柄上取下。
2. 拧下固定钢管（内装发热芯组件）的三枚螺丝，然后拉出钢管。
3. 更换新的发热芯组件（钢管和发热芯为一体结构设计）。
4. 更换安装新的发热芯组件时，应该注意将发热芯引脚对准发热芯引脚插座，将传感器引脚对准传感器的引脚插座。



八、休眠

8.1 进入休眠

1. 将手柄正确搁置在手柄架上，系统自动进入大风量冷却；当显示温度小于100℃时，系统立即进入休眠状态。
2. 拆焊台进入休眠状态的过程中，窗口显示“off”；拆焊台进入休眠后，窗口显示“Sleep”。

8.2 唤醒休眠

1. 若手柄正确搁置在手柄架上时，不能唤醒。
2. 当从手柄架上取下手柄，就系统立即进入工作状态。

九、校准温度

每当更换发热元件之后，都要重新校准拆焊台温度。此款机器采用数字式温度校准方式，修正值为按键输入，使调整简单、快捷。

使用温度测试仪校准方法如下。

1. 在**工作状态**下，设定系统的校准温度 300℃。
2. 待**窗口显示温度稳定时**，用温度测试仪测量手柄出风口温度，并记下读数。
3. 同时按住“CH1”和“CH3”两个按键约 15 秒，进入温度校准模式，窗口显示“CAL”约 2 秒后进入温度校准输入窗口。
4. 这时 LCD 显示的百位数闪烁，按“TEMP ▲”和“TEMP▼”键进行数值选择，按“AIR ▲”和“AIR▼”键进行百位、十位、个位数的数位选择。输入温度测试仪的读数值，三位读数值输入完成后，按“CH2”键确定，温度校准完成。
5. 温度校准成功，则窗口显示“SAV—”；若温度校准不成功，则窗口显示“no—”。
6. 在工作状态，温度稳定时（300℃），重新用温度测试仪测量手柄出风口温度。若温度仍有误差，则按以上步骤重复校准。

注：建议使用 191/192 测试仪测量温度。

六、操作说明

6.1 按键说明

POWER 按键	系统电源开关
CH1 按键	系统进入 CH1 工作通道
CH2 按键	系统进入 CH2 工作通道
CH3 按键	系统进入 CH3 工作通道
TEMP▲/▼按键:	调整热风温度
AIR ▲/▼按键:	调整风量
CH1&CH2	设置提示音
CH1&CH3	系统进入温度校准功能

6.2 操作

注：打开包装后请根据装箱单检查部件有无遗失或损坏，若有请立即与我公司或经销商联系。选购件若没有订购，包装里将无此物。

1. 将拆焊台摆放在平整的工作桌面上，选择所需风嘴并装置，尽量使用大口径风嘴（参照“10.1 装置与拆卸风嘴”）。然后将手柄搁置在手柄架上。
2. 连接好电源线，打开电源开关。
3. 从风枪架上取下手柄，系统进入正常的工作状态，温度稳定时，温度窗口显示“Real Temp”。
4. 若是在非密码锁定状态，可以修改温度和风量参数。
 - (1) 按“TEMP▲”或“TEMP▼”键设置工作温度（参照 5.1 温度设置），按“AIR▲”或“AIR▼”键设置工作风量（参照 5.2 风量设置）；
 - (2) 参数值设定完成后，在“CH1”、“CH2”、“CH3”中选择所需设置的通道。按“CH1”键则将修改后的数据保存在“CH1”通道；同理，按“CH2”或“CH3”键则将数据保存在“CH2”或“CH3”通道。
5. 若是在密码锁定状态，开机后窗口将显示“no”。在工作状态下，不可以修改温度和风量参数。

- 工作完毕后，必须把手柄放置手柄架，此时拆焊台自动进入冷风冷却发热体模式，当温度低于 100℃ 拆焊台进入休眠状态。
- 长期不操作，须关闭电源开关。

⚠注意：

- 初始密码为“000”。在初始密码状态下，系统为解锁状态，可以进行参数设置和通道选择。
- 在能完成作业的情况下，尽量使用低的温度及大的风量，这样有助于拆焊台发热体的寿命及所拆焊 IC 芯片的安全。

6.3 提示音的设置

- 在工作状态或休眠参数查看状态，同时按住“CH1”和“CH2”约 3 秒钟，系统在有无提示音之间切换。
- 窗口显示“🔊”，表示系统有按键音和报警提示音。当窗口不显示“🔊”时，表示系统没有按键音或报警提示音。

6.4 密码设置

- 在初始状态下（密码为“000”）时，密码设置步骤如下：
 - 关闭电源开关，按住“CH2”后打开电源开关，直到窗口显示“C”后松开按键“CH2”，此时，窗口显示“password”和“SET”，系统进入密码设置状态。
 - 百位数位闪烁，进入第一次密码输入界面。按“TEMP”和“AIR”按键输入密码。
 - 按“TEMP▲”和“TEMP▼”键进行密码数值选择，数位的数字从 0 到 9 变化。
 - 按“AIR▲”和“AIR▼”键选择百位、十位、各位数的数位选择。
 - 第一次密码输入完成后，按“CH2”按键确定密码输入，百位数位闪烁，进入第二次密码输入。
 - 若连续两次输入的密码不一致，则窗口显示“no”，表示密码修改不成功，然后系统进入工作状态。

- 若连续两次输入的密码一致，则窗口显示“SAV_”并发出提示音（在声音开启状态），表示密码修改成功，然后系统进入工作状态。
- 当已经修改过密码，必须首先输入正确的密码后才能进入密码设置，设置步骤如下：
 - 输入正确的密码：**关闭电源开关，按住“CH2”后打开电源开关，直到窗口显示“C”后松开按键“CH2”，系统进入密码输入状态，窗口显示“password”，百位数位开始闪烁，可以开始输入密码。
 - 若密码输入不正确：**则窗口显示“no”，然后直接进入工作状态（按键被锁定，不能修改）。
 - 若密码输入正确：**则窗口将显示“SET”约 20 秒。
 - 在窗口显示“SET”时，按“CH2”键就进入新密码设置（参照初始状态下的密码设置）。若重新输入初始密码“000”则解锁，否则可以设置新密码。
 - 若在窗口显示“SET”时，按“CH1”或“CH3”键则退出密码设置，直接进入工作状态（按键被锁定，不能修改）。
 - 在窗口显示“SET”时不做任何操作，则系统直接进入工作状态（按键被锁定，不能修改）。
- 设置密码后，打开电源开关，窗口显示“no”后正式进入工作或休眠状态。
注：
 - 在初始状态下，可以直接修改密码，无需输入密码“000”就能进入密码设置窗口。
 - 在初始状态下设置密码后需重新关机后再开机，才能启动参数锁定功能。

七、符号说明

- 显示“H-E”，表示拆焊台的发热体部分有问题，需要检测发热体及相关部分。
- 显示“S - E”，表示拆焊台的传感器部分有问题，需要检测传感器及相关部分。
- 显示“ERR”，表示拆焊台故障，需要检测风机及相关部分。