

Bakon[®] CE

BK375B⁺ 自动出锡系统 使用说明书



注意：

- 本品属于电气制品，应遵守安全事项，以免发生事故。
- 本说明书中，指出了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，请妥善保管，以便查阅。

目 录

注意事项.....	1
产品示意图.....	2
包装清单.....	3
技术规格.....	3
产品特点.....	4
产品尺寸图.....	4-5
参数设置.....	6-7
产品分解示意图.....	8
配件分解图.....	9-10
安装示意图.....	11-13
维护保养.....	14
故障报错及处理.....	14
900M系列烙铁咀.....	15

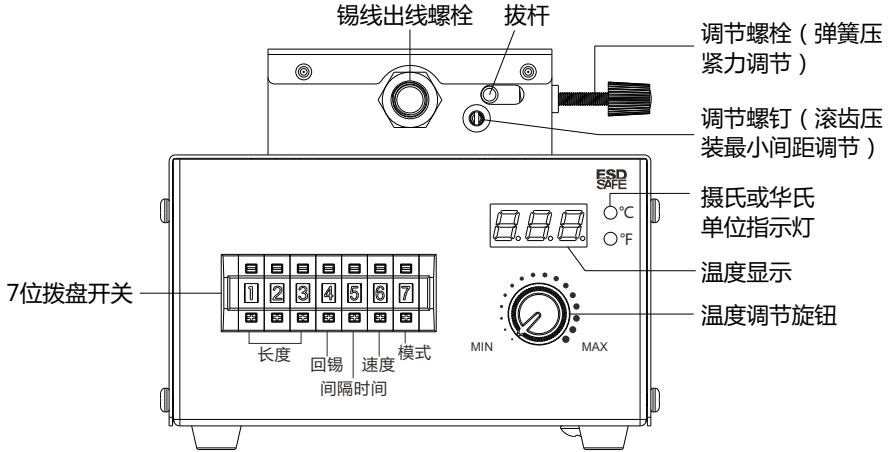
注意事项

使用状态时，烙铁头温度介于200°C-480°C之间，为免损坏本产品及保持作业环境安全，请严格遵守以下事项：

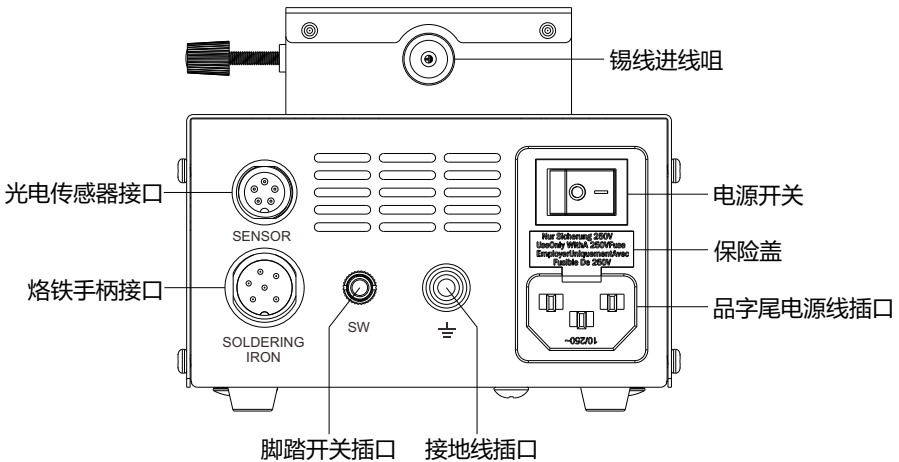
- 本产品所使用的电源电压要和机器标牌上的电压值一致。
- 本产品应放置在室内使用。
- 由于存在烫伤的危险，所以更换烙铁头时，应关闭电源，待其冷却至室温，再更换烙铁头。
- 切勿触及烙铁头附近的金属部分。
- 切勿使用烙铁头进行焊接以外的工作。
- 切勿将焊接敲击工作台以清除焊剂残余，此举可能严重震损烙铁。
- 焊接时会冒烟，工厂应有良好的通风设施。
- 使用烙铁时，不可作任何可能伤害身体或损坏物体的行为。
- 本产品使用三线接地插头，必须插入三孔接地插座内，不要更改插头。

产品示意图

正面



背面



包装清单

主机	1PCS
烙铁手柄	1PCS
自动出锡导管	1SET
手柄支架	1SET
托架	1PCS
脚踏开关	1SET
接地线	1PCS
锡丝滚轴	1PCS
说明书	1PCS
出锡咀	Φ1.0(标配), Φ0.8/Φ1.2(选配)
光电传感器(含支架)	选配
手动出锡导管	选配

技术规格

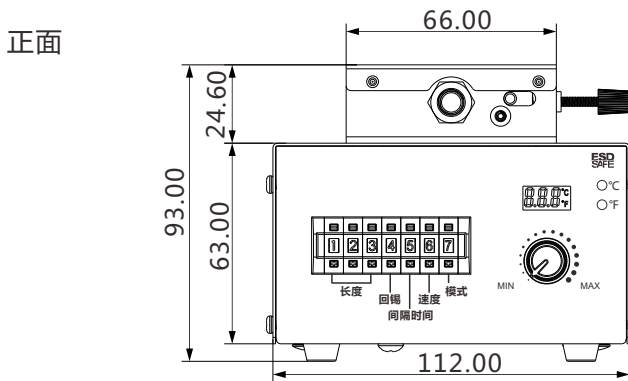
输入电压	AC 230V / 50Hz
功率	70W
发热体工作电压	24V
使用环境	温度: -10~45°C ; 湿度: 45~80%RH
烙铁温度	200°C-480°C(392°F~896°F)
温度稳定	±2°C
烙铁头漏电电压	≤2mV
对地电阻	≤2Ω
驱动电机	步进电机
出锡速度	2.7mm/s~27mm/s (36°/s~360°/s)
出锡量	0~150mm
出锡间隔时间	0~2.7s
回锡时间	0~0.9s (0~25mm, 固定速度: 360°/s)
出锡模式	0: 手动、1-8: 自动、9: 光电感应
锡线直径	0.8、1.0、1.2 (mm)
产品尺寸	L112×W178×H93mm
净重/毛重	≈3kg/3.3kg

产品特点

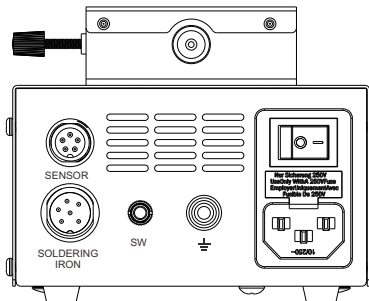
- 发热体采用插拔式设计，更换耗材方便快捷；
- 多种送锡模式：手动送锡模式、全自动送锡模式、感应送锡模式，可根据不同的焊接需求多样选择；
- 数码管温度显示，可摄氏华氏温度显示切换，控温方式采用PID控温，温度控制精准；
- 出锡驱动电机采用步进电机，具有噪音小，出锡精准，低发热，运行稳定；
- 出锡速度、出锡量、出锡间隔时间均可调，且具有独特的回锡设置功能；
- 焊接手柄支架可多方位多角度调节，灵活方便；
- 适用于接插件、连接器、连接线材及其它特殊焊接工作。

产品尺寸图

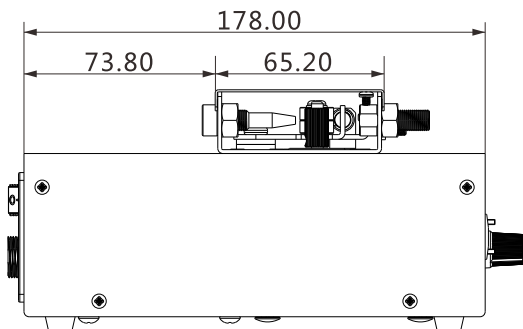
a. 主机尺寸



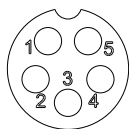
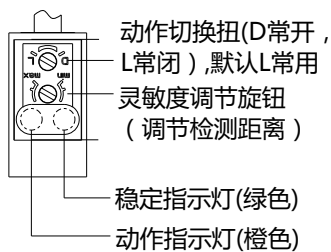
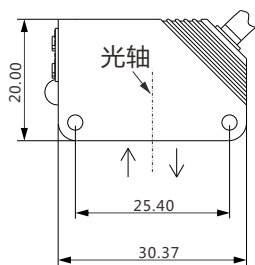
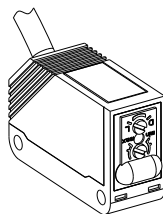
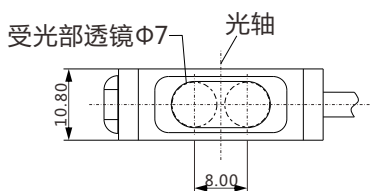
背面



侧面



b. 传感器尺寸



引线	对应插头(GX12-5P)引脚
正极(褐色)	4脚
负极(蓝色)	1脚
信号输出(黑色)	3脚
/	其它脚为空脚

参数设置

一、出锡参数设置

1、出锡长度

设置拨盘开关第一位至第三位参数值。设置方法：按压相应位的“+/-”按钮，增加/减少数值。

出锡量采用角度制，即用电机所转的角度来表示出锡的长度。出锡量为3位设置，001~999表示出锡长度约0.15~150mm；分辨率为0.15mm（1.8度），即每1数值表示0.15mm（1.8度）。数值设置方式同出锡速度。

如：设置数值为001时，出锡角度为1.8度，出锡长度为0.15mm；设置数值为002时，出锡角度为3.6度，长度为0.3mm；……选择数值为999时最长，出锡角度为1798.2度，长度约为150mm。

拨动拨盘开关，根据工作要求，选择相应的数值。

可调范围：0~150mm。

2、回锡时间

设置拨盘开关第四位参数值。

回锡时间为1位设置，0~9表示0~0.9s，分辨率为0.1s即每1数值表示0.1s。

如：设置数值为0时，回锡时间为0s，回锡长度为0mm；设置数值为1时，回锡时间为0.1s，回锡长度为2.8mm；设置数值为2时，回锡时间为0.2s，回锡长度为5.6mm；……设置数值为9时，回锡时间为0.9s，回锡长度约为25mm。

可调范围：0~0.9s（约0~25mm）。

3、出锡间隔时间

设置拨盘开关第五位参数值。

出锡间隔时间是指自动出锡在两次以上时，每次出锡之间的间隔时间。间隔时间采用1位设置，0~9表示0~2.7s。分辨率为0.3s即每1数值表示0.3s。数值设置方式同出锡速度。

如：设置数值为1时，间隔时间为0.3秒；设置数值为2时，间隔时间为0.6秒；……

设置数值为9时时间最长，间隔时间为2.7秒；拨动拨盘开关，进行数值选择。

可调范围：0~2.7s。

4、出锡速度

设置拨盘开关第六位参数值。

出锡速度为1位设置，0~9表示出锡速度约2.7mm/s~27mm/s (36°/s~360°/s)。分辨率为2.7mm/s即每1数值代表出锡速度2.7mm/s (36°/s)。

如：设置为0时，出锡速度最慢，为2.7mm/s (36°/s)；设置为1时，速度为5.4mm/s (72°/s)；.....设置为9时，出锡速度最快，为27mm/s (360°/s)。

拨动拨盘开关，根据工作要求，选择相应的数值。

可调范围：2.7mm/s~27mm/s (36°/s~360°/s)。

5、出锡模式

设置拨盘开关第七位参数值。

出锡模式为1位设置，每个数值对应功能如下：

0：手动出锡	1：自动出锡1次	2：自动出锡2次
3：自动出锡3次	4：自动出锡4次	5：自动出锡5次
6：自动出锡6次	7：自动出锡7次	8：自动出锡8次
9：光电感应模式		

在每次出锡后都会回锡。

二、其它设置

1、温度单位

长按温度调节旋钮2秒，在摄氏/华氏间切换。

2、温度补偿

双击旋钮，进入设置界面，修改完参数后双击退出。

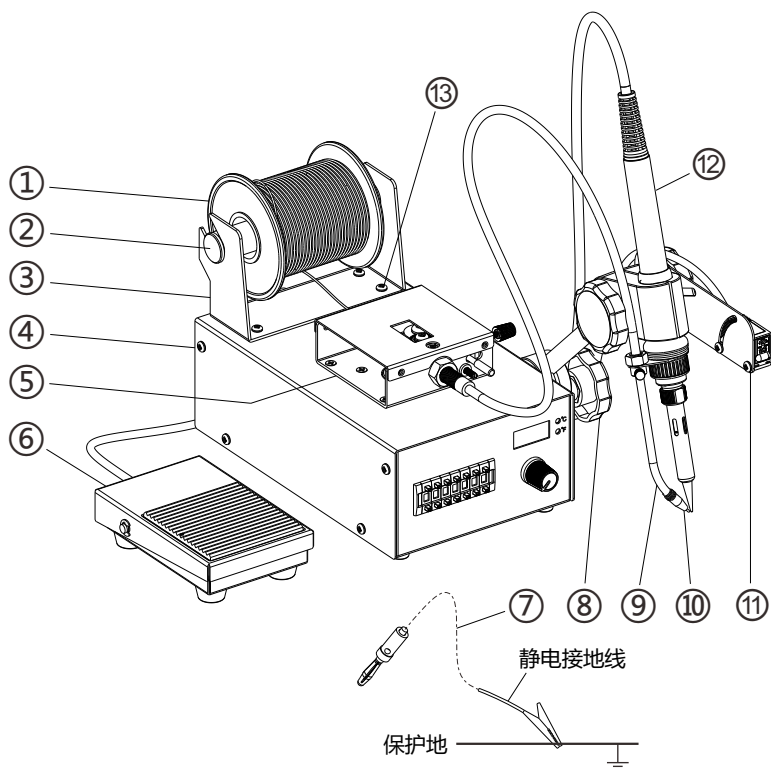
单位：摄氏度（注：温度补偿值以“摄氏度”为单位，调整对摄氏、华氏单位的显示均有效）

调节范围：-50°C~70°C

3、滚轮间隙设置

由于滚轮间隙默认出1.0mm锡线，若采用其它线径锡线，需要调整滚轮间隙，通过送锡装置正面的“调节螺钉”来设置间隙，用小号一字螺丝刀旋拧螺钉，顺时针加大间隙，逆时针减小间隙。

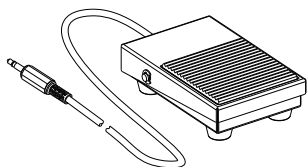
产品分解示意图



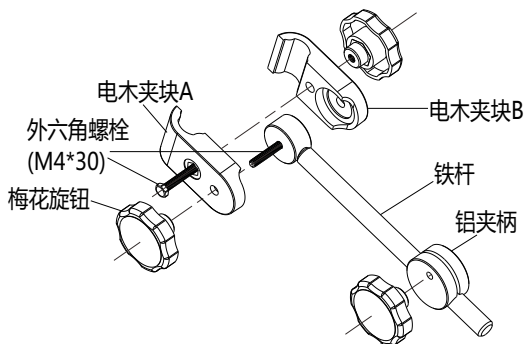
序号	物料清单	数量	序号	物料清单	数量
①	锡卷(0.8-1.2)	0PCS(自备)	⑧	手柄支架	1SET
②	锡丝滚轴	1PCS	⑨	自动出锡导管	1SET
③	托架	1PCS	⑩	出锡咀(1.0)	1PCS
④	自动出锡机主机	1PCS	⑪	光电传感器(含支架)	选配
⑤	送锡装置	1PCS	⑫	烙铁手柄	1PCS
⑥	脚踏开关	1SET	⑬	十字螺钉(PM3*6)	4PCS
⑦	接地线	1PCS			

配件分解图

a. 脚踏开关

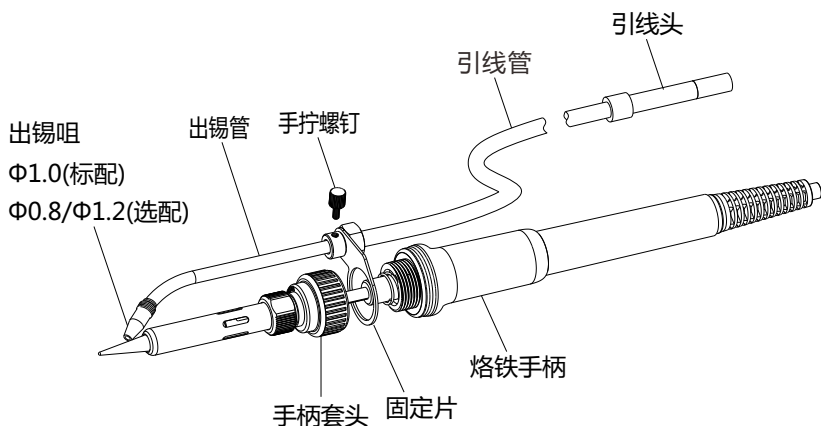


b. 手柄支架



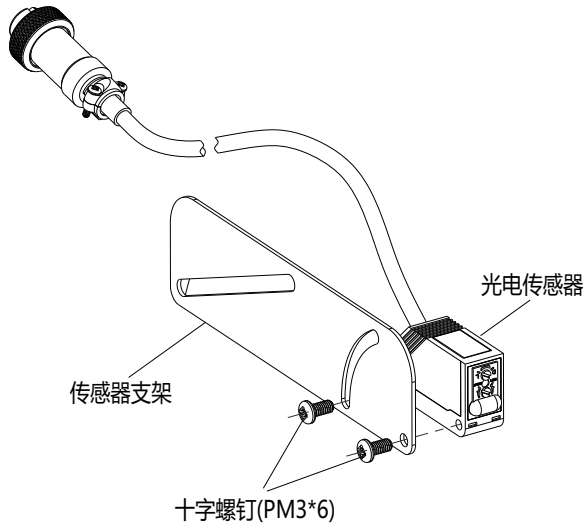
- 注：1.铝夹柄需安装到主机侧方螺柱上。
2.电木夹块A和B用于夹住烙铁手柄。

c. 出锡导管

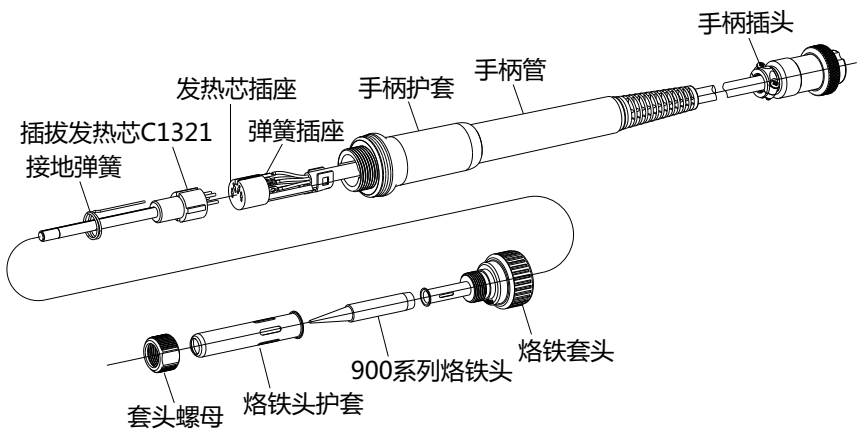


- 注：1.出锡导管的固定片套在烙铁手柄上，用套头压紧。
2.出锡咀口调整角度并对准烙铁头熔锡位置。
3.调整引线管弯曲路径，使引线管走顺，无干扰扭力，再将引线头安装至送锡装置出锡咀。

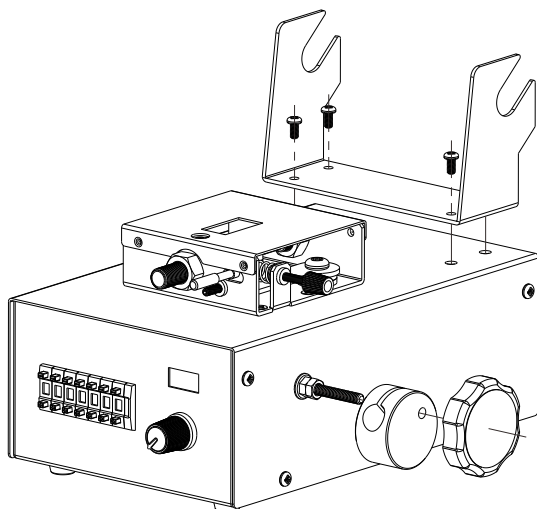
d. 光电传感器（选配件）



e. 烙铁手柄



安装示意图

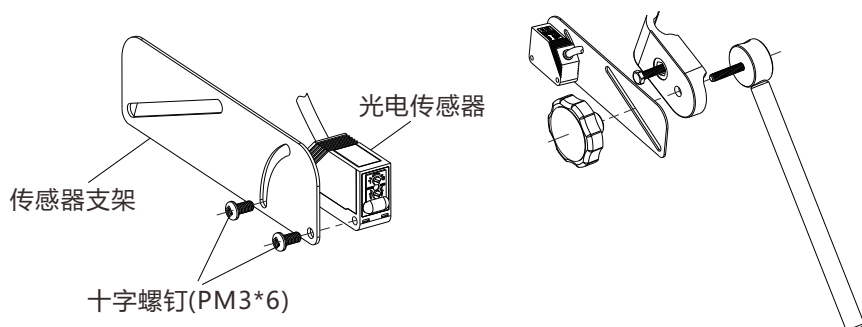


步骤1：安装托架打开包装，将主机、托架及PM3*6螺钉取出，如下图安放托架，并锁付螺钉紧固。

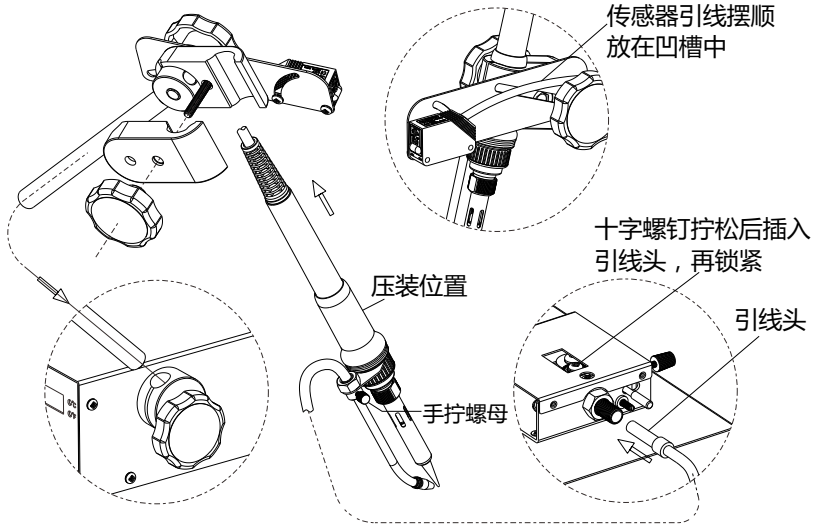
步骤2：安装铝夹柄在主机侧方取下梅花旋钮，穿上铝夹柄，再锁上梅花旋钮（不要锁紧）。

步骤3：组装光电传感器与支架（无配件，可省略此步骤），将光电传感器调节旋钮朝外，安装到支架上，锁2颗螺钉M3*9（不要锁太紧，后续根据焊接位置调节关节）。

步骤4：组装光电传感器与手柄支架将电木夹块A套在铁杆螺栓上，再将外六角烙栓（M4*30）先穿入孔中，再将传感器支架套在铁杆上的螺栓上，用梅花旋钮锁付压紧传感器支架。



步骤5：组装烙铁手柄将电木夹块B装配到电木夹块A套，拧上梅花旋钮（不要锁紧），将烙铁手柄从尾部穿入到夹块槽中，锁紧旋钮压住手柄护套位置。



步骤6：将手柄支架的铁杆插入铝夹柄中，锁紧旋钮固定。

步骤7：将出锡导管引线头插入到送锡装置出线组中，锁紧螺钉压住。

注：a.出锡咀根据锡线对应0.8/1.0/1.2三种规格咀。

b.调节出锡导管角度，使出锡咀对准烙铁头尖部，用手拧螺母紧固导管。

步骤8：安装脚踏开关

将脚踏开关插头插入机器背面的"SW"插口。

步骤9：安装锡线

a.将锡线卷穿入锡丝滚轴中，再将滚轴安放到托架上，卡放稳当即可。

b.锡线从底部引出，从出锡装置的进线咀穿入，向右推动拨杆，拉开滚齿之间的间距，用力穿锡线到出锡导管中。

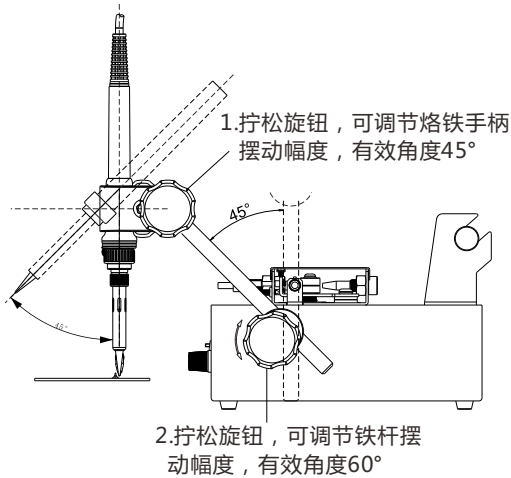
c.在面板上设置拨盘开关第7位"模式"数字为0（手动模式），接入电源，踩住脚踏开关，直到锡线送出。

步骤10：调节手柄组件方向

a.调节方向时,先拧松下方手紧旋钮，使支架活动，调节铁杆角度，摆动到合适位置后，再拧紧旋钮。

b.调节手柄方向，拧松上方手紧旋钮，使手柄活动，调节手柄角度。摆动到合适位置后，再拧紧旋钮。

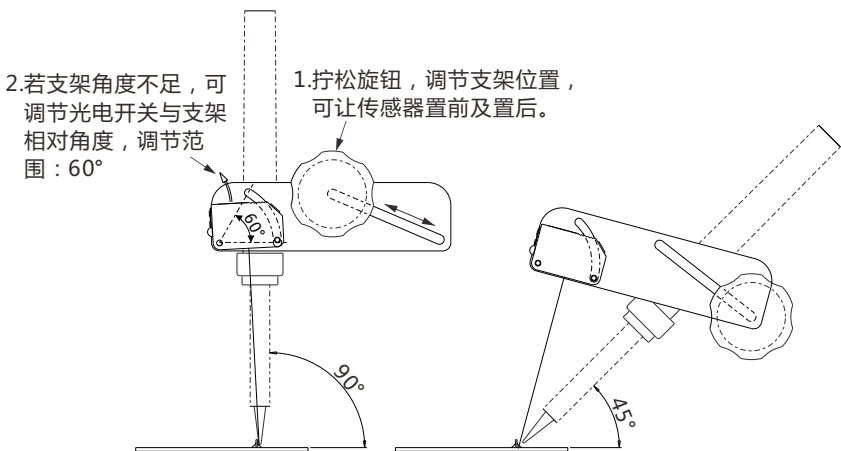
注：若有光电开关，需要将光电开关安装在上方手紧旋钮上后，再整体调节手柄及光电开关角度。



步骤11：调节光电开关方向

- a. 拨盘开关"模式"数值设置到9为光电感应模式，需要安装光电开关。
- b. 在使用光电开关前需要调节光电开关位置：光轴要对准物体，才能被识别，从而判断被焊物体接近，开始出锡。
- c. 根据烙铁手柄摆置角度，调节支架使光轴对准物体。

注：a. 当焊板时，以板为检测参考点。
b. 当焊线时，以人手为检测参考点。



维护保养

为了确保焊台正常工作，请注意下列建议。

1、新烙铁头上锡

烙铁头是易耗品，正确使用和保养可以延长烙铁的使用寿命。新的烙铁头第一次使用之前，应先将烙铁温度调至200℃，在烙铁的上锡部位充分涂一层焊锡，充分吃锡后，然后在清洁海绵上清洗干净。再将温度调至300℃，重复刚才的上锡步骤，在清洁海绵上清洗干净后将温度设定在适当的使用温度。

2、日常使用保养

- 1) 每次使用之前应先将烙铁头在清洁海绵上擦拭干净，重新上锡再进行焊接操作。
- 2) 不要让烙铁头长时间停留在过高温，易使烙铁头表面电镀层龟裂。
- 3) 在焊接时，不要给烙铁头中以太大的压力摩擦焊点，此过程并不会改变导热性能，反而会使烙铁头受损。
- 4) 关机停用前，将烙铁头擦拭干净，然后在烙铁头上涂一层锡。

3、烙铁头焊接面氧化物的清理

- 1) 当烙铁头镀锡层部分出现黑色氧化物或污垢，无法上锡时，应立即用清洁海绵清理。
- 2) 先将烙铁温度调至200℃，再用清洁海绵清洁烙铁头，然后上锡。不断重复，直至把氧化物清理干净为止。
- 3) 若烙铁头上有严重氧化物，视需要可以用600-800目细砂布、酒精小心擦拭，除去污垢或氧化物。

4、更换烙铁头

更换烙铁头请使用本公司900M系列烙铁头，更换前请关闭焊台电源，待烙铁头温度降至室温后取下烙铁头，清理套筒内的异物，更换新的烙铁头后，请按照【新烙铁头上锡】操作步骤上锡。

故障报错及处理

1、LED显示“S-E”：传感器/传感电路故障。

- 处理：1、检查烙铁手柄插头与主机插座是否接驳到位；
2、检查传感器是否损坏；
3、关断电源隔5秒后重开机。

2、LED显示“H-E”：发热芯或电路故障。

- 处理：1、检查发热芯是否开路或损坏；
2、检查发热芯两端是否有电压；
3、关断电源隔5秒后重开机。

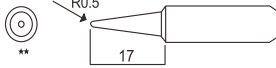
3、LED显示“Err”：步进电机或驱动电路异常。

处理：关断电源隔5秒后重开机。

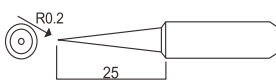
注：如按以上步骤操作无法排除故障，请联系客服返厂维修。

900M系列烙铁咀

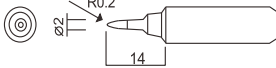
900M-T-B



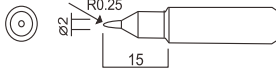
900M-T-BF2



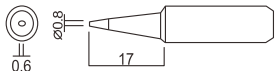
900M-T-SB



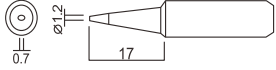
900M-T-S4



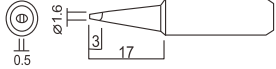
900M-T-0.8D



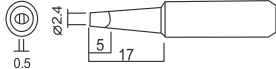
900M-T-1.2D



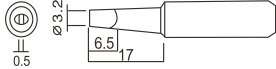
900M-T-1.6D



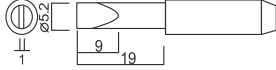
900M-T-2.4D



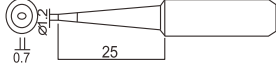
900M-T-3.2D



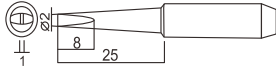
900M-T-S3



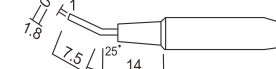
900M-T-1.2LD



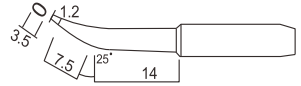
900M-T-2LD



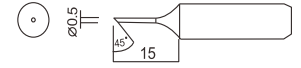
900M-T-1.8H



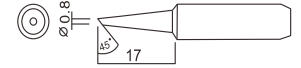
900M-T-H



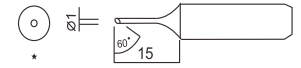
900M-T-0.5C



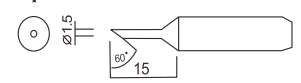
900M-T-0.8C



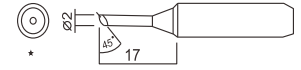
900M-T-1C



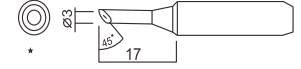
900M-T-1CF



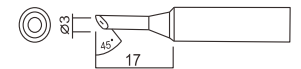
900M-T-2C



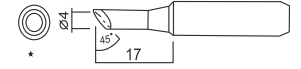
900M-T-2CF



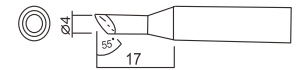
900M-T-3CF



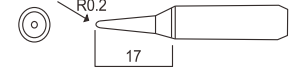
900M-T-4C



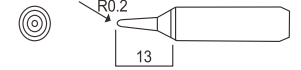
900M-T-4CF



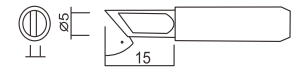
900M-T-I



900M-T-SI



900M-T-K



敬告：

本焊台采用陶瓷发热芯，发热芯、烙铁头的质量直接影响焊台的回温性能及可靠性，为了保证焊台良好的使用性能，请选择原厂配套的发热芯及烙铁头，谢谢！

Attention:

This soldering station adopts ceramic heating core. The quality of the heating core and soldering iron head directly affect the temperature return performance and reliability of the soldering station. In order to ensure the good performance of the soldering station, please select the original heating core and soldering iron head. Thank you!

产品保修卡（主卡） Repair Warranty (Principle)

产品型号: _____	Model: _____
使用单位: _____	Customer: _____
出厂编号: _____	Product No: _____
出厂时间: _____	Date of Production: _____
购机日期: _____	Date of Purchase: _____
发卡人: _____	Issued by: _____

由购买日起，提供_____月保修

From the date of purchasing, we provide ___months repair warranty

售后服务客户意见书（副卡） After Sale Suggestion (Subordinate)

用户: _____
Customer: _____

发出日期: _____	电话号码: _____
Delivery Date: _____	Tel: _____

用户地址: _____
Address: _____

经销商名称: _____
Distributor: _____

票据号码: _____	发票日期: _____
Invoice NO: _____	Invoice Date: _____
产品型号: _____	机身编号: _____
Product Model: _____	Product NO: _____

保修条例:

- 1.用户须在购物后一个月内将保修登记卡副卡寄往本公司, 您方可享受我司提供的免费保修。
- 2.保修产品时, 保修卡和购机单据, 若两者手续不全则不在免费保修范围。
- 3.产品凡因人为损坏, 如: 不按说明书操作使用, 接入不当电源或非经本公司维修中心认可自行维修等, 均不属于本保修范围。
- 4.保修期满后, 为了能更持久完善地为您提供服务, 我们将酌情收取成本费。

Warranty Terms:

- 1.The table for feedback from customers should be returned to our company within a month after the date of purchase.In this way,customers may enjoy one-month repair warranty.
- 2.Repair Warranty and Purchase Certificate should be presented.The warranty only applies when all the required documents are available.
- 3.The warranty does not apply when the equipment has received damage through abuse, carelessness,improper installation,accident or mishandling during shipment,connecting to improper line voltage,or has been serviced by anyone other than an authorized factory representative.
- 4.After the warranty period,we are ready to provide charged repair service,perfect as always.

尊敬的客户:

非常感谢您选用本公司产品, 为了进一步改善产品质量和加强彼此之间的交流, 敬请留下您宝贵的意见。

Dear Sir / Madam :

Thank you for purchasing our products.To improve our service and ensure the proper use of our products,please kindly write down your suggestions.

名称:

Name of Product: _____

采购日期:

Date of Purchase: _____

建议:

Your Suggestions: _____

包装:

Package: _____

性能:

Functions: _____

其它:

Others: _____

日期:

Date: _____

Bakon[®]

合格证

GUARANTEE CARD

本产品经检验符合技术标准
The product conforms to the technical standards

检验员
Q.C.



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

产品保修卡

Warranty card

本产品保修期自购买日起十二个月内有效, 凡属产品质量问题, 凭本卡及收据由本公司负责免费维修。我公司收到返修机后, 2个工作日内修好并返还给客户。

The warranty is valid in one year since the purchase of this ,any quality problem found,please send back to us with courier fee to be collected,upon receipt of the returning unit,we will repair it and send back to customer within two working days.

注: 本产品返厂维修时, 必须附上保修卡, 否则将不予以免费维修, 谢谢合作!

Notice:Please enclose the warranty card along with the returning product, or else we have the right to reject the repairing,thanks for your corporation.

Bakon[®]

深圳市白光电子科技有限公司

SHENZHEN BAKON ELECTRONIC TECHNOLOGY CO.,LTD.

全国统一服务热线：0755-89575688

总部地址(ADD)：深圳市光明新区马田街道瑞辉大厦9楼

制造工厂(MFR)：河南白光工具有限公司

生产地址(ADD)：河南省郑州市航空港区锦荣信息科技园7栋

公众号(MP)：BAKON白光

网址(SITE)：www.bakon.cn

Email：postmaster@bakon.cn