

Bakon[®] CE RoHS

BK852D+ **焊台、拆焊台二合一** **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	3
产品用途	4
操作说明	4-5
使用须知	5
可换组件说明	5-6
维护保养	7
900M系列烙铁咀	8
喷咀选择	9

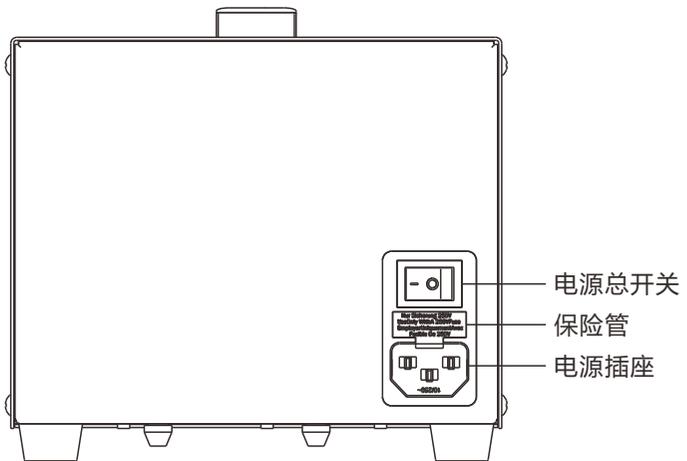
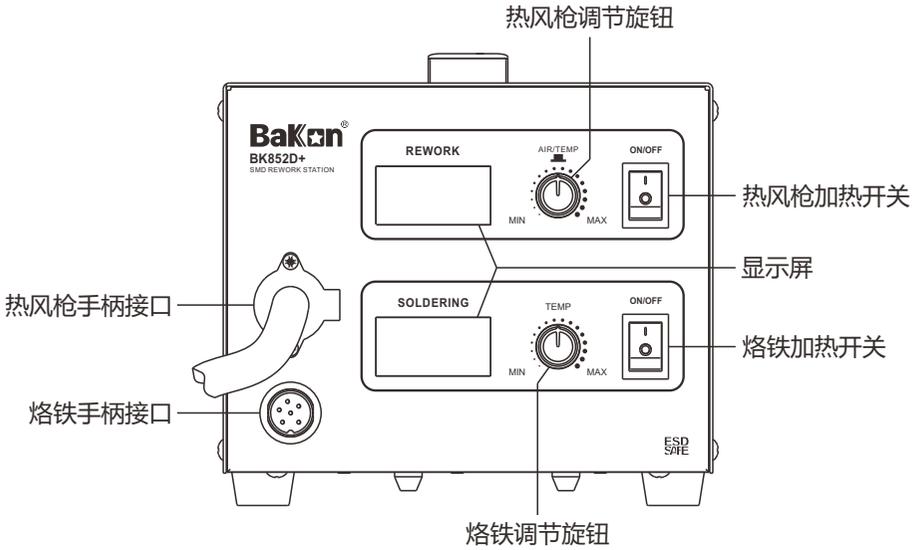
注意事项

使用状态时，烙铁头温度介于100°C-480°C之间，喷咀温度介于100°C-500°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：

- 切勿在靠近燃气、纸张或其它易燃物体附近使用本机器。
- 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。
- 更换部件时，应关掉电源并冷却至常温。
- 切勿敲打主机或强力撞击。
- 务必接地之后再使用。
- 切勿拆主机或手柄。
- 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、手湿操作。
- 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：本公司保留产品的设计变更及最终解释权，手册中图片仅供参考，产品以实物为准。

产品示意图



包装清单

清单名称	数量
主机	1PCS
烙铁手柄	1PCS
热风枪手柄	1PCS
烙铁架（包括清洁海绵）	1PCS
电源线	1PCS
喷咀	2PCS
说明书	1PCS

技术规格

主机

输出功率	700W	输入电压	AC 230V 50Hz
净重/毛重	≈4.2kg/4.7kg	外形体积	L160xW259xH147mm
使用环境	温度：-10~45℃；湿度：45~80%RH		

拆焊台

气流类型	气泵	气泵流量	28L/min
温度调节范围	100℃~500℃	温度稳定度	±3℃
显示形式	LED数码管	手柄线长	120cm

焊台

温度调节范围	100℃~480℃	温度稳定度	±2℃
烙铁头接地电压	≤2mV	烙铁头接地电阻	≤2Ω
显示形式	LED数码管	手柄线长	100cm

产品特点

- 采用C1321插拔式发热芯，方便发热芯更换；
- 发热体采用进口耐高温材料配先进工艺制成，寿命长；
- 气泵式送风，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；
- 关闭热风枪开关后，自动冷却系统开始工作，防止发热元件过热；
- 温度具有华氏/摄氏调节显示功能。

产品用途

- 1、适合多种元件的拆焊及焊接，如：SOIC、CHIP、QEP、PLCC、BGA、SMD 等（特别适用于手机排线及排线座的拆焊）。
- 2、用于热收缩、烘干、除漆、除粘、解冻、预热、胶焊接等。

操作说明

⚠ 注意：

将拆焊台摆放好，此时请将机箱底部的气泵运输固定螺丝拆卸下来，否则机器将强烈震动发出声响，影响整机性能。如运输时必须将固定螺丝安装上，防止运输时因跌打或震动损坏气泵。

- 1、连接电源线，电源线接通市电。
- 2、打开电源总开关，显示屏显示 "---"，打开任意一路加热开关，显示屏显示相应的实时温度值。
- 3、结束作业后，将热风枪手柄放置在手柄架上，显示屏显示 "---"，进入待机状态；关闭加热开关，同样显示 "---"，进入待机状态；长时间不使用时，请关闭电源总开关。进入待机状态前，热风枪会关闭加热，会以最大风量使降温至 100°C 后再待机，此方式大大延长了发热芯使用寿命。请勿在非待机状态下关闭电源总开关。
- 4、风枪设置：(上方 REWORK 区域设置) (热风枪在使用前装上所需的风咀)
 - (1) 温度设置：在工作状态下，旋转热风枪调节旋钮，可设置风枪温度，顺时针旋转加大数值，逆时针旋转减小数值。温度调节范围：(100°C~500°C；212°F~932°F)。
 - (2) 风量设置：在工作状态下，短按热风枪调节旋钮，进入风量设置模式，显示屏显示风量值，顺时针旋转加大数值，逆时针旋转减小数值。设置完成，显示 "EP" 后保存并返回温度显示。风量调节范围：16 档位(F01~F16)。
 - (3) 温度补偿：在工作状态下，长按热风枪调节旋钮，进入温度补偿模式，显示屏显示补偿值，顺时针旋转加大数值，逆时针旋转减小数值。设置完成，显示 "EP" 后保存并返回温度显示。温度补偿范围：(-80°C~+80°C；-176°F~+176°F)。
 - (4) 单位切换：在工作状态下，关闭热风枪加热开关，按住调节旋钮，同时开启加热开关，显示屏显示 C 或 F，顺时针或逆时针旋转调节旋钮切换摄氏度 (C) 及华氏度 (F) 单位。显示 "EP" 后保存并返回温度显示。
- 5、烙铁设置：(下方 SOLDERING 区域设置)
 - (1) 温度设置：在工作状态下，旋转烙铁调节旋钮，可设置烙铁温度，顺时针旋转加大数值，逆时针旋转减小数值。温度调节范围：(100°C~480°C；212°F~896°F)。

(2) 温度补偿: 在工作状态下, 长按烙铁调节旋钮, 进入温度补偿模式, 显示屏显示补偿值, 顺时针旋转加大数值, 逆时针旋转减小数值。设置完成, 显示“EP”后保存并返回温度显示。温度补偿范围: $(-90^{\circ}\text{C} \sim +90^{\circ}\text{C}; -194^{\circ}\text{F} \sim +194^{\circ}\text{F})$ 。

(3) 单位切换: 在工作状态下, 关闭烙铁加热开关, 按住烙铁调节旋钮, 同时开启加热开关, 显示屏显示C或F, 顺时针或逆时针旋转调节旋钮切换摄氏度(C)及华氏度(F)单位。显示“EP”后保存并返回温度显示。

- 6、显示屏显示“---”: 表示待机状态; “H-E”: 表示发热芯异常告警; “S-E”: 表示传感器异常告警。

使用须知

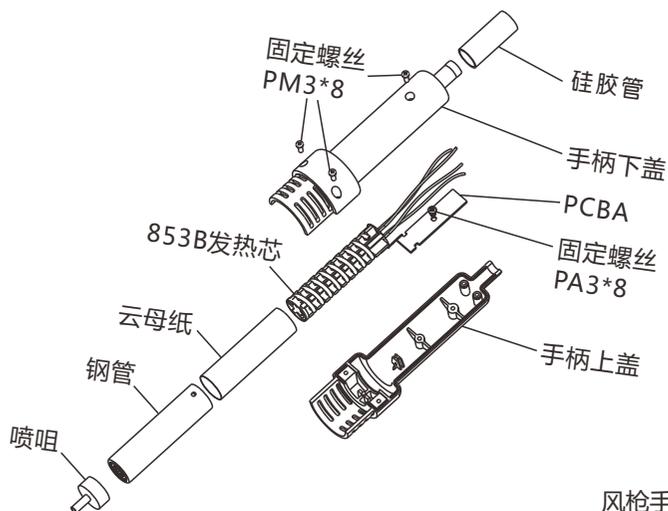
- 1、请在打开电源时风枪手柄必须放置在手柄架上。
- 2、请保持进风口和出风口通畅, 不能有阻塞物。
- 3、工作完毕后, 需将手柄放置在手柄架上, 防止烫伤。
- 4、在使用机器标配喷咀以外的更小喷咀时, 必须要将风量调为最大, 使用较低的温度, 并在短时间内使用, 避免长时间使用损坏风枪。
- 5、根据工作要求, 选用合适的风咀, 不同的风咀温度可能略有差别, 出风口与物件间距离最少是2mm。
- 6、当烙铁初次使用后, 要注意检查烙铁头升温情况, 待其温度刚刚能熔化锡丝时, 在烙铁头上加上一层锡, 防止烙铁头氧化。
- 7、烙铁头温度不宜过高, 温度过高会减弱烙铁头功能。间隔不使用时, 可将温度调低。
- 8、应定期使用清洁海绵清理烙铁头, 使用后应抹净烙铁头, 镀上新锡层, 以防止烙铁头氧化。

可换组件说明

一、热风枪发热芯的更换

- 1、更换发热芯应在断开开关总电源, 且在发热芯冷却时进行;
- 2、将硅胶管从手柄尾部拔出;
- 3、松开3颗固定螺丝 (PM3*8), 取下手柄下盖;
- 4、松开1颗固定螺丝 (PA3*8), 取下PCBA;
- 5、从钢管中取出发热芯和包裹发热芯的云母纸, 注意不要弄断钢管上的连接线;
- 6、用烙铁在PCBA背面焊下发热芯4根引线;
- 7、更换新的发热芯, 以同样的焊接位置焊接到PCBA上;
感温线 (套有黄色和白色透明铁氟龙管) 焊接在PCBA HOT的2个焊盘上;
发热线焊接PCBA FAN+/FAN-的2个焊盘上;

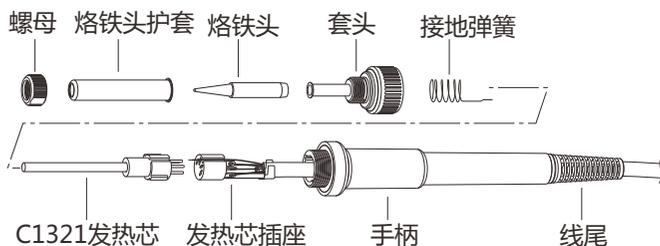
- 8、用云母纸包裹发热芯，将其插入到钢管中，注意装到位；
- 9、锁1颗固定螺丝（PA3*8），紧固PCBA到手柄上盖中；
- 10、盖上手柄下盖，锁3颗固定螺丝（PM3*8），紧固手柄上/下盖；
- 11、套上硅胶管，通电测试，查看更换是否有效，发热芯可正常发热视为更换合格。



风枪手柄拆卸示意图

二、烙铁发热芯和烙铁头的更换

- 1、旋出螺母，取下烙铁头护套和烙铁头；
- 2、旋出套头，拔下接地弹簧；
- 3、将要替换的插拔发热芯拔出，更换上新的发热芯；
- 4、插上接地弹簧，旋上套头；
- 5、装上烙铁头和钢管，旋上螺母。



电烙铁拆装示意图

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度，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。

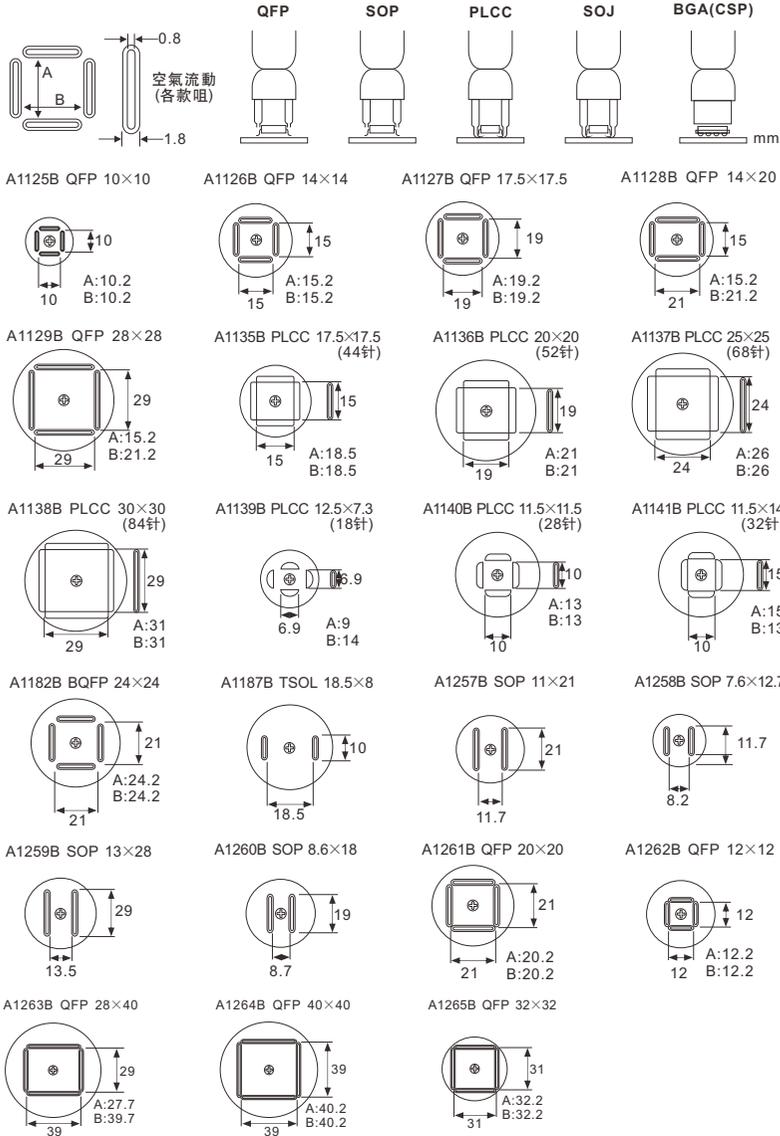
900M系列烙铁咀

900M-T-B		900M-T-H	
900M-T-BF2		900M-T-0.5C	
900M-T-LB		900M-T-0.8C	
900M-T-SB		900M-T-1C	
900M-T-S4		900M-T-1CF	
900M-T-0.8D		900M-T-1.5CF	
900M-T-1.2D		900M-T-2C	
900M-T-1.6D		900M-T-2CF	
900M-T-2.4D		900M-T-3C	
900M-T-3.2D		900M-T-3CF	
900M-T-S3		900M-T-S10	
900M-T-1.2LD		900M-T-4C	
900M-T-2LD		900M-T-4CF	
900M-T-1.8H		900M-T-S11	
		900M-T-I	
		900M-T-SI	
		900M-T-K	

★ 烙铁咀只在斜面部份镀锡 ★ 900M外径 $\phi 6.5\text{mm}$ ★ 适用于936/937及各种电阻式陶瓷发热焊台

喷嘴选择

喷嘴的规格及尺寸表示该IC的尺寸



敬告：

本焊台采用加热原理实现焊台的极速加热，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 the heating principle to realize the extremely fast heating of the soldering station. The quality of the heating core and the soldering iron tip directly affects the reheating 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 tip, 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