

TOPLIA 拓利亞®



证号: QAC0956661

EH320使用手册



智能二合一数显焊台

目 录

注 意 事 项	1
产 品 示 意 图	2
包 装 清 单	3
产 品 规 格	3
产 品 特 点	3
菜 单 设 置	4-6
辅 助 功 能	7
使 用 指 南	7-8
热 风 枪 发 热 芯 的 检 测 与 更 换	9
烙 铁 维 护 保 养	9-11
焊 台 使 用 的 烙 铁 头 型 号 图	12
喷 咀 选 择	13

注意事项

使用状态时，喷咀温度介于100℃-500℃之间，烙铁头温度介于180℃-480℃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。
- 喷咀和热气能灼伤人体，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，如果跌落或强震会使玻璃破碎。
- 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。
- 更换部件或装置喷咀时，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。

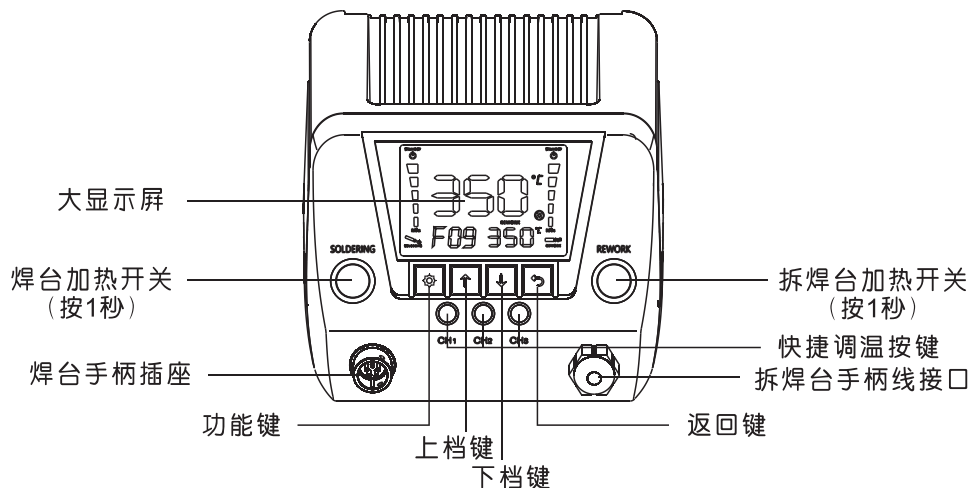
- 切勿敲打主机或强力撞击。
- 务必接地之后再使用。
- 切勿拆主机或热风枪。
- 切勿改装本产品。
- 更换部件时，请使用我厂原件。
- 切勿弄湿机体、手湿操作。
- 作业时，请做好通风。
- 使用本机时，不可作任何可能伤害人体或损坏物体的妄动。

注：

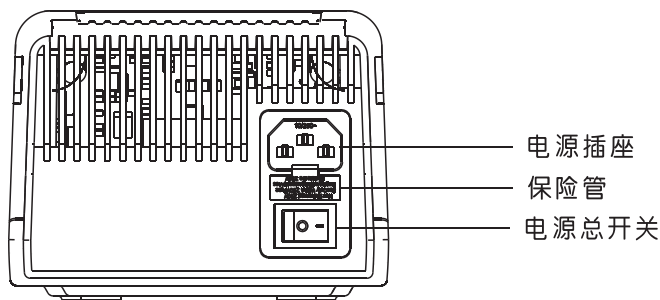
本公司保留产品的设计变更及最终解释权，手册中图片仅供参考，产品以实物为准。

产品示意图

正面:



背面:



包装清单

主机	1PCS
烙铁手柄	1PCS
烙铁架（包括铜丝球和清洁海绵）	1PCS
热风枪	1PCS
热风枪支架	1PCS
十字螺钉	2PCS
喷咀	2PCS
说明书	1PCS

产品规格

主机

输出功率	650W（最大）	外形体积	150×130×99mm
输入电压	AC 230V 50Hz	重量	1.9Kg

热风枪

输出功率	560W（最大）	输入电压	AC 230V 50Hz
温度范围	100℃~500℃	气流量	120L/Min

烙铁

输出功率	90W（最大）	输入电压	AC 28V 50Hz
温度范围	180℃~480℃	烙铁头至接地电阻	≤2Ω
烙铁头至接地电压	≤2mV		

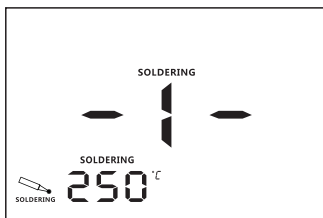
产品特点

- 1、高清大屏显示，机身小巧；
- 2、二合一设计，节省工作空间，并且各功能均可独立使用；
- 3、可视化操作面板，可调节风量及温度，适合拆除各类QFP、SOP、PLCC或SOJ等芯片；
- 4、发热材料的自动保护（采用脉冲式加热），能更好维护发热体、手柄和风头以延长机器使用寿命；
- 5、防静电设计，对敏感元件特别安全；
- 6、自动冷却系统，防止发热元件过热；
- 7、热效率高，升温速度快，温度稳定。

菜单设置

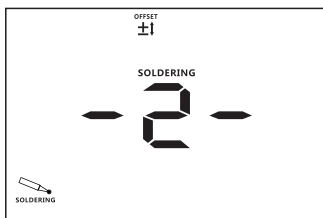
一、烙铁温度设置

按下“*”键后进入菜单设置选项，按“↑”“↓”键切换菜单，按到“-1-”时，按下“*”键进入设置，按“↑”或“↓”键设置完后按“*”键确认保存。(设置范围:180℃~480℃; 356℉~896℉)



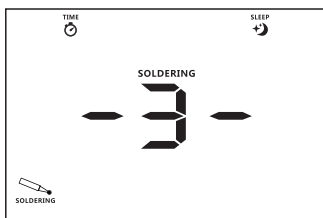
二、烙铁补偿温度设置

按下“*”键后进入菜单设置选项，按“↑”“↓”键切换菜单，按到“-2-”时，按下“*”键进入设置，按“↑”或“↓”键设置完后按“*”键确认保存。(设置范围:±50℃; ±90℉)



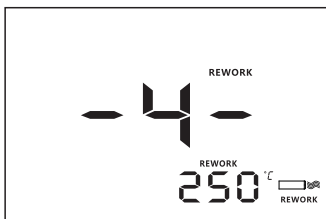
三、烙铁休眠延迟时间设置

按下“*”键后进入菜单设置选项，按“↑”“↓”键切换菜单，按到“-3-”时，按下“*”键进入设置，按“↑”或“↓”键设置完后按“*”键确认保存。(设置范围:OFF, 10Min~60Min)



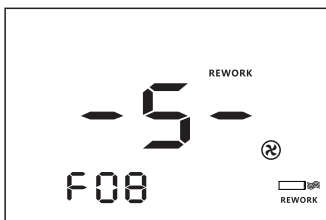
四、热风枪设定温度设置

按下“*”键后进入菜单设置选项，按“↑”“↓”键切换菜单，按到“-4-”时，按下“*”键进入设置，按“↑”或“↓”键设置完后按“*”键确认保存。(设置范围:100℃~500℃)



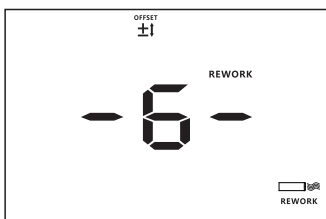
五、热风枪风量设置

按下“*”键后进入菜单设置选项，按“↑”“↓”键切换菜单，按到“-5-”时，按下“*”键进入设置，按“↑”或“↓”键设置完后按“*”键确认保存。(设置范围:F01~F17)



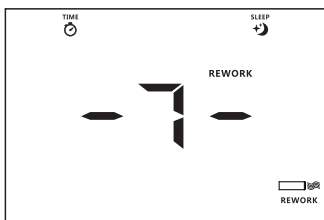
六、热风枪补偿温度设置

按下“*”键后进入菜单设置选项，按“↑”“↓”键切换菜单，按到“-6-”时，按下“*”键进入设置，按“↑”或“↓”键设置完后按“*”键确认保存。(设置范围:±50℃；±90°F)



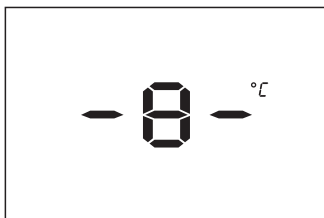
七、热风枪休眠延迟时间设置

按下“*”键后进入菜单设置选项，按“↑”“↓”键切换菜单，按到“-7-”时，按下“*”键进入设置，按“↑”或“↓”键设置完后按“*”键确认保存。(设置范围:0Min~10Min)



八、华氏/摄氏切换设置

按下“*”键后进入菜单设置选项，按“↑”“↓”键切换菜单，按到“-8-”时，按下“*”键进入设置，按“↑”或“↓”键设置完后按“*”键确认保存。(设置范围:°C/°F)

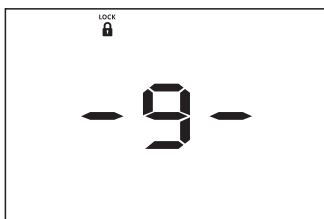


九、密码设置

按下“*”键后进入菜单设置选项，按“↑”“↓”键切换菜单，按到“-9-”时，按下“*”键进入设置，按“↑”或“↓”键设置完后按“*”键确认保存。(设置范围:000~999)

忘记密码如何清除？

主机在关机状态时，同时长按“*”“↑”“↓”键不放，再打开电源总开关显示“000”后松手，即可清除密码。



辅助功能

智能二合一数显焊台

1. 主界面状态长按焊台或拆焊台待机键1秒以上可分别独立切换焊台/拆焊台工作/待机状态；

2. 快捷调温/调风功能（注意：如设置密码保护此功能无效，此状态设定参数断电不保存）；

①焊台单独工作状态：同EH332-60/EH332-90；

②拆焊台单独工作状态：可按“↑/↓键”直接调节拆焊台设定温度，更多操作请参照下面第3项②条功能描述；

3. 如焊台和拆焊台同时处于工作状态：

①短按焊台待机键，焊台设定温数值闪烁，此时可按“↑/↓键”调节设定温度；

②短按拆焊台待机键，拆焊台设定温数值闪烁，此时可按“↑/↓键”调节设定温度，再次短按拆焊台待机键，风量等级数值闪烁，此时可按“↑/↓键”调节风量等级；

预设值功能：主界面状态（如焊台和拆焊台同时处于工作状态需先短按焊台或拆焊台待机键否则跳过此步）

1. **调取预设值：**短按“CH1/CH2/CH3”键可快速将设定温设为预设温度，（拆焊台）风量设为预设风量；

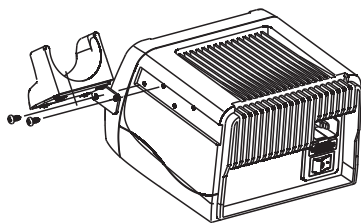
2. **修改预设值：**长按“CH1/CH2/CH3”键1秒以上进入修改预设值功能（如已设置密码则先进入密码输入界面，密码正确再进入预设值修改功能）此时可按“↑/↓键”修改预设温数值，按“*”确认保存，焊台预设状态此时将直接退出，拆焊台预设状态则进入风量预设值修改状态：此时风量等级数值闪烁，可按“↑/↓键”修改风量等级，再次按“*”保存退出；

使用指南

一、安装

新机器第一次使用时，必须安装热风枪支架，如下图所示：

- 1.把手柄支架的两个安装孔对上机器上的两只固定螺丝孔，旋紧拆下的两颗螺丝。
- 2.把手柄组件搁置在手柄架上，检查是否适宜。



二、通电

接通电源，打开位于机器后面板上的电源总开关，在两路加热开关都未打开的情况下，屏幕显示待机状态“---”，任意一路加热开关关闭屏幕将显示该路状态。

三、工作

打开任意一路加热开关，屏幕显示实际工作状态。

四、停止工作

关闭当前工作的加热开关，机器停止加热，则此时机器位于待机状态“---”。

五、关机

使用热风枪后，请将热风枪手柄搁置在手柄架上，等热风降至休眠后再关闭加热开关，此举将大大延长热风枪的使用寿命。如整机不需要工作时，请关闭加热开关，并将位于机器后面板上的电源总开关关闭。

六、拆焊台休眠状态

当暂时不使用拆焊台时，请将拆焊台手柄放置在支架上，直到设定休眠时间后主机自动切断拆焊台加热并进入休眠状态“---”。

七、唤醒拆焊台休眠

拆焊台进入了休眠状态后，只需重新拿起手柄，屏幕显示工作状态，恢复之前设置工作。

八、显示符号说明

显示“---”：拆焊台休眠状态，表明此时拆焊台进入了休眠状态。

显示“S-E”：表明当前屏幕显示的该路工作的传感器或其部分出现故障，此时机器停止输出加温信号。

显示“H-E”：表明当前屏幕显示的该路工作的发热元件或其部分出现故障。

热风枪发热芯的检测与更换

一、热风枪发热芯的检测

A、拆开手柄

- 1、拧开手柄上3颗螺钉。
- 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。

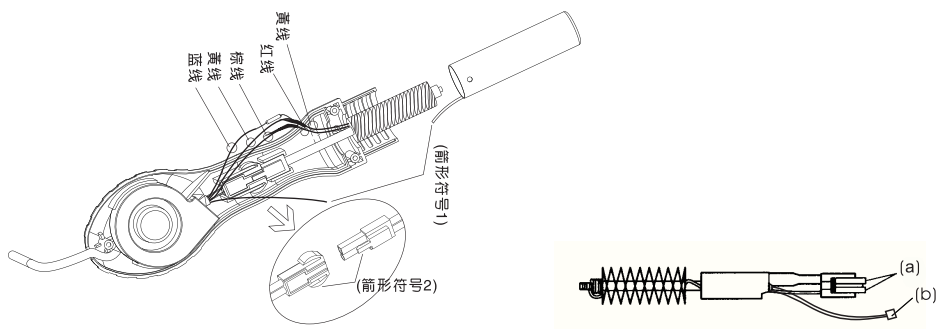
B、测量电阻值

测量发热元件之电阻值（a），正常值为70-100Ω(常温时)，测量传感器[黄线、红线]电阻值（b）。正常值是<2Ω，异常时请更换之。

⚠ 注意：小心触碰发热元件。切勿摩擦发热元件线。

二、热风枪发热芯的更换

如果确定发热芯已坏，请更换新的发热芯，更换方法与拆除方法相反的程序即可。



烙铁维护保养

为了确保焊台正常工作，请注意下列建议。（如果焊台手柄或焊台有某些因素造成功能运作不正常，请咨询最接近的服务处的服务支援）。

一.一般的清理

- 烙铁手柄或主机外壳可以用布沾少量液态清洁剂清理。
- 请勿将主机浸入流体中或让液体流入外壳内。
- 请勿使用任何溶剂清理外壳。

二.全新的烙铁头

- 更换烙铁头请使用本公司600系列烙铁头。
 - 当任何时候使用全新的烙铁头时，请依下列步骤操作，将使烙铁头使用寿命大大地加长。
 - 1) 打开电源开关，将温度设定至200℃后，在烙铁头沾锡面加含助焊剂的锡丝。
 - 2) 在200℃持续二分钟后，再将温度设定至适当的使用温度。
- △ 注意：当任何时候使用全新的烙铁头时，每天最好能将烙铁头取出并清理内部异物！

三.烙铁头的维护

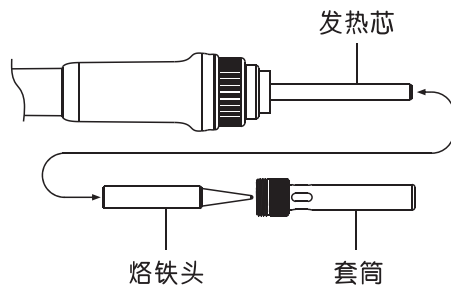
所供应的烙铁头全都是合金头，如果使用得当，将会有较长的使用寿命。

- 关机停用前一定在烙铁头粘锡面加适当的锡，只在焊接前擦拭。
- 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。
- 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。
- 绝对不要用粗糙的材料或挫刀清理烙铁头。
- 如果表面已氧化不沾锡，视需要可以用600~800目的金钢砂布小心摩擦并用丙醇或相当的溶液清理，加温到200℃立即粘锡以防止高温而氧化。
- 不要使用含氯或酸过高的助焊剂，仅使用合成树脂或已活性化的树脂的助焊剂。

△ 注意：最少一星期一次，将烙铁头取出清理并清除套筒内异物。

四.烙铁头的更换及处理

烙铁头可以旋松套筒取出更换，焊台电源一定要关掉，并且让烙铁头冷却到室温后方可取下烙铁头，清除在套筒固定处所形成的氧化物灰尘，必须小心避免此灰尘进入到眼睛。更换烙铁头并以正常手的力量锁上套筒。安装要素如图所示：



△ 注意：必须要小心，不要锁的过紧，否则会损坏发热芯。

五.售后服务

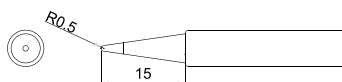
如果烙铁或焊台故障或不明原因造成使用不正常，应返回原厂或代理商进行专业维修。

六.温度的调校

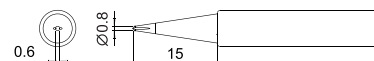
- 1) 烙铁需要定期校正温度，另外由于选用烙铁头型号不同，温度也有所不同，需校正温度。
- 2) 在菜单第2项烙铁补偿温度调校。

600系列烙铁咀

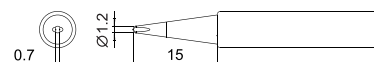
600-B



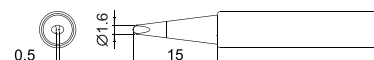
600-0.8D



600-1.2D



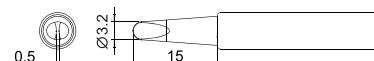
600-1.6D



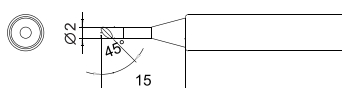
600-2.4D



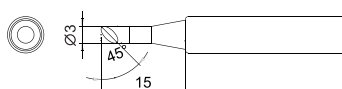
600-3.2D



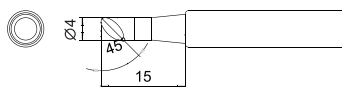
600-2C



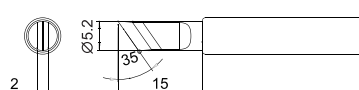
600-3C



600-4C

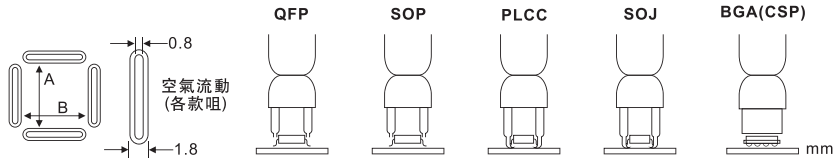


600-K



噴咀選擇

噴咀的規格及尺寸表示該IC的尺寸

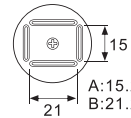
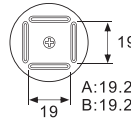
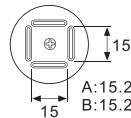
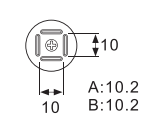


A1125B QFP 10×10

A1126B QFP 14×14

A1127B QFP 17.5×17.5

A1128B QFP 14×20

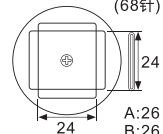
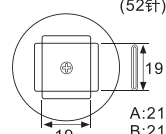
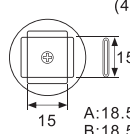
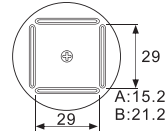


A1129B QFP 28×28

A1135B PLCC 17.5×17.5 (44針)

A1136B PLCC 20×20 (52針)

A1137B PLCC 25×25 (68針)

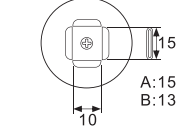
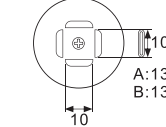
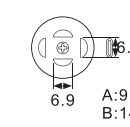
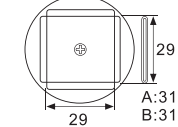


A1138B PLCC 30×30 (84針)

A1139B PLCC 12.5×7.3 (18針)

A1140B PLCC 11.5×11.5 (28針)

A1141B PLCC 11.5×14 (32針)

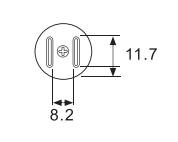
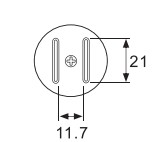
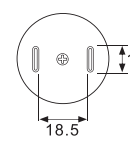
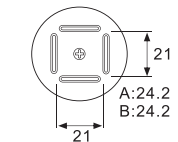


A1182B BQFP 24×24

A1187B TSOL 18.5×8

A1257B SOP 11×21

A1258B SOP 7.6×12.7

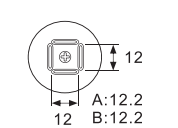
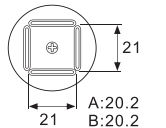
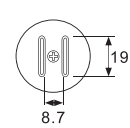
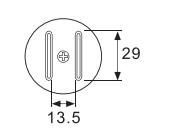


A1259B SOP 13×28

A1260B SOP 8.6×18

A1261B QFP 20×20

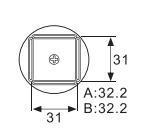
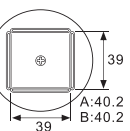
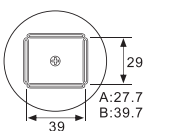
A1262B QFP 12×12



A1263B QFP 28×40

A1264B QFP 40×40

A1265B QFP 32×32





微信订阅号



视频总缆二维码



欢迎拨打客服热线
0769-85729859

拓利亞®

优利德科技(中国)股份有限公司

地址：广东省东莞市松山湖园区工业北一路6号

电话：(86-769) 8572 3888

邮编：523 808

<http://www.toplia.com.cn>

