

# Bakon<sup>®</sup> CE

## BK881 高效恒温拆焊台 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
菜单设置.....	4-7
辅助功能.....	8
使用指南.....	8-9
热风枪发热芯的检测与更换.....	9-10
维护保养.....	10-11
600系列烙铁咀.....	12
喷咀选择.....	13

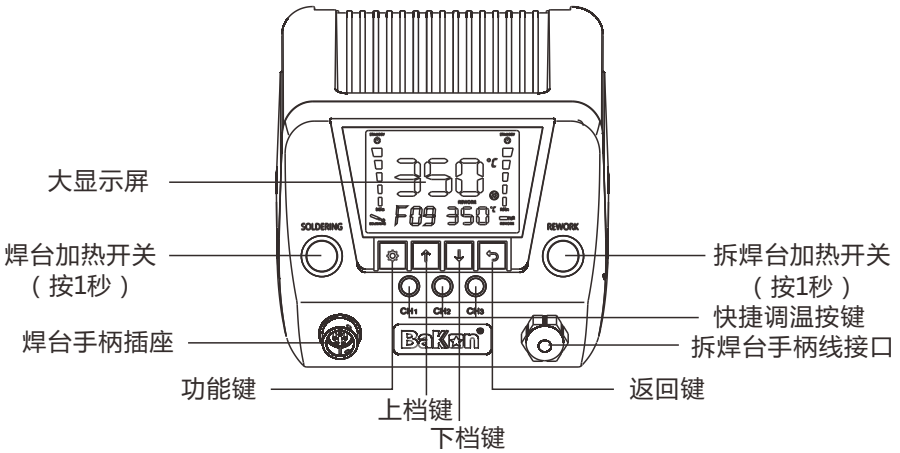
## 注意事项

使用状态时，喷咀温度介于100°C-500°C之间，烙铁头温度介于180°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：

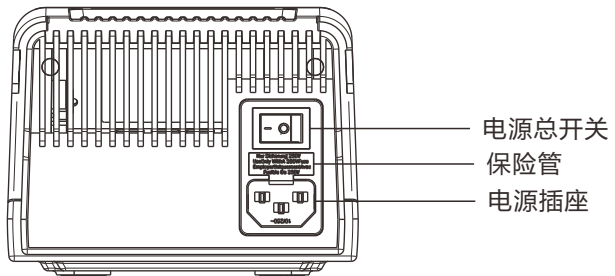
- 切勿在靠近燃气、纸张或其它易燃物体附近使用本机器。
- 替换发热材料时，型号须相同，依照拆开时的相反流程，装好发热丝。
- 更换部件时，应关掉电源并冷却至常温。
- 切勿敲打主机或强力撞击。
- 务必接地之后再使用。
- 切勿拆主机或手柄。
- 切勿改装本产品。
- 更换部件时，请使用我厂原件。
- 切勿弄湿机体、手湿操作。
- 作业时，请做好通风。
- 使用本机时，不可作任何可能伤害人体或损坏物体的妄动。

# 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

## 技术规格

### 主机

输出功率	650W（最大）	外形体积	150×130×99mm
输入电压	AC 230V 50Hz	净重/毛重	≈2.7Kg/≈3.0Kg

### 热风枪

输出功率	560W（最大）	输入电压	AC 230V 50Hz
温度范围	100°C ~ 500°C	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°C ~ 480°C	烙铁头对地电阻	≤2Ω
烙铁头对地电压	≤2mV		

## 产品特点

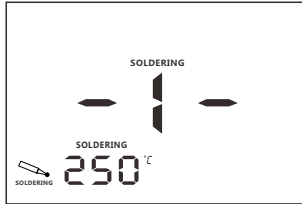
- 高清大屏显示，机身小巧；
- 二合一设计，节省工作空间，并且各功能均可独立使用；
- 可视化操作面板，可调节风量及温度，适合拆除各类QFP、SOP、PLCC或SOJ等芯片；
- 发热材料的自动保护（采用脉冲式加热），能更好维护发热体、手柄和风头以延长机器使用寿命；
- 防静电设计，对敏感元件特别安全；
- 自动冷却系统，防止发热元件过热；
- 热效率高，升温速度快，温度稳定。

## 菜单设置

### 一、烙铁温度设置

按“\*”键后进入菜单设置选项，按“↑”“↓”键切换菜单，切换到“-1-”时，按“\*”键进入设置，按“↑”或“↓”键设置完后按“\*”键确认保存。

(设置范围:180°C ~ 480°C ; 356°F ~ 896°F)



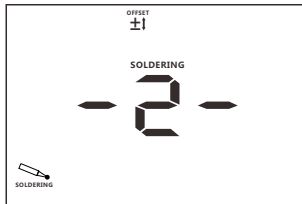
### 二、烙铁补偿温度设置

按“\*”键后进入菜单设置选项，按“↑”“↓”键切换菜单，切换到“-2-”时，按“\*”键进入设置，按“↑”或“↓”键设置完后按“\*”键确认保存。

(设置范围:±50°C ; ±90°F)

例如：设置温度350°C，实际温度345°C，则同上述步骤加5°C；

设置温度350°C，实际温度355°C，则同上述步骤减-5°C。



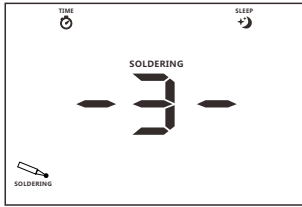
### 三、烙铁休眠延迟时间设置

按“\*”键后进入菜单设置选项，按“↑”“↓”键切换菜单，切换到“-3-”时，按“\*”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)

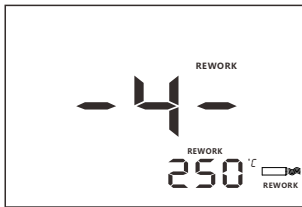
当休眠开启时，手柄搁置烙铁架上不抖动，系统自动计时，直到设定时间后自动休眠，休眠温度180°C屏幕显示“---”，“”休眠符号点亮。

若要唤醒休眠时，从烙铁架上取下手柄需轻微抖动，系统立即进入工作状态。



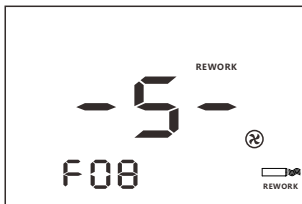
#### 四、热风枪设定温度设置

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



#### 五、热风枪风量设置

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





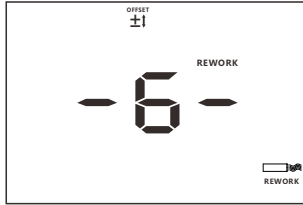
## 六、热风枪补偿温度设置

按 “\*” 键后进入菜单设置选项，按 “↑” “↓” 键切换菜单，切换到 “-6-” 时，按 “\*” 键进入设置，按 “↑” 或 “↓” 键设置完后按 “\*” 键确认保存。

(设置范围:±50°C ; ±90°F)

例如：设置温度350°C，实际温度345°C，则同上述步骤加5°C；


设置温度350°C，实际温度355°C，则同上述步骤减-5°C。



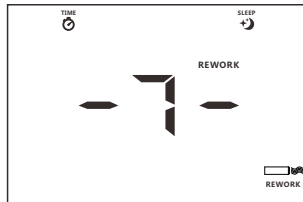
## 七、热风枪休眠延迟时间设置

按 “\*” 键后进入菜单设置选项，按 “↑” “↓” 键切换菜单，切换到 “-7-” 时，按 “\*” 键进入设置，按 “↑” 或 “↓” 键设置完后按 “\*” 键确认保存。

(设置范围:0Min ~ 10Min)

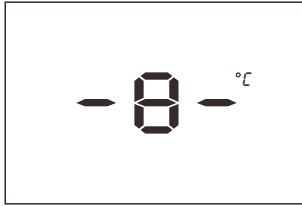
当休眠开启时，将风枪手柄正确搁置在风枪支架上，系统开始休眠倒计时，到达时间后自动进入大风量冷却，休眠温度100°C屏幕显示 “---” ， “” 休眠符号点亮。

若要唤醒休眠时，从风枪支架上取下风枪手柄，系统立即进入工作状态。



## 八、华氏/摄氏切换设置

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



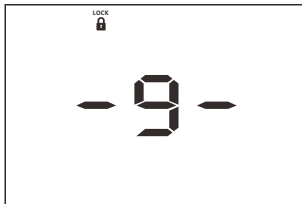
## 九、密码设置

首次设置密码：按 “\*” 键进入菜单设置选项，按 “↑” “↓” 键选择菜单 “-9-”，再按 “\*” 键进入设置，按 “↑” “↓” 键设置密码，按 “\*” 确认，首次输入密码需输入2次新密码，确认保存，密码设置完成。(设置范围:000 ~ 999)

更改密码：需先输入1次旧密码再输入2次新密码。

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

一、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；

二、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：可按“↑/↓键”直接调节焊台设定温度；

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，焊台设定温度数值闪烁，此时可按“↑/↓键”调节设定温度；

②短按拆焊台待机键，拆焊台设定温度数值闪烁，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；

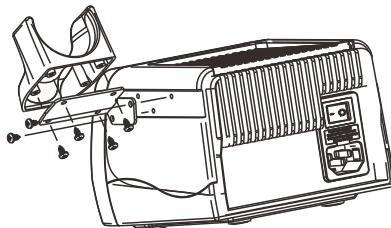
2. 修改预设值：长按“CH1/CH2/CH3”键1秒以上进入修改预设值功能（如已设置密码则先进入密码输入界面，密码正确再进入预设值修改功能）此时可按“↑/↓键”修改预设温数值，按“\*”确认保存，焊台预设状态此时将直接退出，拆焊台预设状态则进入风量预设值修改状态，此时风量等级数值闪烁，可按“↑/↓键”修改风量等级，再次按“\*”保存退出；

## 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准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

关闭两路加热开关，机器停止加热，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会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。

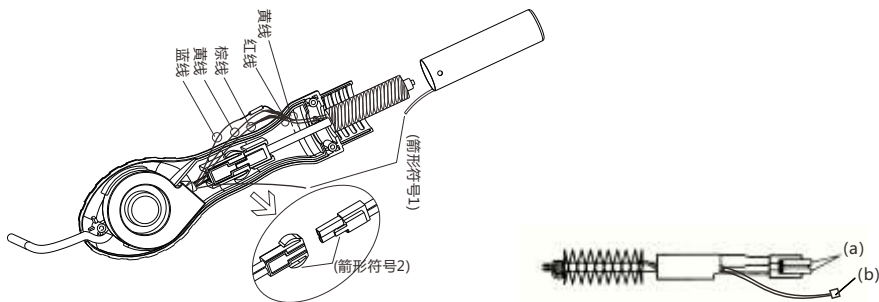
### B、测量电阻值

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。



## 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**

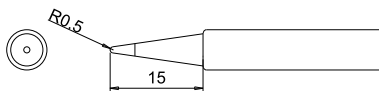
- 1) 当烙铁头镀锡层部分出现黑色氧化物或污垢，无法上锡时，应立即用清洁海绵清理。
- 2) 先将烙铁温度调至200℃，再用清洁海绵清洁烙铁头，然后上锡。不断重复，直至把氧化物清理干净为止。
- 3) 若烙铁头上有严重氧化物，视需要可以用600-800目细砂布、酒精小心擦拭，除去污垢或氧化物。

### **4、更换烙铁头**

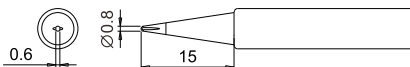
更换烙铁头请使用本公司600系列烙铁头，更换前请关闭焊台电源，待烙铁头温度降至室温后取下烙铁头，清理套筒内的异物，更换新的烙铁头后，请按照【新烙铁头上锡】操作步骤上锡。

# 600系列烙铁咀

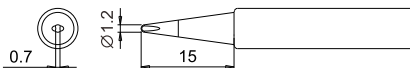
600-B



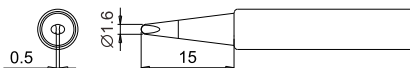
600-0.8D



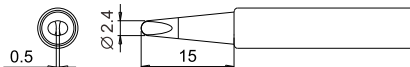
600-1.2D



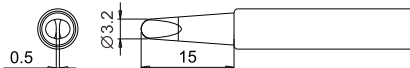
600-1.6D



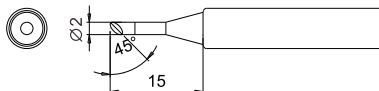
600-2.4D



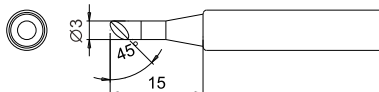
600-3.2D



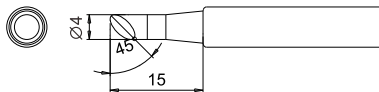
600-2C



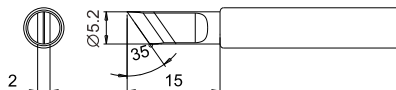
600-3C



600-4C

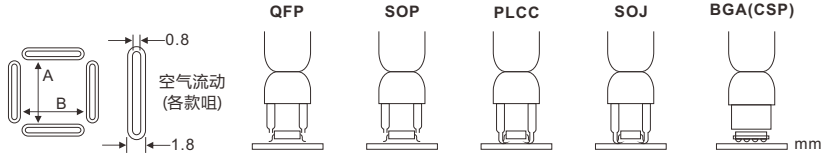


600-K

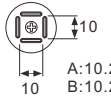


# 喷咀选择

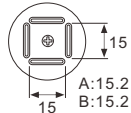
喷咀的规格及尺寸表示该IC的尺寸



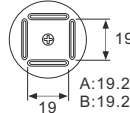
A1125B QFP 10×10



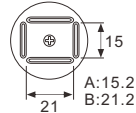
A1126B QFP 14×14



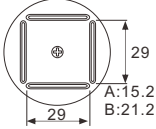
A1127B QFP 17.5×17.5



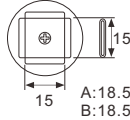
A1128B QFP 14×20



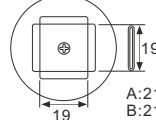
A1129B QFP 28×28



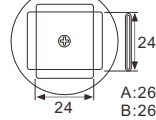
A1135B PLCC 17.5×17.5  
(44针)



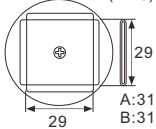
A1136B PLCC 20×20  
(52针)



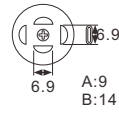
A1137B PLCC 25×25  
(68针)



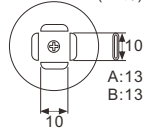
A1138B PLCC 30×30  
(84针)



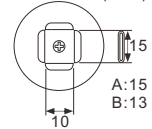
A1139B PLCC 12.5×7.3  
(18针)



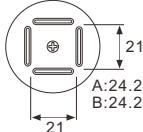
A1140B PLCC 11.5×11.5  
(28针)



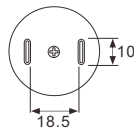
A1141B PLCC 11.5×14  
(32针)



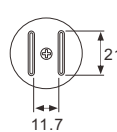
A1182B BQFP 24×24



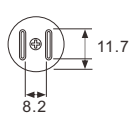
A1187B TSOL 18.5×8



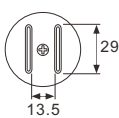
A1257B SOP 11×21



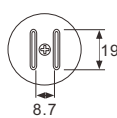
A1258B SOP 7.6×12.7



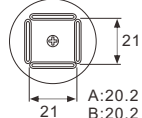
A1259B SOP 13×28



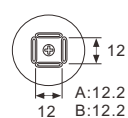
A1260B SOP 8.6×18



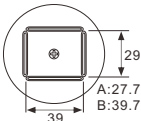
A1261B QFP 20×20



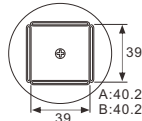
A1262B QFP 12×12



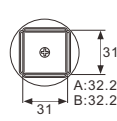
A1263B QFP 28×40



A1264B QFP 40×40



A1265B QFP 32×32





### 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<sup>®</sup>**

**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**<sup>®</sup>

**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