

**Bakon<sup>®</sup> CE FCC RoHS**

# **BK3300S**

## **涡流加热智能无铅焊台**

### **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
界面说明.....	4
菜单设置.....	5-7
手柄分解图.....	8
维护保养.....	8
500系列烙铁咀.....	9

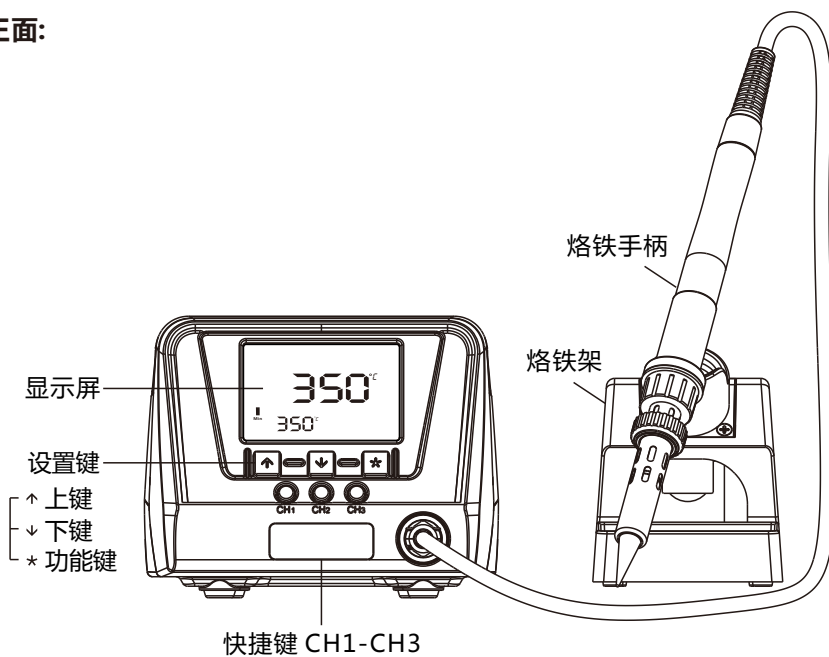
## 注意事项

使用状态时，烙铁头温度介于100℃-480℃之间，为了避免损坏本产品及保持作业环境安全，请严格遵守以下事项：

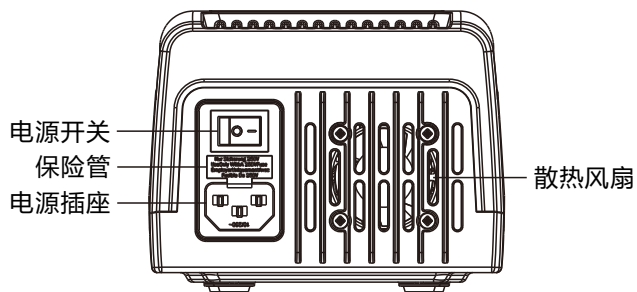
- 切勿在靠近燃气、纸张或其它易燃物体附近使用本机器。
- 替换发热材料时，型号须相同，依照拆开时的相反流程，装好发热丝。
- 更换部件时，应关掉电源并冷却至常温。
- 切勿敲打主机或强力撞击。
- 务必接地之后再使用。
- 切勿拆主机或手柄。
- 切勿改装本产品。
- 更换部件时，请使用我厂原件。
- 切勿弄湿机体、手湿操作。
- 作业时，请做好通风。
- 使用本机时，不可作任何可能伤害人体或损坏物体的妄动。

## 产品示意图

正面:



背面:



## 包装清单

清单名称	数量
主机	1PCS
LF301烙铁手柄	1PCS
烙铁架（包括铜丝球和清洁海绵）	1PCS
电源线	1PCS
说明书	1PCS

## 技术规格

### 主机

输出功率	200W（最大）	外形体积	130(L)×180(W)×104(H)mm
输入电压	AC100-240V	净重/毛重	≈1.95Kg/≈2.17Kg
使用环境	温度：-10~45℃；湿度：45~80%RH		

### 手柄

功率	180W（最大）	输入	380KHZ高频交流电
温度范围	100℃~480℃	温度稳定度	±2℃(室内环境，无负载)
烙铁头接地电阻	≤2Ω		

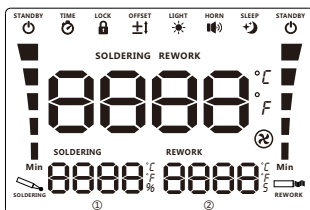
## 产品特点

- 高清大屏显示，机身轻巧，三级快捷调温；
- 新型高效驱动电路设计，宽电压输入；
- PID控温算法，急速回温，温度稳定度高；
- 预设休眠功能，减缓烙铁头氧化速度；
- 发热芯、传感器异常防护及预警提示；
- 手柄人体工程学设计，插拔式发热芯；
- 预设密码防护功能，便捷制成工艺管控。

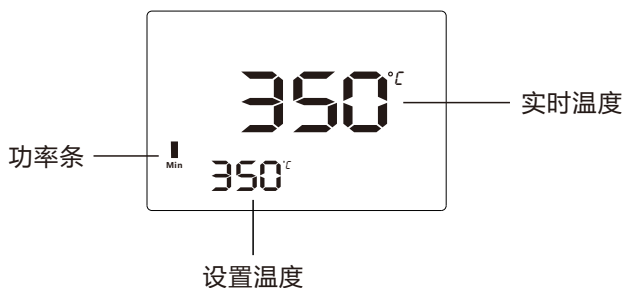
## 界面说明

1. 将焊台摆放在平稳的位置。
2. 连接电源线至电源插座。
3. 打开电源开关，接通市电。

显示满屏界面



显示型号及软件版本日期



主界面

### 主界面下操作

**快捷调温功能：**在未设置密码保护时，主界面状态可按“↑”或“↓”键直接调节设定温度，设置完成后，设置温度闪烁3次，烙铁升温或降温，实时温度值随之变化。（注意此状态设定参数断电不保存）；

**预设值功能：**主界面状态短按“CH1/CH2/CH3”键可快速将设定温度设为预设温度。（出厂默认：CH1=350°C/662°F, CH2=400°C/752°F, CH3=450°C/842°F）长按“CH1/CH2/CH3”键1秒以上进入修改预设温度功能（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“↑”或“↓”键修改预设温度数值，按“\*”保存退出；

## 菜单设置

### 1、烙铁温度设置

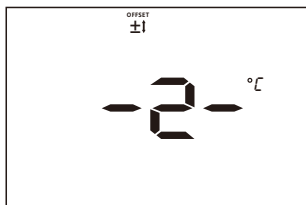
按 “\*” 键后进入菜单设置选项，按 “↑” “↓” 键切换菜单，切换到 “-1-” 时，按 “\*” 键进入设置，按 “↑” 或 “↓” 键设置完成后，按 “\*” 键确认保存。  
(设置范围:100℃ ~ 480℃ ; 212°F ~ 896°F)



### 2、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 “↓” 键设置完成后，按 “\*” 键确认保存。  
(设置范围:-50℃ ~ 50℃/-90°F ~ 90°F ; 出厂默认:0℃)  
例如：设置温度350℃，实际温度345℃，则同上述步骤加5℃；  
设置温度350℃，实际温度355℃，则同上述步骤减5℃。


- 我司建议使用191/192温度计测量烙铁头温度。





### 3、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 “↓” 键设置完成后，按 “\*” 键确认保存。

(设置范围:OFF, 10Min~60Min)

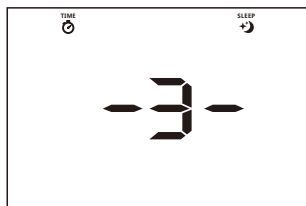
当休眠开启后，手柄静置烙铁架上无振动且无按键操作，系统自动计时，直到设定时间后自动休眠，(休眠温度详见 “休眠温度表”) 屏幕显示 “---”，“ SLEEP” 休眠符号点亮。

若要唤醒休眠，按下任意键，系统立即进入工作状态。

当持续休眠1小时以上未唤醒，系统将自动进入待机模式，同时关闭加热。待机图标 “ STANDBY ” 点亮。

休眠温度表

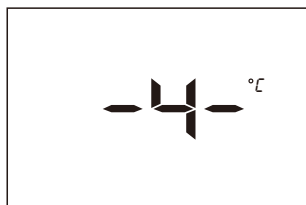
工作设置温度	休眠温度
小于150℃	50℃
小于200℃	100℃
200℃及以上	180℃



### 4、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 “-4-” 时，按 “\*” 键进入设置，按 “↑” 或 “↓” 键设置完成后，按 “\*” 键确认保存。

(设置范围:℃/°F)





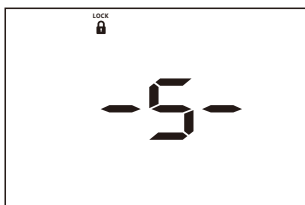
## 5、密码设置

首次设置密码：按 “\*” 键进入菜单设置选项，按 “↑” “↓” 键选择菜单 “-5-”，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:0000 ~ 9999)

更改密码：需先输入1次旧密码再输入2次新密码。

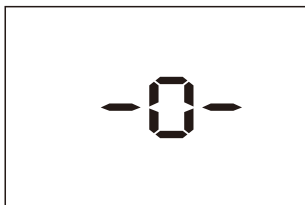
忘记密码如何清除？

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 “0000” 后松手，即可清除密码。

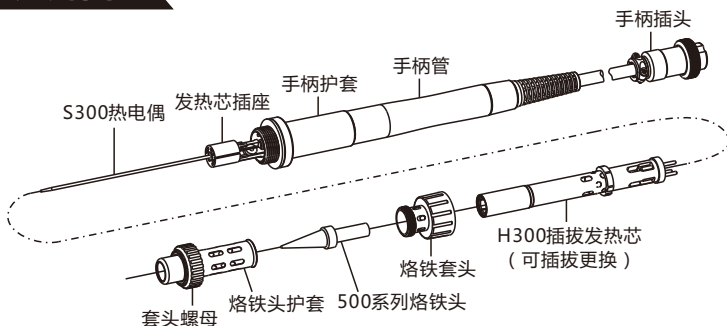


## 6、退出菜单设置

按 “\*” 键后进入菜单设置选项，按 “↑” “↓” 键切换菜单，切换到 “-0-” 时，按 “\*” 键退出菜单设置。



## 手柄分解图



## 排除故障

故障代码	解决措施
S-E传感器开路, 未连接焊接手柄或手柄异常	连接焊接手柄或更换其它焊接手柄
H-E升温异常, 持续满功率加热长时间未升温	勿长时间焊接过大焊点, 重新上电可恢复
t-E内部温度过高, 温控处于热保护状态停止加热输出	等待温控冷却后即可恢复正常, 或可降低温控的环境温度, 勿遮挡温控的散热出风口
P-E检测电压异常	检查市电电压, 如低于100V请使用100~240V的市电; 如市电电压在100~240V范围则重新上电, 如频繁出现此故障联系我司售后
C-E发热线圈开路	更换焊接手柄后重新上电, 如故障未解除联系我司售后

## 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

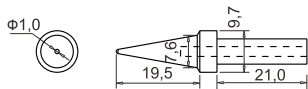
- 1) 当烙铁头镀锡层部分出现黑色氧化物或污垢, 无法上锡时, 应立即用清洁海绵清理。
- 2) 先将烙铁温度调至200℃, 再用清洁海绵清洁烙铁头, 然后上锡。不断重复, 直至把氧化物清理干净为止。
- 3) 若烙铁头上有严重氧化物, 视需要可以用600-800目细砂布、酒精小心擦拭, 除去污垢或氧化物。

### 4、更换烙铁头

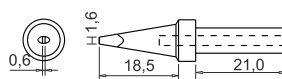
更换烙铁头请使用本公司500系列烙铁头, 更换前请关闭焊台电源, 待烙铁头温度降至室温后取下烙铁头, 清理套筒内的异物, 更换新的烙铁头后, 请按照【新烙铁头上锡】操作步骤上锡。

# 500系列烙铁咀

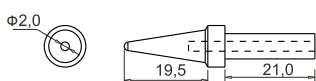
500-B



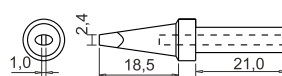
500-1.6D



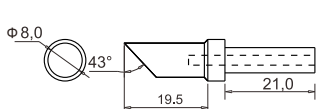
500-2B



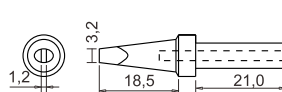
500-2.4D



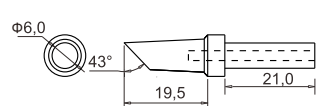
500-8C



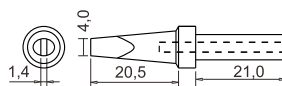
500-3.2D



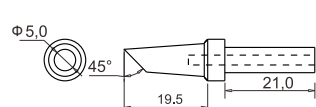
500-6C



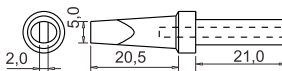
500-4D



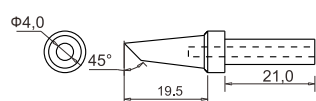
500-5C



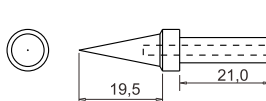
500-5D



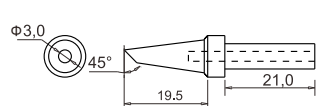
500-4C



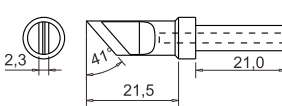
500-I



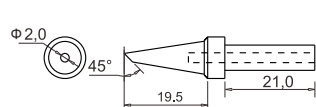
500-3C



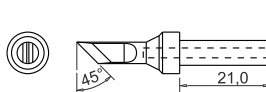
500-K



500-2C



500-SK



## 敬告：

本焊台采用电磁感应涡流加热原理实现烙铁的极速加热，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:

Please use the original heater and solder tips! The soldering station's work depends on electromagnetic induction eddy current heating to make sure solder tips heating fast, the poor quality of heater and solder tips will influence the productivity and the life time of station much.

## 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.



## 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4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