



870A 防静电 SMD热风拆焊台 使用说明

注意

本说明书中，指出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，请将此说明书妥善保管。

包装清单

请检查 BK-870A 包装，以证实所列清单项目正确无误：

870A热风拆焊台	1个
拆焊台手柄	1个
支架	1个
喷嘴	2个
使用说明书	1本
BK 保修卡	1张

注意事项

- ※切勿在靠近燃气、纸张、或其它易燃物体附近使用本机器。喷嘴和热气能灼伤人体，切勿触摸发热管或以热气直喷体部。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。
- ※切勿拆开气泵。
- ※发热管含有石英玻璃，如果掉落或重震会使玻璃破碎。
- ※替换发热材料时，型号须相同，依照拆开时的相反程序，装好发热丝。
- ※长久不使用本机器，应拔掉电源插头。

规格

控制台		喷枪	
功率消耗	3W	功率消耗	550W
泵	膜片式	热风温度	180~450℃ (使用A1126B喷嘴)
风量	23L/min(最高)		
尺寸	160(W)×145(W)×225(D)mm	长度	196mm
重量	约4kg	重量	120g

可换配件

型号	产品说明
BK-853	发热元件(550W)
B1438	FP起拔器连(S)及(L)钢线
B1439	FP起拔钢线(S)
B1440	FP起拔钢线(L)

产品特点

- 动态实时显示发热体温度，设置温度显示及风量显示。
- 设置温度与设置风量具贮存功能。
- 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。
- 内置先进微型电脑，数码调节/显示系统。
- 内置温度传感器，不论风量大小，输出温度亦能保持稳定。
- 机身、手柄双调控，能准确调节出风量与温度以配合各类芯片的解焊需要。
- 拔焊工作完毕，关机后自动送风冷却系统工作。且此时气流能调节大小，约一分钟后自动关闭系统。

特有功能

- 一.开机显示机型"870A".
- 二.电源开关关闭时所有电源切断,与以前机型不同(以前机型在关闭电源后延时关机,是一种假关机).
- 三.工作过程中显示"S.....",为数据保存中.
- 四.一般故障指示:

1.r-Er ----->读存储器错误.

2.s-Er ----->保存出错.

3.n---- ----->按键短路.

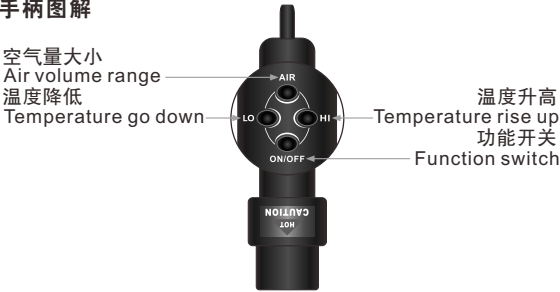
4.sEns ----->sensor NG或超高温指示.

五.校正:

打开电源开关->按住ON/OFF键.进入校正状态.AIR键切换符号
"0"为正,"-"为负.HI.LO设定数值(0~50).

例如: 使用设定温度为:350℃ 实际测试温度为:340℃ 补正温度输入为:+10℃
意思为:实际温度偏低10℃.
设定完成按ON/OFF键保存.

BK-870A手柄图解



操作方法

★ 变更设定温度.



例子:从摄氏200度变更为摄氏250度.

*显示

BK870A具有一个四位数字显示屏.依据所选模式,会显示:

- 工作模式
前三位为传感器温度(风口的温度),后一位为风量等级.
- 输入数值
所选数值
- 错误标记
请参照[错误标记]一节

*控制

- AIR ----- 风量控制.
- ON/OFF ----- 工作/待机开关.
- UP ----- 数据加变更.
- DOWN ----- 数据减变更.

- 1.按开电源开关.
- 2.显示完成 [870A] 后处于待机状态 [---]

★ 错误标记

- 传感器出错
如有传感器断线(内部电路)失灵温度偏高时,会显示错误标记 **SEnS**.
- 数据读取错误
如果开机启动后,显示 **r-Er** 表示启动读取数据出现错误.
- 数据写入错误
如果开机启动后,显示 **S-Er** 表示启动写入数据出现错误.
- 按键出错
如果开机启动后,显示 **n----** 按键有短路故障.

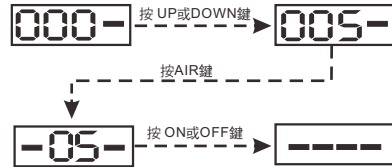
★ 如何将烙铁头补正值输入到BK870A

此法需要使用温度计测量出风口1mm处的温度,最正确的过程控制:

1. 按住ON/OFF键开启电源.
 - 控制台进入温度补正设定模式,显示既存的补正值.
2. 按AIR键.
 - 改变补正的符号..
3. 按下ON/OFF键保存退出..
 - 显示为 **---**

例子:

如果设定温度是250,而测试温度为255补正为-5 [注:补正的符号:正为0,负为-.(补正范围为 ± 50)]



使用说明

[5.1] 使用前准备工作

选择与集成块尺寸相配的起拔钢丝, 喷嘴, 并装好喷嘴。

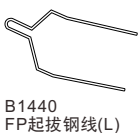
[5.2] 除锡过程

- 打开电源开关, 开始加热。
- 加热指示灯闪亮, 几秒钟之后, 自动喷气, 调节气流, 设定温度。
- 待温度稳定下来, 将起拔器置于集成块之下, 使喷嘴对准需要熔化焊剂的部分, 让喷出热气熔化焊剂。(喷嘴不可触及集成块引件)
- 熔剂熔化时, 提起起拔器, 移开集成块。
- 关闭电源开关, 机器停止加热, 继续喷气使发热材料和手柄迅速降温, 在此阶段, 不要拔去电源插头, 约一分钟, 自动关机。

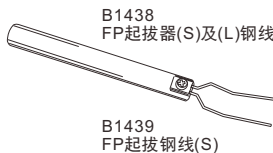
[5.3] 焊接

- 给需要焊接元件的地方涂适量锡膏, 将SMD放于其上。
- 预热SMD后, 向引线框均衡喷出热气。
- 焊接完毕, 清除熔料残余。

FP起拔器



B1440
FP起拔钢线(L)

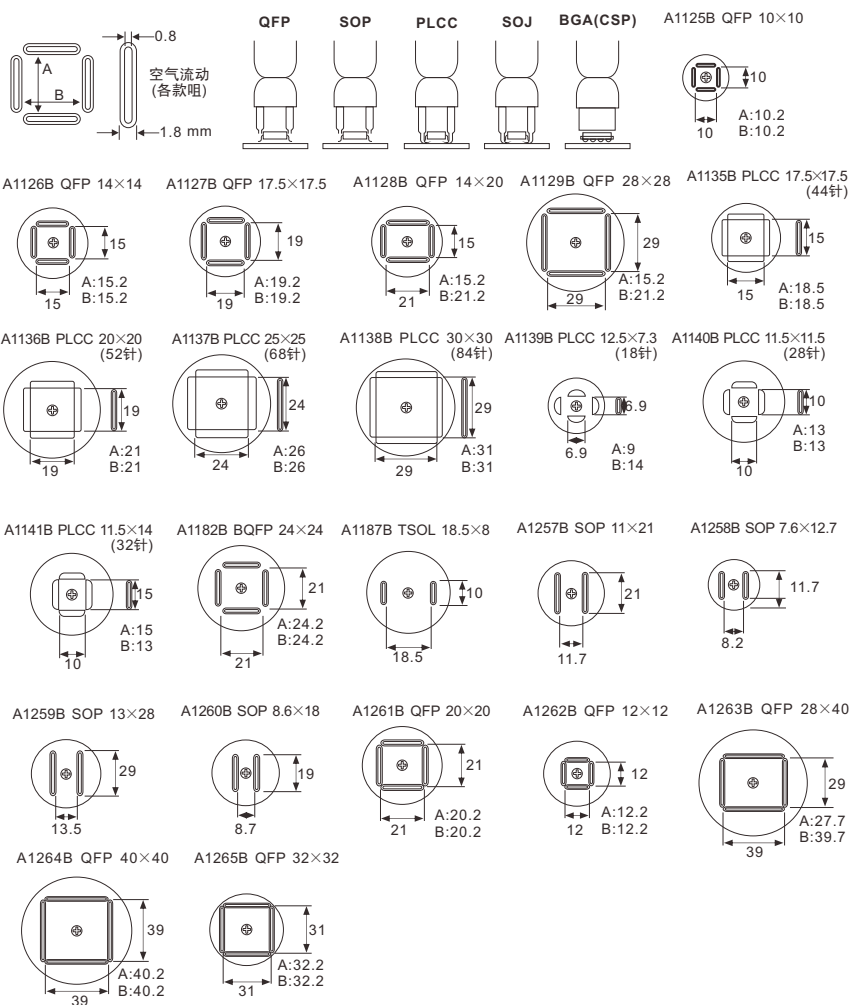


B1438
FP起拔器(S)及(L)钢线

B1439
FP起拔钢线(S)

喷嘴选择

喷嘴的规格及尺寸表示该IC的尺寸



Bakon[®]
以科技为本 造世界品牌

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：400-0988-936

地址(ADD): 深圳市宝安区松岗镇立业路南诚大厦A栋

电话(TEL): 0755-89575688 传真(FAX): 0755-89574599

网址(SITE): www.bakon.cn Email: webmaster@bakon.cn