

# ***BK936* 恒温焊台**

## 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。

# 目 录

|           |   |
|-----------|---|
| 包装清单      | 1 |
| 组装        | 1 |
| 规格        | 2 |
| 性能特点      | 2 |
| 设定温度      | 2 |
| 校准烙铁温度    | 3 |
| 烙铁头的维护与使用 | 3 |
| 烙铁头的保养    | 4 |
| 排除故障指南    | 4 |
| 部件清单      | 5 |
| 发热元件的检查   | 6 |

## 注意事項

- ⊗ 警告 本使用说明之：“警告”和“注意”的定义如下：
- ⊗ 警告 滥用可能导致使用者重伤或死亡。
- ⚠ 注意 滥用可能导致使用者受伤或对涉及物体造成实质破坏。为您本人安全着想，请严格遵守“注意事项”。

### ⚠ 注意

当电源接通时，烙铁头温度介于180至480摄氏度之间。鉴于滥用可能导致灼伤或火患，请严格遵守以下事项：

- 切勿触及烙铁头附近的金属部份。
- 切勿在易燃物体附近进行焊接操作。
- 通知工厂其他人士，烙铁头极为灼热，可能引发危险事故。休息时或完工后应关掉电源。
- 更换部件或装置烙铁头时，应关掉电源，并待烙铁头冷却至室温。

为免损坏焊台，同时保持作业环境之安全，应遵守下列事项：

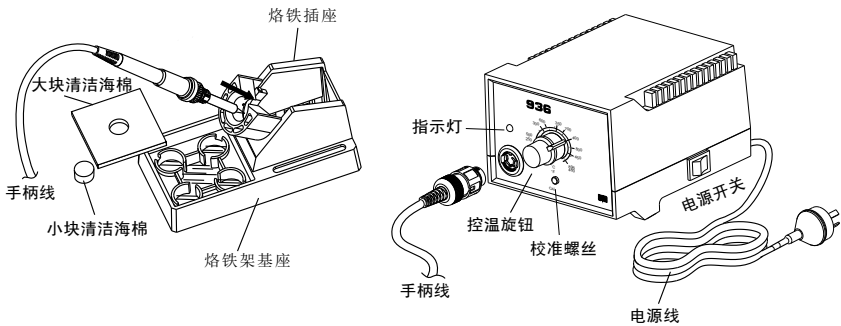
- 切勿使用烙铁头进行焊接以外的工作。
- 切勿将烙铁敲击工作台以清除焊剂残渣，此举可能严重震损烙铁。
- 切勿擅自拆卸和改装焊台。
- 更换部件时，应采用我厂原件。
- 切勿弄湿电焊台，手湿时也不能使用电焊台。
- 焊接时会冒烟，工场应有良好通风设施。
- 使用电焊台时，不可作任何可能伤害身体或损坏物体的妄动。

**注：若有产品设计变更，恕不另行通知！**

包装清单

请检查包装，以证实所列清单项目正确无误：

|                  |    |
|------------------|----|
| 无铅电焊台 .....      | 1个 |
| 烙铁手柄 .....       | 1个 |
| 烙铁架（包括清洁棉） ..... | 1个 |
| 使用说明书 .....      | 1本 |
| 保修卡 .....        | 1张 |

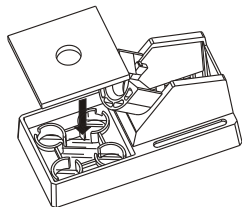


组装

A.烙铁架

**⚠ 注意：**海绵是可挤压物体，水湿则膨胀，使用海绵时，先湿水再挤干，否则会损坏烙铁座。

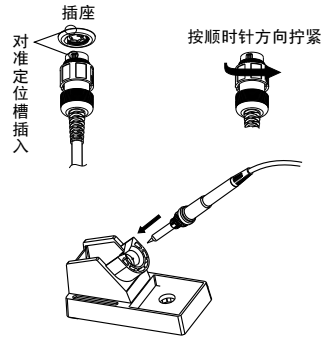
- 烙铁架座  
烙铁架座有四个小孔，可以在里面装少量水。
- 清洁海绵  
清洁海绵吸水后，海绵将膨胀，膨胀后将水挤干一点，烙铁架座上水会保持海绵湿润。
- 然后将沾湿的海绵，置于烙铁架底座。



B.连接

 注意：进行连接和解开烙铁时，  
切记要关掉电源，以免损坏电路板。

- 1. 将烙铁手柄连接到主机插座上。
- 2. 将烙铁置放在烙铁架。
- 3. 将电源线连接到控制台后面的插座，  
插头插入电源插座(切记要接地)，  
并打开电源开关。



规格

|          |                           |
|----------|---------------------------|
| 名 称      | 936                       |
| 电源电压     | 220V 50Hz AC              |
| 输出电压     | AC 24V                    |
| 功 率      | 60W                       |
| 温度范围     | 180至480℃                  |
| 外形体积     | (W) 120×(H) 93×(D) 170 mm |
| 主机体重     | 1.30Kg (不含手柄)             |
| 烙铁头至接地电阻 | ≤2欧姆(出厂值)                 |
| 烙铁头至接地电势 | ≤2毫伏(出厂值)                 |
| 烙铁手柄     | 907                       |
| 发热元件     | 1321陶瓷发热芯                 |
| 电线装置     | 1.5米                      |
| 温度误差     | ±2℃ (静止空气:25℃45%)         |

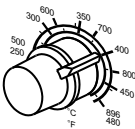
※出厂时烙铁头温度以191 温度计测量校正为准。

性能特点

- 1、高性能的控温电路、控温精确；
- 2、采用日本生产发热体，升温快，寿命长；
- 3、手柄引线采用硅胶线，柔软、耐高温、耐磨损；
- 4、手柄设计轻巧，长时间使用不疲劳；
- 5、调换烙铁头简单、方便；

## 设定温度

- 1、将控温旋钮设定在所需温度点；
- 2、当烙铁头升温至所设定温度时，发热指示灯闪亮，指示可以进行焊接工作。



**⚠ 注意：** 当不使用时，应将烙铁放置在烙铁架上。

## 校准烙铁温度

每当更换烙铁手柄、替换发热芯或更换烙铁头后，应重新校准烙铁温度。

- 1、将电线装置的插头插入电焊台插座。
- 2、控温旋钮设定为400℃。
- 3、按开电源，待升温稳定后，移去校准计筒状插头。
- 4、温度稳定后，以“-”字或小“+”字螺丝批旋转螺丝（电焊台标有CAL字样的螺丝），直到温度计显示400℃为止，顺时针方向旋转是升温，反时针方向是降温，设定完毕后，盖上校准计CAL筒状插头。

※建议烙铁头温度以191 温度计测量校正为准。

## 烙铁头的维护和使用

|        |                                                                                                    |
|--------|----------------------------------------------------------------------------------------------------|
| ※烙铁头温度 | 过高会减少烙铁头使用寿命，本机烙铁头的温度回复力优良，在较低的温度下也可充分的焊接，因此应选择尽可能低的适合温度以保护对于温度敏感的元件。                              |
| ※清洁    | 定期使用清洁棉清理烙铁头。焊接后，烙铁头的残余物所衍生的氧化物和碳化物会损坏烙铁头，造成焊接误差，使烙铁头导热功能减退。长时间连续使用时，应每周一次拆开烙铁头清除氧化物，防止烙铁头受损而减低温度。 |
| ※不使用时  | 不可让烙铁头长时间处在高温状态，会使焊剂转化为氧化物，致使烙铁头导热功能大为减弱。                                                          |
| ※保存    | 应抹净烙铁头，镀上新锡层，以防止烙铁头引起氧化。                                                                           |

# 烙铁头的保养

## 检查和清理烙铁头

⚠ 注意：切勿用锉刀剔除烙铁头上的氧化物

- 1. 设定温度为摄氏350度。
- 2. 温度稳定后，以清洁棉清理烙铁头，并检查烙铁头状态。
- 3. 如果烙铁头的镀锡部分含有黑色氧化物时，可镀上新锡层，再用清洁棉抹净烙铁头。如此重复清理，直到彻底除去氧化物为止，然后再镀上新锡层。
- 4. 如果烙铁头变形或衍生重锈，必须替换新的。

# 排除故障指南

警告：进行维修之前应关掉电源，否则可能发生触电事故。若电线破损，应请厂家或其维修服务代理商或类似之合格人士维修，以免发生伤害身体或损坏电焊台。

故障1：发热器指示灯。

- 检查1. 保险丝是否烧断。  
确定是保险丝烧断，更换同规格的保险丝。
- A. 烙铁内部是否短路；
- B. 接地弹簧是否触及发热元件；
- C. 发热元件引线是否扭曲和短路。
- 检查2. 电线或连接插座是否松脱，并重新安装即可。

故障2：烙铁头不升温。

- 检查3. 烙铁电线是否破损。
- 检查4. 发热元件是否破损。

故障3：烙铁头断断续续的升温。

参阅检查3

故障4：烙铁头沾不上焊锡。

- 检查5. 烙铁头温度是否过高，并重新设定温度。
- 检查6. 烙铁头是否已清理干净。

故障5：烙铁头温度太低。

- 检查7. 烙铁头是否衍生氧化物。
- 检查8. 烙铁是否正确校准，并重新校准。

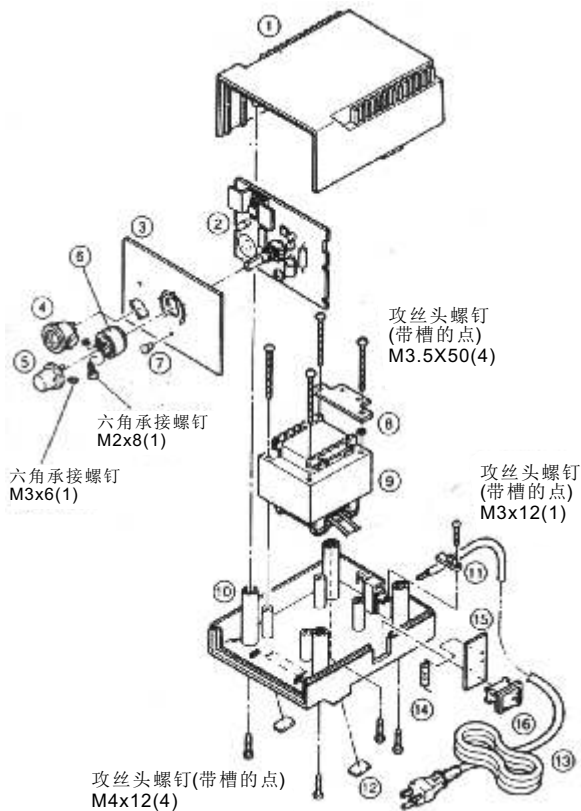
故障6：烙铁头拆不开。

- 检查9. 烙铁头是否被紧夹；烙铁头是否因锈污而膨胀；更换新的烙铁头及发热元件。

故障7：烙铁头升不到设定温度。

参阅检查8.

部件清单



| 序号 | 部件编号            | 部件名称  | 序号 | 部件编号          | 部件名称   |
|----|-----------------|-------|----|---------------|--------|
| ①  | SJ91-00100      | 上盖    | ⑨  | 11-0220-24-60 | 变压器    |
| ②  | 17-0936-0000-01 | PCB主板 | ⑩  | SJ91-00200    | 下盖     |
| ③  | WJ91-00600      | 面板    | ⑪  | SJ91-16600    | 线卡     |
| ④  | SJ91-02100      | 手柄插座  | ⑫  | SJ91-14700    | 脚垫     |
| ⑤  | SJ91-15800      | 温控旋钮  | ⑬  | 22-1500-3075  | 电源线    |
| ⑥  | SJ91-15600      | 温控旋钮座 | ⑭  | 19-0250-1000  | 保险丝    |
| ⑦  | SJ91-12300      | 胶塞    | ⑮  | 17-0936-000   | 电源PCB板 |
| ⑧  | WJ91-14000      | 接地板   | ⑯  | 16-0250-6000  | 电源开关   |

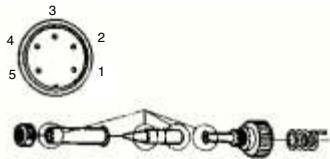
# 发热元件的检查

拔出手柄插头，测试连接插头的脚与脚之间的电阻值如下：

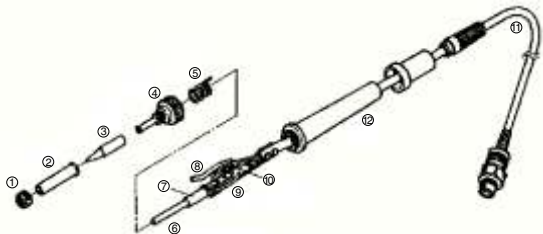
如果“a”与“c”的电阻值有异于上表电阻值，需更换发热元件（传感器）或电线，请参照如下程序进行。

如果“b”电阻值大于上表电阻值，则要用砂纸或钢绒轻轻擦除如图所示部位的氧化层。

|   |                 |               |
|---|-----------------|---------------|
| a | 第1脚与第2脚之间（传感器）  | 43Ω-58Ω（正常）   |
| b | 第3脚与烙铁之间        | 2Ω以下          |
| c | 第4脚与第5脚之间（发热元件） | 2.3Ω-3.5Ω（正常） |



907探针紧固板



- 1、向反时针方向扭开螺帽 1，取出烙铁头护套 2 和烙铁头 3。
- 2、向反时针方向扭套头 4，从烙铁中拉出套头。
- 3、从手柄 12 中取出发热元件 6 和电线 11（向着烙铁头方向拉出）。
- 4、从 D 形套中拉出接地弹簧 5。

## 当发热元件回复到室温时测量：

- 1、发热元件电阻值（红色）2.5-3.5Ω。
- 2、传感器电阻值（蓝色）43Ω-58Ω。

如果电阻值反常，更换发热元件，更换发热元件后，请进行以下事项。

- 1、测量第 4 脚和第 1 或第 2 脚之间，第 5 脚和第 1 或第 2 脚之间电阻值。如果不是“∞”，则是发热元件和传感器受触及，这将会损坏印刷电路板。
- 2、测量“a”“b”“c”电阻值以确定引线未被扭曲，而接地弹簧也连接妥当。



发热元件（红色） 传感器（蓝色）



## 深圳市白光电子科技有限公司

SHENZHEN BAKON ELECTRONIC TECHNOLOGY CO.,LTD.

地址(ADD): 深圳市宝安区松岗镇立业路南诚大厦A栋

Building A, Nancheng Business Mansion, Liye Road,

Songgang Town, Bao'an District, Shenzhen, China 518105

电话(TEL): 0755-89575688

传真(FAX): 0755-89574599

网址(SITE): [www.bakon.cn](http://www.bakon.cn)

Email: [webmaster@bakon.cn](mailto:webmaster@bakon.cn)