



# 高级恒温焊台

## 使用说明



深圳市创时代电子科技有限公司  
SHENZHEN CHUERA ELECTRONIC TECHNOLOGY CO.,LTD  
电话: 0755-29896700 传真: 0755-29875300  
网址: www.chuera.com 邮编: 518105  
邮箱: sales@chura.com

全国免费服务热线: 400 8789 205

**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。



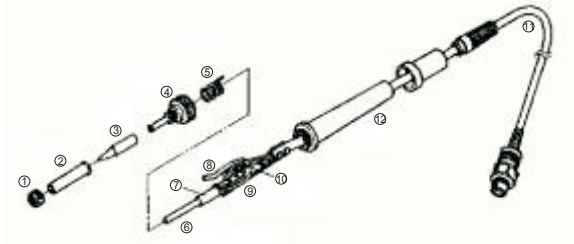
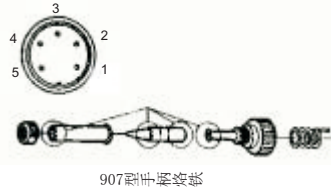
## 发热元件的检查

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。

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



- 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）2.5-3.5 Ω。
- 2、传感器电阻值（蓝色）43 Ω-58 Ω。

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。

## 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

## 部件清单

### 注意事项

- ⊘ 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

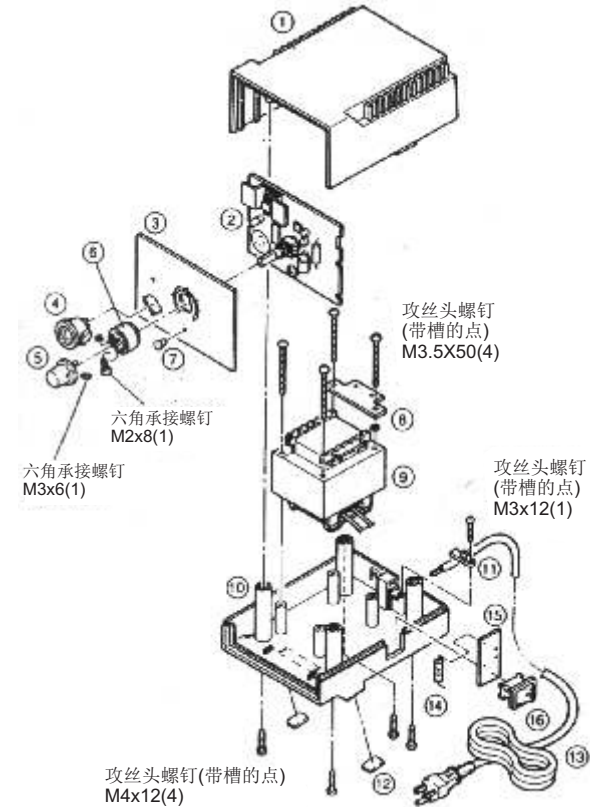
当电源接通时，烙铁头温度介于180至480摄氏度之间。鉴于滥用可能导致灼伤或火患，请严格遵守以下事项：

- 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！



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

## 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。

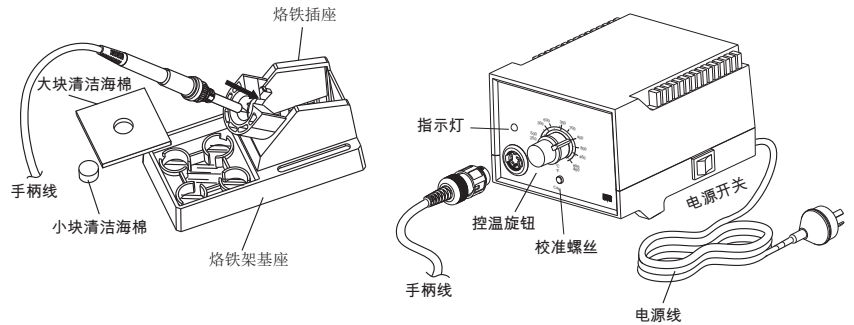
故障7：烙铁头升不到设定温度。

参阅检查8。

## 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

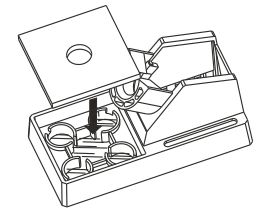


## 组装

### 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。

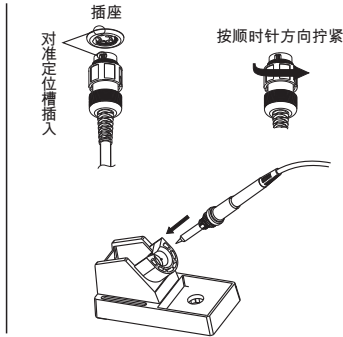
1. 烙铁架座  
烙铁架座有四个小孔，可以在里面装少量水。
2. 清洁海绵  
清洁海绵吸水后，海绵将膨胀，膨胀后将水挤干一点，烙铁架座上水会保持海绵湿润。
3. 然后将沾湿的海绵，置于烙铁架底座。



## 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	
电源电压	220V 50Hz
输出电压	AC 24V
功率	60W
温度范围	180至480°C
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°C (静止空气:25°C 45%)

※出厂时烙铁头温度以191 温度计测量校正为准。

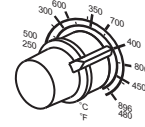
## 性能特点

- 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°C。
- 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°C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。