

预热炉用户使用手册

型号:T-8120



目 录

一、 产品特点	3
二、 主要参数	3
三、 主要部件	3
四、 主要部件功能说明	4
1、 预热炉主体	4
2、 前面板	5
3、 后面板	5
4、 线路板（PCB）支架	5
五、 使用说明	6
1、 开机和开机前检查	6
2、 预热 PCB 板的操作	6
3、 机器的整定和调节	6
六、 注意事项	7
七、 保修承诺	7

一、产品特点:

- 1、机器选用自主研发的红外线高效发热器件，采用先进的 PID 智能控温加热技术，进行精确控温。
- 2、可实现对有铅、无铅 PCB 板和元件进行加热，尤其适合含 BGA、SMD 元件 PCB 板。
- 2、专用红外线加热穿透力强，器件受热均匀，无热风流动，不会让 PCB 板上的微小元件移位，保证焊接质量。
- 3、本机配备 450W 预热（溶胶）系统，预热范围 120x120mm。可与手持式红外焊接机 T-835 配套使用。
- 4、操作容易，经过简单训练即可完全操作本机。

二、主要参数:

工作台面尺寸	200*240mm
额定电压和频率	AC220-230v/AC110V 60/50Hz
整机功率	500W
红外预热底盘功率	450W
预热底盘预热尺寸	120x120mm
预热底盘温度可调	0-450℃

三、主要部件:

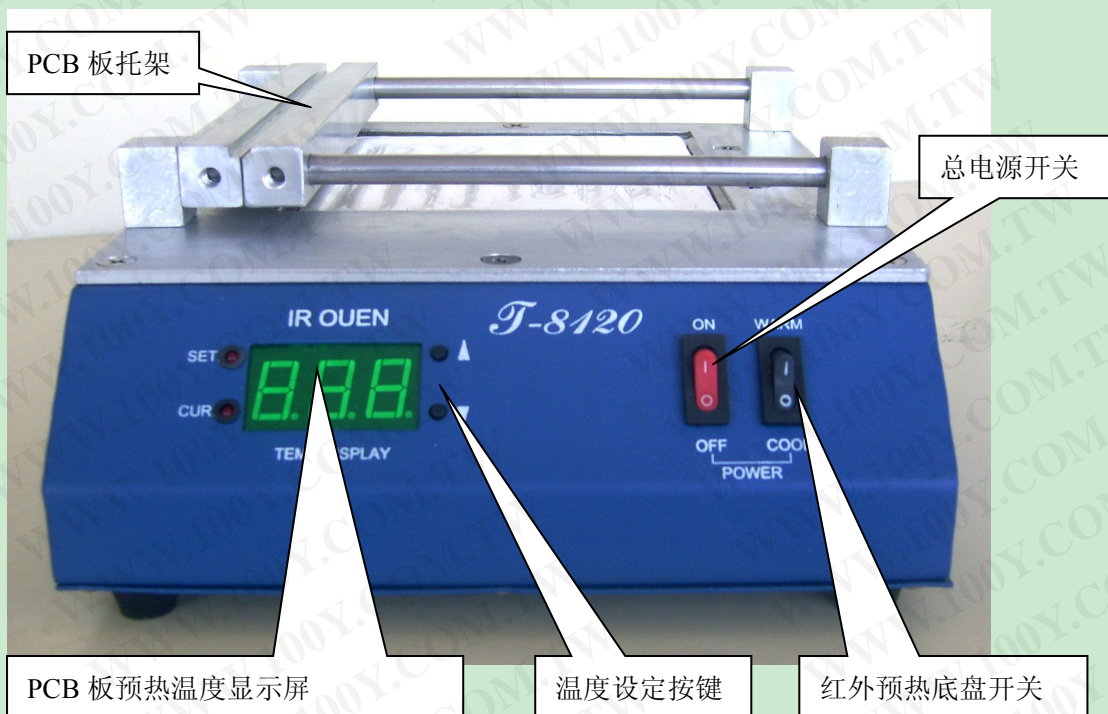
预热炉主体	1
温度传感器	1
PCB 板托架	1
国标电源线	1
用户使用手册（光盘）	1

四、主要部件功能说明：

1、焊台主体：



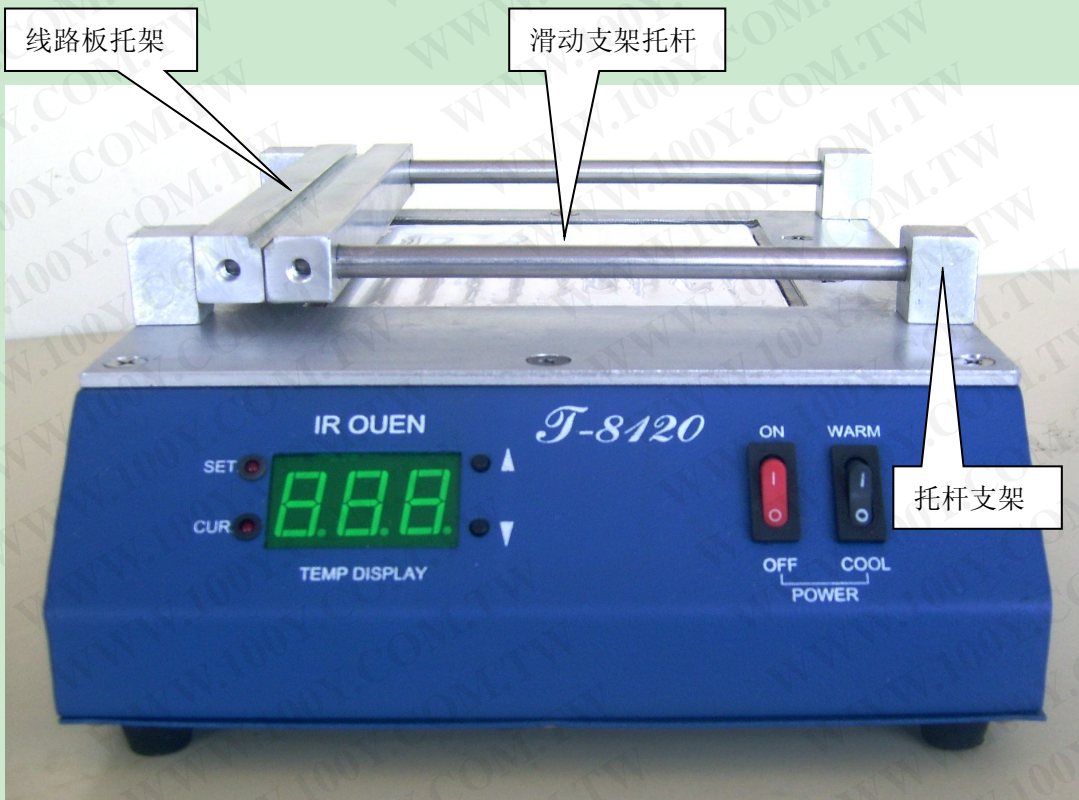
2、前面板，



3、后面板



5、线路板（PCB）支架：



五、使用说明：

1、开机和开机前检查

- ①、开机前先检查温度传感器及电源线是否连接好。
- ②、打开主电源开关。待自检完毕后再使用（数码管显示温度为当前室温）。
- ③、前面板黑色小开关，用于控制红外预热底盘工作；按动前面板的“▲”上升键，“▼”下降键，可以在 0-450℃内，调节红外预热底盘的工作温度。按动开关为“WARM”，则红外预热底盘开始工作，按动开关为“COOL”，则红外预热底盘停止工作。

2、预热 PCB 板的操作：

(1)、PCB 板的放置和调整：

- ①、根据 PCB 板尺寸，调节托架位置，将 PCB 板放置在托架上，并用手紧螺丝固定住。将测温传感器的测温头固定在需要预热的 PCB 板上，用铝箔纸或粘纸粘牢。
- ②、根据 PCB 板的尺寸和焊接工艺要求，按动前面板的“▲”上升键，“▼”下降键，在 0-450℃范围内，调节红外预热底盘的输出温度。

(2)、预热的开启和关闭：

- ①、按动开关“WARM”，开启预热底盘后 3-5 分钟，使显示温度稳定在设定值左右则可进行下步相关操作。
- ②、工作结束，按动开关“COOL”，则红外预热底盘停止工作。**注意：**此时不能关闭电源开关，让整机充分冷却后再关闭电源。
- ③、一般的预热温度设置建议：对**有铅** PCB 板预热时，可调节红外预热

底盘温度到 100-120℃左右；对**无铅** PCB 板预热时，可调节红外预热底盘温度到 120-140℃左右；也可以根据用户的使用工艺和用户经验自行设定不同的预热温度。

六、注意事项

- 1、工作完毕后，不要立即关电源，使风扇充分冷却红外预热底盘。
- 2、保持通风口通风畅通，红外预热底盘洁净，定期用无水酒精清洁！
- 3、小心，高温操作，注意安全，防止烫伤。
- 4、长久不使用，应拔去电源插头！

七、保修承诺

整机保修一年，终身维修。长期厂价供应配件。提供即时网络在线答疑和技术咨询服务。

声明

用户操作说明书与实际产品之间不同的地方，以实际产品为准！