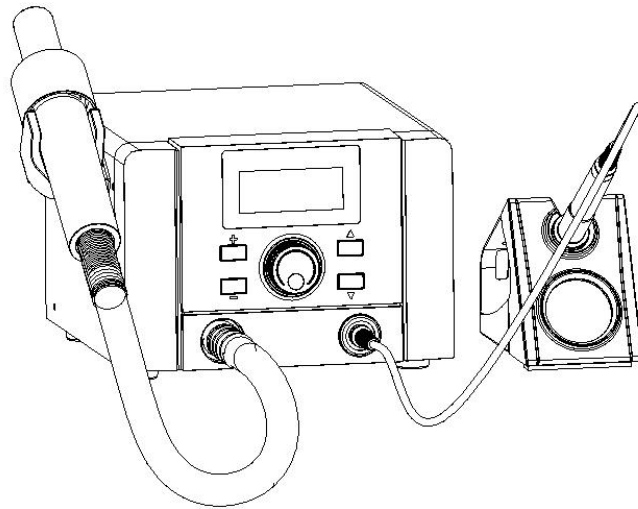


VECTECH 700DS 維修系統

使用說明書



感謝您購買我們的產品，請妥善保管說明書，以便日後參考。

目錄

1. 安全說明.....	1
2. 產品概述.....	1
3. 產品特點.....	2
4. 規格參數.....	2
5. 產品部件說明.....	3
5.1 按鍵功能說明.....	4
5.2 液晶介面顯示說明.....	4
6. 產品安裝與連接.....	5
6.1 烙鐵手柄連接.....	5
6.2 風槍部分.....	5
6.3 主機部分連接.....	6
6.4 外形尺寸圖.....	6
7. 操作.....	6
8. 密碼設置.....	7
9. 參數設置.....	8
10. 新密碼設置.....	8
11. 溫度校準.....	9
11.1 焊臺溫度校準.....	9
11.2 風槍溫度校準.....	9
12. 焊咀維護保養.....	10
13. 烙鐵手柄發熱芯更換.....	10

13.1 拆發熱芯步驟.....	11
13.2 更換發熱芯步驟.....	11
14. 風槍手柄發熱芯更換.....	12
14.1 拆發熱芯.....	12
14.2 更換發熱芯步驟.....	12
15. 故障說明.....	13
16. 焊咀選擇.....	14
17. 風咀選擇.....	15

1. 安全說明



警告

- 本產品安裝使用過程中，必須嚴格遵守國家和使用地區的各项電氣安全規定。
- 請斷開電源後，進行拆裝等操作，勿帶電操作。
- 如果設備工作不正常，請聯繫供應商或本公司，不要以任何方式拆卸或更改設備。對未經認可的維修或更改設備所導致的問題，本公司不承擔責任。



注意

- 產品應遠離存在磁場干擾的地點使用。請勿將產品安裝到表面振動或容易受到衝擊的地方，避免損壞產品。
- 不能將產品安裝在可能淋到雨或非常潮濕的地方。
- 請勿在易爆環境中操作。
- 注意出風口及周邊，高溫操作，小心燙傷。
- 休息時或完工後應關掉電源，避免引發安全事故。
- 請保持出風口暢通，不能有阻塞物。
- 定期檢查、維護本產品。本品損壞時嚴禁使用，特別是電源線或風槍手柄線損壞時。
- 不工作時，風槍手柄必須正確放置在烙鐵架上，不能放置工作臺面。工作完畢，讓機器自動冷卻至 100°C 以下會停止吹風。

2. 產品概述

本品為風槍和焊臺二合一維修系統。兩種工具可相互配合工作，操作方便快捷，適用於多種封裝元件的拆焊，適合維修/研發電子工程師使用。

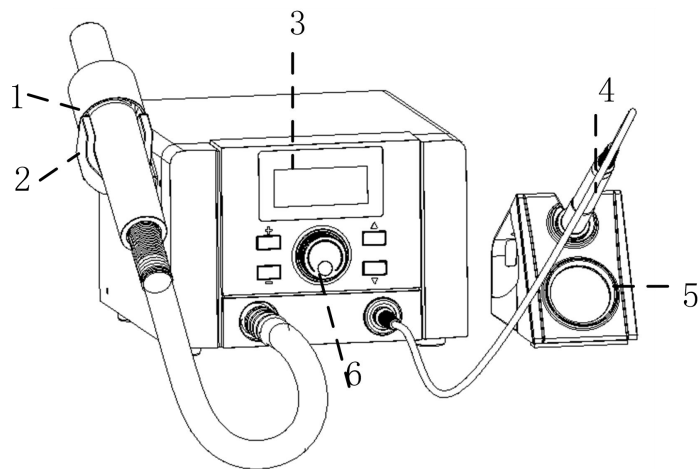
3. 產品特點

- 採用大屏液晶顯示。
- 集溫度控制和風量控制於一體。
- 採用編碼器調節風量、按鍵調整溫度。
- 採用數字式溫度校準，操作方便。
- 可配用多款長壽命通用型烙鐵頭，使用方便。
- 烙鐵手柄輕巧，使用舒適。
- 操作方便，風槍放置於風槍架，立即進入休眠，當溫度低於 100°C 停止吹風。

4. 規格參數

產品型號	VECTECH 700DS
總功率	470W (焊臺 70W)
焊臺溫度	100~480°C
風槍溫度	100~500°C
工作電壓	110VAC
風槍溫度穩定度	±5°C (靜止空氣, 沒有負載)
烙鐵溫度穩定度	±2°C (靜止空氣, 沒有負載)
風量	40L/min (Max)
風量調節檔位	1~100 級
環境溫度	0~40°C
焊咀對地電勢	<2mV
焊咀對地電阻	<2 Ω
尺寸(L×W×H)	180*210*131mm
重量	約 3.3 Kg

5. 產品部件說明



序號	名稱
1	風槍手柄
2	風槍架
3	液晶顯示幕
4	烙鐵手柄
5	烙鐵架
6	風量調節旋鈕

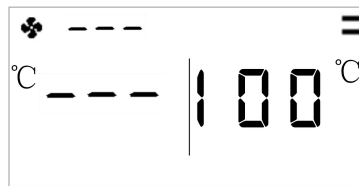
5.1 按鍵功能說明

按鍵	說明	按鍵	說明
+	風槍溫度上升鍵；	-	風槍溫度下降鍵；
▲	焊臺溫度上升鍵；	▼	焊臺溫度下降鍵；
“+”和▲	同時長按 2 秒，進入焊臺溫度校準介面	“-”和▼	同時長按 2 秒，進入風槍溫度校準介面
“+”和“-”	1. 在校準介面，同時長按 2 秒為風槍溫度校準確認鍵 2. 風槍功能開啟/關閉	▲和▼	1. 在校準介面，同時長按 2 秒為焊臺溫度校準確認鍵 2. 焊臺功能開啟/關閉

5.2 液晶介面顯示說明



風槍、焊臺正常工作



風槍休眠、焊臺正常工作



風槍、焊臺功能關

圖示	說明	按鍵	說明
	焊臺加熱狀態		焊臺恒溫狀態
	風機轉動表示風槍工作狀態，風機停止表示風槍非工作狀態		焊臺冷卻狀態
1	風量檔位顯示	- - -	風槍休眠狀態
OFF	焊槍風槍工位功能關閉	°C	攝氏度，溫度單位
S-E	感測器錯誤	H-E	發熱芯錯誤

6. 產品安裝與連接

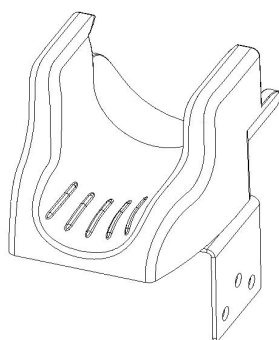
6.1 烙鐵手柄連接

- 1) 將烙鐵手柄線的連接插頭插入主機正面的五芯插座中並旋緊，注意插頭內部的凸起對準插座的凹槽。
- 2) 將烙鐵手柄放置在烙鐵架中。

6.2 風槍部分

機器第一次使用時，必須安裝風槍架，如下圖所示。

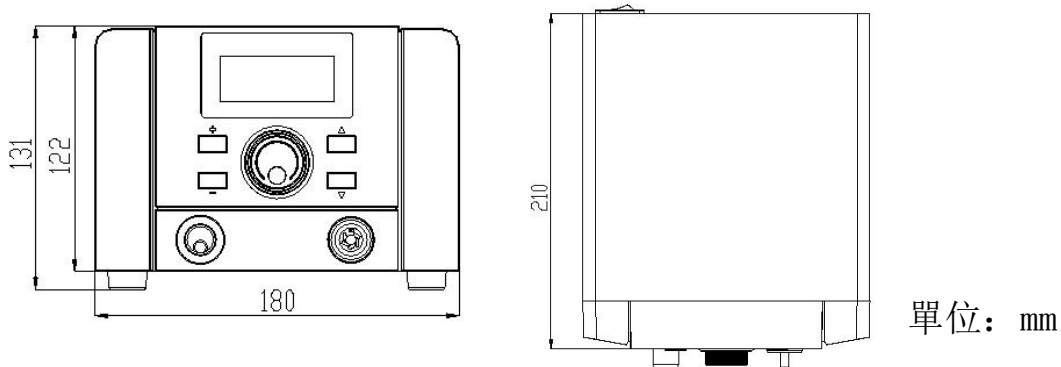
- 1) 把風槍架的安裝孔對上機器上的兩顆螺絲孔，裝上螺絲並旋緊。
- 2) 安裝好風槍架，將風槍手柄置於風槍架上，檢查是否適宜。



6.3 主機部分連接

連接外部電源，打開電源開關，開始工作。

6.4 外形尺寸圖



7. 操作

焊臺溫度調節

單擊“▲”或“▼”按鍵，溫度上升或下降 1°C，長按“▲”或“▼”按鍵，溫度快速上升或下降。

風槍溫度調節

單擊+或-按鍵，溫度增上升或下降 1°C，長按+或-按鍵，溫度快速上升或下降。

風槍風量調節

順時針調節旋鈕，增加風量，反之，減小風量。

風槍休眠

將風槍手柄放置在風槍架上，開始大風量冷風降溫，溫度小於 100°C 進入休眠介面。

8. 密碼設置

維修系統的原始密碼為“000”，在此狀態下，可以設置溫度。如果需要限制溫度調整，必須修改密碼。

進入密碼設定模式

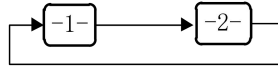
- 1) 關閉電源開關，同時按下“▲”和“▼”鍵，然後打開電源開關。
- 2) 按著“▲”及“▼”鍵不放，滴一聲後顯示 C, 介面隨即跳出“---”的顯示。
- 3) 輸入正確的密碼後，進入參數設置。

輸入原密碼

- 1) 窗口顯示“---”並且最左邊的百位閃爍，此時百位數字可調整（即可輸入原密碼）。
- 2) 輸入原密碼：調節中間旋鈕，改變百位數字，按“▲”鍵移動數位，然後十位開始閃爍可設定，十位和個位數字的設定方法和百位數字一樣。當個位數字設置後，同時按住“▲”和“▼”鍵確認。
- 3) 若第一次輸入的密碼錯誤：則直接進入密碼的第二次輸入，密碼的第二次輸入方法同密碼的第一次輸入。（有兩次密碼輸入的機會，若第一次密碼輸入錯誤，可直接進入第二次輸入。）
- 4) 若兩次輸入的密碼都錯誤：則窗口顯示“ERR”，然後直接進入主介面。
- 5) 若第一次或第二次輸入的密碼正確：則直接進入參數設置，窗口顯示“-1-”。

9. 參數設置

1) 密碼輸入正確，即能進入參數菜單，變化順序如下圖所示：



2) 單擊“▲”或“▼”鍵，選擇參數菜單-1-，同時按“▲”和“▼”按鍵，直接返回至主介面；選擇參數菜單-2-後，同時按“▲”和“▼”按鍵，進入新密碼設置。

10. 新密碼設置

1) 進入新密碼設置後，窗口顯示“---”，百位閃爍。

2) 然後調節中間旋鈕，改變百位數字，按“▲”鍵移動數位，然後十位開始閃爍可設定，十位和個位數字的設定方法和百位數字一樣。當個位數字設置後，同時按住“▲”和“▼”鍵確認。進入密碼的第二次輸入。密碼的第二次設置方法同密碼的第一次設置輸入。

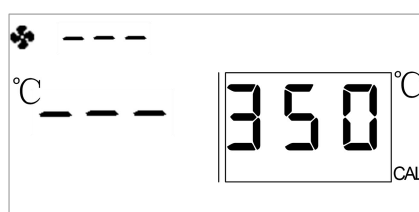
注：若前後兩次密碼輸入的數字不相同，則窗口顯示“ERR”，表示密碼設置不成功，返回到參數設置，密碼不變。

若前後兩次密碼輸入的數字相同，則窗口顯示“OK”，表示密碼設置成功，返回到參數設置。關機重啟，加密生效。

11. 溫度校準

11.1 焊臺溫度校準

- 1) 設定焊臺溫度為 350°C。
- 2) 待溫度穩定時，用烙鐵溫度測試儀測量焊咀溫度，並記下讀數值。
- 3) 同時長按 “+” 鍵和 “▲” 鍵，焊臺進入溫度校準介面。

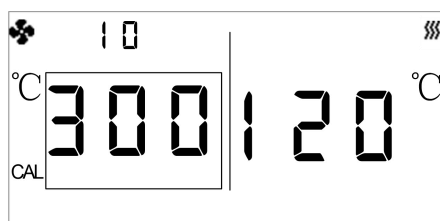


- 4) 按 “▲” 或 “▼” 鍵改變焊臺溫度數值，長按 “▲” 和 “▼” 鍵保存。

注：建議使用 QUICK 191/192 系列溫度測試儀校準溫度。

11.2 風槍溫度校準

- 1) 設置風槍溫度為 300°C。
- 2) 同時長按 “▼” 和 “-”，進入風槍溫度校準介面。
- 3) 當溫度穩定時，使用風槍溫度測試儀測量風槍溫度，按 “+” 或 “-” 改變風槍溫度，長按 “+” 和 “-” 確認，同時返回主介面。

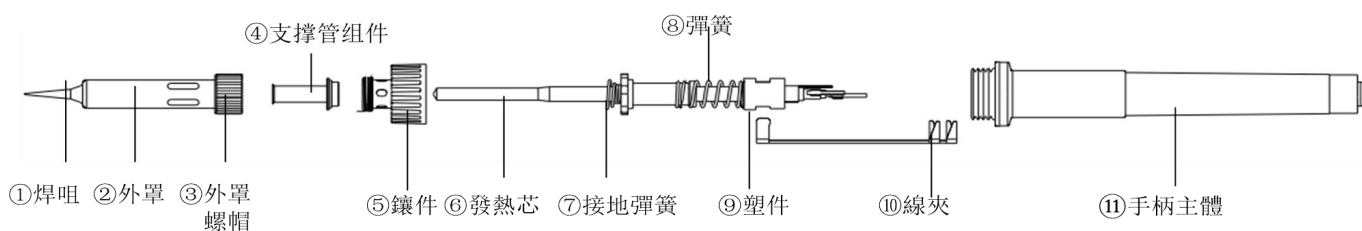


注：建議使用 QUICK 196 系列風槍溫度測試儀校準溫度。若沒有 QUICK196，建議將溫度測試儀外接感測器的測溫頭放置於距風咀 3~5mm 處，進行溫度測試。

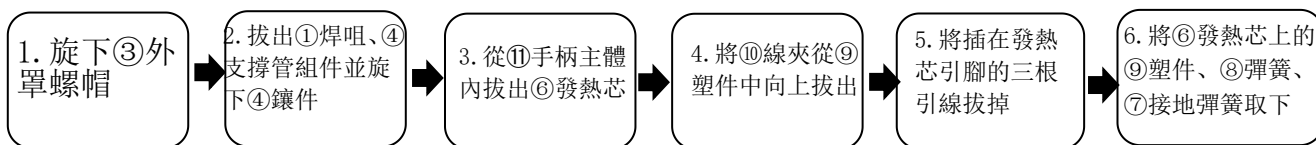
12. 焊咀維護保養

- 1) 新的焊咀第一次使用時，設置 250~280℃ 給焊咀加錫保護。
- 2) 根據焊點大小，選擇焊咀尺寸。
- 3) 為了防止焊咀氧化，放回烙鐵架之前應鍍一層新鮮的焊錫。
- 4) 避免焊咀快速降溫，清潔海綿不宜有太多水份。使用未浸潤的清潔海綿，會使焊咀受損，從而導致不上錫。
- 5) 焊咀使用不當氧化後，不要通過打磨的方式來清潔表面鍍層，請使用金屬幼絲或復活膏在 250~280℃ 清潔焊咀。
- 6) 焊接時勿重力施加在焊咀上並避免往同一處上錫使用。
- 7) 儘量使用低溫焊接，一般焊接溫度控制在 320~380℃，如果需要設置高溫才能焊接，請分析焊臺和焊咀的選擇是否匹配，然後進行焊接。

13. 烙鐵手柄發熱芯更換



13.1 拆發熱芯步驟

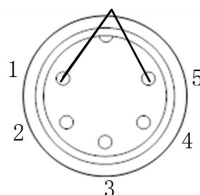


△ 注意：所有操作步驟都是在切斷電源、手柄冷卻狀態下進行。

13.2 更換發熱芯步驟

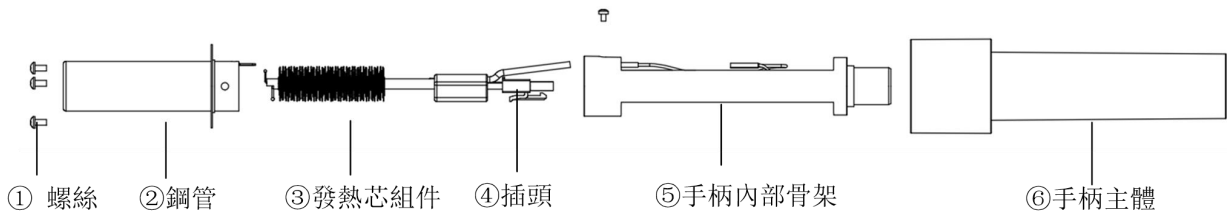
- 1) 將三根線插在⑥發熱芯引腳上；
- 2) 將⑩線夾卡進⑨塑件內；
- 3) 將⑥發熱芯裝進⑪手柄主體；
- 4) 旋上⑤鑲件後，安裝④支撐管組件和①焊咀；
- 5) 將②外罩與③外罩螺母套在⑤鑲件上並旋緊。
- 6) 更換發熱芯後，建議進行以下測量事項：

檢測1和5腳之間發熱芯阻值： $10\ \Omega$ （ $\pm 10\%$ ）

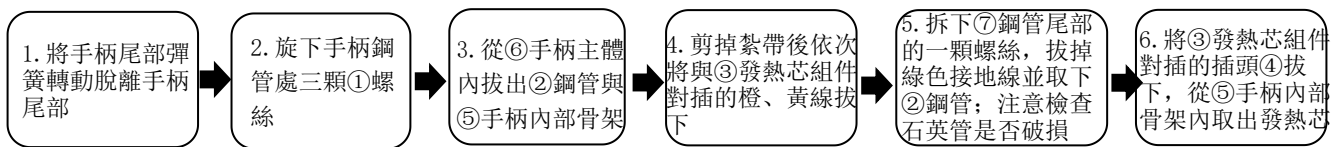


- 7) 發熱芯更換後，建議重新校準溫度（詳見焊臺溫度校準步驟）

14. 風槍手柄發熱芯更換



14.1 拆發熱芯

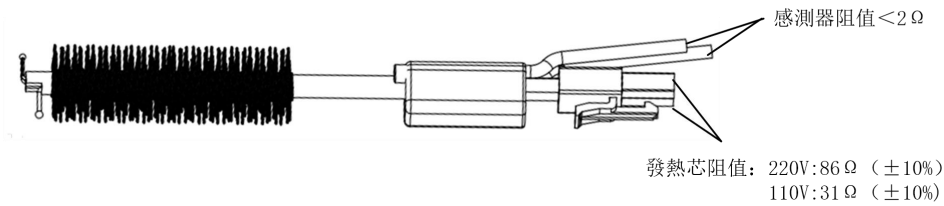


△注意：所有操作步驟都是在切斷電源、手柄冷卻狀態下進行。

14.2 更換發熱芯步驟

- 1) 將③發熱芯組件放進手柄內芯內與插座對插；
- 2) 將磁控感應器的黃線與發熱芯黃線對插，手柄線的橙線與發熱芯的紅線對插；
- 3) 將③發熱芯組件上的④插頭插入⑤手柄內部骨架內插座上，再將②鋼管套到③發熱芯組件上，鎖緊鋼管尾部的一顆螺絲，然後再將綠色接地線插在鋼管插針上；
- 4) 用紮帶將發熱芯組件插頭對插處鎖扣紮緊，然後將多餘的紮帶頭剪掉；
- 5) 將換好的③發熱芯組件裝進⑥手柄主體內，然後鎖緊三顆①螺絲。
- 6) 將彈簧逆時針轉動至手柄尾部。

7) 更換發熱芯後，建議進行以下測量事項：

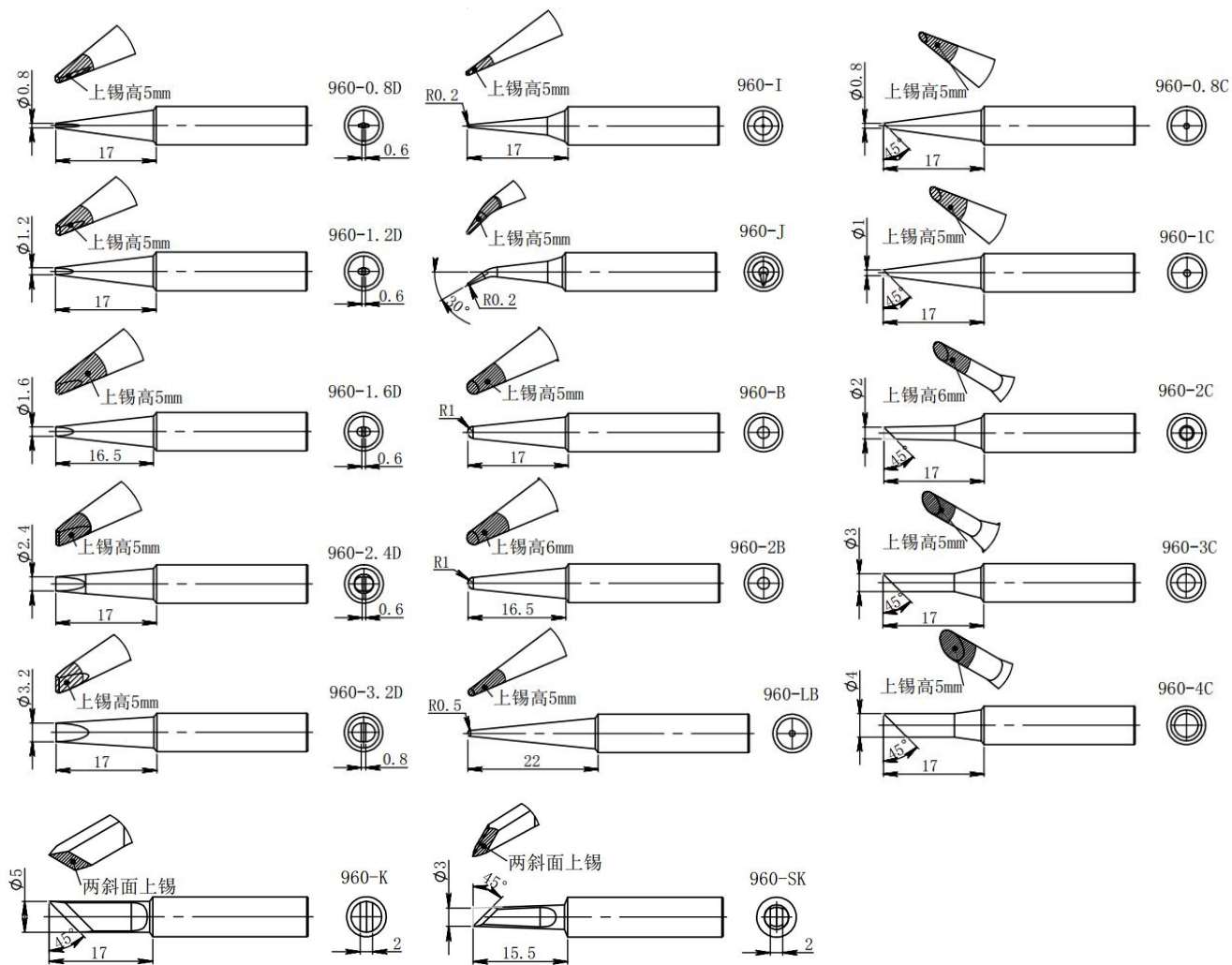


8) 發熱芯更換後，建議重新校準溫度（詳見風槍溫度校準步驟）

15. 故障說明

序號	顯示故障	故障說明
1	S-E	感測器錯誤 如果是感測器或感測器電路的任何部份失靈時，“S-E”標記顯示，輸送到烙鐵的電流便被切斷。
2	H-E	發熱芯錯誤 如果焊臺不能對烙鐵發熱體輸送電源，則窗口顯示“H-E”，表示發熱芯可能損壞。
3	F-E	風機故障 重啟，若還是報錯，說明風機損壞。

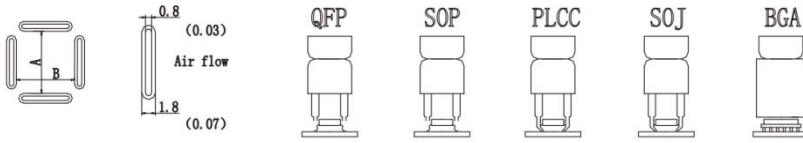
16. 焊咀選擇



17. 風咀選擇

NOZZLES NOTE

The size in Name/Specification indicates the size of IC package



Part Number	Part Number	Part Number	Part Number	Part Number	Part Number	Part Number	
A1125 QFP 10×10 (0.39×0.39)	A1126 QFP 14×14 (0.55×0.55)	A1127 QFP 17.5×17.5 (0.68×0.68)	A1128 QFP 14×20 (0.55×0.78)	A1129 QFP 28×28 (1.1×1.1)	A1135 PLCC 17.5×17.5 (0.68×0.68) (44 Pins)	A1136 PLCC 20×20 (0.78×0.78) (52 Pins)	
A1137 PLCC 25×25 (0.98×0.98) (68 Pins)	A1138 PLCC 30×30 (1.18×1.18) (84 Pins)	A1139 PLCC 12.5×7.3 (0.49×0.29) (84 Pins)	A1140 PLCC 11.5×11.5 (0.45×0.45) (28 Pins)	A1141 PLCC 11.5×14 (0.45×0.55) (32 Pins)	A1180 BQFP 17×17 (0.67×0.67)	A1181 BQFP 19×19 (0.75×0.75)	
A1182 BQFP 24×24 (0.94×0.94)	A1184 SOJ 18×8 (0.71×0.31)	A1185 TSOJ 13×10 (0.51×0.39)	A1186 TSOJ 18×10 (0.71×0.39)	A1187 SOP 18.5×8 (0.73×0.31)	A1188 PLCC 9×9 (0.35×0.35) (20 Pins)	A1214 SOJ 10×26 (0.39×1.02)	
A1257 SOP 11×21 (0.43×0.83)	A1258 SOP 7.6×12.7 (0.3×0.5)	A1259 SOP 13×28 (0.51×1.1)	A1260 SOP 8.6×18 (0.34×0.71)	A1261 QFP 20×20 (0.78×0.78)	A1262 QFP 12×12 (0.47×0.47)	A1183 SOJ 15×8 (0.59×0.31)	
A1264 QFP 40×40 (1.57×1.57)	A1265 QFP 32×32 (1.26×1.26)	A1263 QFP 28×40 (1.1×1.57)	A1131 SOP 4.4×10 (0.17×0.39)	A1132 SOP 5.6×13 (0.22×0.51)	A1133 SOP 7.5×15 (0.3×0.59)	A1134 SOP 7.5×18 (0.3×0.7)	
A1189 PLCC 34×34 (1.34×1.34)(100 Pins)	A1203 QFP 35×35 (1.38×1.38)	A1215 QFP 42.5×42.5 (1.67×1.67)	A1191 SIP 25L (0.98)	A1192 SIP 50L (1.97)	A1121 Single ø6.4 (0.25)	A1300 Single ø8.4 (0.33)	A1301 Single ø12.7 (0.5)
A1280 BGA24×24 (0.94×0.94)	A1281 BGA26×26 (1.02×1.02)	A1282 BGA31×31 (1.22×1.22)	A1283 BGA38×38 (1.5×1.5)	A1284 BGA41×41 (1.6×1.6)	A1285 BGA44×44 (1.7×1.7)	A1286 BGA15×15 (0.6×0.6)	

產品保修

(一) 本產品自購買之日計算保修日期，保修期內，正常使用本產品而發生的故障，可根據此保修卡條款的內容，出示保修卡原件在指定的授權維修公司（或本公司）享受免費服務。請用戶保留購買憑證及此保修卡，並在維修時一併出示。

(二) 在保修日期，以下情況將實施有償維修服務。

- a. 不能出示有效保修卡或有效憑證；
- b. 購買產品日期、銷售單位名稱等專案未完整填寫或塗改保修卡；
- c. 由於未按照使用說明書中所寫的使用方法和注意事項操作，而造成的損壞；
- d. 未經廠家授權而對產品進行拆卸、修理、改裝，造成的損壞；
- e. 易損、易耗品。

(三) 保修卡各項目需由代理商或用戶直接完整填寫清楚，以取得 12 個月保修期。

(四) 本保修卡請妥善保管，遺失不補。

產品保修卡

產品名稱：_____

產品型號：_____

出廠編號：_____

購貨日期：_____

用戶保修檔案卡

產品名稱：_____

產品型號：_____

出廠編號：_____

購貨日期：_____

通信地址：_____

郵 編：_____

聯繫電話：_____

聯 繫 人：_____

