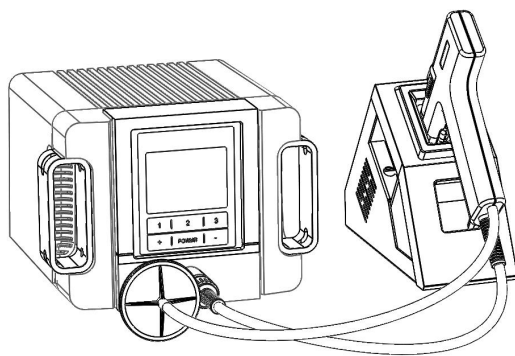




VECTECH 201D 吸錫槍

使用說明書



感謝您購買我們的產品，說明書請妥善保管，便於日後參考使用。

目 錄

1. 安全說明.....	1
2. 產品概述.....	2
3. 產品特點.....	2
4. 產品規格.....	3
5. 功能說明.....	4
5.1. 外形尺寸.....	4
5.2. 部件說明.....	5
5.3. 按鍵說明.....	6
5.4. 主介面功能說明.....	7
6. 連接.....	8
7. 溫度設定.....	8
8. 菜單設置.....	9
8.1. 通道溫度設置.....	9
8.2. 地址設置.....	9
8.3. 聲音設置.....	10
8.4. 密碼設置.....	10
8.5. 吸錫統計.....	11
8.6. 語言設置.....	11
8.7. 休眠設置.....	12
8.8. 關機設置.....	12
8.9. 溫度校準.....	13
9. 操作.....	13
10. 清潔保養.....	14
10.1. 吸咀保養.....	14
10.2. 檢查和清理吸咀.....	14

10.3.	更換過濾管.....	15
10.4.	安裝過濾管.....	16
11.	發熱芯更換說明.....	16
11.1.	拆發熱芯.....	16
11.2.	更換發熱芯.....	16
12.	故障說明.....	17
13.	吸咀選擇.....	18

1. 安全說明



警告

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



注意

- 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。
- 請勿將產品安裝在可能淋到雨或潮濕的地方。
- 請勿在易爆環境中使用。
- 產品應遠離存在磁場干擾的地點使用。
- 機器使用後，吸咀溫度高，極易灼傷，可能引起危險事故。
- 切勿將手柄敲擊工作臺以清除焊劑殘餘，此舉可能嚴重震損手柄。
- 吸錫槍使用後，吸咀需要上錫，以延長使用壽命。
- 機器長時間不使用時，請拔掉電源線。

2. 產品概述

此款吸錫槍採用高頻渦流發熱原理，使吸咀快速加熱，熔化 PCB 通孔器件焊盤中的焊錫，通過吸錫槍開關啟動真空泵，產生真空吸取液態錫至儲錫管內，達到快速拆卸通孔元件的目的，同時也可以用於焊盤表面的除錫作業，提高維修效率。

3. 產品特點

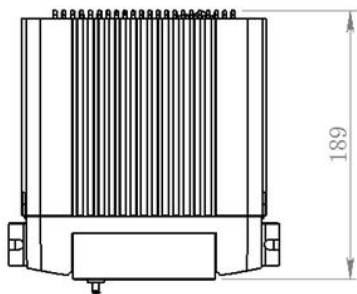
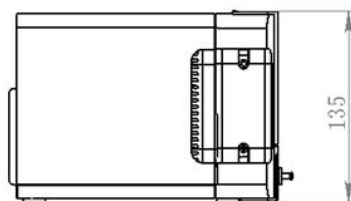
- 採用液晶屏顯示，觸摸按鍵操作舒適。
- 外觀設計新穎。
- 內置真空泵，吸力強勁。
- 採用數字式溫度校準，溫度精準。
- 具有吸錫次數統計功能。
- 支持預防堵塞功能。

4. 產品規格

產品型號	201D
功率	200W
電壓	AC 110V/220V
溫度範圍	300~500°C
溫度穩定度	±2°C（沒有空氣負載）
尺寸（L*W*H）	189.5*189.0*135mm
重量	約 3.2kg

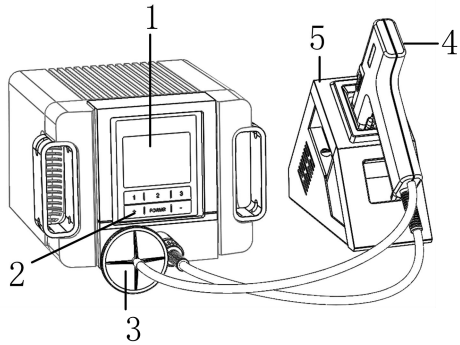
5. 功能說明

5.1. 外形尺寸



單位：mm

5. 2. 部件說明








序號	部件說明
1	顯示部分
2	觸摸按鍵部分
3	節檢程式
4	吸錫槍
5	吸錫槍架

5. 3. 按鍵說明

部件	功能說明
+/-	升溫/降溫 短按，每按一下上升/下降 1°C 長按，溫度快速上升/下降
POWER	開機：按住 POWER 鍵開機 關機：按住 POWER 鍵關機
2 和 3	同時按 2 和 3，進入菜單設置介面
1 或+或-	在菜單設置介面，1 或+或-均可切換菜單 在參數設置介面，1 用於切換參數選項，+/-用於改變參數值大小
1 和 3	同時按住 1 和 3，進入溫度校準介面

5. 4. 主介面功能說明

	CHO	
		°C
	300	
		
350	380	400

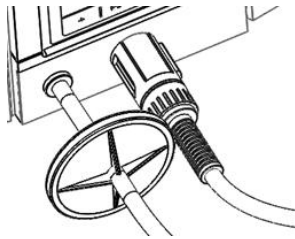
符號	說明	符號	說明
CHO	臨時通道	CH1~CH3	通道 1~通道 3 可選
	設置密碼		未設置密碼
	紅色表示升溫； 黑色表示不加熱； 紅黑交替表示恒溫。	°C	攝氏
	蜂鳴器開放		蜂鳴器關閉

6. 連接

連接吸錫槍手柄組件，連接篩檢程式與吸錫槍軟管（如下圖）。

- 1) 將電源插頭插入到電源插座中。
- 2) 連接篩檢程式與吸錫槍軟管。
- 3) 打開電源開關，吸錫槍開始加熱。（注：未上升到設定溫度，勿啟動吸錫開關）

注意：篩檢程式有其連接方向，按照所貼標識連接，否則影響機器吸力。



7. 溫度設定

共有 3 個溫度通道，單擊主機上的 1、2、3 鍵分別快速選擇 CH1、CH2、CH3 對應的存儲溫度。可通過“+”“-”鍵改變當前溫度值，但不會覆蓋 3 個溫度通道的存儲溫度。



短按“+”/“-”鍵，溫度上升/下降1°C。

長按“+”/“-”鍵，則溫度快速上升/下降。

8. 菜單設置

進入菜單設置介面

同時長按 2 和 3 鍵，進入菜單設置主介面。

8.1. 通道溫度設置

- 1) 按 2 鍵進入通道選擇介面。
- 2) 按 1 鍵選擇通道 1~通道 3，按+或-鍵改變數值。
- 3) 按 2 鍵保存，按 3 鍵返回主介面。

設置	
▶ 通道溫度	通道 1: 350 °C
• 地址設置	通道 2: 380 °C
• 聲音設置	通道 3: 400 °C
• 密碼設置	
• 吸錫統計	
>>> 進入	返回

設置	
▶ 通道溫度	通道 1: 350 °C
• 地址設置	通道 2: 380 °C
• 聲音設置	通道 3: 400 °C
• 密碼設置	
• 吸錫統計	
>>> 保存	返回

設置	
▶ 通道溫度	通道 1: 355 °C
• 地址設置	通道 2: 380 °C
• 聲音設置	通道 3: 400 °C
• 密碼設置	
• 吸錫統計	
>>> 保存	返回

8.2. 地址設置

- 1) 按 1 或 “+” 或 “-” 或 “-” 鍵選擇地址設置。
- 2) 按 2 鍵進入地址參數選擇，按+或-鍵設置地址，地址範圍：001~255。
- 3) 按 2 鍵保存，按 3 鍵返回主介面。

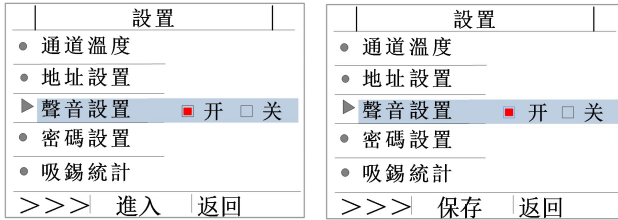
設置	
• 通道溫度	
▶ 地址設置	001
• 聲音設置	
• 密碼設置	
• 吸錫統計	
>>> 進入	返回

設置	
• 通道溫度	
▶ 地址設置	005
• 聲音設置	
• 密碼設置	
• 吸錫統計	
>>> 保存	返回

設置	
• 通道溫度	
▶ 地址設置	005
• 聲音設置	
• 密碼設置	
• 吸錫統計	
>>> 保存	返回

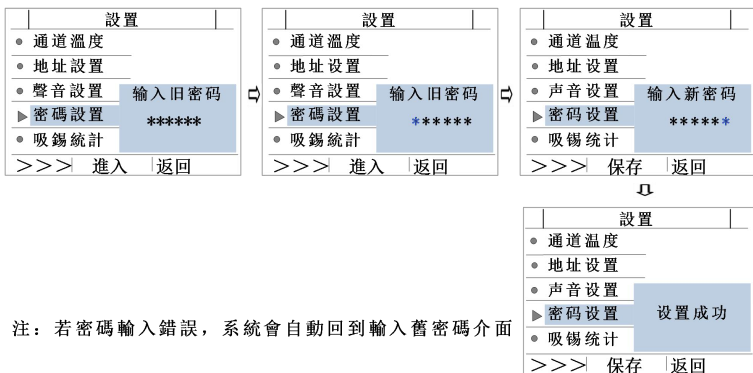
8.3. 聲音設置

- 1) 按 1 或 “+” 或 “-” 鍵選擇聲音設置。
- 2) 按 2 鍵進入聲音選擇介面，按+或-鍵，選擇聲音開或關。
- 3) 按 2 鍵保存，按 3 鍵返回主介面。



8.4. 密碼設置

- 1) 按 1 或 “+” 或 “-” 鍵選擇密碼設置。
- 2) 按 2 鍵進入密碼輸入設置介面，輸入舊密碼 000000（原始密碼）後，按 2 鍵。進入輸入新密碼介面。按 “+” 或 “-” 鍵，選擇數值（0~9），按 1 改變數位。
- 3) 按 2 鍵保存，按 3 鍵返回主介面。



注：若密碼輸入錯誤，系統會自動回到輸入舊密碼介面

8.5. 吸錫統計

- 1) 按 1 或 “+” 或 “-” 鍵選擇吸錫統計。
- 2) 按 2 鍵進入吸錫統計參數介面。按 “-” 鍵，將吸錫統計數值清零。
- 3) 按 2 鍵保存，按 3 鍵返回主介面。

設置	
• 通道溫度	
• 地址設置	
• 聲音設置	
• 密碼設置	
▶ 吸錫統計	001
>>> 進入	返回

設置	
• 通道溫度	
• 地址設置	
• 聲音設置	
• 密碼設置	
▶ 吸錫統計	001
>>> 保存	返回

8.6. 語言設置

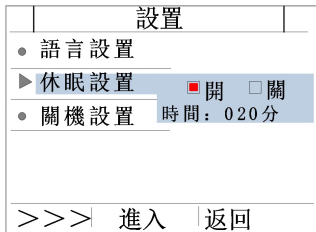
- 1) 按 1 或 “+” 或 “-” 鍵選擇語言設置。
- 2) 按 2 鍵進入語言選擇介面，按 “+” 或 “-” 鍵，切換中文簡體，英文或中文繁體。
- 3) 按 2 鍵保存，按 3 鍵返回主介面。

設置	
▶ 語言設置	<input checked="" type="checkbox"/> 中文簡體
	<input type="checkbox"/> English
	<input type="checkbox"/> 中文繁體
• 休眠設置	
• 關機設置	
>>> 進入	返回

設置	
▶ 語言設置	<input checked="" type="checkbox"/> 中文簡體
	<input type="checkbox"/> English
	<input type="checkbox"/> 中文繁體
• 休眠設置	
• 關機設置	
>>> 保存	返回

8.7. 休眠設置

- 1) 按 1 或 “+” 或 “-” 鍵選擇休眠設置。
- 2) 按 2 鍵進入休眠參數設置介面，按 “+” 或 “-” 鍵，選擇休眠設置開啟或者休眠設置關閉，選擇開啟後，再按 1 鍵設置時間，時間設置範圍：001~020 分。
- 3) 按 2 鍵保存，按 3 鍵，返回主介面。



8.8. 關機設置

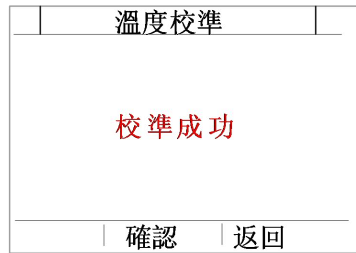
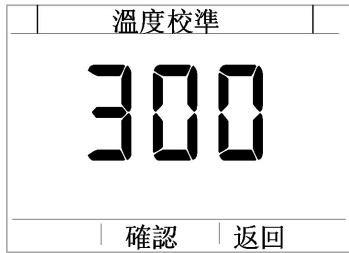
- 1) 按 1 或 “+” 或 “-” 鍵選擇關機設置。
- 2) 按 2 鍵進入休眠參數設置介面，按 “+” 或 “-” 鍵，選擇開啟關機設置或者不開啟，選擇開啟後，按 1 鍵進行時間設置，時間設置範圍：001~040 分。
- 3) 按 2 鍵保存，按 3 鍵，返回主介面。



8.9. 溫度校準

每當更換吸錫槍、發熱元件或吸咀之後，建議重新校準吸錫槍溫度。

- 1) 根據需求設置吸錫槍溫度。
- 2) 待溫度穩定時，用溫度測試儀測量吸咀溫度，並記下溫度值。
- 3) 按住 1 和 3 鍵不放，進入溫度校準模式。
- 4) 按“+”或“-”鍵，輸入測試儀上的溫度值，按 2 鍵確認。
- 5) 若溫度仍有誤差，則重複校準。



- * 建議使用 191/192 溫度測試儀測量焊咀溫度。
- * 如密碼鎖定，則不能校準溫度，必須輸入正確密碼才可進行操作。

9. 操作

熔化焊錫 待設定溫度穩定後，用吸錫槍的吸咀將焊錫熔化。

吸除焊錫 確定焊錫全部被熔化後，按下吸錫槍手柄紅色開關（扳機），即可吸入焊錫。

注意： 1) 確定焊錫是否已全部被熔化，可觀察孔徑內和印刷電路板的背面，如果有困難則可用吸咀稍稍搖動引腳，如果可以移動，則表示焊錫已被熔化。

- 2) 切勿使勁搖動引腳。如果引腳不易移動，表示焊錫尚未完全被熔化。
- 3) 切勿遺留任何焊錫殘餘在印刷電路板孔徑內。

10. 清潔保養

10.1. 吸咀保養

使用吸錫槍後，應進行保養與維護，以確保經久耐用。吸錫效率視溫度、焊錫和助焊劑的品質及數量而定。請根據吸錫槍的使用條件，依照下列程式進行保養：

- 1) 在吸咀的鍍層部分塗上少量焊錫，以保持吸咀有光澤。
- 2) 如果吸咀覆蓋氧化物，導熱能力會減弱，在吸咀上塗少量新焊錫，可以發揮導熱功能。
- 3) 清除吸咀內和發熱元件的焊錫，然後用清潔球清理吸咀後，在吸咀鍍上一層新焊錫，以保護鍍層。

注意：吸錫槍使用後，溫度過高，維修時，待其冷卻或應戴上隔熱手套，安全作業。

10.2. 檢查和清理吸咀

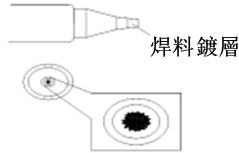
- 1) 將插頭插入電源插座，電源開關打開，使吸咀發熱。
- 2) 用吸咀通針清理吸咀孔徑。



- 3) 如略有耗損，請用新焊錫重新給吸咀上錫，避免引起氧化。
- 4) 如果吸咀孔徑內外都已耗損或受腐蝕，應更換吸咀。

注意： a 因肉眼難於觀察到吸咀的腐蝕情況，如果吸錫效率降低，而其他部件性能都完好，那可能是吸咀受腐蝕，應更換新的吸咀。

b 請依照吸咀直徑，選用尺寸相配的通針。吸咀內的焊錫若未完全熔化，通針不能貫通吸咀。檢查吸咀表面焊錫鍍層。



受腐蝕後，吸咀孔徑會擴大或有缺口

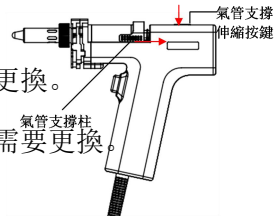
c 吸咀孔徑內外均鍍有一層特殊合金，如果合金層因高溫受到腐蝕，吸咀便不能保持適當溫度。

10.3. 更換過濾管

- 1) 電源開關按“關”。
- 2) 當過濾管冷卻後，向右拉開氣管支撐柱，取出過濾管。
- 3) 檢查彈簧過濾管、錫渣陶瓷過濾棉。

注：彈簧過濾管收集儲存三分之二焊錫時需要更換。

錫渣陶瓷過濾棉因淤積焊錫和助焊劑而硬化時需要更換。

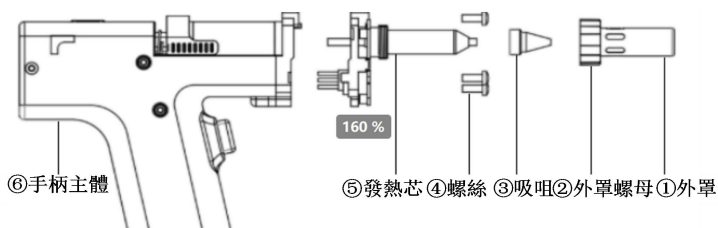


10. 4. 安裝過濾管

將彈簧過濾管裝進過濾管內，然後再將配套的陶瓷過濾棉裝進過濾管內。按下氣管支撐伸縮按鍵，將過濾管固定住。

注：如將大的過濾紙裝進過濾管，可能損壞吸錫槍或降低吸錫效率。

11. 發熱芯更換說明



11. 1. 拆發熱芯

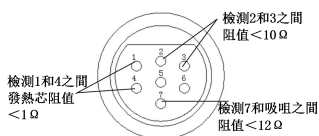
- 1) 旋下①外罩和②外罩螺母。
- 2) 拔出③吸咀。
- 3) 用螺絲刀將 3 顆④螺絲擰下。
- 4) 拔出⑤發熱芯。

注意：所有操作步驟都是在切斷電源、手柄冷卻狀態下進行。

11. 2. 更換發熱芯

- 1) 將⑤發熱芯插到⑥手柄主體上。
- 2) 旋上 3 顆④螺絲。
- 3) 插上③吸咀。

- 4) 旋上①外罩及②外罩螺母。
- 5) 更換發熱芯後，建議請進行下圖測量事項。

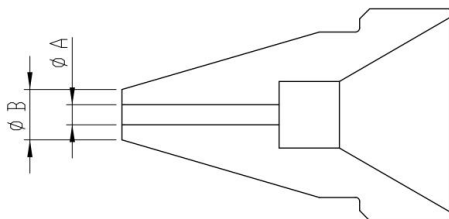


- 6) 發熱芯更換後，建議重新校準溫度（校準方法詳見溫度校準）。

12. 故障說明

序號	顯示故障	故障說明
1	---	未插手柄 檢查手柄是否已經完全插入
2	S-E	感測器故障 感測器未插或者斷線
3	H-E	發熱芯故障 發熱芯開路或者未插發熱芯供電線路

13. 吸咀選擇



P/N	ΦA (mm)	ΦB (mm)
AN08	0.8	2.3
AN10	1.0	2.5
AN13	1.3	3.0
AN16	1.6	3.0

