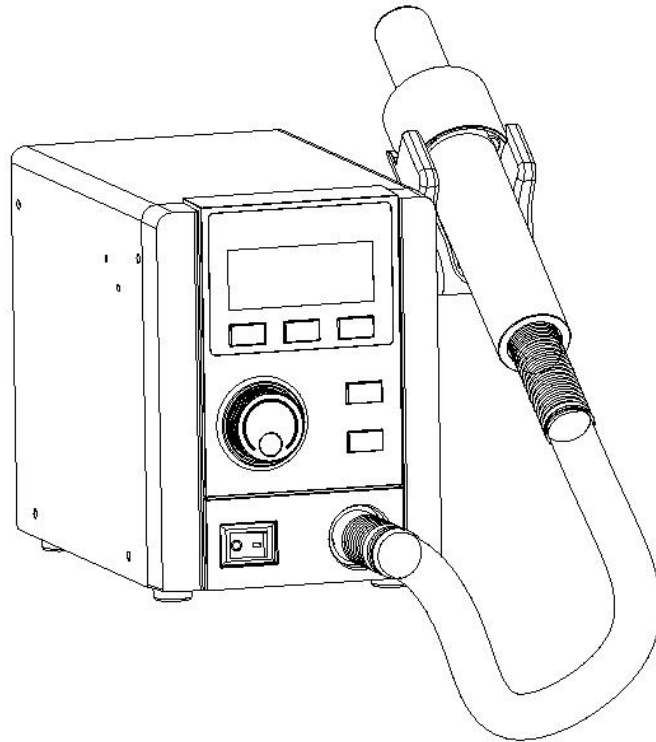




VECTECH 700D 熱風拆焊臺

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. 產品規格.....	2
5. 顯示及各部分功能說明.....	3
5.1 部件說明.....	3
5.2 按鍵功能說明.....	4
5.3 顯示說明.....	4
6. 安裝和連接.....	5
6.1 風槍部分.....	5
6.2 主機部分連接.....	5
7. 外形尺寸.....	6
8. 操作.....	6
9. 密碼設置.....	7
10. 參數設置.....	8
11. 新密碼設置.....	8
12. 溫度校準.....	9
13. 發熱芯更換.....	9
13.1 拆發熱體步驟.....	9
13.2 更換發熱芯步驟.....	10
14. 故障說明.....	10
15. 風咀選擇.....	12

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（進入休眠狀態）才能關閉電源開關。

2. 產品概述

本產品適合多種元件的拆焊，如 SMD、SOP、SOG 等。可多場合使用，如熱收縮、烘乾、除漆、除粘、解凍、預熱、消毒、膠焊接等。風量可調，適用於需要小風量和大風量加熱的場合。

3. 產品特點

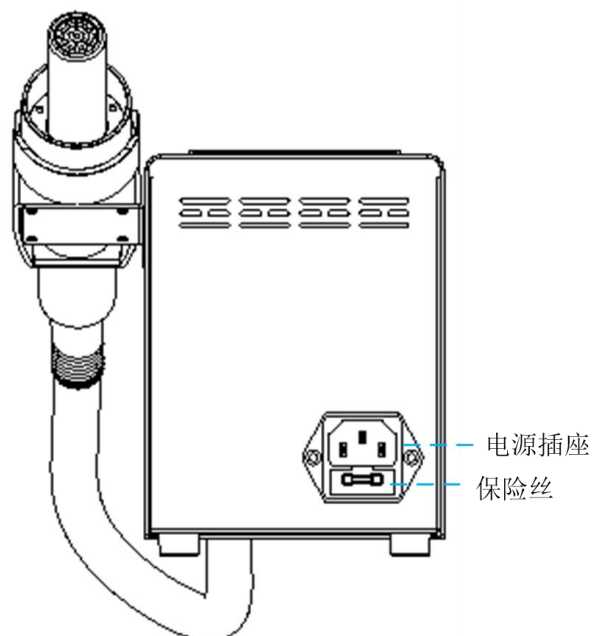
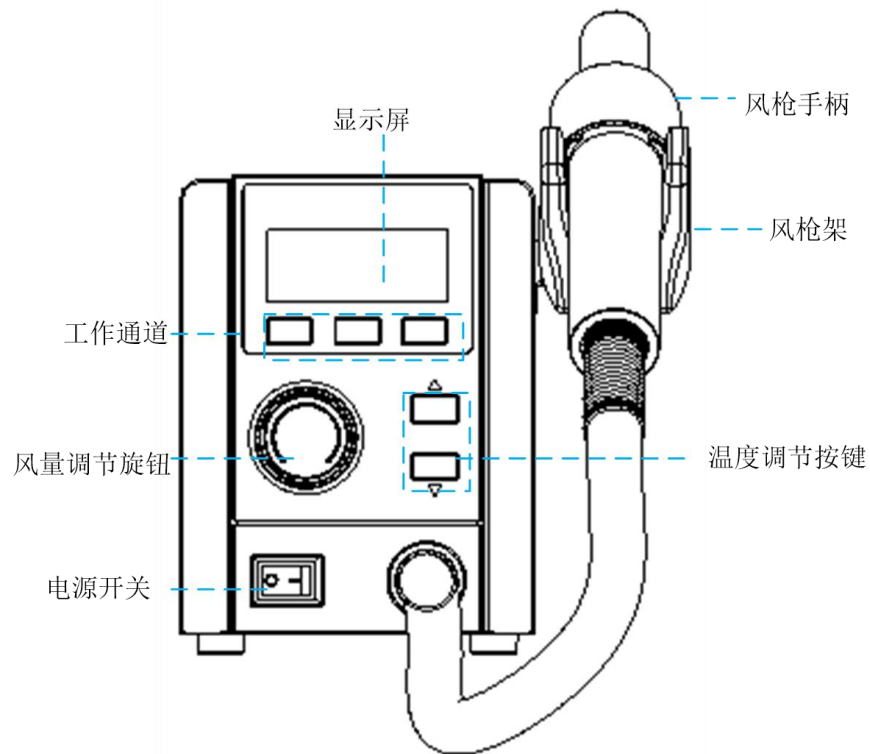
- 感測器閉合回路，微電腦過零觸發控溫，功率大，升溫迅速，溫度精確穩定，不受出風量影響。
- 氣流量無級可調，範圍大；數字式溫度顯示，溫度調節方便，可以適應多種用途。
- 手柄裝有敏感磁控感應器。拿起手柄，系統迅速進入工作模式；將風槍手柄置於手柄架上，系統進入待機狀態。
- 系統設有自動冷風功能，可延長發熱芯壽命。
- 機身小巧，佔用空間小。

4. 產品規格

產品型號	VECTECH 700D
功率	400W (Max)
工作電壓	110VAC
溫度範圍	100~500°C
風量檔位範圍	1~100 級
風量	40L/min (Max)
尺寸(L×W×H)	110*180*151mm
重量	約 1.6 Kg

5. 顯示及各部分功能說明

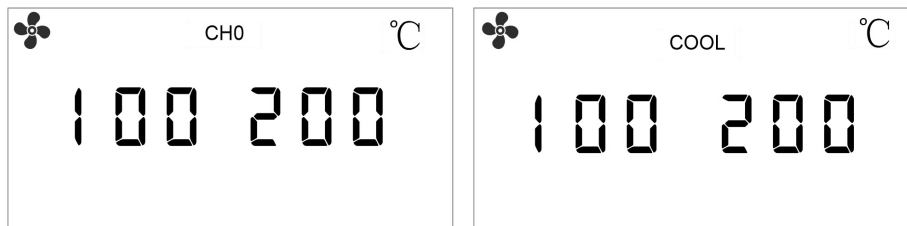
5.1 部件說明




5.2 按鍵功能說明

按鍵	功能說明
按鍵•~按鍵•••	單擊，可選擇通道 1~通道 3 長按通道按鍵，即可存儲當前通道的風量和溫度值
▲/▼按鍵	1. 溫度調節 2. 同時按下，進入溫度校準介面

5.3 顯示說明



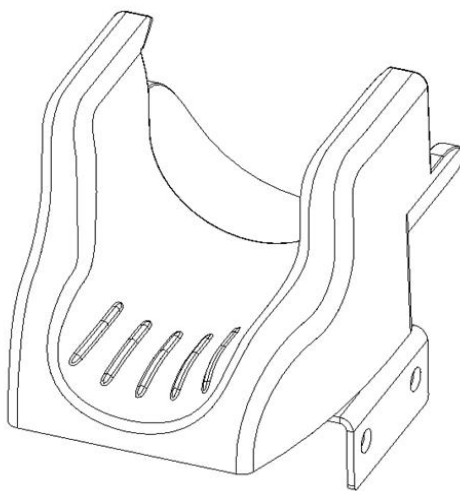
符號	說明
	風量圖示
CHO	臨時通道
COOL	冷風降溫狀態

6. 安裝和連接

6.1 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，裝上兩顆螺絲並旋緊。
- 2) 安裝好風槍架，將風槍手柄置於風槍架上，檢查是否適宜。

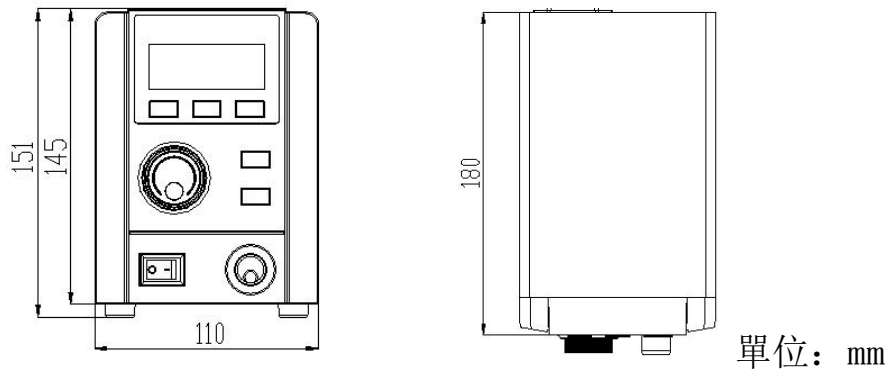


注：可根據個人使用習慣，將風槍架安裝於機器左邊或右邊。

6.2 主機部分連接

連接外部電源，打開電源開關，開始工作。

7. 外形尺寸



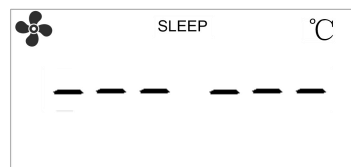
8. 操作

風量 順時針調節旋鈕，增加風量，反之，減小風量。大範圍調節旋鈕，可以快速增加或減小風量。

溫度 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。

通道 單擊 •、••、••• 分別選擇通道 1、通道 2、通道 3。長按通道按鍵，即可存儲當前通道的風量和溫度值。

休眠 將手柄放置在風槍架上，開始大風量冷風降溫，低於 100°C 後進入休眠介面



9. 密碼設置

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

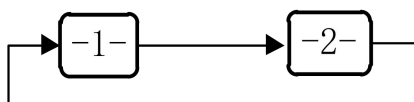
- 1) 關閉電源開關，同時按下“▲”和“▼”鍵，然後打開電源開關。
- 2) 按著“▲”及“▼”鍵不放，滴一聲後顯示C, 介面隨即跳出“---”的顯示。
- 3) 輸入正確的密碼後，進入參數設置。

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-”。

10. 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。

11. 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。

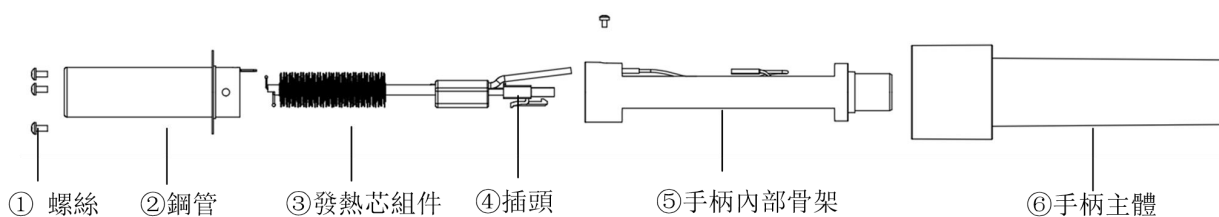
12. 溫度校準

- 1) 設定機器溫度為 300°C。待溫度穩定，用 QUICK196 測試出風口溫度。待溫度測試儀顯示穩定時，記下讀數值。
- 2) 同時按住“▲和▼”鍵約 2 秒，顯示介面出現“CAL”，進入溫度校準介面。
- 3) 按“▲”或“▼”調節溫度至實測值。
- 4) 同時按住“▲和▼”鍵約 2 秒，滴一聲返回主介面即溫度校準成功。

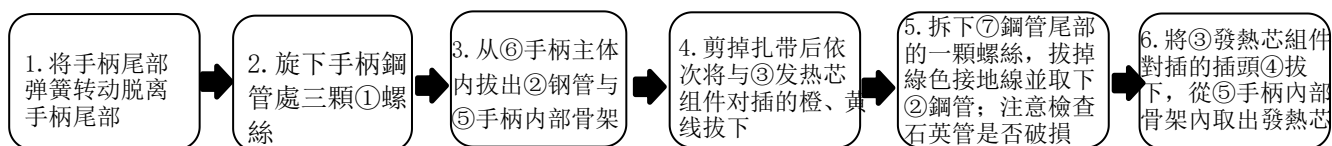


注：若沒有 QUICK196，建議將溫度測試儀外接感測器的測溫頭放置於距風咀 3~5mm 處，進行溫度測試。

13. 發熱芯更換



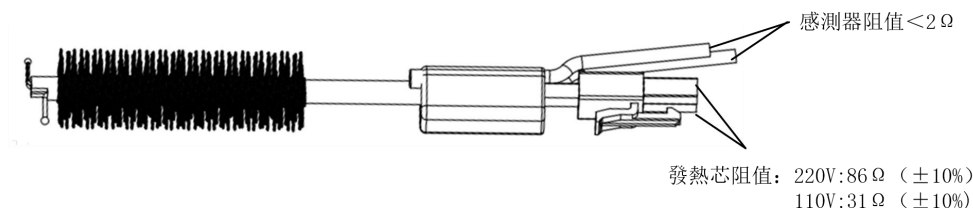
13.1 拆發熱體步驟



△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③發熱芯組件放進⑤手柄內部骨架與插座對插；
- 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②鋼管套在③發熱芯上安裝進⑤手柄內部骨架內，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（詳見溫度校準步驟）

△注意：更換發熱芯請勿燙傷接線，焊線時間切勿過長。

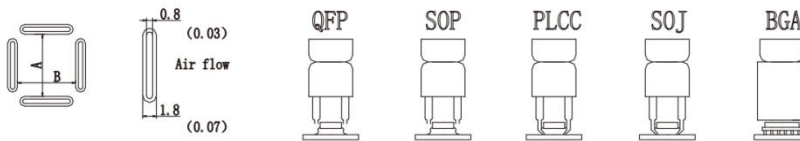
14. 故障說明

序號	顯示故障	故障說明
1	H-E	表示拆焊臺的發熱芯部分有問題，需要檢測發熱芯。
2	S-E	表示拆焊臺的感測器部分有問題，需要檢測感測器。
3	F-E	表示風機出現故障，需要檢測風機。

15. 風咀選擇

NOZZLES NOTE

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



IC Package Name/Specification	IC Package Name/Specification	IC Package Name/Specification	IC Package Name/Specification	IC Package Name/Specification	IC Package Name/Specification	IC Package Name/Specification	
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内容，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: _____

