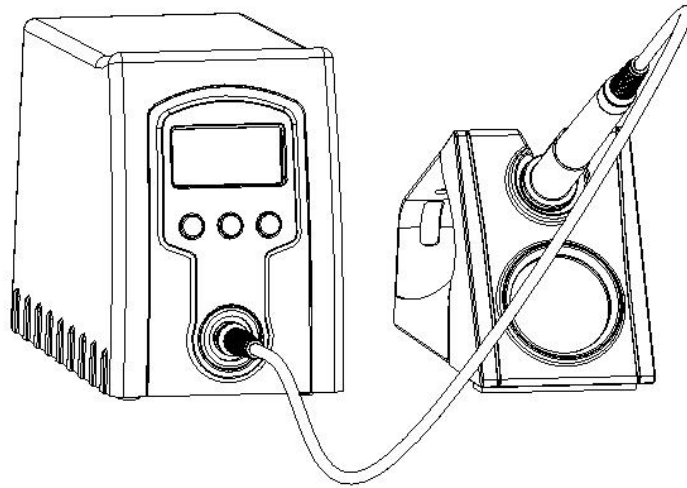


# VECTECH SD70 焊臺

## 使用說明書



感谢您购买我们的产品，说明书请妥善保管，便于日后参考使用。

## 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.....	2
5. 顯示及各部分功能說明.....	3
5.1 部件說明.....	3
5.2 按鍵部分說明.....	4
5.3 顯示部分說明.....	4
6. 安裝和連接.....	5
6.1 連接.....	5
6.2 外形尺寸.....	5
7. 焊臺設置.....	5
7.1 溫度設置.....	5
7.2 溫度點的設置.....	6
7.3 密碼設置.....	6
7.4 參數設置.....	7
7.5 設置新密碼.....	7
8. 溫度校準.....	8
9. 焊咀維護保養.....	8
10. 選擇合適的焊咀.....	8

11. 發熱芯更換說明.....	9
11.1 拆發熱芯步驟.....	9
11.2 更換發熱芯步驟.....	10
12. 故障說明.....	10
13. 焊咀選擇.....	11

## 1. 安全說明



- 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。



- 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。
- 機器使用後，焊咀溫度高，極易灼傷，可能引起危險事故。休息時或完工後應關掉電源。
- 在不使用手柄的情況下，儘量關閉電源來延長使用壽命。
- 切勿將手柄敲擊工作臺以清除焊劑殘餘，此舉可能嚴重損壞手柄。

## 2. 產品概述

該焊臺外形簡單小巧，便於操作。

## 3. 產品特點

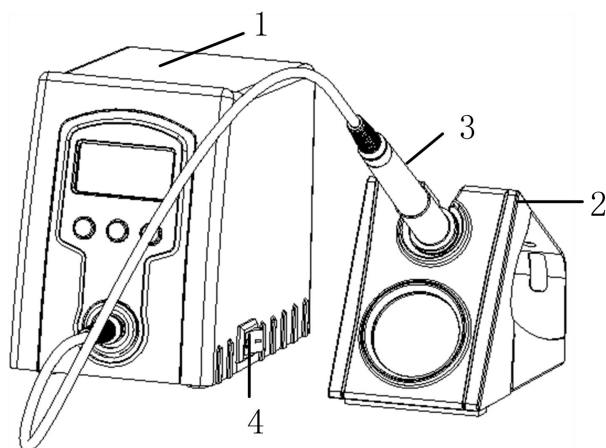
- 焊臺升溫及回溫速度快，真正實現無鉛焊接。
- 數碼管顯示，按鍵溫度調節和溫度校溫靈活方便。
- 可配用多款通用型焊咀，使用方便。
- 手柄輕巧，使用舒適。

## 4. 產品規格

產品型號	VECTECH SD70
顯示類型	數碼管顯示
功率	70W (Max)
工作電壓	110VAC
溫度範圍	100°C ~ 480°C
溫度穩定度	±2°C (靜止空氣, 沒有負載)
環境溫度	0 ~ 40°C
焊咀對地電勢	<2mV
焊咀對地電阻	<2 Ω
手柄型號	901RAA
尺寸(L×W×H)	87*140*118.7mm
重量	約 1.8 Kg

## 5. 顯示及各部分功能說明

### 5.1 部件說明



序號	部件說明
1	焊臺主機
2	烙鐵架
3	手柄
4	電源開關

## 5.2 按鍵部分說明

序號	符號	按鍵說明
1	▲	升溫，在工作狀態，單擊此鍵，溫度上升 1°C；長按此鍵，溫度快速上升。
2	*	工作狀態，單擊此鍵可切換設置溫度。 工作狀態，按▲或▼，改變溫度後，可以長按*鍵保存，設為固定溫度
3	▼	降溫，在工作狀態，單擊此鍵，溫度下降 1°C；長按此鍵，溫度快速下降。
4	▲和▼	關機狀態，同時按住▲和▼不放，再打開電源開關，進入密碼輸入介面。
5	*和▲和▼	工作狀態，同時按▲和▼和*鍵，進入溫度校準介面

## 5.3 顯示部分說明

顯示溫度



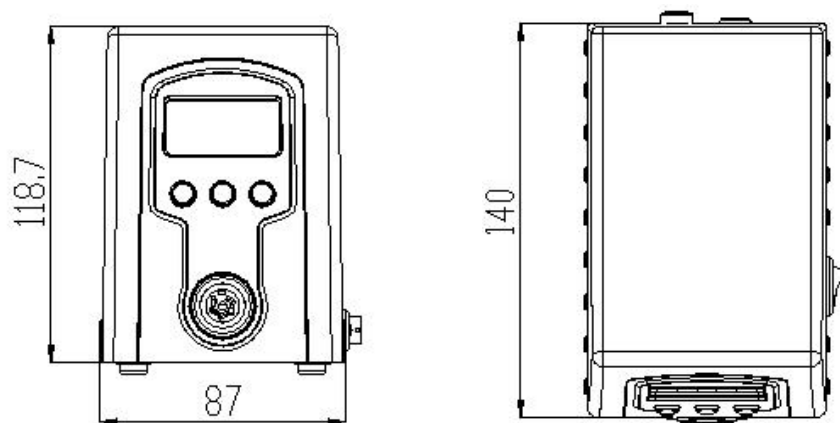
控溫和升溫狀態，圓點閃爍

## 6. 安裝和連接

### 6.1 連接

- 1) 將手柄一頭五芯插頭插入主機面板上的五芯插座中，注意插頭的插入位置並旋緊，將手柄放置在烙鐵架中。
- 2) 將電源插頭插入相應電壓的三孔接地插座中。
- 3) 打開電源開關。

### 6.2 外形尺寸



單位:mm

## 7. 焊臺設置

### 7.1 升/降溫


- 1) 單擊“▲”或“▼”鍵，設定溫度上升或下降 1 °C。
- 2) 長按“▲”或“▼”鍵不放，則設定溫度快速上升或下降。
- 3) 鬆開“▲”或“▼”鍵後，顯示窗口延時顯示設定溫度約 2 秒，若在延時 2 秒內，再按“▲”或“▼”鍵，則設定溫度再上升或下降 1 °C；



## 7.2 溫度設置

1) 進入溫度點窗口後，單擊“\*”鍵，可進行三個溫度點的切換。此時，可以選擇需要設置的溫度點。鬆開“\*”鍵約 2 秒即又返回工作狀態，此時即進入該溫度點的工作狀態。


2) 選擇溫度點後，立即單擊“▲”或“▼”按鍵，設置溫度點的溫度。

若要保存溫度點的設置溫度，設置完成後，必須按住“\*”鍵不放直至窗口顯示“”，表示溫度點的溫度設置成功。


3) 密碼鎖定时，不能設置溫度（包括溫度點的溫度），但能選擇溫度點。

## 7.3 密碼設置

1) 關閉電源開關，同時按下“▲”和“▼”，然後打開電源開關。

2) 按著“▲”和“▼”鍵不放，直到窗口顯示，表示焊臺進入參數設置模式。

3) 輸入原密碼

a 進入參數設置模式後，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 000）。

b 輸入原密碼：按“▲”或“▼”鍵選擇百位數字，選定後按“\*”鍵，進入下一位數字更改；密碼設定後，單擊“\*”鍵確認。

**注：**若第一次輸入的密碼錯誤，則直接進入密碼的第二次輸入。

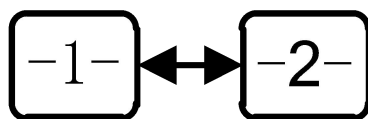
若兩次輸入的密碼都錯誤，則窗口會顯示 Err，直接返回主介面。

若密碼輸入錯誤，則不能進入參數設置。

若第一次或第二次輸入的密碼正確：則直接進入當前設置的參數菜單。

## 7.4 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01參數菜單後，單擊“\*”鍵，直接返回至主介面；選擇參數菜單02後，單擊“\*”鍵，進入新密碼設置。

## 7.5 新密碼設置

1) 進入新密碼設置後，窗口顯示“---”百位閃爍。

2) 然後單擊“▲”或“▼”按鍵，選擇百位數字。選擇好後，單擊“\*”鍵確定，進入十位數字選擇，十位和個位數字的選擇方法和百位數字一樣。選擇好個位數字後單擊“\*”鍵確定，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。

## 8. 溫度校準

- 1) 設定機器某一溫度數值（如 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。同時按住“▲”、“▼”鍵和“\*”鍵 2 秒，表示進入溫度校準模式。
- 3) 這時窗口顯示溫度閃爍，按“▲”或“▼”鍵進行數值選擇，確定後按“\*”鍵保存。烙鐵溫度校準完畢。
- 4) 若溫度仍有誤差，則重複校準。

注：建議使用 191/192 溫度測試儀校準溫度。

## 9. 焊咀維護保養

- 1) 新的焊咀第一次使用時，設置 250~280°C 給焊咀加錫保護。
- 2) 根據焊點大小，選擇合適的焊咀尺寸。
- 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焊咀表面氧化物，請使用金屬幼絲或復活膏在 250~280°C 清潔焊咀。
- 6) 焊接時勿將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°C，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。

## 10. 選擇合適的焊咀

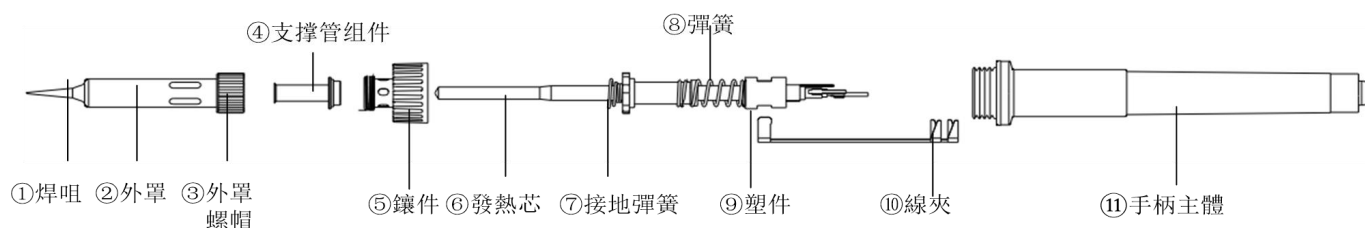
- 1) 正確選擇焊咀的尺寸和形狀非常重要，合適的焊咀能提高效率以及增加焊咀的耐用程度。

2) 焊咀的大小和熱容量有直接關係，進行連續焊接時，使用越大的焊咀，溫度跌幅越小。此外，因為大焊咀的熱容量更高，焊接時能夠使用比較低的溫度，焊咀就不易氧化，相對延長了使用壽命。

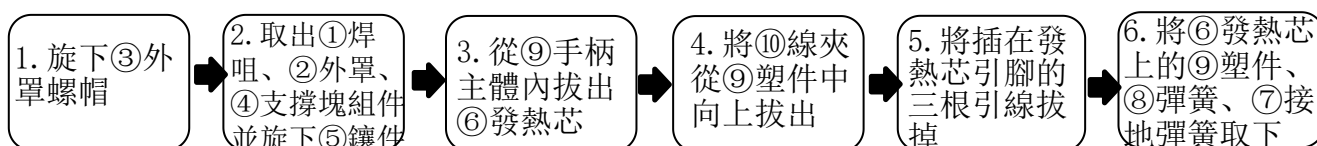
3) 一般來說，焊咀尺寸的選擇以不影響鄰近元器件為標準。選擇能夠與焊點充分接觸的幾何尺寸，能提高焊接效率。



## 11. 發熱芯更換說明



### 11.1 拆發熱芯步驟

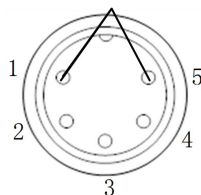


△注意：所有操作步驟都是在切斷電源、手柄冷卻狀態下進行。

## 11.2 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： $10\ \Omega$ （ $\pm 10\%$ ）

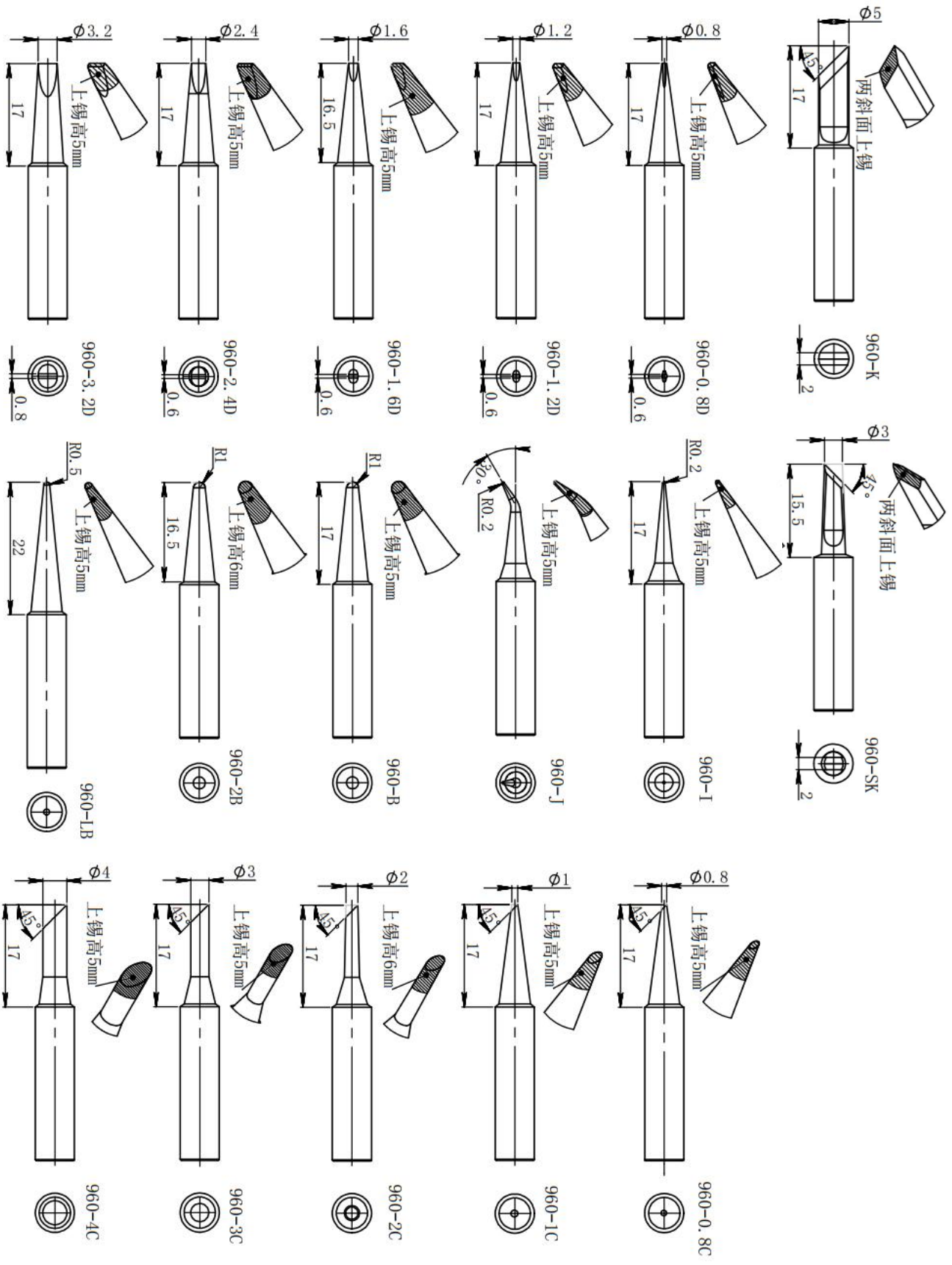


- 7) 發熱芯更換後，建議重新校準溫度（詳見溫度校準步驟）

## 12. 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。

### 13. 焊咀選擇



## 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：\_\_\_\_\_

