

INFRAREO IC HEATER

小型智能回流焊机

用户使用手册

型号: **T962A**



泰安普惠电气科技有限公司

<http://www.tech168.cn>

一、概述：

本产品采用微电脑控制，可满足不同的 SMD、BGA 焊接要求，整个焊接过程自动完成，操作简单；采用快速红外线辐射和循环风加热，温度更加准确、均匀。

模糊控温技术和可视化抽屉式工作台，使整个焊接过程在你的监视下自动完成；能完成单、双面板的焊接；可焊接最精细表贴元器件。

采用了免维护高可靠性设计，让你用的称心、放心。

二、产品说明：

1、超大容积回焊区：

在效焊接面积达：**300 x 320 mm**，大大增加本机的使用范围，节省投资。

2、多温度曲线选择：

内存八种温度参数曲线可供选择，并设有手动加热、强制冷却等功能；整个焊接过程自动完成，操作简单。

3、独特的温升和均温设计：

输出功率达 **1500W** 的快速红外线加热和均温风机配合，使温度更加准确、均匀，可以按你预设的温度曲线自动、准确完成整个生产过程，无须你额外控制。

4、人性化的科技精品：

刚毅的外观，可视化的操作，友好的人机操作界面，完美的温度曲线方案，从始至终体现科技为本；轻巧的体积和重量，让你节约大量金钱；台面式放置模式，可让你拥有更大的空间；简单的操作说明，让你一看就会。

5、完善的功能选择：

回焊、烘干、保温、定型、快速冷却等功能集于一身；可完成 CHIP、SOP、PLCC、QFP、BGA 等所有封装形式的单、双面 PCB 板焊接；可用作产品的胶固化，电路板热老化，PCB 板维修等多种工作。广泛适用于各类企业、公司、院所研发及小批量生产需要。

6、技术参数：

有效焊接面积： 30 x 32 cm

产品外型尺寸： 43 x 37 x 26 cm

产品包装尺寸： 50 x 43 x 33 cm

额定功率： 1500W

工艺周期： 1~8 min

电源电压： AC110V ~AC220V/50~60HZ

产品净重： 12.5Kg

产品毛重： 14Kg

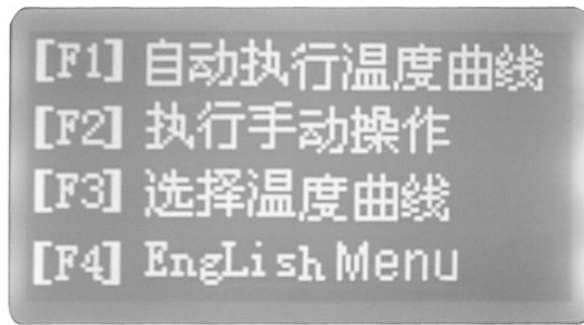
三、操作说明：

1、设备安装调试与操作：

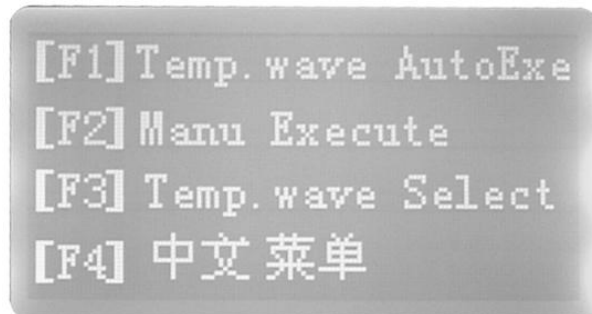
将本机放置在通风的平台上，周围不能有可燃物品，抽屉向外放置，预留抽屉开合的空间，方便操作；机体四边要求预留 20mm 的散热空间，保证底部通风流畅；接上电源，开启电源开关，前面板液晶屏初始显示如下图：



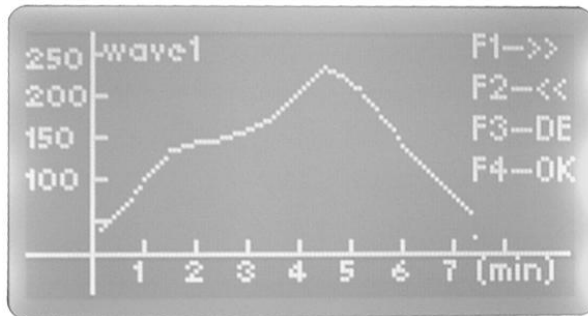
按 S 键, 显示主操作界面：



按 F4 键，切换为英语文件菜单（English Menu）



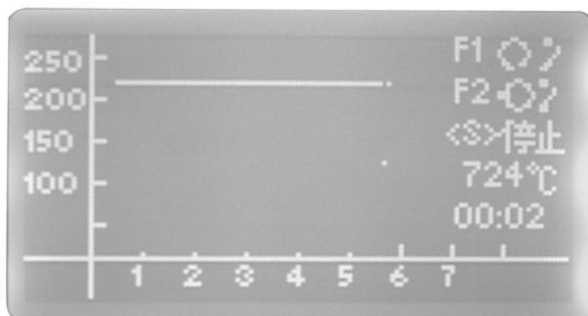
在主界面下，按 F3 键选取不同的温度曲线：如曲线 1



再按 F3 键，显示曲线的关键参数：适宜锡浆的种类，回焊的温度、时间等，如下图



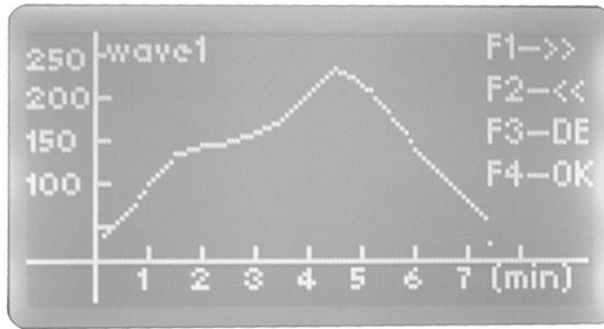
按 F4 键返回上一个页面，按 F1 键自动执行选定的温度曲线，工作结束后，自动停机，蜂鸣器报警。
在主面板下，按 F2 键选取手动操作：



按 F1 键，启动冷却风机，再按 F1/S 键停止；按 F2 键，启动电热，再按 F2/S 键停止。/。

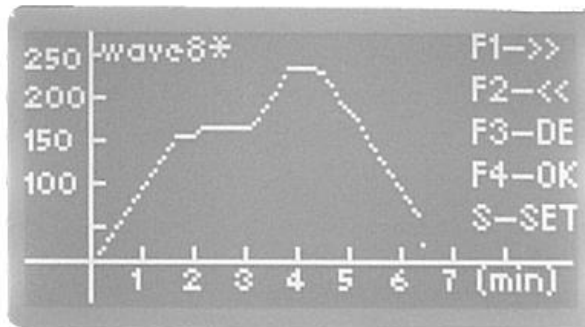
2、曲线选择：

1)、开机后，按 S 键选取操作界面，按 F4 键选取不同的语言类别，按 F3 键 进入温度选取界面：

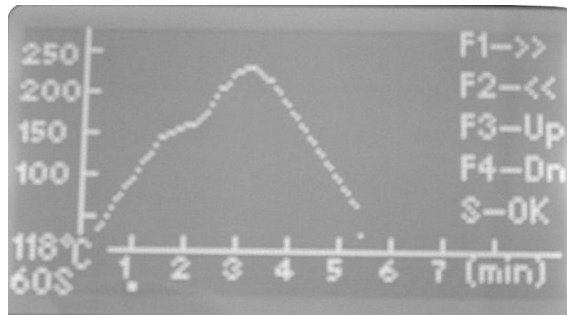


2)、根据你的加工要求选取不同的曲线。按 F1/F2 键，向前/向后选取不同的温度曲线，有 8 种不同的温度曲线可供你选择，按 F3 键查看不同的曲线参数，按 F4 键确认曲线，返回主操作界面。

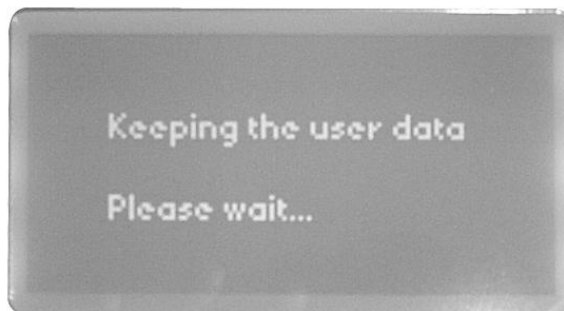
- 曲线 1, 适用于: 85Sn/15Pb 70Sn/30Pb;
- 曲线 2, 适用于: 63Sn/37Pb 60Sn/40Pb;
- 曲线 3, 适用于: Sn/Ag3.5; Sn/Cu.75 Sn/Ag4.0/Cu.5
- 曲线 4, 适用于: Sn/Ag2.5/Cu.8/Sb.5; Sn/Bi3.0/Ag3.0
- 曲线 5, 适用于: 红胶标准固化温度曲线, Heraeus PD955M
- 曲线 6, 适用于: PCB 板返修等
- 曲线 7, 8, 适用于: 用户自设定曲线:



按 S 键进入温度设定界面:



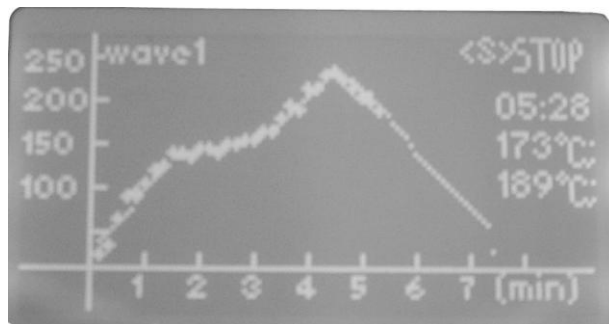
按 F1/F2 键，向前/向后选取不同的时间点，按 F3/F4 键，向上/向下选取不同的温度点，选择多点连成相应的曲线，按 S 键保存:



保存完后，自动返回，如用户满意可以按 F4 键选取；如用户不满意，在按 S 键重复上边的操作即可。

3、操作说明:

1)、轻轻将要加工的物品放入抽屉内的平台上，关上抽屉，按 F1 键开机，自动执行选定的加温曲线；液晶屏上显示当前的执行时间、设定温度、测量温度，并自动记录实际的温度曲线，供用户比较。



2)、通过抽屉前观察窗和液晶屏显示的数据、曲线，整个加工过程全在你可视的监控中完成，如果加工曲线达不到你的要求可修改参数。

3)、加工曲线是严格按不同的锡浆对回流焊不同的温度要求预设的，你可根据不同的需求预设另外的温度曲线。

4)、加工过程中，如须停止，可按 S 键进行强制终止；加工完成后，风机自动对产品进行冷却；你也可强制启动风机进行冷却。

5)、回焊完成后，如果产品存在缺陷的话，可再重自动焊一遍，也可手动启动加热进行回焊。

4、特别提醒：

1)、本机为满足无铅双面焊接，设计有独特的风道，焊接时 PCB 板的上面和下面温度差异较大的，可保证焊上面的元件时，下面的贴片不脱落；为保证小板的焊接要求，建议焊接小板和 BGA 植锡球时，在料抽底部预放一块 10x10cm 的 PCB 板，可以使焊接质量更好。

2)、环境温度较低、潮气或湿度太大时，建议焊接前要预热一下机器。操作方法是：选好焊接曲线后，空机自动回焊一次。

3)、本机不能焊接反光性太强的金属封装芯片和金属屏蔽罩；不可以焊接承受温度低于 250 度的塑料插件和物品，敬请注意！

4)、客户检测机器温度的方法：采用标准温度计，将外置温度探头固定在 10x10cm 的 PCB 板正面，一定要紧密贴在 PCB 板的正上面！将固定有测温探头的 PCB 板，放入料抽，推入机器内，这样测试的温度比较符合产品生产实际情况。

5、日常养护：

1)、保持腔内清洁：

我们设有**内腔清洁功能**：用过几次之后，建议你手动开启加热和风机 2-3 分钟，让腔内残存的溶剂、焊料加热挥发掉，保证内腔清洁，和整机性能稳定；每停机前一定要开启风机让整机充分冷却后，再关机，这样可延长使用寿命。

2)、定期清洁抽屉的观察孔玻璃，保持其清洁。

四、注意事项

1)、本机电源应可靠接地；长期不用时，应拔掉电源插线。

2)、本机不设排烟通道，建议按放在通风的地方，防止锡浆挥发物中毒。

3)、本机保温材料已经进行严格防护处理，未做防护不得随意拆机。