

IRDA-WELDER 用户使用手册

型号:T862



泰安普惠电气科技有限公司

<http://www.tech168.cn>

目 录

1. 产品特点	2
2. 主要参数	2
3. 主要部件	2
4. 主要部件功能说明	3
(1) 主体	3
(2) 前面板	3
(3) 后面板	4
(4) 调焦支架	4
5. 装机步骤	5
(1) 装入导柱	5
(2) 装入定位环	5
(3) 整体装配	5
(4) 连接红外灯体连接线	6
6. 使用说明	6
(1) 开机	6
(2) 拆焊	7
(3) 回焊	7
(3) 936 使用	7
7. 注意事项!	8

产品特点。

- 采用自主研发的红外线拆焊技术。
- 专用红外线加热，穿透力强，器件受热均匀，突破传统热风拆焊机罩住元件加热，热冲击较大缺点。
- 操作容易，经过一天训练即可完全操作本机。
- 无需拆焊治具，本机可拆焊 15x15-25x25mm 所有元件。
- 本机配备 350W 预热溶胶系统，预热范围 120x80mm。
- 红外线加热无热风流动，不会影响周边微小元件，可适用所有的元件，尤其是 Micro BGA 元件。

主要参数

电源电压	AC220v 50Hz
功率	600W
温度范围	100℃-350℃

主要部件

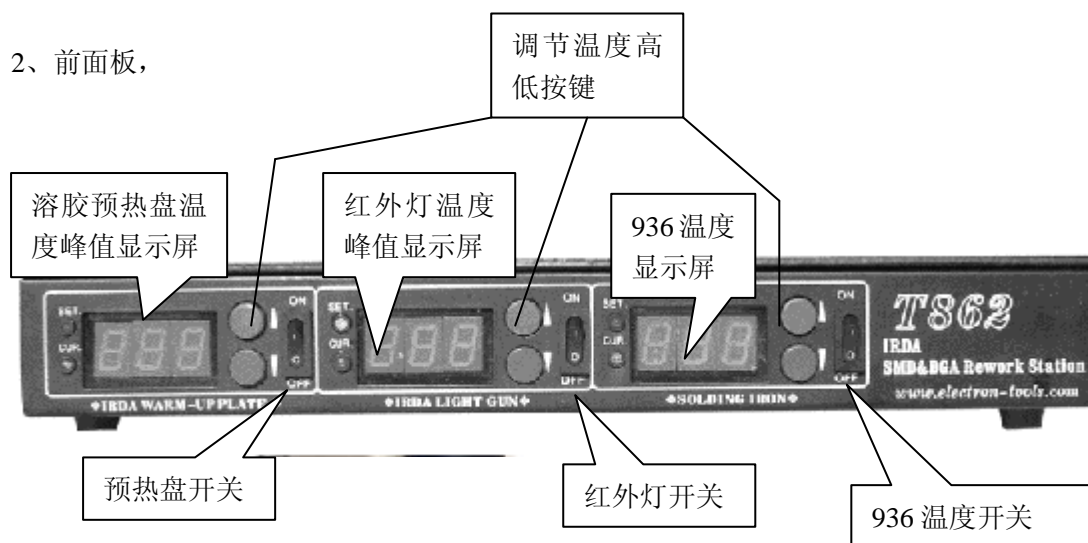
底盘	1
导柱	1
灯体	1
定位环	1
线路板支架	1
936 烙铁头	1
烙铁架	1
电源线	1
用户使用手册	1

主要部件功能说明

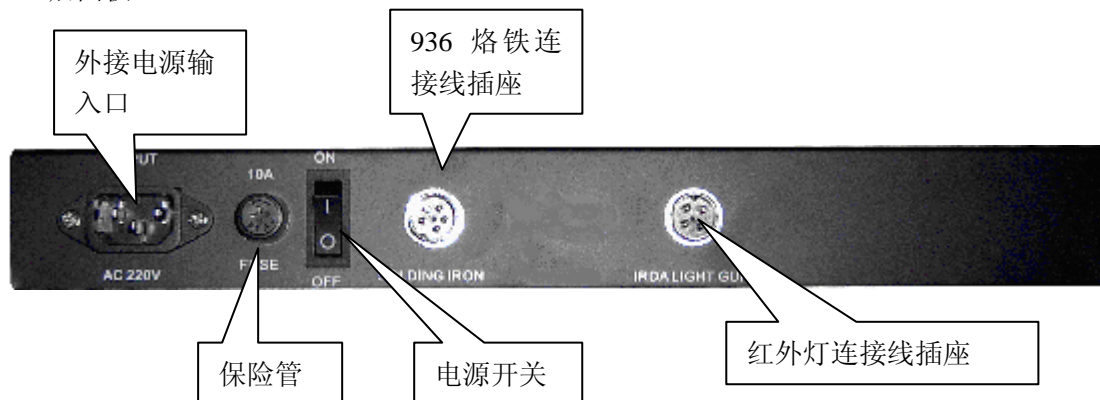
1、主体。



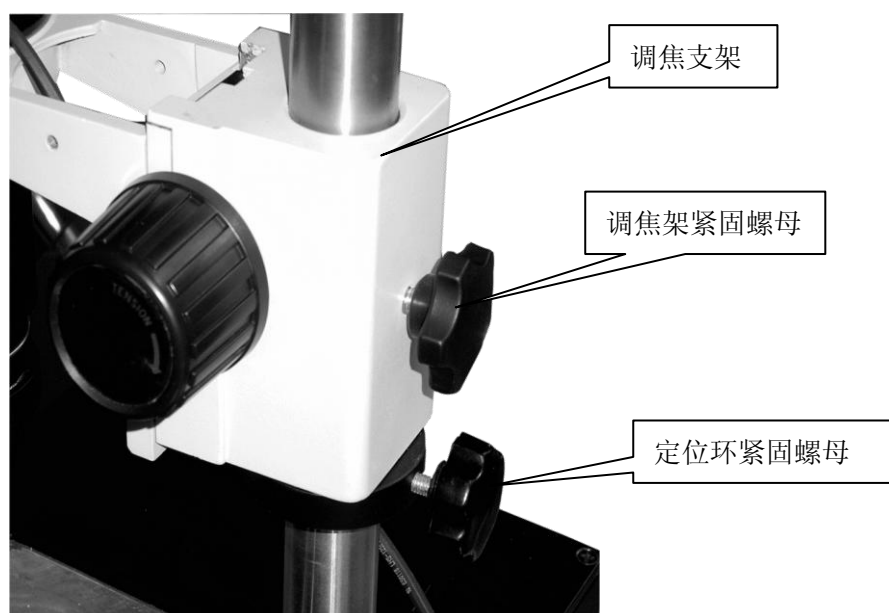
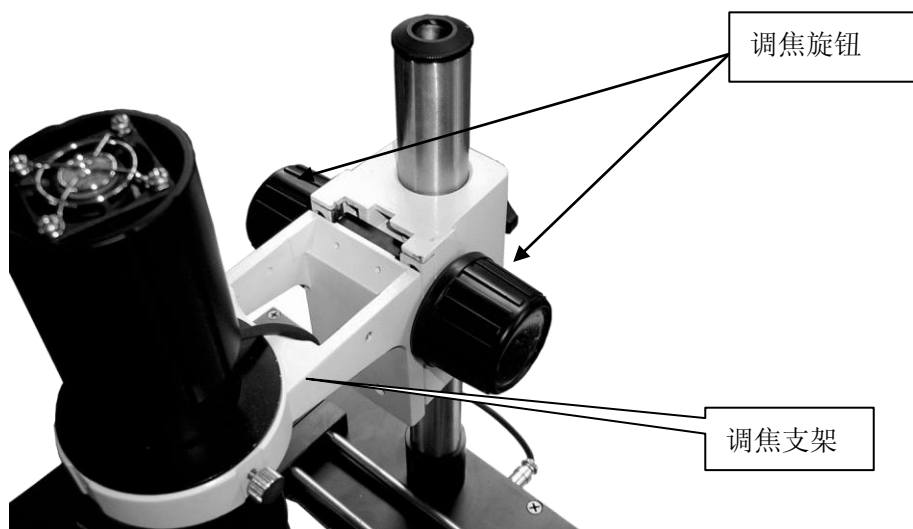
2、前面板，



3、后面板



4、调焦支架。

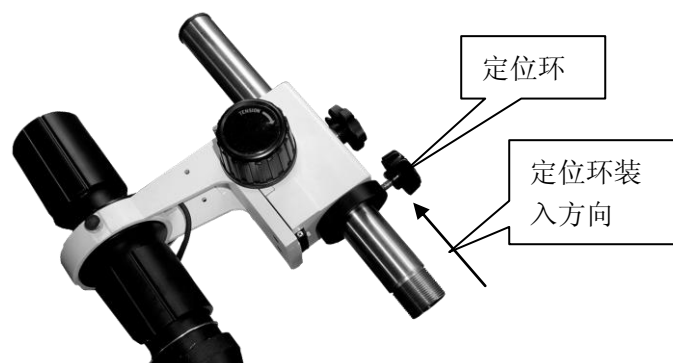


装机步骤

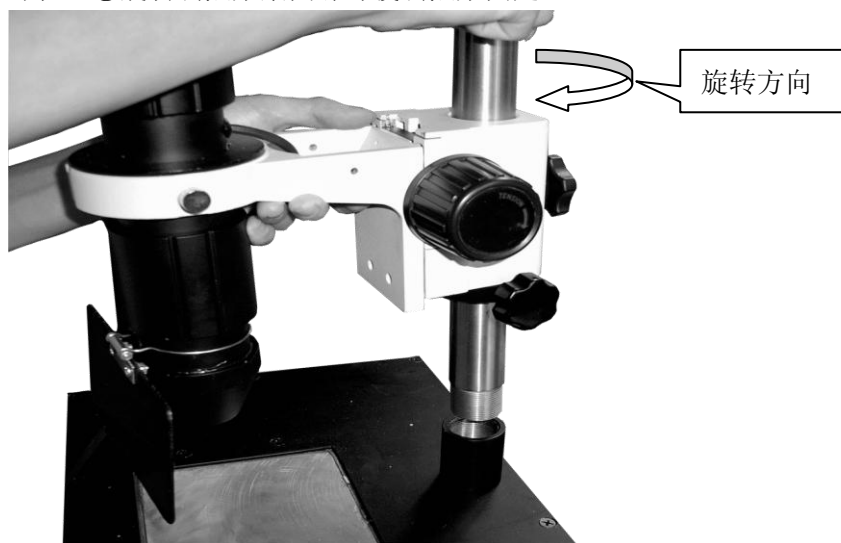
1、装入导柱。首先放松调焦架紧固螺母，再按箭头指示方向插入导柱。



2、装定位环。放松定位环紧固螺母，再按箭头指示方向装入定位环，装入后旋转定位环紧固螺母使其固定在相应高度。

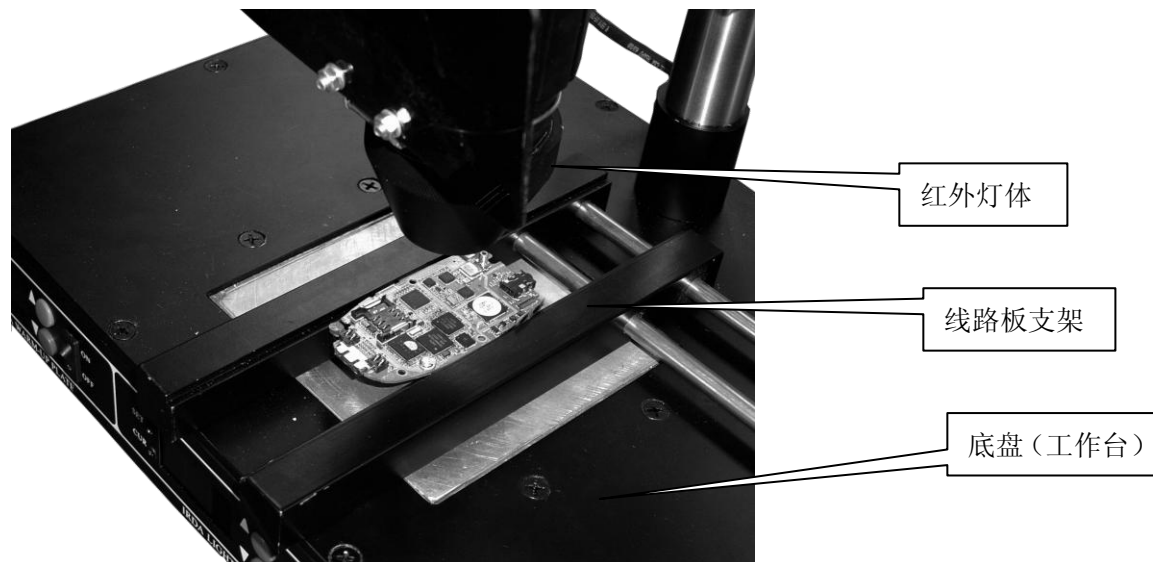


3、整体装配。①放松调焦架紧固螺母。②拿起调焦支架，使导柱对准底盘相应螺母，旋转导柱。③旋转调焦架紧固螺母使调焦架固定。

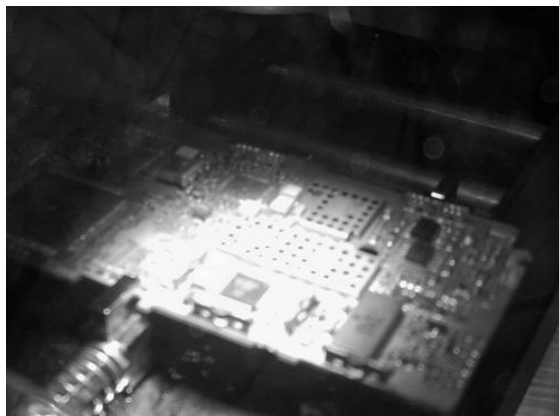


4、连接红外灯体连接线。①将连接线插头对准插入红外灯连接线插座。②向右旋转固定螺丝。

使用方法



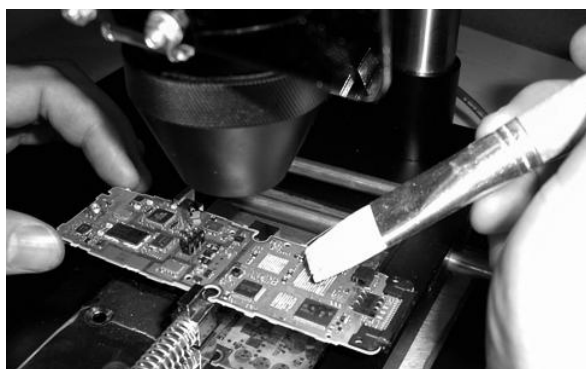
- (1) 开机。①检查灯体及电源线是否连接好。
②开电源开关。等自检通过后再使用（面板显示屏上显示为上次使用时设定值）。
③放好线路板支架，将线路板固定在线路板支架上，调节定位环及调焦架旋钮，调整灯体高度。保持灯头与拆焊物件高度为 20-30mm 为宜。
④调节温度峰值。根据拆焊芯片大小，适当调节输出温度峰值，温度峰值由 100-350℃ 可调，拆 15x15mm 芯片时，可调节到 240-300℃ 左右，拆 25x25mm 时，可调节温度峰值到 300-350℃，调到 350℃ 时，灯体直射，此时红外线光最强（请注意自我控制时间，防止芯片过热烧坏）。
⑤调焦距。灯体最小斑为直径 15mm，最大可调焦斑直径 30mm 以上，视不同芯片而定。一般使用时，调节到距芯片高度 20-30mm。可根据芯片大小，调节调焦旋钮。使光斑全罩住芯片为宜。
⑥开启前面板两个开关，分别控制预热熔胶盘和灯体工作，当线路板采用热熔胶粘贴时，可开启预热盘熔胶，否则建议采用相应措施为宜，熔胶温度不宜过高，一般为 120-160℃ 为宜。
- (2) 拆焊。①调节温度，使芯片对准焦距。



②经过适宜时间后，锡点熔化，取出芯片。

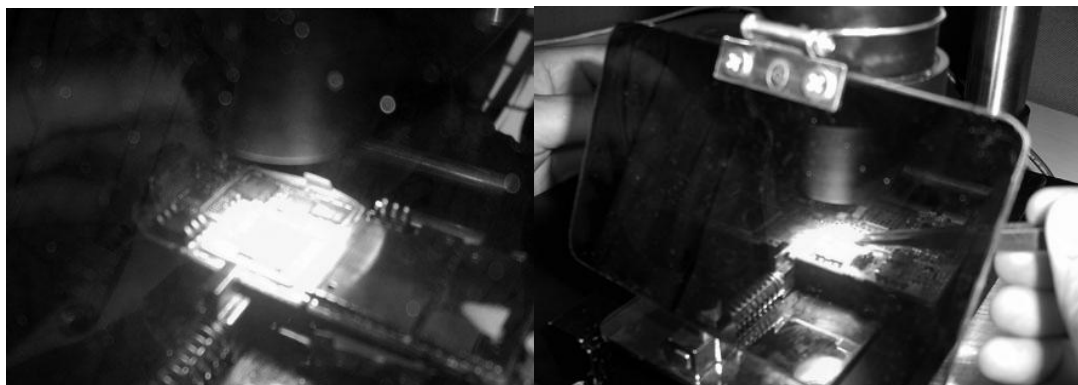


(3)回焊。①清洁焊盘。



②植焊盘锡球及涂敷助焊剂（不宜太厚，薄薄一层即可）。

③等待助焊剂挥发掉溶剂后，用夹子将回焊的芯片对准焊盘、放正，然后加温至锡球完全熔化，芯片自动焊入位置；等芯片充分冷却后，撤下线路板测试焊接效果；如果不行，请重新操作。



(4)936 烙铁使用.打开电源开关,设定所需要温度.

注意事项

- 1、工作完毕后，不要立即关电源，使风扇冷却灯体。
- 2、保持通风口通风，灯体洁净。
- 3、导柱、调焦支架适时用油脂擦拭
- 4、长久不使用，应拔去电源插头。
- 5、小心，高温操作，注意安全。