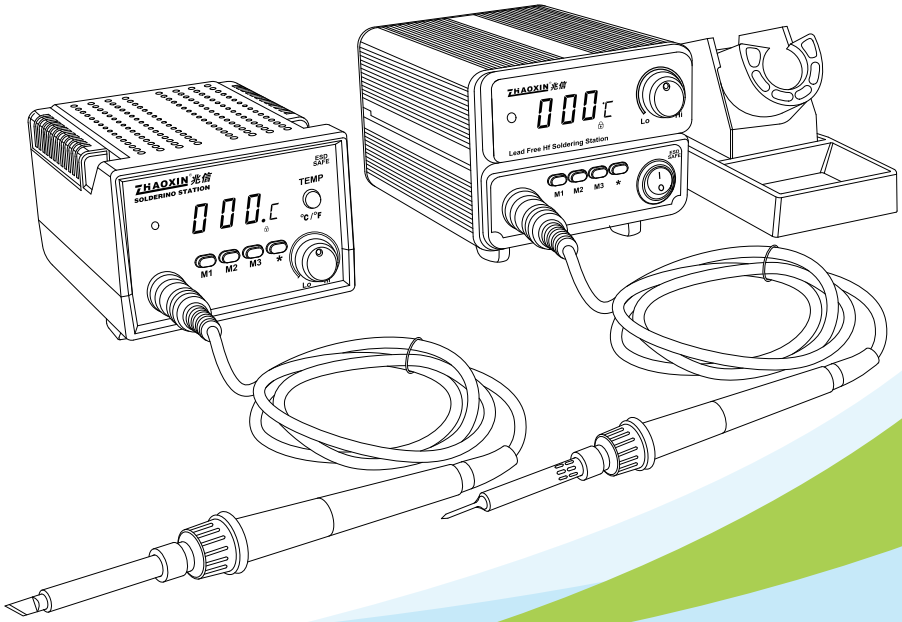
ZHAOXIN®

KG/RG系列 高频恒温焊台

使用说明书



Http://www.zhaoxinpower.com

目录

常规安全概要 ····· 1
前言 ····· 2
主要功能 ····· 2
入门知识 ····· 2
标准配件 ····· 2
技术参数 ····· 3
面板概览 ····· 4
操作要求 ····· 5
安装系统 ····· 5
操作基础 ····· 6
功能操作 ····· 7
常见故障处理 ····· 8
保险丝更换 ····· 8
选购配件 ····· 9

常规安全概要

详细阅读下列安全性预防措施，以避免人身伤害，并防止损坏本产品或与本产品连接的任何产品。为避免可能的危险，请务必按照规定使用本产品。只有合格人员才能执行维修过程。

避免火灾或人身伤害

使用合适的电源线。请只使用本产品专用并经所在国家/地区认证的电源线。

使用正确的电压设置。接通电源之前，请确保线路选择器置于当前使用电源相应的位置。

将产品接地。本产品通过电源线的接地导线接地。为避免电击，必须将接地导线与大地相连。在对本产品的输入端或输出端进行连接之前，请务必将本产品正确接地。

当烙铁初次使用时，要注意检查烙铁咀的升温情况，待其温度刚刚能融化锡丝时，在烙铁咀部分镀上一层锡，然后再将温度升至所需的温度。切记工作时烙铁咀应长期附有一层锡保护烙铁咀，才能达到最佳的焊接功能。

如烙铁表面出现一层氧化物，造成烙铁头低温的假象，无法熔锡和上锡，此时发热芯与烙铁都处于高温状态。出现这种情况时，不要盲目把温度再调高。应用清洁海棉清除氧化物，如不能清除，请将电源关闭，待烙铁温度降低至室温后，用砂纸小心把氧化物清除，然后重复第一点烙铁初次使用的操作。

注意烙铁处于高温工作后，放回焊铁架待用时，应把温度旋钮调至250℃以下待用。待用时间超过20分钟请关闭电源。否则烙铁长期处于高温备用状态下，由于烙铁架与烙铁之间产生积温，使发热芯加速老化，焊铁咀衍生氧化物，直接减弱焊接功能，严重则导致连接螺母塑胶融化或发热芯断路。

切勿用锉刀剔除烙铁头的氧化物，如果烙铁头变形或衍生铁锈，必须更换新的烙铁头。

焊接时不要给烙铁头太大的压力，这样不会改变导热性能，反而会使烙铁头受损。

断开电源。本产品工作完毕后请关闭产品开关，如长期不使用，请拔掉电源线！

切勿开盖操作。请勿在外盖或面板打开时运行本产品。

本手册中的术语

本手册中可能出现以下术语：

⚠ 警告：“警告”声明指出可能会造成人身伤害或危及生命安全的情况或操作。

⚠ 注意：“注意”声明指出可能对本产品或其他财产造成损坏的情况或操作。

产品上的符号和术语

产品上可能出现以下术语：

- “危险”表示当您阅读该标记时会立即发生的伤害。
- “警告”表示当您阅读该标记时不会立即发生的伤害。
- “注意”表示可能会对本产品或其他财产带来的危险。

产品上可能出现以下符号：

注意　警告高压电　保护性接地端　接地终端

前言

主要功能

- ■ 手柄轻巧，长时间使用不易疲劳。
- ■ 200℃—500℃/100℃—600℃温度设定，温控稳定、准确、升温快。
- ■ 分体式设计，体积小巧，容易摆放，节省工作空间。
- ■ 发热体采用高周波原理加热,快速升温/回温,迅速,提高工作效率高。
- ■ 焊咀（烙铁头）通用 200/500系列烙铁咀，并根据用户不同工作条件，可选配各焊咀。
- ■ 发热体采用插拔式设计，易更换,传感器前置与烙铁头尖近距离接触,急速感温/迅速回温。

入门知识

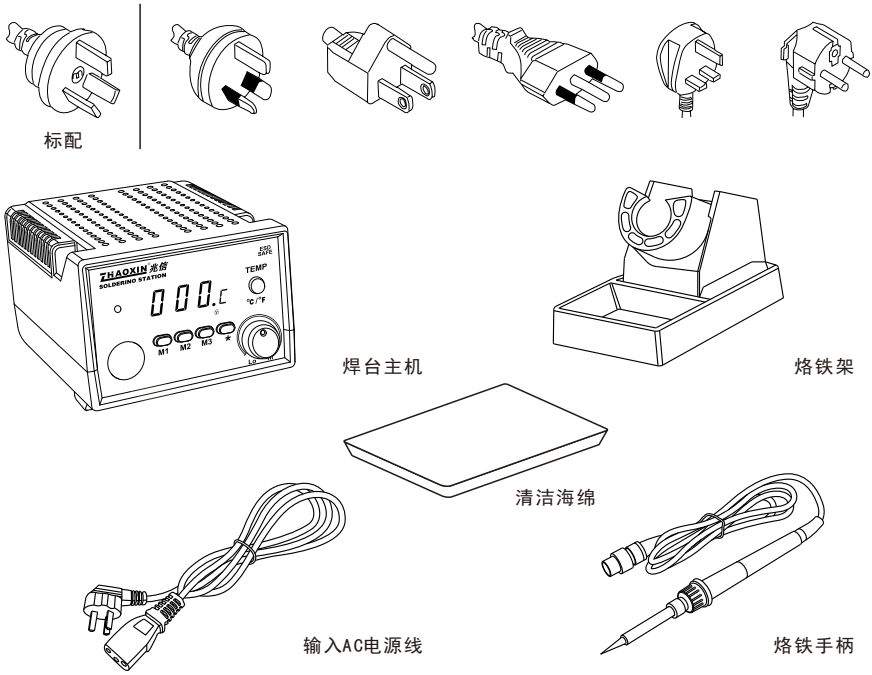
标准附件和选购

表1：标准附件

焊台主机	1台
输入电源线	1条 标配国标线
烙铁架	1个
清洁海绵	1张
烙铁手柄	1套
接地线	1条
说明书	1本
保修凭证	1张

表2：选购（电源插头）附件

北美 AC 110V	欧洲通用 AC 220V
英国 AC 220V	澳大利亚 AC 220V
瑞士 AC 220V	印度 AC 220V
巴西 AC 220V	

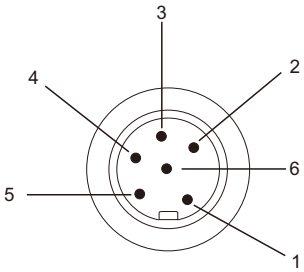


前言

技术参数

表3：

型　　号	KG100W	KG160W	RG90W	RG150W
输入电压	■ AC 220V±10% 50Hz　□ AC 110V±10% 60Hz			
电源类型	开关电源		变压器	
功　　率	100W	160W	90W	150W
温度范围	200℃～500℃（392℉～938℉）		100℃—600℃	
显示方式	LED数字显示	LED数字显示	LED数字显示	LED数字显示
自动休眠功能	✓	✓	✓	✓
温度锁定方式	✓	✓	✓	✓
温度校准	✓	✓	✓	✓
休眠功能	✓	✓	✓	✓
按键声音	✓	✓	✓	✓
温度单位转换	✓	✓	✓	✓
输出电压/频率	36V AC / 200KHz		36V AC / 400KHz	
加热原理	涡流	涡流	涡流	涡流
温度稳定度	空载±2℃	空载±2℃	空载±2℃	空载±2℃
升温时间	25秒（200℃～350℃）			
温度补偿速度	很快			
温度跌落	20℃	20℃	20℃	20℃
烙铁头对地电阻				
标配烙铁头	200-K	500-K	200-K	500-K
尺　　寸	140×115×90mm	160×125×106mm	160×125×106mm	178×125×106mm
重　　量				



1/2（传感器）<10Ω

3.大地线(安全地)

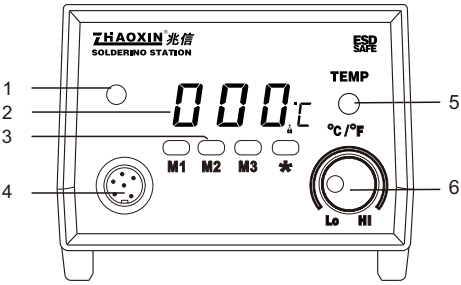
4/5 发热元件 <1Ω

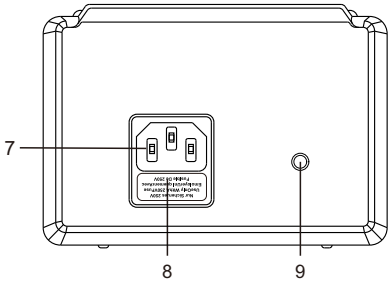
1/6.振动开关

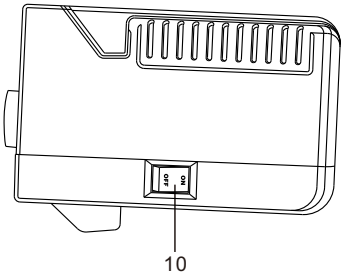
操作基础

前/后面板概览

下面的示意图和表介绍了各个控件和显示元素。

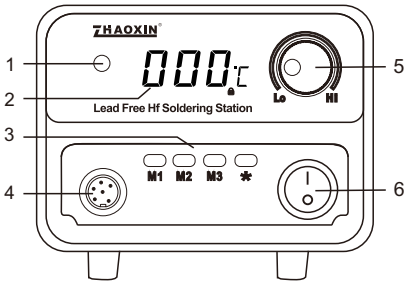


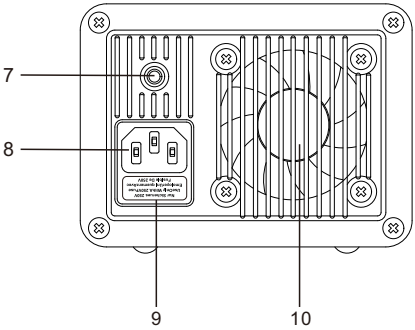




1. 温度指标灯
2. 温度显示
3. 功能按键
4. 烙铁手柄插座
5. 温度单位切换按键
6. 温度调节旋钮
7. AC交流电源插座
8. 交流保险丝
9. 防静电插孔
10. 电源开关

下面的示意图和表介绍了各个控件和显示元素。





1. 温度指示灯
2. 温度显示
3. 功能按键
4. 烙铁手柄插座
5. 温度调节旋钮
6. 电源开关
7. 防静电插孔
8. AC交流电源插座
9. 交流保险丝
10. 散热风扇

操作要求

使用及保养方法

造成烙铁头不沾锡的原因，主要有下列几点，请尽可能避免:

1.温度过高，超过400℃时易使沾锡面氧化。

2.擦烙铁头用的海绵太干或太脏。

烙铁头使用应注意事项及保养方法:

1.烙铁头每天需清理擦拭。

2.在焊接时，不可将烙铁头用力挑或挤压被焊接的物体，不可用磨擦方式焊接，会损伤烙铁头。

3.不可用粗糙面的物体磨擦烙铁头。

4.不可加任何塑胶类于铬铁头上。

5.较长时间不使用时，将温度调低至210℃以下，并将烙铁头加锡保护，勿擦拭；只有在焊接时才可用湿海绵擦拭，重新沾上新锡于尖端部份。

6.当天工作完后，不焊接时将烙铁头擦干净后重新沾上新锡于尖端部位关闭。

7.若烙铁头起氧化变黑，用海绵也无法清除时，可用砂纸轻轻擦拭，然后用锡丝加锡后用海绵擦干净。

烙铁头的换新与维护

在换新烙铁头时，请先确定发热体是冷的状态，以免将手烫伤。逆时针方向用手转动螺帽，将套筒取下，若太紧时可用钳子夹紧并轻轻转动。将发热体内的杂物清出并换上新烙铁头即可。若有烙铁头卡死情形发生时勿用力将其拔出以免伤及发热体，此时可用除锈剂喷洒其卡死部位再用钳子轻轻转动。

若卡死情形严重，请退回生产管理员处理。

注意事项

1.电烙铁通电后温度高达250摄氏度以上，不用时应放在烙铁架上，但较长时间不用时应切断电源，防止高温“烧死”烙铁头（被氧化）。要防止电烙铁烫坏其他元器件，尤其是电源线，若其绝缘层被烙铁烧坏而不注意便容易引发安全事故。

2.不要把电烙铁猛力敲打，以免震断电烙铁内部电热丝或引线而产生故障。

3.电烙铁使用一段时间后，可能在烙铁头部留有锡垢，在烙铁加热的条件下，我们可以用湿布轻檫。如有出现凹坑或氧化块，应用细纹锉刀修复或者直接更换烙铁头。

4.焊接过程中注意烙铁头不能触碰到其他元器件。避免烙铁头烫伤自己及他人。

安装系统

■ 打开包装，检查是否收到了“标准附件”中列出的所有物品。

■ 同时检查是否收到随同仪器订购的其他所有附件。

■ 请访问 zhaoxin网站（www.zhaoxinpower.com)了解最新信息。

要确认电源是否已准备就绪，请执行以下步骤：

焊铁架

将小块清洁海绵先湿水再挤干，置入焊铁架座内。

⚠ 进行连接或拆开焊铁时，切记要关掉电源，以免损坏电焊台。

连接

1.将组装电线连接焊铁插座。

2.将焊铁置放于焊铁架。

3.将插头插入电源插座。切记要接地。

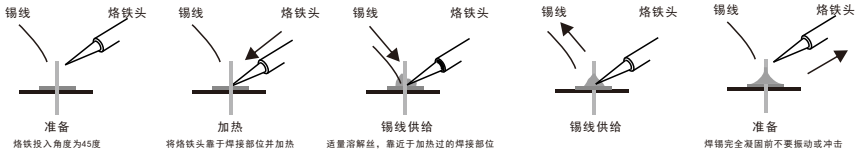
4.按开电源开关。当温度稳定时，焊台指示灯即会闪亮。

操作基础

使用步骤

1. 将电源开关切换至ON位置。
2. 调节温度设定旋钮至200℃，待升温或降温指示灯闪烁（恒温）后再加热至所需的工作温度。
3. 如温度不正常时必须停止使用，并送请维修。
4. 开始使用。

焊接五步法



准备

准备好焊锡丝和烙铁。此时特别强调的是烙铁头部要保持干净，即可以沾上焊锡。

加热焊件

将烙铁接触焊接点，注意首先要保持烙铁加热焊件各部分，例如印制板上引线和焊盘都使之受热，其次要注意让烙铁头的扁平部分（较大部分）接触热容量较大的焊件，烙铁头的侧面或边缘部分接触热容量较小的焊件，以保持焊件均匀受热。

融化焊料

当焊件加热到能熔化焊料的温度后将焊丝置于焊点，焊料开始熔化并润湿焊点。

移开焊锡

当熔化一定量的焊锡后将焊锡丝移开。

移开烙铁

当焊锡完全润湿焊点后移开烙铁，注意移开烙铁的方向应该是大致45°的方向。

结束使用步骤

1. 清洁擦拭烙铁头并加少许锡丝保护。
2. 调整温度设定调整钮至可设定之最低温度。
3. 将电源开关切换至OFF位置。
4. 拔下电源插头。

最适当工作温度

在焊接过程中使用过低的温度将影响焊锡的流畅性。 若温度太高又会伤害线路板铜箔与焊接不完全和不美观及烙铁头过度损耗。电烙铁的正常工作温度为：300℃～350℃

⚠ 在红色区即温度超过 400℃，勿经常或连续使用；偶尔需使用在大焊点或非常快速焊接时，仅可短时间内使用。

操作基础

温度校准

1.任意点校准

在温度恒定的情况下,长按 * 键 + M1 键3秒进入任意一点校准,此时数码管 000 闪烁,使用温度测量仪测量出当前烙铁头上的实际温度,通过 Lo Hi 旋钮将显示温度调节为测量温度值后按 * 键确认（校准温度超过±60℃为无效数据不记录）

2.A/B两点固定两点校准

在温度恒定的情况下,长按 * 键 + M2 键3秒进入任意一点校准,此时数码管 000 闪烁,使用温度测量仪测量出A点烙铁头上的实际温度,通过 Lo Hi 旋钮将显示温度调节为测量温度值后按 * 键确认此时进入B点校准通过使用温度测量仪测量出B点烙铁头上的实际温度,通过 Lo Hi 旋钮将显示温度调节为测量温度值后按 * 键确认（校准温度误差限定±60℃以内）

休眠功能(打开/关闭)

1.长按 * 键+ M3 键3秒进入 打开/关闭 休眠功能。休眠功能打开状态数码管显示" --- "关闭状态数码管显示"OFF"（烙铁超过15分钟无使用进入休眠状态显示" --- " 停止工作。如30分钟内无操作焊台自动关机,此时如需唤醒需关机后等待5秒后重新开机。

温度单位转换

KG160W 长按 Lo Hi 5秒切换℃/℉

KG100W 通过 °C/°F 按键，切换温度显示。

温度自定义存储

长按3秒存储三组设定温度至 M1 M2 M3 短按可调出存储温度.

声音开/关

短按 * 键可打开或关闭声音。

按键锁

长按3秒 * 键可打开或关闭按键锁功能，开启或关闭时指示灯 同步亮起或熄灭。

常见故障处理

⚠ 进行维修之前应关掉电源，否则可能发生触电事故。若电线损坏，应联系厂家或类似之合格人士修理，以免伤害身体或损坏焊台。

故障1：焊台不能操作。

1. 检查保险丝是否烧断，确定保险丝烧断原因后，更换新保险丝。
2. 焊铁内部是否短路。
3. 接地弹簧是否触及发热组件。
4. 发热组件引线是否扭曲与短路。
5. 电线是否破损， 更换新电线。

故障2：焊铁头不升温，传感器或发热器失误显示。

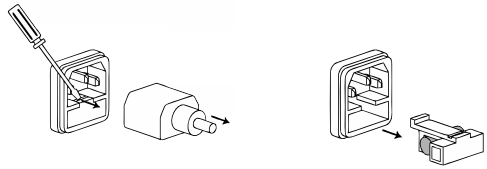
1. 检查电线与/或连接插头是否松脱，重新连接
2. 检查焊铁电线是否破损
3. 检查发热组件是否破损

故障码说明

S - E	**传感器故障**
H - E	**发热体故障**

保险丝更换

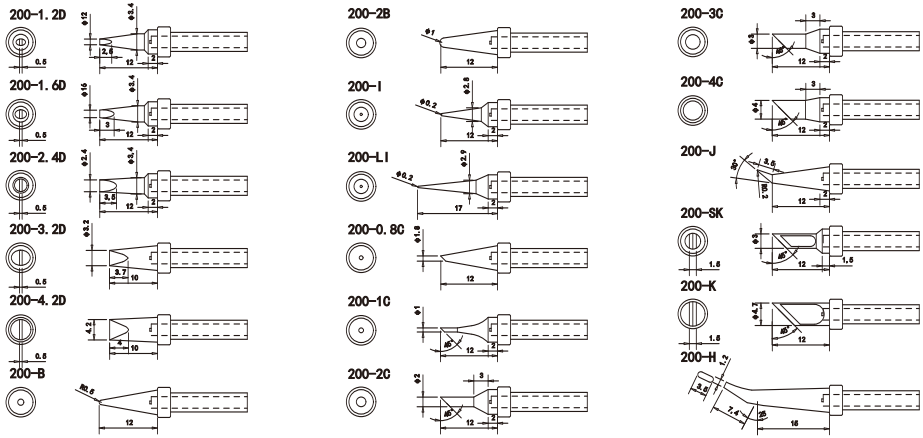
1. 切断电源，使用一字螺丝刀取出保险座
2. 更换保险丝



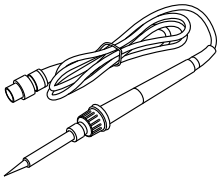
⚠ 为了确保安全有效的防火措施，只限于更换特定规格和额定值的保险丝。更换前必须先切断电源，并将电源线从电源插座上取下。

选购配件

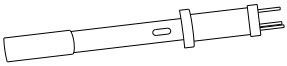
烙铁头(适用于KG/RG 100W)



手柄



发热芯



扫一扫

关注 ZHAOXIN® 兆信电子仪器 官方微信

体验更多优惠 更多服务

您也可以搜索官方微信号：兆信电子仪器

ZHAOXIN®

深圳市兆信电子仪器设备有限公司

地址：深圳市龙岗区龙岗镇龙西村学园路添利工业区3栋4楼

营销中心:深圳市兆信源电子科技有限公司

电话:(86-755)83957113 传真:(86-755)83010865

邮箱:admin@zhaoxinpower.com

网站：www.zhaoxinpower.com

产品名称：高频恒温焊台

产品执行标准：HG/T 4751