

# 目 录

一、功能简介.....	2
二、主要技术参数.....	2
三、各部分名称及功能.....	3
四、操作按键功能简介.....	4
五、操作.....	4
六、设置参数.....	5
七、机器运行操作.....	7
八、机器报警时的显示及相应的处理.....	8
九、使用注意事项.....	9

## 一、功能简介

“红外线回焊炉”（简称回焊炉）是蓝特中国最新开发的一种运用于 SMT 工艺生产和维修的电子产品。该产品的设计采用长寿命远红外线加热元件和热电偶感温元件。通过专业微电脑的精密控制，使回焊炉温控曲线完全符合 SMT 生产工艺回焊要求，“温度曲线”精密可调，完全可以满足不同材料参数的焊膏要求。产品具有自动检测故障报警和自动关机功能。可通过“设置”功能使设备具有回焊、维修、烘干等多种功能。

在操作系统上采用更新的“LT-5001A”双语中英文操作系统。可以使你在不同的语言环境中都能进行正确操作。

## 二、主要技术参数

1. 工作电压: AC220V (AC110V 定货)
2. 工作频率: 50-60Hz
3. 额定功率: 600W
4. 加热方式: 红外线辐射和热风混合加热方式
5. 操作系统: LT-5001A 中英文双语操作系统
6. 工作模式: 自动回焊模式、可调恒温维修模式
7. 温度曲线段: 预热段、加热段、焊接段、保温段、冷却段共五段
8. 预热段的温度和时间设置范围: 70-150℃, 时间 0-5min
9. 加热段的温度和时间设置范围: 预热段温度 ~ 200℃。时间: 0 ~ 5min
10. 焊接段的温度和时间设置范围: 加热段温度 ~ 250℃。时间: 0 ~ 60s
11. 保温段的温度设范围: 焊接段 - (0 ~ 50℃)
12. 有效焊接面积: 180 × 120mm
13. 外型尺寸: 300 × 250 × 160mm

### 三、各部分名称及功能

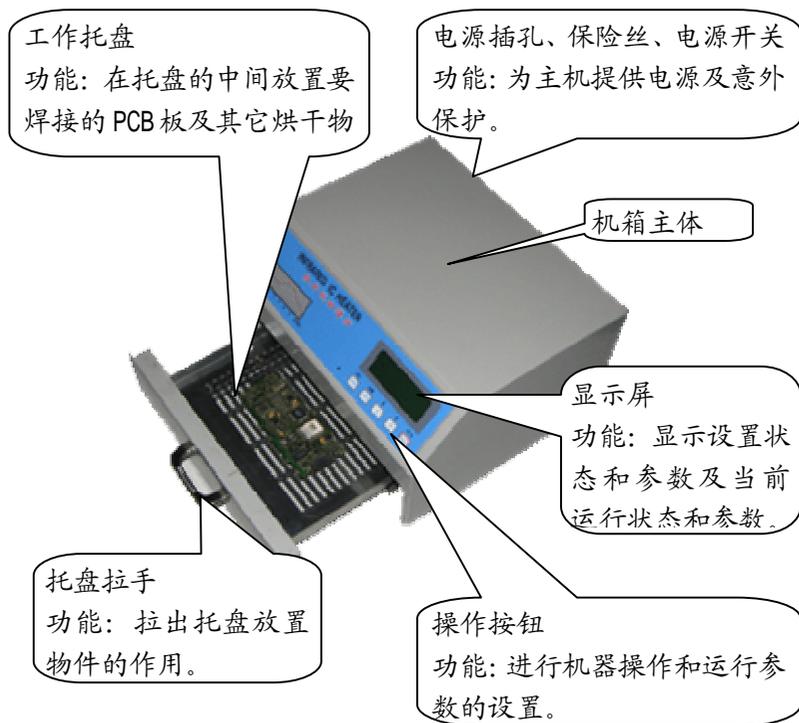


图 1

### 四、操作按键功能简介



图 2

#### 1、开关键“ON/OFF”

功能: 开启或关闭操作系统, 在当前任务没有退出前或温度没有下降到安全的温度之下(70℃), 系统不能强制退出。

#### 2、上行选择键“↑”

功能: 用于功能菜单和设置参数的向上选择。

#### 3、下行选择键“↓”

功能: 用于功能菜单和设置参数的向下选择。

#### 4、设置键“SET”

功能: 用于运行参数的设置和设置参数的保存。

#### 5、运行键“RUN”

功能: 用于机器的运行或退出运行状态。在设置时退出设置状态。

### 五、操作

#### 1. 开机

打开机器背面电源开关, 按面板的“ON/OFF”按钮, 这时机器的显示屏会显示操作语言的选择界面“简体中文”和“English”。如“图 2”所示。

## 2. 选择语言

如果要进入英文的操作系统，请在此时按“↓”键将光标指向“English”后，再按一下“设置”键保存你的选项，机器就会进入英文操作系统。下次开机时会自动进入你设置好的系统。

## 3. 选择工作模式

选择语言后，显示屏的反白字“回焊”或“维修”。是当前的工作模式状态。按“↓”键可进行工作模式选择。如图3所示：

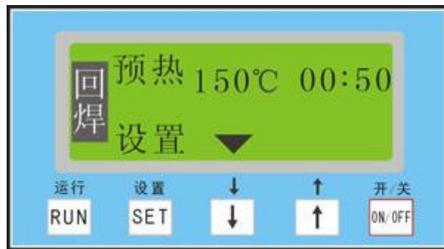


图 3

## 六、设置参数

**回焊模式**（预热段、加热段、焊接段、保温段、冷却段）

### 设置预热段温度：

按“SET”键，选中“预热”字。再按“SET”键选中温度表。按“↑”或“↓”使温度设置在70℃~150℃之间。按“SET”键保存温度参数，同时此段的时间表会被选中，按“↑”或“↓”使时间设置在0~5分钟。按“SET”键保存时间参数。

### 设置加热段温度：

按“SET”键，再按“↓”选中“加热”再按“SET”键，选中温度表。按“↑”或“↓”使温度设置在预热段的温度~200℃。按“SET”

键保存温度参数，同时此段的时间表会被选中，按“↑”或“↓”使时间设置在0~5分钟。按“SET”键保存时间参数。

### 设置焊接段温度：

按“SET”键，再按“↓”选中“焊接”再按“SET”键，选中温度表。按“↑”或“↓”使温度设置在加热段的温度~250℃。按“SET”键保存温度参数，同时此段的时间表会被选中，按“↑”或“↓”使时间设置在0~60S。按“SET”键保存时间参数。

### 设置保温段温度：

按“SET”键，再按“↓”选中“保温”再按“SET”键，选中温度表。按“↑”或“↓”温度设置在焊接段温度~50℃。按“SET”键保存温度参数，此段没有时间设置。

### 设置冷却段温度：

按“SET”键，再按“↓”选中“冷却”再按“SET”键，选中温度表。按“↑”或“↓”键，使温度设置在50℃~保温段温度，按“SET”键保存温度参数，此段没有时间设置。

### 维修模式（主要用于烘干和拆焊）

在工作模式时选中“维修”模式。按“SET”键，选中温度表进入温度设置状态，按“↑”或“↓”键。使温度设置在70~250℃。恒温时间设置范围0-30min，按“SET”键保存温度参数。

注：在设置的过程中，可以直接选中某个温度曲线段或时间段进行设置。设置完成后，按两次“运行”键退出。

## 七、机器运行操作

### “回焊”模式的运行

在机器完成设置后，将要回焊的 PCB 板放在工作托盘的中间，在托盘的四周必须留出 20mm 以上的空间才能保证整板受热均匀。

按“运行”键，机器开始在“预热段”加热运行，达到此段的设定温度后，机器的时间段开始倒计时完成此段恒温设定时间。结束此段工作后进入“加热段”运行一直到完成整个工作流程。在每一段的恒温过程中，当温度超过设定温度 5℃ 时，机器会启动风机进行降温。完成所有任务后，再进行下一个工作流程。

### “维修”模式的运行

在工作模式时选中“维修”模式。按“运行”键机器加热运行。达到设定温度后机器会在此温度下进行恒温，此时的开始倒计时。时间复零后机器会启动风机降温，降温到 70℃ 时结束工作。如果在使用的过程中的时间长度满足不了要求，可以在机器启动风机前再按“运行”。使机器直接进入新的恒温时间段。当温度超过设定温度 5℃ 时，机器会启动风机进行降温。

## 八、机器报警时的显示及相应的处理

### 1、危险温度

该机设计的允许最高温度为 250℃，机器再开机后会检测当前的温度，超过当前的工作温度 10℃ 时，会显示“危险温度”并闪烁，蜂鸣器也会进行声音报警并同时启动风机降温，直到温度下降到设定时解除报警，机器回到运行状态。如图 4 所示。



图 4

### 2、发热元件故障

在开机进入到加热状态后，如果发热元件或电流检测元件损坏，机器会出现“发热元件故障”并闪烁，蜂鸣器也会进行声音报警。机器会关闭发热元件启动风机进行自我保护。退出“运行”状态解除报警。如图 5 所示。

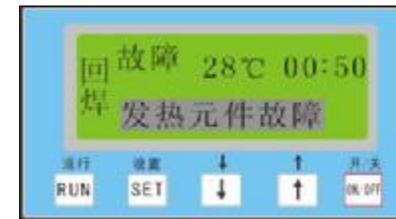


图 5

### 3、测温元件故障

在开机进入到加热状态后，如果测温元件无法测量到温度时，机器会出现“测温元件故障”并闪烁，蜂鸣器也会进行声音报警。机器会关闭发

热元件启动风机进行自我保护,退出“运行”状态解除报警。如图 6 所示。

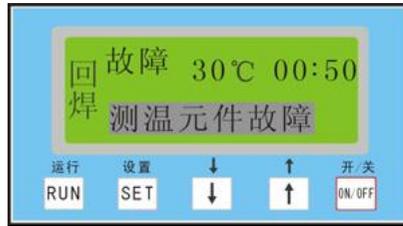


图 6

## 九、使用注意事项

1. 请使用 10A 电流以上的专用电源插座,电源插座的火线必须可靠接地。否则机器可能会失常或使机器带有较高的静电,会损害对静电较敏感的元件。
2. 回焊炉应水平放置,周边与墙应有 20cm 以上的通风间隙。使用环境要通风,工作时会排出有味气体,是否有毒跟你使用的材料有关,与本机器无关。
3. 请勿将回焊炉放在潮湿或高温的环境中使用。
4. 请勿用水直接冲洗机体,以免破坏机体的绝缘性能。
5. 请勿将铁丝等异物插入或堵住进风口和排风口,避免烫伤或影响通风散热。
6. 请勿将易燃、易爆的危险物品靠近机器,易燃、易爆物品、气体不能进行烘干或回焊,以免发生意外。
7. 避免碰撞机体,以免损坏发热管和内部结构,如发现机器故障时。应及时关闭电源并送往有资质的修理部门维修。
8. 机器在工作或还没有降到安全温度时,请勿将手伸入机箱内,以免烫伤。
9. 请勿将回焊炉放在台布上使用,以防止进风口堵塞。
10. 如有红外线发热管损坏,必须配原厂专用的红外线发热管。