



勝特力材料 886-3-5753170
勝特力电子(上海) 86-21-34970699
勝特力电子(深圳) 86-755-83298787
[Http://www.100y.com.tw](http://www.100y.com.tw)

LF-3000 高周波無鉛控溫烙鐵

使 用 說 明 書

- 為確保產品在最佳使用狀態，請於使用前詳閱本說明書。
- 閱後請妥善保管，以便日後查詢。

注意事項

1. 此控溫烙鐵為專業用工具，不適合未經訓練之人員使用。
2. 請勿讓兒童接觸，以免發生危險。
3. 若本機發生故障，請送回原廠或授權經銷商處維修，如此可確保維修品質。

結構特徵

1. 鋁合金外殼設計，結構強化，散熱好，並可有效防止電磁干擾。
2. 面板角度符合人體工學，大尺寸螢幕及按鍵使閱讀和操作方便舒適。
3. 超小型立式機身，節省佔用桌面空間。
4. 烙鐵採用小型握把，握感舒適。
5. 機身背面附有接地插孔，可方便靜電腕帶連接。

勝特力材料 886-3-5753170
勝特力电子(上海) 86-21-34970699
勝特力电子(深圳) 86-755-83298787
[Http://www.100y.com.tw](http://www.100y.com.tw)

產品功能

1. 微電腦控制，按鍵式調溫，產品功能智慧化。
2. LED 數碼顯示，直觀明瞭，按鍵操作方便。
3. 焊接溫度密碼鎖定，方便生產管理，有效防止人員任意改變設定溫度。
4. 按鍵修正實際溫度控溫，操作方便。
5. 自動休眠，自動斷電。
內有觸發振動開關，超過 20 分鐘不使用烙鐵時，溫度自動降至 100°C，觸動烙鐵筆立即快速升溫至原設定溫度。休眠 40 分鐘會切斷發熱體電源，能大大降低能源使用。
6. 報警功能：
感測器回路斷路：顯示“S—E”，並切斷發熱體電源；
發熱體回路斷路：顯示“H—E”，並切斷發熱體電源。
7. 採用高周波發熱原理，升溫迅速，補償快。
8. 快速的溫度補償速度，能解決無鉛焊錫過程中產生的溫度矛盾，是無鉛焊接的利器。
9. 大功率輸出，隨焊接點大小，焊接頻率自動調整，更能有效避免冷焊、錫裂等因素造成的不良焊接。
10. 發熱體與烙鐵頭分體設計：完全避免其中之一損壞就必須一並更換，節約資源。
11. 發熱體採用 AC36V 低壓供電，確保安全。
12. 烙鐵電線採用耐高溫矽膠線，不燃燒。

產品規格

型號	LF-3000 高周波無鉛控溫烙鐵	
電源電壓	230V/50Hz	120V/60Hz
電源保險絲	T1A (慢速型)	T2A (慢速型)
輸出功率	90W	
溫度設定範圍	100°C-520°C	
溫度修正範圍	+99°C~-99°C	
出廠設置	攝氏度 100°C	
	密碼設定狀態 F-1: “000”	
	溫度修正值 F-2: “00”	
主機外型尺寸	休眠設定狀態 F-3: “000”	
	111x158x137mm(W x H x D)	
重量	2.5kg(主機)	

面版功能簡介

1.LF-3000 前面



- ① 溫度顯示窗
- ② 加溫指示燈
- ③ 功能設置鍵
- ④ 減少鍵
- ⑤ 上升鍵
- ⑥ 6PIN 電纜連接座
- ⑦ 電源開關

2. LF-3000 後面



- ⑧ 電源線插座
- ⑨ 保險絲座
- ⑩ 接地插座。

操作說明

1. 操作程式

- ①. 確定主機的開關置於 OFF 的位置。
- ②. 先將烙鐵電纜連接頭連結主機前面連接座上，再將 AC 電源線連結主機後面電源連接座上，最後 AC 電源線連接電源插座上。
- ③. 新機首次使用時，開機後先將溫度設定為 250°C，然後開始加錫，等待三分鐘後即完成初步的烙鐵頭保護步驟。此時可再操作按鍵，直到顯示出所需要的溫度為止。
- ④. 當溫度到達設定溫度後，加熱指示燈會一亮一滅，保證溫度維持在所設定的數值。
- ⑤. 長期使用後，如需做溫度校正，建議可使用本公司生產之 191 溫度測試表來測量。測量時必須先加錫於烙鐵頭上，再將烙鐵頭置於感應線的正中間點，此時即看到 191 上顯示

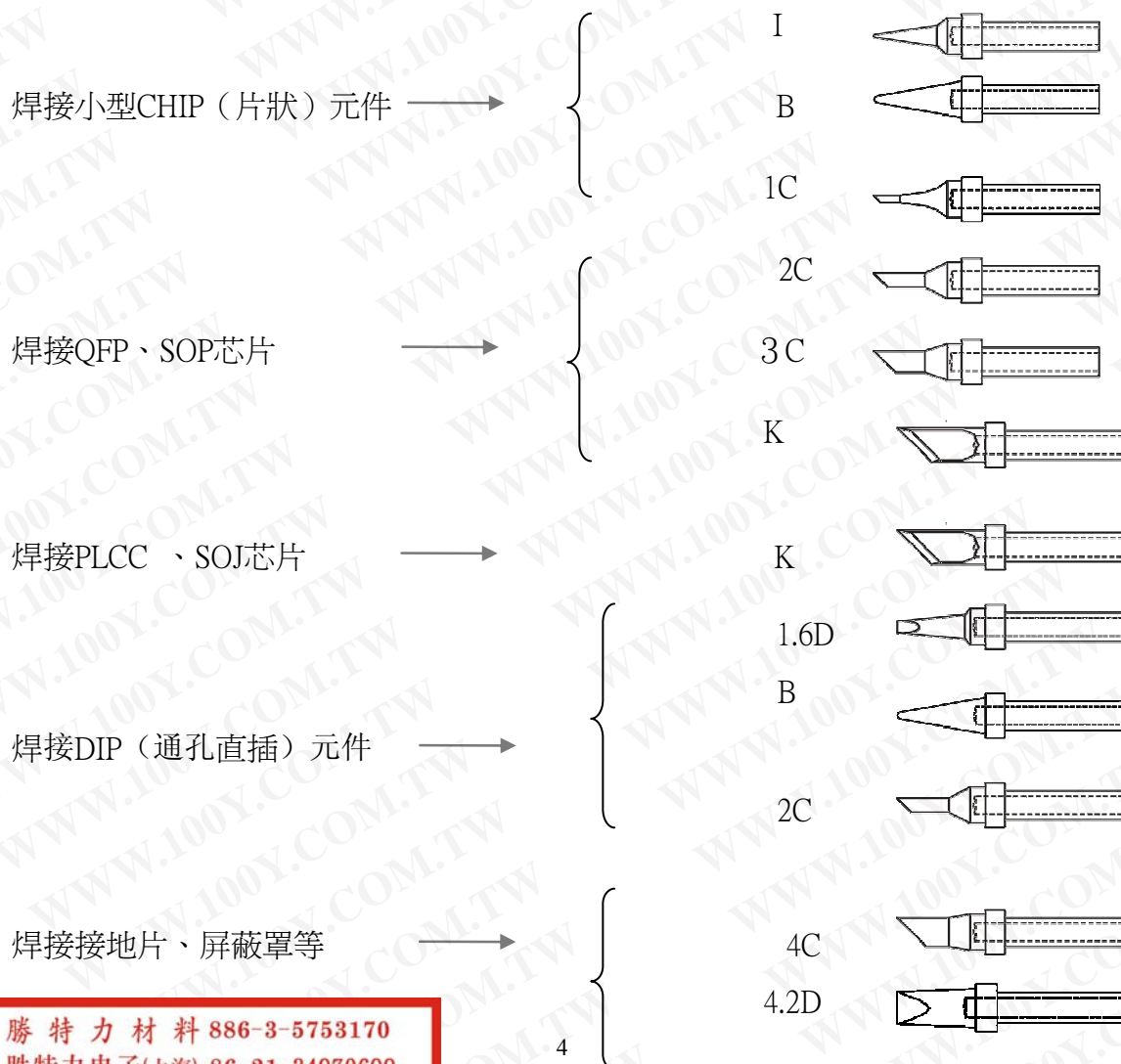
過度調高溫度，可能會對 PC 板上的零件產生損害，亦會大幅縮短烙鐵頭壽命。

5. 烙鐵頭使用注意事項：

- ① 烙鐵頭在超過 400°C 時，遇到錫絲內的松香助焊劑會因瞬間高溫而產生碳化，導致烙鐵頭黑掉而無法沾錫。
- ② 不要使用烙鐵頭去碰觸塑膠、橡膠、油漆等化學產品，以免烙鐵頭沾黏以上物品無法去除。
- ③ 請勿使用烙鐵頭施力於焊接物，因會使高溫狀態下的烙鐵頭彎曲變形。
- ④ 更換烙鐵頭時，必須先將電源開關置於 OFF 位置，並等待約 10 分鐘後，確定溫度降至室溫，方可更換烙鐵頭。
- ⑤ 使用中如遇到短時間不用時須加錫再放回烙鐵架，如長時間不使用，建議關閉機台電源以節省能源，並延長烙鐵頭壽命。
- ⑥ 長時間保持在較高溫度 (400°C 以上) 將會減短烙鐵頭壽命。
- ⑦ 如果烙鐵頭上沾有黑色氧化物而不能沾錫時，待烙鐵冷卻後取出烙鐵頭再用 600-800 目細砂紙，將黑色氧化物磨掉，再重新上錫，但此為建議方法，不一定可以重新恢復沾錫性，因錫絲種類繁多，無法確定每種都可以使用此方法。
- ⑧ 首次使用時建議先將溫度調到 250°C，沾上錫後等待 3 分鐘後再將溫度調到所需溫度，如此可幫助延長烙鐵壽命。

6. 可選購烙鐵頭型號：

不同的焊接環境和被焊器件選擇不同的烙鐵頭



勝特力材料 886-3-5753170
勝特力电子(上海) 86-21-34970699
勝特力电子(深圳) 86-755-83298787
[Http://www.100y.com.tw](http://www.100y.com.tw)