



# LF-369D 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，以便日後查閱。

## 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. 採用陶瓷發熱體，升溫迅速。
2. 鋁合金外殼設計，結構強化，散熱好，並可有效防止電磁干擾。
3. 面板角度符合人體工學，直觀明目螢幕及按鍵使閱讀和操作方便舒適。
4. 超小型立式機身，節省佔用桌面空間，攜帶方便。
5. 烙鐵採用小型握把，握感舒適。

## 產品功能

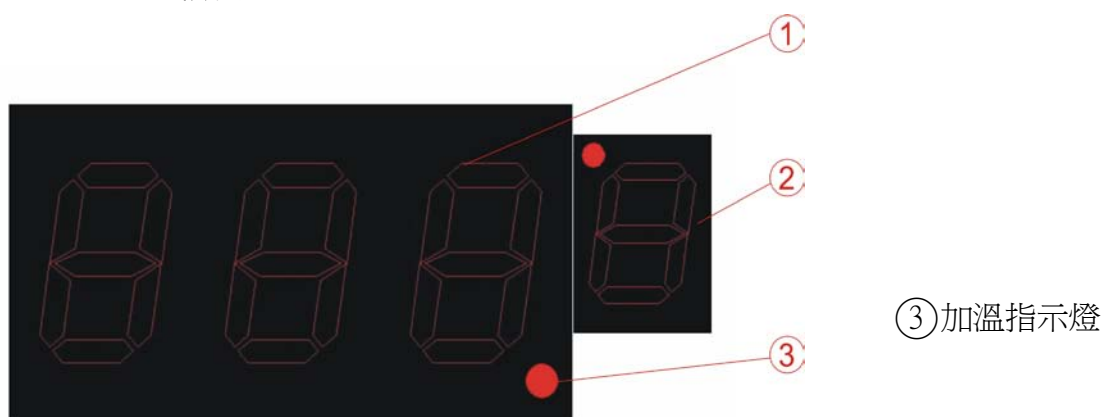
1. 單片機控制，產品功能智慧化。
2. 直觀明目 LED 數碼顯示，帶有華氏度或攝氏度指示燈，按鍵操作方便。
3. 焊接溫度密碼鎖定，方便生產管理。
4. 通過按鍵修正實際溫度控溫，操作方便。
5. 報警功能：  
發熱體回路斷路：顯示“H—E”，並切斷發熱體電源。
6. 採用陶瓷發熱體，壽命長，升溫迅速，更有利於無鉛焊接。
7. 零電壓開關電路，無雜訊干擾。
8. 烙鐵電線採用耐高溫矽膠線，不燃燒。

## 產品規格

型號	LF-369D 控溫烙鐵	
電源電壓	230V/50Hz	115V/60Hz
電源保險絲	0.5A (快速型)	1A (快速型)
輸出功率	45W	
溫度設定範圍	150°C -480°C (302°F -896°F)	
溫度修正範圍	+99°C ~-99°C /+210°F ~-210°F	
出廠設置	150°C/302°F	
	密碼設定狀態 F-1: “000”	
	溫度修正值 F-2: “00”	
	溫度設定狀態 F-3: “°C”	
主機外型尺寸	105 x 90 x 90mm (W x H x D)	

## 面板功能簡介

### 1. LF-369D 前面





④ 功能鍵

⑤ 減少鍵

⑥ 增加鍵

⑦ 106V 烙鐵筆電纜線

⑧ 電源開關

## 操作說明

### 1. 操作程式

- ①. 確定主機的開關置於OFF的位置。
- ②. 將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 ( 482°F ) ( 如果設置為攝氏度，溫度顯示窗右上角顯示°C，如果設置為華氏度，溫度顯示窗右上角顯示°F ) 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 上顯示的溫度與LF-369D上所顯示的溫度是否相同，如有差異，可按照“溫度修正值設定”之方法進

行修正。

注意：因不同的烙鐵頭及不同的測量方式，測量時會有 10~20°C 誤差，此為正常現象。

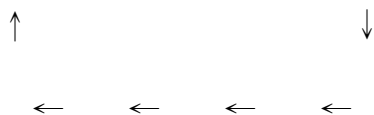
## 2. 溫度設定（無密碼情況下可設定溫度）

- ① 升溫設定：按“▲”鍵一次，顯示數字增加 1。若按住“▲”鍵不放至少 2 秒鐘，則顯示數字快速增加，直到所需顯示數字即可，並釋放“▲”鍵。
- ② 降溫設定：按“▼”鍵一次，顯示數字減少 1。若按住“▼”鍵不放至少 2 秒鐘，則顯示數字快速減少，直到所需顯示數字即可，並釋放“▼”鍵。

## 3. 參數設定

- ① 按住“SET”鍵不放至少 4 秒鐘，顯示“— — —”並放開“SET”鍵，顯示視窗顯示“— — —”並閃爍。提示需要輸入模式鎖定碼即“010”（固定）。若輸入數值與鎖定碼“010”相同，系統進入模式選擇程式，否則系統自動退出。
- ② 進入模式選擇程式，顯示視窗顯示“F-0”並閃爍，按“▲”或“▼”鍵選擇設定模式。若 15S 內無按“▲”或“▼”鍵或者按一次“SET”鍵，系統立即退出參數設定狀態。

例如： F-0 → F-1 → F-2 → F-3



### ③ 密碼狀態設定

顯示視窗顯示“F-1”並閃爍，按一次“SET”鍵，進入密碼狀態設定，此時顯示視窗顯示上次設定值。

操作“▲”或“▼”鍵，改變密碼設定值。若設置”000”為無密碼狀態；若設置為”100”表示有密碼狀態。

按一次“SET”鍵，密碼設定完畢，退到上一層設置模式，可以繼續設置其他模式或退出設定模式。

#### ④ 溫度修正值設定

顯示視窗顯示“F-2”並閃爍，按一次“SET”鍵，系統進入溫度修正狀態，此時顯示視窗顯示上一次修正值。

##### a. °C溫度修正值操作（+99°C~-99°C）：

操作“▲”或“▼”鍵，改變溫度修正值，視窗第一位“-”表示負（實際溫度減小），“不顯示”表示正（實際溫度增加）。

##### b. °F溫度修正值操作（+210°F~-210°F）

操作“▲”或“▼”鍵，改變溫度修正值，視窗顯示器數字閃爍表示負值（實際溫度減小），視窗顯示器數字不閃爍表示正值（實際溫度增加）。

按一次“SET”鍵，溫度修正完畢，系統自動退到上一層設置模式，可以繼續設置其他模式或退出設定模式。

溫度修正舉例：當前設定溫度為 200°C，實際溫度只有 190°C,此時需要修正+10°C。修正方法：若當前的修正值為 00 或-00，則改變修正值為 10。若當前修正值為-20，則改變修正值為-10。若當前修正值為 20，則改變修正值為 30。

注意：此溫度修正是粗調方式修正，如需做高精度的修正，請配合本公司生產的 191 溫度測試計來進行高溫。

#### ⑤ 華氏度與攝氏度溫度選擇

顯示視窗顯示“F-3”並閃爍，按一次“SET”鍵，系統進入華氏度與攝氏度溫度選擇功能，顯示視窗顯示當前的溫度狀態。

操作“▲”或“▼”鍵，改變溫度選擇狀態。如果設置為°C，表示為攝氏度溫度值，如果設置為°F，顯示為華氏度溫度值。

#### 4. 焊接操作注意事項：


- ①. 使用中烙鐵頭及套筒為高溫狀態，請小心勿觸碰以免灼傷。應避免碰觸易燃物，以免產生燃燒危險。

- ②. 焊接時，被焊接物必須處於斷電狀態，以免產生短路或觸電現象
- ③. 烙鐵不用時一定要放入專用烙鐵架，以避免損害烙鐵筆或不小心誤觸產生燙傷。
- ④. 焊錫時所產的煙霧含有松香助焊劑及金屬成分，應避免直接吸入。可另購本公司的吸煙系統配合使用。
- ⑤. 焊接溫度：  
對於無鉛錫絲，建議焊接溫度為 360°C ~ 400°C ( 680°F ~ 752°F ) 。  
對於有鉛錫絲，建議焊接溫度為 320°C ~ 360°C ( 608°F ~ 680°F ) 。  
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 ( 752°F ) 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 或 752°F 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 ( 482°F ) ，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.更換保險絲

 **注意:** 在更換 P.C.B. 保險絲前, 必須將電源開關關閉並拔掉電源線。

### 更換步驟

- 1.關閉電源開關並從 AC 插座上拔掉電源線。
- 2.將 LF-369D 後蓋部的螺絲旋開並取下。如圖 1 所示



圖 1

- 3.小心取出上蓋。如圖 2 所示



圖 2



4.取出 P.C.B.原保險絲並更換新的保險絲。如圖 3

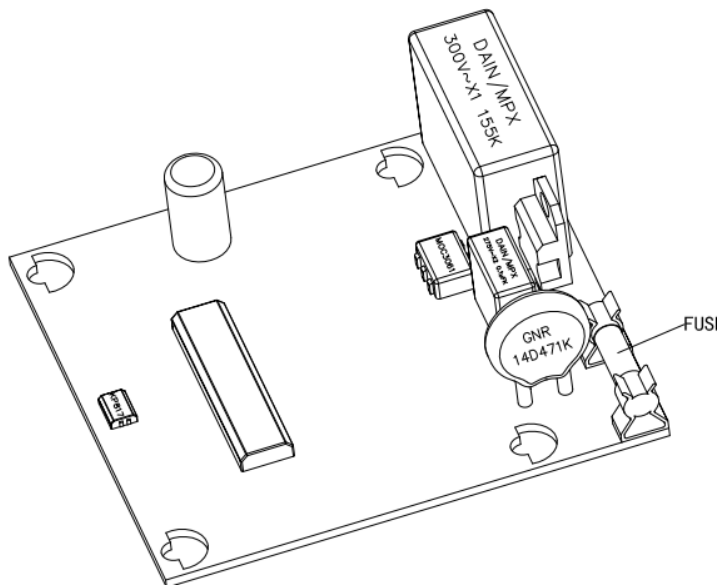


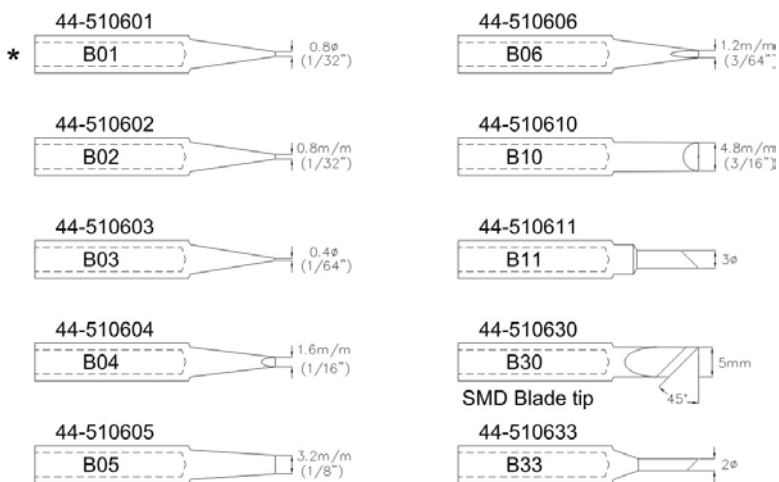
圖 3

### 附件

\*105C 烙鐵座

\*青銅刷

### 可選購烙鐵頭型號：



\* Denotes Standard tip