

Instrukcja obsługi T962/962A/T962C



Gwarancja

Okres gwarancji 24 miesiące od dnia wystawienia dokumentu zakupu.

Gwarancja nie obejmuje elementu grzejnego oraz wszelkich uszkodzeń mechanicznych lub spowodowanych niewłaściwym użytkowaniem. Podstawą ubiegania się o gwarancję są nienaruszone plomby gwarancyjne i wypełnienie formularza reklamacji znajdującego się na stronie www.hotair.pl. Realizacja naprawy gwarancyjnej wynosi do 21 dni roboczych. Zgłaszany przedmiot do naprawy gwarancyjnej należy dostarczyć na własny koszt i w oryginalnym opakowaniu.

Spis treści

Gwarancja.....	1
Wprowadzenie	2
Cechy.....	3
Praca z piecem.....	3
Montaż urządzenia.....	3
Praca ręczna	4
Wybór programów pracy.....	4
Instrukcja obsługi.....	5
Sugestie dla serwisanta.....	5
Codzienna pielęgnacja:.....	5
Ostrożnie!.....	6

Wprowadzenie

Piec do reflow SMD na podczerwień jest sterowane mikroprocesorowo. Piec może być stosowany do skutecznego lutowania różnych podzespołów SMD i BGA. Cały proces lutowania może być zakończony automatycznie i jest bardzo łatwy w użyciu. Urządzenie to wykorzystuje potężne grzałki podczerwieni i obieg przepływu gorącego powietrza, dlatego temperatura jest utrzymywana bardzo dokładnie i równomiernie. Szuflada pieca posiada okienko, które umożliwia bezpieczny nadzór nad procesem lutowniczym.

Piece T-962 są wykorzystywane do automatycznego przerabiania lutów, usuwania zimnych lutów, wyjmowania / wymieniania uszkodzonych części, wykonywane małych modeli inżynierii lub prototypów.

Cechy

- Duży obszar roboczy, szuflada ma rozmiar: T-962 180x235mm, T-962A 300x320mm, T-962C 600x400mm, dzięki temu wykorzystanie pieca się bardzo zwiększa, to jest ekonomiczna inwestycja.
- Wybór różnych cykli lutowniczych
Piec cechuje się ośmioma cyklami lutowniczymi, są predefiniowane, a cały proces lutowania może automatycznie zakończyć się.
- Specjalnie zaprojektowane górne elementy grzejne o mocy 1500W oraz cyrkulacja powietrza powoduje równomierne rozprowadzanie ciepła w lutowanych urządzeniach.
- Ergonomiczny projekt, praktyczna i łatwa obsługa
- Duża liczba dostępnych funkcji

Piec umożliwia lutowanie większości płyt jedno warstwowych i dwuwarstwowych, małe części na przykład CHIP, SOP, PLCC, QFP, BGA itp. To urządzenie jest idealnym rozwiązaniem do prac lutowniczych przy pojedynczych układach, jak i krótkich seriach produkcyjnych.

	T-962	T-962A	T-962C
Zasilanie	AC 220V 60HZ		
Moc znamionowa	800W	1500W	2500W
Max miejsce powierzchni	180x235mm	300x320mm	600x400mm
Zakres temperatur	0°C -280 °C		
Czas cykli	1-8 min		

Praca z piecem

Montaż urządzenia

Proszę o umieszczenie urządzenia na równej powierzchni, w pomieszczeniu o dobrej wentylacji.

UWAGA Usunąć wszystkie łatwopalne przedmioty które są w pobliżu urządzenia. Piec rozgrzewa się do wysokiej temperatury.

Upewnij się, aby pozostawić wystarczającą ilość miejsca z przodu urządzenia do otwierania szuflady.

Pozostawić co najmniej 20 mm z każdej strony, ponieważ urządzenie emituje ciepło podczas użytkowania.

Upewnij się, że podłączasz piec do zasilania 220V; podłącz urządzeni, naciśnij POWER przycisk ON i LCD zaświeci się.

Naciśnij "s", aby przejść do menu głównego.
Naciśnij przycisk "F4" w menu wybierz English

W menu głównym, naciśnij przycisk "F3", aby wybrać różne programy temperaturowe.

Naciśnij przycisk "F3" ponownie, aby zobaczyć parametry dla wybranego programu, na przykład coś w rodzaju pasty do lutowania, temperatury lutowania, czas pracy itp

Nacisnąć przycisk "F4", aby powrócić do poprzedniej strony. Po wybraniu programu naciśnij klawisz "F1". Program zacznie być realizowany po zakończeniu procesu zostanie automatycznie wyłączony i brzęczyk ostrzegawczy zabrzmi.

Praca ręczna

W głównym menu, naciśnij przycisk "F2", aby pracować ręcznie.

Naciśnij przycisk "F1" włączy się wętylator. Naciśnij znowu przycisk "F1/S" zatrzymujesz wętylator.

Naciśnij przycisk "F2" włączy górne grzałki. Naciśnij znowu przycisk "F2/S" zatrzymujesz grzanie górne grzałki.

Wybór programów pracy

Naciśnij przycisk "S" , naciśnij przycisk "F4", aby wybrać żądany język
Możesz wybrać 8 różnych programów, wybierz jeden. Naciśnij F1 / F2, aby zmienić program. N

Naciśnij klawisz F3 aby zobatrzyć inne parametry programu

Naciśnij klawisz F4 aby potwierdzić które wybrałeś.

Dostępne programy pracy

1. Program dla 85Sn/15Pb 70 Sn/30Pb
2. Program dla 63Sn/37Pb 60 Sn/40Pb
3. Program dla Sn/Ag3.5; Sn/Cu 75 Sn/Ag4.0/Cu.5
4. Program dla Sn/Ag2.5/Cu.8/Sb.5; Sn/Bi3.0/Ag3.0
5. Program używany z kolbą podczerwieni, Heraeus PD955M
6. Program 6; 7; 8 używane do naprawy uszkodzeń płyt PCB
7. Programy 7 i 8 są edytowalne do indywidualnej pracy

Naciśnij klawisz S aby zobaczyć strone z temperaturami

Naciśnij klawisz F1/F2 doprzodu/dotył, aby wybrać inne czasy

Naciśnij klawisz F3/F4 przycisk w górę iw dół, aby wybrać inną temperaturę

Naciśnij przycisk "s", aby zapisać.

Po zapisaniu, naciśnąć przycisk "F4", aby wybrać program pracy. Naciśnij przycisk "S" do powtórzenia.

Instrukcja obsługi

1. Umieścić produkt do przelutowania w wszufladzie.
2. Proszę zamknąć szufladę i naciśnij klawisz F1, aby włączyć.
3. Automatycznie zostanie uruchomiony program. Piec będzie pokazywał aktualny czas wykonania, temperatury i temperatury z środka LCD
4. Proces lutowniczy możemy nadzorować przez okno szuflady i widzieć pływy spoiwa, oraz kontrolować temperature na wyświetlaczu. Jeżeli w trakcie procesu nie uzyskaliśmy pożądanego efektu, należy zmodyfikować program i program zatrząć od nowa.
5. Można wstępnie skonfigurować inny cykl pracy w zależności od potrzeb tzn różnych past lutowniczych.
6. W trakcie pracy procesu, możemy wymusić zatrzymanie naciskając klawisz „S”, po zatrzymaniu procesu, powinien automatycznie włączyć się wężylator w celu chłodzenia.
7. Jeżeli po zakończeniu procesu lutowania są jakieś skazy, błędy. Można przeprowadzić ponowny proces lutowania automatycznie lub ręcznie.

Sugestie dla serwisanta

W trakcie pracy z urządzeniem w niskich temperaturach lub wysokiej wilgotności, należy wstępnie podgrzać puste urządzenie, na jakimkolwiek programie

Uwaga: To urządzenie nie może być stosowane do lutowania elementów (jak wióry z metalu, materiały refleksyjne, elementy z tworzyw sztucznych które nie mogą być podgrzewane do temperatury 250°C).

Do pomiaru temperatury w maszynie użyj standardowego termometru. Przymocuj sondę na powierzchni płyty PCB (Upewnij się że jest dobrze zamontowana), nasyćpnie umieść płytę w szufladzie i zamknij szufladę. W ten sposób można uzyskać aktualną temperaturę jaka jest na płycie PCB.

Codzienna pielęgnacja:

1. Zawsze utrzymuje w czystości szuflady.
2. Wyczyścić okno obserwacji szuflady okresowo.

Ostrożnie!

- Po użyciu, nie wyłączaj zasilania natychmiast. Upewnij się, że urządzenie jest z chłodzone wystarczająco przed wyłączeniem.
- Upewnij się, że umieszczenie urządzenia w dobrze wentylowanym miejscu.
- Należy odłączyć urządzenie od sieci, gdy nie jest używany przez dłuższy czas.
- Nie otwierać lub demontować obudowy urządzenia.