

968 Stacja naprawcza

Instrukcję należy przechowywać w dostępnym miejscu dla umożliwienia skorzystania z niej w przyszłości.



OSTROŻNIE

Kiedy urządzenie jest włączone do sieci elektrycznej, temperatura lutownicy, pistoletu nadmuchującego gorące powietrze i dyszy może być w zakresie od 200 ~ 480 °C (400 ~ 850 °F). Nieostrożne użycie może spowodować obrażenia ciała personelu albo uszkodzenie przedmiotów w obszarze roboczym urządzenia. Proszę zrozumieć, jak należy korzystać z tego systemu i przestrzegać następujących wskazówek:

- Sprawdź każdy komponent po otwarciu opakowania, czy wszystko jest w dobrym stanie i gotowe do pracy. Jeśli podejrzewasz, że nastąpiły jakieś uszkodzenia, nie używaj urządzenia i skontaktuj się ze sprzedawcą.
- Kiedy chcesz przenieść urządzenie w inne miejsce, upewnij się, że zostało wyłączone wyłącznikiem i wtyczka została wyjęta z gniazdka.
- Nie uderzaj i nie dopuść do fizycznego wstrząsu głównej jednostki, pistoletu nadmuchującego gorące powietrze, kolby do lutowania albo jakiegokolwiek innej części systemu. Używaj delikatnie i ostrożnie, tak aby nie uszkodzić jakiegokolwiek części.
- Upewnij się, że urządzenie jest uziemione. Zawsze podłączaj je do gniazdka z uziemieniem.

Spis treści

Zawartość opakowania.....	2
Cechy i funkcje.....	2
Warunki Techniczne.....	3
Środki ostrożności i bezpieczeństwa.....	4
Urządzenia kontrolne panelu.....	5
Przygotowanie.....	6
Wskazówki odnośnie posługiwania się.....	7
Konserwacja.....	9

Zawartość opakowania

- Stanowisko 968 z pistoletem nadmuchującym gorące powietrze
- Dysze powietrza (1124,1130,1197,1313)
- Kolba do lutowania B003
- Uchwyt kolby do lutowania 2630
- Uchwyt pistoletu nadmuchującego gorące powietrze Z003
- Zatrząsk G001 IC
- Podkładki filtra - 2 szt.

Cechy i funkcje

- Wbudowany twórczy ekstraktor dymu, który wchłania gryzące dymy tworzące się w źródle. Eliminuje konieczność korzystania z części wchłaniających dym, zajmujących przestrzeń i przeszkadzających w pracy, i dodatkowo tworzy zdrowe środowisko pracy.
- Mikroprocesor dokładnie kontroluje temperaturę i przepływ powietrza.
- Wyświetlacz cyfrowy zestawu do nadmuchiwanie gorącego powietrza, podający faktyczną temperaturę, jak również przepływ powietrza.
- Komputerowo regulowany (CPU) system rdzenia ogrzewającego powietrze, zawierający funkcję auto testowania, który ostrzega użytkownika, kiedy rdzeń ulega zesterzeniu albo występuje uszkodzenie ogrzewania.
- Kontrola temperatury za pomocą sensora, umożliwiająca szybkie podgrzewanie się.

Konstrukcja antystatyczna.

Szeroki zakres zastosowań, można używać do pracy przy obwodach scalonych typu OFP i SOP.

Warunki Techniczne

Zasilanie:	Dostępny w wersji 110V/220V
Wymiary stanowiska:	188(szer)x 126(wys)x250(głęb) mm
Masa:	5,25 kg
KOLBA DO LUTOWANIA	
Pobór mocy:	35W
Zakres temperatur:	200°C480 °C
Element grzejny z końcówką:	Grzejnik ceramiczny
Napięcie wyjściowe:	24V
Oporność między końcówką i ziemią:	Poniżej 2 Ω
Potencjał między końcówką i ziemią:	Poniżej 2mV
GORĄCE POWIETRZE	
Pobór mocy:	550W
Zakres temperatur:	100°C480 °C
Element grzejny	Metalowy rdzeń nagrzewający
Oporność między dyszą i ziemią:	Poniżej 2 Ω
Typ pompy/ silnika:	Pompa membranowa
Wydajność powietrza:	23 l /min (max)
Czas automatycznego ponownego przystąpienia do pracy:	209999 sekund
ABSORBER DYMU	
Podciśnienie:	600 mm Hg

Środki ostrożności i bezpieczeństwa



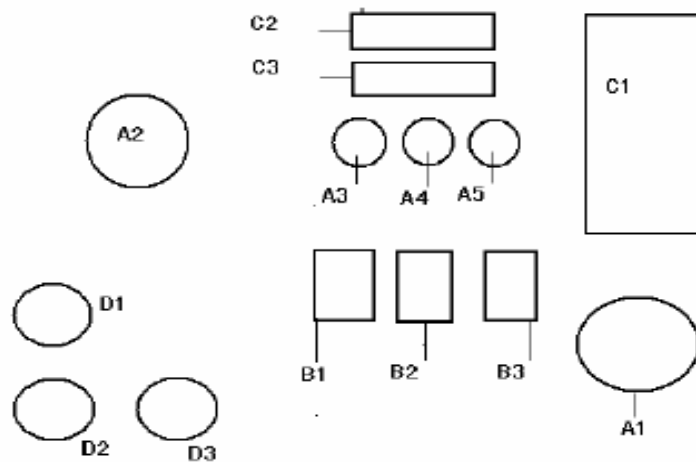
OSTROŻNIE:

Niewłaściwe używanie może spowodować zranienie i fizyczną szkodę.

Dla twojego własnego bezpieczeństwa, upewnij się, że przestrzegasz następujących środków ostrożności.

- Kiedy urządzenie jest włączone, temperatura może osiągnąć poziom 480° C.
 - Nie używaj w pobliżu łatwopalnych gazów, papieru i innych materiałów.
 - Nie dotykaj ogrzanych części, może to spowodować groźne oparzenia.
 - Nie dotykaj metalicznych części blisko końcówki.
- Ochrona cieplna
 - Jednostka jest wyposażona w funkcję automatycznego wyłączenia się w przypadku podniesienia się temperatury do zbyt wysokiego poziomu oraz automatycznego włączenia się po obniżeniu się temperatury do bezpiecznej wartości.
 - Posługuj się ostrożnie
 - Nigdy nie upuszczaj na ziemię i nie szarp urządzenia.
 - Urządzenie zawiera delikatne części, które mogą stłuc się, jeśli zostanie ono upuszczone.
- Wyjmij wtyczkę z sieci, jeśli urządzenie nie będzie używane przez długi okres czasu.
 - Wyłączaj zasilanie podczas przerw.
- Używaj tylko oryginalnych części zamiennych.
 - Wyłącz z sieci i pozwól na ostygnięcie urządzenia przed przystąpieniem do wymiany części.
- Przy procesie lutowania wydziela się dym, używaj w dobrze przewietrzonym miejscu.
- Nie modyfikuj części.

Urządzenia kontrolne panelu

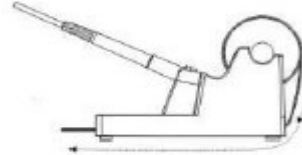
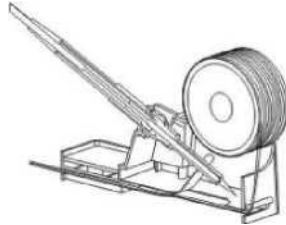


- A1** Regulator ciśnienia powietrza
- A2** Regulator temperatury kolby do lutowania
- A3** Podwyższanie temperatury pistoletu nadmuchującego gorące powietrze
- A4** Resetowanie temperatury pistoletu nadmuchującego gorące powietrze
- A5** Obniżanie temperatury pistoletu nadmuchującego gorące powietrze
- B1** Wyłącznik zasilania kolby do lutowania
- B2** Wyłącznik zasilania pochłaniacza dymu
- B3** Wyłącznik zasilania powracania w cykl pracy SMD
- C1** Wskaźnik ciśnienia powietrza
- C2** Wyświetlacz temperatury zadanej (pistoletu nadmuchującego gorące powietrze)
- C3** Wyświetlacz faktycznej temperatury (pistoletu nadmuchującego gorące powietrze)
- D1** Wylot kolby do lutowania
- D2** Wylot próżni
- D3** Wylot gorącego powietrza z pistoletu nadmuchującego

Przygotowanie

I. Kolba do lutowania.

1. Załóż drut stopu lutowniczego do uchwyty kolby do lutowania. (Rys 1).



Kierunek przebiegu drutu stopu lutowniczego

2. Podłącz kolbę do lutowania do pięciowtykowego wyjścia w dolnym obszarze głównej części z prawej strony.

3. Umieść kolbę do lutowania w stojaku kolby, jak pokazano na Rys. 1.

II. Pochłaniacz dymu.

Podłącz końcówkę wchłaniającą dym do wyjścia pochłaniacza dymu.

III. Pistolet nadmuchujący gorące powietrze.

Umieść pistolet nadmuchujący gorące powietrze w stojaku z sensorem regulatora, żeby przygotować go do użycia

Wskazówki odnośnie postępowania się

Powracanie do cyklu pracy SMD

- 1 Włącz wyłącznik zasilania "SMD Rework".
- 2 Naciśnij przycisk "RESET" jeden raz.
- 3 Ustaw wymagane ciśnienie powietrza (zalecane jest ustawienie ciśnienie powietrza na 3 albo powyżej).
- 4 Dostosuj temperaturę ustawioną na twoim pistolecie nadmuchującym gorące powietrze przez naciskanie przycisku
- 5 Możesz ponownie przystąpić do pracy, kiedy faktyczna temperatura osiągnie poziom ustawiony, jaki jest pokazany na panelu wyświetlającym temperatury.
- 6 Po ponownym przystąpieniu do pracy, wyłącz wyłącznik zasilania "SMD Rework". To spowoduje uruchomienie automatycznego systemu chłodzącego, który będzie nadmuchiwał chłodne powietrze z maksymalną szybkością, by przyspieszyć ochłodzenie pistoletu nadmuchującego gorące powietrze.
- 7 Ta funkcja automatycznego chłodzenia zatrzyma się, kiedy temperatura pistoletu nadmuchującego gorące powietrze spadnie poniżej 95° C, jak pokazano na panelu wyświetlania temperatury i jak pokazuje "off wyłączony" na panelu wyświetlania temperatury zadanej.

UWAGA: Wyłączać funkcję absorpcji dymu, kiedy używa się funkcji SMD Rework.

Lutowanie

- 1 Włącz wyłącznik zasilania " Soldering (Lutowanie)".
- 2 Przy użyciu pokrętki regulacyjnej ustaw wymaganą temperaturę kolby do lutowania.
- 3 Możesz zacząć używać kolby do lutowania, kiedy światło sygnalizacyjne ponad wyłącznikiem zasilania Soldering zaczyna migać, oznacza to, że temperatura kolby do lutowania już osiągnęła wymagany poziom temperatury zadanej.
- 4 Włącz wyłącznik zasilania " Smoke Absorber (Pochłaniacz Dymu)",
by uruchomić funkcję wchłaniania dymu.

Uwaga: Włącz " SMOKE ABSORBER " dopiero wtedy, gdy kolba do lutowania osiągnie ustaloną temperaturę. Ma to na celu uniknięcie wpływu wzrostu temperatury kolby do lutowania.

Posługiwanie się końcówką i dbanie o nią

- 1 Temperatura końcówki -Wysoka temperatura skraca trwałość końcówki i może spowodować szok termiczny komponentów. Zawsze używaj do lutowania najniższej możliwej temperatury. Doskonała charakterystyka odzysku ciepła stanowiska 2900 zapewnia efektywne lutowanie w niskiej temperaturze.
- 2 Czyszczenie -Zawsze oczyść końcówkę do lutowania przed użyciem, by usunąć wszelki pozostały lut albo topnik, który przyległ do niej. Używaj czystej i wilgotnej gąbki czyszczącej. Zanieczyszczenia na końcówce powodują wiele szkodliwych skutków, łącznie ze zmniejszeniem przewodnictwa cieplnego, które przyczynia się do gorszego funkcjonowania przy lutowaniu.
- 3 Po zakończeniu używania -Zawsze po użyciu oczyść końcówkę i pokryj ją świeżym lutem. Zapobiega to utlenianiu się końcówki do lutowania.
- 4 Nigdy nie pozwalaj, żeby jednostka pozostawała bezczynna w wysokiej temperaturze przez dłuższy okres czasu. To powoduje, że końcówka jest podatna na utlenianie. Wyłącz wyłącznik zasilania -pozycja OFF, jeśli urządzenie nie będzie używane przez kilka godzin. Wskazane jest również, aby wyciągnąć wtyczkę z gniazdka sieci.

Czyszczenie końcówki

- 5 Codzienne przeprowadzenie tej procedury przedłuża trwałość końcówki.
 - Ustawić temperaturę na 250° C.
 - Kiedy temperatura ustabilizuje się, oczyścić końcówkę i sprawdzić jej stan. Jeśli końcówka jest mocno zużyta albo jest zniekształcona, wymienić ją.
 - Jeśli część końcówki pokryta lutem jest pokryta czarnym tlenkiem, nałożyć świeży lut, zawierający topniki, i ponownie oczyścić końcówkę. Powtórzyć procedurę do momentu, kiedy całość tlenku jest usunięta, wtedy pokryć końcówkę świeżym lutem.
 - Wyłączyć zasilanie – pozycja -OFF i wyjąć końcówkę, używając podkładki odpornej na wysoką temperaturę. Odłożyć końcówkę, by ostygła.
 - Pozostałe tlenki, takie jak żółte odbarwienie na trzonku końcówki, mogą zostać usunięte za pomocą alkoholu izopropylowego.

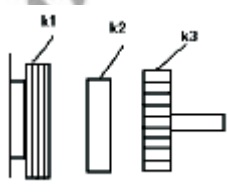


Nigdy nie używać pilnika do usuwania pozostałości z końcówki.

Konserwacja

⚠️ Jeśli nie zostanie to określone inaczej, przeprowadź te procedury z wyłącznikiem zasilania w pozycji OFF i przewodem zasilającym WYJĘTYM Z GNIAZDKA.

Filtr węglowy



K1-szuflada filtra

K2 -aktywne wkładki filtra węglowego (30181X)

K3-dysza absorpcji dymu

- U wylotu systemu pochłaniania dymu jest zainstalowane urządzenie filtracyjne z węglem aktywnym. Wkładka filtra z węgla aktywnego powinna zostać wyczyszczona i powinna być wymieniana w regularnych odstępach czasu, zależnie od częstotliwości używania.

Wymiana elementu grzejnego

Element grzejny znajduje się w środkowej części pistoletu nadmuchującego gorące powietrze. Normalna trwałość elementu grzejnego wynosi 1 rok przy normalnych warunkach pracy.

- Poluzuj 3 śruby zabezpieczające uchwyt.
- Zsuń na zewnątrz rurkę z tworzywa sztucznego.
- Rozłącz tuleję przewodu uziemiającego.
- W rurze jest zainstalowane szkło kwarcowe i izolacja termiczna.
- Poluzuj kabel i wyjmij element grzejny.
- Wstaw nowy element grzejny i ponownie podłącz końcówkę.
- Bądź ostrożny, żeby nie otrzeć drutu elementu grzejnego.
- Ponownie podłącz przewód uziemiający po wymianie elementu.
- Złóż uchwyt z powrotem.