

2702

Instrukcja obsługi

Dziękujemy Państwu za zakup systemu do napraw o modelu 2702.
Prosimy o zapoznanie się z instrukcją obsługi przed użyciem urządzenia.
Prosimy o zachowanie instrukcji do ewentualnego użycia. w przyszłości

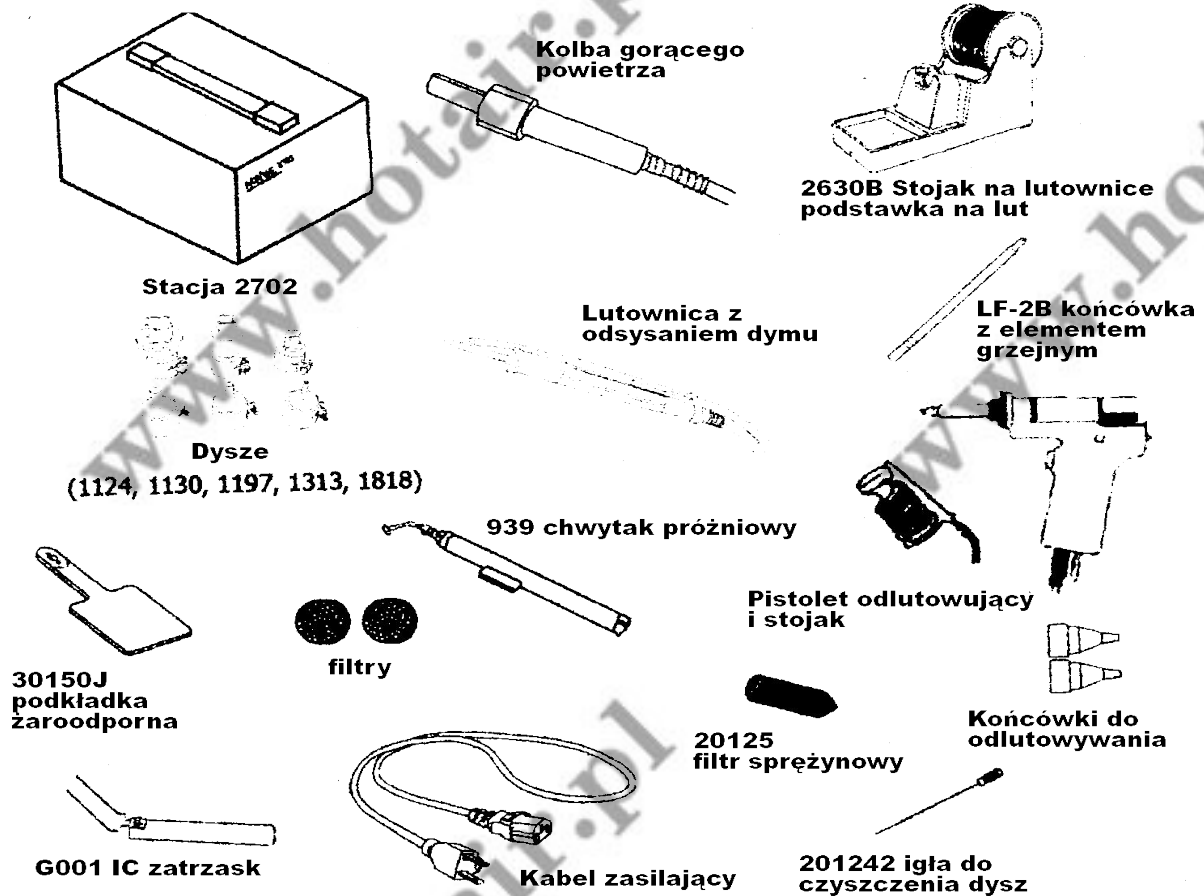
Cechy:

- wyższa moc i optymalna kontrola temperatury dla lutownicy dla większych temperatur topnienia wymagana dla bezołowiowego lutowania.
- wbudowane silne ssanie, wykaz wycieków ze źródła
- lepsza termiczna przewodność przepływu potrzebnego ciepła do lutowania bez procedury wzrostu temperatury
- łatwe to włożenia i wyciągnięcia groty lutownicy
- połączona z kolbą "hot air", zwiększona funkcjonalność zaledwie w jednym urządzeniu

Spis treści

| | |
|-------------------------------|----|
| Części zestawu..... | 3 |
| Lista dodatkowych części..... | 4 |
| Szczegóły techniczne..... | 5 |
| Właściwości..... | 6 |
| Środki ostrożności..... | 7 |
| Montaż i przygotowanie..... | 7 |
| Opis panelu..... | 8 |
| Użytkowanie..... | 9 |
| Konserwacja..... | 12 |
| Groty..... | 13 |
| Dysze..... | 14 |

Części zestawu



- 2702 główna stacja
- Kolba gorącego powietrza
- 2630B Stojak na lutownice oraz podstawka na lut
- Dysze
- Lutownica z odsysaniem dymu
- LF-2B końcówka z elementem grzejmym
- 30150J podkładka żaroodporna
- 3017J podkładki filtrujące
- 939 chwytak próżniowy
- Pistolet odlutowujący i stojak
- Końcówki do odlutowywania
- G001 IC zatrzask
- Kabel zasilający
- 20125 filtr sprężynowy
- 201242 igła do czyszczenia dysz

Lista dodatkowych części

| | |
|--------|--|
| 10094 | Element grzewczy pistoletu gorącego powietrza |
| 30106S | Plastikowa rączka pistoletu gorącego powietrza |
| S009 | Uchwyt pistoletu gorącego powietrza |
| 20962 | Metalowa rurka pistoletu gorącego powietrza |
| B012 | Uchwyt lutownicy |
| C005 | Element grzewczy pistoletu odlutowującego |
| 3072D | Plastikowa rączka pistoletu odlutowującego |
| B1003 | Uchwyt pistoletu odlutowującego |

Szczegóły techniczne

| | |
|------------------------------------|-------------------------|
| Główna stacja: | |
| Napięcie zasilające | 110V/220V |
| Wymiary | 188x126x250 mm |
| Waga | 5.6 kg |
| Lutownica: | |
| Pobór mocy | 70W |
| Zakres temperatur | 200°C-480°C |
| Element grzewczy | grzałka ceramiczna |
| Napięcie wyjściowe | 24V |
| Pistolet gorącego powietrza | |
| Pobór mocy | 500W |
| Zakres temperatur | 100°C – 480°C |
| Element grzewczy | rdzeń grzałki metalowej |
| Typ pompy/maszyny | pompa membranowa |
| Przepustowość powietrza | 23l/min (max) |
| Pistolet odlutowujący | |
| Zakres temperatur | 200°C-480°C |
| Element grzewczy | grzałka ceramiczna |
| Napięcie wyjściowe | 24V |
| Zasysanie | 15 l/min (max) |
| Element generujący podciśnienie | pompa próżniowa |
| Ciśnienie próżniowe | 600mm Hg |

Właściwości

- Wszystko w jednym urządzeniu, które łączy funkcje kolby gorącego powietrza, lutownicy i kolby odlutowującej.
- Jednostka główna ESD sterowana mikroprocesorem; wyświetlacze cyfrowe temperatury gorącego powietrza, temperatury lutownicy, temperatury kolby odlutowującego i ciśnienie powietrza, w postaci dotykowych przycisków na panelu.
- Urządzenia odlutowujące posiada zespół obwodów elektrycznych zapobiegający zwarciom; jest wyposażony w pompę próżniową.
- Lutownica 24V jest zgodna ze złożoną końcówką zaprojektowaną do połączenia z grzałką ceramiczną, czujnikiem, jednostką kontroli i końcówką jako jedność. Stworzona dla lepszej efektywności. Łatwa wymiana końcówek.
- Proces automatycznego chłodzenia. Kiedy jednostka zostanie wyłączona, zimne powietrze chłodzi jednostkę do bezpiecznej temperatury 85 stopni, aby zapewnić bezpieczeństwo oraz przedłużyć żywotność elementu grzewczego.
- Zgodność z różnymi typami dysz (strona 12, lista dostępnych dysz)
- Zgodność z różnymi rodzajami końcówek (strona 11, lista końcówek wymiennych).

Środki ostrożności

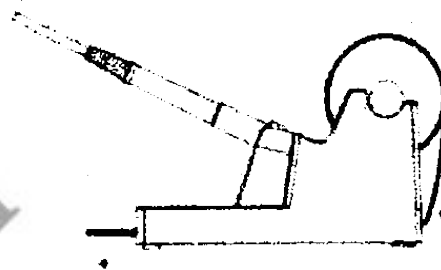
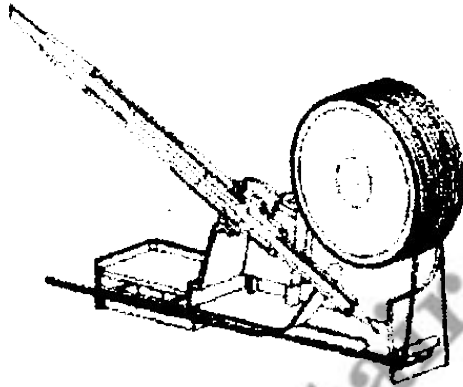
Uwaga!!!! Złe użycie może spowodować znaczne uszkodzenie jednostki.

- Przed otwarciem paczki sprawdzić każdą część zestawu, czy jest w dobrym stanie. Jeśli istnieje podejrzenie uszkodzenia, nie używać; skontaktować się z dilerem.
- Podczas przenoszenia jednostki w inne miejsce, należy się upewnić czy zasilanie zostało odłączone i wtyczka wyciągnięta.
- Nie uderzać i trząść główną stacją, pistoletem gorącego powietrza, lutownicą i każdą inną częścią systemu. Używać ostrożnie i delikatnie, aby nie uszkodzić żadnej części.
- Uziemić jednostkę. Zawsze połączyć zasilanie do uziemionego pojemnika.

Montaż i przygotowanie

A) Lutownica

1. Zainstalować luty do stojaka na lutownicę



2. Przymocować przewód montażowy lutownicy to sześciobolcowego gniazda wyjściowego.

3. Umieścić lutownicę w podstawce lutownicy jak pokazano na obrazku numer 1

B) Odciąg dymu

Przymocować rurkę wsysającą dym do nasadki próżniowej. Upewnić się czy połączenia przewodów nie są poplątane.

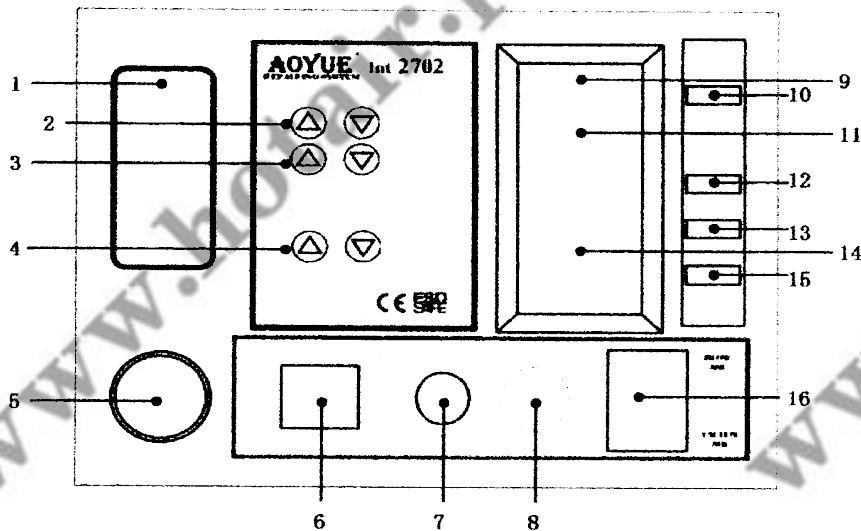
C) Pistolet gorącego powietrza

Umieścić pistolet gorącego powietrza na stojaku, aby przygotować do użycia.

D) Koba odlutownicy

1. Podłączyć przewód montażowy kolby odlutowującego to sześciobolcowego pojemnika wyjściowego.
2. Podłączyć rurkę próżniową do nasadki próżniowej.

Opis panelu



- 1 – wskaźnik strumienia powietrza
- 2 – przycisk regulujący temperaturę kolby gorącego powietrza
- 3 – przycisk regulujący strumień powietrza kolby gorącego powietrza
- 4 – przycisk regulujący temperaturę lutownicy
- 5 – gniazdko kolby gorącego powietrza
- 6 - nasadka próżniowa
- 7 – lutownica/ odlutowujący pojemnik sześciobolcowy
- 8 – włącznik główny
- 9 – Cyfrowy wyświetlacz temperatury kolby gorącego powietrza (rzeczywista i ustawiona)
 - rzeczywista temperatura
 - b temperatura ustawiona
 - E chłodzenie
 - ...tryb czuwania (awaryjne źródło zasilania), tryb wyłączony
- 10 – włącznik funkcyjny kolby gorącego powietrza
- 11 – Cyfrowy wyświetlacz strumienia powietrza
 - F- rzeczywisty strumień powietrza
 - C- ustawiony strumień powietrza
- 12 – przycisk ponownego uruchamiania wszystkich ustawień (przycisk Reset)
- 13 – zautomatyzowany odsysacz dymu
- 14 – temperatura lutownicy (rzeczywista oraz ustawiona)
- 15 – włącznik funkcyjny lutownicy
- 16 – kontrola przepływu powietrza, wystająca część odnosi się do wybranej funkcji

Nadmuch- SMD rework

Ssanie – odsysacz dymu, pistolet odlutowujący

Użytkowanie

Kolba gorącego powietrza

1. Upewnić się, że żaden przycisk nie jest wciśnięty.
2. Włączyć zasilanie
3. Ustawić kontrolę przepływu powietrza – nadmuch
4. Wcisnąć przycisk funkcyjny HOT AIR GUN, aby włączyć funkcję lutowania ciepłym powietrzem
5. Ustawić strumień powietrza. Można przystosować strumień powietrza używając przycisków ▲ ▼. Zakres strumienia 15-99.
6. Ustawić żadaną temperaturę używając przycisku ▲ ▼.
7. Kiedy strumień powietrza i temperatura zostały ustawione, poczekać do momentu kiedy rzeczywista temperatura osiągnie ustawioną temperaturę, następnie użyć kolby gorącego powietrza.
8. Po użyciu kolby gorącego powietrza nie wyłączać od razu zasilania, wyłączyć przycisk funkcji kolby gorącego powietrza, aby załączyć funkcję automatycznego chłodzenia jednostki. To dla bezpieczeństwa i odpowiedniej konserwacji jednostki.

WAŻNE Pamiętać, aby najpierw ustawić poziom strumienia powietrza, a następnie temperaturę, aby nie uszkodzić elementu grzewczego, powodując przedwczesne spalenie.

WAŻNE Poziom strumienia powietrza powinien być ustawiony odpowiednio; praca z niskim strumieniem powietrza i wysoką temperatura często powoduje szybsze spalenie się elementu grzewczego.

Uwaga: [Funkcja automatycznego chłodzenia](#) – po wyłączeniu przycisku funkcyjnego kolby gorącego powietrza, jednostka zacznie dmuchać chłodnym powietrzem w celu zmniejszenia temperatury kolby gorącego powietrza; funkcja kolby gorącego powietrza zostanie automatycznie wyłączona, kiedy temperatura kolby osiągnie bezpieczny poziom 90°C. (Automatyczne chłodzenie nie działa, kiedy główne zasilanie jest wyłączone).

Uwaga: [Tryb automatyczne- czuwanie](#) – jednostka jest również zaprogramowana i posiada tryb automatycznego czuwania, który uaktywnia się, kiedy pistolet gorącego powietrza jest włączony, ale jest ustawiony na podstawce i nieużywany przez 15 minut, temperatura automatycznie obniża się i tryb czuwania zostaje włączony. Kiedy rączka jest użyta ponownie jednostka wraca do poprzednich ustawień.

Lutownica

1. Sprawdzić czy lutownica jest odpowiednio przyłączona do pojemnika sześciobolcowego oraz czy rurka próżniowa jest bezpiecznie podłączona.
2. Upewnić się, czy żaden przycisk nie jest włączony.
3. Włączyć zasilanie.
4. Wcisnąć funkcję **SOLDER IRON**, aby włączyć funkcję lutownicy.
5. Po usłyszeniu sygnału wcisnąć przycisk **RESET**.
6. Lutownica jest ustawiona, aby po włączeniu automatycznie zwiększyć temperaturę do 350°C. Ta temperatura będzie wyświetlana przez trzy sekundy następnie automatycznie przełączy się i wyświetlana będzie rzeczywista temperatura lutownicy.
7. Ustawić żadaną temperaturę używając przycisku ▲▼.
8. Zacząć używać, kiedy rzeczywista temperatura osiągnie temperaturę ustawioną.

Uwaga: Zautomatyzowany czas lutowania – jest to ustawienie nieobowiązkowe. Można ustawić czas lutowania na 30 minut, po tym czasie automatycznie się wyłączy.

Aby uruchomić tą funkcję należy:

1. Nacisnąć przycisk ▲▼ustawiający temperaturę lutownicy równocześnie z przyciskiem Reset.
2. Wyświetlacz pokaże 30 sygnalizując, że czas 30 minut jest włączony.
3. Po 30 minutach dzwonek zabrzęczy; temperatura obniży się do temperatury pokojowej. Kiedy zasilanie elementu grzewczego zostanie wyłączone wyświetlacz pokaże [8].
4. Aby rozpocząć ponowne lutowanie, nacisnąć raz przycisk Reset.

** Funkcja automatyzująca przestaje działać automatycznie, kiedy temperatura jest przystosowana ponownie lub, gdy jest wciśnięty przycisk Reset.

Odsysacz dymu

1. Czekać do momentu, kiedy lutownica osiągnie ustawioną temperaturę i ustabilizuje się.
2. Ustawić kontrolę przepływu powietrza na ssanie.
3. Wcisnąć przycisk **SMOKE ABSORBER**.
4. Wsysane opary będą przechodziły przez filtr i będą wyrzucane przez pistolet gorącego powietrza. Dym, który się wydobywa z kolby podczas lutowania jest już przefiltrowany.

UWAGA: Filtry powinny być regularnie czyszczone i wymieniane, aby ujście powietrza nie blokowało się i toksyczne opary powstałe podczas lutowania były skutecznie czyszczone.

Kolba rozlutownicy /odlutownicy

1. Wyłączyć zasilanie, następnie wymienić lutownicę na pistolet odlutowujący
2. Sprawdzić czy pistolet odlutowujący jest odpowiednio przyłączony do pojemnika sześciobolcowego oraz czy rurka próżniowa jest bezpiecznie podłączona.
3. Upewnić się, czy żaden przycisk nie jest włączony.
4. Włączyć zasilanie.
5. Ustawić kontrolę przepływu powietrza na ssanie.
6. Dalej postępować zgodnie z punktami 4-7 zawartymi w instrukcji posługiwania się lutownicą.

UWAGA: Sprawdzić i upewnić się czy przycisk odsysacza dymu nie jest wybrany podczas odlutowywania. Ssanie będzie działało poprzez dźwignię w kolbie rozlutownicy / odlutownicy.

Konserwacja

Wymiana elementu grzewczego kolby gorącego powietrza

1. Zdjąć śrubę chroniącą rączkę i zsunąć przewód.
2. Otworzyć rączkę. Odłączyć uziemienie i usunąć rurkę.
3. Usunąć element grzewczy poprzez odłączenie końcówki.
4. Włożyć nowy element grzewczy i podłączyć końcówkę. Trzymać element grzewczy ostrożnie. Nigdy nie trzeć przewodów. Podłączyć uziemienie po zmianie elementu.
5. Złożyć rączkę w odwrotnej kolejności do rozkładania.

Wymiana końcówki lutownicy

1. Zawsze wyłączyć zasilanie podczas wyciągania lub wkładania końcówki.
2. Kiedy końcówka jest gorąca, trzymać za pomocą podkładki żaroodpornej i wyciągnąć.
3. Włożyć nową końcówkę dokładnie do rączki. Jeśli końcówka nie jest całkowicie włożona wyświetlacz pokaże błąd, kiedy zasilanie będzie włączone.

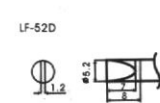
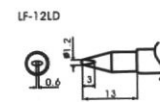
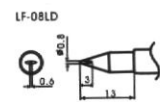
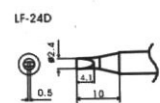
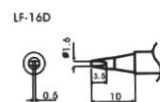
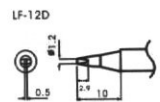
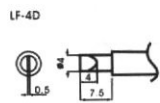
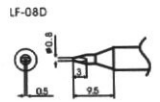
Pielęgnacja końcówki lutownicy i dyszy odlutowującej

Zawsze trzymać część do lutowania końcówkę/dyszę pokrytą małą ilością lutu. Jeśli końcówka dyszy jest pokryta tlenkiem, przewodność ciepła końcówki/dyszy będzie zmniejszona. Pokrywanie końcówki małą ilością nowego lutu zapewnia maksimum przewodności ciepła.

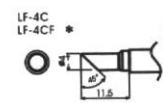
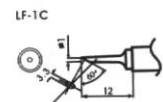
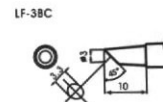
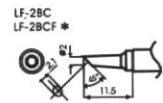
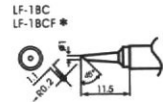
Groty



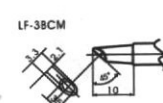
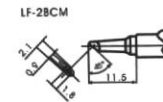
skośne



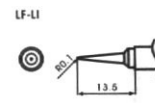
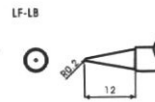
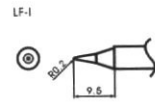
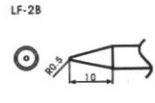
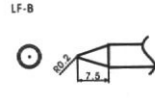
dłuto



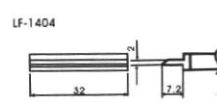
przeływ



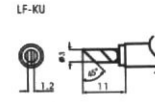
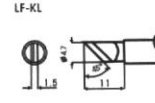
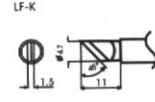
stożkowy



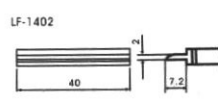
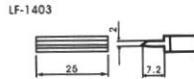
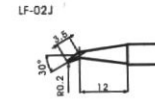
tunel



ostrze



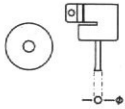
ostre-ścięcie



Dysze

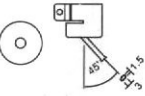
Pojedynczy

Straight Single



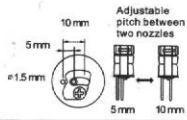
| Nozzle Model | Nozzle Size, ϕ (mm) |
|--------------|--------------------------|
| 1124 | 2.5 |
| 1130 | 4.4 |
| 1194 | 6 |
| 1195 | 8 |
| 1196 | 7 |
| 1197 | 9 |
| 1198 | 12 |

Bent Single



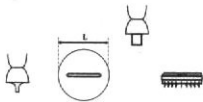
| Nozzle Model | 1142 |
|--------------|------|
| | |

Dual Single Adjustable



| Nozzle Model | 1325 |
|--------------|------|
| | |

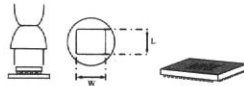
Single In Line Package



| Nozzle Model | IC Package Size | Nozzle Length (mm) |
|--------------|-----------------|--------------------|
| 1191 | SIP 25L | 26 |
| 1192 | SIP 50L | 52.5 |

BGA

Ball Grid Array



| Nozzle Model | IC Package Size (mm) | Nozzle Size (mm) | |
|--------------|----------------------|------------------|----|
| | | W | L |
| 1010 | BGA 9x9 | 10 | 10 |
| 1313 | BGA 12x12 | 13 | 13 |
| 1616 | BGA 15x15 | 16 | 16 |
| 1919 | BGA 18x18 | 19 | 19 |
| 2828 | BGA 27x27 | 28 | 28 |
| 3636 | BGA 35x35 | 36 | 36 |
| 3939 | BGA 38x38 | 39 | 39 |
| 4141 | BGA 40x40 | 41 | 41 |

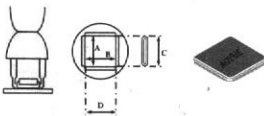
J-Lead

Small Outline J-Lead



| Nozzle Model | IC Package Size (mm) | Nozzle Size (mm) | |
|--------------|----------------------|------------------|----|
| | | L | W |
| 1183 | SOJ 15x8 | 15 | 8 |
| 1184 | SOJ 18x8 | 19 | 10 |
| 1214 | SOJ 18x26 | 25.9 | 12 |

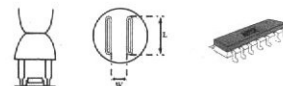
Plastic Leaded Chip Carrier



| Nozzle Model | IC Package Size (mm) | Nozzle Size (mm) | | | |
|--------------|-------------------------|------------------|------|------|------|
| | | A | B | C | D |
| 1135 | PLCC 17.5x17.5 (44pins) | 18.5 | 18.5 | 15 | 15 |
| 1136 | PLCC 20x20 (52pins) | 21 | 21 | 19 | 19 |
| 1137 | PLCC 25x25 (68pins) | 26 | 26 | 24 | 24 |
| 1138 | PLCC 30x30 (84pins) | 31 | 31 | 29 | 29 |
| 1139 | PLCC 73x12.5 (18pins) | 9 | 14 | 69 | 69 |
| 1140 | PLCC 11.5x11.5 (28pins) | 13 | 13 | 15 | 10 |
| 1141 | PLCC 11.5x14 (32pins) | 15 | 13 | 15 | 10 |
| 1188 | PLCC 9x9 (20pins) | 11 | 11 | 10 | 10 |
| 1189 | PLCC 34x34 (100pins) | 36.5 | 36.5 | 33.5 | 33.5 |

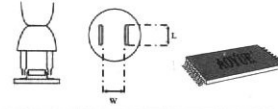
SOP

Small-Outline Package



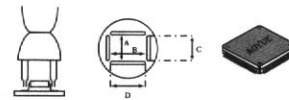
| Nozzle Model | IC Package Size (mm) | Nozzle Size (mm) | |
|--------------|----------------------|------------------|------|
| | | L | W |
| 1131 | SOP 4.4x10 | 10 | 4.8 |
| 1132 | SOP 5.8x13 | 15 | 5.7 |
| 1133 | SOP 7.5x15 | 16 | 7.2 |
| 1134 | SOP 7.5x18 | 19 | 7.2 |
| 1257 | SOP 11x21 | 21 | 11.7 |
| 1258 | SOP 7.6x12.7 | 11.7 | 8.2 |
| 1259 | SOP 13x28 | 29 | 13.5 |
| 1260 | SOP 8.6x18 | 19 | 8.7 |

Thin Small-Outline



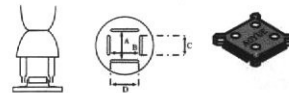
| Nozzle Model | IC Package Size (mm) | Nozzle Size (mm) | |
|--------------|----------------------|------------------|------|
| | | L | W |
| 1185 | TSOL 13x10 | 10 | 11.9 |
| 1187 | TSOL 18x8 | 10 | 18.6 |
| 1186 | TSOL 18x10 | 11.7 | 18.2 |

Quad Flat Pack



| Nozzle Model | IC Package Size (mm) | Nozzle Size (mm) | | | |
|--------------|----------------------|------------------|------|----|----|
| | | A | B | C | D |
| 1125 | QFP 10x10 | 10.2 | 10.2 | 10 | 10 |
| 1126 | QFP 14x14 | 15.2 | 15.2 | 15 | 15 |
| 1127 | QFP 17.5x17.5 | 19.2 | 19.2 | 19 | 19 |
| 1128 | QFP 14x20 | 15.2 | 21.2 | 15 | 21 |
| 1129 | QFP 28x28 | 29.5 | 29.7 | 29 | 29 |
| 1215 | QFP 42.5x42.5 | 42.5 | 42.5 | 40 | 40 |
| 1261 | QFP 20x20 | 20.2 | 20.2 | 21 | 21 |
| 1262 | QFP 12x12 | 12.2 | 12.2 | 12 | 12 |
| 1263 | QFP 28x40 | 27.7 | 39.7 | 29 | 39 |
| 1264 | QFP 40x40 | 40.2 | 40.2 | 39 | 39 |
| 1265 | QFP 32x32 | 32.2 | 32.2 | 31 | 31 |

Bumpered Quad Flat Pack



| Nozzle Model | IC Package Size (mm) | Nozzle Size (mm) | | | |
|--------------|----------------------|------------------|------|------|------|
| | | A | B | C | D |
| 1180 | BQFP 17x17 | 18.2 | 18.2 | 13.6 | 13.6 |
| 1181 | BQFP 19x19 | 19.2 | 19.2 | 16 | 16 |
| 1203 | BQFP 35x35 | 35.2 | 35.2 | 30.6 | 30.6 |
| 1182 | BQFP 24x24 | 24.2 | 24.2 | 21 | 21 |

Manufacturer:
AOYUE TONGYI ELECTRONIC EQUIPMENT FACTORY
 Jishui Industrial Zone, Nantou, Zhongshan City,
 Guangdong Province, P.R.China
<http://www.aoyue.com>