

2738

Instrukcja obsługi

Prosimy o zachowanie instrukcji do ewentualnego użycia. w przyszłości

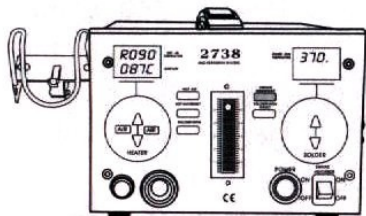
Cechy:

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

Spis treści

Instrukcja bezpieczeństwa.....	3
Szczegóły techniczne.....	4
Montaż i przygotowanie.....	4
UŻYTKOWANIE.....	5
Użytkowanie.....	6
INSTRUKCJA NAPRAWY.....	9
Sprawdzanie przewodu lutownicy od zepsucia.....	10
Groty do lutowania z elementem grzewczym.....	11
Dysze.....	12

Instrukcja bezpieczeństwa



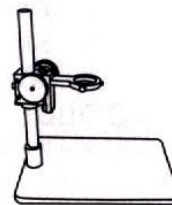
2738 Stacja lutownicza



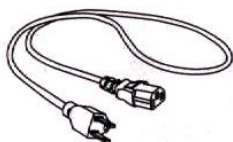
kolba gorącego powietrza
(hot air)



B011 kolba z grotem
wyciąg dymu



618
wielofunkcyjna platforma
(sprzedawana osobno)



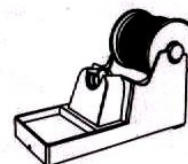
przewód zasilający



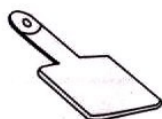
dysze
(1124, 1130, 1197,
1010, 1313, 1818)



939
Chwytek
podciśnieniowy



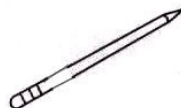
2630 podstawa
stojakiem podtrzymującym
drut lutu



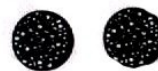
30150J
podkładka
podtrzymująca ciepło



G001 IC zatrzask



LF- 2B
kończówka lutownicy z
elementem grzewczym



30181X filtry
karbonowe
(węglowe)
(dwie sztuki)

Ostrzeżenie

Kiedy włączony jest prąd, temperatura lutownicy kolby "hot air" oraz dysz sięga od 200 do 480 stopni Celsjusza.

Obrażenia personelu jak również uszkodzenie sprzętu może być spowodowane nieostrożnym użyciem sprzętu. Należy zapoznać się z instrukcją obsługi sprzętu do napraw i przestrzegać następujących zaleceń:

- po otwarciu paczki sprawdź czy każda część nie jest uszkodzona. Jeśli jakieś usterki zostaną zauważone nie należy używać danej części i skontaktować się ze sprzedawcą sprzętu.
- w przypadku przenoszenia sprzętu w inne miejsce należy wyłączyć zasilanie prądu i wyciągnąć wtyczkę.
- nie uderzać ani nie poddawać wstrząsom głównego sprzętu, kolby "hot air", lutownicy jak również żadnej innej części. Sprzęt należy używać delikatnie i ostrożnie, aby nie uszkodzić żadnej części.
- należy sprawdzić, czy sprzęt jest uziemiony. Należy zawsze podłączyć prąd do uziemionego pojemnika.

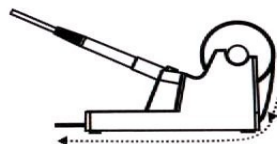
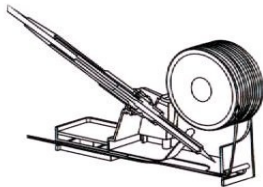
Szczegóły techniczne

napięcie	220V
wymiary	188(w) x 126 (h) x 250 (d) mm
waga	6kg
LUTOWNICA	
moc	70W
napięcie wyjściowe	24V
przedział temperatur	200-480 stopni Celsjusza
element grzewczy z końcówką	ceramiczny podgrzewacz
końcówka do uziemienia oporu	<2W
końcówka do uziemienia potencjału	<2mV
KOLBA "hot air"	
moc	500W
przedział temperatur	200-480 stopni Celsjusza
element grzewczy	rdzeń metalowy
dysze uziemiające opór	<2W
typ silnika	Diaphragm (membrana), Pump (pompa)
przepustowość powietrza	23e/ min (max)
WYCIĄG DYMU	
ciśnienie próżniowe	600mmHg

Montaż i przygotowanie

A) Lutownica

1. zainstaluj drut lutu do stojaka podtrzymującego.



Kierunek poruszania się drutów lutowniczych

2. przyłącz lutownicę do wyjścia z pięcioma bolcami w prawej dolnej części głównego urządzenia
3. umieść lutownicę do stojaka tak jak pokazano wyżej. (instrukcja, strona

B) Wyciąg oparów z lutownicy grotowej

przyłącz końcówkę wyciąganiu dymu do wyjścia wyciąganiu dymu. Upewnij się, że przewody elektryczne nie są splątane.

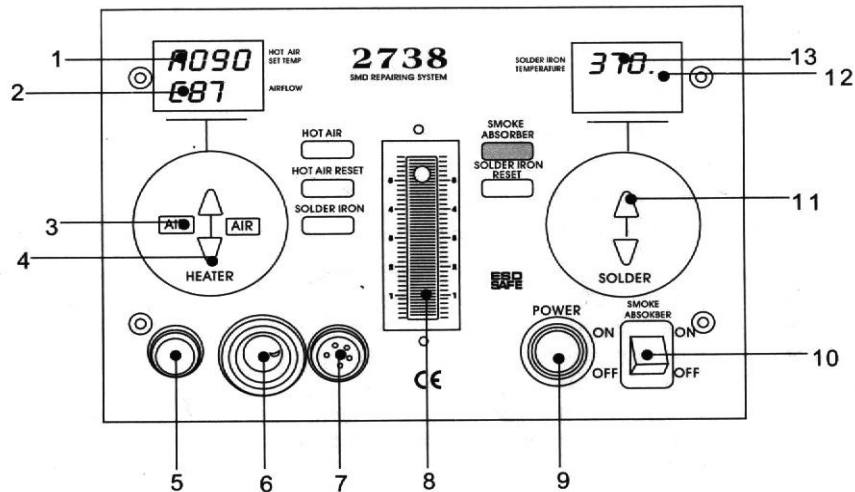
C) Kolba "hot air"

umieść kolbę "hot air" na czujniku kontrolującym aby przygotować do użycia.

UŻYTKOWANIE

Panel sterowania:

1 wyświetlacz temperatury kolby "hot air". Pierwszy znak sugeruje tryb działania.



A-aktualna temperatura

b-ustawiona temperaturę

E-chłodzenie

- tryb spoczynku, gotowości, oczekiwania lub wyłączenia

2 strumień powietrza. Pierwszy znak sugeruje tryb działania

F-aktualny strumień powietrza

C-ustawiony strumień powietrza

3 przycisk przystosowania strumienia powietrza kolby "hot air"

4 przycisk przystosowania temperatury kolby "hot air"

5 ujście łączące kolbę "hot air"

6 wyjście wyciągu dymu

7 wyjście lutownicy z pięcioma wystającymi bolcami

8 wskaźnik strumienia powietrza

9 główny włącznik

10 przełącznik wsysacza dymu

11 przycisk temperatury lutownicy

12 lampka grzewcza lutownicy

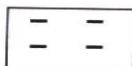
13 temperatura lutownicy (aktualna i ustawiona)

Użytkowanie

I. Kolba gorącego powietrza "hot air"

A) ustawianie strumienia powietrza kolby i temperatury

1. Sprawdź czy wszystkie przyciski funkcyjne nie są włączone. Włącz zasilanie. Wyświetlacz cyfrowy pokaże puste linie. Kiedy zasilanie jest włączone i jeden z wyświetlaczy pokazuje numery, oznacza to, że funkcja jest włączona i gotowa do użycia.



2. Naciśnij przycisk **HOT AIR**, aby włączyć funkcje kolby „hot air”
3. Ustaw poziom strumienia powietrza. Naciśnij przycisk "3" z cyfr z panelu sterowania. Strumień powietrza sięga od 15100.

⚠ !!! Strumień powietrza należy odpowiednio dostosować. Nigdy nie ustawiaj niskiego strumienia powietrza, głównie jeśli temperatura jest wysoka, ponieważ gorące powietrze nie będzie krążyć i uszkodzi element grzewczy.

4. Ustal temperaturę. Naciśnij przycisk "4" z cyfr z panelu sterowania.

⚠ WAŻNE ustaw strumień powietrza przed ustawieniem temperatury; to pomoże w wydłużeniu okresu żywotności głównej części urządzenia i elementu grzewczego.

5. Kiedy strumień powietrza i temperatura zostaną już ustalone, poczekaj aż prawdziwa temperatura osiągnie ustaloną temperaturę i ustabilizuje się. Jeśli to nastąpi, kolba "hot air" może już zostać użyta.

⚠ WAŻNE: Po użyciu nie wyłączaj natychmiast zasilania. Najpierw wyłącz przycisk HOT AIR. Temperatura będzie opadać powoli uwalniając chłodniejsze powietrze aby ochłodzić jednostkę. Kiedy temperatura 100 stopni Celsjusza jest osiągnięta, powietrze przestanie wiać. Przycisk zasilania teraz może zostać wyłączony.

Informacja: Kiedy przycisk HOT AIR jest włączony i nie wykorzystany po 15 minut, temperatura automatycznie spadnie do 100 i przełączy się na tryb spoczynku.. Kiedy trzon jest znów ruszony jednostka powróci do poprzedniego ustawienia.

B) Wymiana elementu grzewczego

1. Zdjąć wkręt chroniący kolba i przesunąć przewód
2. Otwórz przewód. Odłącz tuleje uziemiającą i zdjąć przewód.
3. Zdejmij element grzewczy poprzez odłączenie końcówki.
4. Włóż nowy element grzewczy i podłącz końcówkę. Przytrzymaj ostrożnie element grzewczy. Nigdy nie ocieraj jego przewodów. Podłącz uziemienie po zmianie elementu.
5. Złożyć kolba w odwrotnej kolejności jak przy rozłożeniu.

II. Procedura działania lutownicy

A) Zmiana ustawienia temperatury

1. Włącz zasilanie
2. Naciśnij przycisk SOLDER IRON. Upewnij się, że lutownica jest prawidłowo podłączona do pięcioletniego wyjścia. Kiedy dźwięk sygnalizujący błąd jest słyszalny naciśnij przycisk RESET

Wyświetlacz temperatury lutownicy będzie pokazywać obecną temperaturę lutu, ta temperatura zwiększy się do 350 stopni.

Informacja: Temperatura może być ustawiona od 200 do 480 stopni. Przyrost bądź spadek 2 stopni będzie ustawiony, kiedykolwiek wciśnięty jest przycisk regulacji. Naciskaj przycisk miarowo kiedy różnica temperatury jest dużo większa od żądanej.

Pojedyncza lampka grzewcza będzie mrugać kiedy jednostka wzrośnie i osiągnie ustawioną temperaturę. Kiedy temperatura będzie opadać lampka nie będzie mrugać. Końcowa temperatura szybko osiąga ustalony poziom. Kiedy temperatura osiągnie żądany poziom pojawi się dźwięk. Spadek temperatury jest zależny od otoczenia i potrzebny jest czas do ochłodzenia.


B) Automatyczne włączanie trybu spoczynku lutownicy

Funkcja do wyboru. Kiedy jest uaktywniona i lutownica nie jest używana lub niewykorzystywana przez 30 minut, zasilanie elementu grzewczego będzie wyłączone automatycznie i dzwonek zabrzączy trzykrotnie. Aby włączyć funkcję należy:

1. w taki sam sposób, jednocześnie, wcisnąć przycisk kontroli temperatury UP i DOWN
2. włączyć przycisk **SOLDRING IRON** bez puszczenia wciśniętych przycisków.
3. wyświetlacz pokaże **Ⓔ30** wskazując, że 30 minutowy tryb spoczynku jest włączony
4. po 30 minutach niewykorzystywania, dzwonek zabrzączy i temperatura opadnie do temperatury pokojowej. Kiedy zasilanie elementu grzewczego zostanie wyłączone, wyświetlacz pokaże **Ⓒ8Ⓜ**
5. Przed lutowaniem nacisnąć przycisk **SLODERING IRON RESET**.

Kiedy przycisk **SLODERING IRON RESET** jest wciśnięty po ustawieniu automatycznego trybu spoczynku, opcja będzie nieważna. Aby ponownie włączyć tę opcję należy wyłączyć zasilanie energii i powtórzyć krok 1 i 2.

C) Zmiana końcówki

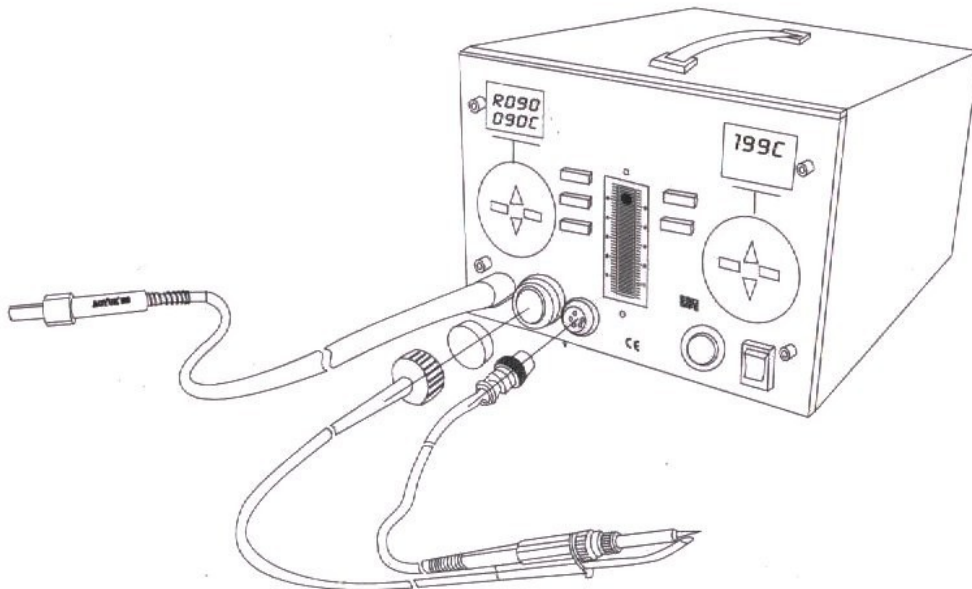
1. Zawsze wyłącz zasilanie przy wyciąganiu i wkładaniu końcówki.
2. Kiedy końcówka jest gorąca należy ją trzymać za pomocą podkładki podtrzymującej ciepło i wyciągnąć.
3. Włożyć nowa końcówkę całkowicie do kolby. Jeśli końcówka nie została całkowicie włożona, wyświetlacz pokaże błąd, kiedy energia zostanie włączona . 

III. Użytkowanie wyciągu dymu

1. Należy poczekać do momentu, kiedy lutownica osiągnie ustawioną temperaturę i ustabilizuje się.
2. Włączyć przełącznik wyciągu dymu.

Kiedy wsysacz dymu jest włączony podczas pracy z lutownicą, opary będą wsysane jednocześnie. Opary będą przechodziły przez filtr i w postaci czystego powietrza wydostawać się będą przez kolbę "hot air"

Informacja: Filtr musi być czyszczony i wymieniany regularnie, aby brud się nie osadzał.




!!! Kolba "hot air" i funkcja wsysania powietrza nie mogą być używane jednocześnie.

INSTRUKCJA NAPRAWY



!!! Przed sprawdzeniem wewnętrznej części jednostki lub części zamiennych, należy się upewnić czy wtyczka została odłączona od prądu. Niezastosowanie się do instrukcji może grozić porażeniem prądem.

<ul style="list-style-type: none"> Jednostka nie działa, kiedy zasilanie jest włączone. 	<p>Sprawdź, czy wyłącznik elektryczny lub/i wtyczka są połączone. Jeśli nie, włącz je.</p> <p>Sprawdź czy bezpiecznik się nie przepalił.</p> <p>Sprawdź, dlaczego bezpiecznik się przepalił i zmień go. Jeśli nie można znaleźć przyczyny, wymienić bezpiecznik. Jeżeli bezpiecznik znów się spali, należy wysłać jednostkę do naprawy.</p>
<ul style="list-style-type: none"> Końcówka lutownicy nie podgrzewa. Pojawia się błąd .  	<p>Sprawdź, czy wyłącznik elektryczny lub/i wtyczka są połączone. Jeśli nie, włącz je.</p> <p>Sprawdź czy końcówka została odpowiednio włączona. Jeśli nie, włącz ją dokładnie.</p> <p>Sprawdź, czy przewód i/lub podgrzewacz/czujnik jest zepsuty</p> <p>Sprawdź przewód i/lub podgrzewacz/czujnik czy nie są stłuczone (s. 10)</p>
<ul style="list-style-type: none"> Lut nie zwilża końcówki 	<p>Sprawdź czy temperatura końcówki nie jest za wysoka. Jeśli tak należy ustawić właściwą temperaturę.</p> <p>Należy sprawdzić czy końcówka nie jest zanieczyszczona tlenkiem. Jeśli tak, należy go usunąć</p>
<ul style="list-style-type: none"> Temperatura końcówki jest zbyt wysoka 	<p>Sprawdź czy przewód nie jest zepsuty. (s. 10)</p>
<ul style="list-style-type: none"> Temperatura końcówki jest za niska 	<p>Należy sprawdzić czy końcówka nie jest zanieczyszczona tlenkiem. Jeśli tak, należy go usunąć</p>
<ul style="list-style-type: none"> Odciąg oparów powietrza nie działa skutecznie 	<p>Należy sprawdzić, czy przewód wsysacza lub przewód kolby "hot air" są poplątane. Jeśli tak, należy odplątać przewody.</p> <p>Należy sprawdzić, czy początek wsysacza powietrza nie jest spleciony i czy filtr nie jest zapchany brudem.</p> <p>Należy rozplątać poplątaną część lub wymienić wkładkę filtra na nową</p>
<ul style="list-style-type: none"> Topnik lutu nie przykleja się do lutownicy 	<p>Należy sprawdzić, czy temperatura lutownicy nie jest za wysoka i czy nie pojawiła się czarna warstwa tlenku.</p> <p>Należy zmniejszyć temperaturę do 200 stopni, usunąć czarną warstwę tlenku używając gąbki czyszczącej.</p>

	<p>Ponownie położyć warstwę topnika luty i uregulować temperaturę dożądanego stopnia</p> <p>Informacja: aby zapobiec utlenianiu i przedłużyć użyteczność, zawsze należy utrzymywać warstwę topnika luty w pręcie lutownicy.</p>
<ul style="list-style-type: none"> Kiedy przycisk HOT AIR jest wciśnięty, wydostające się powietrze nie podgrzewa. Podobnie, temperatura i strumień powietrza nie mogą być uregulowane 	<p>Należy sprawdzić czy temperatura gorącego powietrza pokazuje cyfry i czy przełącznik odciągu dymu jest włączony.</p> <p>Należy wyłączyć odciąg dymu.</p> <p>Kolba "hot air" i wsysacz dymu powodują nieustabilizowaną energie podczas pracy.</p>
<ul style="list-style-type: none"> Podczas użycia kolby "hot air", element grzewczy staje się rozgrzany do czerwoności. Strumień powietrza jest ustalony na dużym poziomie jednak wychodzący strumień jest słaby. 	<p>Należy sprawdzić, czy początek odciągu powietrza nie jest spleciony i czy filtr nie jest zapchany brudem.</p> <p>Należy rozplatać poplątaną część lub wymienić wkładkę filtra na nową</p>

Sprawdzanie przewodu lutownicy od zepsucia

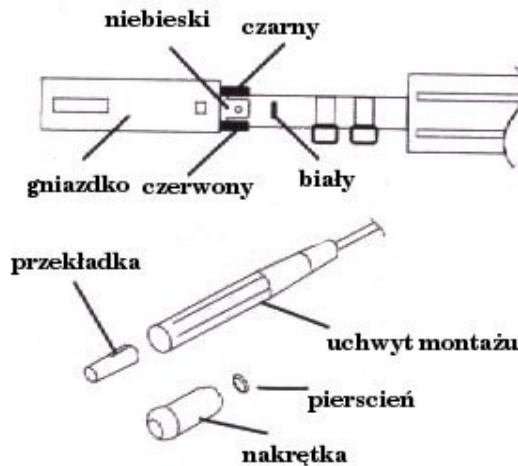
1. Zdejmij końcówkę lutownicy i nakrętkę.
2. Wyciągnij nasadkę z wnętrza uchwytu montażu.
3. Zmierz wartość oporu pomiędzy łącznikiem i głównymi przewodami w gniazdku w następujący sposób:

Bolec 1-czerwony (+)

Bolec 3-niebieski (uziemienie)

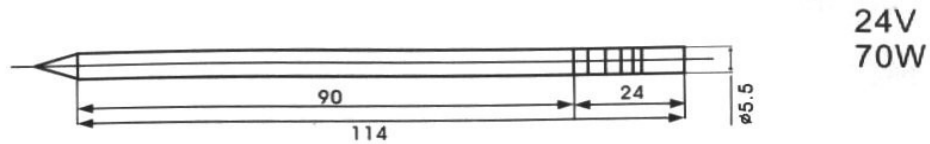
Bolec 5-czarny (0)

Jeśli jakakolwiek wartość przekroczy 0 lub jest ∞ , wymień uchwyt montażu.



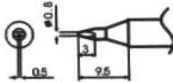
Groty do lutowania z elementem grzewczym

Dostępne w sprzedaży



skośne

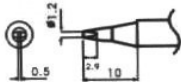
LF-08D



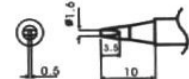
LF-4D



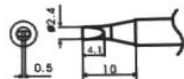
LF-12D



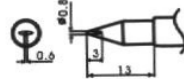
LF-16D



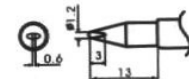
LF-24D



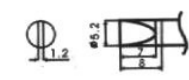
LF-08LD



LF-12LD

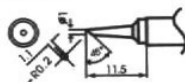


LF-52D

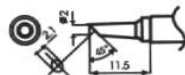


dłuto

LF-18C
LF-18CF *



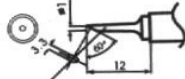
LF-28C
LF-28CF *



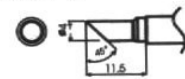
LF-38C



LF-1C



LF-4C
LF-4CF *



przeływ

LF-28BCM



LF-38BCM

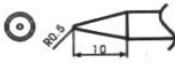


stożkowy

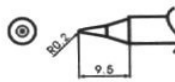
LF-B



LF-2B



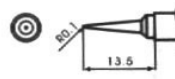
LF-1



LF-LB



LF-LI

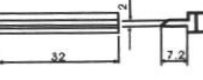


tunel

LF-1401

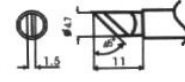


LF-1404

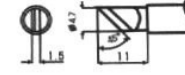


ostrze

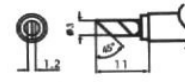
LF-K



LF-KL

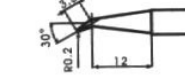


LF-KU



ostre-ścięcie

LF-02J

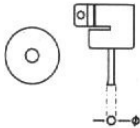


Dysze

Dostępne w sprzedaży

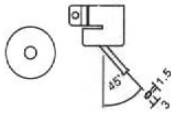
Pojedynczy

Straight Single



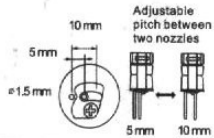
Nozzle Model	Nozzle Size, φ (mm)
1124	2.5
1130	4.4
1194	6
1195	8
1196	7
1197	9
1198	12

Bent Single



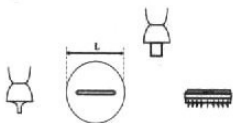
Nozzle Model	1142

Dual Single Adjustable



Nozzle Model	1325

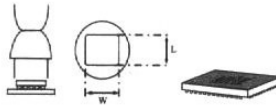
Single In Line Package



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
2028	BGA 27x27	28	28
3036	BGA 35x35	36	36
3939	BGA 38x38	39	39
4141	BGA 40x40	41	41

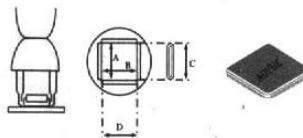
J-Lead

Small Outline J-Lead



Nozzle Model	IC Package Size (mm)	Nozzle Size (mm)	
		L	W
1183	SOJ 15x8	16	8
1184	SOJ 18x8	19	10
1214	SOJ 10x26	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 7.3x12.5 (18pins)	9	14	69	69
1140	PLCC 11.5x11.5 (28pins)	13	13	15	10
1141	PLCC 11.5x14 (32pins)	15	13	16	10
1188	PLCC 9x9 (20pins)	11	11	10	10
1189	PLCC 34x34 (100pins)	36.5	36.5	33.5	33.5

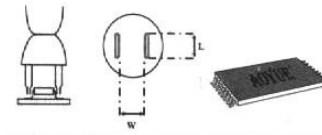
SOP

Small-Outline Package



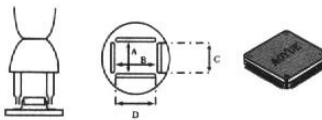
Nozzle Model	IC Package Size (mm)	Nozzle Size (mm)	
		L	W
1131	SOP 4.4x10	10	4.8
1132	SOP 5.6x13	15	5.7
1133	SOP 7.5x15	16	7.2
1134	SOP 7.5x18	19	7.2
1257	SOP 11x21	21	11.7
1258	SOP 7.6x12.7	11.7	8.2
1259	SOP 1.3x28	29	13.5
1260	SOP 8.6x18	19	8.7

Thin Small-Outline



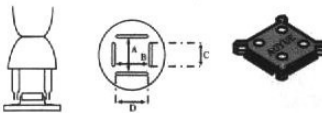
Nozzle Model	IC Package Size (mm)	Nozzle Size (mm)	
		L	W
1185	TSOL 13x10	10	11.9
1187	TSOL 18.5x8	10	18.5
1186	TSOL 18x10	11.7	18.2

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

Bumped 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>