

STACJA LUTOWNICZA Z RUCHNĄ LUTOWNICĄ PISTOLETOWĄ

PT 8032



Instrukcja obsługi

Dziękujemy Państwu za zakup systemu do napraw o modelu 8032.
Prosimy o zapoznanie się z instrukcją obsługi przed uruchomieniem urządzenia.
Prosimy o zachowanie instrukcji do ewentualnego użycia w przyszłości.

Cechy:

- Wyposażona w silnik turbinowy wytwarzający naturalny i delikatny wirujący powiew, który sprawia, że temperatura skupia się na demontowanych elementach, co pozwala uniknąć problemów związanych z wahaniami siły nadmuchu, charakterystycznych dla standardowych membran typu 850.
- Kontrolowana przez mikroprocesor.
- Wyposażona w pełni cyfrowy wyświetlacz dokładnie wskazujący temperaturę zadaną oraz temperaturę rzeczywistą. Łatwa w obsłudze.
- Z dodatkowymi manipulatorami oraz urządzeniem do sprawdzania jakości lutu bez potrzeby ponownego rozlutowywania.

Spis treści

Opis produktu.....	2
Wymiana elementu grzejnego.....	2
Funkcjonalno	3
rodki ostro no ci.....	3
Mocowanie dyszy.....	4
Demonta układów QFP.....	4
Lutowanie elementów typu QFP.....	5
Dane techniczne.....	5

Opis produktu

Parametry techniczne:

- Napięcie zasilające: **220 VAC**
- Moc: **420W**

Wymiana elementu grzejnego

A1146 Element grzejny 220V 240V/250W

Funkcjonalno

- Stacja wykonana według szwajcarskiej technologii charakteryzującej się niezwykłą innowacyjnością w przemyśle demontażowym, jest to przełom w technologii polegający na odejściu od tradycyjnego modelu 850 z pomp dostarczających powietrze; stacja wykorzystuje powietrze z otoczenia do wytworzenia gorącego powietrza, szczególnie przydatnego przy demontażu obudów telefonów komórkowych, elementów BGA, SMD oraz innych elementów elektronicznych.
- Obwód UP, precyzyjna kontrola siły nadmuchu oraz temperatury, szeroki zakres dostosowania liniowego.
- Wyrafinowana i poręczna, wielofunkcyjna, pozwala zaoszczędzić miejsce pracy, łatwa w przenoszeniu.
- Ochrona antystatyczna uniemożliwia uszkodzenie płytek drukowanych (PCB) przez prąd statyczny i przepięcia.
- Sytuacja, w której akcesoria są przesuwane lub ulegają przegrzaniu jest możliwa do uniknięcia poprzez zastosowanie metody spawania bez dotykania spawu.
- Szeroki zakres regulacji temperatury oraz przepływu powietrza, stosownie do przeznaczenia, w zależności od typu układu QFP lub SOP, z możliwością odpowiedniego doboru dyszy do lutowania lub do usuwania lutu.
- Dysza spełnia międzynarodowe standardy jakości.

rodki ostro ności

W niniejszej instrukcji „Ostrzeżenie” i „Uwaga” mają poniższe znaczenie.

! Ostrzeżenie: Niewłaściwe użycie może spowodować śmierć lub ciężkie obrażenia.

! UWAGA: Niewłaściwe użycie może spowodować obrażenia ciała lub uszkodzenia przedmiotów.

Dla własnego bezpieczeństwa przestrzegaj poniższych rodków ostro ności.

Gdy urządzenie jest włączone, temperatura grota może się w zakresie 200°C a 480°C.

Korzystanie w sposób niewłaściwy może spowodować pożar, więc należy przestrzegać następujących rodków ostro ności.

- Nie dotykać metalowych elementów w pobliżu grota.
- Nie używać zestawu w pobliżu produktów łatwopalnych.
- Poinformować inne osoby pracujące w pobliżu, że stacja nagrzewa się do bardzo wysokich temperatur i stanowi potencjalne zagrożenie.
- Wyłączyć stację podczas przerw w pracy oraz po jej zakończeniu.
- Przed wymianą części lub magazynowaniem stacji należy ją wyłączyć i poczekać aż ostygnie do temperatury pokojowej.

1. Praca ze stacją odbywa się w wysokich temperaturach.
2. Po zakończeniu pracy należy doprowadzić do całkowitego ostygnięcia stacji.
3. W każdym wypadku nie wolno narażać stacji na upadek lub wstrząs.
4. Nie wolno rozmontowywać urządzenia.
5. Odłuczny przewód zasilający, jeżeli urządzenie nie jest użytkowane przez dłuższy czas. Kiedy kabel zasilający tkwi wgnieździe zasilania, nawet jeżeli urządzenie jest wyłączone podawany jest prąd o pewnej wartości do urządzenia. Zatem, jeżeli stacja nie będzie użytkowana przez dłuższy czas, należy wyciągnąć przewód zasilający z gniazdka.

Mocowanie dyszy

1. Poluzować rub dyszy.
 2. Zamocować dyszę, jak pokazano na rysunku.
- Nie należy luzować ani cięga dyszy siłą przy użyciu kombinerek.
Nie należy mocować dyszy zbyt ciasno.

Instrukcja obsługi

Demontaż układów QFP

1. Należy podłączyć kabel zasilania do gniazda zasilania.
2. Włączyć zasilanie.
3. Dostosować intensywność nadmuchu oraz temperaturę pokrętłami kontrolnymi.
Po dostosowaniu nadmuchu oraz temperatury należy chwilę odczekać na ustabilizowanie się temperatury. Należy porównać temperaturę z załączonymi wykresami odpowiedniego dostosowania temperatury. Sugeruje się dostosowanie temperatury w granicach od około 300° C do 350° C, praca z pojedynczą dyszą wymaga ustawienia pokrętła nadmuchu powietrza w pozycji od 1 do 3, w przypadku innych dysz, pokrętło należy ustawić w pozycji od 4 do 6. Używając pojedynczej dyszy nigdy nie należy ustawiać pokrętła regulacji temperatury w pozycji wyższej niż 6.
4. Następnie należy umieścić chwytak wylutowujący pod blokiem układu scalonego. W przypadku, gdy szerokość układu scalonego nie odpowiada rozmiarowi obejmującej/nasadki, można lekko rozszerzyć jej rozmiar, aby dopasować ją do bloku układu.
5. Roztopienie lutu. Należy przytrzymać kolbę rozlutowującą w taki sposób, aby dysza znajdowała się w pozycji nieco nad układem, lecz go nie dotykała i pozwoliła, aby gorące powietrze roztopiło lut. Należy zachować szczególną ostrożność, aby nie dotknąć układu scalonego.
6. Usuwanie korpusu układu. Kiedy stop lutowniczy w miejscu połączenia stopi się, należy usunąć blok układu scalonego.
7. Po demontażu, należy ustawić maksymalny nadmuch powietrza przy minimalnym ustawieniu temperatury, należy pozwolić dmuchawie na pracę w ten sposób przez kilka minut w celu ostudzenia elementów oraz ich ochrony.
8. Następnie należy włączyć zasilanie.

Uwaga: w przypadku obwodów SOP, PLLCC, do podniesienia bloku układu można użyć pincety lub podobnego narzędzia.

Lutowanie elementów typu QFP

1. Nakładanie pasty lutowniczej.

Należy nałożyć odpowiednią ilość pasty lutowniczej i umieścić elementy SMD w obwodzie drukowanym.

2. Podgrzewanie (wstępne) elementów SMD.

Należy skorzystać z rysunku w celu prawidłowego podgrzania elementów.

3. Lutowanie.

Należy równomiernie rozgrzać ramki wyprowadzeniowe.

4. Przemycanie.

Po zakończeniu lutowania, należy oczyścić miejsce lutowania z nadmiaru cyny.

Uwaga: Lutowanie za pomocą rozgrzanego powietrza jest bardzo skuteczne, jednocześnie mogą wystąpić problemy z połączeniem punktów lutowniczych z cyną. Sugeruje się, aby przed przystąpieniem do lutowania dokładnie sprawdzić warunki procesu.

Dane techniczne:

- Płynna regulacja temperatury od 90°C do 500°C
- Wydajność kompresora max. 30 L/min
- Zasilanie: 230V
- Moc: 500W
- Długość przewód zasilania
- 3 sztuki dysz w tym: 2 dysze w okrągłe o wymiarach 7 i 9 mm, 1 kwadratowa