

**STACJA LUTOWNICZA Z
RĘCZNĄ LUTOWNICĄ
PISTOLETOWĄ**

PT 8032A++

Instrukcja obsługi

Dziękujemy Państwu za zakup systemu do napraw o modelu 8032A++.

Prosimy o zapoznanie się z instrukcją obsługi przed użyciem 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.....	3
Środki ostrożności.....	4
Mocowanie dyszy.....	4
Instrukcja obsługi.....	4
Wykresy Dostosowania Temperatur.....	6
Dane techniczne.....	8

Opis produktu

- 1 Parametry techniczne
- | | |
|---------------------|---------|
| Napięcie zasilające | 220 VAC |
| Moc | 420W |

- 2 Wymiana elementu grzejnego

Nr	Nazwa/specyfikacja
A1143	Element grzejny 100V/25W
A1144	Element grzejny 110V/250W
A1145	Element grzejny 120V/250W
A1146	Element grzejny 220V 240V/250W

- 3 Funkcjonalność

- Stacja wykonana według szwajcarskiej technologii charakteryzującej się niezwykłą innowacyjnością w przemyśle demontażowym, jest to przełom w technologii polegający odesi od tradycyjnego modelu 850 z pompą dostarczającą powietrze; stacja wykorzystuje powietrze z otoczenia do wytworzenia gorącego powietrza, szczególnie przydatnego p 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 przenoszeniu.
- Ochrona antystatyczna uniemożliwia uszkodzenie płytek drukowanych (PCB) przez pra 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 lutowania lub do usuwania lutu.
- Dysza spełnia międzynarodowe standardy jakości.

Środki ostrożności

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 środków ostrożności.

Gdy urządzenie jest włączone, temperatura grota mieści się w zakresie 200°C a 480°C. Korzystanie w sposób niewłaściwy może spowodować pożar, więc należy przestrzegać następujących środków ostrożności.

- 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.
- Wyłączać 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 żadnym wypadku nie wolno narażać stacji na upadek lub wstrząs.
4. Nie wolno rozmontowywać urządzenia.
5. Odłączyć przewód zasilający, jeśli urządzenie nie jest użytkowane przez dłuższy czas. Kiedy kabel zasilający tkwi w gnieździe zasilania, nawet jeśli urządzenie jest wyłączone podawany jest prąd o pewnej wartości do urządzenia. Zatem, jeśli stacja nie będzie użytkowana przez dłuższy czas, należy wyciągnąć przewód zasilający z gniazdka.

Mocowanie dyszy

1. Poluzować śrubę dyszy.
2. Zamocować dyszę, jak pokazano na rysunku.
Nie należy luzować ani ściągać 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, 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 pozwolić, aby gorące powietrze roztopiło lut. 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 ostudzenia elementów oraz ich ochrony.
8. Następnie należy wyłączyć zasilanie.
9. Usunąć pozostałości lutu.

Po usunięciu układu, należy oczyścić pozostałości lutu za pomocą tamponu demontażowego.

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

Lutowanie elementów typu QFP

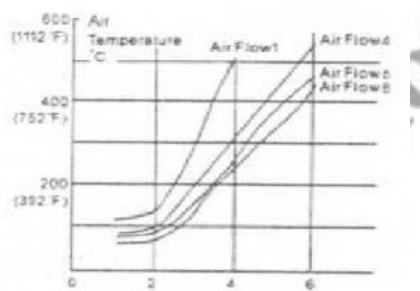
1. Nakładanie pasty lutowniczej.
Należy nałożyć odpowiednią ilość pasty lutowniczej i umieścić elementy SMD w obwodzie drukowanym.
2. Podgrzewanie (wstępne) elementów SMD.
Należy skorzystać z rysunku w celu prawidłowego podgrzania elementów.
3. Lutowanie.
Należy równomiernie rozgrzać ramkę wyprowadzeniową.
4. Przemycanie.
Po zakończeniu lutowania, należy oczyścić miejsce lutowania z nadmiaru cyny.

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

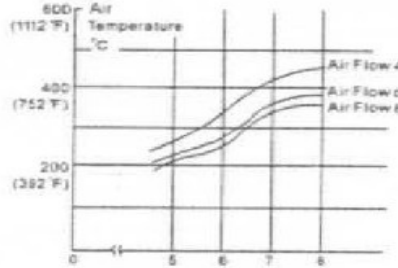
Wykresy Dostosowania Temperatur

Kryteria testu: (A1124-A1129). Mierzone przyrządem rejestrującym w odległości 3mm od dyszy. Temperatura (0,07)23

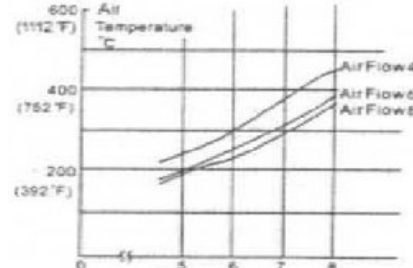
A1124 [pojedynczy średnica 2,5 (0,09 cala)] **A1125 (układy w obudowie QFP 10x10)** **A1126 (układy w obudowie QFP 14x14)**



pokręto regulacji temperatury



pokręto regulacji temperatury

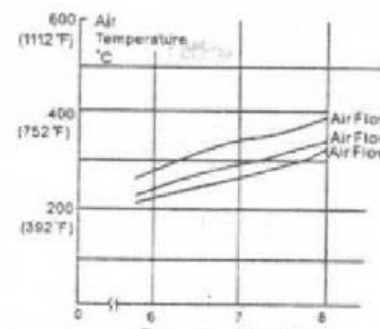


pokręto regulacji temperatury

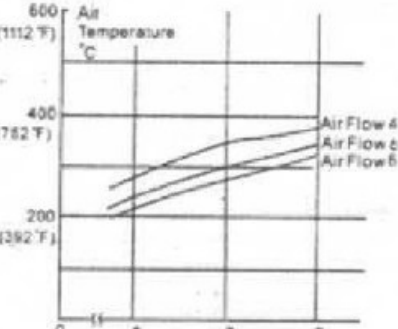
A1127 (układy w obud. QFP 17,5x17,5)

A1126 (układy w obud. QFP 14x20)

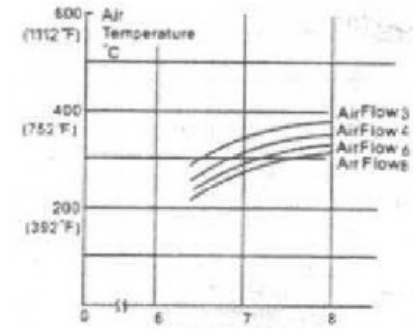
A1126 (układy w obud. QFP 28x28)



pokręto regulacji temperatury



pokręto regulacji temperatury



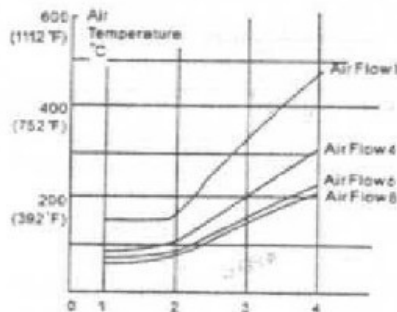
pokręto regulacji temperatury

Kryteria testu: (A1130-A1142). Mierzone przyrządem rejestrującym w odległości 3mm od dyszy. Temperatura (0,07)21

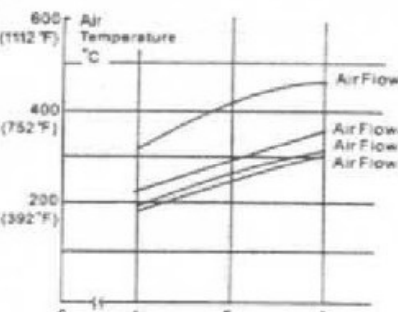
A1130 [pojedynczy 4,4 (0,17 cala)]

A1131 (układy w obud. SOP 4,4x10)

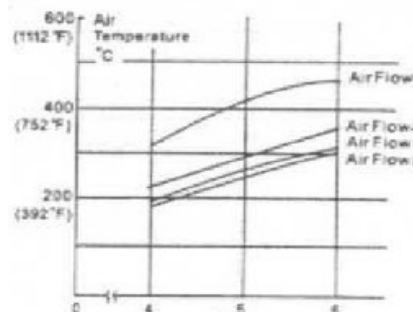
A1132 (układy w obud. SOP 5,6x13)



pokręto regulacji temperatury



pokręto regulacji temperatury



pokręto regulacji temperatury

słowniczek

Air Temperature temperatura powietrza

Air Flow nadmuch powietrza

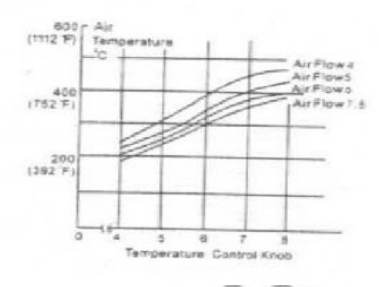
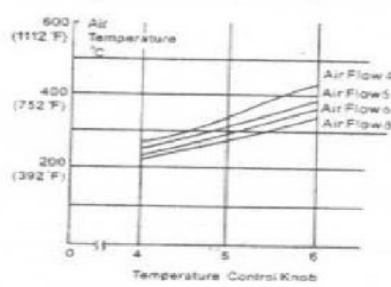
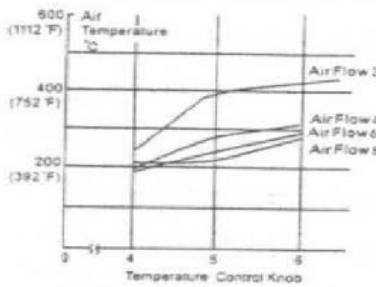
Temperature temperature

Kryteria testu: Mierzone przyrządem rejestrującym w odległości 3mm od nasadki. Temperatura $\varnothing 6(0,75)$

A1133 (układy w obud. SOP 7,5x15)

A1134 (układy w obud. SOP 7,5x18)

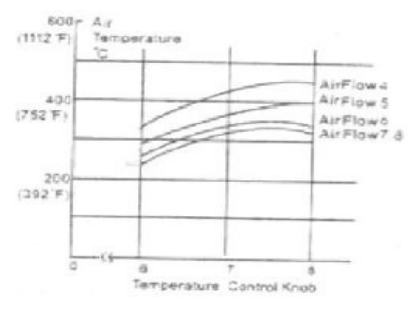
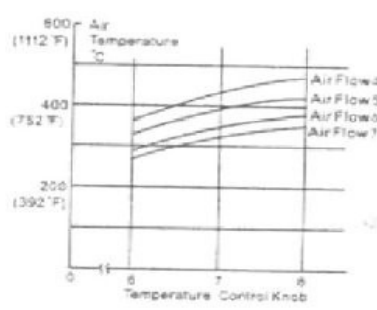
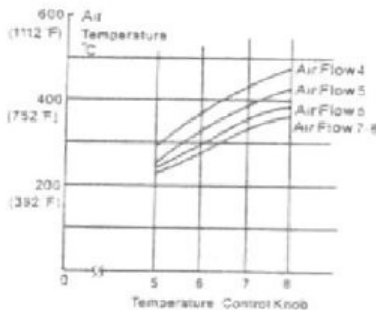
**A1135 (układy w obud. PLCC 17,5x17,5)
(44 wtyki)**



**A1136 (układy w obud. PLCC 20x20)
(52 wtyki)**

**A1137 (układy w obud. PLCC 25x25)
(68 wtyków)**

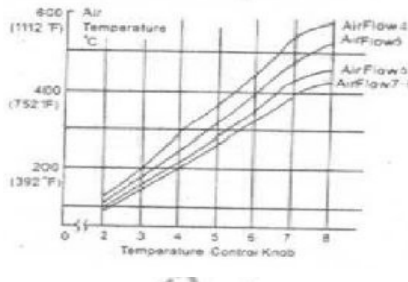
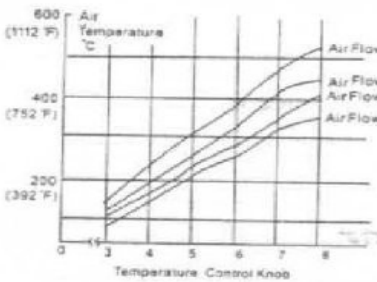
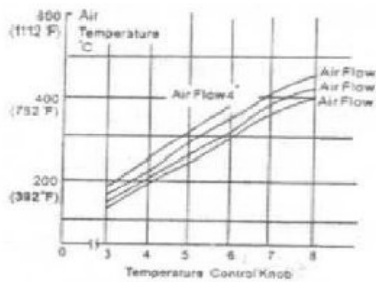
**A1138 (układy w obud. PLCC 30x30)
(84 wtyki)**



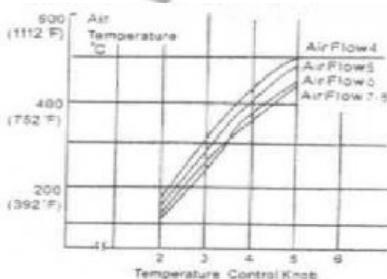
**A1139 (układy w obud. PLCC 7,3x12,5)
(18 wtyków)**

**A1140 (układy w obud. PLCC 11,5x11,5)
(28 wtyków)**

**A1141 (układy w obud. PLCC 11,5x14)
(układy w obud. PLCC 32 wtyki)**



A1142 (pojedynczy wygięty 1,5x3)



Uwaga: Powyższe wykresy stanowią jedynie punkt odniesienia. W przypadku wyłączenia się ochrony termicznej, należy zredukować ustawienia temperatury lub zwiększyć nadmuch powietrza.

słowniczek

Air Temperature	temperatura powietrza
Air Flow	nadmuch powietrza
Temperature Control Knob	pokręto regulacji temperatury

Dane techniczne

Nazwa

Dane techniczne umieszczone poniżej mogą ulec zmianie bez ostrzeżenia.

Stacja

Zasilanie:	230 V / 50 Hz
Pobór mocy:	420 W
Element grzewczy:	grzałka z rdzeniem metalowym.
Zakres temperatur:	100 °C - 480 °C
Rodzaj pompy/silnika:	turbina.
Przepływ powietrza:	23 l / min
Rozmiar:	7.7 x 277 mm

Dysze:

1. 1194 okrągła Ø 6mm
2. 1195 okrągła Ø 8mm
3. 1198 okrągła Ø 12mm
4. BGA-S 10x10 (IC 9x9mm)