

Instrukcja obsługi WEP 858



Dziękujemy Państwu za zakup systemu do napraw o modelu WEP 858.
Prosimy o zapoznanie się z instrukcją obsługi przed użyciem urządzenia.
Prosimy o zachowanie instrukcji do ewentualnego użycia w przyszłości

Spis treści

Instrukcja obsługi WEP 858.....	2
Gwarancja.....	2
Opis stacji.....	3
Instrukcja obsługi.....	4
Demontaż układów QFP.....	4
Lutowanie elementów typu QFP.....	5
Dostępne dysze.....	6

Instrukcja obsługi WEP 858

1. Włączyć do gniazdka.
2. Do stacji dołączone są specjalne końcówki - dysze, które przed rozpoczęciem pracy, należy założyć.
3. Włączyć przełącznik POWER
4. Podnosimy kolbę z uchwytu
5. Ustawić wydmuch powietrza i temperaturę.
- 6. Po skończonej pracy przed wyłączeniem stacji należy odłożyć kolbę hotair na podstawce. W podstawce jest mikro styk który włącza stacje w tryb chłodzenia a następnie przejścia w stan czuwania.**

!!! Uwaga !!!

Nie należy dawać wysokiej temperatury przy minimalnej lub bardzo małej ilości wydmuchiwanego powietrza – to znacznie skraca żywotność elementu grzejnego !!!

Elementy grzejne nie podlegają gwarancji, ponieważ są to elementy normalnie się zużywające.

Gwarancja

Okres gwarancji 12 miesięcy od dnia wystawienia dokumentu zakupu.

Gwarancja nie obejmuje elementu grzejnego oraz wszelkich uszkodzeń mechanicznych lub spowodowanych niewłaściwym użytkowaniem. Podstawą ubiegania się o gwarancję są nienaruszone plomby gwarancyjne i wypełnienie formularza reklamacji znajdującego się na stronie www.hotair.pl . Realizacja naprawy gwarancyjnej wynosi do 21 dni roboczych. Zgłaszany przedmiot do naprawy gwarancyjnej należy dostarczyć na własny koszt i w oryginalnym opakowaniu.

Opis stacji

Stacja lutownicza **WEP 858** to lutownica na gorące powietrze. Wyróżnia się solidną, kompaktową obudową, dzięki temu zajmuje mało miejsca i jest bardzo trwała.

Lutownica WEB 858 charakteryzuje się:

- Płynną regulacją wydmuchu powietrza, sterowanego cyfrowo.
- Regulacja przepływu powietrza do 120l/min max.
- Regulacją temperatury w zakresie 200C do 480C
- Mocną grzałką wykonaną z grubego drutu (większa wytrzymałość i trwałość elementu grzejnego)
- Szybkie osiągnięcie zadanej temperatury i wysoka stabilność temperatury pracy
- Wentylator napędzany silnikiem bezszczotkowym (duża trwałość i niezawodność, cicha praca, małe wibracje)
- W uchwycie na kolbę gorącego powietrza jest umieszczony mikrostyk, który przy odłożeniu kolby powoduje jej przejście w stan oczekiwania co wydłuża żywotność grzałki i wyłączenie/zmniejszenie nawiewu a co za tym idzie oszczędność prądu
- Komplet dysz

Parametry techniczne:

Kolba do gorącego powietrza:

- Pobór mocy: 700W
- Zakres temperatur: 100°C – 450°C
- Przepływ powietrza: 120 l/min (*max.*)
- Typ nadmuchu: bez szczotkowy wentylator z miękkim startem

Środki ostrożności

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

!!! Uwaga !!!

**Niewłaściwe użycie może spowodować obrażenia ciała lub uszkodzenia przedmiotów.
Dla własnego bezpieczeństwa przestrzegaj poniższych środków ostrożności.**

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.

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 temperatur. 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. Roztapianie 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. 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 wyłączyć zasilanie.

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

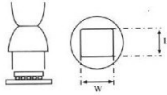
Lutowanie elementów typu QFP

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 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.

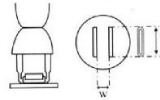
Dostępne dysze

Dysza BGA



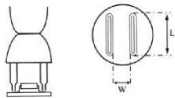
Model	IC Rozmiar	Rozmiar
1010	BGA 9x9	10(w)x10(l)
1313	BGA 12x12	13(w)x13(l)
1616	BGA 15x15	16(w)x16(l)
1919	BGA 18x18	19(w)x19(l)
2828	BGA 27x27	28(w)x28(l)
3636	BGA 35x35	36(w)x36(l)
3939	BGA 38x38	39(w)x39(l)
4141	BGA 40x40	41(w)x41(l)

Dysza PLCC



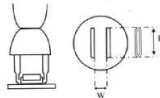
Model	IC Rozmiar	Rozmiar			
		A	B	C	D
1135	PLCC 17.5X17.5 (44pins)	18.5	18.5	15	15
1136	PLCC 20X20 (52pins)	21	21	19	19
1137	PLCC 25X25 (68pins)	26	26	24	24
1138	PLCC 30X30 (84pins)	31	31	29	29
1139	PLCC 7.3X7.3 (18pins)	9	14	6.9	6.9
1140	PLCC 11.5X11.5 (28pins)	13	13	15	10
1141	PLCC 11.5X14 (32pins)	15	13	15	10
1188	PLCC 9x9 (20pins)	11	11	10	10
1189	PLCC 34x34 (100pins)	36.5	36.5	33.5	33.5

Dysza SOP



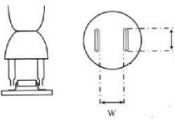
Model	IC Rozmiar	Rozmiar
1131	SOP 4.4x10	4.8(w)x10(l)
1132	SOP 5.6x13	5.7(w)x15(l)
1133	SOP 7.5x15	7.2(w)x16(l)
1134	SOP 7.5x18	7.2(w)x19(l)
1257	SOP 11x21	11.7(w)x21(l)
1258	SOP 7.6x12.7	8.2(w)x11.7(l)
1259	SOP 13x28	13.5(w)x29(l)
1260	SOP 8.6x18	8.7(w)x19(l)

Dysza QFP



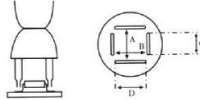
Model	IC Rozmiar	Rozmiar			
		A	B	C	D
1125	QFP 10X10	10.2	10.2	10	10
1126	QFP 14X14	15.2	15.2	15	15
1127	QFP 17.5X17.5	19.2	19.2	19	19
1128	QFP 14X20	15.2	21.2	15	21
1129	QFP 28X28	29.5	29.7	29	29
1215	QFP 42.5X42.5	42.5	42.5	40	40
1261	QFP 20X20	20.2	20.2	21	21
1262	QFP 12X12	12.2	12.2	12	12
1263	QFP 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

Dysza TSOL



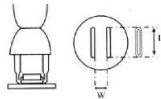
Model	IC Rozmiar	Rozmiar
1185	TSOL 13x10	11.9(w)x10(l)
1187	TSOL 18.5x18.5	(w)x10(l)
1186	TSOL 18x10	18.2(w)x11.7(l)

Dysza BQFP



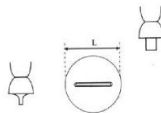
Model	IC Rozmiar	Rozmiar			
		A	B	C	D
1180	BQFP 17X17	18.2	18.2	13.6	13.6
1181	BQFP 19X19	19.2	19.2	16	16
1203	BQFP 35X35	35.2	35.2	30.6	30.6
1182	BQFP 24X24	24.2	24.2	21	21

Dysza SOJ



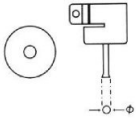
Model	IC Rozmiar	Rozmiar
1183	SOJ 15x8	16(w)x8(l)
1184	SOJ 18x8	19(w)x10(l)
1214	SOJ 10x26	25.9(w)x12(l)

Dysza płaska



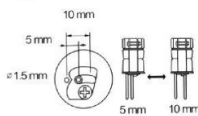
Model	Rozmiar	Długość
1191	SIP 25I	26 mm
1192	SIP 50I	52.5 mm

Dysza okrągła



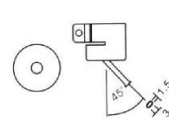
Model	Rozmiar
1124	śr. 2.5 mm
1130	śr. 4.4 mm
1194	śr. 6.0 mm
1195	śr. 8.0 mm
1196	śr. 7.0 mm
1197	śr. 9.0 mm
1198	śr. 12 mm

Dysza okrągła podwójna regulowana



Model
1325

Dysza wygięta



Model
1142