



STACJA LUTOWNICZA 936

Instrukcja obsługi

Przed rozpoczęciem użytkowania stacji lutowniczej 936 prosimy przeczytać niniejszy podręcznik i zachować go do użycia w przyszłości.

Spis treści

1. Lista elementów.....	2
2. Ważne informacje.....	2
3. Instalacja i obsługa.....	3
4. Używanie i obsługa grotów i końcówek.....	4
Czyszczenie.....	4
Kalibracja temperatury.....	5
Grot (metoda kalibracji temperatury).....	5
6. Kontrola elementów grzejnych i całości przewodu łączącego.....	5
7. Rozkładanie kolby grzałkowej.....	6
8. Wykaz.....	7
Cała jednostka.....	7
Stacja lutownicza.....	7
Kolba lutownicza.....	7



1. Lista elementów

Prosimy sprawdzić, czy zawartość opakowania stacji lutowniczej 936 zgadza listą elementów:

Stacja.....	1
Grot lutowniczy (model 985).....	1
Metalowy uchwyt (z gąbką czyszczącą).....	1

2. Ważne informacje

UWAGA!!!

Po włączeniu zasilania grot osiąga temperaturę od 200°C do 480°C. Prosimy przestrzegać poniższych zaleceń, aby uniknąć oparzeń:

- Nie dotykać metalowej części grotu.
- Nie używać kolby lutowniczej w pobliżu materiałów łatwopalnych.
- Po zakończeniu pracy wyłączyć zasilanie i czekać na ostygnięcie kolby do temperatury pokojowej.

Aby uniknąć uszkodzenia stacji lutowniczej i zapewnić bezpieczeństwo otoczeniu miejsca pracy, prosimy o przestrzeganie poniższych zaleceń:

1. Używać końcówki lutowniczej wyłącznie do lutowania.
2. Nie uderzać grotem w stację, może to spowodować poważne uszkodzenia.
3. Nie wprowadzać zmian w konstrukcji stacji lutowniczej.
4. Używać tylko oryginalnych części zamiennych.
5. Chronić stację lutowniczą przed wilgocią i nie obsługiwać jej mokrymi rękami.
6. Proces lutowania wytwarza opary, prosimy zapewnić dobrą wentylację w miejscu pracy.



3. Instalacja i obsługa

1. Uchwyt kolby lutowniczej.

Namoczyć gąbkę czyszczącą, a następnie wykręcić ją do sucha i umieścić w podstawie metalowego uchwyty.

UWAGA: Gąbka po namoczeniu zwiększy swoją objętość, należy więc ją najpierw namoczyć, a potem wycisnąć. **Zaniedbanie tej czynności może spowodować uszkodzenie grotu.**

2. Podłączenie.

1. Włożyć uchwyt kolby w zatrzask stacji lutowniczej i zamocować go ciasno zgodnie z ruchem wskazówek zegara.
2. Włożyć grot lutowniczy w uchwyt.
3. Upewnić się, czy gniazdo posiada uziemienie. Włożyć przewód zasilania do gniazda zasilania.

UWAGA: Należy upewnić się, czy wyłączone (OFF) jest zasilanie przed instalacją lub deinstalacją kolby lutowniczej, by uniknąć uszkodzenia obwodu elektrycznego stacji

3. Ustawianie temperatury.

Ustawić przełącznik regulacji temperatury na wymaganej wartości.

4. Ustawianie temperatury.

5. Ustawić przełącznik regulacji temperatury na wymaganej wartości.



4. Używanie i obsługa grotów i końcówek

Czyszczenie

W trakcie użytkowania grot należy zawsze czyścić gąbką, w przeciwnym wypadku tlenki i związki węgla wytwarzane podczas lutowania mogą go uszkodzić.

Zanieczyszczenia te mogą spowodować niewłaściwe połączenie lub zmienić przewodnictwo grotu.

Podczas ciągłego użytkowania, raz w tygodniu odłączyć grot i usuwać tlenki. To może zabezpieczyć przed uszkodzeniem grotów. Sprawdzanie i czyszczenie grotów

UWAGA: Nie usuwać z grotu tlenków pilnikiem.

- a) Ustawić temperaturę na 250°C (482°F).
- b) Kiedy temperatura ustabilizuje się, należy oczyścić grot gąbką i sprawdzić stan grotu.
- c) Jeśli na pokrytej cyną części grotu występuje czarny tlenek, użyć nowej cyny i oczyścić grot gąbką. Powtarzać do całkowitego usunięcia nalotu, a następnie pokryć grot nową cyną.
- d) Jeśli grot jest zdeformowany albo skorodowany wymienić go na nowy.



Kalibracja temperatury

Kolba lutownicza powinna być ponownie skalibrowana po wymianie elementu grzejnego, grotu lub samej kolby w następujący sposób:

- a. Połączyć grot z sondą termometru.
- b. Ustawić przełącznik kontroli temperatury na 400°C.
- c. Kiedy temperatura ustawi się, należy użyć śrubokrętu, by dopasować położenie śrubki (oznaczonej CAL na stacji lutowniczej), dopóki temperatura nie dojdzie do 400°C. By zwiększyć temperaturę obracamy śrubkę zgodnie z ruchem wskazówek zegara i przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, by temperaturę zmniejszyć.

Grot (metoda kalibracji temperatury)

Różne typy grotów mogą mieć różną temperaturę.

Temperaturę można dopasować za pomocą przełącznika kontroli temperatury: gdy w modelu 936M-T-H temperatura wynosi 400°C (750°F), różnica temperatury pomiędzy tym grotem, a modelem z 936M-T-B, wynosi 18°F. Potrzeba zmienić temperaturę na 420°C (768°F).

6. Kontrola elementów grzejnych i całości przewodu łączącego.

Wyciągnij wtyczkę i zmierz rezystancje pomiędzy szpilkami wtyku:

- a. Pomiedzy jedną, a drugą (elementy grzejne): 2,5-3,5 (normalna temperatura).
- b. Pomiedzy czwartą i piątą: 45-58 (normalna temperatura).
- c. Pomiedzy trzecią, a grotem: powyżej 2 (normalna temperatura)

UWAGA: Piata szpilka jest „+”, czwarta „-”. Jeśli wartość z punktów A i B jest różna od podanej, należy wymienić element grzejący (czujnik) lub kabel. Jeśli rezystencja w punkcie C przewyższa podaną wartość, należy usunąć nalot z tlenków, jak pokazano poniżej, za pomocą papieru ściernego.



7. Rozkładanie kolby grzałkowej

1. Przekręcić nakrętkę w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, usunąć osłonę z grotu oraz grot.
2. Przekręcić obsadę przeciwnie do ruchu wskazówek zegara i odłączyć od kolby.
3. Wyciągnąć element grzewczy i przewód łączący z uchwyty (w kierunku grotu).
4. Wyciągnąć sprężynę uziemiającą z tulejki D.

Pomiaru dokonać, gdy element grzejny ma temperaturę pokojową.

1. Rezystencja elementu grzejnego 2,5-3,5 .
2. Wartość rezystencji czujnika <43-58 .
3. Wymienić element grzewczy, jeśli wartość rezystencji odbiega od normy.



8. Wykaz

Cała jednostka

Nazwa	<i>Nazwa 936 936ESD</i>
Moc	35W
Napięcie zasilania	230V $\pm$ 10% 50~60HZ

Stacja lutownicza

Nazwa	936 936ESD
Napięcie wyjściowe	24
Zakres temperatury	200~480°C
Wymiary	120mm x 93mm x 170mm
Waga	1400g

Kolba lutownicza

Nazwa	985 985ESD
Moc	40 W
Odporność uziemienia grotu	<2 Omega
Potencjał pomiędzy grotem, a masą	<2mv
Element grzewczy	Ceramiczny
Długość przewodu	1,2m
Długość uchwytu (bez kabla)	190mm
Waga (bez kabla)	45g