Návod k obsluze

Pájecí stanice P091A - 858D

Vážení zákazníci,

děkujeme Vám za Vaši důvěru a za nákup tohoto produktu. Tento návod k obsluze je součástí výrobku. Obsahuje důležité pokyny k uvedení výrobku do provozu a k jeho obsluze. Jestliže výrobek předáte jiným osobám, dbejte na to, abyste jim odevzdali i tento návod. Ponechejte si tento návod, abyste si jej mohli znovu kdykoliv přečíst!

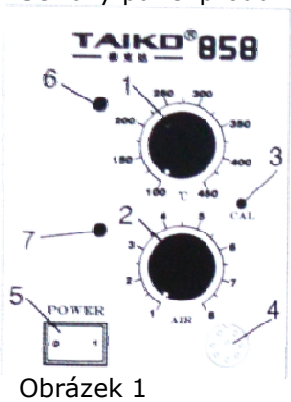
Popis:
Tato řada produktů má antistatický design, vysoce přesný inteligentní obvod řízení teploty, jednoduchý provozní režim, který činí vaši práci pohodlnější a efektivnější a šetří váš pracovní prostor. Tento stroj využívá vysokovýkonný topný článek, který má vlastnosti rychlého ohřevu a vynikajících charakteristik obnovy teploty. Horkovzdušná pájecí stanice využívá vysokorychlostní ventilátor bez stálého chodu s dlouhou životností, který má stabilní proudění vzduchu a jemný proud vzduchu a umožňuje libovolně upravit velikost větru. Inteligentní režim chlazení je nastaven a teplota ohřívače je nižší než 100 ° C, aby se automaticky dostal do úsporného stavu. Má také funkci automatického testu poruchy (tato funkce je k dispozici pouze u modelů inteligentního digitálního zobrazení).

SEZNAM BALENÍ
Hlavní zdroj - 1
Odvzdušňovací konzola - 1
Rukojeť pro svařování horkým vzduchem - 1
Tryska - 3
Železná konzola (včetně čisticí houby) 1 (modely funkčních páječek)
Rukojeť pájecího železa 1 (modely funkčních páječek)
Napájecí kabel 1
Pokyny 1
Záruční list 1

UPOZORNĚNÍ
1. Před použitím si pečlivě přečtěte tuto příručku.
2. Před použitím nezapomeňte pájecí stanici uzemnit, jinak by mohlo dojít k nebezpečí.
3. Při používání tohoto zařízení se ujistěte, že jste připojili horkovzdušnou pájecí stanici a rukojeť pájecí stanice a poté zapněte napájení. Zákrut není připojen. Nepřipojujte napájecí zdroj ani se nedotýkejte výstupní zásuvky rukama. Hrozí nebezpečí elektrické energie!
4. Je zakázáno umisťovat kovové cizí tělesa nebo cizí předměty do síťoviny na přední straně výstupu vzduchu. Topné těleso může poškodit stroj a také může dojít k elektrickému šoku.
5. Nepoškozujte štítek, pokud je poškozen, bude záruční servis neplatný.
6. Pokud je stroj vypnutý, pokud selže a nelze jej použít, obraťte se na dodavatele nebo odborníka, který provede údržbu. Uživatelé by neměli otevírat pouzdro, aby se zabránilo úrazu elektrickým proudem
7. Nepoužívejte přístroj v blízkosti hořlavých plynů, kapalin, papíru nebo hořlavých předmětů, abyste zabránili vzniku požáru.
8. Během používání je výstup vzduchu a vzduchová tryska extrémně horká. Nedotýkejte se ani neoprašujte pokožku přímo horkým vzduchem, můžete způsobit vysoké nebezpečí popálení.
9. Nerozebírejte sestavu rukojeti ani s ní netřepejte. Můžete způsobit poškození topného tělesa nebo hlavní jednotky.
10. Po každém použití položte rukojeť do konzoly držadla. Horkovzdušná pájecí stanice má inteligentní funkci chlazení. Stačí položit rukojeť do držáku a automaticky se ochladí na teplotu nižší než 100 °C. Automaticky vstoupí do úsporného režimu, během kterého se nevypne hlavní vypínač ani zástrčka.
11. V důsledku úsporného stavu spotřebuje tento spotřebič určité množství elektrické energie. Pokud se zařízení delší dobu nepoužívá, vypněte hlavní vypínač napájení na zadní straně přístroje a odpojte síťovou zástrčku.

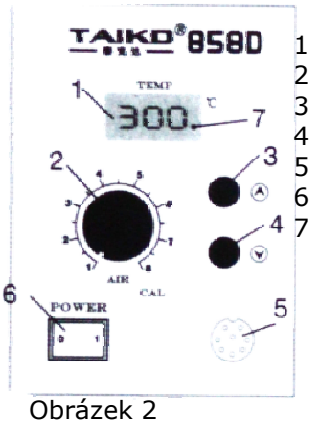
Jakékoliv druhy neoprávněných kopií tohoto návodu i jeho částí jsou předmětem souhlasu společnosti Hadex, spol. s.r.o.

Sériový panel produktu úvod:



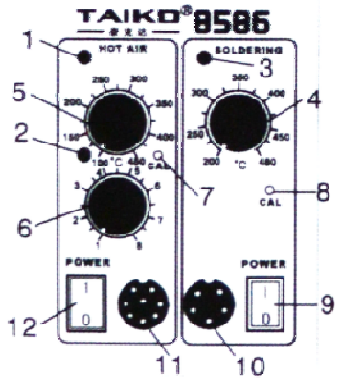
Model 858: Instrukce (viz obrázek 1)
1. tlačítko pro nastavení teploty
2. tlačítko pro nastavení rychlosti proudění větru
3. kalibrace teploty horkého vzduchu
4. konektor sestavy rukojeti horkého vzduchu
5. vypínač
6. kontrolka topení
7. indikátor hlasitosti vzduchu

Obrázek 1



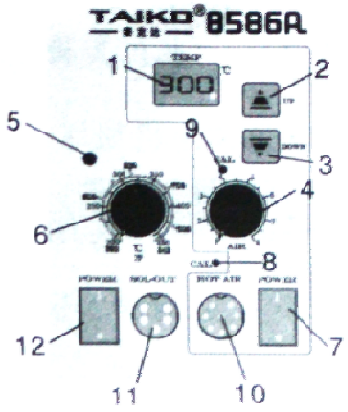
858D (viz obrázek 2)
1 zobrazení teploty
2 knoflík pro nastavení rychlosti proudění větru
3 nastavení teploty tlačítko
4 tlačítko pro nastavení teploty
5 konektor sestavy rukojeti horkého vzduchu
6 vypínač
7 Indikátor topení

Obrázek 2



8586 (viz obrázek 3)
1 kontrolka ohřevu teplého vzduchu
2 indikátor hlasitosti vzduchu
3 kontrolka teploty na svařovacím stole
4 knoflík pro nastavení teploty svařovacího stolu
5 knoflík pro nastavení teploty horkého vzduchu
6 knoflík pro nastavení průtoku rychlosti větru
7 kalibrace teploty horkého vzduchu
8 kalibrace teploty svařovací lavice
9 svařovací spínač
10 konektor sestavy rukojeti svařovacího stolu
11 konektor sestavy rukojeti horkého vzduchu
12 spínač horkého výbuchu

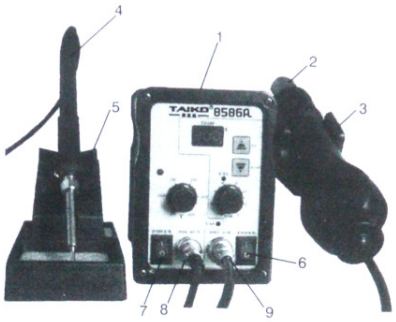
Obrázek 3



8586A (viz obrázek 4)
1 displej teploty teplého vzduchu
2 tlačítko pro zvýšení teploty horkého vzduchu
3 tlačítko pro snížení teploty horkého vzduchu
4 knoflík pro nastavení rychlosti větru
5 kontrolka ohřevu svařovacího stolu
6 knoflík pro nastavení teploty svařovacího stolu
7 spínač horkého vzduchu
8 kalibrace teploty svařovací lavice
9 kalibrace teploty horkého vzduchu
10 konektor sestavy držáku horkého vzduchu
11 konektor rukojeti svařovacího stolu
12 svařovací spínač

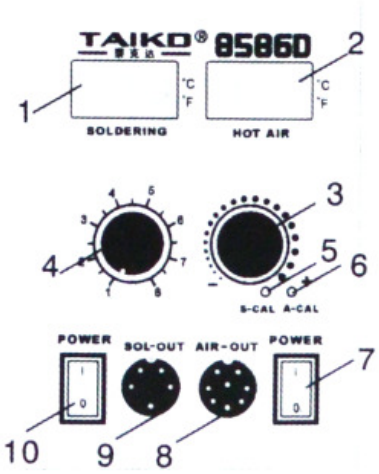
Obrázek 4

Jakékoliv druhy neoprávněných kopií tohoto návodu i jeho částí jsou předmětem souhlasu společnosti Hadex, spol. s.r.o.



NÁZEV KOMPONENTU:

Popis následujícího obrázku 8586A
1 hlavní zdroj
2 rukojeť pro svařování horkým vzduchem
3 držák rukojeti podložky
4 rukojeť svařovací podložky
5 držák svařovací lavice
6 přepínač funkcí spínače horkého vzduchu
7 spínač funkce svařovacího stroje
8 konektor rukojeti svařovacího stolu
9 rukojeť horkovzdušného konektoru



8586D modelu
(viz obrázek 5)
1 zobrazení teploty svařovacího stolu
2 zobrazení teploty horkého vzduchu
3 snímač teploty
4 ovládací knoflík pro nastavení rychlosti větru
5 kalibrace teploty železa
6 kalibrace teploty horkého vzduchu
7 spínač horkého vzduchu
8 konektor sestavy držáku horkého vzduchu
9 konektor rukojeti svařovacího stolu
10 svařovací spínač

Obrázek 5

Bezpečnost:

• Z bezpečnostních a schvalovacích důvodů (CE) není povoleno svévolné přestavování a/nebo pozměňování produktů.

• Přístroj nesmí být vystaven žádným extrémním teplotám (< -10°C / > +50°C), silným vibracím nebo silnému mechanickému zatížení.

• Tento produkt není žádnou hračkou a nenáleží do dětských rukou. Děti by mohly spolknout díly přístroje nebo se zranit

Použití:

1. Montáž vzduchových trysek
(a) Vyberte trysku, která odpovídá velikosti integrovaného bloku IC. (Pájecí stanice s dvojitým použitím horkého vzduchu a pájecí stanice lze připojit samostatně)
(b) Zasuňte nástavec vzduchové trysky z vodící drážky a otočte ji ve směru hodinových ručiček.

2. Připojte držadlo stolního horkého vzduchu k hlavní jednotce.
(a) Zarovnejte zásuvku rukojeti (nahoru na drážku) pomocí konektoru rukojeti a vložky.
(b) Po vložení utáhněte vnější matici ve směru hodinových ručiček, aby se zabránilo pádu rukojeti během používání.

Jakékoliv druhy neoprávněných kopií tohoto návodu i jeho částí jsou předmětem souhlasu společnosti Hadex, spol. s.r.o.

3. Po instalaci vzduchové trysky zapněte příslušný spínač, můžete se vyhnout provoznímu stavu, topný článek se zahřeje, když teplota dosáhne nastavené hodnoty, indikátor topení bude blikat.
Upozornění: Když je tepelná pistole umístěna na rám rukojeti, mechanismus vstoupí do stavu spánku; když je rukojeť směrem dolů, zařízení vstoupí do funkčního stavu.

4. Nastavení průtoku vzduchu horkovzdušnou pájecí stanicí
(1) Velikost průtoku vzduchu lze nastavit podle skutečného provozu. Doporučujeme, aby součásti byly použity bez vyfukování. Stroj je poprvé spuštěn ve studeném stroji a teplota je nastavena na 300 ° C nad obloukem, proudění vzduchu musí být nastaveno na 4 nebo více, což může prodloužit životnost topného tělesa.
(2) Vzhledem k tomu, že výška stolu pro svařování vzduchem je úměrná ploše průřezu výstupu vzduchu, při použití průřezu průchodu vzduchu menší než 15 mm2 používejte více než 5 stupňů průtoku vzduchu.

5. Nastavení teploty
Doporučujeme, aby byla teplota nastavena na přibližně 300-350 ° C, uživatelé mohou také provádět odpovídající nastavení podle svých potřeb v reálném použití, ale pro bezpečnost citlivých součástí nebo desek plošných spojů doporučujeme, abyste se seznámili s příslušnými informacemi o zařízení, pokud je to možné, používá se pájení s nízkou teplotou.

6. Po dokončení nastavení lze provádět svařování horkým vzduchem nebo odváděním cínu (následující je pouze orientační):
(1) Při odstraňování cínu: nejdříve vložte správné množství tavidla na svařovací část, potom se vzduchová tryska vyrovnává se svařovací částí, aby se dosáhlo rovnoměrného ohřevu. Po roztavení pájky se použije ovladač IC (nebo IC sací pero). Jeho související sací a demontážní nástroje) odstraňte součástky IC a další součásti.
(2) Během procesu spojování: nejprve aplikujte odpovídající množství pájecí pasty na dílčí olověné podložky, umístěte požadované součásti SMT na pájecí desku plošných spojů, předehřejte součásti SMT a potom přiveďte přívodní vodiče. Rovnoměrně rozprašujte horký vzduch pro svařování, po dokončení svařování odstraňte zbytkový tok. Svařování může být prováděno horkým vzduchem, ale může také způsobit problémy, jako jsou pájecí kuličky nebo pájky. Doporučujeme pečlivě zkontrolovat součásti pájení po pájení.
Při vyloučení přepracování součástek SMT na desce plošných spojů doporučujeme vyhnout se pájení na součástech a podložkách na desce plošných spojů, pokud se vyvarujete spárování součástek SMT, a pak je před použitím SMT zpracujete do roviny: Svařování součástí, které mohou zlepšit kvalitu svařování a úspěšnost svařování.

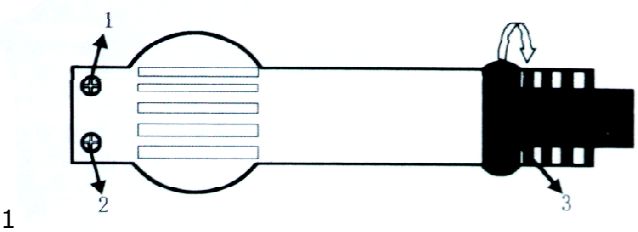
7. Při zpracování velkoplošných komponent BGA lze použít horkovzdušné odpájecí stanice a stanice předehřívání a údržbové nosiče lze provozovat společně.

UPOZORNĚNÍ
Je zakázáno pracovat s nízkým proudem vzduchu a vysokou teplotou po dlouhou dobu, což vážně poškodí plastové součásti rukojeti a výrazně zkrátí životnost topného tělesa.
Tryska se během provozu nedotýká kolíků IC bloku.
Při používání stolu s horkým vzduchem spojte zemnící vodič.

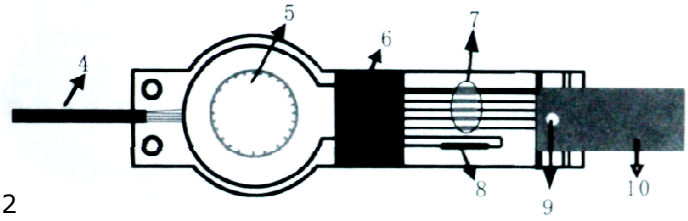
Při odstraňování nebo pájení součástí SMT nezapomeňte rovnoměrně ohřívat kolíky součástí. Pracovní výška trysek by měla být co nejrovnoměrnější. Pokud je to nutné, může být stojan provozován.

Jakékoliv druhy neoprávněných kopií tohoto návodu i jeho částí jsou předmětem souhlasu společnosti Hadex, spol. s.r.o.

Výměna topného tělesa



Obrázek 1



Obrázek 2

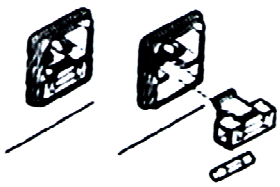
Jak je znázorněno na obrázku 1, uvolněte šrouby v otvorech 1 a 2 proti směru hodinových ručiček a potom odšroubujte plastové součásti, které jsou znázorněny na obrázku 3 proti směru hodinových ručiček, a otevřete sestavu rukojeti (viz obrázek 2).

Pokyny k výměně topného tělesa
1. Po demontáži sestavy rukojeti (obr. 2) odpojte trubku svařovacího železa, odpojte zemnící konektor trubky svařovacího železa, pumpujte horké těleso z trubky svařovacího železa, pečlivě zkontrolujte tepelný izolátor ve svařovacím potrubí a pak vyvinout teplo. Konektor pro tělo a linku dopravníku.
2. Opatrně připojte nový topný článek, neotírejte, netlačte na topný článek a při demontáži jej znovu naplňte podle postupu v opačném směru.

UPOZORNĚNÍ
Poznámka k výměně topného tělesa:
1. Po poškození topného tělesa použijte původní výměnu továrny. V opačném případě způsobí, že jednotka bude pracovat abnormálně nebo přístroj poškodí.
2. Při připojení konektoru ohřívače správně připojte vodicí svorky a věnujte pozornost rozlišování polarity svorkovnicových svorek snímače. V ohřívacím prvku jsou čtyři konce vedení a snímač je dva, které jsou podle barvy krytu rozděleny na červenou a modrou. Červená je kladný pól čidla, modrý je záporný pól čidla a další dva jsou topné dráty.
Olověné vodiče, vodiče vodičů topení se nemusí rozlišovat podle polarity.

3. Při vytápění topného tělesa z ocelových trubek nepoškozujte tepelnou izolaci slídy v trubce svařovacího železa. Při výměně topného tělesa pečlivě zkontrolujte, zda je tepelná izolace slídy uvnitř ocelového potrubí neporušená. Pokud je poškozena, musí být vyměněna. Po nainstalování topení může dojít k vážným únikům.

VÝMĚNA POJISTKY



Jak je znázorněno na následujícím obrázku. Vyjměte pojistkovou skříňku a vyměňte pojistku. (před výměnou pojistky nezapomeňte zkontrolovat a vyčistit pojistku, odstraňte závady)

Jakékoliv druhy neoprávněných kopií tohoto návodu i jeho částí jsou předmětem souhlasu společnosti Hadex, spol. s.r.o.

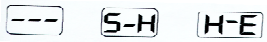
PŘÍKLAD NASTAVENÍ HORNÍ TEPLOTY VZDUCHU

Například:
Zvyšte teplotu ze 100 na 350

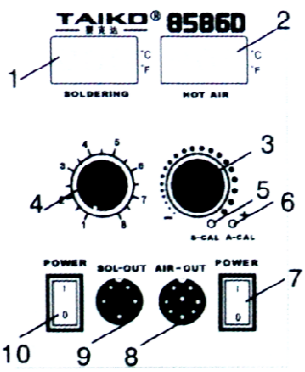
Stiskněte klávesu UP

Od 350 ° C do 100 ° C, operace naopak (pomocí chlazení dolů)

Oprava teploty
Pokud přístroj pro měření teploty hlásí chybu na výstupní teplotě, upravte množství korektoru CAL pomocí šroubů pro korekci teploty.



Chcete-li vstoupit do zobrazení stavu energie, jak je znázorněno na obr. 1, jsou abnormality obvodu snímače a snímače uvedené na obr. 2, topné těleso a otvory související s topným tělesem zobrazené na obrázku 3.



Návod k obsluze modelu 8586D:
Popis panelu modelu 8586D
1 zobrazení teploty svařovacího stolu
2 zobrazení teploty horkého vzduchu
3 snímač teploty
4 ovládací knoflík pro nastavení rychlosti větru
5 kalibrace teploty železa
6 kalibrace teploty horkého vzduchu
7 spínač horkého vzduchu
8 konektor sestavy držáku horkého vzduchu
9 konektor rukojeti svařovacího stolu
10 svařovací spínač

Nastavení teploty 8586D:
Stiskněte knoflík nastavení teploty, můžete zadat nastavení teploty horkého vzduchu a pájecí stanice, nastavte v následujícím pořadí: odvzdušnění horkovzdušné stanice- - výstup pájecí stanice; zadejte sadu poté, co se vybraná položka objeví na blikající obrazovce. V tuto chvíli můžete otočit kodér pro úpravu dat, doleva nebo doprava, zvýšit rozlišení o 1.

Nastavení režimu zobrazení 8586D
Stroj má režim zobrazování ve dvou stupních Celsia a Fahrenheita, můžete je libovolně přepínat mezi sebou.
Provoz spínače: dlouze stiskněte nastavený snímač na 5 sekund, přístroj se automaticky přepne, rozsah zobrazení:
Pájecí stanice:
Stupně Celsia: 480 - 200
Stupně F: 392 - 896
Výbuch:
Stupně Celsia: 500 - 100
Stupně F: 212 - 932

MONTÁŽ A POUŽITÍ ZÁSOBNÍKU PAD

Před použitím je rukojeť pájecí podložky připojena k hostitelskému konektoru a při připojení je třeba věnovat pozornost poloze konektoru. Umístěte rukojeť svařovací podložky do držáku. Nastavte požadovanou teplotu, poté co je teplota stabilní, můžete operaci provést.

Jakékoliv druhy neoprávněných kopií tohoto návodu i jeho částí jsou předmětem souhlasu společnosti Hadex, spol. s.r.o.

POUŽITÍ SVAŘOVACÍHO STOLU - UPOZORNĚNÍ
1. Při použití pájecí stanice se nedotýkejte hrotu pájecího železa a blízkých kovových částí.
2. Nikdy nepoužívejte pájecí stanici na hořlavý předmět. Informujte ostatní, že špička pájecího hrotu je velmi horká a může způsobit nehodu. Vypněte napájení přístroje, při přestávce nebo jej nepoužíváte.
3. Nikdy nepoužívejte špičku pájecího železa pro jiné než pájecí operace.
4. Neodstraňujte zbytky toku poklepáním na špičku pájecího železa, protože to může způsobit vážné poškození špičky páječky nebo topného tělesa.
5. Pájecí stanice v pájecím zařízení vytvářejí kouř při použití a pracoviště by mělo být dobře větrané.
6. Čisticí houba se používá k čištění hlavy svařovacího železa. Při použití houbičky používejte vodu před stlačením, jinak by došlo k poškození hlavy svařovacího železa.
7. Po ukončení každého použití musí být rukojeť páječky umístěna v držáku páječky

POUŽITÍ A ÚDRŽBA SPOJOVACÍ HLAVY

Vyberte pájecí spáru s maximální kontaktní plochou hlavy železa, kontaktní plocha vhodného přenosu tepla bude nejúčinnější, provozovatel může rychle zjistit kvalitu svařování.

Spojovací hlava se před prvním použitím musí nejprve zahřát na teplotu 200 ° C na cín (tj. Špička cínu).

Pravidelným čištěním a údržbou železné hlavy, kterou často používáte, zlepšíte tepelnou vodivost účinnosti pájecí hlavy.

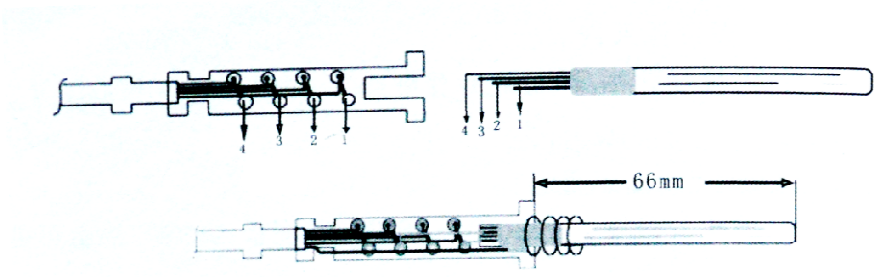
Nepoužívá-li se železná hlava po dlouhou dobu při vysokých teplotách, způsobí tok železa na oxidy, vážně ovlivní tepelnou účinnost hlavy páječky, což výrazně snižuje teplotu převodovky.

Neohýbejte pájecí hlavu, můžete způsobit poškození hlavy. Tavidlo, zkuste zvolit méně aktivovaný kalafunový tok, vysoký obsah aktivního toku nebo kyselého toku, urychlí koroze hlavy, zkrátí životnost hlavy.

Při výměně hlavy nebo topného tělesa by v případě potřeby měla být opravena teplota špičky, protože špička je různých stylů, typů, materiálů, tvarů a dalších faktorů, špička může mít odlišné teploty, dodržujte koeficient teplot, jsou různé mezi různými modely nebo proveďte kalibraci hlavy a přístroje pro měření teploty.

VÝMĚNA TOPNÉHO TĚLESA

Když je ohřívač poškozen, díly je třeba ochladit, nejprve vyšroubovat matici objímky, vyjmout sestavu objímky, potom odšroubovat plastovou hlavu šroubu rukojeti, vytáhněte vodicí desku topného tělesa (viz obrázek 1) poškozené svařováním pod tělesem a vyměňte jej.

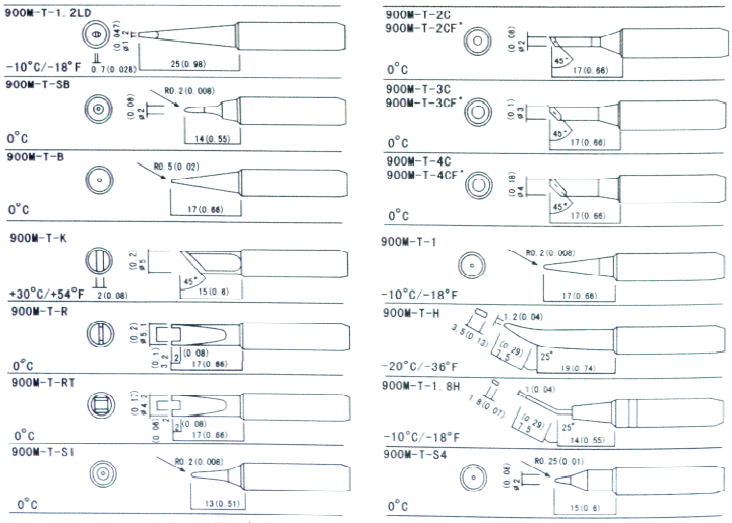


Vyměňte, viz obr. 1, znázorněno na obr. 2, pro připojení ke stejnému číslu, nepřeberte špatně, topné těleso se skládá ze čtyř vodičů, podle rozdílu délky se dělí na: 1 a 2 pro ohřev topného tělesa, normální odpor je 13 ohmů; 3 a 4 pro olověný vodič snímače, blížící se normální hodnotě 0, 3 pro senzor snímače katody, barva je červená; 4 pro senzor snímače anody, barva je modrá.

Jakékoliv druhy neoprávněných kopií tohoto návodu i jeho částí jsou předmětem souhlasu společnosti Hadex, spol. s.r.o.

UPOZORNĚNÍ PŘI VÝMĚNĚ TOPNÉHO TĚLESA
1. po poškození topného tělesa, se ujistěte, že používáte původní tovární těleso, v opačném případě to způsobí, že stroj nepracuje normálně nebo je poškozen.

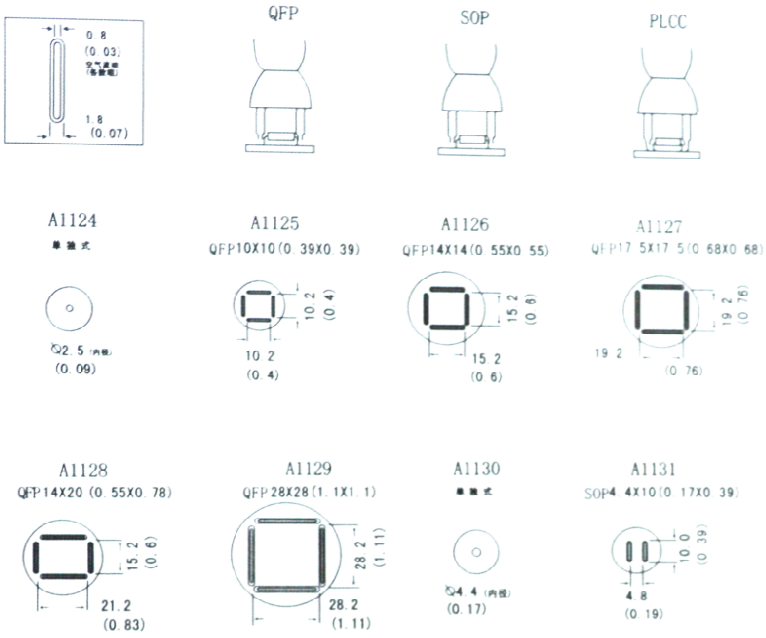
2. věnujte pozornost pozitivním a negativním částem snímače topného tělesa, nepřeberte špatně, vytápěcí těleso je keramické části, netiskněte vahou ani netřeste, jak je znázorněno na obrázku 3, horní část topného tělesa na vzdálenost kabeláže je 66 mm.



Pro další specifikace spojovací hlavice a trysky se obraťte na výrobce

ROZMĚRY A SPECIFIKACE TRYSKY

Specifikace velikosti pro ploché zobrazení dat IC (mm)



Jakékoliv druhy neoprávněných kopií tohoto návodu i jeho částí jsou předmětem souhlasu společnosti Hadex, spol. s.r.o.

Parametr specifikace:
Poznámka: Následující specifikace a vzory mohou být změněny bez předchozího upozornění

Napětí	AC 220V 50Hz	Pájecí stanice	
Napájení	450 W	Napětí	220 V AC
Typ čerpadla	Jemný vítr	Výkonový odpad	50W
Průtok plynu	120L / min	teplotní rozsah	200 - 480 ° C
teplotní rozsah	100 - 500 ° C	zemní napětí	2mV pod
		Uzemňovací odpor	2mΩ pod
Délka rukojeti	120 cm	Topné těleso	Keramický ohřívač
hluk	<45db	výkon ohřívače	50W

Údržba a čištění

Produkt nevyžaduje žádnou údržbu. K čištění pouzdra používejte pouze měkký, mírně vodou navlhčený hadřík. Nepoužívejte žádné prostředky na drhnutí nebo chemická rozpouštědla (ředidla barev a laků), neboť by tyto prostředky mohly poškodit pouzdro produktu.

Recyklace:

Elektronické a elektrické produkty nesmějí být vhazovány do domovních odpadů. Likviduje odpad na konci doby životnosti výrobku přiměřeně podle platných zákonných ustanovení. Šetřete životní prostředí a přispějte k jeho ochraně!

Záruka:

Na tento produkt poskytujeme záruku 24 měsíců. Záruka se nevztahuje na škody, které vyplývají z neodborného zacházení, nehody, opotřebení, nedodržení návodu k obsluze nebo změn na výrobku, provedených třetí osobou.

Jakékoliv druhy neoprávněných kopií tohoto návodu i jeho částí jsou předmětem souhlasu společnosti Hadex, spol. s.r.o.