

Návod k obsluze

Překlad návodu

HORKOVZDUŠNÁ STANICE

M55950/Model 858D



Děkujeme za zakoupení našeho zařízení. Předtím, než začnete pracovat s tímto zařízením, si prosím pečlivě přečtěte tento návod k obsluze.

I. Vlastnosti zařízení

1. 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 ohřivače 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)

2. Nastavitelný proud vzduchu a teplota. Zařízení může být použito pro mnoho činností.

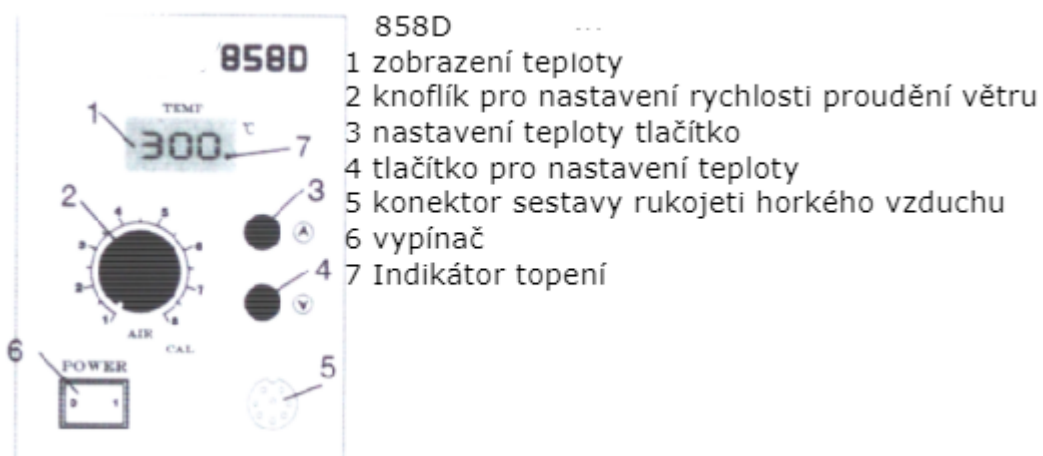
3. Pistole je vybavena čidlem. Při držení pistole máme možnost rychle změnit provozní režim; po odložení pájecí pistole na stojan se zařízení přepne do pohotovostního režimu. Rukojeť poskytuje pohodlí při používání a navíc díky pohotovostnímu systému má zařízení prodlouženou životnost.

4. Zařízení je vybaveno systémem automatického ochlazování, díky čemuž se prodlužuje životnost topných prvků.

5. Vzduch v pájecí stanici se vytváří pomocí ventilátoru s bezkartáčovým motorem. Zařízení je charakterizováno velmi dlouhou životností a nízkou hladinou hluku.

II. Specifikace

Model	Série 858D
Příkon	700 W
Prívod vzduchu zajišťuje	Ventilátor s bezkartáčovým motorem
Průtok vzduchu	120 l / min. (max.)
Rozsah teplot	100°C - 500°C
Displej	LED
Délka pájecí pistole (s kabelem)	120 cm
Rozměry	14 cm (výška) x 10 cm (šířka) x 15 cm (délka)
Čistá hmotnost	1,55 kg
Hladina hluku	méně než 45 dB



III. Použití:

1) Zařízení je vhodným řešením pro pájení a odpajování (odstraňování) elektronických součástek, jako jsou: SOIC, CHIP QFP, PLCC, BGA atd. (zejména ploché vodiče a kabelové zástrčky).

2) Dalším použitím je: smršťování, vysoušení laku, odstraňování lepidla, rozmrazování, ohřev, svařování plastů.

IV. Návod k obsluze

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

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, předejte 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 součástí SMT na desce plošných spojů doporučujeme vyhnout se pájení na součástech a podložkách na desce plošných spojů, pokud se vyvarujete spárování součástí 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 předehtívání 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 zemnicí 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

UPOZORNĚNÍ:

Pokud je to možné, nastavte teplotu co nejnižší a proud vzduchu co nejvyšší, aby se zachovaly po delší dobu funkční vlastnosti topného prvku.

V. Nastavení teploty

Chcete-li nastavit teplotu, použijte příslušná tlačítka nebo knoflíky (v závislosti na modelu zařízení) ke zvolení hodnoty. Modely vybavené LED displejem zobrazují nastavenou teplotu na displeji. Stisknutím tlačítka změníte teplotu o 1°C. Přidržením tlačítek se hodnota teploty mění rychleji v tzv. zrychleném režimu. Po uvolnění tlačítka se na displeji zobrazuje zvolená teplota po dobu cca 2 vteřin, poté se zobrazí aktuální teplota topného prvku a zařízení přejde do pohotovostního režimu.

UPOZORNĚNÍ: Vysvětlení označení

A. "----" znamená, že teplota je nižší než 100°C. Zařízení je v pohotovostním režimu. Pájecí pistole je umístěna na stojanu.

B. "S-E" znamená problém s čidlem. Vyměňte topný prvek.

C. "S-A" znamená problém s pamětí. Vyměňte paměť zařízení.

D. Teplota je nižší než 50°C a při práci se zařízením se nezvyšuje. Znamená to, že je problém s topným prvkem. Vyměňte topný prvek.

VI. Podmínky používání zařízení:

1. Ujistěte se, že otvor pro výstup vzduchu pájecí stanice není zablokován nebo jakýmkoliv způsobem zakryt. Zařízení vyžaduje řádnou ventilaci.

2. Pájecí pistole by měla být vždy odložena na stojan.

3. Po ukončení práce se zařízením musí být pájecí pistole umístěna zpět na stojan, aby se ochladila.

4. Vzdálenost mezi otvorem pro výstup vzduchu a obráběným prvkem by neměla být menší než 2 mm.

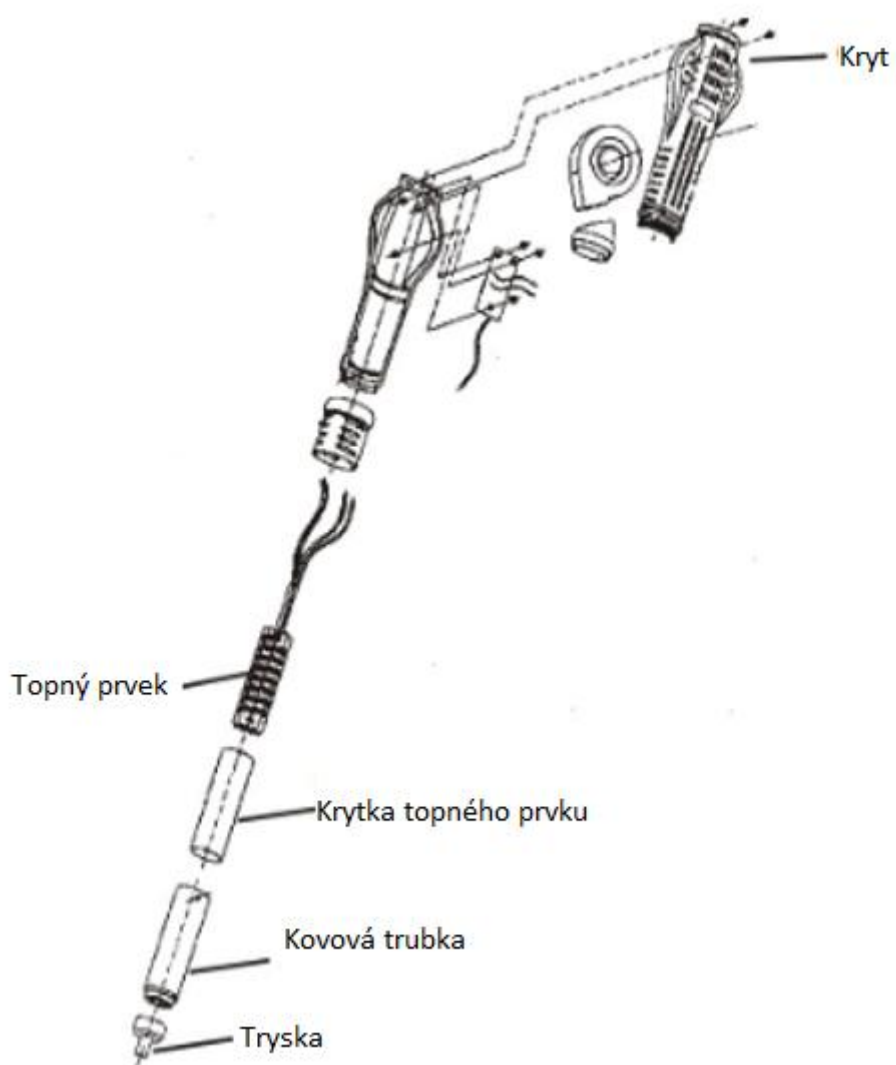
5. Pro dané zařízení by měly být vybrány pouze trysky, které jsou pro něj určeny a vyžadované k provedení dané práce. Je třeba upozornit na skutečnost, že každá tryska je přizpůsobena pro práci při různých teplotách.

VII. Výměna topného prvku

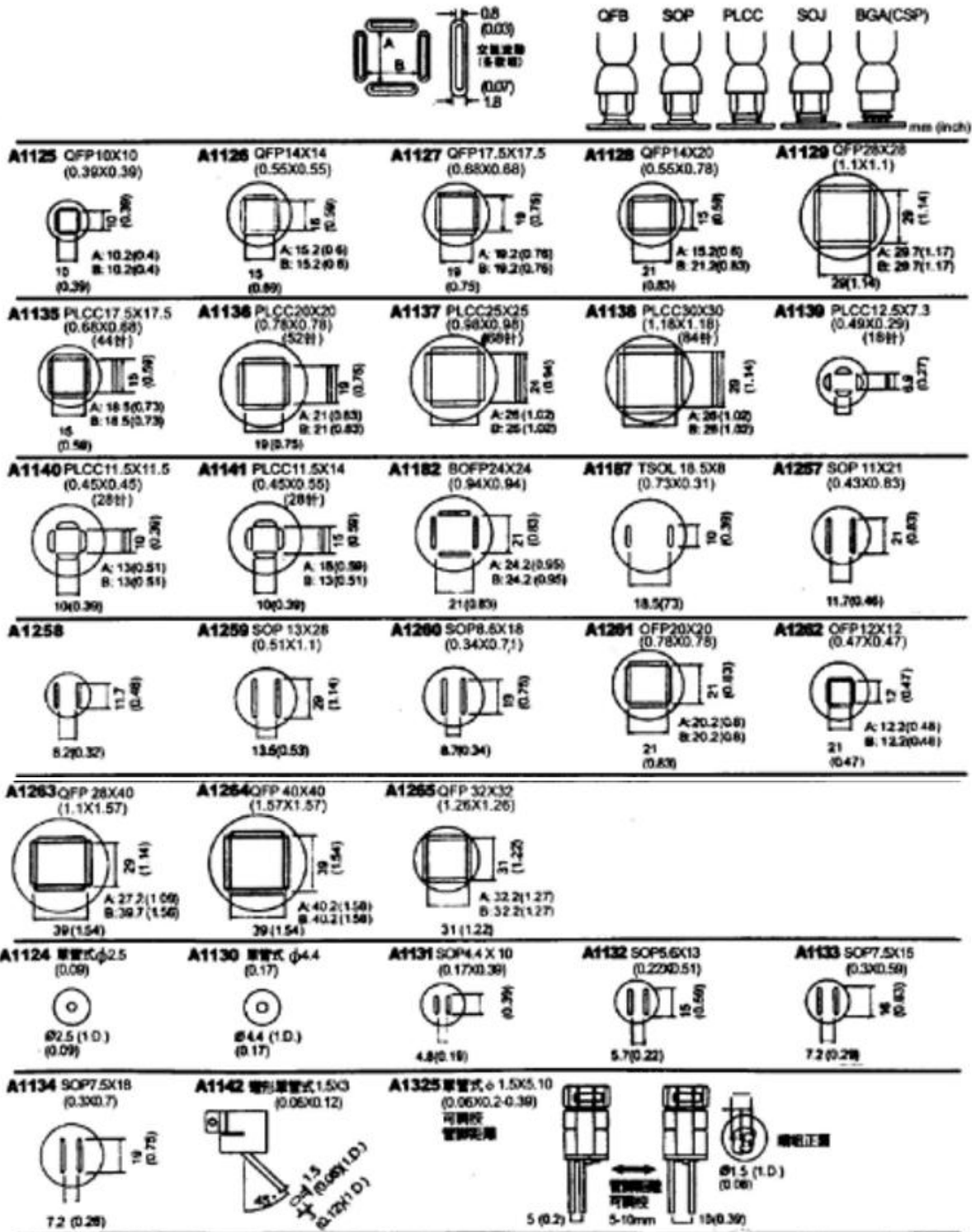
1. Než začnete provádět jakékoli výměny, ujistěte se, že je pájecí stanice dostatečně studená, abyste se jí mohli dotýkat.
2. Povolte dva šrouby, které se nachází na pájecí pistoli.
3. Otočte pájecí pistoli proti směru hodinových ručiček. Odšroubujte kryt.
4. Opatrně vyjměte ventilátor, uvolněte šrouby a vyjměte desku s plošnými spoji.
5. Věnujte zvláštní pozornost kabelům, které se nacházejí v zařízení. Pečlivě s nimi manipulujte, aby nedošlo k jejich přetržení nebo vytrhnutí.
6. Opatrně vyjměte topný prvek a krytku z ocelové trubky, aby nedošlo k poškození ocelového zemního vodiče.
7. Umístěte novou krytku na nový topný prvek a umístěte jej do ocelové trubky.
8. Namontujte pájecí pistoli.

Upozornění:

Při výměně věnujte zvláštní pozornost zemnicím vodičům a ocelovým prvkům, které mohou být rychle poškozeny.



Specifikace týkající se trysek a jejich průměrů



Elektrické výrobky nesmějí být likvidovány s domácím odpadem. Měly by být skladovány v určených recyklačních místech. obraťte se, prosím, na místní orgány za účelem získání informací o skladování elektrických zařízení.



PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

Podle ISO/IEC Guide 22 a EN 45014

Oprávněný zástupce výrobce: MAR-POL S. C. IMPORT-EXPORT

Adresa oprávněného zástupce: M. Ściana, K. Ściana, Suchowola 6A, 26-020 CHMIELNIK, Polsko

PROHLAŠUJEME, ŽE VÝROBEK JE V SOULADU S EVROPSKÝMI NORMAMI

Název výrobku: Svářečka plastů (označená ochrannou známkou Mar-Pol)

Model (obchodní označení): M55950 / 858D

Údaje o výrobku: Napětí: 230 V

Prohlášení:

Výrobek, na který se toto prohlášení vztahuje, splňuje požadavky Směrnice ES:

1. 2014/35/EU LVD Directive
2. 2011/65/EU ROHS 2 Directive
3. 2000/14/ES Noise Emission Directive

Podle norem:

EN 60335-1:2012; EN 60335-2-45:2003+A1:2008+A2:2012; EN50581:2012; EN ISO 3744:2011

Certifikát s číslem ES1407080698-1 vydaný společností Shenzhen EMTEK Co. Ltd. (Bldg 69, Majialong Industry Zone, Nanshan District, Shenzhen, Guangdong, Čína) ze dne 11. 2. 2015.

Osoba zodpovědná za přípravu technické dokumentace:

Krzysztof Ściana; Mariusz Ściana

MAR-POL S. C. IMPORT-EXPORT

Suchowola 6A, 26-020 CHMIELNIK, Polsko

Inie / nazwisko:
Krzysztof Ściana

WSPÓLNIK
(podpis)

