

Instrukcja obsługi

868D

Przed rozpoczęciem korzystania prosimy o zapoznanie się z niniejszą instrukcją.
Prosimy przechowywać instrukcję w dostępnym miejscu, aby móc z niej korzystać również po uruchomieniu urządzenia.

Spis treści

Gwarancja.....	2
Zawartość kompletu.....	3
Opis stacji 868D	3
Parametry techniczne:.....	4
Schemat panelu stacji 868D:.....	5
Obsługa gorącego powietrza:.....	5
Obsługa lutownicy grotowej:.....	6
Używanie i konserwacja grota.....	7
Konserwacja.....	7
Instrukcja obsługi.....	8
Demontaż układów QFP.....	8
Lutowanie elementów typu QFP.....	9
Prawidłowe usuwanie produktu.....	9
Groty do stacji model 900M.....	10
Dostępne dysze.....	11

!!! 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.propox.pl. Realizacja naprawy gwarancyjnej wynosi do 21 dni roboczych. Zgłaszany przedmiot do naprawy gwarancyjnej należy dostarczyć na własny koszt i w oryginalnym opakowaniu.

Zawartość kompletu

Prosimy o sprawdzenie zawartości kompletu, aby upewnić się, że zawiera on wszystkie poniższe elementy.

- Stacja lutownicza
- Podstawa pod kolbę hotair
- Komplet dysz:
 - dysza okrągła o średnicy 7 mm
 - dysza okrągła o średnicy 9 mm
 - kwadratowej 12x12 mm
- Podstawa pod kolbę grotową wraz z gąbką czyszczącą
- Kolba grotowa z grotem
- Chwytnak do podnoszenia układów

Opis stacji

Stacja lutownicza to lutownica na gorące powietrze (*hotair*) i lutownica grotowa.

Używana jest w serwisach elektronicznych do bezpiecznego lutowania *QFP, BGA, SMD, PLCC* i innych wrażliwych elementów na temperaturę.

Lutownica posiada wyświetlacz LED, na którym jest wyświetlana temperatura dla gorącego powietrza, regulacja temperatury za pomocą przycisków, a mocy nadmuchu za pomocą pokrętki. Regulacja temperatury w lutownicy kolbowej odbywa się za pomocą pokrętki, od delikatnego przepływu do mocnego podmuchu.

Odczyt realnej temperatury gorącego powietrza

Czujnik temperatury pracuje w zamkniętej pętli, i jest kontrolowany przez mikro-kontroler. Dzięki temu stacja nagrzewa się szybko, z dużą dokładnością i stabilnością, bez efektu przekroczenia zadanej temperatury.

Stacja na gorące powietrze posiada czujnik w podstawce kolby, dzięki któremu po odłożeniu kolby na podstawkę, stacja studzi element grzejny od 3 do 8 minut, następnie go wyłączając (tzw stan CZUWANIA). Dzięki temu oszczędzamy energię, wydłużamy żywotność grzałki i podnosimy bezpieczeństwo pracy. Po osiągnięciu stanu czuwania przez lutownicę hotair można ją wyłączyć całkowicie przyciskiem lub podnosząc kolbę ponownie uruchomić.

Stacja zapamiętuje ostatnio nastawioną temperaturę.

Stabilny i wydajny wydmuch powietrza zapewniany jest przez wentylator znajdujący się w kolbie. Wentylator napędzany jest silnikiem bez-szczotkowym, zapewniającym dużo wyższą trwałość i niezawodność urządzenia.

Część kolby grotowa jest zaprojektowana anty-statycznie, celem ochrony delikatnej elektroniki np. SMD.

Wysokiej jakości rdzenie elementów grzejnych, szybko się nagrzewające, oraz o wydłużonej żywotności.

PRZY PIERWSZYM URUCHOMIENIU PROSZĘ KOLBE ODŁĄŻYĆ NA UCHWYT NASTĘPNIE WŁĄCZYĆ I PODNIEŚĆ KOLBE

Parametry techniczne:

- Solidna i ergonomiczna obudowa
- Sterowanie procesorowe wysoka stabilność pracy, wydłużenie żywotności elementów grzejnych, oszczędność energii
- Stan czuwania
- Zapamiętuje ostatnio nastawioną temperaturę.
- Zasilanie 230V
- Konsumpcja moc max: 700W

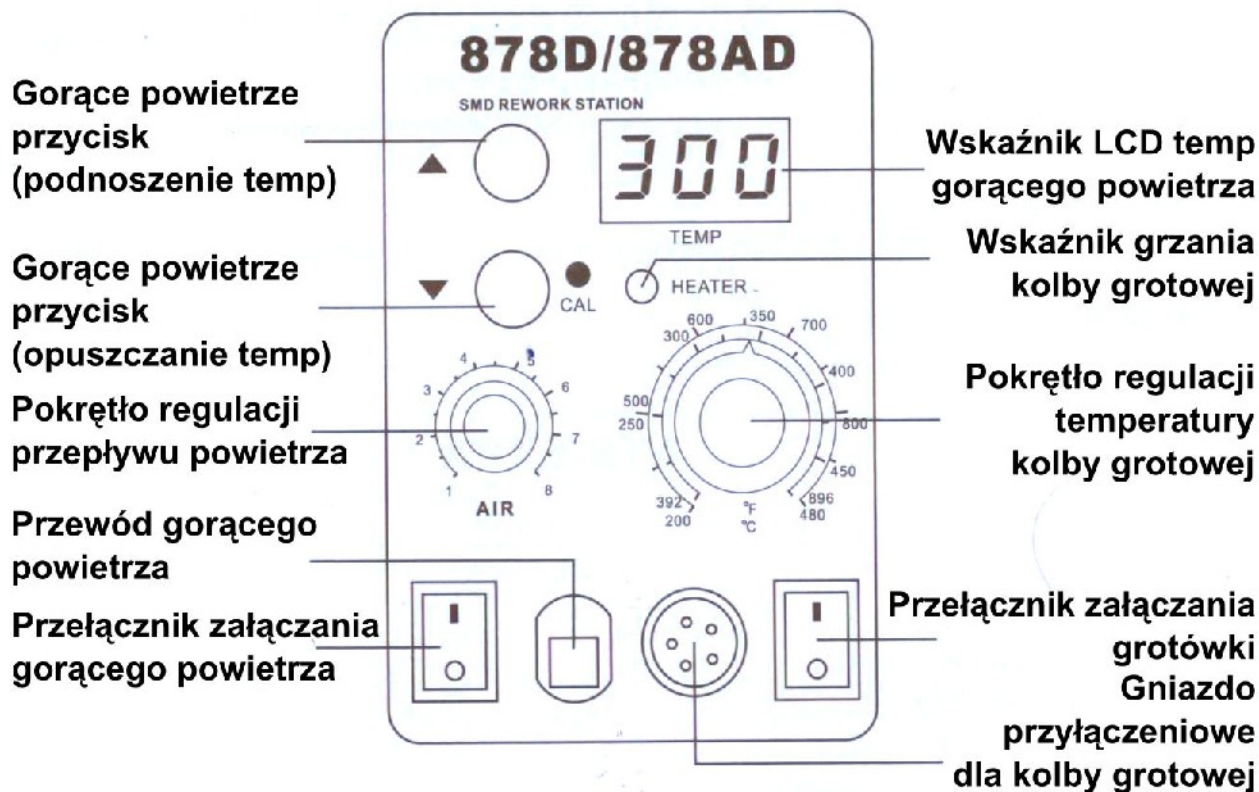
Lutownica Hotair

- Regulacja temperatury gorącego powietrza od 100-450 [°C]
- Stabilność temperatury ± 1 [°C]
- Wyświetlacz LED
- Ustawienie temperatury za pomocą przycisków
- Płynna regulacja nadmuchu powietrza za pomocą pokrętki
- Przepływ powietrza do 120 litrów/minutę [max]
- Typ nadmuchu: bez szczotkowy wentylator z miękkim startem
- Rozmiar głowicy wylotu gorącego powietrza 22mm (Pasują wszystkie dysze ze stacji PT / Aoyue)

Lutownica Grotowa

- Regulacja temperatury grota od 200-480[°C]
- Stabilność temperatury ± 2 [°C]
- Moc lutownicy kolbowej 60 [W]

Schemat panelu stacji:



Obsługa gorącego powietrza:

Nastawienie temperatury:

1. Kolba odłożona na uchwycie.
2. Załącz przełącznikiem gorące powietrze.
3. Naciśnij przyciski nastawienia temperatury i ustaw zadaną temperaturę. Po ustawieniu na wyświetlaczu przez 3s będzie wyświetlana zadana temperatura, następnie stacja, przejdzie do trybu podawania rzeczywistej temperatury, jaka jest kolbie.
4. Można podnieść kolbę.

Nastawienie mocy przepływu powietrza:

Kręcąc w lewo, w prawo ustawiamy odpowiedni nadmuch.

Obsługa lutownicy grotowej:

Nastawienie temperatury:

1. Sprawdź czy kolba jest odłożona na uchwyt.
2. Załącz przełącznikiem kolby frotowej.
3. Pokrętle regulacji temperatury kręć, tak by ustawić pożądaną temperaturę. Wskaźnik grzania stacji powinien świecić do osiągnięcia temperatury, a następnie migać w okresie, kiedy kolba będzie dogrzewana.

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, proszę o odłączenie od sieci elektrycznej

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.

Używanie i konserwacja grot

*Temperatura grot	Wysokie temperatury lutowania mogą powodować niszczenie grot. Należy lutować w możliwie jak najniższej temperaturze. Doskonała charakterystyka wykorzystania ciepła gwarantuje efektywne lutowanie nawet przy niskich temperaturach.
*Czyszczenie	Grot należy czyścić regularnie przy użyciu gąbki do czyszczenia, ponieważ tlenki i węgliki z lutu i topnika powodują jego zanieczyszczenie. Obniżają one jakość połączeń lub pogarszają przewodność cieplną grot. Przy ciągłym i regularnym korzystaniu z kolby należy, co najmniej raz w tygodniu zluźnić grot i usunąć wszelkie tlenki. Zmniejsza to ryzyko zatarcia i obniżenia temperatury grot.
*W okresie nieużywania	Nigdy nie zostawiaj kolby rozgrzanej do wysokiej temperatury na długi czas, ponieważ grot będzie się pokrywał tlenkami, które znacznie obniżają jego przewodność cieplną.
*Po użyciu	Należy wyczyścić grot i powlec świeżym stopem lutowniczym. Zapobiegnie to oksydacji grot.

Konserwacja

Skontrolować i wyczyścić grot	<ol style="list-style-type: none">1. Ustawić temperaturę na 250°C2. Po ustabilizowaniu się temperatury należy wyczyścić grot przy pomocy gąbki do czyszczenia następnie skontrolować jego stan.3. Jeśli na części grot powleczonej stopem lutowniczym znajduje się czarny nalot, należy nałożyć świeży lut (z topnikiem) i wyczyścić grot. Powtarzać czynność do momentu całkowitego usunięcia czarnego nalotu. Nałożyć nową warstwę lutu.4. Grot należy wymienić, gdy jest zdeformowany lub zniszczony.
! OSTRZEŻENIE:	<ul style="list-style-type: none">• Przed wykonywaniem jakichkolwiek czynności serwisowych należy odłączyć zasilanie. Nie wykonanie tej czynności grozi porażeniem prądem.• Uszkodzony kabel zasilania musi zostać wymieniony przez producenta, wyznaczonego serwisanta lub inną osobę o odpowiednich kwalifikacjach, aby uniknąć obrażeń ciała lub uszkodzenia stacji.

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 wyniknąć problemy z połączeniem punktów lutowniczych z cyną. Sugeruje się, by przed przystąpieniem do lutowania dokładnie sprawdzić warunki procesu.

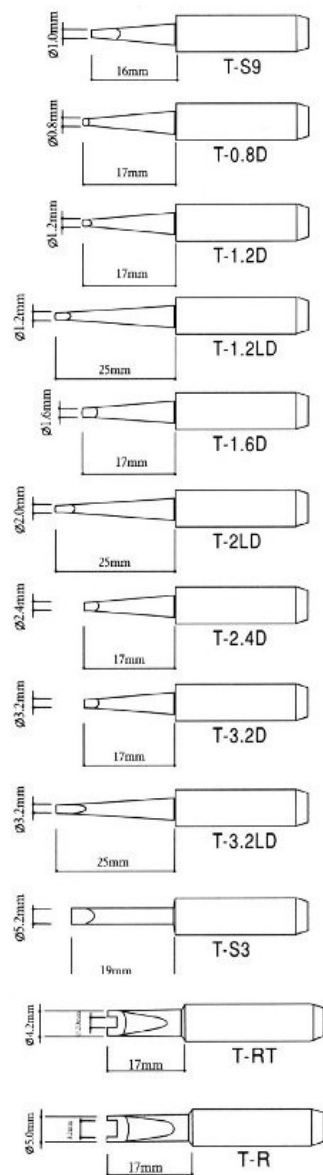
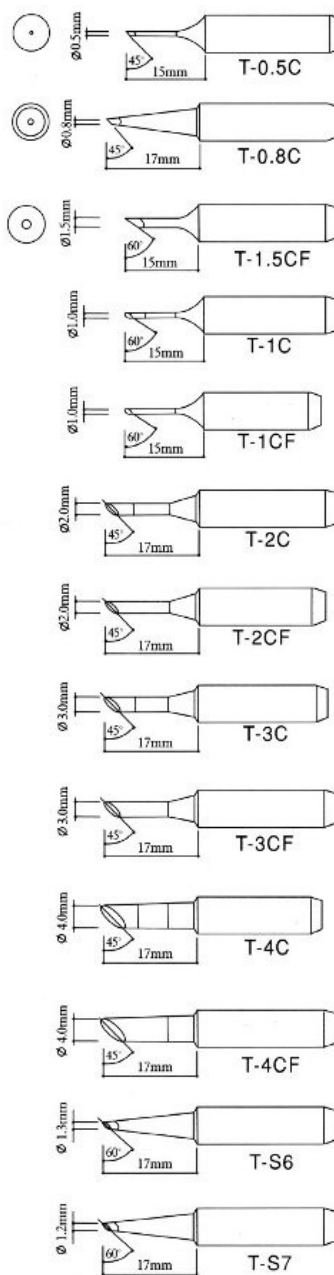
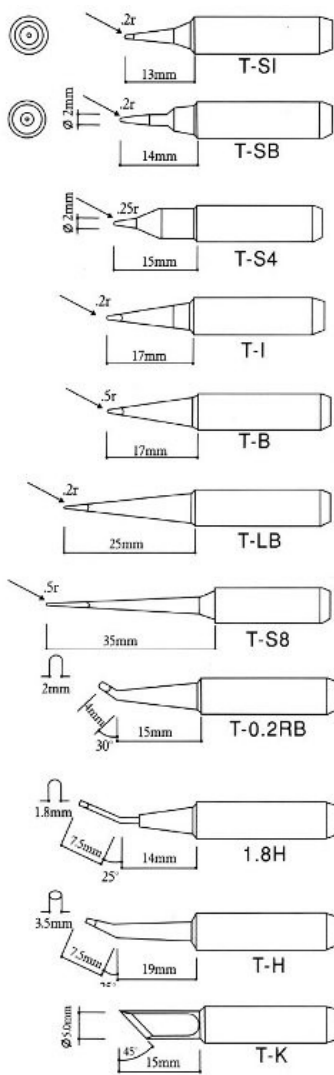
Prawidłowe usuwanie produktu

Oznaczenie umieszczone na produkcie lub w odnoszących się do niego tekstach wskazuje, że produktu po upływie okresu użytkowania nie należy usuwać z innymi odpadami pochodzącymi z gospodarstw domowych. Aby uniknąć szkodliwego wpływu na środowisko naturalne i zdrowie ludzi wskutek niekontrolowanego usuwania odpadów, prosimy o oddzielenie produktu od innego typu odpadów oraz odpowiedzialny recykling w celu promowania ponownego użycia zasobów materialnych jako stałej praktyki.

W celu uzyskania informacji na temat miejsca i sposobu bezpiecznego dla środowiska recyklingu tego produktu użytkownicy w gospodarstwach domowych powinni skontaktować się z punktem sprzedaży detalicznej, w którym dokonali zakupu lub z organem władz lokalnych. Użytkownicy w firmach powinni skontaktować się ze swoim dostawcą i sprawdzić warunki umowy zakupu. Produktu nie należy usuwać razem z innymi odpadami komercyjnymi.

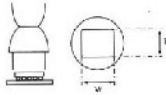


Groty do stacji model 900M



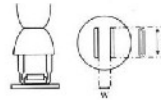
Dostępne dysze

Dysza BGA



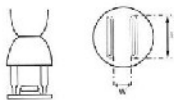
Model	IC Rozmiar	Rozmiar
1010	BGA 9x9	10(w)x10(l)
1313	BGA 12x12	13(w)x13(l)
1616	BGA 15x15	16(w)x16(l)
1919	BGA 18x18	19(w)x19(l)
2828	BGA 27x27	28(w)x28(l)
3636	BGA 35x35	36(w)x36(l)
3939	BGA 38x38	39(w)x39(l)
4141	BGA 40x40	41(w)x41(l)

Dysza PLCC



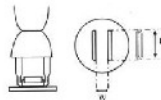
Model	IC Rozmiar	Rozmiar			
		A	B	C	D
1135	PLCC 17.5X17.5 (44pins)	18.5	18.5	15	15
1136	PLCC 20X20 (52pins)	21	21	19	19
1137	PLCC 25X25 (68pins)	26	26	24	24
1138	PLCC 30X30 (84pins)	31	31	29	29
1139	PLCC 7.3X7.3 (18pins)	9	14	6.9	6.9
1140	PLCC 11.5X11.5 (28pins)	13	13	15	10
1141	PLCC 11.5X14 (32pins)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



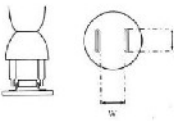
Model	IC Rozmiar	Rozmiar
1131	SOP 4.4x10	4.8(w)x10(l)
1132	SOP 5.6x13	5.7(w)x15(l)
1133	SOP 7.5x15	7.2(w)x16(l)
1134	SOP 7.5x18	7.2(w)x19(l)
1257	SOP 11x21	11.7(w)x21(l)
1258	SOP 7.6x12.7	8.2(w)x11.7(l)
1259	SOP 13x28	13.5(w)x29(l)
1260	SOP 8.6x18	8.7(w)x19(l)

Dysza QFP



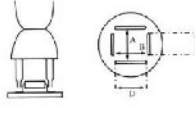
Model	IC Rozmiar	Rozmiar			
		A	B	C	D
1125	QFP 10X10	10.2	10.2	10	10
1126	QFP 14X14	15.2	15.2	15	15
1127	QFP 17.5X17.5	19.2	19.2	19	19
1128	QFP 14X20	15.2	21.2	15	21
1129	QFP 28X28	29.5	29.7	29	29
1215	QFP 42.5X42.5	42.5	42.5	40	40
1261	QFP 20X20	20.2	20.2	21	21
1262	QFP 12X12	12.2	12.2	12	12
1263	QFP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



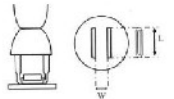
Model	IC Rozmiar	Rozmiar
1185	TSOL 13x10	11.9(w)x10(l)
1187	TSOL 18.5x8	18.5(w)x10(l)
1186	TSOL 18x10	18.2(w)x11.7(l)

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



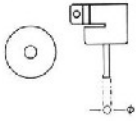
Model	IC Rozmiar	Rozmiar
1183	SOJ 15x8	16(w)x8(l)
1184	SOJ 18x8	19(w)x10(l)
1214	SOJ 10x26	25.9(w)x12(l)

Dysza płaska



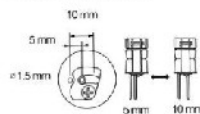
Model	Rozmiar	Długość
1191	SIP 25I	26 mm
1192	SIP 50I	52.5 mm

Dysza okrągła



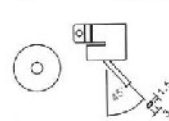
Model	Rozmiar
1124	śr. 2.5 mm
1130	śr. 4.4 mm
1194	śr. 6.0 mm
1195	śr. 8.0 mm
1196	śr. 7.0 mm
1197	śr. 9.0 mm
1198	śr. 12 mm

Dysza okrągła podwójna regulowana



Model
1325

Dysza wygięta



Model
1142