

STACJA LUTOWNICZA

ESD-Safe, stacja lutownicza grotowa , Regulacja temperatury

INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA

939D+-IV

POLSKA

Dziękujemy za zakup tego produktu Przed przystąpieniem do użytkowania prosimy o uważne przeczytanie niniejszej instrukcji i zachowanie jej na przyszłość.

OŚWIADCZENIE

Firma zastrzega sobie prawo do ulepszania i ulepszania produktów, specyfikacji produktów i elementów konstrukcyjnych, które mogą ulec zmianie bez powiadomienia.

Specyfikacja

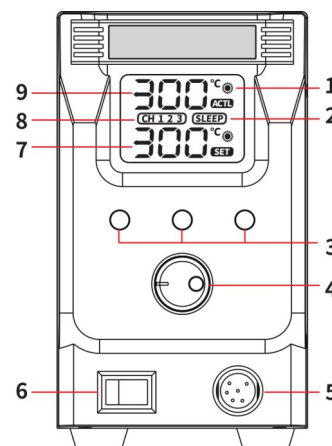
Wymiary jednostki głównej	D200*S90*W156mm ±5mm
Praca w otoczeniu	0~40°C
Wyświetlacz	LED Nixie
Zakres temperatur	200~480°C
Rezystancja na grocie	<2 Ohm

Zastosowanie

To urządzenie nadaje się do rozlutowywania i lutowania różnych elementów do montażu powierzchniowego i elementów z otworami przelotowymi, takich jak SOP, DIP, SOIC i inne.

Panel sterowania

1. Wskaźnik pracy elementu grzejnego
2. Wskaźnik trybu uśpienia
3. Przyciski dostępu (3 zaprogramowane kanały pamięci)
4. Pokrętko regulacji temperatury
5. Gniazdo na kolbę lutowniczą
6. Główny wyłącznik zasilania
7. Wyświetlacz (ustawiona temperatura)
8. Wskaźnik (3 zaprogramowane kanały pamięci)
9. Wyświetlacz (rzeczywista temperatura)



Użytkowanie

1. Podłącz lutownicę do stacji lutowniczej i umieść lutownicę na podstawie lutowniczej.
2. Podłącz stację lutowniczą do gniazdka elektrycznego. Włącz wyłącznik główny z tyłu stacji, a stacja lutownicza zacznie się nagrzewać. Zapali się kontrolka pracy stacji (kropka znajdująca się w prawym dolnym rogu wyświetlacza). Wskaźnik będzie stałe świecił, gdy lutownica się nagrzewa, migał szybko i regularnie, gdy temperatura lutownicy się ustabilizuje, a wyłączał się, gdy lutownica stygnie. Gdy temperatura stacji ustabilizuje się (wskaźnik pracy zacznie szybko i regularnie migać), rozpocznij pracę.



Wskaźnik pracy elementu grzejnego

OSTRZEŻENIE: Przed zwiększeniem temperatury do żądanej wartości podczas używania nowego grotu lutownicy ustaw temperaturę na 250°C. Gdy temperatura grotu jest wystarczająco wysoka, aby stopić spoiwo, pocynuj grot lutownicy warstwą lutu (zaleca się użycie spoiwa z kalafonią)

3. Po zakończeniu operacji użyj zwilżonej gąbki lub czyścika, aby wyczyścić grot lutownicy. Pokryj grot lutownicy nową warstwą spoiwa, a następnie umieść kolbę z powrotem w podstawie. Wyłącz stację lutowniczą.

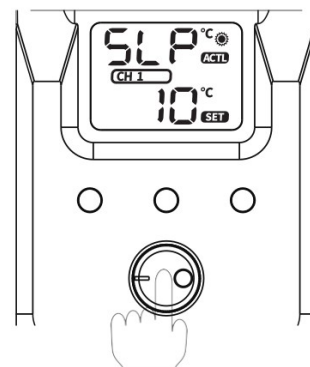
Jeśli stacja nie jest używana przez dłuższy czas, ODŁĄCZYĆ wtyczkę zasilania.

Włącz/wyłącz tryb uśpienia (stacja lutownicza).

1. Naciśnij i przytrzymaj pokrętko regulacji temperatury przez ok. około 2 sekundy; na wyświetlaczu pojawi się „SLP ON”, aby wskazać, że tryb uśpienia jest włączony. Czas trwania trybu uśpienia wynosi około 10 minut.
2. Obróć pokrętko regulacji temperatury, aby WŁĄCZYĆ lub WYŁĄCZYĆ tryb uśpienia. Zatrzymaj działanie na około 5 sekund. Następnie system wyjdzie z interfejsu ustawień i konfiguracja jest zakończona.

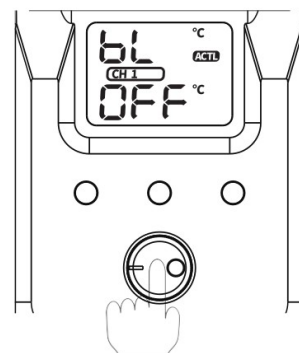
Aby ponownie uruchomić stację z trybu uśpienia:

- a. kilka razy potrząsnąć żelazkiem,
- b. naciśnij dowolny przycisk
- c. wyłącz zasilanie, a następnie włącz je ponownie



Buzzer

1. Naciśnij i przytrzymaj pokrętkę regulacji temperatury przez około 2 sekundy, na wyświetlaczu pojawi się wartość „SLP XX”. Następnie naciśnij jeszcze raz pokrętkę regulacji temperatury, na wyświetlaczu pojawi się wartość „bL OFF”, aby wskazać, że brzęczyk jest wyłączony.
2. Obróć pokrętkę regulacji temperatury, aby włączyć lub wyłączyć brzęczyk. Po zakończeniu ustawiania zatrzymaj wprowadzanie danych na około 5 sekund, aby wyjść z interfejsu ustawień. Następnie konfiguracja brzęczyka jest zakończona.



Ustawienie kalibracji temperatury

Różnice temperatur mogą wystąpić z powodu zmiany środowiska pracy oraz wymiany elementu grzejnego, końcówki lutowniczej lub innych części. Ta funkcja może pomóc poprawić wydajność pracy i wydłużyć żywotność lutownicy.

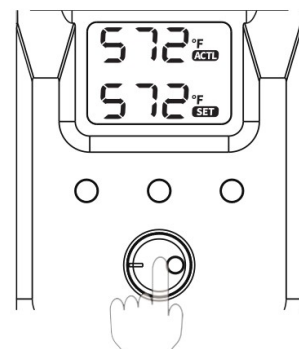
1. Naciśnij i przytrzymaj pokrętkę regulacji temperatury przez około 2 sekundy. Na wyświetlaczu pojawi się wartość „SLP XX”. Następnie naciśnij pokrętkę regulacji temperatury jeszcze dwa razy, aby wejść do interfejsu kalibracji temperatury. Po wejściu do interfejsu kalibracji temperatury na wyświetlaczu pojawi się wartość „CAL 300”.
2. Obróć pokrętkę regulacji temperatury, aby wprowadzić rzeczywistą zmierzoną temperaturę końcówki lutownicy, a następnie naciśnij pokrętkę regulacji temperatury jeden raz, aby potwierdzić wprowadzenie. System automatycznie zapisze ustawienie i wyjdzie z interfejsu kalibracji temperatury. Powtórz powyższe kroki, aby ponownie skalibrować temperaturę, jeśli utrzymują się niewielkie rozbieżności temperatury.



Ustawienie F/C

Ta funkcja jest zgodna z preferencjami użytkowników w różnych regionach.

Naciśnij przycisk regulacji temperatury, aby wybrać tryb wyświetlania temperatury w stopniach Fahrenheita lub Celsjusza.



Ustawienie kanałów pamięci CH1,CH2,CH3

Naciśnij przycisk CH1, a na wyświetlaczu pojawi się wartość „CH1”. Obróć pokrętkę regulacji temperatury, aby ustawić żądaną temperaturę dla tego kanału, a system automatycznie zapisze ustawioną wartość temperatury w kanale

1. Użyj powyższej metody, aby ustawić żądaną temperaturę zadaną dla CH2 i Ch3.

Konserwacja i środki ostrożności

1. Jeśli na powierzchni grotu lutownicy utworzy się warstwa oksydacji, może powstać błędne przekonanie, że grot lutownicy nie może się odpowiednio nagrzać, aby stopić lut i wykonać cynowanie. Ale rzeczywiste temperatury zarówno elementu grzejnego, jak i grotu lutowniczego są wysokie. W takim przypadku, proszę nie zwiększać wartości temperatury w niejasny sposób, ale użyj czyścika, aby usunąć utlenianie, postępując zgodnie z poniższymi krokami:
 1. Ustaw temperaturę na 300°C.
 2. Gdy temperatura się ustabilizuje, delikatnie potrzyj końcówkę lutownicy czyścikiem.
 3. Gdy utlenienie zostanie usunięte, pobił ponownie grot spoiwem lutowniczym. Jeśli końcówka jest zbyt mocno utleniona i nie można jej wyczyścić, wymień ją na nową.
2. NIE NALEŻY wywierać nadmiernych sił na grot lutowniczy podczas lutowania. Takie postępowanie nie tylko uszkodzi żelazną końcówkę, ale także nie poprawi wymiany ciepła.

3. Umieszczając lutownicę z powrotem w uchwycie na biegu jałowym po pracy w wysokiej temperaturze, wyreguluj temperaturę do 250 ° C lub poniżej. Niezastosowanie się do tego i pozostawienie grotu lutownicy bezczynnej w warunkach wysokiej temperatury spowoduje przyspieszone starzenie się elementu grzejnego i skróci żywotność elementu grzejnego i grotu lutownicy.
4. Po każdej operacji zawsze wyczyść i ocynuj grot warstwą spoiwa lutowniczego, aby zapobiec utlenianiu.

NIE WOLNO używać metalowych pilników do usuwania utleniania na grocie lutownicy. Jeśli grot lutownicy odkształci się lub rdzewieje, wymień go na nowy.

Używanie sprzętu przez dzieci i osoby o obniżonej sprawności

Niniejszy sprzęt może być użytkowany przez dzieci w wieku co najmniej 8 lat i przez osoby o obniżonych możliwościach fizycznych, umysłowych i osoby o braku doświadczenia i znajomości sprzętu, jeżeli zapewniony zostanie nadzór lub instruktaż odnośnie do użytkowania sprzętu w bezpieczny sposób, tak aby związane z tym zagrożenia były zrozumiałe. Dzieci nie powinny bawić się sprzętem. Dzieci bez nadzoru nie powinny wykonywać czyszczenia i konserwacji sprzętu.

UWAGA

Jeżeli przewód zasilający jest nieodłączany i ulegnie uszkodzeniu to powinien on być zastąpiony specjalnym przewodem lub zespołem dostępnym u wytwórcy lub w specjalistycznym zakładzie naprawczym.

Gdy urządzenie jest włączone, temperatura na elementach urządzenia może być wysoka.

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.



Importer

Hotair Robert Mazurek
ul. Polska 36
42-400 Zawiercie
Polska

Producent

Guangzhou Yihua Electronic Equipment Co., Ltd

No.7 Shajing East Road, Yongxing Industrial Zone,
Longgui, Guangcong Road, Baiyun District,
Guangzhou, Guangdong, China
PostCode: 510