KRAFT&DELE

PROFESSIONAL

Käyttöohje
Alkuperäisen ohjeen käännös



KD3463

Kiitos tämän tuotteen ostamisesta. Lue tämä käyttöohje huolellisesti ennen käytön aloittamista ja säilytä se myöhempää käyttöä varten.

TEKNISET TIEDOT

Pääyksikön mitat:	L148*W99*H140mm±5mm
Ympäristön käyttölämpötila:	0℃~40℃ / 32℉~104℉
Kuumailmakorjausasema	
Ilmansyöttö:	Harjaton puhallin, tasainen ilman tuotto
Ilmavirtaus:	≤120L/min
Lämpötila-alue:	100～480℃/212℉～896℉
Näyttö:	LED (sininen)

1. KÄYTTÖKOHTEET

1. Tämä asema soveltuu erinomaisesti SOIC-, CHIP-, QFP-, PLCC-, BGA-, SMD-komponenttien ja monien muiden komponenttien juottamiseen ja uudelleentyöstöön. Se on myös hyvä valinta FFC- ja FPC-korjaustöihin.
2. Käyttökohteisiin kuuluvat myös kutistesukan lämmitys, kuivaus, maalin poisto, liiman poisto, sulatus, esilämmitys, juotoslangan liiman käsittely jne.

2. TOIMINTA

• Kuumailmakorjausasema

1. Aseta asema oikein ja kiinnitä kuumailmapuhaltimen pidike aseman vasemmalle puolelle, sitten aseta puhallin pidikkeeseen.

2. Asenna valittu suutin (suositellaan suurempihalkaisijaisia suuttimia). Liitä virtajohto pistorasiaan.

3. Kytke pääkytkin (sijaitsee aseman takana), sitten käynnistä kuumailma-aseman virtakytkin. Näytölle ilmestyy “---”, mikä tarkoittaa valmiustilaa. Säädä lämpötila painikkeilla (+/−). Nosta puhallin, jolloin laite siirtyy normaaliin käyttötilaan. Toimintamerkkivalo (piste näytön oikeassa alakulmassa) syttyy.

Toimintamerkkivalo palaa jatkuvasti lämmityksen aikana, vilkkuu nopeasti lämpötilan tasaantuessa ja sammuu laitteen jäähtyessä. Säädä ilmavirran säätönupilla sopiva ilmamäärä. Kun lämpötila on vakaa, sen tila ilmaistaan nopeasti vilkkuvalla merkkivalolla.

PID-ohjelma seuraa ja kompensoi kuumailmapuhaltimen lämpötilaa millisekunneittain, jolloin lämpötila pysyy vakaana ja tarkasti säädeltynä.



Reaaliaikainen lämpötilanseuranta ja kompensointinäyttö.

4. Kun työ on valmis, aseta puhallin takaisin pidikkeeseen. Laite katkaisee automaattisesti lämmitysvastuksen virran ja sammuttaa toimintavalon. Kuumailmapuhallin jatkaa ilman puhallusta ilman lämmitystä jäähdyttääkseen lämmityselementin. Kun lämpötila laskee alle 100 °C (212 °F), näytölle ilmestyy “---”. Tällöin katkaise kuumailma-aseman virta. Jos laitetta ei käytetä pidempään aikaan, pääkytkin TÄYTYY kytkeä pois päältä (sijaitsee aseman takana) ja virtajohto tulee IRROTTAA pistorasiasta.5. Digitaalinen lämpötilan kalibrointi (kuumailma-asema)
Lämpötilapoikkeamia voi esiintyä ympäristön lämpötilan muutosten, lämmityselementin vaihdon tai muiden komponenttien vuoksi. Tällä toiminnolla voit korjata poikkeamat. Kalibrointi parantaa työskentelyn tarkkuutta ja pidentää lämmityselementin käyttöikää.

5-1. Kun kuumailman lämpötila on vakiintunut, paina ja pidä samanaikaisesti lämpötilan lisäys- ja vähennyspainikkeita noin 2 sekunnin ajan. Näytölle ilmestyy asetettu lämpötila kolminumeroisena arvona.
5-2. Paina lisäys- tai vähennyspainiketta siirtyäksesi mitattuun kuumailman lämpötilaan.
5-3. Paina ja pidä molempia painikkeita uudelleen noin 2 sekunnin ajan vahvistaaksesi. Järjestelmä säätää automaattisesti lämpötilaeron ja poistuu kalibrointitilasta.

• Juotosasema

1. Liitä juotin asemaan ja aseta juotin pidikkeeseen..
2. Kytke aseman takana oleva pääkytkin, sitten juotosaseman virtakytkin. Juottimen lämmityselementti alkaa lämmetä ja toimintamerkkivalo (piste näytön oikeassa alakulmassa) syttyy. Merkkivalo palaa jatkuvasti lämmityksen aikana, vilkkuu nopeasti lämpötilan tasaantuessa ja sammuu jäähtymisen aikana. Aloita työ, kun merkkivalo alkaa vilkkua nopeasti, mikä tarkoittaa lämpötilan vakautumista.



Reaaliaikainen lämpötilanseuranta ja kompensointinäyttö.

HUOMIO: Ensimmäisellä käyttökerralla juottimen kärjen lämpötila tulee asettaa 250 °C / 482 °F. Kun kärki on riittävän kuuma tinan sulattamiseen, peitä kärki juotostinalla (suositellaan hartsiytimellä varustettua tinaa) ja säädä sen jälkeen haluttu lämpötila.

3. Kun työ on valmis, puhdista juottimen kärki kostealla sienellä tai metallivillalla. Peitä kärki juotostinakerroksella, aseta juotin takaisin pidikkeeseen ja katkaise juotosaseman virta. Jos asemaa ei käytetä pidempään aikaan, katkaise pääkytkin (sijaitsee aseman takana) ja IRROTA virtajohto.

3. HUOLTO JA TURVATOIMET

• Kuumailmakorjausasema

1. Pidä ilman ulostulo puhtaana ja esteettömänä koko ajan.
2. Suuttimen asennus tulee suorittaa VAIN, kun teräsputki ja suutin ovat jäähtyneet. Asenna suutin oikein. ÄLÄ käytä liiallista voimaa, älä vedä suuttimen reunoista äläkä kiristä sitä liian tiukalle.
3. Valitse sopiva suutin käyttötarpeen mukaan (lämpötila voi vaihdella eri halkaisijoiden mukaan). Käytä mahdollisimman suuria suuttimia. Jos käytät pienempiä kuin vakiokokoisia suuttimia, sinun on käytettävä suurempaa ilmavirtaa alhaisemmalla lämpötila-asetuksella. Suorita työ mahdollisimman nopeasti, jotta vältetään puhaltimen vaurioituminen.

4. Pidä vähintään 2 mm etäisyys kohteen ja ilman ulostulon välillä.

5. ÄLÄ ohjaa kuumaa ilmaa suoraan kasvoihin. Palovammojen vaara. Ensimmäisellä käyttökerralla laite voi päästää valkoista savua, joka häviää lyhyen ajan kuluttua.

HUOMAUTUS:
Kuumailmapuhallin ja juottimen pidikkeet on valmistettu korkealujuuksisesta ruostumattomasta teräksestä. Asema käy läpi vähintään nelinkertaisen testauksen, tarkastuksen ja kalibroinnin ennen tehtaalta lähtöä. Laadunvalvonnasta huolimatta teräsputken väri voi olla hieman kellertävä, mikä on normaalia. Tämä on normaalia myös täysin uuden laitteen käytössä.

• Juotosasema

1. Jos juottimen kärjen pinnalle muodostuu hapettumaa, voi syntyä virheellinen käsitys, että kärki ei kuumene riittävästi tinan sulattamiseen ja juottamiseen. Todellisuudessa sekä lämmityselementin että kärjen lämpötila on riittävä. Tällöin lämpötilaa ei tule nostaa, vaan hapettuma tulee poistaa metallivillalla seuraavasti:

A. Aseta lämpötila 300 °C (572 °F).
B. Kun lämpötila on vakiintunut, puhdista juottimen kärki kevyesti metallivillalla.

C. Kun hapettuma on osittain poistettu, jatka tinan lisäämistä ja puhdistamista, kunnes juottimen kärki on kokonaan tinan peitossa. Jos kärki on liian voimakkaasti hapettunut eikä sitä voi puhdistaa, vaihda kärki uuteen.

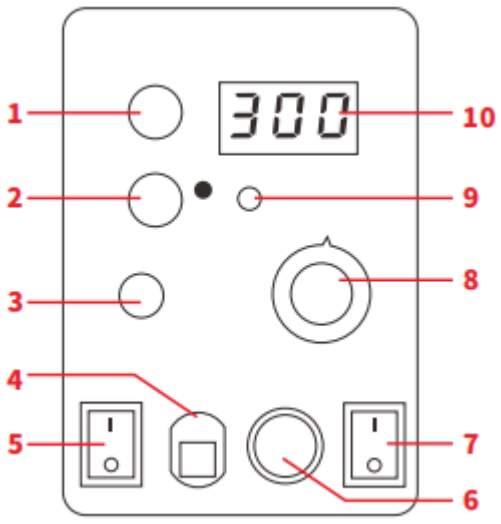
2. ÄLÄ käytä metalliviiloja hapettuman poistamiseen juottimen kärjestä. Jos kärjen pinnoite vaurioituu, vaihda kärki uuteen.
3. Älä käytä liiallista voimaa juottaessa. Tämä ei paranna lämmön siirtymistä, vaan voi vahingoittaa kärkeä.
4. Kun juotin asetetaan takaisin pidikkeeseen korkean lämpötilan käytön jälkeen, aseta lämpötila tyhjäkäyntitilaan 250 °C (482 °F) tai alemmaksi. Jos tätä ei tehdä ja kärki jätetään korkeaan lämpötilaan, se nopeuttaa lämmityselementin ja kärjen kulumista sekä lyhentää niiden käyttöikää.
5. Puhdista kärki aina käytön jälkeen ja tinnaa se hapettumisen estämiseksi.

4. VIANETSINTÄOPAS

1. “S-E” tarkoittaa, että aseman ohjausmoduuli on vaurioitunut. Lämmityselementti (lämpövastus ja anturimoduuli) on vaihdettava tai juotin ei ole kytketty.

2. Lämmityselementtiä vaihdettaessa on kiinnitettävä huomiota alkuperäiseen johdotusjärjestykseen ja johtojen väreihin, joita EI SAA kytkeä väärin.

OHJAUSPANEELI



1. Lämpötilan lisäyspainike (kuumailma-asema)

2. Lämpötilan vähennyspainike (kuumailma-asema)

3. Ilmavirran säätönuppi

4. Kuumailmapistoolin johto

5. Virtakytkin (kuumailma-asema)

6. Liitäntä (juotin)

7. Virtakytkin (juotosasema)

8. Lämpötilan säätönuppi (juotosasema)

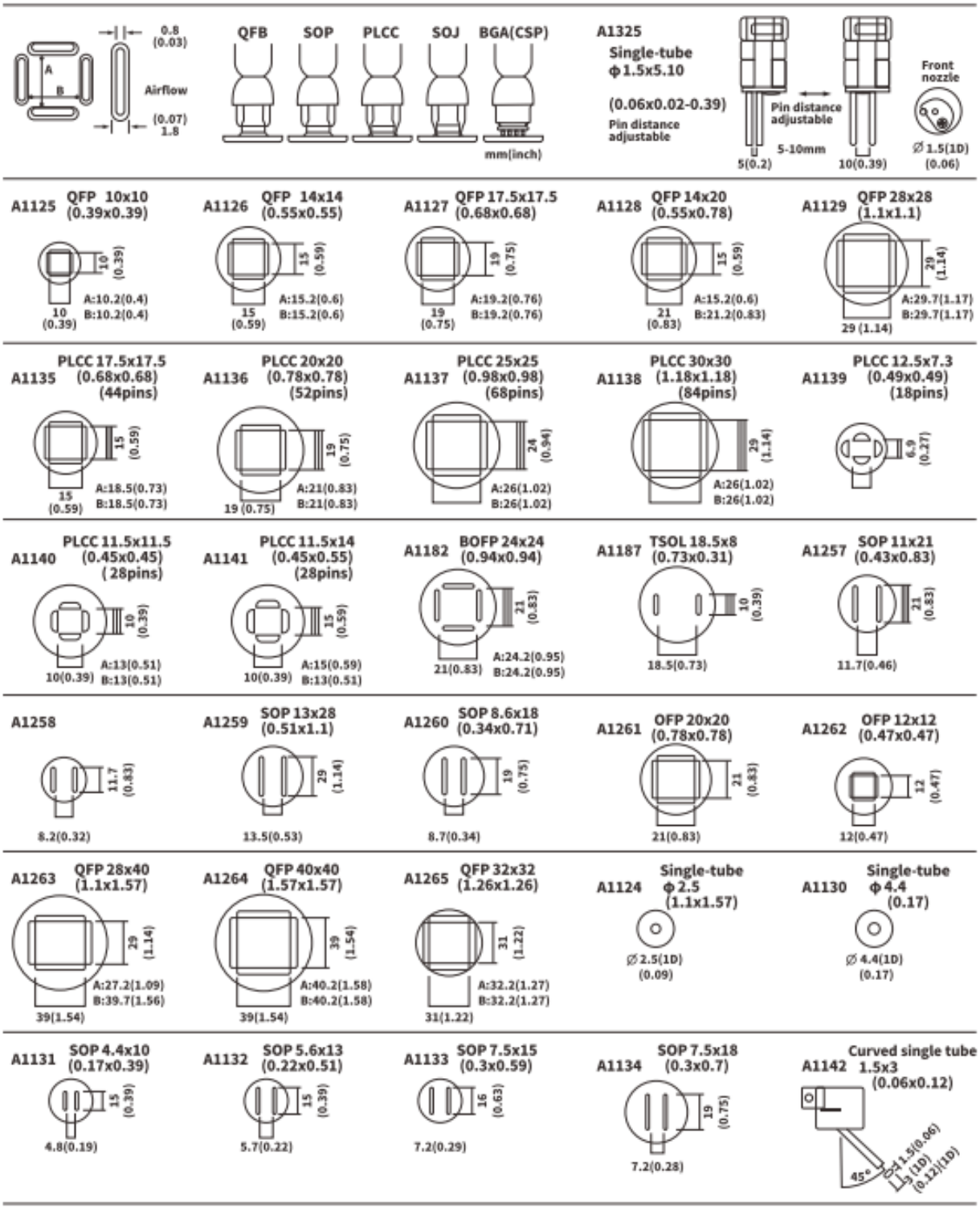
9. Toimintamerkkivalo (juotosasema)

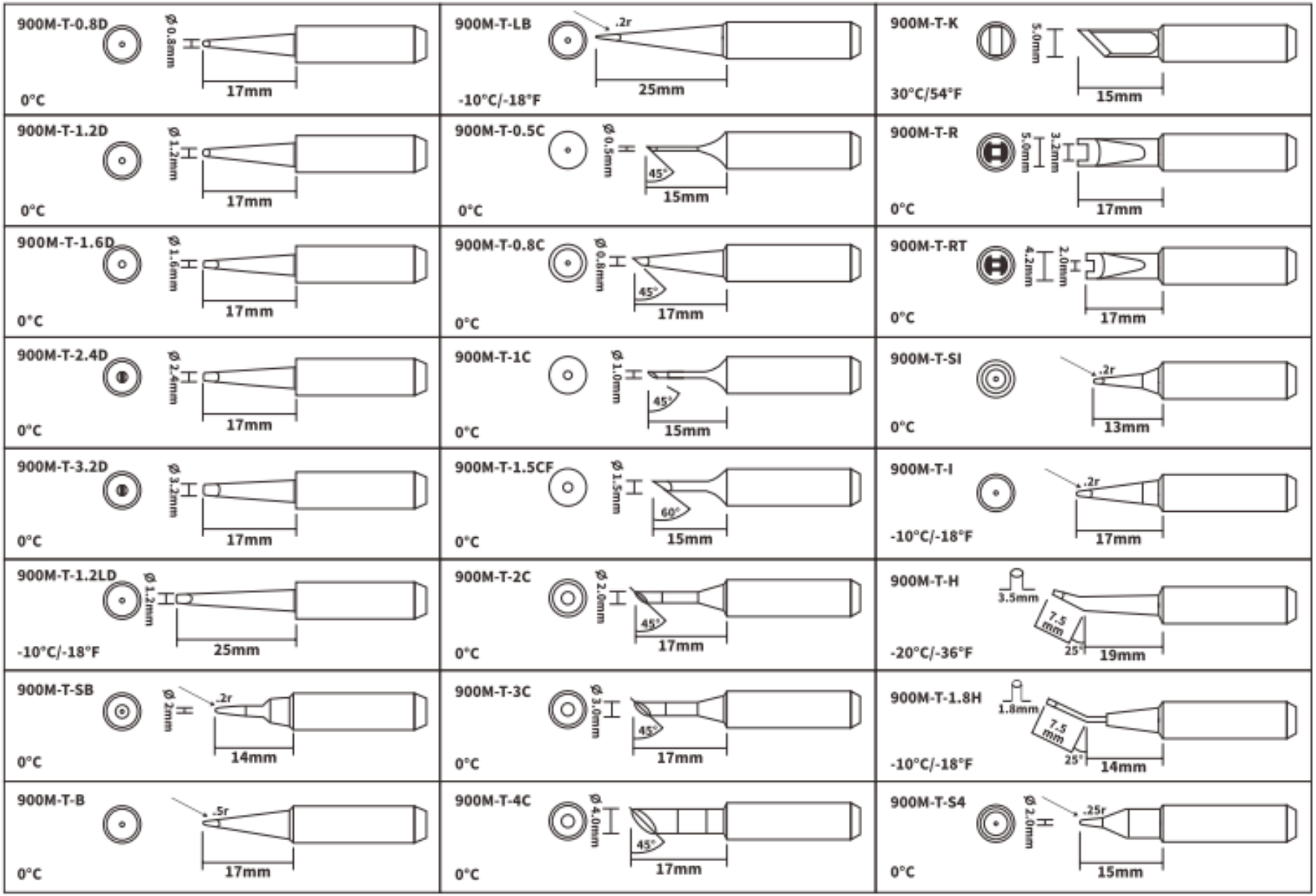
10. Lämpötilan näyttö (kuumailma-asema / juotosasema)

VIITTEEKSI: YHTEENSOPIVAT OSAT

• Suuttimen tyyli

Suuttimen koko tulee valita käytettävän IC-piirin koon mukaan..




900M-T-0.8D
Ø 0.8mm
H
17mm
0°C
900M-T-LB
.2r
25mm
-10°C/-18°F
900M-T-K
5.0mm
15mm
30°C/54°F
900M-T-1.2D
Ø 1.2mm
H
17mm
0°C
900M-T-0.5C
Ø 0.5mm
H
45°
15mm
0°C
900M-T-R
3.2mm
5.0mm
17mm
0°C
900M-T-1.6D
Ø 1.6mm
H
17mm
0°C
900M-T-0.8C
Ø 0.8mm
H
45°
17mm
0°C
900M-T-RT
4.2mm
2.0mm
17mm
0°C
900M-T-2.4D
Ø 2.4mm
H
17mm
0°C
900M-T-1C
Ø 1.0mm
H
45°
15mm
0°C
900M-T-SI
.2r
13mm
0°C
900M-T-3.2D
Ø 3.2mm
H
17mm
0°C
900M-T-1.5CF
Ø 1.5mm
H
60°
15mm
0°C
900M-T-I
.2r
17mm
-10°C/-18°F
900M-T-1.2LD
Ø 1.2mm
25mm
-10°C/-18°F
900M-T-2C
Ø 2.0mm
H
45°
17mm
0°C
900M-T-H
3.5mm
7.5 mm
25°
19mm
-20°C/-36°F
900M-T-SB
Ø 2mm
H
.2r
14mm
0°C
900M-T-3C
Ø 3.0mm
H
45°
17mm
0°C
900M-T-1.8H
1.8mm
7.5 mm
25°
14mm
-10°C/-18°F
900M-T-B
.5r
17mm
0°C
900M-T-4C
Ø 4.0mm
H
45°
17mm
0°C
900M-T-S4
Ø 2.0mm
H
.25r
15mm
0°C

KRAFT&DELE

PROFESSIONAL

Bruksanvisning
Översättning av
originalinstruktionen



KD3463

Tack för att du har köpt denna produkt. Läs denna bruksanvisning noggrant innan användning och spara den för framtida bruk.

TEKNISET TIEDOT

Pääyksikön mitat:	L148*W99*H140mm±5mm
Ympäristön käyttölämpötila:	0℃~40℃ / 32℉~104℉
Kuumailmakorjausasema	
Ilmansyöttö:	Harjaton puhallin, tasainen ilman tuotto
Ilmavirtaus:	≤120L/min
Lämpötila-alue:	100～480℃/212℉～896℉
Näyttö:	LED (sininen)

1. ANVÄNDNING

1. Denna station är idealisk för lödning och omarbetning av SOIC-, CHIP-, QFP-, PLCC-, BGA-, SMD-komponenter och många andra komponenttyper. Den är även ett utmärkt val för FFC- och FPC-arbeten.

2. Användningsområden inkluderar även krympslang, torkning, borttagning av färg, borttagning av lim, upptining, förvärmning, behandling av lödtrådslim m.m.

2. FUNKTION

• Varmluftsreparationsstation

1. Placera stationen korrekt och montera hållaren för varmluftspistolen på vänster sida av stationen, placera sedan pistolen i hållaren.

2. Montera vald dysa (det rekommenderas att använda dysor med större diameter). Anslut strömkabeln till eluttaget..

3. Slå på huvudströmbrytaren (på baksidan av stationen), starta därefter varmluftsstationen. Displayen visar “---”, vilket betyder standby-läge. Justera temperaturen med (+/−)-knapparna. Lyft pistolen så går enheten in i normalt arbetsläge. Indikatorlampan (punkt i displayens nedre högra hörn) tänds.

Indikatorlampan lyser konstant vid uppvärmning, blinkar snabbt när temperaturen stabiliseras och slocknar när enheten kyls ned. Justera luftflödet med reglaget. När temperaturen är stabil indikeras detta tydligt av en snabbt blinkande indikator.

PID-programmet övervakar och kompenserar varmluftspistolens temperatur i millisekunder, vilket håller temperaturen stabil och exakt reglerad.



Visning av realtidsövervakning och temperaturkompensation.

4. Efter avslutat arbete, placera tillbaka pistolen i hållaren. Enheten stänger automatiskt av värmeelementet och släcker indikatorlampan. Varmluftspistolen fortsätter att blåsa luft utan uppvärmning för att kyla ner värmeelementet. När temperaturen sjunker under 100 °C (212 °F) visas "---" på displayen. Stäng då av varmluftsstationen. Om enheten inte används under en längre tid måste huvudströmbrytaren stängas av (på baksidan) och strömkabeln KOPPLAS UR från eluttaget.5. Digital temperaturkalibrering (varmluftsstation)
Temperaturavvikelser kan uppstå på grund av förändringar i omgivningstemperatur, byte av värmeelement eller andra komponenter. Med denna funktion kan avvikelser korrigeras. Kalibreringen förbättrar arbetsnoggrannheten och förlänger värmeelementets livslängd.

5-1. När varmluftstemperaturen har stabiliserats, tryck och håll ned knapparna för temperaturökning och minskning samtidigt i cirka 2 sekunder. Displayen visar den inställda temperaturen som ett tresiffrigt värde.
5-2. Tryck på knappen för ökning eller minskning för att visa uppmätt varmluftstemperatur.
5-3. Tryck och håll ned båda knapparna igen i cirka 2 sekunder för att bekräfta. Systemet justerar automatiskt temperaturavvikelsen och lämnar kalibreringsläget.

• Lödstation

1. Anslut lödkolven till stationen och placera den i hållaren.

2. Slå på huvudströmbrytaren (på baksidan) och därefter lödstationens strömbrytare. Värmeelementet börjar värmas upp och indikatorlampan (punkt i displayens nedre högra hörn) tänds. Lampan lyser konstant vid uppvärmning, blinkar snabbt när temperaturen stabiliseras och slocknar vid nedkylning. Börja arbeta när indikatorn blinkar snabbt, vilket visar att temperaturen är stabil.



Visning av realtidsövervakning och temperaturkompensation.

OBS: Vid första användningen ska lödspetsens temperatur ställas in på 250 °C / 482 °F. När spetsen är tillräckligt varm för att smälta tenn, täck spetsen med lödtenn (rekommenderat med flusskärna) och ställ därefter in önskad temperatur.

3. Efter avslutat arbete, rengör lödspetsen med en fuktig svamp eller metallull. Täck spetsen med ett lager lödtenn, placera lödkolven i hållaren och stäng av lödstationen. Om stationen inte används under en längre tid, stäng av huvudströmbrytaren (på baksidan) och KOPPLA UR strömkabeln.

3. UNDERHÅLL OCH SÄKERHETSÅTGÄRDER

• Varmluftsreparationsstation

1. Håll luftutloppet rent och fritt från blockeringar hela tiden.
2. Installation av munstycke får ENDAST utföras när stålröret och munstycket har svalnat. Montera munstycket korrekt. ANVÄND inte överdriven kraft, dra inte i kanterna och dra inte åt för hårt.
3. Välj lämpligt munstycke beroende på användningskrav (temperaturen kan variera beroende på diameter). Använd så stora munstycken som möjligt. Om mindre än standardmunstycken används måste högre luftflöde användas vid lägre temperatur. Utför arbetet så snabbt som möjligt för att undvika skador på pistolen.

4. Håll minst 2 mm avstånd mellan objektet och luftutloppet.

5. RIKTA inte varm luft direkt mot ansiktet. Risk för brännskador. Vid första användningen kan enheten avge vit rök, som försvinner efter en kort stund.

ANMÄRKNING:
Varmluftspistolen och hållarna är tillverkade av rostfritt stål med hög hållfasthet. Stationen genomgår minst fyra tester, inspektioner och kalibreringar innan den lämnar fabriken. Trots kvalitetskontroll kan stålröret ha en något gulaktig färg, vilket är normalt. Detta är också normalt vid användning av en helt ny enhet.

• Lödstation

1. Om det bildas oxidation på lödspetsens yta kan det ge intrycket att spetsen inte värms upp tillräckligt för att smälta tenn och utföra lödning. I verkligheten är temperaturen både i värmeelementet och spetsen tillräcklig. Temperaturen ska då inte höjas, utan oxidationen ska tas bort med metallull enligt följande:

A. Ställ in temperaturen på 300 °C (572 °F).
B. När temperaturen har stabiliserats, rengör spetsen försiktigt med metallull.

C. När oxidationen delvis har avlägsnats, fortsätt att applicera lödtenn och rengöra tills spetsen är helt täckt av tenn. Om spetsen är kraftigt oxiderad och inte kan rengöras, byt ut den mot en ny.

2.ANVÄND inte metallfilar för att ta bort oxidation från lödspetsen. Om beläggningen skadas, byt ut spetsen mot en ny.

3. Använd inte överdriven kraft vid lödning. Det förbättrar inte värmeöverföringen utan kan skada spetsen.

4. Efter arbete vid hög temperatur, ställ temperaturen i viloläge till 250 °C (482 °F) eller lägre när lödkolven placeras i hållaren. Om detta inte görs och spetsen lämnas vid hög temperatur, påskyndas åldrandet av värmeelementet och spetsen samt deras livslängd förkortas.

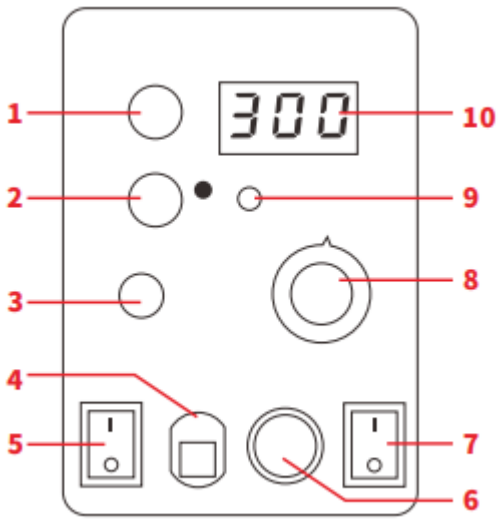
5. Rengör alltid spetsen efter användning och tennbelägg den för att förhindra oxidation.

4. FELSÖKNINGSGUIDE

1. "S-E" betyder att stationens styrmodul är skadad. Värmeelementet (värmemotstånd och sensormodul) måste bytas ut eller så är lödkolven inte ansluten.

2. Vid byte av värmeelement måste den ursprungliga kopplingsordningen och ledningsfärgerna följas och FÅR INTE kopplas felaktigt.

KONTROLLPANEL



1. Temperaturökningsknapp (varmluftsstation)

2. Temperaturminskningsknapp (varmluftsstation)

3. Reglage för luftflöde

4. Kabel (varmluftspistol)

5. Strömbrytare (varmluftsstation)

6. Uttag (lödkolv)

7. Strömbrytare (lödstation)

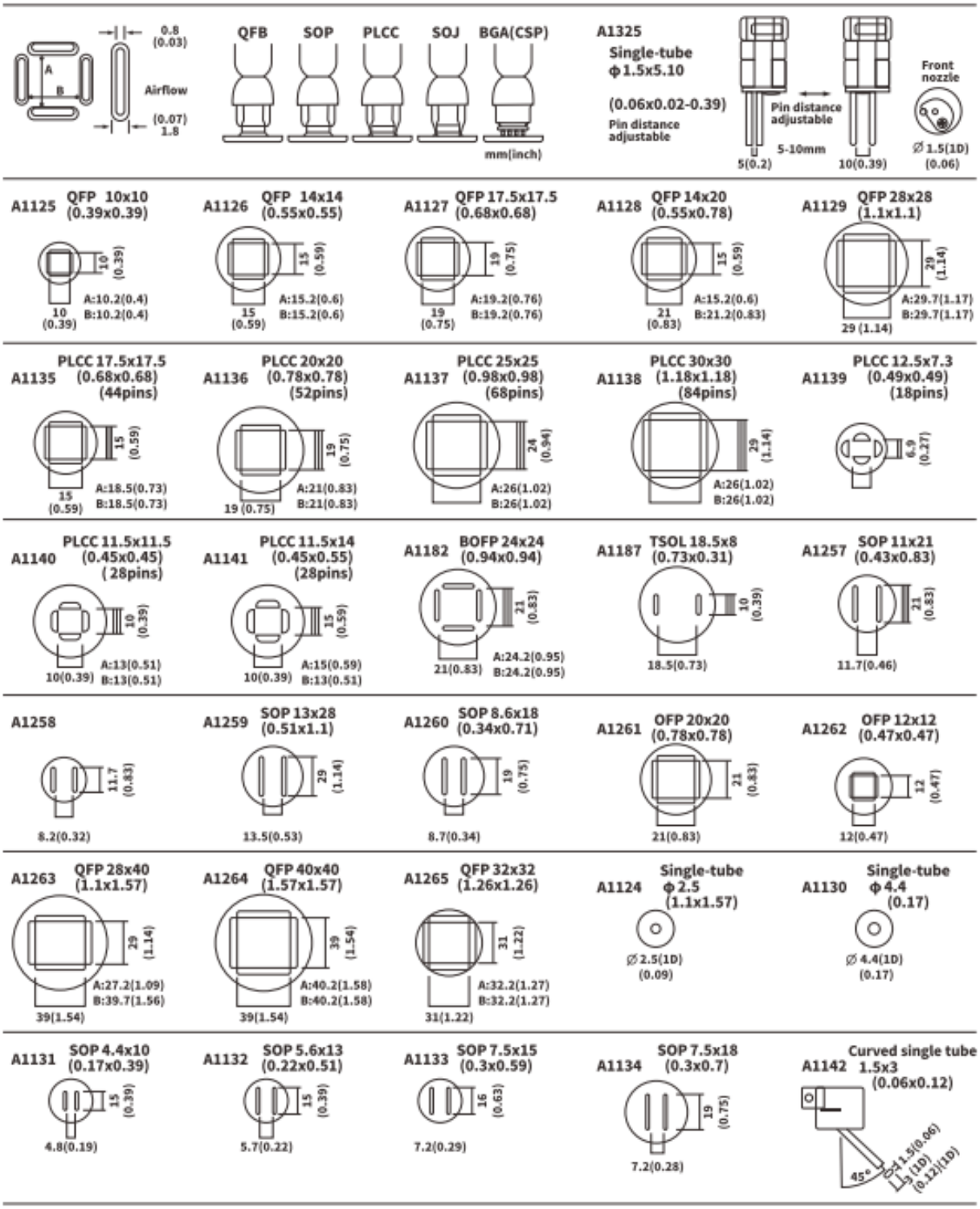
8. Temperaturreglage (lödstation)

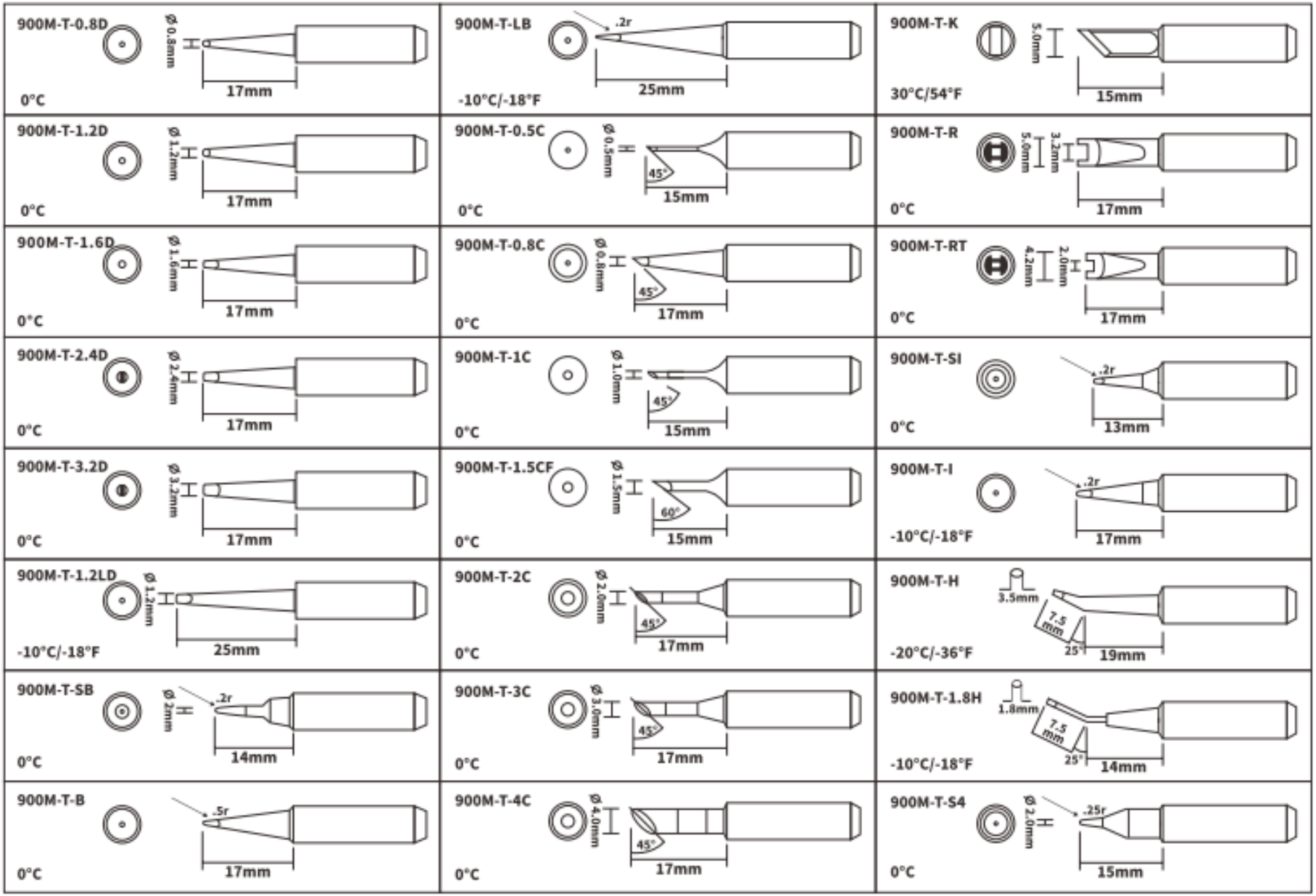
9. Indikatorlampa (lödstation)

10. Temperaturdisplay (varmluftsstation / lödstation)

FÖR REFERENS: KOMPATIBLA DELAR

• Munstyckestyp
Munstyckets storlek ska anpassas efter storleken på den aktuella IC-kretsen.




900M-T-0.8D
Ø 0.8mm
H
17mm
0°C
900M-T-LB
.2r
25mm
-10°C/-18°F
900M-T-K
5.0mm
15mm
30°C/54°F
900M-T-1.2D
Ø 1.2mm
H
17mm
0°C
900M-T-0.5C
Ø 0.5mm
H
45°
15mm
0°C
900M-T-R
3.2mm
5.0mm
17mm
0°C
900M-T-1.6D
Ø 1.6mm
H
17mm
0°C
900M-T-0.8C
Ø 0.8mm
H
45°
17mm
0°C
900M-T-RT
4.2mm
2.0mm
17mm
0°C
900M-T-2.4D
Ø 2.4mm
H
17mm
0°C
900M-T-1C
Ø 1.0mm
H
45°
15mm
0°C
900M-T-SI
.2r
13mm
0°C
900M-T-3.2D
Ø 3.2mm
H
17mm
0°C
900M-T-1.5CF
Ø 1.5mm
H
60°
15mm
0°C
900M-T-I
.2r
17mm
-10°C/-18°F
900M-T-1.2LD
Ø 1.2mm
25mm
-10°C/-18°F
900M-T-2C
Ø 2.0mm
H
45°
17mm
0°C
900M-T-H
3.5mm
7.5 mm
25°
19mm
-20°C/-36°F
900M-T-SB
Ø 2mm
H
.2r
14mm
0°C
900M-T-3C
Ø 3.0mm
H
45°
17mm
0°C
900M-T-1.8H
1.8mm
7.5 mm
25°
14mm
-10°C/-18°F
900M-T-B
.5r
17mm
0°C
900M-T-4C
Ø 4.0mm
H
45°
17mm
0°C
900M-T-S4
Ø 2.0mm
H
.25r
15mm
0°C