

21-10115 Egyesült Királyság & 21-10115 EU ESD Biztos Forrasztóállomás Felhasználói kézikönyv



Köszönjük, hogy megvásárolta a TENMA forrasztóállomást. Kérjük, olvassa el ezt a kézikönyvet a berendezés üzemeltetése előtt.

Tartsa a kézikönyvet könnyen hozzáférhető helyen a későbbi hivatkozásokhoz.

Mit tartalmaz

Vezérlőegység	1. szám
Forrasztópáka	1. szám
Forrasztópáka-tartó	1. szám
Tápkábel (Egyesült Királyság vagy EU)	1. szám
Tisztító szivacs	1. szám
Felhasználói kézikönyv	

Biztonsági óvintézkedések

- Ez a termék csak felkészült és szakképzett személyzet által használható. Gyermekek elől elzárva tartandó
- Ne szerelje szét a vezérlőegységet. Nincsenek felhasználó által használható részek
- Ne használja a forrasztóállomást gyúlékony anyag közelében
- A forrasztóállomás használata közben használjon megfelelő biztonsági felszerelést, és óvatosan járjon el
- Ne érintse meg a forrasztási csúcst, mivel használat közben annak hőmérséklete elérheti a 100°C és 500°C fokot
- Használjon megfelelő tápkábelt
- A forrasztási csúcs megváltoztatásához győződjön meg róla, hogy a tápegység ki van kapcsolva, és elegendő időt hagyott a csúcs lehűlésére.
- A forrasztási csúcst meg kell tisztítani a szolgáltatott tisztítószivacs segítségével. Ez segít megszabadulni az égett forrasztóanyagtól vagy folyadékoktól, amelyek oxidációt okoznak a forrasztási csúcson. A csúcs megtisztításának elmulasztása nem megfelelő forrasztáshoz vezethet.

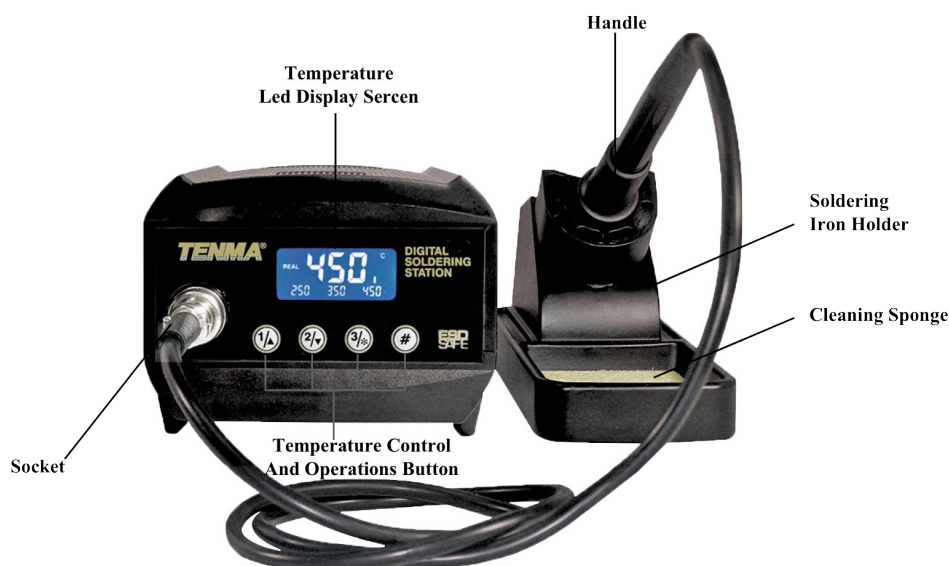
Specifikációk

Bemeneti feszültség	220V AC $\pm 10\%$ 50Hz
Dugótípus	Egyesült Királyság, EU
Áramfelvétel	60W (max.)
Hőmérsékletszabályozó tartomány	150°C to 450°C (302°F to 842°F)
Fűtési feszültség	24V AC
A hőmérséklet stabilitása	$\pm 2^\circ\text{C}$ (statikus)
Kijelző	LCD
Maximális környezeti hőmérséklet	40°C
Kalibrálási módszer	Digitális
Hőmérséklettartomány a kalibráláshoz	50°C-tól -50°C-ig (122°F-tól -58°F-ig)
Talajimpedancia	$< 2\Omega$
Földfeszültség	$< 2\text{mV}$
Fűtőelem	2 mag

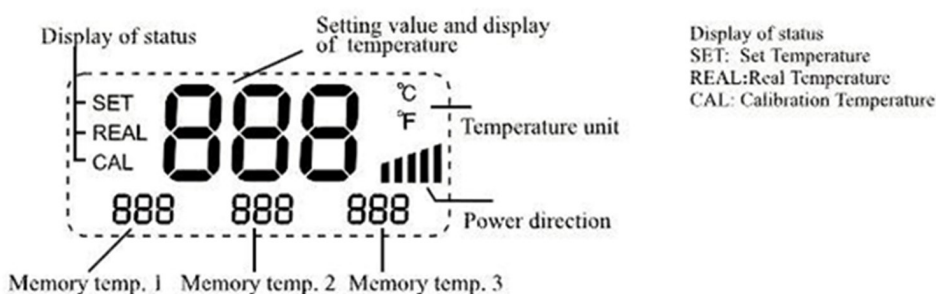
*A műszaki adatok előzetes értesítés nélkül változhatnak.

Kezelési utasítások

Vezérlőpult útmutatója



LCD kijelző

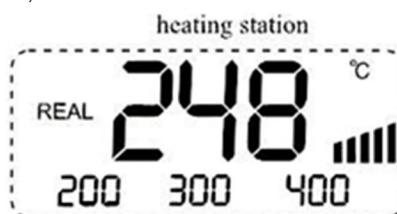


1. Csomagolja ki az egységet, és ellenőrizze a tartalmát (kérjük, vegye fel a kapcsolatot a Tenma-val, ha bármilyen tartalom hiányzik)
2. Helyezze be a forrasztópáka dugóját a kezelőpanel foglalatába, és szorosan húzza meg a csatlakozó anyáját. Helyezze a forrasztópákát a forrasztópáka-tartóba.
3. Csatlakoztassa a tápkábelt a vezérlőegységhez, és dugja be a hálózati foglalatba. Kapcsolja be a tápegységet és a vezérlőegységet.

A digitális kijelző az aktuális beállítást vagy a hőmérséklet utolsó beállított értékét mutatja néhány másodpercig. Néhány másodperc elteltével megjelenik az aktuális hőmérséklet, az 1. és 2. ábrához hasonlóan.

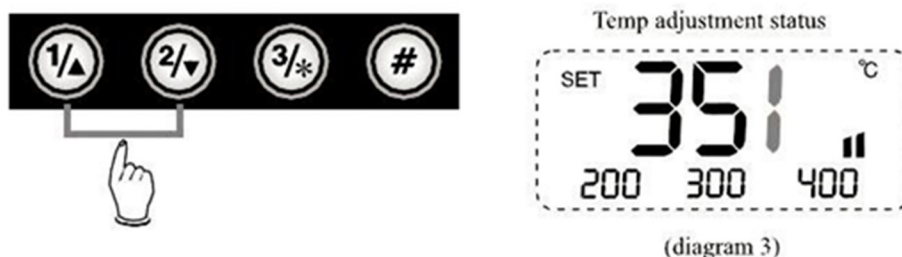


(diagram 1)

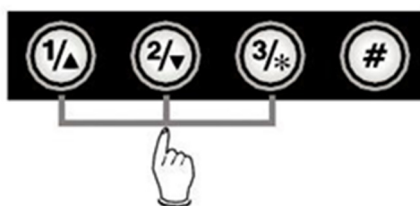


(diagram 2)

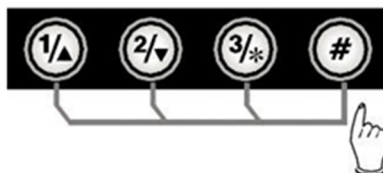
4. **A hőmérséklet beállítása:** Normál munkakörülmények között a “▲” vagy “▼” gyorsan növelheti vagy csökkentheti a hőmérsékletet. A gombot lenyomva tartva, gyorsan beállíthatja a hőmérsékletet; a gombok rövid lenyomásával lépésről lépésre beállíthatja a hőmérsékletet. A kijelzőn a hőmérséklet értéke egyszerre jelenik meg. Engedje fel a gombot 3 másodpercre a beállítás tárolásához. (3. ábra)



5. **Gyorsan beállítható hőmérséklet:** Normál munkakörülmények között gyorsan beállítható a munkahőmérséklet a programozható gombok segítségével. Nyomja meg egyszer a gombot az “1, 2 & 3” gomb alatt tárolt beállítási hőmérséklet kivételéhez, így könnyen beállíthatja a munkahőmérsékletet.



A “#” és az “1, 2, 3” gombok lenyomásával a beállító hőmérsékletet “1, 2, 3” gyors redősített gombokban tárolhatja.



Hőmérséklet gyorsbillentyű

- Az 1-es gyorsbillentyűt általában 200°C-os vagy alacsonyabb hőmérsékleti érték tárolására használják, amelyen a forrasztóállomás készenléti állapotban van
- A 2-es gyorsbillentyű a 300°C és 350°C közötti hőmérsékleti parancsikon, amelynél általános forrasztási munka végezhető.
- A 3-as gyorsgomb egy gyorscsatorna a 380°C-os különleges hegesztési munkákhoz.

6. **Hőmérséklet kalibrálása:** Erre akkor van szükség, ha forrasztópófa vagy fűtőelem kicserélődött

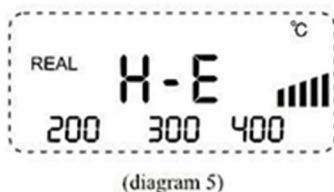
- Lépjön be a kalibráló állomásba a “*” gomb hosszan tartó, >3 másodperc, megnyomásával.
- A kalibráció értékét közvetlenül beállíthatja a “▲” vagy a “▼” gombok megnyomásával. A kalibráció értéke a hőmérséklet-mérés mínusz a beállítás. (pl. Tényleges érték 380°C - Beállítási érték 350°C = +30°C. Nyomógomb “▲” 30°C-ot ad hozzá; Tényleges érték 320°C - Beállítási érték 350°C = 30°C. Nyomógomb “▼” 30°C-ot von ki)
- A kalibrálási hőmérséklet-tartomány +50°C-tól -50°C-ig terjed.
- Megnyomhatja a “*” gombot a végső érték tárolásához a kalibrálás befejezése után. (4. ábra)



7. A hőmérséklet-mértékegység megváltoztatása: Kikapcsolt állapotban nyomja meg és tartsa lenyomva a “#” gombot, majd kapcsolja be az állomást, a hőmérséklet-egység “°C” és “°F” között változik, és automatikusan tárolásra kerül

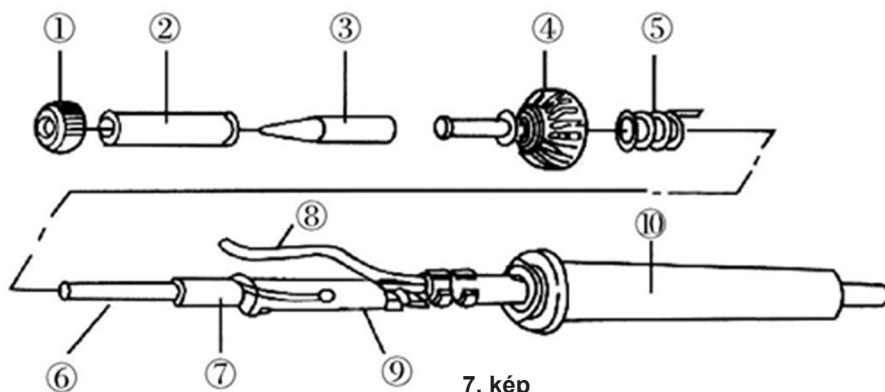


8. Hibajelzés: Ha a képernyőn “H-E” vagy “S-E” látható, a fűtőelemben vagy az áramkörben hiba van. (5. és 6. ábra). Kapcsolja ki a készüléket, és kövesse az utasításokat a fűtőelem cseréjéhez.



9. A fűtőelem cseréje

- Kapcsolja ki az egységet, és húzza ki a készüléket. Várja meg, amíg a fűtőelem lehűl.
- Lazítsa meg az anyát (1)
- Távolítsa el a csúcsrögzítőt (2) és a forrasztópófát (3)
- Csavarja le a fűtőérintkezőt (4), távolítsa el a csoportosító rugót (5)
- Távolítsa el a teljes hőhuzalcsoportot (6)
- Cserélje ki a fűtőelemet
- Fordítsa meg a folyamatot, hogy rögzítse a fűtőelemet a fogantyúban
- Előnyben részesített fűtőelem: CBB018722



10. Forrasztási hegy karbantartása és használata

a. Hegy hőmérséklete

- A magas forrasztási hőmérséklet csökkentheti a csúcsot
- Használja a lehető legalacsonyabb forrasztási hőmérsékletet. A kiváló hőviszanyerési jellemzők biztosítják az eredményes és hatékony forrasztást még alacsony hőmérsékleten is
- Ha nincs használatban, ne hagyja magas hőmérsékleten a forrasztópákát, mert a forrasztóanyag oxidálódhat, csökkentve annak hővezető képességét

b. Tisztítás

- Rendszeresen tisztítsa meg a csúcsot tisztítószivacs segítségével, mivel a forrasztóanyagból és folyadékból származó oxidok és káridok szennyeződést okozhatnak a csúcson. Ezek a szennyeződések hibás kapcsolódásokat eredményezhetnek, vagy csökkenthetik a csúcs hővezető képességét
- A forrasztópáka folyamatos használatakor ügyeljen arra, hogy legalább hetente egyszer lazítsa meg a csúcsot és távolítsa el az összes oxidot. Ez segít megelőzni a csúcs hőmérsékletének lefoglalását és csökkentését
- Használat után törölje le a csúcsot és töltsse fel friss bevonattal. Ez segít megakadályozni a hegy oxidációját

11. A forrasztóhegy cseréje

- a. Mindig kapcsolja ki (OFF) a tápellátást, amikor eltávolítja vagy behelyezi a forrasztócsúcsot
- b. Hagyja a hegyet először lehűlni szobahőmérsékletre hőálló párnákkal megtartva
- c. Lazítsa meg az anyát (a 7. ábrán 1)
- d. Húzza ki a forrasztópákát (a 7. ábrán 2)
- e. Távolítsa el a régi forrasztási csúcsot, és cserélje ki egy újra (a 7. ábrán 3)
- f. Fordítsa vissza a folyamatot a forrasztási csúcs biztosításához
- g. Előnyös forrasztási csúcsok: 21-10140, 21-10142, 21-10144, 21-10146, 21-10148, 21-10150, 21-10152, 21-10154, 21-10156, 21-10158

Fontos figyelmeztetés : Ez az adatlap és annak tartalma (a továbbiakban: "Információ") a Premier Farnell vállalatcsoport (a továbbiakban: "Csoport") tagjai közé tartoznak, vagy azoknak engedéllyel rendelkeznek. E licenc felhasználása kizárólag a benne bemutatott termékekkel kapcsolatos információszerezés céljával engedélyezett. Semmilyen szellemi tulajdonjogi engedély nem garántált. Az információ előzetes figyelmeztetés nélkül változhat, és felválthatja a korábban átadott összes adatlapot. A megadott információk alaposnak minősíthetők, de a Csoport nem vállal felelősséget azok pontosságáért vagy teljességéért, bármiféle hibáért vagy a kihagyás bármilyen formájáért, vagy azok bármiféle felhasználásáért. Ennek az adatlapnak a felhasználói kötelesek az információt és a termékek saját céljuknak való alkalmasságát személyesen ellenőrizni, és nem hozhatnak feltevéseket az itt tartalmazott vagy kihagyott információk alapján. Az információkra vagy azok felhasználására való támaszkodásból eredő bármilyen veszteség vagy kár miatti felelősségre vonás (beleértve a gondatlanságból eredő felelősséget vagy azt az esetet, amikor a Csoport tudomást szerzett a veszteség vagy kár lehetőségéről) ki van zárva. Ez nem fogja a Csoport felelősségét a gondatlanság miatt bekövetkezett halál vagy személyi sérülés esetén korlátozni vagy csökkenteni. A Tenma a Csoport bejegyzett védjegye. © Premier Farnell Limited 2016.