

INSTRUKCJA OBSŁUGI



WERSJA ANTYELEKTROSTATYCZNA

**Wielofunkcyjny zestaw lutująco-rozlutowujący z
elektroniczną regulacją temperatury**

XY988

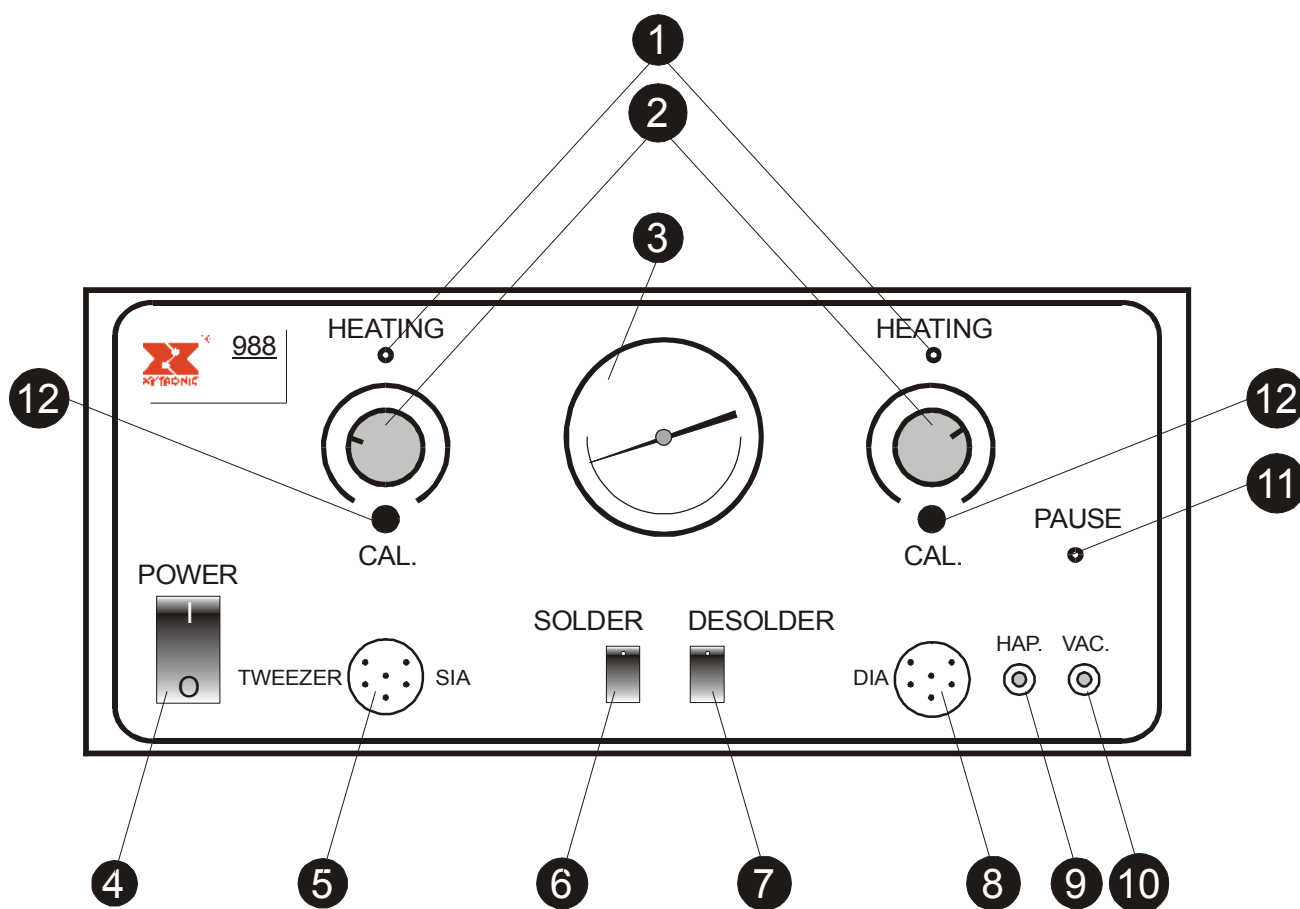
SPIS TREŚCI

1. CHARAKTERYSTYKA ZESTAWU	5
2. OPIS ZESTAWU	6
3. TEMPERATURA PRACY	8
3.1. LUTOWANIE	8
3.2. ROZLUTOWYWANIE	9
4. OBSŁUGA ZESTAWU	9
4.1. SKŁAD ZESTAWU	9
4.2. PROCEDURA OBSŁUGI	10
5. KOŃCÓWKA PINCETOWA DO ELEMENTÓW SMD	11
6. UWAGI EKSPLOATACYJNE	12
6.1. ROZLUTOWYWANIE	12
6.2. LUTOWANIE	13
6.3. PRZYCZYNY ZŁEGO NAWILŻANIA GROTA	13
6.4. KONSERWACJA GROTÓW	14
6.5. INSTALACJA NOWYCH GROTÓW	15
6.6. PRZYCZYNY ZMNIEJSZENIA EFEKTYWNOŚCI ODSYSANIA LUTU	15
6.7. WYMIANA GROTA KOLBY ROZLUTOWNICZEJ	16
6.8. CZYSZCZENIE ZATKANYCH GROTÓW	17
6.9. CZYSZCZENIE ZBIORNIKA ODSYSACZA	18
6.10. WYMIANA FILTRÓW UKŁADU ODSYSANIA	20
6.10.1. Filtr zbiornika lutu	20
6.10.2. Filtr pośredni	22
8. WYKORZYSTANIE RĄCZKI LUTOWNICZEJ 107ESD DO PRACY Z ELEMENTAMI SMD	23
7. ZESTAW WYMIENNYCH GROTÓW	24
7.1. GROTY DO ROZLUTOWYWANIA	24
7.2. GROTY DO LUTOWANIA	24
7.3. GROTY SMD DO KOŃCÓWKI PINCETOWEJ TWZ60	25
7.4. GROTY SMD DO ZESTAWÓW XYTRONIC	26

1. CHARAKTERYSTYKA ZESTAWU

- **UKŁAD OSZCZĘDZANIA ENERGII:** Po 15 minutach bezczynności uaktywnia się automatyczna funkcja oszczędzania energii, która powoduje obniżenie temperatury grota o 1/3 wartości a w rezultacie zmniejszenie poboru mocy oraz wydłużenie trwałości grota. Działanie funkcji sygnalizowane jest poprzez zaświecenie diody „PAUSE”.
- **ODSYSACZ Z OPÓŹNIENIEM:** W celu wyeliminowania problemu gromadzenia się resztek lutu na grocie lutowniczym, zestaw wyposażono w funkcję przedłużenia czasu pracy pompy odsysacza. Dzięki tej funkcji, po zwolnieniu wyłącznika, odsysacz pracuje jeszcze przez 1,5 sekundy.
- **ZEWNĘTRZNY PORT KALIBRACYJNY:** Umożliwia łatwą i szybką kalibrację układu regulacji temperatury za pomocą płaskiego śrubokrętu. W tym celu należy, używając zewnętrznego termometru, zmierzyć temperaturę grota i porównać ją z wartością ustawioną za pomocą potencjometra regulacji temperatury. Obrót pokrętki regulacyjnego w prawo lub lewo odpowiednio zwiększa lub zmniejsza temperaturę.
- **LEKKA I ERGONOMICZNA RĄCZKA LUTOWNICZA:** Miniaturowa ręczka lutownicza o ergonomicznym uchwycie, który nie nagrzewa się podczas pracy.
- **OPCJONALNA RĄCZKA PINCETOWA:** Opcjonalnym wyposażeniem zestawu XY988 jest ręczka pincetowa TWZ60, która została zaprojektowana specjalnie dla elementów SMD, SOT, FLAT PACK itd. Ręczka pincetowa została wyposażona w 2 grzałki ceramiczne 24V / 30W i może pracować zamiennie z ręczką lutowniczą typu 107ESD.

2. OPIS ZESTAWU



1. Dioda sygnalizacji działania grzałki.
2. Potencjometr regulacji temperatury.
3. Wskaźnik ciśnienia pompy odsysacza/nadmuchu
4. Włącznik / wyłącznik główny zestawu.
5. Gniazdo podłączenia rączki lutowniczej (rączka lutownicza 107ESD lub rączka pincetowa TWZ60).
6. Włącznik / wyłącznik grzałki rączki lutowniczej.
7. Włącznik / wyłącznik grzałki rączki rozlutowniczej.
8. Gniazdo podłączenia kolby rozlutowniczej (kolba rozlutownicza DIA60 lub kolba nadmuchu HAP60).
9. Gniazdo podłączenia węża nadmuchu.
10. Gniazdo podłączenia węża odsysacza.
11. Dioda sygnalizacji działania funkcji oszczędzania energii.
12. Port kalibracyjny.

Zestaw lutowniczy typu XY988 jest wyposażony w niezależną, elektronicznie sterowaną pompę próżniową, dzięki której nie ma potrzeby korzystania z próżniowej instalacji warsztatowej. Pompa typu membranowego jest bezobsługowa, nie wymaga smarowania, pracuje bardzo cicho i nawet podczas pracy ciągłej nie ulega przeciążeniu. Pompa zapewnia ciśnienie aż do 600mmHg i uruchamiana jest przyciskiem zlokalizowanym na obudowie kolby rozlutowniczej. Konstrukcja zbiorniczka lutu, który mieści się w uchwycie kolby rozlutowniczej, pozwala na jego łatwy i szybki demontaż w celu oczyszczenia. Umieszczona wewnątrz aluminiowa taśma chłodząca charakteryzuje się lepszą niż ścianki zbiorniczka przyczepnością drobin lutowia. Specjalne otwory wentylacyjne w obudowie kolby rozlutowniczej ograniczają nagrzewanie się uchwytu, zwiększając komfort użytkowania.

Elektroniczny układ sterujący pozwala na dokładne ustawienie temperatury grota ręczki lutowniczej w zakresie 200°C÷480°C oraz kolby rozlutowniczej w zakresie 300°C÷450°C, bez konieczności wymiany grota bądź elementu grzejnego. Rączka lutownicza 107ESD wyposażona jest w doskonale izolowaną grzałkę ceramiczną produkcji japońskiej, natomiast kolba rozlutownicza TWZ60 posiada precyzyjnie nawiniętą grzałkę z drutu chromonikielinowego. Rączkę lutowniczą 107ESD można wyposażyć opcjonalnie w zespół odsysacza oparów z pola roboczego, który można łatwo przymocować do rączki lutowniczej.

Temperatura grota stabilizowana jest w granicach $\pm 3^{\circ}\text{C}$. W celu zapewnienia maksymalnej temperatury, jak najbliżej powierzchni roboczej grota, układ stabilizacji oparto na czujniku pozystorowym PTC (dla grzałki ceramicznej) lub termoparowym (dla grzałki chromonikielinowej). Dzięki takiemu rozwiązaniu uzyskuje się: szybkie nagrzewanie wstępne grota, krótki czas dogrzewania (powrotu do ustawionej górnej temperatury granicznej) oraz bardzo dokładne sterowanie temperatury z minimalnym przeregulowaniem. Miniaturowa rączka lutownicza o ergonomicznym kształcie posiada uchwyt pokryty gumą silikonową, co zmniejsza zmęczenie palców użytkownika, poprawiając komfort pracy.

Rewelacyjny układ elektroniczny „włączania w zerze” zapewnia ochronę podzespołów wrażliwych na przepięcia i przetężenia (np. układy CMOS) przed

impulsami powstającymi przy załączaniu lub wyłączaniu zestawu i poszczególnych końcówek lutowniczych zwykłymi za pomocą zwykłych przełączników mechanicznych. Obwody zasilacza zestawu XY988 są odseparowane od sieci zasilającej przez wysokiej jakości transformator. Obie końcówki lutownicze zasilane są napięciem bezpiecznym 24V. Kalibrację układów regulacji temperatury można łatwo wykonać wykorzystując do tego celu specjalne gniazda kalibratora, umieszczone na płycie czołowej zasilacza zestawu, poniżej potencjometru regulacji temperatury.

Zestaw XY988 zaprojektowano do prac lutowniczych z myślą o aktualnych i przyszłych potrzebach przemysłu elektronicznego, pracowników serwisu urządzeń elektronicznych i hobbystów.

3. TEMPERATURA PRACY

3.1. LUTOWANIE

Najczęściej używanym w przemyśle elektronicznym lutowiem jest stop zawierający 60% cyny i 40% ołowiu. Poniżej zestawiono charakterystyczne temperatury grota dla tego stopu, które mogą się nieznacznie różnić w przypadku lutownic innych producentów.

Punkt topienia	215°C
Typowa temperatura pracy	270°C÷320°C
Temperatura charakterystyczna na linii produkcyjnej	320°C÷380°C

Gwarancją wykonania lutu o wysokiej jakości jest właściwe dobranie temperatury grota do rodzaju lutowia i wielkości lutu. Przy zbyt niskiej temperaturze grota lutownicy topnienie lutowia jest bardzo powolne, a w efekcie następuje często przegrzanie sąsiednich elementów. Z kolei zbyt wysoka temperatura powoduje spalenie topnika, co jest przyczyną słabego zwilżania miejsca połączenia, emisji szkodliwego dymu, a także uszkodzenia płytki drukowanej.

3.2. ROZLUTOWYWANIE

Poniżej zestawiono zalecane temperatury grota, które mogą się nieznacznie różnić w zależności od rodzaju i wielkości lutu.

Rozlutowywanie lutu o niewielkich rozmiarach	320°C÷360°C
Rozlutowywanie lutu o dużych rozmiarach	370°C÷400°C

4. OBSŁUGA ZESTAWU

UWAGA!

Przed włączeniem kabla zasilającego do gniazda sieciowego należy upewnić się, czy napięcie sieci jest zgodne ze specyfikacją zestawu.

Sprawdzić dokładnie, czy urządzenie nie uległo uszkodzeniu w czasie transportu.

4.1. SKŁAD ZESTAWU

- Główne podzespoły
 - A. Stacja bazowa – 1 szt.
 - B. Rączka rozlutownicza DIA60A z grotem – 1 szt.
 - C. Rączka lutownicza 107ESD z grotem – 1 szt.
 - D. Kabel zasilania sieciowego – 1 szt.
- Wyposażenie standardowe
 - A. Podstawka lutownicza z gąbką do DIA60A (104) – 1 szt.
 - B. Podstawka lutownicza z gąbką do 107ESD (103) – 1 szt.
 - C. Szczoteczka do czyszczenia pojemnika szklanego – 1 szt.
 - D. Wycior 0.7 mm do czyszczenia grota otworowego DIA60A – 1 szt.
- Części zapasowe
 - A. Filtry odsysacza – 7 szt.
 - B. Aluminiowa taśma chłodząca odsysacza – 1 szt.
 - C. Membrana ssąco-tłocząca (52A020024-01) – 1 szt.
 - D. Membrany zaworkowe (52-010022-10) – 2 szt.

- Akcesoria opcjonalne

A. Rączka pincetowa TWZ60 (podłączana w miejsce 107ESD)

B. Rączka nadmuchu HAP60 (podłączana w miejsce DIA60)

C. Groty otworowe do DIA60 i HAP60

D. Groty SMD do TWZ60; groty lutownicze, adapter i groty SMD do 107ESD

4.2. PROCEDURA OBSŁUGI

1. Upewnić się, czy wyłącznik sieciowy zasilacza zestawu znajduje się w pozycji „O” (wyłączony).
2. Podłączyć obie końcówki lutownicze do odpowiednich gniazd na płycie czołowej zasilacza, a wąż odsysacza do złącza „VAC”.
3. Podłączyć kabel zasilający do gniazda na tylnej ścianie zasilacza i do gniazodka sieciowego.
4. Oba potencjometry regulacji temperatury grota skrócić na minimum.
5. Włączyć zasilanie zestawu oraz obu końcówek lutowniczych – zaświecą się obie diody sygnalizacji działania grzałek końcówek lutowniczych.
6. Pobilić groty obu końcówek w celu ich ochrony przed szybkim zużyciem.
7. Ustawić obydwa potencjometry na żądaną temperaturę grota po czasie ok. 3 minut od włączenia zasilania. Wstępne podgrzanie grota (3 minutowe) jest niezbędne, aby zwiększyć jego trwałość. Zestaw jest gotowy do pracy po pierwszym osiągnięciu ustawionej temperatury, co jest sygnalizowane zgaśnięciem diody sygnalizacji działania grzałek końcówek lutowniczych.

UWAGI:

1. Obie końcówki lutownicze mogą być używane w tym samym czasie.
2. Po 15 minutach bezczynności zestawu XY988 automatycznie uaktywnia się funkcja oszczędzania energii (zapala się zielona kontrolka „PAUSE”), co powoduje obniżenie temperatury grota o 1/3 a w rezultacie zmniejszenie poboru mocy oraz wydłużenie trwałości grota. Włączenie czerwonego przycisku odsysacza na kolbie rozlutowującej zawiesza działanie funkcji oszczędzania energii i grót jest podgrzewany do ustawionej wcześniej

temperatury.

OSTRZEŻENIE!

Nie wolno dotykać grotu ani osłony grzałki żadnej z końcówek lutowniczych, podczas włączonego zasilania zestawu, gdyż grozi to poparzeniem. Należy również zachować ostrożność podczas studzenia grotów.

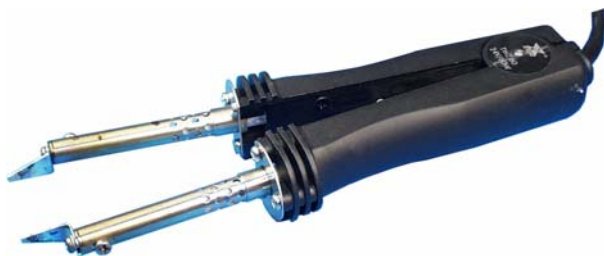
5. RĄCZKA PINCETOWA DO ELEMENTÓW SMD

Poniżej opisano sposób obsługi opcjonalnej rączki pincetowej TWZ60 do podzespołów SMD:

1. Odłączyć rączkę lutowniczą 107ESD a na jej miejsce połączyć Rączkę pincetową TWZ60. Przed wykonaniem tych czynności upewnić się, że wyłącznik zasilania końcówki jest w pozycji O (wyłączony), aby uniknąć uszkodzenia zestawu.
2. Po sprawdzeniu, czy rączka pincetowa jest prawidłowo podłączona należy włączyć jej zasilanie.

UWAGA: Temperatura grotu rączki pincetowej jest około 50°C niższa niż końcówki 107ESD.

3. Do poszczególnych prac należy wykorzystywać jedynie odpowiednio zaprojektowane groty, aby uniknąć uszkodzenia delikatnych podzespołów SMD.
4. Po stopieniu lutu delikatnie złapać pincetą i podnieść usuwany element, zachowując pionowy kierunek ruchu, aby nie uszkodzić jego końcówek i sąsiednich podzespołów.

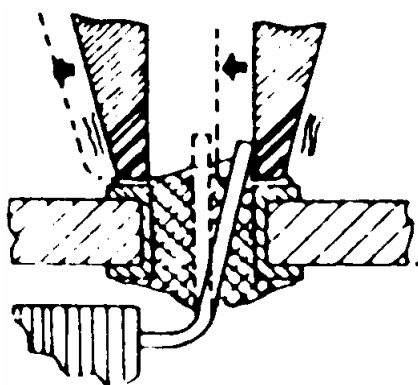


Typ końcówki	TWZ60
Rodzaj grzałki	Ceramiczna
Napięcie grzałki	24VAC
Pobór mocy	60W (30W x 2)
Zakres temperatury	150°C÷430°C
Grot standardowy	Nr kat. 203487

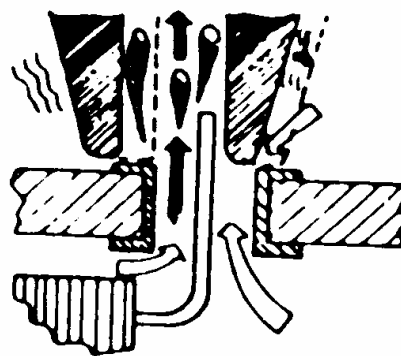
6. UWAGI EKSPLOATACYJNE

6.1. ROZLUTOWYWANIE

1. Odsysacz należy włączać tylko po całkowitym stopieniu lutu. Stan taki najłatwiej osiągnąć ogrzewając lut w pobliżu końcówki wylutowywanego elementu, jednocześnie obserwując moment topnienia po drugiej stronie płytki drukowanej (patrz rysunek nr 1 i 2 poniżej).



Rys. nr 1



Rys. nr 2

2. Zwolnienie przycisku uruchamiającego odsysacz powinno nastąpić dopiero po całkowitym usunięciu lutu z grota. W przeciwnym przypadku grot może ulec zatkanie.
3. Wyjmować i oczyszczać zbiorniczek lutu nie rzadziej, niż co 200 odessań. Zaleca się jednak, aby czyścić go codziennie po zakończeniu pracy.
4. Filtr bawełniany w zbiorniczku i filtry węglowe należy wymieniać wtedy, gdy ulegną zażółceniu.

5. Po stwierdzeniu zmniejszenia siły ssania należy załączonym wyciorem drucianym oczyścić otwór ssący grota oraz sprawdzić stan filtrów w układzie odsysacza.
6. Przed przystąpieniem do pracy upewnić się, czy filtry są na swoim miejscu. Brak filtrów może spowodować uszkodzenie pompy próżniowej.
7. W przypadku instalacji nowego grota należy stosować się do zaleceń rozdziału „6.7. WYMIANA GROTA KOLBY ROZLUTOWNICZEJ”.

6.2. LUTOWANIE

1. Przy standardowych pracach temperatura grota nie powinna być wyższa niż 410°C. Dopuszcza się w wyjątkowych przypadkach nagrzanie grota do wyższych temperatur, ale należy wykorzystywać go w takiej sytuacji tylko przez krótki czas, zachowując szczególną ostrożność.
2. W przypadku instalacji nowego grota należy stosować się do zaleceń rozdziału „6.5. INSTALACJA NOWYCH GROTÓW”.

6.3. PRZYCZYNY ZŁEGO NAWILŻANIA GROTA

1. Temperatura grota wyższa niż 410°C.
2. Źle pobielone (ocynowane) powierzchnie robocze grota.
3. Brak pokrycia topnikiem lutowanych powierzchni, co powoduje ich utlenianie.
4. Wycieranie grota w brudną i suchą szmatkę lub gąbkę z materiału o dużej zawartości siarki.
5. Zabrudzenie substancjami organicznymi, takimi jak: żywica, smar silikonowy lub innymi substancjami chemicznymi.
6. Mała zawartość cyny lub duży procent zanieczyszczeń w stopie lutowniczym.

6.4. KONSERWACJA GROTÓW

OSTRZEŻENIE!

Obydwa rodzaje grotów (do lutowania i rozlutowywania) osiągają w czasie pracy bardzo wysoką temperaturę. Przed przystąpieniem do jakichkolwiek czynności naprawczych lub konserwacyjnych należy zawsze wyłączyć zasilanie zestawu i poczekać na wystygnięcie końcówek.

UWAGA!

Wyjąć i oczyścić grot oraz tuleję mocującą, zawsze po długotrwałym użyciu lub raz dziennie, gdy końcówki nie były wykorzystywane zbyt intensywnie.

Zarówno groty do lutowania jak i rozlutowywania wykonane są z platerowanej miedzi i prawidłowo używane oraz konserwowane gwarantują długotrwałą pracę.

1. Grot powinien być zawsze pokryty cyną przed włożeniem rączki lutowniczej w podstawkę, wyłączeniem zasilania lub przechowywaniem przez dłuższy okres czasu. Nadmiar lutu należy wycierać w wilgotną gąbkę lub czyścik, bezpośrednio przed użyciem.
2. Nie należy utrzymywać wysokiej temperatury grota (powyżej 400°C) przez dłuższy czas, gdyż powoduje to uszkodzenie pokrycia ochronnego jego powierzchni.
3. Nie dociskać grota, ani nie pocierać nim powierzchni lutowanej, gdyż nie poprawia to przenoszenia ciepła do punktu roboczego, a jedynie uszkadza powierzchnię grota.
4. Nigdy nie czyścić grota pilnikiem lub materiałami ściernymi.
5. Nie używać topników zawierających chlorki i kwasy, które uszkadzają powierzchnię grota. Dopuszczalne są tylko topniki oparte na żywicy (kalafonia).
6. Jeżeli na powierzchni grota pojawi się nalot tlenkowy, to należy go delikatnie usunąć płótnem ściernym o ziarnistości 600-800, alkoholem izopropylowym lub jego odpowiednikiem. Natychmiast po oczyszczeniu grot należy pobielić

kinolem. Zabieg taki chroni jego powierzchnię przed utlenianiem.

6.5. INSTALACJA NOWYCH GROTÓW

Po wymianie grotu, aby zwiększyć jego trwałość, należy postępować zgodnie z poniższą procedurą:

1. Ustawić obydwa potencjometry regulacji temperatury na minimum a następnie włączyć zasilanie zestawu (przełącznik w pozycji „I”).
2. Ustawić potencjometr regulacji temperatury grotu na 250°C. Po osiągnięciu ustawionej temperatury (zgaśnięcie dioda sygnalizacji działania grzałki) pobelić końcówkę grotu za pomocą kinolu (druć lutowniczy z rdzeniem z topnika).
3. Po czasie ok. 3 minut (po wygrzaniu grotu) ustawić żądaną temperaturę pracy. Zestaw lutowniczy jest gotowy do pracy natychmiast po osiągnięciu ustawionej temperatury (zgaśnięcie dioda sygnalizacji działania grzałki).

UWAGA!

Codziennie po zakończeniu pracy należy zdemontować i dokładnie oczyścić grot. Przed założeniem grotu należy dokładnie oczyścić tuleję mocującą, gdyż nagromadzone zanieczyszczenia (resztki kalafonii, lutowia itp.) mogą spowodować zakleszczenie się grotu (zespawanie do grzałki lub ścian tulei). Przy wyjmowaniu grzałki szczypcami, gdy jest ona gorąca, nie należy używać zbyt dużej siły, aby jej nie uszkodzić.

6.6. PRZYCZYNY ZMNIEJSZENIA EFEKTYWNOŚCI ODSYSANIA LUTU

Przedstawiona poniżej procedura pozwala na ustalenie przyczyny pogorszenia efektywności odsysania lutu podczas rozlutowywania połączeń za pomocą zestawu XY988. Sprawdzanie należy rozpocząć od końca układu ssania, sprawdzając kolejne punkty newralgiczne obwodu.

OSTRZEŻENIE!

Przed przystąpieniem do czynności naprawczych należy wyłączyć zasilanie zestawu i poczekać na wystygnięcie końcówek.

1. Odłączyć przewód powietrza odsysacza od gniazda na płycie czołowej, zatkać otwór przewodu palcem i włączyć odsysanie. Jeżeli nie wyczuwa się palcem silnego podciśnienia, należy oddać pompę próżniową zestawu do naprawy.
2. Wymontować węglowy filtr pośredni z łącznika przewodu powietrza kolby rozlutowniczej. Jeżeli wkład filtra ma wyraźnie zmieniony kolor lub po wyjęciu filtra stwierdza się poprawę pracy odsysacza, należy wkład filtrujący wymienić na nowy.
3. Wyjąć zbiorniczek lutu z kolby rozlutowniczej, zatkać palcem jego otwór wlotowy i włączyć ssanie. Jeżeli siła ssania będzie niewielka, należy oczyścić lub wymienić zbiornik.
4. Jeżeli sprawdzenie w poprzednich krokach nie wykazało uszkodzeń, niezbędne jest dokładne oczyszczenie grota załączonym stalowym wyciorem według procedury „6.8. CZYSZCZENIE ZATKANYCH GROTÓW”.

6.7. WYMIANA GROTA KOLBY ROZLUTOWNICZEJ

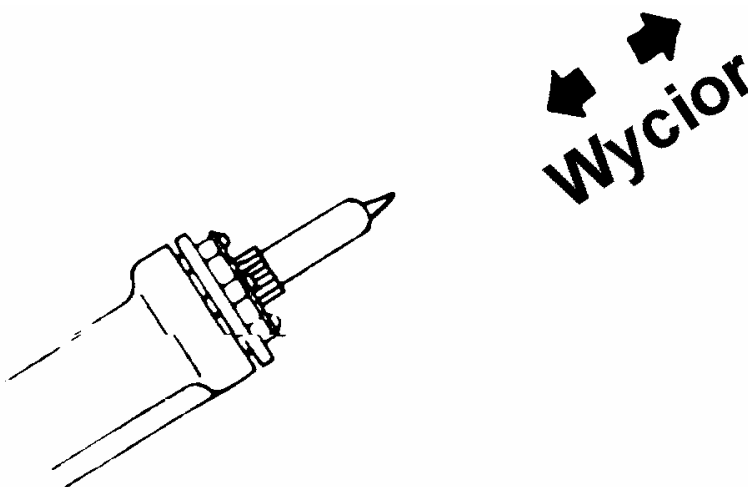
Wymiana grota jest bardzo łatwa, gdyż wystarczy odkręcić radełkowaną nakrętkę mocującą tuleję mocującą. Wymiany można dokonywać tylko po wyłączeniu zestawu i ostygnięciu grota. Należy pamiętać, że włączenie zasilania, gdy w tulei mocującej nie ma grota, może doprowadzić do uszkodzenia sprzętu. Po wyjęciu grota należy przedmuchać tuleję, aby usunąć pył tlenkowy, który osadził się na jej wewnętrznej powierzchni. Podczas wykonywania tej czynności należy uważać, aby nie zaprószyć oczu. Po włożeniu nowego grota dokręcić nakrętkę mocującą tuleję, nie używając żadnych narzędzi. Kombinerki lub szczypce mogą być zastosowane tylko wtedy, gdy zachodzi konieczność poprawienia zamocowania gorącego grota, czego nie można wykonać palcami. W takim przypadku należy zwrócić uwagę, aby nie używać zbyt dużej siły, gdyż może to stać się przyczyną uszkodzenia gwintu.

6.8. CZYSZCZENIE ZATKANYCH GROTÓW

OSTRZEŻENIE!

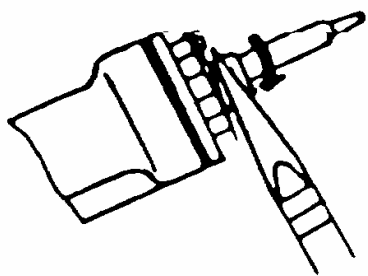
Zachować ostrożność podczas czyszczenia, aby nie poparzyć palców.

1. Sprawdzić wyciorem drożność dyszy ssącej.
2. Jeżeli otwór dyszy jest zatkany, należy włączyć nagrzewanie grota do wysokiej temperatury i poruszając wyciorem dokładnie oczyścić dyszę (patrz rys. nr 3).

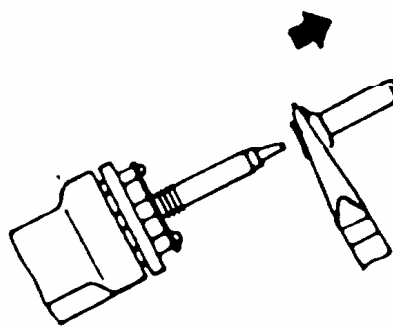


Rys. nr 3

3. Odkręcić tuleję mocującą jak na rysunku nr 4 i 5.

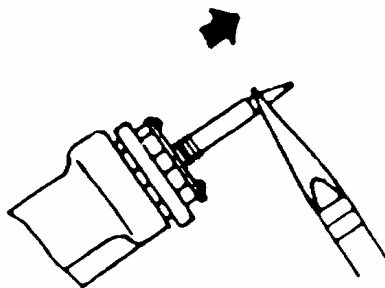


Rys. nr 4

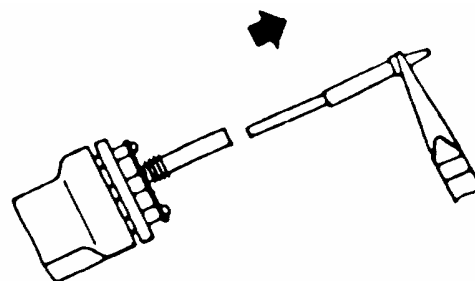


Rys. nr 5

4. Szczypcami monterskimi wyjąć groty z oprawy (rys. 6 i 7)

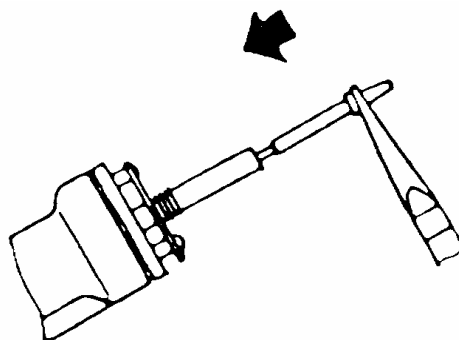


Rys. nr 6



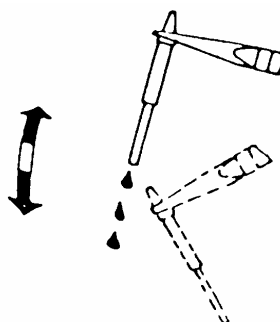
Rys. nr 7

5. Stalową końcówkę grota włożyć z powrotem do oprawy na ok. 5 sekund, aby stopić resztki lutu (rys. 8).



Rys. nr 8

6. Powtórnie wyjąć grot i strząsnąć resztki lutu jak na rysunku 9. Otwór ssący grota powinien być teraz drożny. Zamontować grot w odwrotnej kolejności, zwracając uwagę, aby przy dokręcaniu tulei osadczej nie używać zbyt dużej siły.



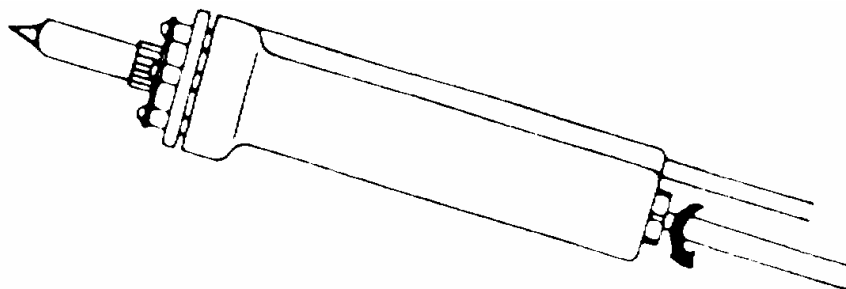
Rys. nr 9

6.9. CZYSZCZENIE ZBIORNIKA ODSYSACZA

OSTRZEŻENIE!

Przed przystąpieniem do czyszczenia zbiornika wyłączyć zasilanie zestawu i poczekać na wystygnięcie lutownicy.

1. Trzymać końcówkę w pozycji jak na rysunku nr 10. Nacisnąć i przekręcić czerwone pokrętko w tylnej części kolby.

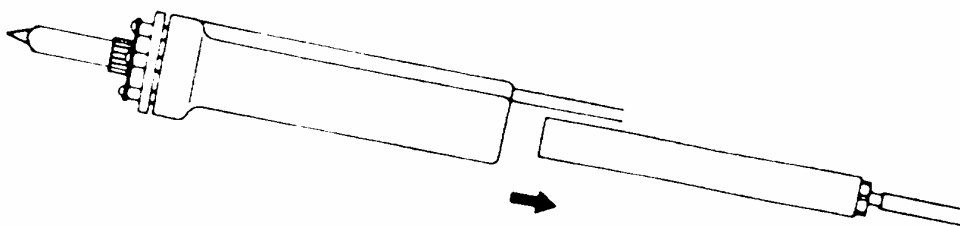


Rys. nr 10

2. Delikatnie wysunąć zbiorniczek lutu z uchwytu jak na rys. nr 11.

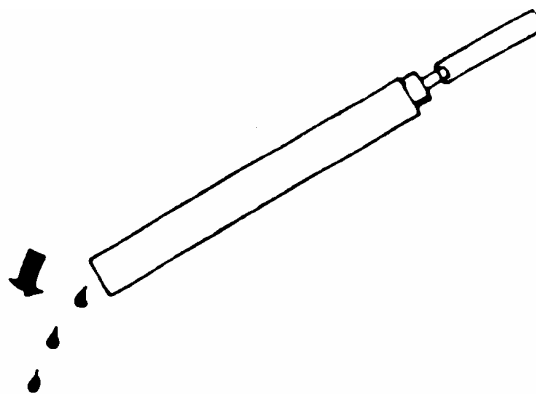
UWAGA!

Zbiornik jest wykonany ze szkła i długo utrzymuje ciepło, dlatego należy zachować ostrożność podczas jego przenoszenia i czyszczenia.



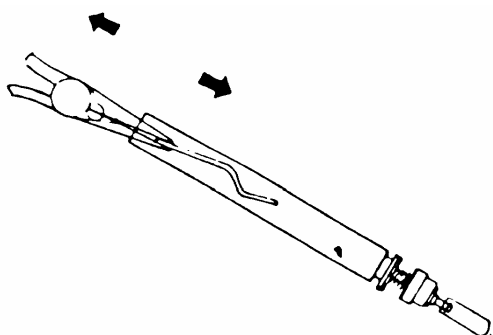
Rys. nr 11

3. Skierować otwór wlotowy zbiornika ku dołowi i delikatnie nim potrząsnąć, aby usunąć zgromadzone resztki lutu (rys. 12). Zbiorniczek należy opróżniać okresowo, aby zapewnić prawidłową pracę lutownicy.

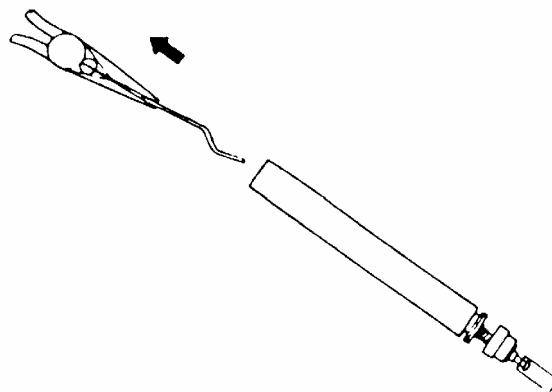


Rys. nr 12

4. Szczypcami wyjąć taśmę chłodzącą ze zbiornika (rys. nr 13 i 14)



Rys. nr 13



Rys. nr 14

5. Załączoną szczotką drucianą oczyścić zbiornik i taśmę chłodzącą.

UWAGA!

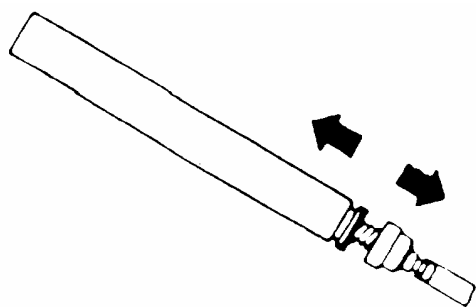
Należy uważać, aby nie rozbić zbiorniczka lutu, gdyż jest on wykonany ze szkła. Zbiornik należy wymieniać co 3÷5 miesięcy.

6.10. WYMIANA FILTRÓW UKŁADU ODSYSANIA

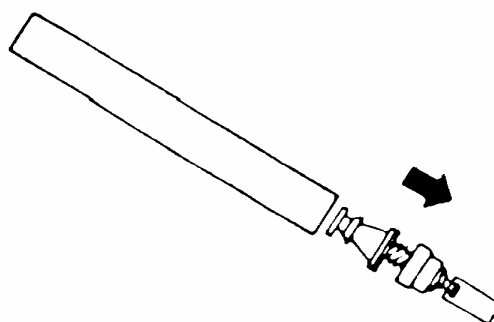
6.10.1. Filtr zbiornika lutu

1. Upewnić się, że kolba lutownicza ostygła do bezpiecznej temperatury.
2. Trzymać kolbę w pozycji jak na rys. nr 10. Nacisnąć i przekręcić czerwone pokrętko w tylnej części kolby.

3. Wyjąć zbiornik (patrz rys. nr 11).
4. Rozłożyć zbiornik na dwie części (patrz rys. nr 15 i 16)

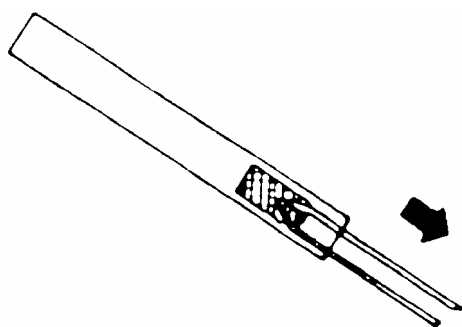


Rys. nr 15

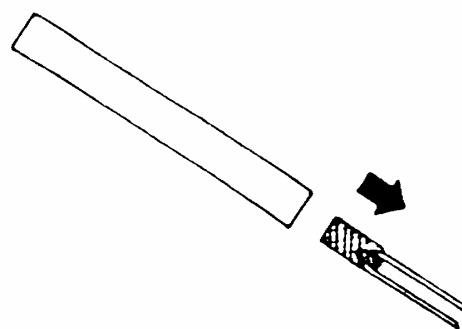


Rys. nr 16

5. Wymienić bawełniany wkład filtrujący (rys. 17 i 18).



Rys. nr 17



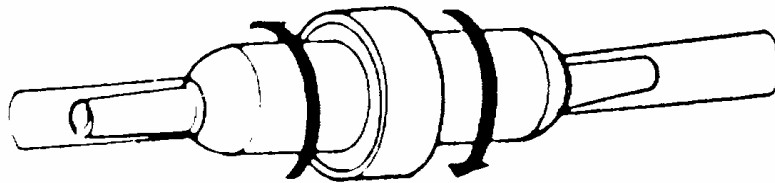
Rys. nr 18

UWAGA!

Filtra bawełnianego nie należy prać w wodzie! W przeciwnym wypadku krople wody, które się dostaną do pompy, skrócą jej żywotność do 1÷2 miesięcy. Natomiast po wyschnięciu filtr bawełniany zeszywnieje i kolba rozlutownicza DIA60 nie będzie działać w sposób prawidłowy. Filtr bawełniany należy wymieniać przynajmniej, co 3÷5 dni w przypadku codziennej pracy 8-godzinnej.

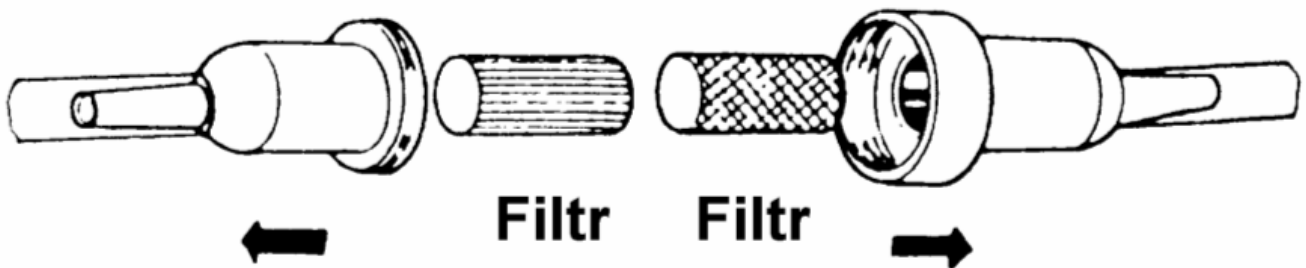
6.10.2. Filtr węglowy pośredni

1. Rozkręcić (rys. nr 19) i rozłożyć (rys. nr 20) oprawkę filtra.



Rys. nr 19

2. Wymienić obydwa filtry zgodnie z rys. nr 20.



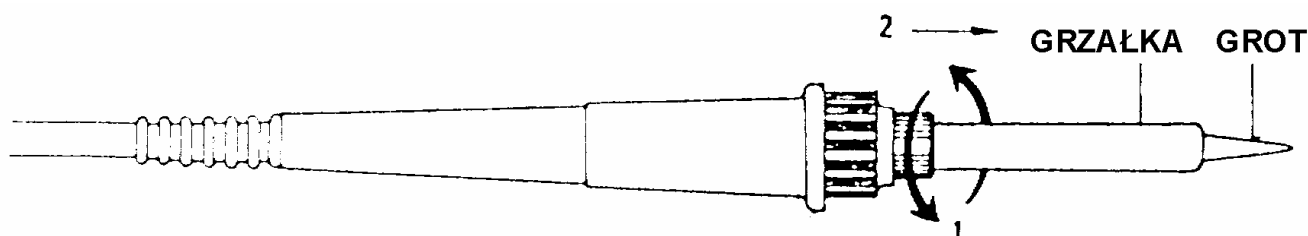
Rys. nr 20

UWAGA!

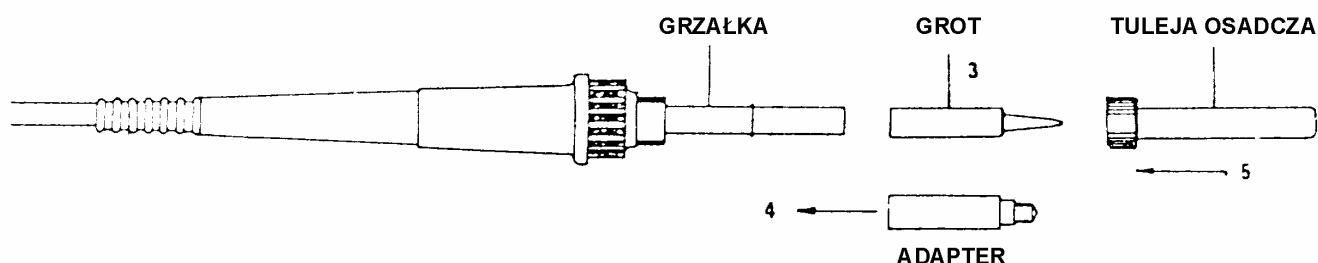
Filtra węglowego nie należy prać w wodzie! W przeciwnym wypadku krople wody, które się dostaną do pompy, skrócą jej żywotność do 1÷2 miesięcy. Natomiast po wyschnięciu filtr węglowy zeszywnieje i kolba rozlutownicza DIA60 nie będzie działać w sposób prawidłowy. Filtr węglowy należy wymieniać przynajmniej, co 3 tygodnie w przypadku codziennej pracy 8-godzinnej.

8. WYKORZYSTANIE RĄCZKI LUTOWNICZEJ 107ESD DO PRACY Z ELEMENTAMI SMD

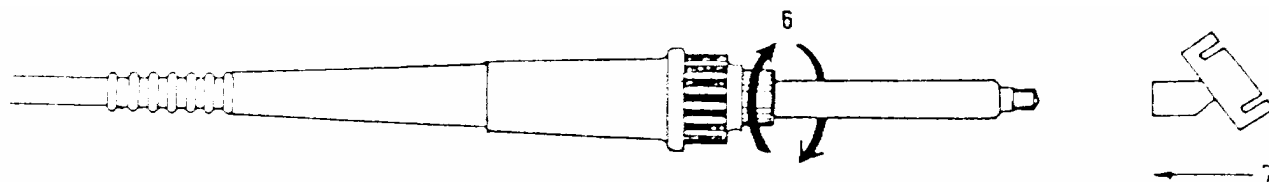
1. W miejsce grota lutowniczego zamocować adapter do grotów SMD, odkręcając tuleję mocującą, tak jak to pokazano na rysunkach nr 21-23.
2. Zaleca się dokręcanie tulei mocującej ręcznie, zwracając uwagę, aby przystąpić do wykonywania tej czynności po wystygnięciu elementu grzejnego. W przeciwnym wypadku można użyć szczypiec monterskich. Dokręcając nakrętkę tulei szczypcami trzeba uważać, aby nie zerwać gwintu.
3. Wybrać odpowiedni do planowanej pracy grot SMD i nakręcić go na końcówkę adaptera, nie używając do tego celu narzędzi.



Rys. nr 21



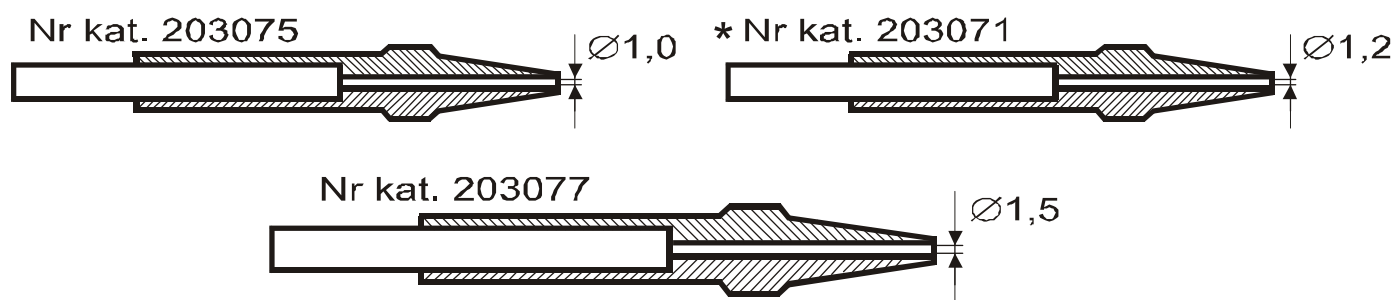
Rys. nr 22



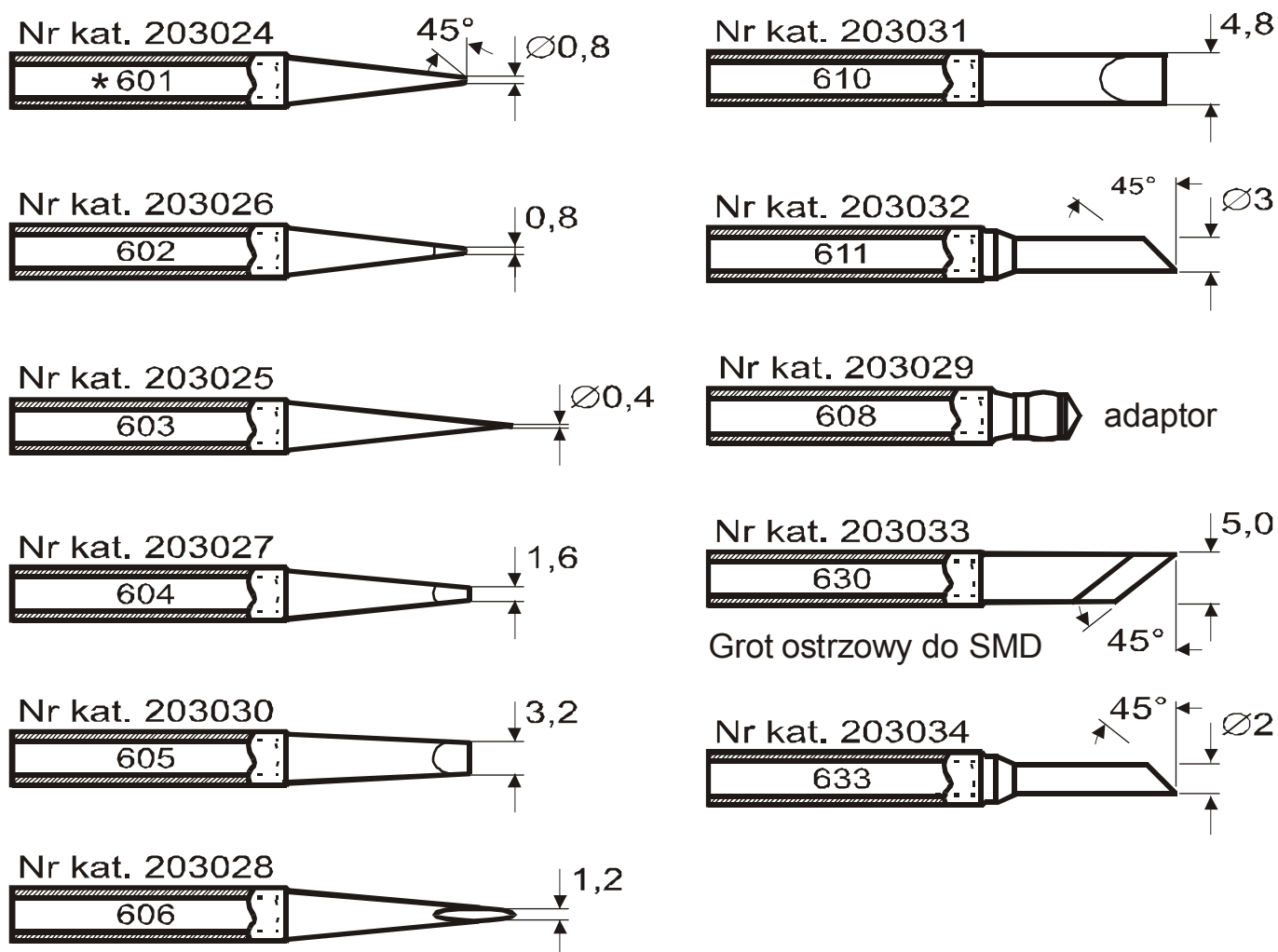
Rys. nr 23

7. ZESTAW WYMIENNYCH GROTÓW

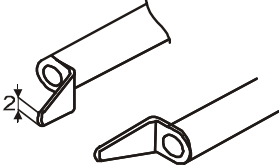
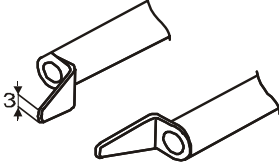
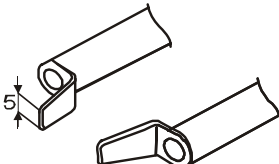
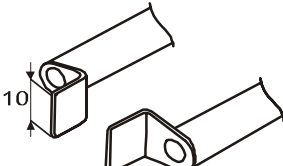
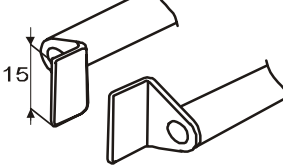
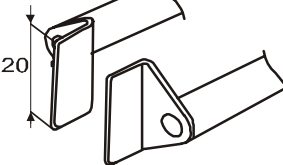
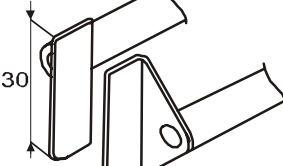
7.1. GROTY DO ROZLUTOWYWANIA

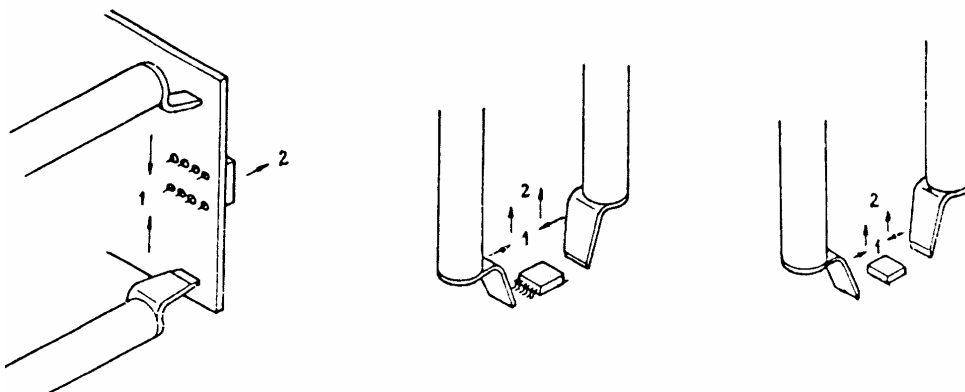


7.2. GROTY DO LUTOWANIA



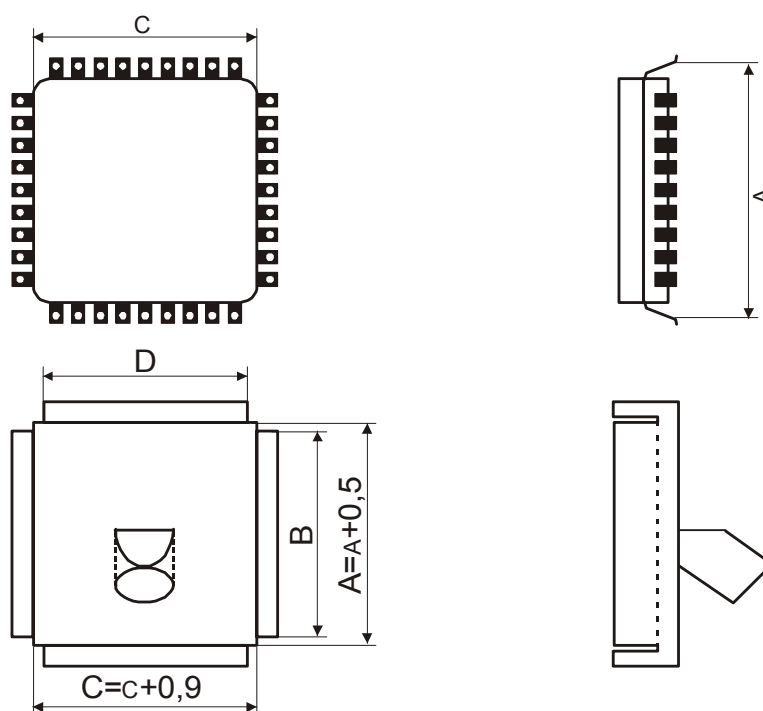
7.3. GROTY SMD DO KOŃCÓWKI PINCETOWEJ TWZ60

TYP	ZASTOSOWANIA
* Nr kat. 203487  Nr kat. 203490  Nr kat. 203492 	• rezystory do montażu powierzchniowego • kondensatory do montażu powierzchniowego • tranzystory miniaturowe (SMD)
Nr kat. 203486  Nr kat. 203488  Nr kat. 203491  Nr kat. 203493 	• układy scalone w obudowie FLAT PACK • podzespoły w dwurzędowej obudowie typu FLAT PACK • miniaturowe złącza 8-24 nóżkowe • układy scalone w obudowie dwurzędowej DIP



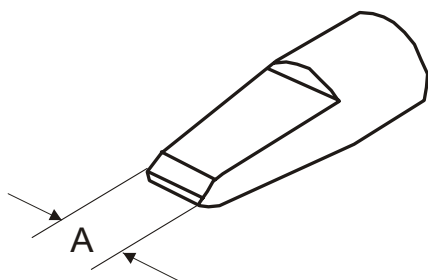
7.4. GROTY SMD DO ZESTAWÓW XYTRONIC (988, 136, 136ESD, 168-3C)

Groty BOX stosowane z grotem adapterem

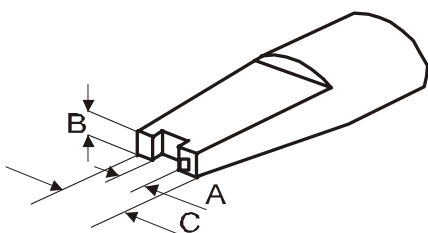


Nr kat.	wymiar [mm]			
	A	B	C	D
203360	8,5	6,5	8,5	6,5
203365	14,0	9,5	14,0	9,5
203370	23,0	20,0	23,0	20,0
203371	20,0	17,0	20,0	17,0
203373	17,0	14,0	17,0	14,0
203366	16,3	13,3	16,3	13,3
203368	23,0	20,0	17,0	14,0

Groty FLAT PACK stosowane z grotem adapterem

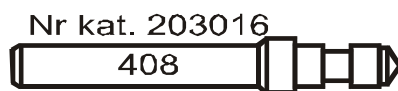


Nr kat.	wymiar A [mm]
203357	5,5
203358	10



Nr kat.	A	B	C
203325	2,0	2,9	5,2
203326	3,8	1,9	7,0
203328	4,6	2,6	7,8
203330	4,6	3,2	7,8
203332	3,6	3,0	6,8
203331	3,6	2,5	6,8
203329	2,1	1,5	5,3
203327	3,2	1,6	6,4

Grot adapter:



XY 988-II nr indeksu: 201030

**ZESTAW
LUTUJĄCO-ROZLUTOWUJĄCY**

Wyprodukowano na Tajwanie
Importer: Biall Sp. z o.o.
Otomin, ul. Słoneczna 43
80-174 GDAŃSK
www.biall.com.pl