

**Multi-Function Desoldering, Soldering & Rework Station
4-in-1 & ESD-Safe**

**Multifunktions-Entlöt-, Löt- und Nacharbeitsstation
4-in-1 & ESD-sicher**

**Station de dessoudage, de soudage et de retraitement multifonctions
4-in-1 & ESD-Safe**

**Stazione di dissaldatura, saldatura e rilavorazione multifunzione
4 in 1 e a prova di scariche elettrostatiche**

**Estación Multifuncional de Desoldadura, Soldadura y Retrabajo
4 en 1 y Protección ESD**

Statement: The company reserves the right to improve & upgrade products,
product specifications and design are subject to change without notice.

**Operation Instruction
Bedienungsanleitung
Manuel D'instructions
Manuale Di Istruzioni
Manual De Instrucciones**

948 II

English / Deutsch / Français / Italiano / Español



Made in China

Thank you for purchasing this product. Please read the manual
carefully before operating and keep this manual for future reference.

Specifications

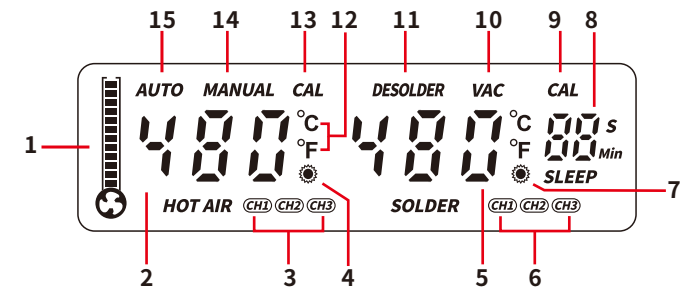
Model	948 II
Rated voltage range	220V-240V/AC,50Hz
Rated power	780W
Control unit dimensions	L280xW187xH135mm, ±5mm
Operating ambient temperature	0-40°C/32-104°F
Hot Air Rework Station	
Air delivery	Brushless blower with smooth air delivery
Air volume	120L/min
Temperature range	100-480°C/212-896°F
Display	Nixie LED
Soldering Station	
Temperature range	200-480°C/392-896°F
Display	Nixie LED
Soldering tip to ground resistance	<2 ohms
Desoldering Station	
Temperature range	380-480°C /716-896°F
Display	Nixie LED
Suction Pressure	0.05MPa (measured from the nozzle)

I. Applications

1. Great for desoldering & soldering applications on a broad range of components. Applicable components include SOIC, CHIP, QFP, PLCC, BGA, SMD. On top of that, the station is especially suitable for desoldering in-line sockets, transformers, LCD screens, nixie tube screens, IC chips, and in-line headers.
2. The unit's applications include heat shrinking, drying, paint removal, glue removal, defrosting, pre-heating, glue soldering, and more.

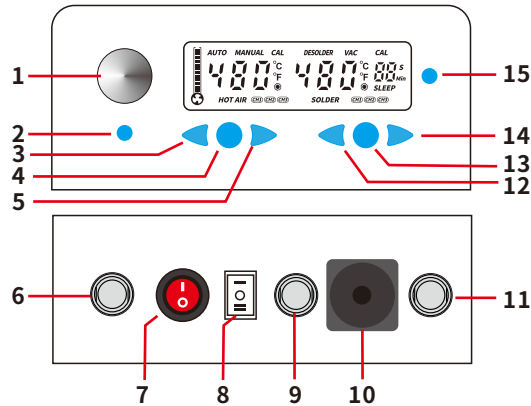
II. Reference Graphs

Display Guide



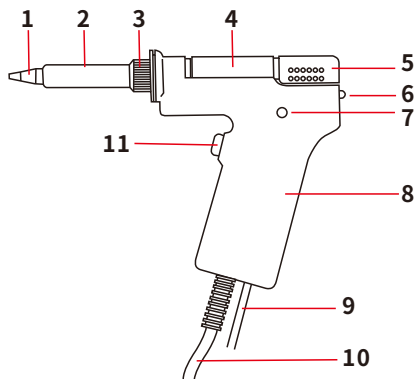
1. Air Volume (Simulated Value)
2. Temperature Display (Hot Air Rework Station)
3. Indicators for Preset Channels 1, 2 and 3 (Hot Air Rework Station)
4. Operation Indicator (Hot Air Rework Station)
5. Temperature Display (Desoldering/Soldering Station)
6. Indicators for Preset Channels 1, 2 and 3 (Desoldering/Soldering Station)
7. Operation Indicator (Desoldering/Soldering Station)
8. Count-Down Timer (Sleep Mode/Automatic Shutdown)
9. Calibration Indicator (Desoldering/Soldering Station)
10. Suction Pen Indicator
11. Desoldering Station Indicator
12. °F / °C Indicator
13. Calibration Indicator (Hot Air Rework Station)
14. Manual Mode Indicator (Hot Air Rework Station)
15. Automatic Mode Indicator (Hot Air Rework Station)

Control Panel Guide



- | | |
|--|---|
| 1. Air Volume Adjustment Knob / Hot or Cool Air Switch | 9. Receptacle (Soldering Iron) |
| 2. Manual / Automatic Switch | 10. Vacuum Connector (Suction Pen /Desoldering Station) |
| 3. Temperature Decrease Button (Hot Air Rework Station) | 11. Receptacle (Desoldering Gun) |
| 4. Function Button (Hot Air Rework Station) | 12. Temperature Decrease Button (Desoldering/Soldering Station) |
| 5. Temperature Increase Button (Hot Air Rework Station) | 13. Function Button (Desoldering/Soldering Station) |
| 6. Receptacle (Hot Air Gun) | 14. Temperature Increase Button (Desoldering/Soldering Station) |
| 7. Power Switch (Hot Air Rework Station) | 15. Power Switch (Suction Pen) |
| 8. Multi-purpose Power Switch for Desoldering/Soldering Station (Switch to O to turn OFF; I to turn on the desoldering station; II to turn on the Soldering Station) | |

Reference: Desoldering gun



- | |
|---|
| 1. Desoldering Nozzle (Consumable Part) |
| 2. Nozzle Enclosure |
| 3. Fastener |
| 4. Filter Tube |
| 5. Tube Chamber |
| 6. Release Button |
| 7. Indicator |
| 8. Casing |
| 9. Vacuum Tube |
| 10. Power Cord (Desoldering Station) |
| 11. Trigger (Desoldering) |

III. Operation

Hot Air Rework Station

- Set the rework station correctly. Install the hot air gun holder to the left side of the station, and place the hot air gun onto the holder.
- Install the required nozzle (Use of large-diameter nozzles is recommended), and connect the station's power cord to an electrical outlet.
- Turn ON the power switch, and the temperature display shows "---" to indicate the hot air gun in standby mode. Set the desired temperature by using the increase and decrease buttons, and then pick up the hot air gun. The hot air gun will enter its standard operation status, and the hot air gun's operation indicator light (the dot located at the bottom-right corner of the hot air rework stations display) turns ON. The indicator stays ON when the hot air gun is heating up, blinks rapidly when the temperature is stabilized and turns OFF when the hot air gun is cooling. Adjust the air volume adjustment knob to set the appropriate air volume, and begin operation once the temperature has stabilized. The operation indicator blinks rapidly when the temperature enters stabilization. At this point, the precision PID program tracks and compensates the hot air gun's actual temperature every millisecond. The hot air gun is now in the high-precision thermostatic state.

300

Indicator for real-time temperature tracking & compensation

- When the operation is complete, place the hot air gun back to the holder. Turn OFF the power switch (hot air rework station), and the operation indicator of the hot air gun turns OFF. The hot air gun now enters cool air mode to cool the heating element. When the temperature drops below 100C/212F, the hot air rework stations temperature display turns OFF. If the station is not in use for an extended period, turn OFF the station's power switch and DISCONNECT the station's power plug.

Desoldering Station

"Pht" – This is an indication that the desoldering station is preheating the gun, and the vacuum pump is turned OFF by default. This is a protection function to prevent premature desoldering and to allow sufficient heating time for the entire desoldering mechanism to heat up to operating temperature.

- Connect the desoldering gun to the station.
- Connect the stations power cord to an electrical outlet.
- Turn ON the desoldering stations power switch, and the desoldering stations heating element will begin heating up. The desoldering stations operation indicator will turn ON, the indicator will stay ON when the desoldering gun is heating up, blink rapidly when the temperature is stabilized, and turn OFF when the desoldering gun is cooling off.

300

Indicator for real-time temperature tracking & compensation

CAUTION: Upon the first use of the desoldering nozzle, set the temperature to 380°C/716°F. When the nozzle is just hot enough to melt solder, coat the nozzle with a layer of solder (the use of rosin-core solder is recommended), then set the temperature to your desired value.

- Press the temperature increase or decrease button to set the station to your desired temperature, and allow the station to complete the preheating procedure (the station will beep to prompt you that the preheating is complete) before you should begin desoldering operation. To desolder: cover the solder joint with the desoldering nozzle, and completely melt all the solder on the joint. Then, press the desoldering trigger to extract all the solder from the joint.
- When the operation is complete, use a wet sponge or brass wool ball to clean the desoldering nozzle. Tin the nozzle with a new layer of solder again, then put the desoldering gun back to the holder, and turn OFF the desoldering stations power switch. If the station is not in use for an extended period, DISCONNECT the power cord.

CAUTION:

- Take note and follow the below tips when using the desoldering station
 - Make sure all the solder in the solder joint are completely melted before pulling the desoldering trigger.
 - If there are solder remains in the hole, resolder, then repeat the desoldering procedures.
 - If the components pin is stuck on the side of the hole causing incomplete solder extraction, resolder, then use the desoldering nozzle to move the components pin by moving the nozzle back and forth. Once the components pin is no longer in contact with the hole, pull the desoldering trigger, and extract all the solder from the joint.
 - When the desoldering nozzle is not clogged, pull the desoldering trigger and observe the color of the guns indicator. If the color is red or more than half the indicator is red, the nozzle, heating element, and filter tube require proper cleaning. If the color is blue or slightly red, no cleaning is required.
 - The desoldering nozzles come in different diameters. The large nozzles are suitable for large solder joints with large component pins. The small nozzles are suitable for small solder joints with small component pins. Select the most appropriate nozzle diameter for your work.

Soldering Station

- Connect the soldering iron handle to the station, and place the soldering iron into its holder.
- Turn ON the desoldering/soldering stations power switch. The soldering iron's heating element will begin heating normally, and the station's operation indicator turns ON. The indicator light stays ON when the soldering iron is heating up, blinks rapidly when the temperature is stabilized, turns OFF when the soldering iron is cooling off. Begin with the operation when the soldering station's operation indicator blinks rapidly to indicate temperature stabilization.

300

Indicator for real-time temperature tracking & compensation

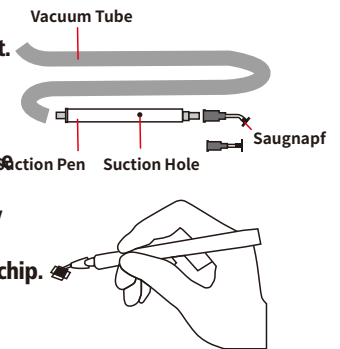
CAUTION: Upon the first use of the soldering iron tip, set the temperature to 250°C/482°F. When the iron is just hot enough to melt solder, coat the soldering iron tip with a layer of solder (the use of rosin-core solder is recommended), then set the temperature to your desired value.

- When the operation is complete, use a wet sponge or brass wool ball to clean the soldering iron tip. Tin the soldering iron tip with a new layer of solder again, then put the soldering iron back to the holder, and turn OFF the soldering station power switch. If the station is not in use for an extended period, DISCONNECT the power cord.

Suction Pen

CAUTION: When the desoldering gun is connected to the station, the suction pen CANNOT be used simultaneously.

- Connect the suction pens vacuum tube to the vacuum outlet.
- Turn ON the soldering stations power switch (Toggle the power switch to the II pole, switch illustrated in reference: control panel guide), and press the VAC. Button to activate the suction pen. Hold the suction pen in hand, and block the suction hole with a finger to enable suction.
- Move the suction pen to ensure the suction pad completely covers the chips surface, then, lift the chip up.
- Release the finger blocking the suction hole to release the chip.
- Press VAC. again to turn OFF the suction pen.

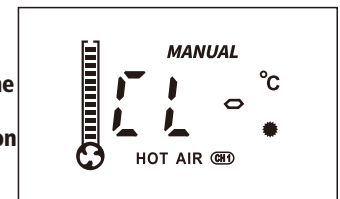


Digital Temperature Calibration

Temperature discrepancies may occur due to the change in the environment's temperature or due to the replacement of the heating element and other components. You can correct the discrepancies with this function. The temperature calibration function can help improve work efficiency and prolong the lifespan of the soldering iron.

Hot Air Rework Station

- Turn ON the hot air rework stations power switch, and the hot air gun will begin heating up.
- Press and hold the hot air rework station's function button for approximately 2 seconds, and the display will show value as shown in Graph 1. The station now enters the setting interface.

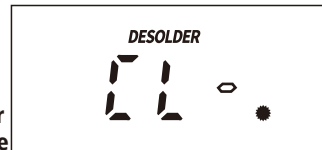


Graph 1

- Press the temperature increase and decrease buttons to enter the digital temperature calibration interface. Wait for the display to show ---, then, press the automatic/manual button to jump between digits that you want to change. Press the temperature increase or decrease button to enter the measured temperature value, and then press the hot air function button to confirm. If minor discrepancies remain, repeat the calibration procedures.
- Quickly press the function button 3 times to exit the setting interface. Temperature calibration complete.

Desoldering/Soldering Station

- Turn ON the desoldering/soldering stations power switch, then, the desoldering/soldering stations heating element will begin heating up.
- Press and hold the desoldering station function button for approximately 2 seconds, and the display will show value as shown in graph 3.
- Press both the desoldering station temperature increase and decrease buttons to enter the temperature calibration interface. Wait for the display to show ---, and press the suction pen power switch to jump between the digits you want to change. Press the desoldering station temperature increase or decrease button to enter the measured temperature value, then press the desoldering station function button to confirm entry. If minor temperature discrepancies remain, repeat the calibration procedure.
- Quickly press the desoldering station function button 5 times to exit the temperature calibration interface.

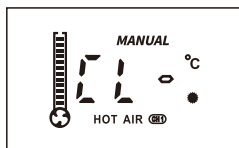


Graph 3

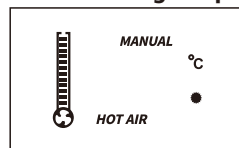
°F / °C Display

This function allows the station to comply with user preferences in different regions.

- Turn ON the hot air rework stations power switch.
- Press and hold the hot air rework station's function button for approximately 2 seconds, and the display will show value as shown in Graph 1.
- Press the hot air rework station's function button again, and the display will show value as shown in Graph 2, the indicator C will blink.
- Press the hot air temperature increase or decrease button to switch between Fahrenheit / Celsius display mode, and press then hot air rework station's function button again to confirm selection and exit the setting interface. Setting complete.



Graph 1

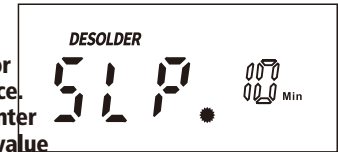


Graph 2

Sleep Mode

This function help extends the lifespan of the heating element, saves energy, and protects the environment.

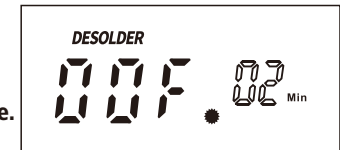
- Turn ON the desoldering stations power switch.
- Press and hold the desoldering station function button for approximately 2 seconds to enter the calibration interface. Press the desoldering station function button again to enter the sleep mode setting interface, the display will show value as shown in Graph 4. with 10 blinking.
- Press the desoldering station temperature increase or decrease button to set the timer, and press the desoldering station function button to confirm setting.
- Quickly press the desoldering station function button 3 times to exit the setting interface. Setting complete.



Graph 4

Automatic Shutdown

- Turn ON the desoldering stations power switch.
- Press and hold the desoldering function button for approximately 2 seconds to enter the setting interface. Then quickly press the desoldering station function button 2 times to enter the automatic shutdown setting interface. The display will show value as shown in graph 5. with 02 blinking.
- Press the desoldering station temperature increase or decrease button to set the automatic shutdown timer, then press the desoldering station function button to confirm.
- Quickly press the desoldering station function button 2 times to exit the setting interface. Setting complete.



Graph 5

Preset Channels (3 available channels CH1/CH2/CH3)

- Hot Air Rework Station**
Turn ON the power switch, then press the hot air rework station's function button to select the desired preset channel. Set the respective temperature setting and air volume in the channel, then stop operating for approximately 5 seconds, and the setting will be saved in this channel.
- Desoldering/Soldering Station**
Turn ON the power switch, then press the desoldering/soldering station function button to select the desired preset channel. Set the respective temperature setting, sleep mode timer, automatic shutdown timer, then stop operating for approximately 5 seconds, and the setting will be saved in this channel.

IV. Maintenance & Precautions

Soldering Station

1. If a layer of oxidization forms on the surface of the soldering iron tip, a misconception can be created that the soldering tip cannot heat up properly to melt the solder and do the tinning. But the actual temperatures of both the heating element and soldering tip are high. In such an instance, please do not increase the temperature value confusedly but use a metal wool ball to remove the oxidization following the steps below:
 - A. Set the temperature to 300°C (572°F).
 - B. Once the temperature stabilizes, gently rub the soldering iron tip inside the metal wool ball.
 - C. When the oxidization is partially removed, continue applying solder onto the tip while rubbing it until the solder completely adheres to soldering iron tip. If the tip is too severely oxidized beyond cleaning, replace the tip with a new one.
2. **DO NOT** use metal files to remove the oxidization on the soldering iron tip. If the soldering iron tip deforms or rusts, replace it with a new tip.
3. **DO NOT** apply excessive forces on the soldering tip when soldering. Doing so will not only damage the iron tip but also not improve the heat transfer.
4. When placing the soldering iron back in its holder to idle after a high-temperature operation, adjust the temperature to 250°C (482°F) or below for idling. Failure to do so, and leaving the soldering iron tip to idle on a high-temperature setting will cause the accelerated aging of the heating element, and shorten the lifespan of the heating element and soldering iron tip.
5. After every operation, always clean the soldering iron tip, then coat it with a layer of solder to prevent oxidization.

Desoldering Station

1. The cleaning, maintenance procedures of the desoldering nozzles are identical to that mentioned in the soldering iron tip section.
2. Cleaning procedures for the desoldering nozzle, heating element and filter tube.

A. Nozzle Cleaning

*Connect the stations power plug to an electrical socket, then turn ON the stations power switch. Set the temperature to 400°C/752°F.

*Once the temperature is stabilized, select the cleaning pin of the appropriate size to clean the nozzle.



B. Heating Element Cleaning

*Remove the fastener, nozzle enclosure, and nozzle once the heating element is cooled.

*Turn ON the desoldering stations power switch, and set the station to 400°C/752°F. Once the temperature is stabilized, select the cleaning pin of the appropriate size to clean the inner hole of the heating element.

*When done cleaning, turn OFF the power switch.

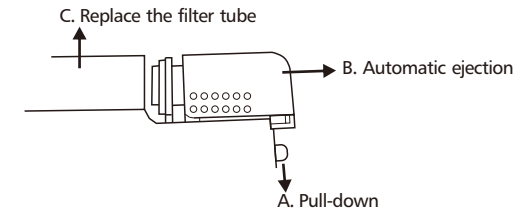
CAUTION:

Cleaning **MUST** be carried out **ONLY** when the solder inside the inner hole is completely melted. If the cleaning pin **CANNOT** be put through the inner hole, you need to replace the heating element. When assembling, ensure the fastener is appropriately tightened. A loosely-tightened fastener will result in low nozzle temperature and poor thermal transfer.



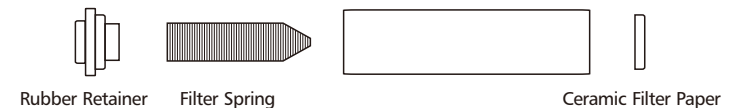
C. Filter Tube Cleaning

1) Turn OFF the power switch, and wait for the filter to completely cool off. Then, remove the filter tube as per the instructions shown in the graph below.



2) Disassemble the filter tube as per the instructions shown in the graph below. Extract the filter spring, and clean out the solder residues inside the filter spring.

DANGER: Because the tube can be extremely **HOT**, beware of burn injuries when cleaning.



Replace the filter when any of the below conditions are met:

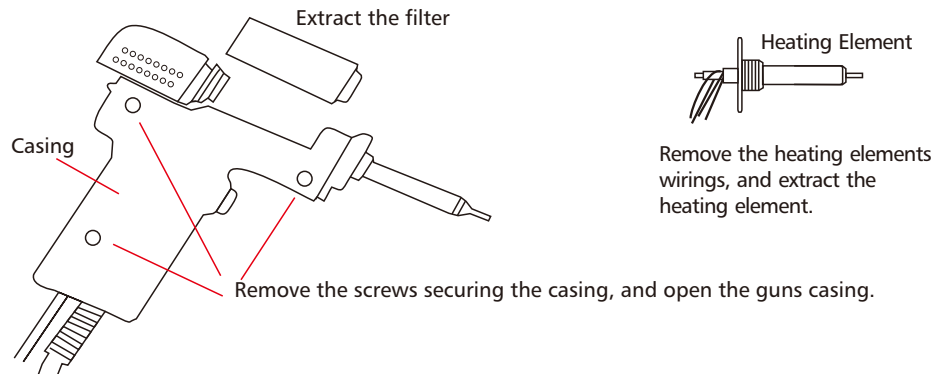
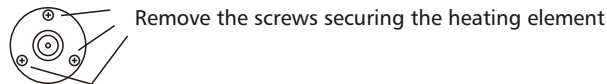
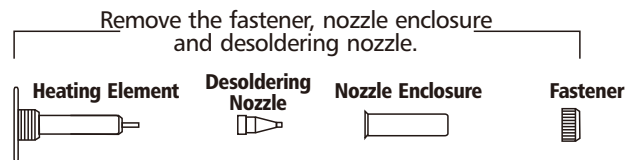
*The solder inside the filter spring **CANNOT** be removed, or the spring has accumulated scrap solder more than two-thirds of its total capacity -- you need to replace filter spring.

*The rubber retainer is hardened or cracked -- you need to replace the rubber retainer.

*The ceramic filter paper has hardened due to an over-accumulation of solder scrap and flux -- you need to replace the ceramic filter paper.

3. The replacement of the heating element.

- ① **Disconnect the stations power cord, and wait for the heating element to cool off.**
- ② **Remove the fastener, nozzle enclosure and desoldering nozzle.**
- ③ **Remove the screws securing the heating element.**
- ④ **Remove the filter tube.**
- ⑤ **Remove the screws securing the casing, and open the guns casing.**
- ⑥ **Remove the heating elements wirings, and extract the heating element.**
- ⑦ **Install the new heating element.**
- ⑧ **Connect the wires as per the original wiring order.**
- ⑨ **Assemble the desoldering gun in the reverse order of the disassembly, and perform the temperature calibration procedures.**



Hot Air Rework Station

1. Keep the air outlet clear and free of blockages at all times.
2. The installation of the hot air nozzles **MUST** be carried out **ONLY** when the steel pipe and nozzles have cooled. Install the nozzle correctly, **DO NOT** install the nozzle with brute force, pull the edge of the nozzle with tweezers, or over-tighten the screws.
3. Select the appropriate nozzle based on your operation requirement (temperatures may vary when using nozzles in different diameters). When using nozzles smaller than the standard machine nozzles, you **MUST** use the maximum air volume with a relatively lower temperature setting. Complete this operation in the shortest duration possible to avoid damaging the hot air gun.
4. Keep a minimum distance of 2mm between the object and the hot air gun's air outlet.
5. **DO NOT** allow the hot air to come in direct contact with facial parts, and beware of the danger of burn injuries. Upon the first use, the hot air gun may emit white fumes, and the white fume will dissipate in a short while.

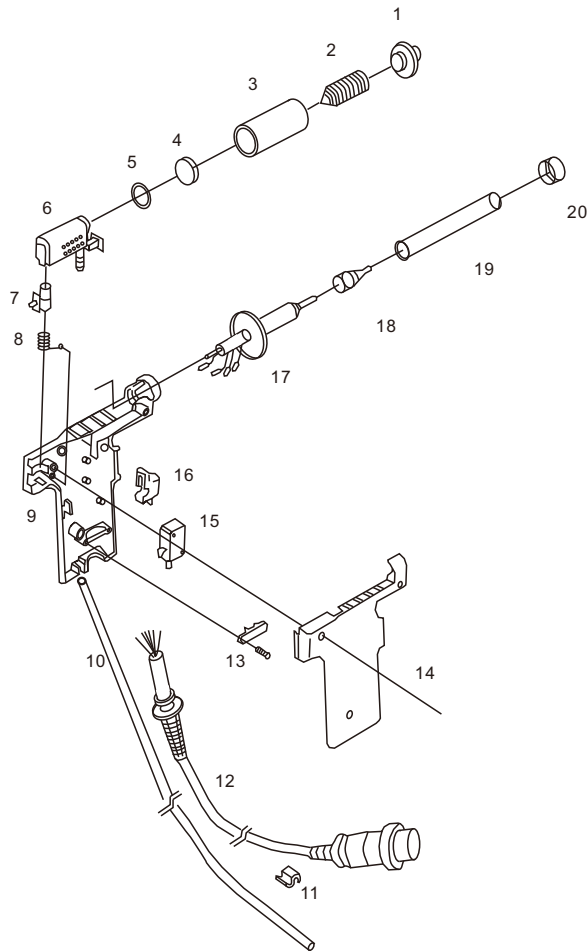
NOTE:

The station's hot air gun and soldering iron handles use high-strength stainless steel tubes. The station goes through 4 times or more testing, inspection, and calibration procedures before rolling off the assembly line. The steel tube may exhibit light bronze color as a result of our quality control efforts. It is normal to have a slightly bronzed steel tube when using a brand-new station, rest assured for regular usage.

V. Troubleshooting

1. "S-E" – This is an indication that the station's sensor module is faulty. You need to replace the heating element (the heating element and the sensor modules). Or it may be that the handle has not been connected (Turn OFF the power, connect the handle, then turn ON the station again.).
2. "F-1/F-2" – This is an indication that the station is detecting no air output from the hot air gun, and the hot air gun is in the hot air failsafe protection mode. You need to inspect the hot air gun and its power circuitry.

VI. Parts List (Desoldering Gun)



1. Rubber Retainer
2. Filter Spring
3. Filter Tube
4. Ceramic Filter Paper
5. Rubber Seal
6. Chamber
7. Release Button
8. Spring (Release Button)
9. Case (Bottom)
10. Vacuum Tube
11. S-Shaped Wire Coupler
12. Power Cord (Desoldering Gun)
13. Wire Clamp
14. Casing (Top)
15. Switch
16. Trigger
17. Heating Element
18. Desoldering Nozzle
19. Nozzle Enclosure
20. Fastener

Spezifikationen

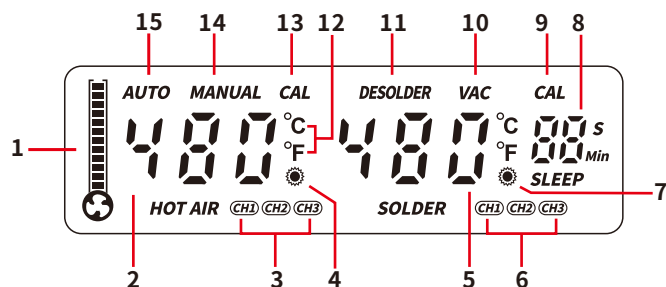
Modell	948 II
Nennspannungsbereich	220V-240V/AC,50Hz
Nennleistung	780W
Abmessungen der Steuereinheit	L280xB187xH135mm, ±5mm
Betriebsumgebungstemperatur	0-40°C/32-104°F
Heißluft-Nachbearbeitungsstation	
Luftzufuhr	Bürstenloses Gebläse mit gleichmäßiger Luftzufuhr
Luftmenge	120L/min
Temperaturbereich	100-480°C/212-896°F
Anzeige	Nixie-LED
Lötstation	
Temperaturbereich	200-480°C/392-896°F
Anzeige	Nixie-LED
Widerstand zwischen Lötspitze und Masse	
	<2 Ohm
Entlötlstation	
Temperaturbereich	380-480°C /716-896°F
Anzeige	Nixie-LED
Ansaugdruck	0.05MPa (gemessen an der Düse)

I. Anwendungen

1. Hervorragend geeignet für Entlöt- und Lötanwendungen bei einer Vielzahl von Komponenten. Anwendbare Komponenten umfassen SOIC, CHIP, QFP, PLCC, BGA, SMD. Darüber hinaus ist die Station besonders geeignet für das Entlöten von Inline-Sockeln, Transformatoren, LCD-Displays, Nixie-Röhren-Displays, IC-Chips und Inline-Headern.
2. Die Anwendungen des Geräts umfassen Wärmeschrumpfen, Trocknen, Entfernen von Farbe, Entfernen von Klebstoff, Auftauen, Vorheizen, Löten von Klebstoff und mehr.

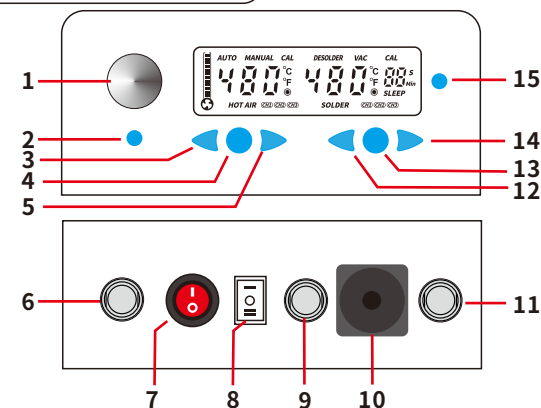
II. Referenzgrafen

Bildschirmanleitung



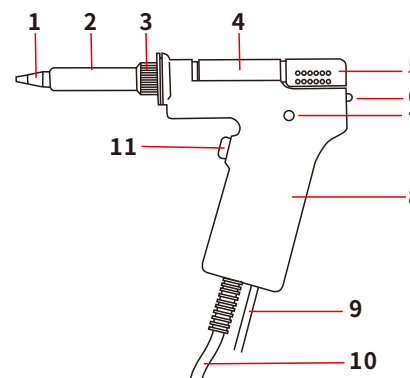
- | | |
|---|---|
| 1. Luftmenge (simulierter Wert) | 9. Kalibrierungsmodus-Anzeige (Entlöt-/Lötstation) |
| 2. Temperaturanzeige (Heißluftaufbereitungsstation) | 10. Anzeige für den Absaugstift |
| 3. Anzeigen für voreingestellte Kanäle 1/2/3 (Heißluftaufbereitungsstation) | 11. Entlötstation-Anzeige |
| 4. Betriebsanzeige (Heißluft-Nachbearbeitungsstation) | 12. F / C-Anzeige |
| 5. Temperaturanzeige (Entlöt-/Lötstation) | 13. Kalibrierungsmodus-Anzeige (Heißluft-Aufbereitungsstation) |
| 6. Anzeigen für voreingestellte Kanäle 1/2/3 (Entlöt-/Lötstation) | 14. Anzeige für manuellen Heißluftbetrieb (Heißluft-Aufbereitungsstation) |
| 7. Betriebsanzeige (Entlöt-/Lötstation) | 15. Anzeige für den automatischen Heißluftmodus (Heißluft-Aufbereitungsstation) |
| 8. Count-Down-Timer (Ruhemodus/Automatische Abschaltung) | |

Leitfaden für das Bedienfeld



- | | |
|---|---|
| 1. Einstellknopf für die Luftmenge / Schalter für heiße oder kalte Luft | 9. Anschlussbuchse (Lötkolben) |
| 2. Manueller/Automatik-Schalter | 10. Vakuumanschluss (Absaugstift/Entlötstation) |
| 3. Taste zur Temperatursenkung (Heißluftaufbereitungsstation) | 11. Anschlussbuchse (Entlötpistole) |
| 4. Funktionstaste (Heißluft-Nachbearbeitungsstation) | 12. Temperatursenkungsknopf (Entlöt-/Entlötstation) |
| 5. Taste Temperaturerhöhung (Heißluft-Nacharbeitungsstation) | 13. Funktionstaste (Entlöt-/Lötstation) |
| 6. Anschlussbuchse (Heißluftpistole) | 14. Temperaturerhöhungstaste (Entlöt-/Lötstation) |
| 7. Netzschalter (Heißluftaufbereitungsstation) | 15. Netzschalter (Absaugvorrichtung) |
| 8. Mehrzweck-Netzschalter für Entlöt-/Lötstation (Schalter auf O zum Ausschalten; I zum Einschalten der Entlötstation; II zum Einschalten der Lötstation) | |

Referenz: Entlötpistole



- | |
|------------------------------------|
| 1. Entlötdüse (Verbrauchsmaterial) |
| 2. Gehäuse der Düse |
| 3. Befestigungselement |
| 4. Filterrohr |
| 5. Schlauchkammer |
| 6. Auslöseknopf |
| 7. Anzeiger |
| 8. Gehäuse |
| 9. Vakuumröhre |
| 10. Netzkabel (Entlötstation) |
| 11. Auslöser (Entlötstation) |

III. Bedienung

Heißluft-Nacharbeitsstation

1. Stellen Sie die Rework-Station richtig ein. Installieren Sie den Heißluftpistolenhalter an der linken Seite der Station und setzen Sie die Heißluftpistole auf den Halter.
2. Installieren Sie die gewünschte Düse (die Verwendung von Düsen mit großem Durchmesser wird empfohlen) und schließen Sie das Netzkabel der Station an eine Steckdose an.
3. Schalten Sie den Netzschalter ein, und die Temperaturanzeige zeigt "----" an, um anzuzeigen, dass sich die Heißluftpistole im Standby-Modus befindet. Stellen Sie die gewünschte Temperatur mit den Tasten "Erhöhen" und "Verringern" ein und nehmen Sie dann das Heißluftgebläse in die Hand. Die Heißluftpistole geht in den Standardbetriebszustand über, und die Betriebsanzeige der Heißluftpistole (der Punkt in der unteren rechten Ecke des Displays der Heißluft-Reworkstation) leuchtet auf. Die Anzeige leuchtet, wenn sich die Heißluftpistole aufheizt, blinkt schnell, wenn sich die Temperatur stabilisiert hat, und erlischt, wenn sich die Heißluftpistole abkühlt. Stellen Sie mit dem Luftmengeneinstellknopf die geeignete Luftmenge ein und beginnen Sie mit dem Betrieb, sobald sich die Temperatur stabilisiert hat. Die Betriebsanzeige blinkt schnell, wenn sich die Temperatur stabilisiert hat. Zu diesem Zeitpunkt verfolgt das Präzisions-PID-Programm die tatsächliche Temperatur der Heißluftpistole und gleicht sie im Millisekundentakt aus. Das Heißluftgebläse befindet sich jetzt im hochpräzisen thermostatischen Zustand.

300

Indikator für Echtzeit-Temperaturverfolgung und -kompensation

4. Nach Abschluss des Vorgangs die Heißluftpistole wieder in die Halterung einsetzen. Schalten Sie den Netzschalter (Heißluft-Rework-Station) aus, und die Betriebsanzeige der Heißluftpistole schaltet sich aus. Die Heißluftpistole schaltet nun in den Kaltluftmodus, um das Heizelement zu kühlen. Wenn die Temperatur unter 100°C/212°F fällt, schaltet sich die Temperaturanzeige der Heißluft-Reworkstation aus. Wenn die Station über einen längeren Zeitraum nicht benutzt wird, schalten Sie den Netzschalter der Station aus und ziehen Sie den Netzstecker der Station ab.

Entlötstation

"Pht" – Dies ist ein Hinweis darauf, dass die Entlötstation die Pistole vorheizt und die Vakuumpumpe standardmäßig ausgeschaltet ist. Dies ist eine Schutzfunktion, um ein vorzeitiges Entlöten zu verhindern und um dem gesamten Entlötmechanismus ausreichend Zeit zum Aufheizen auf Betriebstemperatur zu geben.

1. Schließen Sie die Entlötpistole an die Station an.
2. Schließen Sie das Netzkabel der Station an eine Steckdose an.
3. Schalten Sie den Netzschalter der Entlötstation ein, und das Heizelement der Entlötstation beginnt sich aufzuheizen. Die Betriebsanzeige der Entlötstation leuchtet auf. Die Anzeige leuchtet, wenn sich die Entlötpistole aufheizt, blinkt schnell, wenn sich die Temperatur stabilisiert hat, und erlischt, wenn die Entlötpistole abkühlt.

300

Indikator für Echtzeit-Temperaturverfolgung und -kompensation

- ACHTUNG: Bei der ersten Verwendung der Entlötpistole muss die Temperatur auf 380°C/716°F eingestellt werden. Wenn die Düse gerade heiß genug ist, um das Lot zu schmelzen, beschichten Sie die Düse mit einer Schicht Lot (die Verwendung von kolophoniumhaltigem Lot wird empfohlen) und stellen Sie dann die Temperatur auf den gewünschten Wert ein.
4. Drücken Sie die Taste zum Erhöhen oder Verringern der Temperatur, um die Station auf die gewünschte Temperatur einzustellen, und warten Sie, bis die Station den Vorwärmvorgang abgeschlossen hat (ein Signalton zeigt Ihnen an, dass der Vorwärmvorgang abgeschlossen ist), bevor Sie mit dem Entlötvorgang beginnen. Zum Entlöten: Bedecken Sie die Lötstelle mit der Entlötdüse und schmelzen Sie das gesamte Lot auf der Lötstelle vollständig auf. Drücken Sie dann den Entlötabzug, um das gesamte Lot aus der Lötstelle zu entfernen.
 5. Reinigen Sie nach Abschluss des Vorgangs die Entlötdüse mit einem feuchten Schwamm oder einer Messingwollkugel. Verzinnen Sie die Düse erneut mit einer neuen Lotschicht, setzen Sie die Entlötpistole wieder in die Halterung ein und schalten Sie den Netzschalter der Entlötstation aus. Wenn die Station über einen längeren Zeitraum nicht benutzt wird, Trennen Sie das Netzkabel.

ACHTUNG:

1. Beachten und befolgen Sie bei der Verwendung der Entlötstation die folgenden Tipps
- A. Vergewissern Sie sich, dass das gesamte Lot in der Lötstelle vollständig geschmolzen ist, bevor Sie den Entlötabzug betätigen.
- B. Wenn sich noch Lötmittelreste in der Öffnung befinden, löten Sie nach und wiederholen Sie dann die Entlötung.
- C. Wenn der Bauteilstift an der Seite des Lochs festsitzt und das Lot nicht vollständig herausgezogen werden kann, entlöten Sie erneut und verwenden Sie dann die Entlötdüse, um den Bauteilstift zu bewegen, indem Sie die Düse hin und her bewegen. Sobald der Bauteilstift nicht mehr in Kontakt mit der Bohrung ist, ziehen Sie den Entlötabzug und ziehen das gesamte Lot aus der Verbindung.
- D. Wenn die Entlötdüse nicht verstopft ist, ziehen Sie den Entlötabzug und beobachten Sie die Farbe der Pistolenanzeige. Wenn die Farbe rot ist oder mehr als die Hälfte der Anzeige rot ist, müssen die Düse, das Heizelement und das Filterrohr ordnungsgemäß gereinigt werden. Wenn die Farbe blau oder leicht rot ist, ist keine Reinigung erforderlich.
- E. Die Entlötdüsen gibt es in verschiedenen Durchmessern. Die großen Düsen sind für große Lötstellen mit großen Bauteilstiften geeignet. Die kleinen Düsen eignen sich für kleine Lötstellen mit kleinen Bauteilpins. Wählen Sie den am besten geeigneten Düsendurchmesser für Ihre Arbeit.

Lötstation

1. Verbinden Sie den Griff des LötKolbens mit der Station und setzen Sie den LötKolben in seine Halterung.
2. Schalten Sie den Netzschalter der Entlöt-/Lötstation ein. Das Heizelement des LötKolbens beginnt normal zu heizen, und die Betriebsanzeige der Station leuchtet auf. Die Betriebsanzeige leuchtet, wenn der LötKolben sich aufheizt, blinkt schnell, wenn sich die Temperatur stabilisiert hat, und schaltet sich aus, wenn der LötKolben abkühlt. Beginnen Sie mit dem Betrieb, wenn die Betriebsanzeige der Lötstation schnell blinkt, um die Stabilisierung der Temperatur anzuzeigen.

300

Indikator für Echtzeit-Temperaturverfolgung
und -kompensation

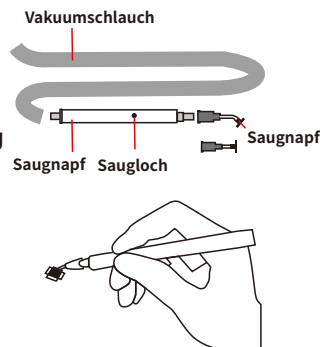
ACHTUNG: Stellen Sie bei der ersten Verwendung der LötKolbenspitze die Temperatur auf 250°C/482°F ein. Wenn der LötKolben gerade heiß genug ist, um das Lötzinn zu schmelzen, beschichten Sie die LötKolbenspitze mit einer Schicht Lötzinn (die Verwendung von Kolophonium-Kernlot wird empfohlen) und stellen Sie dann die Temperatur auf den gewünschten Wert ein.

- Reinigen Sie die LötKolbenspitze nach dem Vorgang mit einem feuchten Schwamm oder einer Messingwollkugel. Verzinnen Sie die LötKolbenspitze mit einer neuen Schicht Lot, setzen Sie den LötKolben wieder in die Halterung ein und schalten Sie den Netzschalter der Lötstation aus. Wenn die Station längere Zeit nicht benutzt wird, ziehen Sie das Netzkabel ab.

Absaugstift

ACHTUNG: Wenn die Entlötpistole an die Station angeschlossen ist, kann der Saugstift NICHT gleichzeitig verwendet werden.

- Verbinden Sie den Vakuumschlauch des Saughebers mit dem Vakuumausgang.
- Schalten Sie den Netzschalter der Lötstation ein (stellen Sie den Netzschalter auf den zweiten Pol, wie in der Anleitung für das Bedienfeld dargestellt), und drücken Sie die VAC. Taste, um den Absaugstift zu aktivieren. Halten Sie den Saugstift in der Hand und blockieren Sie das Saugloch mit einem Finger, um das Ansaugen zu ermöglichen.
- Bewegen Sie den Saugstift, um sicherzustellen, dass der Saugnapf die Oberfläche des Chips vollständig bedeckt, und heben Sie dann den Chip an.
- Lassen Sie den Finger los, der das Saugloch blockiert, um den Chip freizugeben.
- Drücken Sie erneut VAC., um den Saugstift auszuschalten.

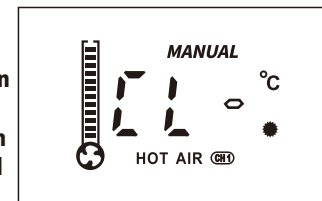


Digitale Temperaturkalibrierung

Temperaturabweichungen können durch die Änderung der Umgebungstemperatur oder durch den Austausch des Heizelements und anderer Komponenten entstehen. Sie können diese Abweichungen mit dieser Funktion korrigieren. Die Temperaturkalibrierungsfunktion kann dazu beitragen, die Arbeitseffizienz zu verbessern und die Lebensdauer des LötKolbens zu verlängern.

Heißluft-Nacharbeitungsstation

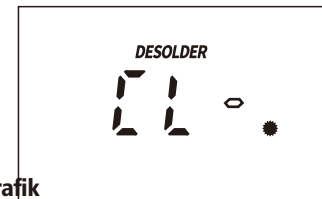
- Schalten Sie den Netzschalter der Heißluft-Rework-Station ein, und die Heißluftpistole beginnt sich aufzuheizen.
- Halten Sie die Funktionstaste der Heißluft-Rework-Station ca. 2 Sekunden lang gedrückt, und auf dem Display wird der in Grafik 1 dargestellte Wert angezeigt. Die Station wechselt nun in den Einstellmodus.
- Drücken Sie die Tasten zum Erhöhen und Verringern der Temperatur, um die Schnittstelle für die digitale Temperaturkalibrierung zu öffnen. Warten Sie, bis das Display --- anzeigt, und drücken Sie dann die Taste Automatik/Manuell, um zwischen den Ziffern zu wechseln, die Sie ändern möchten. Drücken Sie die Taste zum Erhöhen oder Verringern der Temperatur, um den gemessenen Temperaturwert einzugeben, und drücken Sie dann zur Bestätigung die Taste für die Heißluftfunktion. Wenn kleinere Abweichungen verbleiben, wiederholen Sie die Kalibrierungsvorgänge.
- Drücken Sie dreimal kurz die Funktionstaste, um die Einstelloberfläche zu verlassen. Die Temperaturkalibrierung ist abgeschlossen.



Graf 1

Entlöt-/Lötstation

- Schalten Sie den Netzschalter der Entlöt-/Lötstation ein, dann beginnt das Heizelement der Entlöt-/Lötstation zu heizen.
- Halten Sie die Funktionstaste der Entlötstation ca. 2 Sekunden lang gedrückt. Auf dem Display wird der in Grafik 3 dargestellte Wert angezeigt.
- Drücken Sie die Tasten zum Erhöhen und Verringern der Temperatur an der Entlötstation, um die Schnittstelle für die Temperaturkalibrierung aufzurufen. Warten Sie, bis das Display — anzeigt, und drücken Sie den Netzschalter des Saugers, um zwischen den Ziffern zu wechseln, die Sie ändern möchten. Drücken Sie die Taste zum Erhöhen oder Senken der Temperatur der Entlötstation, um den gemessenen Temperaturwert einzugeben, und drücken Sie dann die Funktionstaste der Entlötstation, um die Eingabe zu bestätigen. Wenn kleinere Temperaturabweichungen verbleiben, wiederholen Sie den Kalibrierungsvorgang.
- Drücken Sie die Funktionstaste der Entlötstation 5 Mal kurz, um die Schnittstelle zur Temperaturkalibrierung zu verlassen.

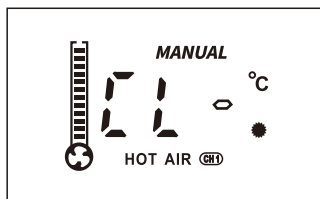


Graf 3

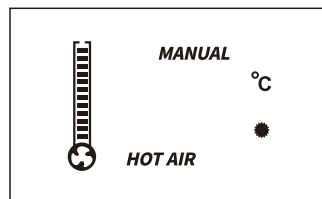
● °F oder °C Temperaturbildschirm

Diese Funktion ermöglicht es dem Sender, den Benutzerpräferenzen in verschiedenen Regionen gerecht zu werden.

1. Schalten Sie den Netzschalter der Heißluftreparaturstation ein.
2. Halten Sie die Funktionstaste der Heißluftreparaturstation ca. 2 Sekunden lang gedrückt; auf dem Display wird der in Grafik 1 dargestellte Wert angezeigt.
3. Drücken Sie die Funktionstaste der Heißluftreparaturstation erneut und das Display zeigt den in Grafik 2 dargestellten Wert an, die Anzeige C blinkt.
4. Drücken Sie die Taste zum Erhöhen oder Verringern der Heißlufttemperatur, um zwischen den Anzeigemodi Fahrenheit und Celsius umzuschalten, und drücken Sie dann erneut die Funktionstaste der Heißluftreparaturstation, um die Auswahl zu bestätigen und die Einstelloberfläche zu verlassen. Die Einstellung ist abgeschlossen.



Graf 1

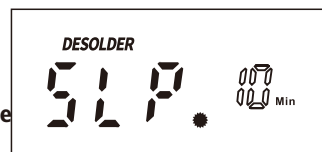


Graf 2

● Schlafmodus

Diese Funktion trägt dazu bei, die Lebensdauer des Heizelements zu verlängern, Energie zu sparen und die Umwelt zu schützen.

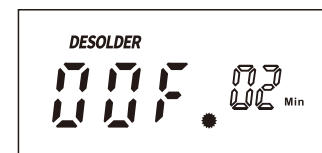
1. Schalten Sie den Netzschalter der Entlötstation ein.
2. Halten Sie die Funktionstaste der Entlötstation ca. 2 Sekunden lang gedrückt, um die Kalibrierungsschnittstelle aufzurufen. Drücken Sie die Funktionstaste der Entlötstation erneut, um die Schnittstelle für die Einstellung des Ruhemodus aufzurufen. Auf dem Display wird der in Grafik 4 dargestellte Wert angezeigt, wobei 10 blinkt.
3. Drücken Sie die Taste zum Erhöhen oder Verringern der Entlötstationstemperatur, um den Timer einzustellen, und drücken Sie die Funktionstaste der Entlötstation, um die Einstellung zu bestätigen.
4. Drücken Sie die Funktionstaste der Entlötstation 3 Mal kurz, um die Einstelloberfläche zu verlassen. Die Einstellung ist abgeschlossen.



Graf 4

● Automatisches Abschalten

1. Schalten Sie den Netzschalter der Entlötstation ein.
2. Halten Sie die Funktionstaste der Entlötstation ca. 2 Sekunden lang gedrückt, um die Einstelloberfläche aufzurufen. Drücken Sie dann die Funktionstaste der Entlötstation 2 Mal schnell, um die Schnittstelle für die Einstellung der automatischen Abschaltung zu öffnen. Auf dem Display wird der in Abbildung 5 gezeigte Wert angezeigt, wobei 02 blinkt.
3. Drücken Sie die Taste zum Erhöhen oder Verringern der Temperatur an der Entlötstation, um den Timer für die automatische Abschaltung einzustellen, und drücken Sie dann die Funktionstaste der Entlötstation zur Bestätigung.
4. Drücken Sie die Funktionstaste der Entlötstation 2 Mal kurz, um die Einstelloberfläche zu verlassen. Die Einstellung ist abgeschlossen.



Graf 5

● Voreingestellte Kanäle (3 verfügbare Kanäle CH1/CH2/CH3)

1. Heißluft-Nacharbeitsstation

Schalten Sie den Netzschalter ein und drücken Sie dann die Funktionstaste der Heißluft-Nacharbeitsstation, um den gewünschten voreingestellten Kanal zu wählen. Stellen Sie die entsprechende Temperatureinstellung und Luftmenge im Kanal ein, halten Sie dann den Betrieb für ca. 5 Sekunden an, und die Einstellung wird in diesem Kanal gespeichert.

2. Entlöt-/Lötstation

Schalten Sie den Netzschalter ein und drücken Sie dann die Funktionstaste der Entlöt-/Lötstation, um den gewünschten voreingestellten Kanal zu wählen. Stellen Sie die entsprechende Temperatureinstellung, den Timer für den Schlafmodus und die automatische Abschaltung ein und stoppen Sie dann den Betrieb für ca. 5 Sekunden, woraufhin die Einstellung in diesem Kanal gespeichert wird.

IV. Instandhaltung & Vorsichtsmaßnahmen

Lötstation

- Wenn sich auf der Oberfläche der Lötkolbenspitze eine Oxidationsschicht bildet, kann der Irrglaube entstehen, dass die Spitze nicht richtig erhitzt werden kann, um das Lot zu schmelzen und die Verzinnung durchzuführen. Die tatsächlichen Temperaturen sowohl des Heizelements als auch der Spitze sind jedoch hoch. Erhöhen Sie in einem solchen Fall nicht unbedacht den Temperaturwert, sondern verwenden Sie eine Metallwollkugel, um die Oxidation zu entfernen, indem Sie die folgenden Schritte befolgen:
 - Stellen Sie die Temperatur auf 300°C/572°F.
 - Sobald sich die Temperatur stabilisiert hat, reiben Sie die Lötkolbenspitze vorsichtig in die Metallwollkugel.
 - Wenn die Oxidation teilweise entfernt ist, tragen Sie weiterhin Lot auf die Lötkolbenspitze auf, während Sie sie reiben, bis die Spitze vollständig mit Lot bedeckt ist. Wenn die Spitze so stark oxidiert ist, dass sie nicht mehr gereinigt werden kann, ersetzen Sie sie durch eine neue.
- Verwenden Sie KEINE Metallfeilen, um die Oxidation an der Lötkolbenspitze zu entfernen. Wenn sich die Lötkolbenspitze verformt oder rostet, ersetzen Sie die Lötkolbenspitze durch eine neue Spitze.
- Üben Sie beim Löten KEINE übermäßige Kraft auf die Lötkolbenspitze aus. Dadurch wird die Wärmeübertragung nicht verbessert, sondern die Lötkolbenspitze wird beschädigt.
- Wenn Sie den Lötkolben nach einem Hochtemperaturvorgang wieder in die Halterung stellen, um ihn in den Leerlauf zu schalten, stellen Sie die Temperatur für den Leerlauf auf 250°C/482°F oder weniger ein. Wenn Sie dies nicht tun und die Lötkolbenspitze bei hoher Temperatur im Leerlauf lassen, führt dies zu einer beschleunigten Alterung des Heizelements und verkürzt die Lebensdauer des Heizelements und der Lötkolbenspitze.
- Reinigen Sie die Lötkolbenspitze nach jedem Gebrauch und verzinnen Sie sie anschließend mit einer neuen Lotschicht, um Oxidation zu vermeiden.

Entlötstation

- Die Reinigungs- und Wartungsarbeiten an den Entlötdüsen sind identisch mit denen, die im Abschnitt über die Lötkolbenspitzen beschrieben sind.
- Reinigungsverfahren für die Entlötdüse, das Heizelement und das Filterrohr.

A. Reinigung der Düse

*Schließen Sie den Netzstecker der Station an eine Steckdose an und schalten Sie den Netzschalter der Station ein. Stellen Sie die Temperatur auf 400°C/752°F.

*Sobald sich die Temperatur stabilisiert hat, wählen Sie den Reinigungsstift mit der entsprechenden Größe, um die Düse zu reinigen.



B. Reinigung des Heizelements

*Entfernen Sie das Befestigungselement, das Düsengehäuse und die Düse, sobald das Heizelement abgekühlt ist.

*Schalten Sie den Netzschalter der Entlötstation ein, und stellen Sie die Station auf 400°C/752°F. Sobald sich die Temperatur stabilisiert hat, wählen Sie den Reinigungsstift mit der entsprechenden Größe, um das innere Loch des Heizelements zu reinigen.

*Schalten Sie nach der Reinigung den Netzschalter aus.

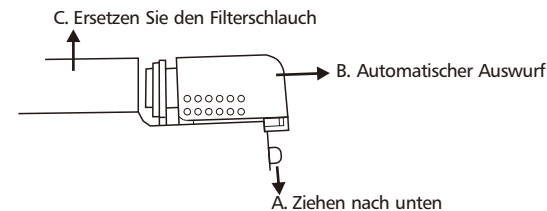
VORSICHT!

Die Reinigung MUSS NUR durchgeführt werden, wenn das Lot in der inneren Öffnung vollständig geschmolzen ist. Wenn der Reinigungsstift NICHT durch das innere Loch gesteckt werden kann, müssen Sie das Heizelement ersetzen. Achten Sie beim Zusammenbau darauf, dass der Verschluss richtig angezogen ist. Ein lose angezogenes Befestigungselement führt zu einer niedrigen Düsentemperatur und einer schlechten Wärmeübertragung.



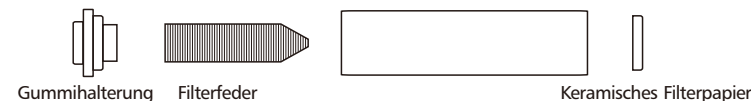
C. Reinigung des Filterrohrs

- Schalten Sie den Netzschalter aus, und warten Sie, bis der Filter vollständig abgekühlt ist. Entfernen Sie dann den Filterschlauch gemäß den Anweisungen in der nachstehenden Abbildung.



- Demontieren Sie das Filterrohr gemäß den Anweisungen in der nachstehenden Grafik. Ziehen Sie die Filterfeder heraus, und reinigen Sie die Lötrückstände in der Filterfeder.

GEFAHR: Da das Rohr extrem HEISS sein kann, ist bei der Reinigung auf Verbrennungsgefahr zu achten.

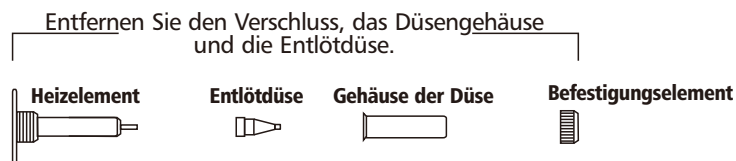


Tauschen Sie den Filter aus, wenn eine der folgenden Bedingungen erfüllt ist:

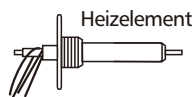
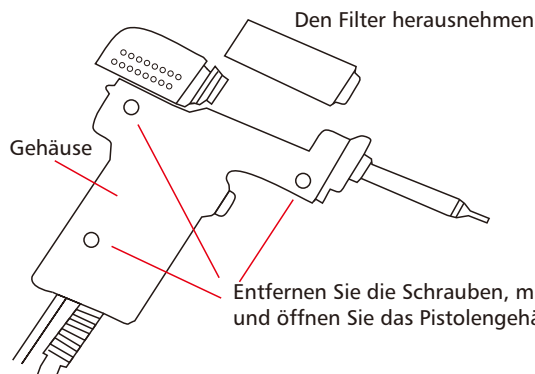
- *Das Lötzinn in der Filterfeder lässt sich nicht mehr entfernen, oder die Feder hat mehr als zwei Drittel ihrer Gesamtkapazität an Lötzinn angesammelt - Sie müssen die Filterfeder ersetzen.
- *Die Gummihalterung ist gehärtet oder gerissen - Sie müssen die Gummihalterung ersetzen.
- *Das keramische Filterpapier ist aufgrund einer übermäßigen Ansammlung von Lotresten und Flussmittel verhärtet - Sie müssen das keramische Filterpapier ersetzen.

3. Der Austausch des Heizelements.

- ① Ziehen Sie das Netzkabel der Station ab und warten Sie, bis das Heizelement abgekühlt ist.
- ② Entfernen Sie den Verschluss, die Düsenabdeckung und die Entlötdüse.
- ③ Entfernen Sie die Schrauben, mit denen das Heizelement befestigt ist.
- ④ Entfernen Sie das Filterrohr.
- ⑤ Entfernen Sie die Schrauben, mit denen das Gehäuse befestigt ist, und öffnen Sie das Gehäuse der Pistole.
- ⑥ Entfernen Sie die Kabel des Heizelements und nehmen Sie das Heizelement heraus.
- ⑦ Setzen Sie das neue Heizelement ein.
- ⑧ Schließen Sie die Drähte gemäß der ursprünglichen Verdrahtungsreihenfolge an.
- ⑨ Bauen Sie die Entlötpistole in umgekehrter Reihenfolge der Demontage wieder zusammen und führen Sie die Temperaturkalibrierung durch.



Entfernen Sie die Schrauben, mit denen das Heizelement befestigt ist.



Entfernen Sie die Kabel des Heizelements und nehmen Sie es heraus.

Heißluft-Nacharbeitsstation

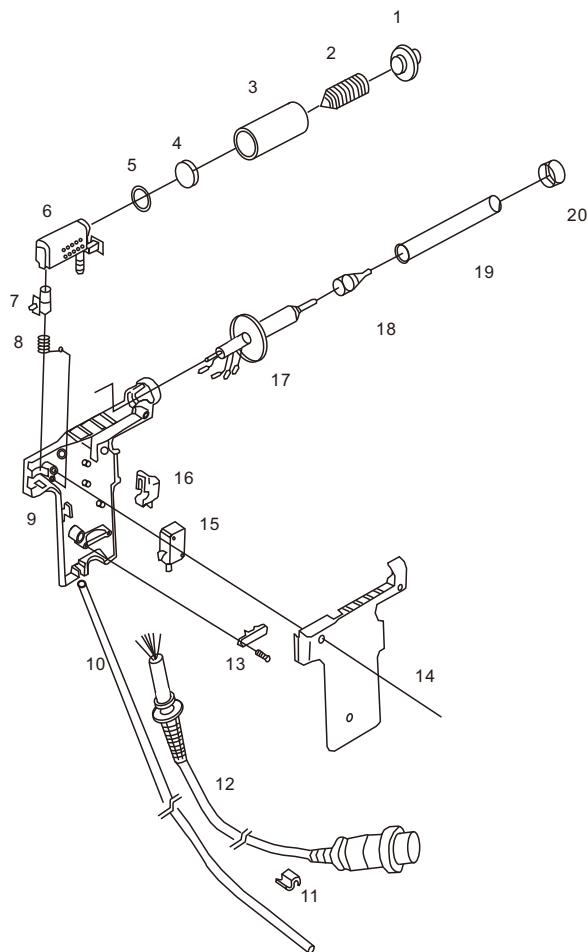
1. Halten Sie den Luftauslass stets frei und frei von Verstopfungen.
2. Der Einbau der Heißluftdüsen MUSS NUR erfolgen, wenn das Stahlrohr und die Düse abgekühlt sind. Installieren Sie die Düse in geeigneter Weise. Installieren Sie die Düse NICHT mit roher Gewalt, ziehen Sie nicht mit einer Pinzette am Rand der Düse und ziehen Sie die Schrauben nicht zu fest an.
3. Wählen Sie die geeignete Düse entsprechend Ihren Betriebsanforderungen aus (die Temperaturen können bei Verwendung von Düsen mit unterschiedlichen Durchmessern variieren). Wenn Sie Düsen verwenden, die kleiner als die serienmäßigen Düsen sind, MÜSSEN Sie die maximale Luftmenge mit einer relativ niedrigen Temperatureinstellung verwenden. Führen Sie diesen Vorgang so schnell wie möglich durch, um die Heißluftpistole nicht zu beschädigen.
4. Halten Sie einen Mindestabstand von 2 mm zwischen dem Objekt und dem Luftaustritt der Heißluftpistole ein.
5. Lassen Sie die Heißluft NICHT in direkten Kontakt mit Gesichtsteilen kommen und achten Sie auf die Gefahr von Verbrennungen. Bei der ersten Verwendung kann die Heißluftpistole weiße Dämpfe ausstoßen, die sich nach kurzer Zeit wieder verflüchtigen.

HINWEIS: Die Griffe der Heißluftpistole und des LötKolbens der Station bestehen aus hochfesten Edelstahlrohren. Die Station wird mindestens viermal getestet, geprüft und kalibriert, bevor sie das Fließband verlässt. Als Ergebnis unserer Qualitätskontrolle kann das Stahlrohr eine leichte Bronzefärbung aufweisen. Es ist normal, dass das Stahlrohr leicht bronziert ist, wenn Sie eine nagelneue Station verwenden; bei regelmäßigem Gebrauch können Sie sich darauf verlassen.

V. Fehlerbehebungsanleitung

1. "S-E" – Dies ist ein Hinweis darauf, dass die Lötstationen oder das Sensormodul der Rework-Station defekt sind. Sie müssen das entsprechende Heizelement (das Heizelement und die Sensormodule) austauschen. Oder der LötKolben/die Heißluftpistole ist nicht an die Station angeschlossen (schalten Sie den Strom aus, schließen Sie den LötKolben/die Heißluftpistole an und schalten Sie die Station dann wieder ein).
2. "F-1/F-2" – Dies ist ein Hinweis darauf, dass sich die Heißluftpistole im Heißluft-Ausfallsicherungsmodus befindet. Die Heißluftpistole und der Stromkreis der Heißluftpistole müssen in diesem Fall überprüft werden.

VI. Teileliste (Entlötpistole)



1. Gummihalterung
2. Filterfeder
3. Filterschlauch
4. Keramisches Filterpapier
5. Gummidichtung
6. Kammer
7. Auslöseknopf
8. Feder (Auslöseknopf)
9. Gehäuse (Unterseite)
10. Vakuumröhre
11. S-förmige Drahtkupplung
12. Netzkabel (Entlötpistole)
13. Drahtklemme
14. Gehäuse (oben)
15. Schalter
16. Auslöser
17. Heizelement
18. Entlötdüse
19. Gehäuse der Düse
20. Befestigungsmittel

Caractéristiques

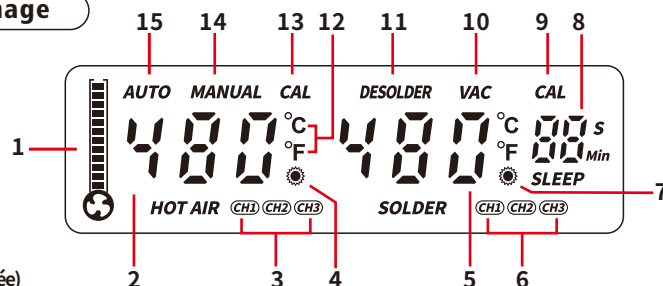
Modèle	948 II
Plage de tension nominale	220V-240V/AC,50Hz
Puissance nominale	780W
Dimensions de l'unité de contrôle	L280xW187xH135mm, ±5mm
Température ambiante de fonctionnement	0-40°C/32-104°F
Station de retraitement à air chaud	
Distribution de l'air	Soufflerie sans balai avec un débit d'air régulier
Volume d'air	120L/min
Plage de température	100-480°C/212-896°F
Affichage	LED Nixie
Station de soudage	
Plage de température	200-480°C/392-896°F
Affichage	LED Nixie
Résistance de la panne de soudure à la terre	<2 ohms
Station de dessoudage	
Plage de température	380-480°C /716-896°F
Affichage	LED Nixie
Pression d'aspiration	0.05MPa (mesurée à partir de la buse)

I. Applications

1. Idéal pour les travaux de dessoudage et de soudage sur une large gamme de composants. Les composants applicables incluent SOIC, CHIP, QFP, PLCC, BGA, SMD. De plus, la station est particulièrement adaptée au dessoudage des prises en ligne, des transformateurs, des écrans LCD, des écrans à tube nixie, des puces IC et des embouts en ligne.
2. Les utilisations de la station comprennent la thermorétraction, le séchage, l'élimination de la peinture, l'élimination de la colle, la décongélation, le préchauffage, la soudure à la colle, etc.

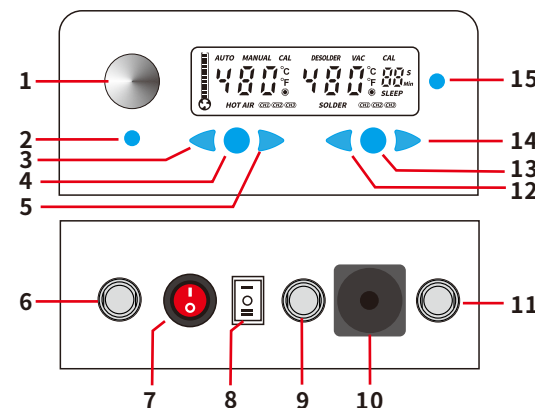
II. Graphiques de référence

Guide d'affichage



1. Volume d'air (valeur simulée)
2. Affichage de la température (station de retraitement à air chaud)
3. Indicateurs pour le canal préréglé 1/2/3 (station de retraitement à air chaud)
4. Indicateur de fonctionnement (station de retraitement à air chaud)
5. Indicateur de température (Station de dessoudage/soudage)
6. Indicateurs pour le canal préréglé 1/2/3 (station de dessoudage/soudage)
7. Indicateur de fonctionnement (station de dessoudage/soudage)
8. Minuteur à décompte (mode veille/arrêt automatique)
9. Indicateur de mode de calibrage (station de dessoudage/soudage)
10. Indicateur de stylo d'aspiration
11. Indicateur de la station de dessoudage
12. Indicateur F / C
13. Indicateur de mode de calibrage (station de retraitement à air chaud)
14. Indicateur de mode d'air chaud manuel (station de retraitement à air chaud)
15. Indicateur du mode automatique d'air chaud (station de retraitement d'air chaud)

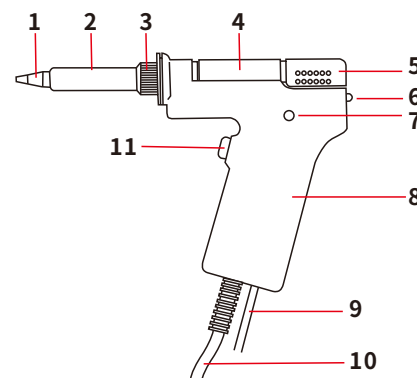
Guide du panneau de contrôle



13. Bouton de fonction (station de dessoudage /de soudage)
14. Bouton d'augmentation de la température (station de dessoudage/soudage)
15. Interrupteur d'alimentation (stylo d'aspiration)

1. Bouton de réglage du volume d'air / Interrupteur d'air chaud ou froid
2. Interrupteur manuel / automatique
3. Bouton de diminution de la température (station de retraitement à air chaud)
4. Bouton de fonction (station de retraitement à air chaud)
5. Bouton d'augmentation de la température (station de retraitement de l'air chaud)
6. Réceptacle (pistolet à air chaud)
7. Interrupteur d'alimentation (station de retraitement à air chaud)
8. Interrupteur d'alimentation polyvalent pour la station de dessoudage/soudage (Mettez l'interrupteur sur O pour l'éteindre, sur I pour allumer la station de dessoudage et sur II pour allumer la station de soudage).
9. Réceptacle (fer à souder)
10. Connecteur d'aspiration (stylo d'aspiration /station de dessoudage) 11.
11. Réceptacle (pistolet à dessouder)
12. Bouton de diminution de la température (station de dessoudage/de soudage)

Référence : Pistolet à dessouder



1. Buse de dessoudage (pièce consommable)
2. Support de la buse
3. Attache
4. Tube du filtre
5. Chambre du tube
6. Bouton de dégagement
7. Indicateur
8. Boîtier
9. Tube à vide
10. Cordon d'alimentation (station de dessoudage)
11. Gâchette (dessoudage)

III. Fonctionnement

Station de retraitement à air chaud

1. Réglez correctement le poste de retravail. Installez le support du pistolet à air chaud sur le côté gauche de la station, et placez le pistolet à air chaud sur le support.
2. Installez la buse requise (l'utilisation de buses de grand diamètre est recommandée) et branchez le cordon d'alimentation de la station à une prise électrique.
3. Mettez l'interrupteur d'alimentation sur ON, et l'affichage de la température indique "----" pour indiquer que le pistolet à air chaud est en mode veille. Réglez la température souhaitée à l'aide des boutons d'augmentation et de diminution, puis prenez le pistolet à air chaud. Le pistolet à air chaud entre dans son état de fonctionnement standard, et le témoin de fonctionnement du pistolet à air chaud (le point situé dans le coin inférieur droit de l'écran des stations de retraitement à air chaud) s'allume. Le témoin reste allumé lorsque le pistolet à air chaud chauffe, clignote rapidement lorsque la température est stabilisée et s'éteint lorsque le pistolet à air chaud refroidit. Ajustez le bouton de réglage du volume d'air pour régler le volume d'air approprié, et commencez le fonctionnement une fois la température stabilisée. L'indicateur de fonctionnement clignote rapidement lorsque la température se stabilise. À ce stade, le programme PID de précision suit et compense la température réelle du pistolet à air chaud toutes les millisecondes. Le pistolet à air chaud est maintenant dans l'état thermostatique de haute précision.

300.

Indicateur de suivi et de compensation
de la température en temps réel

4. Lorsque l'opération est terminée, remettre le pistolet à air chaud dans son support. Mettez l'interrupteur d'alimentation (station de retraitement à air chaud) sur OFF, et le témoin de fonctionnement du pistolet à air chaud s'éteint. Le pistolet à air chaud passe maintenant en mode air froid pour refroidir l'élément chauffant. Lorsque la température descend en dessous de 100°C/212°F, l'affichage de la température de la station de retraitement à air chaud s'éteint. Si la station n'est pas utilisée pendant une période prolongée, mettez l'interrupteur d'alimentation de la station sur OFF et débranchez la fiche d'alimentation de la station.

Station de dessoudage

"Pht" – Ceci est une indication que la station de dessoudage est en train de préchauffer le pistolet, et la pompe à vide est désactivée par défaut. Il s'agit d'une fonction de protection pour éviter un dessoudage prématuré et pour permettre un temps de chauffage suffisant pour que l'ensemble du mécanisme de dessoudage atteigne la température de fonctionnement.

1. Connectez le pistolet à dessouder à la station.
2. Branchez le cordon d'alimentation de la station à une prise électrique.
3. Mettez l'interrupteur d'alimentation de la station de dessoudage sur ON, et l'élément chauffant de la station de dessoudage commencera à chauffer. Le témoin de fonctionnement de la station de dessoudage s'allume, reste allumé lorsque le pistolet de dessoudage chauffe, clignote rapidement lorsque la température est stabilisée et s'éteint lorsque le pistolet de dessoudage refroidit.

300.

Indicateur de suivi et de compensation
de la température en temps réel

ATTENTION : Lors de la première utilisation de la buse de dessoudage, réglez la température sur 380°C/ 716°F. Lorsque la buse est juste assez chaude pour faire fondre le fil de soudure, enduisez la buse d'une couche de fil de soudure (l'utilisation de fil de soudure à la colophane est recommandée), puis réglez la température sur la valeur souhaitée.

4. Appuyez sur le bouton d'augmentation ou de diminution de la température pour régler la station à la température souhaitée, et laissez la station terminer la procédure de préchauffage (la station émet un bip pour vous indiquer que le préchauffage est terminé) avant de commencer l'opération de dessoudage. Pour dessouder : couvrez le joint de soudure avec la buse de dessoudage, et faites fondre complètement toute la soudure sur le joint. Ensuite, appuyez sur la gâchette de dessoudage pour extraire toute la soudure du joint.
5. Lorsque l'opération est terminée, utilisez une éponge humide ou une boule de laine de laiton pour nettoyer la buse de dessoudage. Étamez à nouveau la buse avec une nouvelle couche de fil à souder, puis remettez le pistolet de dessoudage dans son support et éteignez l'interrupteur d'alimentation de la station de dessoudage. Si la station n'est pas utilisée pendant une période prolongée, débranchez le cordon d'alimentation.

ATTENTION:

1. Prenez note et suivez les conseils suivants lors de l'utilisation de la station de dessoudage
 - A. Assurez-vous que toute la soudure dans le joint de soudure est complètement fondue avant d'appuyer sur la gâchette de dessoudage.
 - B. S'il y a des restes de soudure dans le trou, ressoudez, puis répétez les procédures de dessoudage.
 - C. Si la broche du composant est coincée dans le trou, ce qui entraîne une extraction incomplète de la soudure, ressoudez, puis utilisez la buse de dessoudage pour déplacer la broche du composant en déplaçant la buse d'avant en arrière. Une fois que la broche de composants n'est plus en contact avec le trou, appuyez sur la gâchette de dessoudage et extrayez toute la soudure du joint.
 - D. Lorsque la buse de dessoudage n'est pas bouchée, appuyez sur la gâchette de dessoudage et observez la couleur de l'indicateur de pistolet. Si la couleur est rouge ou si plus de la moitié de l'indicateur est rouge, la buse, l'élément chauffant et le tube filtrant doivent être nettoyés correctement. Si la couleur est bleue ou légèrement rouge, aucun nettoyage n'est nécessaire.
 - E. Les buses de dessoudage existent en différents diamètres. Les grandes buses conviennent aux joints de soudure de grande taille avec de grandes broches de composants. Les petites buses conviennent aux petites soudures avec de petites broches de composants. Sélectionnez le diamètre de la buse le plus approprié pour votre travail.

Station de soudage

1. Connectez la poignée du fer à souder à la station, et placez le fer à souder dans son support.
2. Mettez l'interrupteur d'alimentation de la station de dessoudage/soudage sur ON. L'élément chauffant du fer à souder commence à chauffer normalement, et le témoin de fonctionnement de la station s'allume. Le témoin reste allumé lorsque le fer à souder chauffe, clignote rapidement lorsque la température est stabilisée, s'éteint lorsque le fer à souder refroidit. Commencez l'opération lorsque le témoin de fonctionnement de la station de soudage clignote rapidement pour indiquer la stabilisation de la température.

300

Indicateur de suivi et de compensation de la température en temps réel

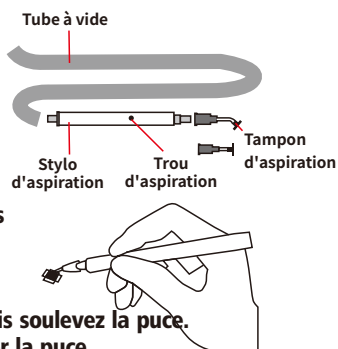
ATTENTION : Lors de la première utilisation de la panne du fer à souder, réglez la température sur 250°C / 482°F. Lorsque le fer est juste assez chaud pour faire fondre le fil à souder, enduisez la panne du fer à souder d'une couche de fil à souder (l'utilisation de fil à souder à la colophane est recommandée), puis réglez la température à la valeur souhaitée.

3. Une fois l'opération terminée, utilisez une éponge humide ou une boule de laine de laiton pour nettoyer la panne du fer à souder. Étamez la panne du fer à souder avec une nouvelle couche de soudure, puis remettez le fer à souder dans son support et éteignez la station de soudage. Si la station n'est pas utilisée pendant une période prolongée, débranchez le cordon d'alimentation.

Stylo d'aspiration

ATTENTION : Lorsque le pistolet à dessouder est connecté à la station, le stylo d'aspiration NE PEUT PAS être utilisé simultanément.

1. Connectez le tube à vide du stylo d'aspiration à la sortie à vide.
2. Mettez l'interrupteur d'alimentation de la station de soudage sur ON (basculez l'interrupteur d'alimentation sur le pôle II, interrupteur illustré dans la référence : guide du panneau de contrôle), et appuyez sur le bouton VAC. pour activer le stylo d'aspiration. Tenez le stylo d'aspiration dans la main, et bloquez le trou d'aspiration avec un doigt pour permettre l'aspiration.
3. Déplacez le stylo d'aspiration pour vous assurer que la ventouse recouvre complètement la surface de la puce, puis soulevez la puce.
4. Relâchez le doigt qui bloque le trou d'aspiration pour libérer la puce.
5. Appuyez à nouveau sur VAC. pour éteindre le stylo d'aspiration.

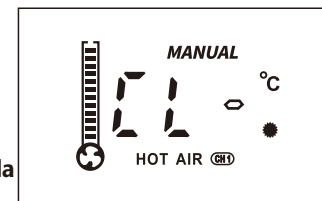


Calibrage numérique de la température

Des écarts de température peuvent se produire en raison du changement de température de l'environnement ou du remplacement de l'élément chauffant et d'autres composants. Vous pouvez corriger ces écarts grâce à cette fonction. La fonction de calibrage de la température peut contribuer à améliorer l'efficacité du travail et à prolonger la durée de vie du fer à souder.

Station de retraitement à air chaud

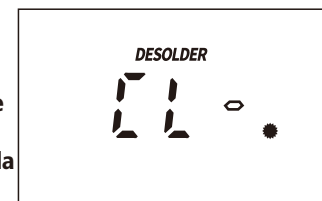
1. Mettez l'interrupteur de la station de retraitement à air chaud sur ON, et le pistolet à air chaud commence à chauffer.
2. Appuyez et maintenez enfoncé le bouton de fonction de la station de retraitement à air chaud pendant environ 2 secondes, et l'écran affiche la valeur indiquée dans le graphique 1. La station entre maintenant dans l'interface de réglage.
3. Appuyez sur les boutons d'augmentation et de diminution de la température pour entrer dans l'interface de calibrage numérique de la température. Attendez que l'écran affiche --, puis appuyez sur le bouton automatique/manuel pour passer d'un chiffre à l'autre. Appuyez sur le bouton d'augmentation ou de diminution de la température pour entrer la valeur de température mesurée, puis appuyez sur le bouton de la fonction air chaud pour confirmer. Si des écarts mineurs subsistent, répétez les procédures de calibrage.
4. Appuyez rapidement 3 fois sur la touche de fonction pour quitter l'interface de réglage. Le calibrage de la température est terminé.



Graph 1

Station de dessoudage/soudage

1. Mettez l'interrupteur d'alimentation de la station de dessoudage/soudage sur ON, puis l'élément chauffant de la station de dessoudage/soudage commence à chauffer.
2. Appuyez et maintenez enfoncé le bouton de fonction de la station de dessoudage pendant environ 2 secondes, et l'écran affiche la valeur indiquée dans le graphique 3.
3. Appuyez sur les deux boutons d'augmentation et de diminution de la température de la station de dessoudage pour entrer dans l'interface de calibrage de la température. Attendez que l'écran affiche --, et appuyez sur l'interrupteur d'alimentation du stylo d'aspiration pour passer d'un chiffre à l'autre. Appuyez sur le bouton d'augmentation ou de diminution de la température de la station de dessoudage pour saisir la valeur de température mesurée, puis appuyez sur le bouton de fonction de la station de dessoudage pour confirmer la saisie. Si des écarts de température mineurs subsistent, répétez la procédure de calibrage.
4. Appuyez rapidement 5 fois sur le bouton de fonction de la station de dessoudage pour quitter l'interface de calibrage de la température.

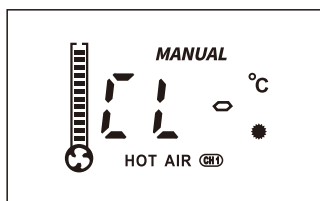


Graph 3

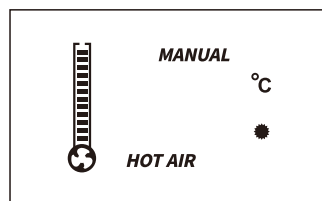
● Affichage de la température en °F ou °C

Cette fonction permet à la station de se conformer aux préférences des utilisateurs dans différentes régions..

1. Mettez l'interrupteur d'alimentation de la station de dessoudage à air chaud sur ON.
2. Appuyez et maintenez enfoncé le bouton de fonction de la station de retraitement à air chaud pendant environ 2 secondes, et l'écran affichera la valeur indiquée dans le graphique 1.
3. Appuyez à nouveau sur le bouton de fonction de la station de retraitement à air chaud et l'écran affichera la valeur indiquée dans le graphique 2, l'indicateur C clignotera.
4. Appuyez sur le bouton d'augmentation ou de diminution de la température de l'air chaud pour passer du mode d'affichage Fahrenheit / Celsius, puis appuyez à nouveau sur le bouton de fonction de la station de retraitement de l'air chaud pour confirmer la sélection et quitter l'interface de réglage. Le réglage est terminé.



Graph 1

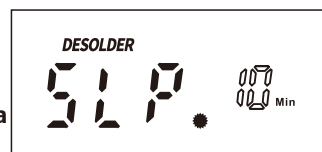


Graph 2

● Mode veille

Cette fonction permet de prolonger la durée de vie de l'élément chauffant, d'économiser de l'énergie et de protéger l'environnement.

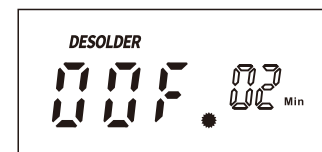
1. Allumez la station de dessoudage avec l'interrupteur d'alimentation.
2. Appuyez et maintenez enfoncé le bouton de fonction de la station de dessoudage pendant environ 2 secondes pour accéder à l'interface de calibrage. Appuyez à nouveau sur le bouton de fonction de la station de dessoudage pour accéder à l'interface de réglage du mode veille, l'écran affiche la valeur indiquée dans le graphique 4. avec 10 clignotants.
3. Appuyez sur le bouton d'augmentation ou de diminution de la température de la station de dessoudage pour régler la minuterie, puis appuyez sur le bouton de fonction de la station de dessoudage pour confirmer le réglage.
4. Appuyez rapidement 3 fois sur le bouton de fonction de la station de dessoudage pour quitter l'interface de réglage. Le réglage est terminé.



Graph 4

● Arrêt automatique

1. Allumez les stations de dessoudage.
2. Appuyez et maintenez enfoncé le bouton de fonction de dessoudage pendant environ 2 secondes pour accéder à l'interface de réglage. Ensuite, appuyez rapidement 2 fois sur le bouton de fonction de la station de dessoudage pour accéder à l'interface de réglage de l'arrêt automatique. L'écran affiche la valeur indiquée dans le graphique 5. et la valeur 02 clignote.
3. Appuyez sur le bouton d'augmentation ou de diminution de la température de la station de dessoudage pour régler la minuterie d'arrêt automatique, puis appuyez sur le bouton de fonction de la station de dessoudage pour confirmer.
4. Appuyez rapidement 2 fois sur le bouton de fonction de la station de dessoudage pour quitter l'interface de réglage. Le réglage est terminé.



Graf 5

● Canaux prédéfinis (3 canaux disponibles CH1/CH2/CH3)

1. Station de retraitement à air chaud

Mettez l'appareil sous tension, puis appuyez sur le bouton de fonction de la station de retraitement à air chaud pour sélectionner le canal prédéfini souhaité. Réglez la température et le volume d'air respectifs dans le canal, puis arrêtez de fonctionner pendant environ 5 secondes, et le réglage sera enregistré dans ce canal.

2. Station de dessoudage/soudage

Mettez l'appareil sous tension, puis appuyez sur le bouton de fonction de la station de dessoudage/soudure pour sélectionner le canal pré-réglé souhaité. Réglez la température, la minuterie du mode veille, la minuterie d'arrêt automatique, puis arrêtez de fonctionner pendant environ 5 secondes, et le réglage sera enregistré dans ce canal.

IV. Maintenance et mesures de précaution

Station de soudage

1. Si une couche d'oxydation se forme à la surface de la panne du fer à souder, on peut penser à tort que la panne ne peut pas chauffer correctement pour faire fondre la soudure et réaliser l'étamage. Cependant, les températures réelles de l'élément chauffant et de la panne sont élevées. Dans ce cas, n'augmentez pas la température à tort et à travers, mais utilisez une boule de laine métallique pour éliminer l'oxydation en suivant les étapes ci-dessous :
 - A. Réglez la température à 300°C/572°F.
 - B. Une fois la température stabilisée, frottez doucement la pointe du fer à souder à l'intérieur de la boule de laine métallique.
 - C. Lorsque l'oxydation est partiellement éliminée, continuez à appliquer de la soudure sur la panne du fer à souder tout en la frottant jusqu'à ce que la panne soit complètement recouverte de soudure. Si la panne est trop oxydée pour être nettoyée, remplacez-la par une nouvelle.
2. N'utilisez PAS de limes métalliques pour éliminer l'oxydation de la panne du fer à souder. Si la panne du fer à souder se déforme ou rouille, remplacez-la par une nouvelle panne.
3. N'appliquez PAS de force excessive sur la panne du fer à souder lors de la soudure. Cela n'améliorera pas le transfert de chaleur et endommagera plutôt la panne du fer à souder.
4. Lorsque vous remettez le fer à souder dans son support pour le laisser fonctionner au ralenti après une opération à haute température, réglez la température à 250°C/482°F ou moins pour le laisser fonctionner au ralenti. Si vous ne le faites pas, et si vous laissez la panne du fer à souder au ralenti sur un réglage à haute température, cela entraînera un vieillissement accéléré de l'élément chauffant et réduira la durée de vie de l'élément chauffant et de la panne du fer à souder.
5. Après chaque opération, nettoyez la panne du fer à souder, puis étamez-la avec une nouvelle couche de soudure pour éviter l'oxydation.

Desoldering Station

1. Les procédures de nettoyage et d'entretien des buses de dessoudage sont identiques à celles mentionnées dans la section sur la panne de fer à souder.
2. Procédures de nettoyage de la buse de dessoudage, de l'élément chauffant et du tube filtrant.
 - A. Nettoyage de la buse
 - * Branchez la fiche d'alimentation de la station sur une prise électrique, puis mettez l'interrupteur d'alimentation de la station sur ON. Réglez la température sur 400°C/752°F.
 - * Une fois la température stabilisée, sélectionnez la tige de nettoyage de la taille appropriée pour nettoyer la buse.

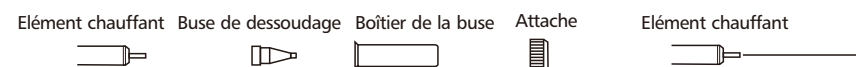


B. Nettoyage de l'élément chauffant

- * Retirez l'attache, le boîtier de la buse et la buse une fois que l'élément chauffant est refroidi.
- * Mettez l'interrupteur d'alimentation de la station de dessoudage sur ON et réglez la station à 400°C/752°F. Une fois la température stabilisée, sélectionnez la tige de nettoyage de la taille appropriée pour nettoyer le trou intérieur de l'élément chauffant.
- * Une fois le nettoyage terminé, éteignez l'interrupteur d'alimentation.

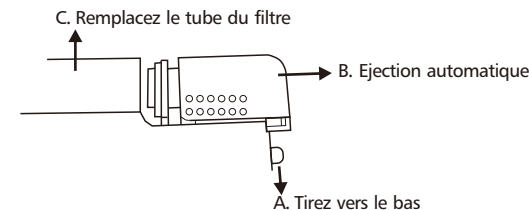
ATTENTION :

Le nettoyage DOIT être effectué UNIQUEMENT lorsque la soudure à l'intérieur du trou interne est complètement fondue. Si la tige de nettoyage NE PEUT PAS être introduite dans le trou intérieur, vous devez remplacer l'élément chauffant. Lors de l'assemblage, assurez-vous que l'attache est correctement serrée. Une attache mal serrée entraînera une faible température de la buse et un mauvais transfert thermique.



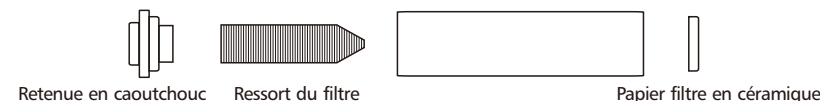
C. Nettoyage du tube filtrant

- 1) Eteignez l'interrupteur d'alimentation, et attendez que le filtre refroidisse complètement. Ensuite, retirez le tube du filtre en suivant les instructions indiquées dans le graphique ci-dessous.



- 2) Démontez le tube du filtre en suivant les instructions indiquées dans le graphique ci-dessous. Extrayez le ressort du filtre, et nettoyez les résidus de soudure à l'intérieur du ressort du filtre.

DANGER Comme le tube peut être extrêmement CHAUD, faites attention aux brûlures lors du nettoyage.

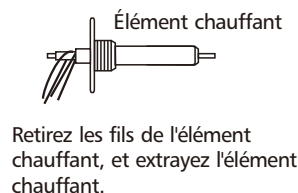
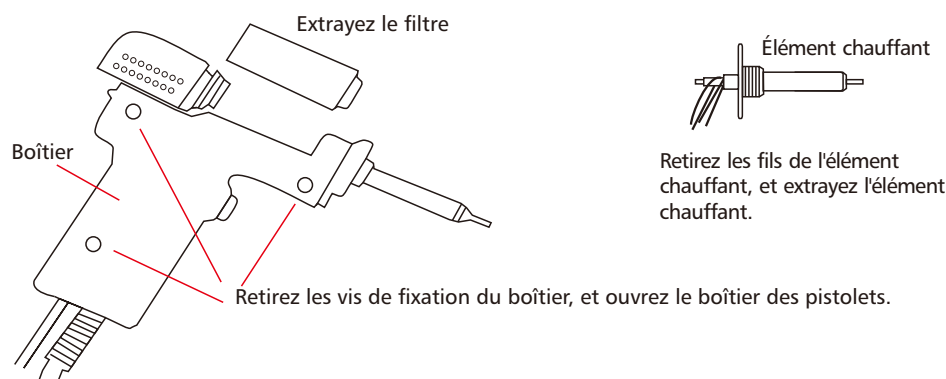
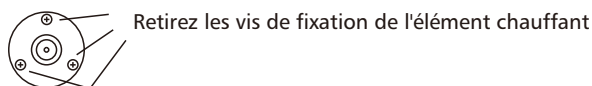
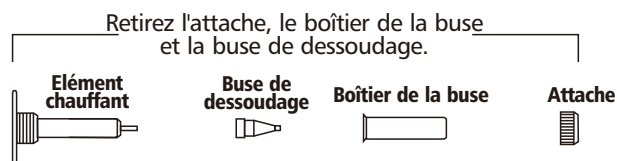


Remplacez le filtre lorsque l'une des conditions suivantes est remplie :

- * La soudure à l'intérieur du ressort du filtre NE PEUT PAS être retirée, ou le ressort a accumulé des restes de soudure sur plus des deux tiers de sa capacité totale - vous devez remplacer le ressort du filtre.
- * La retenue en caoutchouc est durcie ou fissurée -- vous devez remplacer la retenue en caoutchouc.
- * Le papier filtre en céramique a durci en raison d'une accumulation excessive de déchets de soudure et de flux, vous devez remplacer le papier filtre en céramique.

3. Le remplacement de l'élément chauffant.

- ① Débranchez le cordon d'alimentation des stations, et attendez que l'élément chauffant refroidisse.
- ② Retirez l'attache, le boîtier de la buse et la buse de dessoudage.
- ③ Retirez les vis de fixation de l'élément chauffant.
- ④ Retirez le tube du filtre.
- ⑤ Retirez les vis de fixation du boîtier, et ouvrez le boîtier des pistolets.
- ⑥ Retirez les fils de l'élément chauffant, et extrayez l'élément chauffant.
- ⑦ Installez le nouvel élément chauffant.
- ⑧ Connectez les fils selon l'ordre de câblage original.
- ⑨ Remontez le pistolet de dessoudage dans l'ordre inverse du démontage et effectuez les procédures de calibrage de la température.



Station de retraitement à air chaud

1. Gardez la sortie d'air dégagée et libre de toute obstruction à tout moment.
2. L'installation des buses d'air chaud DOIT être effectuée UNIQUEMENT lorsque le tube d'acier et la buse ont refroidi. Installez la buse de manière appropriée. N'installez PAS la buse avec brutalité, ne tirez pas sur le bord de la buse avec une pince à épiler et ne serrez pas trop les vis.
3. Sélectionnez la buse appropriée en fonction des exigences de votre opération (les températures peuvent varier lors de l'utilisation de buses de différents diamètres). Lorsque vous utilisez des buses plus petites que les buses de série, vous DEVEZ utiliser le volume d'air maximal avec un réglage de température relativement plus faible. Effectuez cette opération dans la durée la plus courte possible pour éviter d'endommager le pistolet à air chaud.
4. Gardez une distance minimale de 2 mm entre le sujet et la sortie d'air du pistolet à air chaud.
5. Ne laissez PAS l'air chaud entrer en contact direct avec les parties du visage et prenez garde aux risques de brûlures. Lors de la première utilisation, le pistolet à air chaud peut émettre des fumées blanches, qui se dissipent en peu de temps.

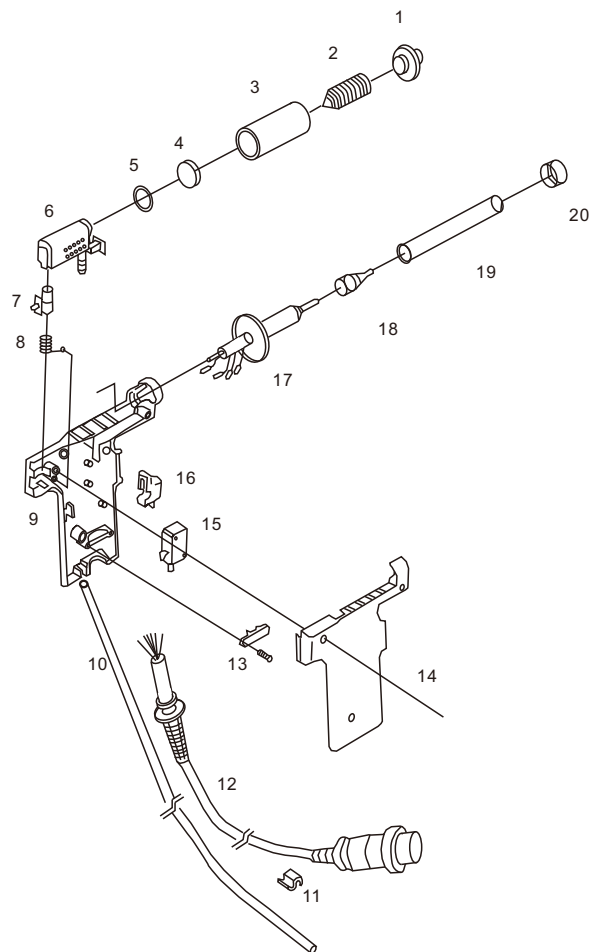
REMARQUE :

Le pistolet à air chaud et les poignées du fer à souder de la station utilisent des tubes en acier inoxydable très résistants. La station subit au moins 4 fois des procédures de test, d'inspection et de calibrage avant de sortir de la chaîne de montage. Le tube d'acier peut présenter une légère couleur bronze en raison de nos efforts de contrôle de la qualité. Il est normal d'avoir un tube d'acier légèrement bronzé lorsque vous utilisez une station toute neuve ; rassurez-vous pour un usage régulier.

V. Guide de dépannage

1. "S-E" – Ceci est une indication que les stations de soudage ou le module de capteur de la station de retraitement sont défectueux. Vous devez remplacer l'élément chauffant correspondant (l'élément chauffant et les modules de détection). Ou le fer à souder/pistolet à air chaud n'a pas été connecté à la station (mettez la station hors tension, connectez le fer à souder/pistolet à air chaud, puis remettez la station sous tension).
2. "F-1/F-2" – Ceci est une indication que le pistolet à air chaud est en mode de protection contre les défaillances de l'air chaud. Le pistolet à air chaud et le circuit d'alimentation du pistolet à air chaud doivent être inspectés dans ce cas.

VI. Liste des pièces (pistolet à dessouder)



1. Support en caoutchouc
2. Ressort du filtre
3. Tube du filtre
4. Papier filtre céramique
5. Joint en caoutchouc
6. Chambre
7. Bouton de déverrouillage
8. Ressort (bouton de dégagement)
9. Boîtier (fond)
10. Tube à vide
11. Coupleur de câble en forme de S
12. Câble d'alimentation (pistolet à dessouder)
13. serre câble
14. Boîtier (haut)
15. Interrupteur
16. Gâchette
17. Élément chauffant
18. Buse de dessoudage
19. Boîtier de la buse
20. Attaches

Specifiche

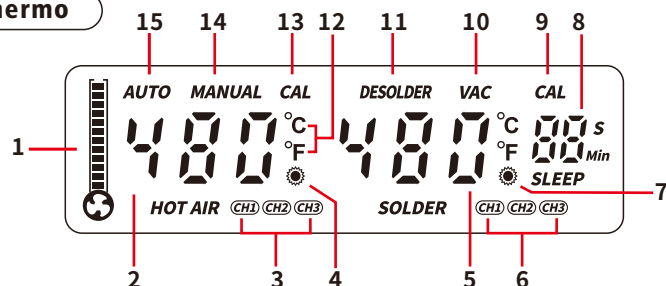
Modello	948 II
Intervallo di tensione nominale	220V-240V/AC,50Hz
Potenza nominale	780W
Dimensioni dell'unità di controllo	L280xL187xH135mm ±5mm
Temperatura ambientale di esercizio	0-40°C/32-104°F
Stazione di rilavorazione ad aria calda	
Erogazione dell'aria	Soffiatore brushless con erogazione dell'aria regolare
Volume d'aria	120L/min
Intervallo di temperatura	100-480°C/212-896°F
Schermo	Nixie LED
Stazione di saldatura	
Intervallo di temperatura	200-480°C/392-896°F
Schermo	Nixie LED
Resistenza a terra della punta di saldatura	<2 ohm
Stazione di saldatura	
Intervallo di temperatura	380-480°C /716-896°F
Schermo	Nixie LED
Pressione di aspirazione	0,05 MPa (misurato dall'ugello)

I. Applicazioni

1. Ottima per applicazioni di dissaldatura e saldatura su un'ampia gamma di componenti. I componenti adatti includono SOIC, CHIP, QFP, PLCC, BGA, SMD. Inoltre, la stazione è particolarmente adatta per dissaldare prese in linea, trasformatori, display LCD, display a tubi nixie, chip IC e header in linea.
2. Le applicazioni dell'unità includono termoretrazione, essiccazione, rimozione della vernice, rimozione della colla, sbrinamento, preriscaldamento, saldatura con colla e altro ancora.

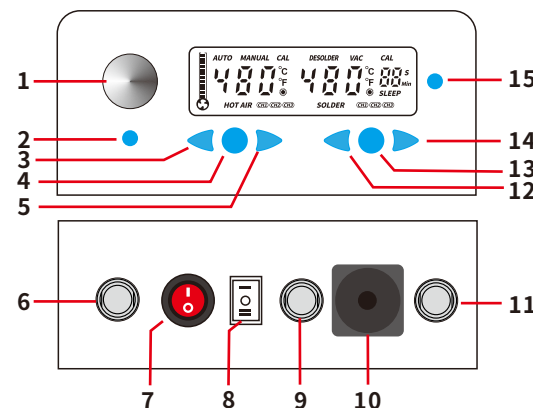
II. Grafici di riferimento

Guida allo schermo



1. Volume d'aria (valore simulato)
2. Display temperatura (Stazione di rilavorazione ad aria calda)
3. Indicatori per canale preimpostato 1/2/3 (stazione di rilavorazione ad aria calda)
4. Display funzionamento (Stazione di rilavorazione ad aria calda)
5. Indicatore di temperatura (stazione dissaldante/saldante)
6. Indicatori per canale preimpostato 1/2/3 (stazione di rilavorazione ad aria calda)
7. Indicatore di funzionamento (stazione dissaldante/saldante)
8. Conto alla rovescia (modalità Sleep/spengimento automatico)
9. Indicatore modalità calibrazione (stazione dissaldante/saldante)
10. Indicatore penna di aspirazione
11. Indicatore stazione di saldatura
12. Indicatore F/C
13. Indicatore modalità calibrazione (Stazione di rilavorazione ad aria calda)
14. Indicatore modalità aria calda manuale (stazione di rilavorazione aria calda)
15. Indicatore modalità aria calda automatica (Stazione di rilavorazione ad aria calda)

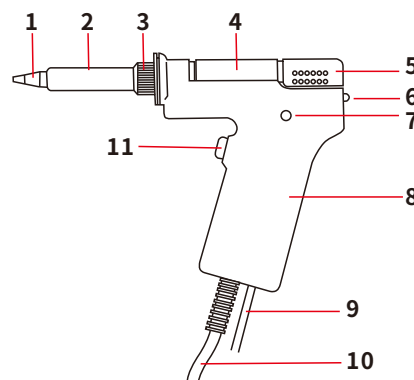
Guida del pannello di controllo



13. Tasto funzione (stazione dissaldante/saldante)
14. Tasto aumento temperatura (stazione dissaldante/saldante)
15. Interruttore di alimentazione (penna a suzione)

1. Manopola di regolazione del volume dell'aria /Interruttore dell'aria calda o fredda
2. Interruttore manuale/automatico
3. Display temperatura (Stazione di rilavorazione ad aria calda)
4. Tasto funzione (Stazione di rilavorazione ad aria calda)
5. Tasto aumento temperatura (Stazione di rilavorazione ad aria calda)
6. Recipiente (pistola ad aria calda)
7. Interruttore alimentazione (Stazione di rilavorazione ad aria calda)
8. Interruttore di alimentazione multiuso per stazione dissaldante/saldante (passare a 0 per spegnere; I per accendere la stazione dissaldante; II per accendere la stazione di saldatura)
9. Recipiente (saldatore)
10. Connettore vuoto (penna ad aspirazione/stazione dissaldante)
11. Recipiente (pistola dissaldante)
12. Tasto abbassamento temperatura (stazione dissaldante/saldante)

Riferimento: pistola dissaldante



1. Ugello dissaldante (parte consumabile)
2. Involucro ugello
3. Chiusura
4. Tubo filtrante
5. Camera a tubo
6. Pulsante di rilascio
7. Indicatore
8. Involucro
9. Tubo a vuoto
10. Cavo di alimentazione (stazione dissaldante)
11. Grilletto (dissaldante)

III. Operazione

Stazione di rilavorazione ad aria calda

1. Impostare correttamente la stazione di rilavorazione. Installare il supporto della pistola ad aria calda sul lato sinistro della stazione e posizionare la pistola ad aria calda sul supporto.
2. Installare l'ugello richiesto (si consiglia l'uso di ugelli di grande diametro) e collegare il cavo di alimentazione della stazione a una presa elettrica.
3. Accendere l'interruttore di alimentazione, il display della temperatura mostra "----" per indicare che la pistola ad aria calda è in modalità standby. Impostare la temperatura desiderata utilizzando i pulsanti di aumento e diminuzione, quindi sollevare la pistola ad aria calda. La pistola ad aria calda entrerà nel suo stato di funzionamento standard, e la spia di funzionamento della pistola ad aria calda (il punto situato nell'angolo inferiore destro del display delle stazioni di rilavorazione ad aria calda) si accende. L'indicatore rimane acceso quando la pistola ad aria calda si sta riscaldando, lampeggia rapidamente quando la temperatura si è stabilizzata e si spegne quando la pistola ad aria calda si sta raffreddando. Regolare la manopola di regolazione del volume d'aria per impostare il volume d'aria appropriato e iniziare il funzionamento una volta che la temperatura si è stabilizzata. L'indicatore di funzionamento lampeggia rapidamente quando la temperatura entra in stabilizzazione. A questo punto, il programma PID di precisione tiene traccia e compensa la temperatura effettiva della pistola ad aria calda ogni millisecondo. La pistola ad aria calda è ora nello stato termostatico ad alta precisione.

300

Indicatore per il monitoraggio e la compensazione della temperatura in tempo reale

4. Al termine dell'operazione, riposizionare la pistola ad aria calda nel supporto. Spegnerne l'interruttore di alimentazione (stazione di rilavorazione ad aria calda) e l'indicatore di funzionamento della pistola ad aria calda si spegnerà. La pistola ad aria calda ora entra in modalità aria fredda per raffreddare l'elemento riscaldante. Quando la temperatura scende al di sotto di 100°C/212°F, il display della temperatura delle stazioni di rilavorazione dell'aria calda si spegne. Se la stazione non viene utilizzata per un periodo prolungato, spegnere l'interruttore di alimentazione della stazione e **SCOLLEGARE** la spina di alimentazione della stazione.

Stazione di saldatura

"Pht" – Questa è un'indicazione che la stazione di dissaldatura è sta preriscaldando la pistola e che la pompa del vuoto è disattivata per impostazione predefinita. Questa è una funzione di protezione per prevenire la dissaldatura prematura e per consentire un tempo di riscaldamento sufficiente affinché l'intero meccanismo di dissaldatura raggiunga la temperatura di esercizio.

1. Collegare la pistola dissaldante alla stazione.
2. Collegare il cavo di alimentazione della stazione a una presa elettrica.
3. Accendere l'interruttore di alimentazione della stazione dissaldante e l'elemento riscaldante inizierà a riscaldarsi. L'indicatore di funzionamento delle stazioni dissaldanti si accenderà, l'indicatore rimarrà acceso quando la pistola dissaldante si sta riscaldando, lampeggerà rapidamente quando la temperatura si sarà stabilizzata e si spegnerà quando la pistola dissaldante si sta raffreddando.

300

Indicatore per il monitoraggio e la compensazione della temperatura in tempo reale

ATTENZIONE: Al primo utilizzo dell'ugello dissaldante, impostare la temperatura a 380°C/716°F. Quando l'ugello è abbastanza caldo da sciogliere la saldatura, ricoprire l'ugello con uno strato di saldatura (si consiglia l'uso di saldatura con anima in colofonia), quindi impostare la temperatura sul valore desiderato.

4. Premere il pulsante di aumento o diminuzione della temperatura per impostare la stazione sulla temperatura desiderata, quindi attendere che la stazione completi la procedura di preriscaldamento (la stazione emetterà un segnale acustico per avvisare che il preriscaldamento è completo) prima di iniziare l'operazione di dissaldatura. Per dissaldare: coprire il giunto di saldatura con l'ugello dissaldante e sciogliere completamente tutta la saldatura sul giunto. Quindi, premere il grilletto dissaldante per estrarre tutta la saldatura dal giunto.
5. Al termine dell'operazione, utilizzare una spugna bagnata o un gomito di lana di ottone per pulire l'ugello dissaldante. Stagnare nuovamente l'ugello con un nuovo strato di saldatura, quindi rimettere la pistola dissaldante sul supporto e spegnere l'interruttore di alimentazione delle stazioni dissaldanti. Se la stazione non viene utilizzata per un lungo periodo, **SCOLLEGARE** il cavo di alimentazione.

ATTENZIONE:

1. Prendere nota e seguire i suggerimenti illustrati di seguito durante l'utilizzo la stazione dissaldante
- A. Assicurarsi che tutta la saldatura nel giunto di saldatura sia completamente fusa prima di premere il grilletto di dissaldatura.
- B. Se sono presenti residui di saldatura nel foro, risaldare, quindi ripetere le procedure di dissaldatura.
- C. Se il perno dei componenti è bloccato sul lato del foro causando un'estrazione incompleta della saldatura, risaldare, quindi utilizzare l'ugello dissaldante per spostare il perno dei componenti spostando l'ugello avanti e indietro. Una volta che il perno dei componenti non è più a contatto con il foro, tirare il grilletto di dissaldatura ed estrarre tutta la saldatura dal giunto.
- D. Quando l'ugello dissaldatore non è ostruito, tirare il grilletto di dissaldatura e osservare il colore dell'indicatore delle pistole. Se il colore è rosso o più della metà dell'indicatore è rosso, l'ugello, l'elemento riscaldante e il tubo del filtro richiedono una pulizia adeguata. Se il colore è blu o leggermente rosso, non è necessaria alcuna pulizia.
- E. Gli ugelli dissaldatori sono disponibili in diversi diametri. Gli ugelli grandi sono adatti per giunti di saldatura di grandi dimensioni con perni di grandi dimensioni. Gli ugelli piccoli sono adatti per piccoli giunti di saldatura con perni di piccole dimensioni. Occorre quindi scegliere il diametro dell'ugello più appropriato per il lavoro da svolgere.

Stazione di saldatura

1. Collegare la maniglia del saldatore alla stazione e posizionare il saldatore nel suo supporto.
2. Accendere l'interruttore della stazione dissaldante/saldante. L'elemento riscaldante del saldatore inizierà a riscaldarsi normalmente e l'indicatore di funzionamento della stazione si accenderà. La spia rimane accesa quando il saldatore si sta riscaldando, lampeggia rapidamente quando la temperatura si è stabilizzata, e si spegne quando il saldatore si sta raffreddando. Iniziare l'operazione quando l'indicatore di funzionamento della stazione di saldatura lampeggia rapidamente, ad indicare la stabilizzazione della temperatura.

ATTENZIONE: Al primo utilizzo della punta del saldatore, impostare la temperatura a 250°C/482°F. Quando il ferro è abbastanza caldo da fondere la saldatura, ricoprire la punta del saldatore con uno strato di saldatura (si consiglia l'uso di una saldatura a colofonia), quindi impostare la temperatura sul valore desiderato.

300

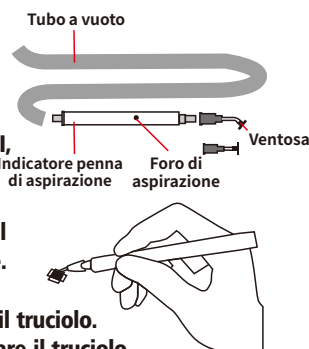
Indicatore per il monitoraggio e la compensazione della temperatura in tempo reale

3. Al termine dell'operazione, utilizzare una spugna bagnata o un gomito di lana di ottone per pulire la punta del saldatore. Stagnare nuovamente la punta del saldatore con un nuovo strato di saldatura, quindi rimettere il saldatore sul supporto e spegnere l'interruttore di alimentazione della stazione di saldatura. Se la stazione non viene utilizzata per un lungo periodo, **SCOLLEGARE** il cavo di alimentazione.

Penna di aspirazione

ATTENZIONE: Quando la pistola dissaldante è collegata alla stazione, la penna aspirante **NON** può essere utilizzata contemporaneamente.

1. Collegare il tubo del vuoto della penna di aspirazione all'uscita del vuoto.
2. Accendere l'interruttore di alimentazione della stazione di saldatura (portare l'interruttore di alimentazione sul polo II, interruttore illustrato in riferimento: guida del pannello di controllo) e premere il pulsante VAC. Pulsante per attivare la penna aspirante. Tenere la ventosa in mano e bloccare il foro di aspirazione con un dito per consentire l'aspirazione.
3. Spostare la ventosa per assicurarsi che la ventosa copra completamente la superficie del truciolo, quindi sollevare il truciolo.
4. Rilasciare il dito che blocca il foro di aspirazione per rilasciare il truciolo.
5. Premere di nuovo VAC per spegnere la penna di aspirazione.



Calibrazione digitale della temperatura

Possono verificarsi discrepanze di temperatura dovute al cambiamento della temperatura dell'ambiente o alla sostituzione dell'elemento riscaldante e di altri componenti. È possibile correggere le discrepanze con questa funzione. La funzione di calibrazione della temperatura può aiutare a migliorare l'efficienza del lavoro e prolungarne la durata il saldatore.

Stazione di rilavorazione ad aria calda

1. Accendere l'interruttore di alimentazione della stazione di rilavorazione ad aria calda e la pistola ad aria calda inizierà a riscaldarsi.
2. Tenere premuto il pulsante funzione della stazione di rilavorazione ad aria calda per circa 2 secondi, ed il display visualizzerà il valore come mostrato nel Grafico 1. La stazione entra quindi nell'interfaccia dei settaggi.
3. Premere i pulsanti di aumento e diminuzione della temperatura per accedere all'interfaccia di calibrazione della temperatura digitale. Attendere che il display mostri ---, quindi premere il pulsante automatico/manuale per passare da una cifra all'altra che si desidera modificare. Premere il pulsante di aumento o diminuzione della temperatura per inserire il valore della temperatura misurata, quindi premere il pulsante della funzione aria calda per confermare. Se permangono piccole discrepanze, ripetere le procedure di calibrazione.
4. Premere rapidamente il pulsante funzione 3 volte per uscire dall'interfaccia di impostazione. La calibrazione della temperatura è quindi completata.

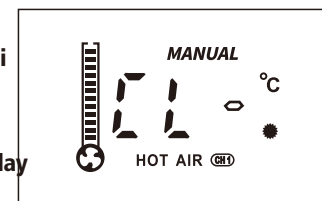


Grafico 1

Stazione di saldatura/dissaldante

1. Accendere l'interruttore di alimentazione della stazione dissaldante/saldante e l'elemento riscaldante inizierà a riscaldarsi.
2. Tenere premuto il pulsante funzione della stazione dissaldante per circa 2 secondi e il display visualizzerà il valore come mostrato nel grafico 3.
3. Premere entrambi i pulsanti di aumento e diminuzione della temperatura della stazione dissaldante per accedere all'interfaccia di calibrazione della temperatura. Attendere che il display mostri --- e premere l'interruttore di alimentazione della penna a ventosa per saltare tra le cifre che si desidera modificare. Premere il pulsante di aumento o diminuzione della temperatura della stazione dissaldante per inserire il valore della temperatura misurata, quindi premere il pulsante funzione della stazione dissaldante per confermare l'immissione. Se permangono lievi discrepanze di temperatura, ripetere la procedura di calibrazione.
4. Premere rapidamente 5 volte il pulsante funzione della stazione dissaldante per uscire dall'interfaccia di calibrazione della temperatura.

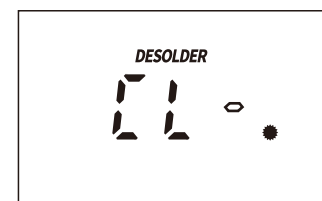


Grafico 3

● Visualizzazione della temperatura in gradi F o C

Questa funzione consente alla stazione di soddisfare le preferenze dell'utente in diverse regioni.

1. Accendere l'interruttore della stazione di rilavorazione ad aria calda.
2. Tenere premuto il pulsante funzione della stazione di rilavorazione ad aria calda per circa 2 secondi, ed il display visualizzerà il valore come mostrato nel Grafico 1.
3. Premere nuovamente il pulsante funzione della stazione di rilavorazione ad aria calda e il display visualizzerà il valore mostrato nel Grafico 2, l'indicatore C lampeggerà.
4. Premere il pulsante di aumento o diminuzione della temperatura dell'aria calda per passare dalla modalità di visualizzazione Fahrenheit/Celsius, quindi premere nuovamente il pulsante funzione della stazione di rilavorazione dell'aria calda per confermare la selezione e uscire dall'interfaccia di impostazione. Impostazione completata.

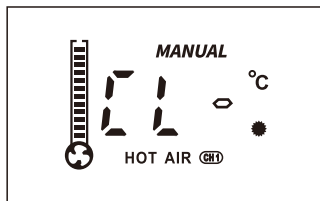


Grafico 1

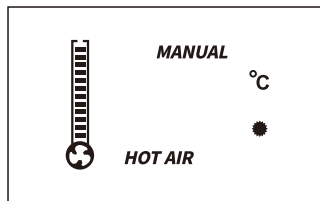


Grafico 2

● Modalità sleep

Questa funzione aiuta a prolungare la durata dell'elemento riscaldante, a risparmiare energia e a proteggere l'ambiente.

1. Accendere l'interruttore della stazione dissaldante.
2. Tenere premuto il pulsante funzione della stazione dissaldante per circa 2 secondi per accedere all'interfaccia di calibrazione. Premere nuovamente il pulsante funzione della stazione dissaldante per entrare nell'interfaccia di impostazione della modalità di riposo, il display mostrerà il valore come mostrato nel Grafico 4, con 10 lampeggiamenti.
3. Premere il pulsante di aumento o diminuzione della temperatura della stazione dissaldante per impostare il timer e premere il pulsante funzione della stazione dissaldante per confermare l'impostazione.
4. Premere rapidamente 3 volte il pulsante funzione della stazione dissaldante per uscire dall'interfaccia dei settaggi. Impostazione completata.

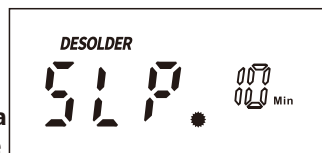


Grafico 4

● Spegnimento automatico

1. Accendere l'interruttore della stazione dissaldante.
2. Tenere premuto il pulsante della funzione dissaldatura per circa 2 secondi per accedere all'interfaccia di impostazione. Quindi premere rapidamente 2 volte il pulsante funzione della stazione dissaldante per accedere all'interfaccia di impostazione dello spegnimento automatico. Il display visualizzerà il valore come mostrato nel grafico 5, con 02 lampeggiamenti.
3. Premere il pulsante di aumento o diminuzione della temperatura della stazione dissaldante per impostare il timer di spegnimento automatico, quindi premere il pulsante funzione della stazione dissaldante per confermare.
4. Premere rapidamente 2 volte il pulsante funzione della stazione dissaldante per uscire dall'interfaccia dei settaggi. Impostazione completata.

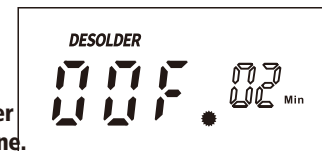


Grafico 5

● Canali preimpostati (3 canali disponibili CH1/CH2/CH3)

1. Stazione di rilavorazione ad aria calda

Accendere l'interruttore di alimentazione, quindi premere il pulsante funzione della stazione di rilavorazione ad aria calda per selezionare il canale preimpostato desiderato. Impostare la rispettiva impostazione della temperatura e del volume d'aria nel canale, quindi interrompere il funzionamento per circa 5 secondi e l'impostazione verrà salvata in questo canale.

2. Stazione di saldatura/dissaldante

Accendere l'interruttore di alimentazione, quindi premere il pulsante funzione della stazione dissaldante/saldante per selezionare il canale preimpostato desiderato. Impostare la rispettiva impostazione della temperatura, il timer della modalità di sospensione, il timer di spegnimento automatico, quindi interrompere il funzionamento per circa 5 secondi e l'impostazione verrà salvata in questo canale.

IV. Manutenzione e precauzioni

Stazione di saldatura

- Se si forma uno strato di ossidazione sulla superficie della punta del saldatore, si può creare un'idea sbagliata che la punta non riesca a riscaldarsi correttamente fino a fondere la saldatura ed eseguire la stagnatura. Tuttavia, le temperature effettive sia dell'elemento riscaldante che della punta sono elevate. In tal caso, non aumentare il valore della temperatura in modo confuso, ma utilizzare un gomitolo di lana di metallo per rimuovere l'ossidazione seguendo i passaggi seguenti:
 - Impostare la temperatura su 300°C/572°F.
 - Quando la temperatura si sarà stabilizzata, strofinare delicatamente la punta del saldatore all'interno della pallina di lana di metallo.
 - Quando l'ossidazione è stata parzialmente rimossa, continuare ad applicare la saldatura sulla punta del saldatore strofinandola fino a quando la punta non è completamente ricoperta di saldatura. Se la punta è troppo ossidata oltre la pulizia, sostituirla con una nuova.
- NON utilizzare lime di metallo per rimuovere l'ossidazione sulla punta del saldatore. Se la punta del saldatore si deforma o si arrugginisce, sostituire la punta del saldatore con una nuova punta.
- NON applicare una forza eccessiva sulla punta del saldatore durante la saldatura. In questo modo non si migliorerà il trasferimento di calore, ma si danneggerà invece la punta del saldatore.
- Quando si rimette il saldatore nel supporto al minimo dopo un'operazione ad alta temperatura, regolare la temperatura a 250°C (482°F) o meno per il minimo. In caso contrario, e lasciare la punta del saldatore inattiva su un'impostazione ad alta temperatura causerà l'invecchiamento accelerato dell'elemento riscaldante e ridurrà la durata dell'elemento riscaldante e della punta del saldatore.
- Dopo ogni operazione, pulire la punta del saldatore, stagnare quindi la punta con un nuovo strato di saldatura per evitare l'ossidazione

Stazione di saldatura

- Le procedure di pulizia e manutenzione degli ugelli dissaldatori sono identiche a quelle menzionate nella sezione punta del saldatore.
- Procedure di pulizia dell'ugello dissaldante, dell'elemento riscaldante e del tubo filtrante.
 - Pulizia degli ugelli**
 - * Collegare la spina di alimentazione della stazione a una presa elettrica, quindi accendere l'interruttore di alimentazione. Impostare la temperatura su 400°C/752°F.
 - * Una volta stabilizzata la temperatura, scegliere il perno di pulizia della dimensione appropriata per pulire l'ugello.



B. Pulizia dell'elemento riscaldante

- * Rimuovere il dispositivo di fissaggio, la copertura dell'ugello e l'ugello una volta che l'elemento riscaldante si è raffreddato.
- * Accendere l'interruttore di alimentazione delle stazioni dissaldanti e impostare la stazione a 400°C/752°F. Una volta stabilizzata la temperatura, scegliere il perno di pulizia della dimensione appropriata per pulire il foro interno dell'elemento riscaldante.
- * Al termine della pulizia, spegnere l'interruttore di alimentazione.

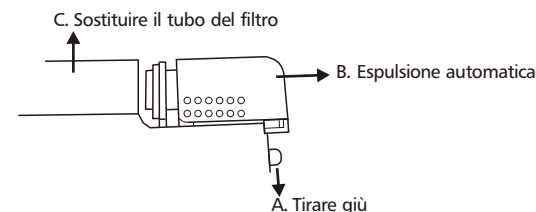
ATTENZIONE:

La pulizia DEVE essere eseguita SOLO quando la saldatura all'interno del foro interno è completamente fusa. Se NON è possibile inserire il perno di pulizia attraverso il foro interno, è necessario sostituire l'elemento riscaldante. Durante il montaggio, assicurarsi che il dispositivo di fissaggio sia serrato in modo appropriato. Un dispositivo di fissaggio non serrato comporterà una bassa temperatura dell'ugello e uno scarso trasferimento termico.



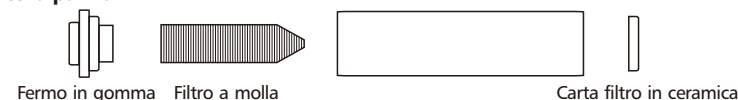
C. Pulizia del tubo del filtro

- Spegnere l'interruttore di alimentazione e attendere che il filtro si raffreddi completamente. Quindi, rimuovere il tubo filtro secondo le istruzioni mostrate nel grafico sottostante.



- Rimuovere il tubo filtro secondo le istruzioni mostrate nel grafico sottostante. Estrarre la molla del filtro e pulire i residui di saldatura all'interno della molla del filtro.

PERICOLO: Il tubo può essere estremamente CALDO, quindi prestare attenzione ad evitare eventuali ustioni durante la pulizia.

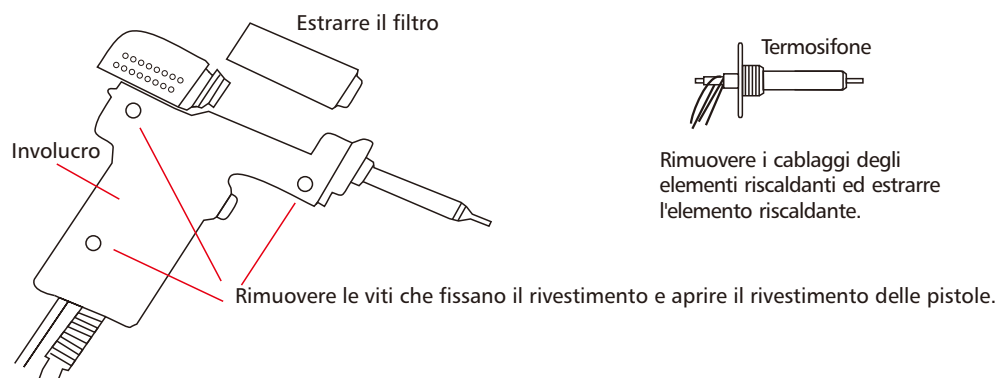
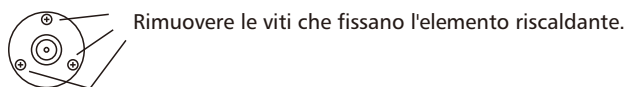
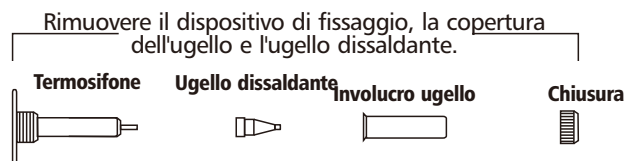


Sostituire il filtro quando viene soddisfatta una delle seguenti condizioni:

- * La saldatura all'interno della molla del filtro NON può essere rimossa o la molla ha accumulato scarti di saldatura per più di due terzi della sua capacità totale: è necessario sostituire la molla del filtro.
- * Il fermo in gomma è indurito o incrinato: è necessario sostituire il fermo in gomma.
- * La carta da filtro in ceramica si è indurita a causa di un accumulo eccessivo di scarti di saldatura e flusso: è necessario sostituire la carta da filtro in ceramica.

3. La sostituzione dell'elemento riscaldante.

- ① **Scollegare il cavo di alimentazione della stazione e attendere che l'elemento riscaldante si raffreddi.**
- ② **Rimuovere il dispositivo di fissaggio, la copertura dell'ugello e l'ugello dissaldante.**
- ③ **Rimuovere le viti che fissano l'elemento riscaldante.**
- ④ **Rimuovere il tubo del filtro**
- ⑤ **Rimuovere le viti che fissano il rivestimento e aprire il rivestimento delle pistole.**
- ⑥ **Rimuovere i cablaggi degli elementi riscaldanti ed estrarre l'elemento riscaldante.**
- ⑦ **Installare il nuovo elemento riscaldante.**
- ⑧ **Collegare i fili secondo l'ordine di cablaggio originale.**
- ⑨ **Montare la pistola dissaldante nell'ordine inverso rispetto allo smontaggio ed eseguire le procedure di calibrazione della temperatura.**



● Stazione di rilavorazione ad aria calda

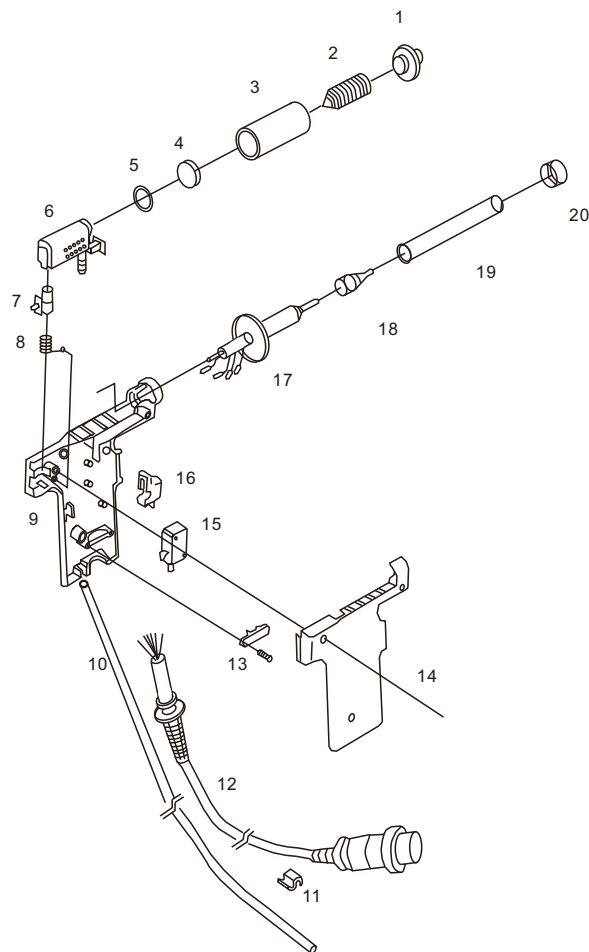
1. Mantenere sempre l'uscita dell'aria libera e priva di ostruzioni.
2. L'installazione degli ugelli dell'aria calda DEVE essere eseguita SOLO quando il tubo in acciaio e l'ugello si sono raffreddati. Installare l'ugello in modo appropriato. NON installare l'ugello con forza bruta, tirare il bordo dell'ugello con una pinzetta o serrare eccessivamente le viti.
3. Selezionare l'ugello appropriato in base alle proprie esigenze operative (le temperature possono variare quando si utilizzano ugelli di diametri diversi). Quando si utilizzano ugelli più piccoli degli ugelli originali, è NECESSARIO utilizzare il volume d'aria massimo con un'impostazione di temperatura relativamente più bassa. Completare questa operazione nel minor tempo possibile per evitare di danneggiare la pistola ad aria calda.
4. Mantenere una distanza minima di 2 mm tra il soggetto e l'uscita dell'aria della pistola ad aria calda.
5. NON permettere all'aria calda di entrare in contatto diretto con le parti del viso e fare attenzione al pericolo di ustioni. Al primo utilizzo, la pistola ad aria calda potrebbe emettere fumi bianchi che si dissiperanno in breve tempo.

NOTA: la pistola ad aria calda e le impugnature del saldatore della stazione utilizzano tubi in acciaio inossidabile ad alta resistenza. La stazione viene sottoposta a 4 o più procedure di test, ispezione e calibrazione prima di uscire dalla catena di montaggio. Il tubo d'acciaio può presentare un colore bronzo chiaro come risultato dei nostri sforzi di controllo della qualità. È normale avere un tubo d'acciaio leggermente bronzato quando si utilizza una stazione nuova di zecca; Stai tranquillo per un uso regolare.

● V. Guida alla risoluzione dei problemi

1. "S-E" – Indica che il modulo sensore della stazione di saldatura o della stazione dissaldante è difettoso. È necessario sostituire l'elemento riscaldante (l'elemento riscaldante e i moduli sensore). Oppure il saldatore/pistola ad aria calda non è stato collegato alla stazione (spegnere l'alimentazione, collegare il saldatore/pistola ad aria calda, quindi riaccendere la stazione.).
2. "F-1/F-2" – Indica che la pistola ad aria calda è in modalità aria fredda. La pistola ad aria calda e il circuito di alimentazione della pistola ad aria calda richiedono un'ispezione in questo caso.

VI. Elenco componenti (pistola dissaldante)



1. Fermo in gomma
2. Filtro a molla
3. Tubo filtrante
4. Carta filtro in ceramica
5. Guarnizione in gomma
6. Camera
7. Pulsante di rilascio
8. Molla (pulsante di rilascio)
9. Involucro (fondo)
10. Tubo a vuoto
11. Accoppiatore filo a forma S
12. Cavo di alimentazione (pistola dissaldante)
13. Morsetto a filo
14. Involucro (parte superiore)
15. Interruttore
16. Grilletto
17. Termosifone
18. Ugello dissaldante
19. Involucro ugello
20. Chiusura

Spezifikationen

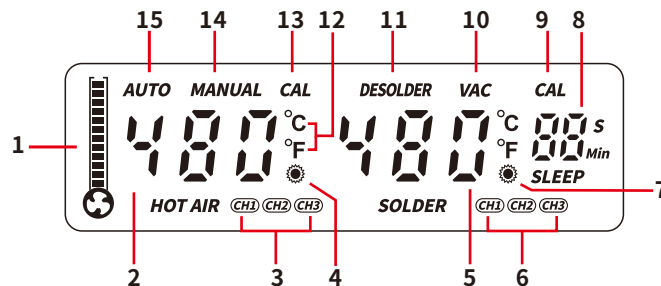
Modell	948 II
Nennspannungsbereich	220V-240V/AC,50Hz
Nennleistung	780W
Abmessungen der Steuereinheit	L280xB187xH135mm, ±5mm
Betriebsumgebungstemperatur	0-40°C/32-104°F
Heißluft-Nachbearbeitungsstation	
Luftzufuhr	Bürstenloses Gebläse mit gleichmäßiger Luftzufuhr
Luftzufuhr	120L/min
Luftmenge	100-480°C/212-896°F
Temperaturbereich	Nixie-LED
Anzeige	
Lötstation	200-480°C/392-896°F
Temperaturbereich	Nixie-LED
Widerstand zwischen Lötspitze und Masse	<2 ohm
Entlötstation	
Temperaturbereich	380-480°C /716-896°F
Anzeige	Nixie-LED
Ansaugdruck	0.05MPa (gemessen an der Düse)

I. Anwendungen

1. Hervorragend geeignet für Entlöt- und Lötanwendungen bei einer Vielzahl von Komponenten. Anwendbare Komponenten umfassen SOIC, CHIP, QFP, PLCC, BGA, SMD. Darüber hinaus ist die Station besonders geeignet für das Entlöten von Inline-Sockeln, Transformatoren, LCD-Displays, Nixie-Röhren-Displays, IC-Chips und Inline-Headern.
2. Die Anwendungen des Geräts umfassen Wärmeschrumpfen, Trocknen, Entfernen von Farbe, Entfernen von Klebstoff, Auftauen, Vorheizen, Löten von Klebstoff und mehr.

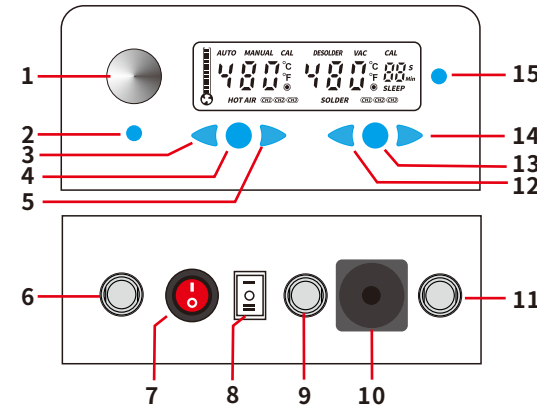
II. Referenzgrafiken

Bildschirmanleitung



- | | |
|---|---|
| 1. Luftmenge (simulierter Wert) | 11. Entlötstation-Anzeige |
| 2. Temperaturanzeige (Heißluftaufbereitungsstation) | 12. F / C-Anzeige |
| 3. Anzeigen für voreingestellte Kanäle 1/2/3 (Heißluftaufbereitungsstation) | 13. Kalibrierungsmodus-Anzeige (Heißluft-Aufbereitungsstation) |
| 4. Betriebsanzeige (Heißluft-Nachbearbeitungsstation) | 14. Anzeige für manuellen Heißluftbetrieb (Heißluft-Aufbereitungsstation) |
| 5. Temperaturanzeige (Entlöt-/Lötstation) | 15. Anzeige für den automatischen Heißluftmodus (Heißluft-Aufbereitungsstation) |
| 6. Anzeigen für voreingestellte Kanäle 1/2/3 (Entlöt-/Lötstation) | |
| 7. Betriebsanzeige (Entlöt-/Lötstation) | |
| 8. Count-Down-Timer (Ruhemodus/Automatische Abschaltung) | |
| 9. Kalibrierungsmodus-Anzeige (Entlöt-/Lötstation) | |
| 10. Anzeige für den Absaugstift | |

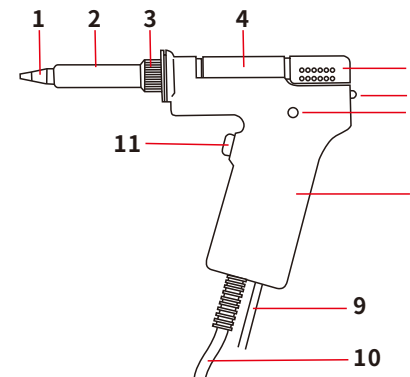
Leitfaden für das Bedienfeld



13. Funktionstaste (Entlöt-/Lötstation)
14. Temperaturerhöhungstaste (Entlöt-/Lötstation)
15. Netzschalter (Absaugvorrichtung)

1. Einstellknopf für die Luftmenge / Schalter für heiße oder kalte Luft
2. Manueller/Automatik-Schalter
3. Taste zur Temperatursenkung (Heißluftaufbereitungsstation)
4. Funktionstaste (Heißluft-Nachbearbeitungsstation)
5. Taste Temperaturerhöhung (Heißluft-Nacharbeitungsstation)
6. Anschlussbuchse (Heißluftpistole)
7. Netzschalter (Heißluftaufbereitungsstation)
8. Mehrzweck-Netzschalter für Entlöt-/Lötstation (Schalter auf O zum Ausschalten; I zum Einschalten der Entlötstation; II zum Einschalten der Lötstation)
9. Anschlussbuchse (LötKolben)
10. Vakuumanschluss (Absaugstift /Entlötstation)
11. Anschlussbuchse (Entlötpistole)
12. Temperatursenkungsknopf (Entlöt-/Entlötstation)

Referencia: Pistola desoldadora



1. Entlötdüse (Verbrauchsmaterial)
2. Gehäuse der Düse
3. Befestigungselement
4. Filterrohr
5. Schlauchkammer
6. Auslöseknopf
7. Anzeiger
8. Gehäuse
9. Vakuumröhre
10. Netzkabel (Entlötstation)
11. Auslöser (Entlötstation)

III. Heißluft-Nacharbeitsstation

Stazione di rilavorazione ad aria calda

1. Stellen Sie die Rework-Station richtig ein. Installieren Sie den Heißluftpistolenhalter an der linken Seite der Station und setzen Sie die Heißluftpistole auf den Halter.
2. Installieren Sie die gewünschte Düse (die Verwendung von Düsen mit großem Durchmesser wird empfohlen) und schließen Sie das Netzkabel der Station an eine Steckdose an.
3. Schalten Sie den Netzschalter ein, und die Temperaturanzeige zeigt "----" an, um anzuzeigen, dass sich die Heißluftpistole im Standby-Modus befindet. Stellen Sie die gewünschte Temperatur mit den Tasten "Erhöhen" und "Verringern" ein und nehmen Sie dann das Heißluftgebläse in die Hand. Die Heißluftpistole geht in den Standardbetriebszustand über, und die Betriebsanzeige der Heißluftpistole (der Punkt in der unteren rechten Ecke des Displays der Heißluft-Reworkstation) leuchtet auf. Die Anzeige leuchtet, wenn sich die Heißluftpistole aufheizt, blinkt schnell, wenn sich die Temperatur stabilisiert hat, und erlischt, wenn sich die Heißluftpistole abkühlt. Stellen Sie mit dem Luftmengeneinstellknopf die geeignete Luftmenge ein und beginnen Sie mit dem Betrieb, sobald sich die Temperatur stabilisiert hat. Die Betriebsanzeige blinkt schnell, wenn sich die Temperatur stabilisiert hat. Zu diesem Zeitpunkt verfolgt das Präzisions-PID-Programm die tatsächliche Temperatur der Heißluftpistole und gleicht sie im Millisekundentakt aus. Das Heißluftgebläse befindet sich jetzt im hochpräzisen thermostatischen Zustand.

300

Indicador de rastreo y compensación de la temperatura en tiempo real

4. Nach Abschluss des Vorgangs die Heißluftpistole wieder in die Halterung einsetzen. Schalten Sie den Netzschalter (Heißluft-Rework-Station) aus, und die Betriebsanzeige der Heißluftpistole schaltet sich aus. Die Heißluftpistole schaltet nun in den Kaltluftmodus, um das Heizelement zu kühlen. Wenn die Temperatur unter 100°C/212°F fällt, schaltet sich die Temperaturanzeige der Heißluft-Reworkstation aus. Wenn die Station über einen längeren Zeitraum nicht benutzt wird, schalten Sie den Netzschalter der Station aus und ziehen Sie den Netzstecker der Station ab.

Entlötstation

"Pht" – Dies ist ein Hinweis darauf, dass die Entlötstation die Pistole vorheizt und die Vakuumpumpe standardmäßig ausgeschaltet ist. Dies ist eine Schutzfunktion, um ein vorzeitiges Entlöten zu verhindern und um dem gesamten Entlötmechanismus ausreichend Zeit zum Aufheizen auf Betriebstemperatur zu geben.

1. Schließen Sie die Entlötpistole an die Station an.
2. Schließen Sie das Netzkabel der Station an eine Steckdose an.
3. Schalten Sie den Netzschalter der Entlötstation ein, und das Heizelement der Entlötstation beginnt sich aufzuheizen. Die Betriebsanzeige der Entlötstation leuchtet auf. Die Anzeige leuchtet, wenn sich die Entlötpistole aufheizt, blinkt schnell, wenn sich die Temperatur stabilisiert hat, und erlischt, wenn die Entlötpistole abkühlt.

300

Indicador de rastreo y compensación de la temperatura en tiempo real

ACHTUNG: Bei der ersten Verwendung der Entlötpistole muss die Temperatur auf 380°C/716°F eingestellt werden. Wenn die Düse gerade heiß genug ist, um das Lot zu schmelzen, beschichten Sie die Düse mit einer Schicht Lot (die Verwendung von kolophoniumhaltigem Lot wird empfohlen) und stellen Sie dann die Temperatur auf den gewünschten Wert ein.

4. Drücken Sie die Taste zum Erhöhen oder Verringern der Temperatur, um die Station auf die gewünschte Temperatur einzustellen, und warten Sie, bis die Station den Vorwärmvorgang abgeschlossen hat (ein Signalton zeigt Ihnen an, dass der Vorwärmvorgang abgeschlossen ist), bevor Sie mit dem Entlötvorgang beginnen. Zum Entlöten: Bedecken Sie die Lötstelle mit der Entlötdüse und schmelzen Sie das gesamte Lot auf der Lötstelle vollständig auf. Drücken Sie dann den Entlötabzug, um das gesamte Lot aus der Lötstelle zu entfernen.
5. Reinigen Sie nach Abschluss des Vorgangs die Entlötdüse mit einem feuchten Schwamm oder einer Messingwollkugel. Verzinnen Sie die Düse erneut mit einer neuen Lotschicht, setzen Sie die Entlötpistole wieder in die Halterung ein und schalten Sie den Netzschalter der Entlötstation aus. Wenn die Station über einen längeren Zeitraum nicht benutzt wird, Trennen Sie das Netzkabel.

ACHTUNG:

1. Beachten und befolgen Sie bei der Verwendung der Entlötstation die folgenden Tipps
- A. Vergewissern Sie sich, dass das gesamte Lot in der Lötstelle vollständig geschmolzen ist, bevor Sie den Entlötabzug betätigen.
- B. Wenn sich noch Lötmittelreste in der Öffnung befinden, löten Sie nach und wiederholen Sie dann die Entlötung.
- C. Wenn der Bauteilstift an der Seite des Lochs festsetzt und das Lot nicht vollständig herausgezogen werden kann, entlöten Sie erneut und verwenden Sie dann die Entlötdüse, um den Bauteilstift zu bewegen, indem Sie die Düse hin und her bewegen. Sobald der Bauteilstift nicht mehr in Kontakt mit der Bohrung ist, ziehen Sie den Entlötabzug und ziehen das gesamte Lot aus der Verbindung.
- D. Wenn die Entlötdüse nicht verstopft ist, ziehen Sie den Entlötabzug und beobachten Sie die Farbe der Pistolenanzeige. Wenn die Farbe rot ist oder mehr als die Hälfte der Anzeige rot ist, müssen die Düse, das Heizelement und das Filterrohr ordnungsgemäß gereinigt werden. Wenn die Farbe blau oder leicht rot ist, ist keine Reinigung erforderlich.
- E. Die Entlötdüsen gibt es in verschiedenen Durchmessern. Die großen Düsen sind für große Lötstellen mit großen Bauteilstiften geeignet. Die kleinen Düsen eignen sich für kleine Lötstellen mit kleinen Bauteilpins. Wählen Sie den am besten geeigneten Düsendurchmesser für Ihre Arbeit.

Lötstation

1. Verbinden Sie den Griff des LötKolbens mit der Station und setzen Sie den LötKolben in seine Halterung.
2. Schalten Sie den Netzschalter der Entlöt-/Lötstation ein. Das Heizelement des LötKolbens beginnt normal zu heizen, und die Betriebsanzeige der Station leuchtet auf. Die Betriebsanzeige leuchtet, wenn der LötKolben sich aufheizt, blinkt schnell, wenn sich die Temperatur stabilisiert hat, und schaltet sich aus, wenn der LötKolben abkühlt. Beginnen Sie mit dem Betrieb, wenn die Betriebsanzeige der Lötstation schnell blinkt, um die Stabilisierung der Temperatur anzuzeigen.

300

Indicador de rastreo y compensación de la temperatura en tiempo real

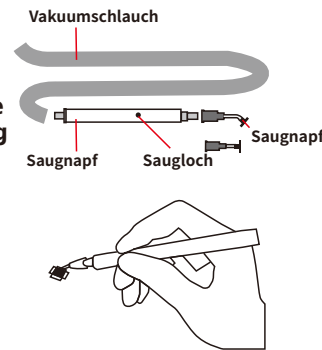
ACHTUNG: Stellen Sie bei der ersten Verwendung der LötKolbenspitze die Temperatur auf 250°C/482°F ein. Wenn der LötKolben gerade heiß genug ist, um das Lötzinn zu schmelzen, beschichten Sie die LötKolbenspitze mit einer Schicht Lötzinn (die Verwendung von Kolophonium-Kernlot wird empfohlen) und stellen Sie dann die Temperatur auf den gewünschten Wert ein.

- Reinigen Sie die LötKolbenspitze nach dem Vorgang mit einem feuchten Schwamm oder einer Messingwollkugel. Verzinnen Sie die LötKolbenspitze mit einer neuen Schicht Lot, setzen Sie den LötKolben wieder in die Halterung ein und schalten Sie den Netzschalter der Lötstation aus. Wenn die Station längere Zeit nicht benutzt wird, ziehen Sie das Netzkabel ab.

● Absaugstift

ACHTUNG: Wenn die Entlötpistole an die Station angeschlossen ist, kann der Saugstift NICHT gleichzeitig verwendet werden.

- Verbinden Sie den Vakuumschlauch des Saughebers mit dem Vakuumausgang.
- Schalten Sie den Netzschalter der Lötstation ein (stellen Sie den Netzschalter auf den zweiten Pol, wie in der Anleitung für das Bedienfeld dargestellt), und drücken Sie die VAC. Taste, um den Absaugstift zu aktivieren. Halten Sie den Saugstift in der Hand und blockieren Sie das Saugloch mit einem Finger, um das Ansaugen zu ermöglichen.
- Bewegen Sie den Saugstift, um sicherzustellen, dass der Saugnapf die Oberfläche des Chips vollständig bedeckt, und heben Sie dann den Chip an.
- Lassen Sie den Finger los, der das Saugloch blockiert, um den Chip freizugeben.
- Drücken Sie erneut VAC., um den Saugstift auszuschalten.

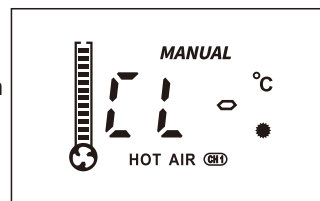


● Digitale Temperaturkalibrierung

Temperaturabweichungen können durch die Änderung der Umgebungstemperatur oder durch den Austausch des Heizelements und anderer Komponenten entstehen. Sie können diese Abweichungen mit dieser Funktion korrigieren. Die Temperaturkalibrierungsfunktion kann dazu beitragen, die Arbeitseffizienz zu verbessern und die Lebensdauer des LötKolbens zu verlängern.

Heißluft-Nacharbeitsstation

- Schalten Sie den Netzschalter der Heißluft-Rework-Station ein, und die Heißluftpistole beginnt sich aufzuheizen.
- Halten Sie die Funktionstaste der Heißluft-Rework-Station ca. 2 Sekunden lang gedrückt, und auf dem Display wird der in Grafik 1 dargestellte Wert angezeigt. Die Station wechselt nun in den Einstellmodus.

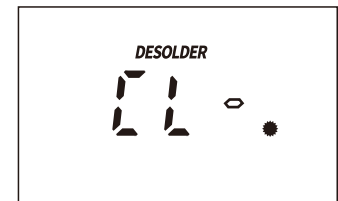


Graf 1

- Drücken Sie die Tasten zum Erhöhen und Verringern der Temperatur, um die Schnittstelle für die digitale Temperaturkalibrierung zu öffnen. Warten Sie, bis das Display --- anzeigt, und drücken Sie dann die Taste Automatik/Manuell, um zwischen den Ziffern zu wechseln, die Sie ändern möchten. Drücken Sie die Taste zum Erhöhen oder Verringern der Temperatur, um den gemessenen Temperaturwert einzugeben, und drücken Sie dann zur Bestätigung die Taste für die Heißluftfunktion. Wenn kleinere Abweichungen verbleiben, wiederholen Sie die Kalibrierungsvorgänge.
- Drücken Sie dreimal kurz die Funktionstaste, um die Einstelloberfläche zu verlassen. Die Temperaturkalibrierung ist abgeschlossen.

Entlöt-/Lötstation

- Schalten Sie den Netzschalter der Entlöt-/Lötstation ein, dann beginnt das Heizelement der Entlöt-/Lötstation zu heizen.
- Halten Sie die Funktionstaste der Entlötstation ca. 2 Sekunden lang gedrückt. Auf dem Display wird der in Grafik 3 dargestellte Wert angezeigt.
- Drücken Sie die Tasten zum Erhöhen und Verringern der Temperatur an der Entlötstation, um die Schnittstelle für die Temperaturkalibrierung aufzurufen. Warten Sie, bis das Display --- anzeigt, und drücken Sie den Netzschalter des Saugers, um zwischen den Ziffern zu wechseln, die Sie ändern möchten. Drücken Sie die Taste zum Erhöhen oder Senken der Temperatur der Entlötstation, um den gemessenen Temperaturwert einzugeben, und drücken Sie dann die Funktionstaste der Entlötstation, um die Eingabe zu bestätigen. Wenn kleinere Temperaturabweichungen verbleiben, wiederholen Sie den Kalibrierungsvorgang.
- Drücken Sie die Funktionstaste der Entlötstation 5 Mal kurz, um die Schnittstelle zur Temperaturkalibrierung zu verlassen.

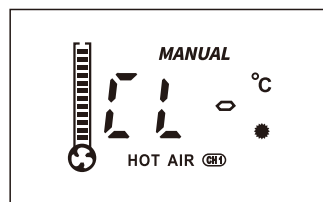


Graf 3

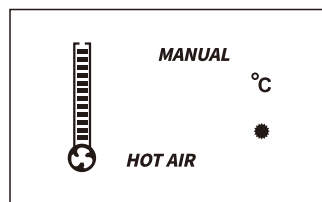
● °F oder °C Temperaturbildschirm

Diese Funktion ermöglicht es dem Sender, den Benutzerpräferenzen in verschiedenen Regionen gerecht zu werden.

- Schalten Sie den Netzschalter der Heißluftreparaturstation ein.
- Halten Sie die Funktionstaste der Heißlufttrennstation ca. 2 Sekunden lang gedrückt; auf dem Display wird der in Grafik 1 dargestellte Wert angezeigt.
- Drücken Sie die Funktionstaste der Heißluftreparaturstation erneut und das Display zeigt den in Grafik 2 dargestellten Wert an, die Anzeige C blinkt.
- Drücken Sie die Taste zum Erhöhen oder Verringern der Heißlufttemperatur, um zwischen den Anzeigemodi Fahrenheit und Celsius umzuschalten, und drücken Sie dann erneut die Funktionstaste der Heißluftreparaturstation, um die Auswahl zu bestätigen und die Einstelloberfläche zu verlassen. Die Einstellung ist abgeschlossen.



Graf 1

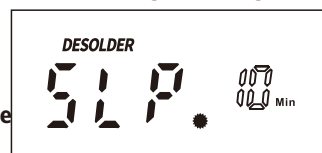


Graf 2

Schlafmodus

Diese Funktion trägt dazu bei, die Lebensdauer des Heizelements zu verlängern, Energie zu sparen und die Umwelt zu schützen.

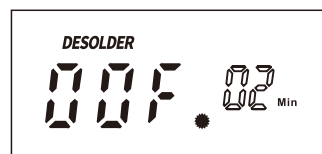
1. Schalten Sie den Netzschalter der Entlötstation ein.
2. Halten Sie die Funktionstaste der Entlötstation ca. 2 Sekunden lang gedrückt, um die Kalibrierungsschnittstelle aufzurufen. Drücken Sie die Funktionstaste der Entlötstation erneut, um die Schnittstelle für die Einstellung des Ruhemodus aufzurufen. Auf dem Display wird der in Grafik 4 dargestellte Wert angezeigt, wobei 10 blinkt.
3. Drücken Sie die Taste zum Erhöhen oder Verringern der Entlötstationstemperatur, um den Timer einzustellen, und drücken Sie die Funktionstaste der Entlötstation, um die Einstellung zu bestätigen.
4. Drücken Sie die Funktionstaste der Entlötstation 3 Mal kurz, um die Einstelloberfläche zu verlassen. Die Einstellung ist abgeschlossen.



Graf 4

Automatisches Abschlaten

1. Schalten Sie den Netzschalter der Entlötstation ein.
2. Halten Sie die Funktionstaste der Entlötstation ca. 2 Sekunden lang gedrückt, um die Einstelloberfläche aufzurufen. Drücken Sie dann die Funktionstaste der Entlötstation 2 Mal schnell, um die Schnittstelle für die Einstellung der automatischen Abschaltung zu öffnen. Auf dem Display wird der in Abbildung 5 gezeigte Wert angezeigt, wobei 02 blinkt.



Graf 5

3. Drücken Sie die Taste zum Erhöhen oder Verringern der Temperatur an der Entlötstation, um den Timer für die automatische Abschaltung einzustellen, und drücken Sie dann die Funktionstaste der Entlötstation zur Bestätigung.
4. Drücken Sie die Funktionstaste der Entlötstation 2 Mal kurz, um die Einstelloberfläche zu verlassen. Die Einstellung ist abgeschlossen.

Voreingestellte Kanäle (3 verfügbare Kanäle CH1/CH2/CH3)

1. Heißluft-Nacharbeitsstation

Schalten Sie den Netzschalter ein und drücken Sie dann die Funktionstaste der Heißluft-Nacharbeitsstation, um den gewünschten voreingestellten Kanal zu wählen. Stellen Sie die entsprechende Temperatureinstellung und Luftmenge im Kanal ein, halten Sie dann den Betrieb für ca. 5 Sekunden an, und die Einstellung wird in diesem Kanal gespeichert.

2. Entlöt-/Lötstation

Schalten Sie den Netzschalter ein und drücken Sie dann die Funktionstaste der Entlöt-/Lötstation, um den gewünschten voreingestellten Kanal zu wählen. Stellen Sie die entsprechende Temperatureinstellung, den Timer für den Schlafmodus und die automatische Abschaltung ein und stoppen Sie dann den Betrieb für ca. 5 Sekunden, woraufhin die Einstellung in diesem Kanal gespeichert wird.

IV. Instandhaltung & Vorsichtsmaßnahmen

Estación de Soldadura

1. Si se forma una capa de oxidación en la superficie de la punta del lápiz de soldadura, se puede crear una idea errónea de que no se calienta adecuadamente para fundir la soldadura y hacer el estañado. Sin embargo, las temperaturas reales de la resistencia y de la punta son altas. En tal caso, por favor no aumente el valor de la temperatura de forma precipitada, en cambio utilice una bola de lana metálica para remover la oxidación siguiendo los pasos que se detallan a continuación:

- A. Coloque la temperatura en 300°C/572°F.
 B. Una vez que se haya estabilizado la temperatura, frote suavemente la punta del lápiz de soldadura dentro de la bola de lana de metal.
 C. Cuando haya removido parcialmente la oxidación, siga aplicando soldadura a la punta del lápiz de soldadura mientras la frota hasta que la punta este completamente cubierta con la soldadura. Si la punta está demasiado oxidada como para limpiarla, reemplácela con una nueva.
2. NO utilice limas de metal para remover la oxidación en la punta del lápiz de soldadura. Si la punta del lápiz de soldadura se deforma o se oxida, reemplace la punta del lápiz de soldadura con una nueva.
3. NO aplique demasiada fuerza en la punta del lápiz de soldadura mientras suelda. Esto no mejorará la transferencia de calor y en cambio dañará la punta del lápiz de soldadura.
4. Al colocar el lápiz de soldadura nuevamente en el soporte para dejarlo en reposo después de una operación a alta temperatura, ajuste la temperatura a 250°C/482°F o menos para dejar en reposo. De no hacerlo y dejar la punta del lápiz de soldadura en reposo a una alta temperatura, se acelerará el envejecimiento de la resistencia y acortará la vida útil de la resistencia y de la punta del lápiz de soldadura.
5. Al terminar de utilizar, limpie la punta del lápiz de soldadura, luego cubra la punta con una nueva capa de soldadura para prevenir la oxidación.

Entlötstation

1. Die Reinigungs- und Wartungsarbeiten an den Entlötdüsen sind identisch mit denen, die im Abschnitt über die LötKolbenspitzen beschrieben sind.
2. Reinigungsverfahren für die Entlötdüse, das Heizelement und das Filterrohr.

A. Reinigung der Düse

- * Schließen Sie den Netzstecker der Station an eine Steckdose an und schalten Sie den Netzschalter der Station ein. Stellen Sie die Temperatur auf 400°C/752°F.
- * Sobald sich die Temperatur stabilisiert hat, wählen Sie den Reinigungsstift mit der entsprechenden Größe, um die Düse zu reinigen.



B. Reinigung des Heizelements

- * Entfernen Sie das Befestigungselement, das Düsengehäuse und die Düse, sobald das Heizelement abgekühlt ist.
- * Schalten Sie den Netzschalter der Entlötstation ein, und stellen Sie die Station auf 400°C/752°F. Sobald sich die Temperatur stabilisiert hat, wählen Sie den Reinigungsstift mit der entsprechenden Größe, um das innere Loch des Heizelements zu reinigen.
- * Schalten Sie nach der Reinigung den Netzschalter aus.

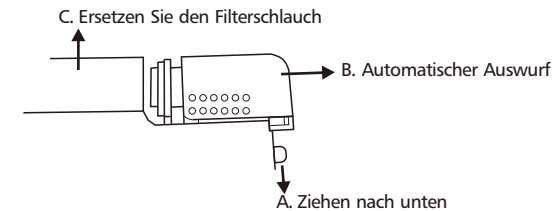
VORSICHT!

Die Reinigung MUSS NUR durchgeführt werden, wenn das Lot in der inneren Öffnung vollständig geschmolzen ist. Wenn der Reinigungsstift NICHT durch das innere Loch gesteckt werden kann, müssen Sie das Heizelement ersetzen. Achten Sie beim Zusammenbau darauf, dass der Verschluss richtig angezogen ist. Ein lose angezogenes Befestigungselement führt zu einer niedrigen Düsentemperatur und einer schlechten Wärmeübertragung.



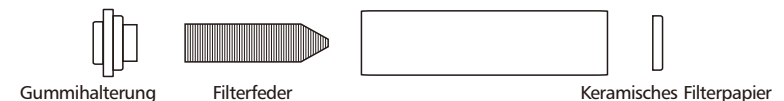
C. Reinigung des Filterrohrs

- 1) Schalten Sie den Netzschalter aus, und warten Sie, bis der Filter vollständig abgekühlt ist. Entfernen Sie dann den Filterschlauch gemäß den Anweisungen in der nachstehenden Abbildung.



- 2) Demontieren Sie das Filterrohr gemäß den Anweisungen in der nachstehenden Grafik. Ziehen Sie die Filterfeder heraus, und reinigen Sie die Lötückstände in der Filterfeder.

GEFAHR: Da das Rohr extrem HEISS sein kann, ist bei der Reinigung auf Verbrennungsgefahr zu achten.



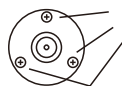
Tauschen Sie den Filter aus, wenn eine der folgenden Bedingungen erfüllt ist:

- * Das Lötzinn in der Filterfeder lässt sich nicht mehr entfernen, oder die Feder hat mehr als zwei Drittel ihrer Gesamtkapazität an Lötzinn angesammelt - Sie müssen die Filterfeder ersetzen.
- * Die Gummihalterung ist gehärtet oder gerissen - Sie müssen die Gummihalterung ersetzen.
- * Das keramische Filterpapier ist aufgrund einer übermäßigen Ansammlung von Lotresten und Flussmittel verhärtet - Sie müssen das keramische Filterpapier ersetzen.

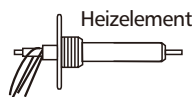
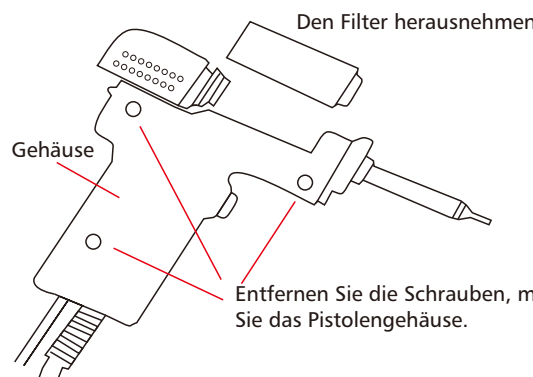
3. Der Austausch des Heizelements.

1. Ziehen Sie das Netzkabel der Station ab und warten Sie, bis das Heizelement abgekühlt ist. Entfernen Sie den Verschluss, die Düsenabdeckung und die Entlötdüse.
2. Entfernen Sie die Schrauben, mit denen das Heizelement befestigt ist.
3. Entfernen Sie das Filterrohr.
4. Entfernen Sie die Schrauben, mit denen das Gehäuse befestigt ist, und öffnen Sie das Gehäuse der Pistole.
5. Entfernen Sie die Kabel des Heizelements und nehmen Sie das Heizelement heraus.
6. Setzen Sie das neue Heizelement ein.
8. Schließen Sie die Drähte gemäß der ursprünglichen Verdrahtungsreihenfolge an.
9. Bauen Sie die Entlötpistole in umgekehrter Reihenfolge der Demontage wieder zusammen und führen Sie die Temperaturkalibrierung durch.

Entfernen Sie den Verschluss, das
Düsengehäuse und die Entlötdüse.



Entfernen Sie die Schrauben, mit denen das Heizelement befestigt ist.



Entfernen Sie die Kabel des
Heizelements und nehmen Sie
es heraus.

Estación de Retrabajo de Aire Caliente

1. Mantenga la salida de aire limpia y libre de obstrucciones en todo momento.
2. Las boquillas de aire caliente **DEBEN** ser instaladas **SOLO** cuando el tubo de acero y la boquilla se han enfriado. Instale la boquilla adecuadamente. **NO** aplique fuerza al instalar la boquilla, ni tire del borde de la boquilla con pinzas ni apriete con tornillos.
3. Seleccione la boquilla adecuada en función de sus requisitos de operación (las temperaturas pueden variar al utilizar boquillas de diferentes diámetros). Cuando utilice boquillas más pequeñas que las de serie, **DEBE** utilizar el volumen de aire máximo con una temperatura relativamente más baja. Complete esta operación en el menor tiempo posible para prevenir daños en la pistola de aire caliente.

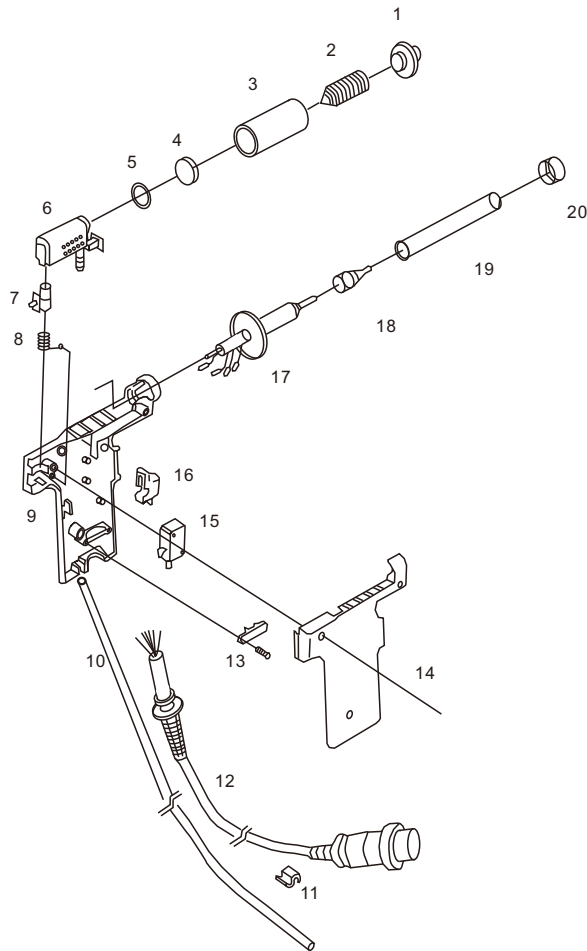
4. Mantenga una distancia mínima de 2mm entre el objeto y la salida de la pistola de aire caliente.
5. **NO** permita que el aire caliente entre en contacto directo con el rostro, y tenga cuidado con el peligro de quemaduras. Durante el primer uso, la pistola de aire caliente puede emitir humo blanco, y el humo se disipará en poco tiempo.

NOTA: Los mangos de la pistola de aire y del lápiz de soldadura de la estación utilizan tubos de acero inoxidable de alta resistencia. La estación pasa 4 veces o más por procesos de pruebas, inspección y procedimientos de calibración antes de salir de la línea de ensamblaje. El tubo de acero puede tener un ligero color bronceado como resultado de nuestros esfuerzos de control de calidad. Es normal que el tubo de acero tenga un ligero color bronceado cuando utiliza una estación nueva; puede estar seguro de su uso regular.

V. Fehlerbehebungsanleitung

1. "S-E" – Dies ist ein Hinweis darauf, dass die Lötstationen oder das Sensormodul der Rework-Station defekt sind. Sie müssen das entsprechende Heizelement (das Heizelement und die Sensormodule) austauschen. Oder der LötKolben/die Heißluftpistole ist nicht an die Station angeschlossen (schalten Sie den Strom aus, schließen Sie den LötKolben/die Heißluftpistole an und schalten Sie die Station dann wieder ein).
2. "F-1/F-2" – Dies ist ein Hinweis darauf, dass sich die Heißluftpistole im Heißluft-Ausfallsicherungsmodus befindet. Die Heißluftpistole und der Stromkreis der Heißluftpistole müssen in diesem Fall überprüft werden.

VI. Teileliste (Entlötpistole)



1. Gummihalterung
2. Filterfeder
3. Filterschlauch
4. Keramisches Filterpapier
5. Gummidichtung
6. Kammer
7. Auslöseknopf
8. Feder (Auslöseknopf)
9. Gehäuse (Unterseite)
10. Vakuumröhre
11. S-förmige Drahtkupplung
12. Netzkabel (Entlötpistole)
13. Drahtklemme
14. Gehäuse (oben)
15. Schalter
16. Auslöser
17. Heizelement
18. Entlötdüse
19. Gehäuse der Düse
20. Befestigungsmittel

● The actual product does not include the following accessories. The listed accessories are for reference ONLY. ● Das tatsächliche Produkt enthält nicht das folgende Zubehör. Die aufgeführten Zubehöriteile dienen NUR als Referenz. ● El producto real no incluye los siguientes accesorios. Los accesorios enumerados son solo para referencia. ● Il prodotto effettivo non include gli accessori seguenti. Gli accessori elencati sono solo a titolo di riferimento. ● Le produit réel ne comprend pas les accessoires suivants. Les accessoires répertoriés sont fournis UNIQUEMENT à titre de référence.

For reference: compatible parts

Nozzle style (specifications and sizes)

The nozzles sizes match with their corresponding IC sizes.

Airflow		QFB	SOP	PLCC	SOJ	BGA(CSP)	A1325 Single-tube Φ 1.5x5.10 (0.06x0.02-0.39) Pin distance adjustable	Pin distance adjustable 5-10mm	Front nozzle Φ 1.5(10) (0.06)
mm(inch)									
A1125	QFP 10x10 (0.39x0.39)	A1126	QFP 14x14 (0.55x0.55)	A1127	QFP 17.5x17.5 (0.68x0.68)	A1128	QFP 14x20 (0.55x0.78)	A1129	QFP 28x28 (1.1x1.1)
10 (0.39)	A:10.2(0.4) B:10.2(0.4)	15 (0.59)	A:15.2(0.6) B:15.2(0.6)	19 (0.75)	A:19.2(0.76) B:19.2(0.76)	21 (0.83)	A:15.2(0.6) B:21.2(0.83)	29 (1.14)	A:29.7(1.17) B:29.7(1.17)
A1135	PLCC 17.5x17.5 (0.68x0.68) (44pins)	A1136	PLCC 20x20 (0.78x0.78) (52pins)	A1137	PLCC 25x25 (0.98x0.98) (68pins)	A1138	PLCC 30x30 (1.18x1.18) (84pins)	A1139	PLCC 12.5x7.3 (0.49x0.49) (18pins)
15 (0.59)	A:18.5(0.73) B:18.5(0.73)	19 (0.75)	A:21(0.83) B:21(0.83)	24 (0.94)	A:26(1.02) B:26(1.02)	29 (1.14)	A:26(1.02) B:26(1.02)	6.9 (0.27)	
A1140	PLCC 11.5x11.5 (0.45x0.45) (28pins)	A1141	PLCC 11.5x14 (0.45x0.55) (28pins)	A1182	BOFP 24x24 (0.94x0.94)	A1187	TSOL 18.5x8 (0.73x0.31)	A1257	SOP 11x21 (0.43x0.83)
10(0.39)	A:13(0.51) B:13(0.51)	10(0.39)	A:15(0.59) B:13(0.51)	21(0.83)	A:24.2(0.95) B:24.2(0.95)	18.5(0.73)		11.7(0.46)	
A1258		A1259	SOP 13x28 (0.51x1.1)	A1260	SOP 8.6x18 (0.34x0.71)	A1261	OFP 20x20 (0.78x0.78)	A1262	OFP 12x12 (0.47x0.47)
8.2(0.32)		13.5(0.53)		8.7(0.34)		21(0.83)		12(0.47)	
A1263	QFP 28x40 (1.1x1.57)	A1264	QFP 40x40 (1.57x1.57)	A1265	QFP 32x32 (1.26x1.26)	A1124	Single-tube Φ 2.5 (1.1x1.57)	A1130	Single-tube Φ 4.4 (0.17)
39(1.54)	A:27.2(1.09) B:39.7(1.56)	39(1.54)	A:40.2(1.58) B:40.2(1.58)	31(1.22)	A:32.2(1.27) B:32.2(1.27)	Φ 2.5(10) (0.09)		Φ 4.4(10) (0.17)	
A1131	SOP 4.4x10 (0.17x0.39)	A1132	SOP 5.6x13 (0.22x0.51)	A1133	SOP 7.5x15 (0.3x0.59)	A1134	SOP 7.5x18 (0.3x0.7)	A1142	Curved single tube 1.5x3 (0.06x0.12)
4.8(0.19)		5.7(0.22)		7.2(0.29)		7.2(0.28)		45° 1.5(0.06) 0.12(0.005)	

Tip style (specifications and sizes)

900M Series Tip Out Diam ϕ 6.5mm

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