Série 853AAA

Estação de pré-aquecimento&Dessoldar

MANUAL DE INSTRUÇÕES

Este produto será uma actualização completa, a actualização das funções da máquina está desligada quando aparecer "-" no ecrã! Pede-lhe para você fechar a parte traseira do interruptor da máquina! Certifique-se de que as máquinas estão num ambiente seguro, com poupança de energia e meio ambiente sob proteção!

A poupança de energia e protecção ambiental é sua e minha!!!

USO GERAL

1. Adequado para dessoldar e soldar BGA, SOIC, CHIP, QFP, PLCC pacote SMD IC, particularmente adequado para dessoldar o módulo BGA, motherboard dos computadores, ponte norte e sul, todo o tipo de motherboard de telemóveis SMT IC e luzes LED.

2. Secagem de pintura, remoção de adesivos, descongelamento, soldagem de plástico etc.

CARACTERÍSTICAS

1. Utilizando um processador PID de microcomputador com uma temperatura programável através de tecnologia de controle, o programa repete-se a cada 20 milisegundos para detectar a temperatura real do elemento de aquecimento e uma correcção rápida, temperatura de retorno rápido, estabilidade de temperatura display LED, estação de pré-aquecimento preciso, pistola de ar e temperatura ferro de solda.

2. Estação de pré-aquecimento é a utilização de uma camada de esmalte a ter um efeito térmico elevado, boa resistência ao choque térmico do material cerâmico como o substrato, de alta qualidade com a marca de arame de liga de níquel, uma vez sinterização. Tem um efeito térmico alto, bom no geral, boa estabilidade térmica, o aquecimento uniforme, alta resistência dielétrica, limpo, fácil de instalar e assim por diante.

3. Aquecedor de pistola de ar usa aquecedor de cerâmica. Elementos de aquecimento firmemente envolvidos em torno da cerâmica, aquecimento rápido e uniforme. Utiliza a versão actualizada do ventilador, o fluxo de ar é maior do que uma ventoinha convencional.

4. Parte de ferro da solda usa aquecedor Hakko, aquecendo rapidamente, estabilidade de temperatura, longa vida útil; projeto antiestático para evitar danos eletrostáticos para componentes SMD delicados.

5. A máquina tem uma função de auto-teste completo inteligente de temperatura excessiva, curto-circuito, sobrecarga e exibição de falhas e funções de proteção.

6. 853 A estação de pré-aquecimento prática e fácil de operar, tecnologia de rolamento de suporte de placa cartão de deslizamento para se movimentar livremente com durabilidade, conveniente juntamente com um fixo de deslizamento parafusos de suporte, ao mesmo tempo, a placa de cartão é sólida e fiável.

7. 853AA/853AAA estação de pré-aquecimento utiliza design amigável, a tampa afixada com uma alta temperatura, isolados com almofadas de proteção para evitar queimaduras. o suporte usa a tecnologia de indução magnética, suporte de placa de cartão para evitar que as almofadas de protecção sejam aspiradas, pode girar 360 graus, placa de cartão flexível, ele é apropriado para as placas de circuito de diferentes formas e tamanhos.

8. 853AA/853AAA Função de correcção de temperatura que se adapta ao impacto ambiental. Ou substitui os elementos de aquecimento, tipos de soldadura etc, partes separadas causadas pela divergência de temperatura, pode utilizar a função de calibragem de temperatura. A correcção da temperatura é de -50º +50º

9. 853AA/853AAA tem display de temperatura de celcius/centigrados: atendendo às diferenças de mercado.

ESPECIFICAÇÕES

Modelo	853A	853AA	853AAA
Voltagem	AC 220V +/-5%	AC 220V +/-5%	AC 220V +/-5%
Max Energia consumo	500W	1200W	1270W
Medição	220(W)*73(H)*247(D)mm	220(W)*80(H)*320(D)mm	220(W)*80(H)*320(D)mm
Altura	3.0Kg		
Ambiente trabalho	0~50ºC/ 0~122ºF		
Ambiente armazenamento	-20ºC~80ºC/-68ºF~176ºF		

Estação de pré-aquecimento	
Faixa de temperatura	50-300º 50-400º/ 122-572ºF 122/752ºF
Estabilidade de temperatura	+/-2ºC
Tipo de exibição	LED
Área	120*120mm

Reformular ar quente	
Fluxo de ar	<130L/min
Faixa de temperatura	100ºC~480ºC/212ºF~896ºF
Estabilidade de temperatura	+/-1ºC
Tipo de exibição	LED
Lidar c/ comprimento do cabo	>100cm

Ferro de Soldar	
Faixa de temperatura	200ºC~480ºC/392ºF~896ºF
Estabilidade de temperatura	+/-1ºC
Ponta de tensão de terra	<2mV
Ponta de impedância do solo	<2ohm
Tipo de exibição	LED
Lidar c/ comprimento do cabo	>100cm

TABELA DE COMPARAÇÃO DO DESEMPENHO

FUNÇÃO/MODELO	853A	853AA	853AAA
Componentes funcionais	Estação de pré-aquecimento	Estação pré-aquecimento + retrabalho ar quente	Estação pré-aquecimento + retrabalho ar quente + estação soldadura
Tipo de exibição	LED	LED	LED
Centigrados/Celcius conversão	NÃO	SIM	SIM
Correcção de temperatura	NÃO	SIM	SIM
Protecção alta temperatura	SIM	SIM	SIM
Tipo de pistola	--	Ventilador sem escova	Ventilador sem escova
Modo de controle de temperatura	PID digital	PID Digital	PID Digital

FUNCIONAMENTO

1. pré-aquecimento

A.853A

1) Estação de pré-aquecimento –conectado

2) Movimentar a placa de suporte irá precisar de pré-aquecimento – mover para apertar os quatro parafusos no suporte.

3) Ligue o botão de aquecimento – selecione a temperatura apropriada

B)853AA/853AAA

1) Estação de pré-aquecimento – conectado

2) Mova a placa de suporte, selecione a orientação apropriada, irá precisar de pré-aquecer alguns componentes.

Note-se que faixa acima de duas portas da placa de cartão normalmente com o seguinte se o uso acima baioneta que você precisa para pré-aquecer os componentes da placa de pré-aquecimento mais quente.

3) Abra o interruptor principal na parte de trás do equipamento – aberto o interruptor na fase de aquecimento – selecione a temperatura apropriada.

4) Estação de pré-aquecimento, ar quente, estação de soldadura tem flexibilidade de utilização.

2. Ar quente

1) A pistola de ar quente é colocada para fora – a alça de armação é instalada no lado do equipamento, ar da pistola é instalado na parte de trás do equipamento.

2) Abra a parte de trás do conjunto de interruptor do equipamento – abra o interruptor da pistola de ar - pressione o botão da pistola de ar para selecionar a temperatura – ajuste o botão do fluxo de ar – indicador da pistola significa regularmente a estabilidade de temperatura intermitente que será capaz de operação normal

3) Após o trabalho, desligue o interruptor de pistola de ar, a máquina corta automaticamente o modo de aquecimento e começa a arrefecer. Quando a temperatura é inferior a 100ºC, a janela da pistola de ar desliga e pára o vento.

3. Parte de Estação de Soldadura

1)O punho do ferro de solda – lidar com o ferro no suporte

2) Abra o interruptor de corrente de ferro, os elementos de aquecimento começam a aquecer – pressione os botões de temperatura para regular a mesma. Quando o indicador de luz do ferro de solda piscar a alta velocidade, indica que o estado do termóstato pode trabalhar apropriadamente.

3) Depois do trabalho, você pode usar o resíduo sob a alta temperatura que limpa os lábios do ferro de solda e re-revestido com uma nova camada de solda, e depois pode desligar da energia.

4) Anexado: processo de trabalho técnico (apenas para referência)

Pistola de ar com estação de pré-aquecimento, para facilitar o grande plano IC, duplo painel de dessoldar.

- Remoção de componentes

O primeiro componente de trabalho bem sucedido localiza-se na remoção da falha na placa mãe, e a solda é aquecida até ao ponto de fusão, e depois cuidadosamente pontua os componentes da placa.

Controlar o aquecimento é o factor chave no trabalho, a solda deve ser totalmente derretida, de modo a evitar danos na remoção de componentes e cobre.

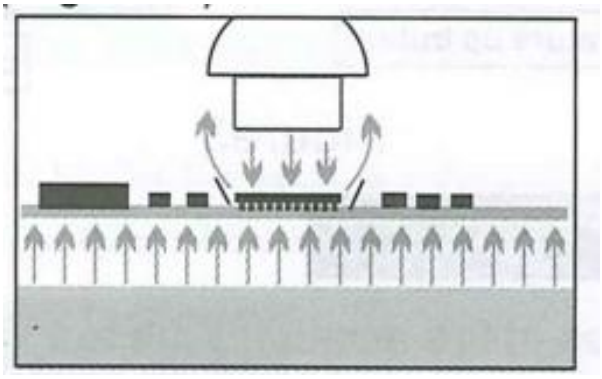
- PCB aquecimento dos componentes

O sistema de trabalho avançado usa um microcomputador para controlar o processo de aquecimento, com uma pasta de solda com parâmetros específicos, e utilizando uma combinação da parte superior e inferior de aquecimento.

- O aquecimento inferior a complementar a bordo devido a passar de calor, enquanto a temperatura elevada bordo; o topo de aquecimento usa componentes de aquecimento, além da utilização de codificadores de aquecimento inferior pode ser eliminado devido ao local sobreaquecimento da placa de circuito causado por distorções.

O aquecimento da motherboard pode ser feito de três maneiras, nomeadamente condução, convenção e efeitos thermalefferma. Aquecimento de condução quando a fonte de calor contacta com a motherboard (por exemplo utilizando um prato quente), em que os componentes traseiros do circuito não se aplicam; o efeito térmico de utilizar um infrared (IR) energia, é para ser prático, mas devido ao aquecimento da placa foi provado que é o processo mais prático.

Aquecimento de componentes geralmente utilizam uma convenção de bicos de ar quente, um controlo cuidadoso de componentes de aquecimento de topo uniformemente aquecidas é extremamente importante, especialmente para pequenos componentes de qualidade é particularmente crítico.

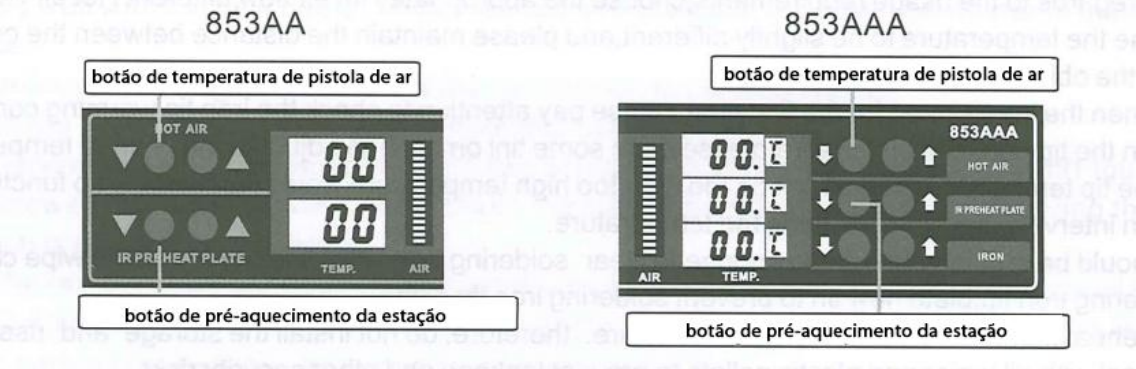


Para evitar que a estação de retrabalho nas proximidades exploda o chip pequeno, o fluxo de gás quente descarregada pelo bocal devem ser isolados com esses elementos, a fina camada de placa de blindagem ou a máscara pode ser colocada nos componentes circundantes da estação. A tecnologia de máscara é bastante eficaz, mas consome mais energia, mas pode ser utilizada
Dedicada a bicos de retrabalho BGA, podendo reduzir o dano para os componentes na vizinhança dos componentes de demolição e placas de circuito no processo de dessoldar.

DESCRIÇÃO PARA FUNÇÃO DAS DEFINIÇÕES

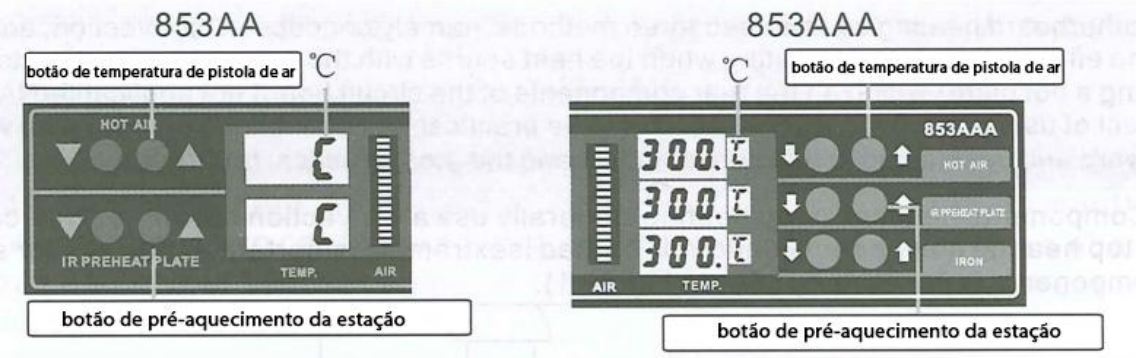
1. 1.A definição da função de correção de temperatura (Figura 2)

No caso do arranque, para pressionar a pistola de ar e pré-aquecer o botão por 3 segundos, depois a janela de pré-aquecimento irá mostrar o padrão de fábrica a temperatura correção "00", Se houver necessidade de corrigir a temperatura de trabalho da fase de pré-aquecimento ou ferro elétrico, você pode pressionar o botão de aquecimento e arrefecimento para compensar a respectiva temperatura (alcance de compensação: +50º até -50ºC). Depois de 4 segundos segundos, o programa automático sai da memória, a janela do mostrador mostra a temperatura de trabalho, a função está completa.



2. Display Celcius/Centigrados, definições de conversão

No caso de o arranque, pressionando a pistola de ar e o botão de estação de pré-aquecimento durante 3 segundos, em seguida, (853AA) a janela de indicação de temperatura mostra "C ou F", (853AAA) "C ou F" pisca na janela de exibição, em seguida, pressionando a pistola de ar e botão de estação de pré-aquecimento aquecimento para definir o estado de Celsius ou Centigrados, após 4 segundos e defina o programa, a configuração está completa.



ATENÇÃO

Tendo em conta que podem ocorrer acidentes de fogo, leia rigorosamente as seguintes indicações:

1) Deve ser confirmada a correcta conexão da máquina, depois disso abra o interruptor da fonte de alimentação, toda a remoção de partes ou instalado, deve ser desligado o interruptor de alimentação, então operá-lo (Pressão alta é perigoso!)

2) Quando a alimentação está ligada, a temperatura de pistola de ar ou ferro de solda de saída superior a 100 a 480 graus Celsius (212-896 graus Centigrados), a temperatura da superfície da chapa de pré-aquecimento de 50-400 graus Celsius (122-752 graus Centigrados): NÃO toque na pistola de ar ou ferro de solda peça de metal e placa de pré-aquecimento perto da malha chassi de alumínio para substituir bicos ou outras partes. Deve desligar o fornecimento de energia e arrefecimento à temperatura ambiente, em seguida, operar ele (Alta-temperatura é risco!)

3. NÃO USE a máquina perto de objectos inflamáveis (Fogo é perigoso!)

TERMOS DE UTILIZAÇÃO

1. Certifique-se de saída da água quente está livre, deve libertar de quaisquer bloqueios ou obstruções.
2. Após o trabalho estar completo, o pote punho da pistola de ar o quadro ou desligue a chave de pistola de ar – pare o ar, depois desligue todo o equipamento no interruptor.
3. Quando utilizar o padrão da máquina de 3 bicos: grande, médio e bicos pequenos em vez de usar o bico mais pequeno, deve separar volume de ar foi ajustado para o máximo aproveitamento de uma temperatura mais baixa e em um curto uso. Evite a utilização prolongada para evitar danos.
4. No que diz respeito aos requisitos de utilização, escolha o fluxo de ar quente apropriado, o fluxo de ar quente apropriado causa a temperatura a ser diferente, e por favor mantenha a distância entre o objecto e a saída do ar quente.
5. Quando o ferro é utilizado pela primeira vez, por favor preste atenção para verificar as condições de aquecimento, pois a ponta pode derreter o fio.
6. A temperatura da ponta não deve ser muito alta.
7.Deve ser limpo com regularidade com a esponja de limpar solda para evitar que este oxide.
8. Não utilize óleo, água, plástico, para prevenir o vazamento e outros riscos de segurança.
9. A lâmina pré-aquecida deve evitar ser forçada em objectos difíceis, pois pode fracturar a lâmina.
10. O pré-aquecimento NÃO DEVE ser utilizado por longos períodos, prevenindo o sobreaquecimento da estrutura.

Instruções especiais
A nossa pistola de ar e ferro de soldar adoptam um tubo de aço inoxidável de alta resistência, a máquina deve ser inspecionada ou calibrada 4 vezes numa condição normal de funcionamento, durante o processo de produção. O tubo de cobre pode estar um pouco amarelado devido às altas temperaturas. Quando utilizar a máquina pela primeira vez, é normal que o tubo vá ficando amarelo, por favor tenha noção disso.

O QUE DEVE E NÃO FAZER

1.NÃO instale / desinstale o bocal com demasiada força. NÃO USE alicates para tirar o bocal, NÃO aperte o parafuso do bocal excessivamente.
2. Instale a penas bocais quando a unidade estiver fria
3. NÃO utilize perto de objectos inflamáveis, especialmente quando estiver a trabalhar em altas temperaturas. NÃO enfrente o ar quente ou toque no tubo de soldar porque

é muito quente e pode queimar rapidamente a pele/corpo. Quando for utilizado pela primeira vez, deve iniciar com fumo branco, mas rapidamente desaparece.
4. Substituição de peças deve ser feita cuidadosamente.
5. Substiruição do cabo deve ter em atenção a cor do mesmo.

NOTAS EXIBIDAS

A. Quando o display de LED mostrar "---", significa que a temperatura é inferior a 100ºC ; o ar quente está em standby.

Quando o display LED mostrar "S-E", significa que o ferro de solda deve ser reformulado pois está com um problema.

COMPONENTES INTERCÂMBIO

A) Substituição do elemento de ar quente (Figura 4)
1.Certifique-se de que o elemento de ar quente está totalmente frio, antes de fazer a substituição do mesmo.
2.Solte os dois parafusos da alça.
3.Gire a alça nos ponteiros ao contrário do relógio até ele começar a sair, e depois remova a capa da alça.
4. Retire gentilmente a ventoinha, desapertando os três parafusos.
5. O mesmo processo para a placa de circuito, além do cabo de conexão placa de fiação aquecedor, preste atenção à localização da conexão.
6. Remoção do tubo de calor com papel de mica, cuidadosamente para não quebrar.
7. Embrulhe bem com o novo aquecedor de mica, inserindo no tubo atentamente no sitio.
8. De acordo com a localização original da conexão para conectar aquecedor.
B. Substituição da ponta de ferro (figura 5)
1.Desenrosque a porca NO1, e depois remova o tubo de aço NO2, seguindo da remoção da ponta que vai ser substituída
2. Para a substituição dos elementos do núcleo de aquecimento, pode ser feita desaparafusando o plástico NO4, puxa suavemente o elemento do núcleo de aquecimento NO6, juntamente com o circuito NO7. Lembre-se cuidadosamente da conexão NO5.
3. O núcleo de ferro a partir da placa de circuito de soldadura, a substituição do núcleo de aquecimento, pode ser bem equipado. Anote a ordem de conexão do ferro.
C. Substituição da placa de pré-aquecimento (Figura6)
1.Retire a capa do topo.
2.Desaperte os parafusos.
3.Retire o suporte de aquecimento.

4. Puxe a abraçadeira
5. Remova a placa de pré-aquecimento.

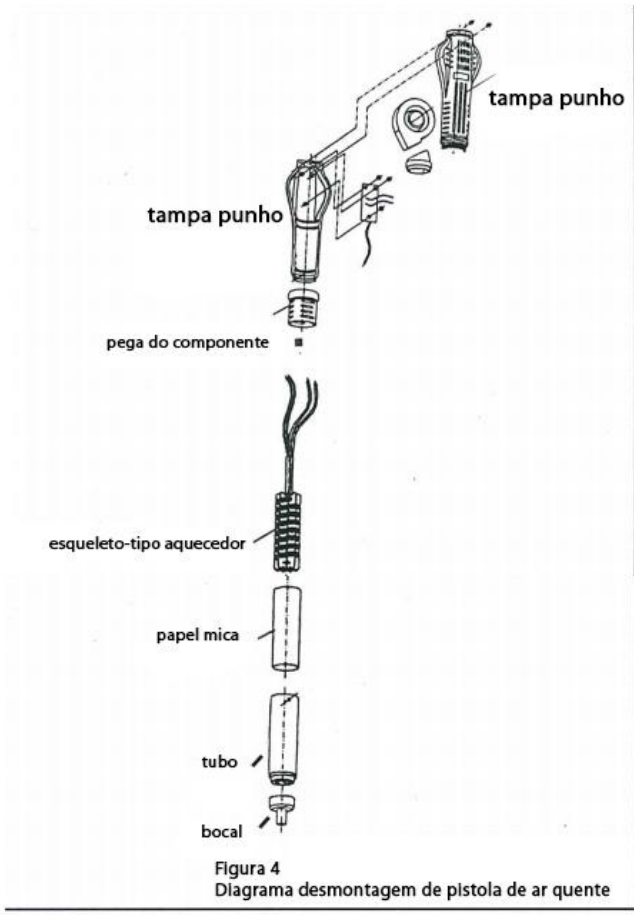


Figura 4
Diagrama desmontagem de pistola de ar quente

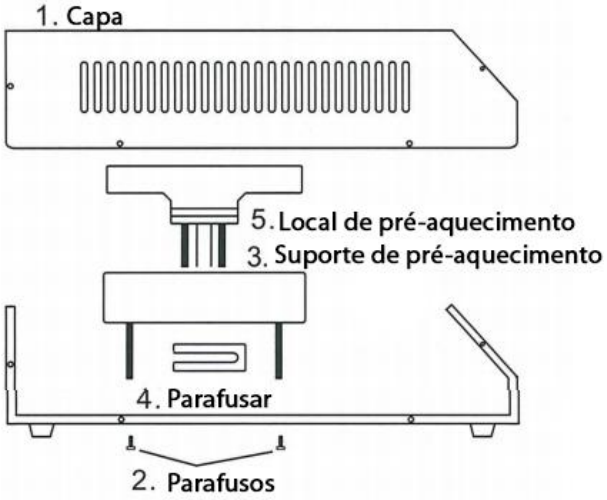


Figura 6
Diagrama de pré-aquecimento

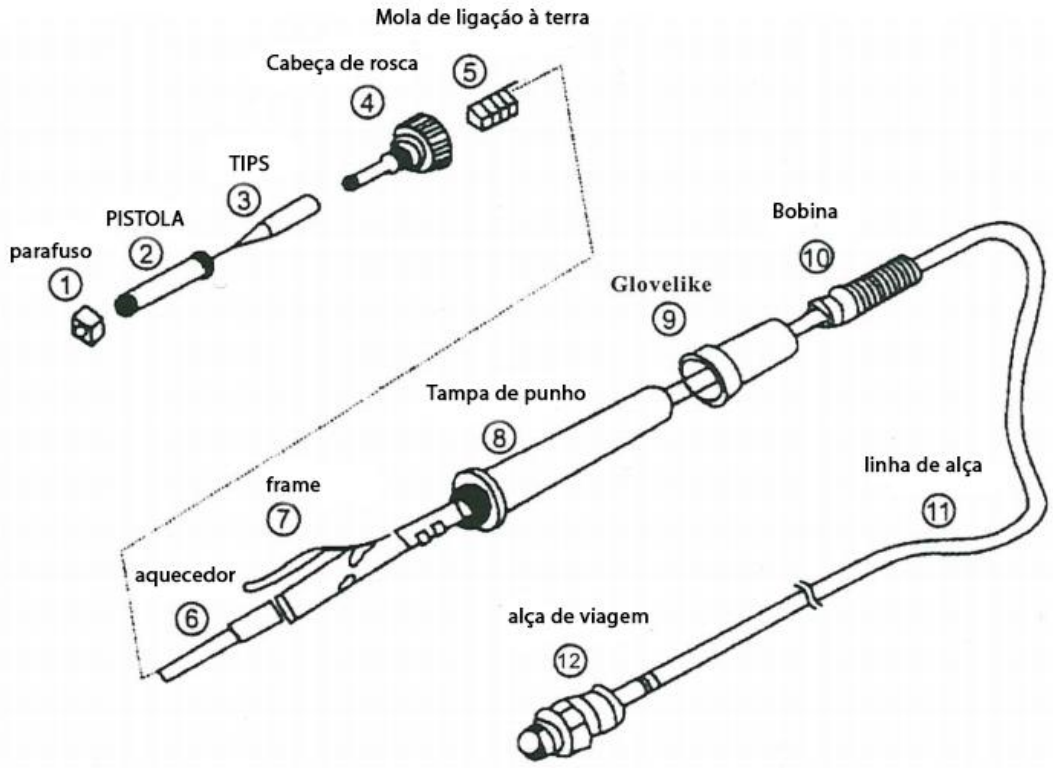


Figura 5
Diagrama de desmontagem do ferro de solda