

KRAFT&DELE

PROFESSIONAL

Instrukcja obsługi **Tłumaczenie instrukcji oryginalnej**



KD3463

Dziękujemy za zakup tego produktu. Proszę przeczytać instrukcję
ostrożnie przed rozpoczęciem użytkowania i zachowaj niniejszą instrukcję do wykorzystania w przyszłości

SPECYFIKACJE

Wymiary jednostki głównej	L148*W99*H140mm±5mm
Robocza temperatura otoczenia	0°C~40°C / 32°F~104°F
Stacja naprawcza na gorące powietrze	
Dostawa powietrza	Bezszczotkowa dmuchawa z płynnym ostarczaniem powietrza
Objętość powietrza	≤120L/min
Zakres temperatur	100~480°C/212°F~896°F
Wyświetlacz	Lampa LED Nixie

1. ZASTOSOWANIA

1. Ta stacja doskonale nadaje się do lutowania i przeróbek układów SOIC, CHIP, QFP, PLCC, BGA, SMD i wielu inne rodzaje komponentów. Stacja ta jest również doskonałym wyborem do zastosowań związanych z przeróbkami FFC, FPC.
2. Zastosowania stacji obejmują obkurczanie, suszenie, usuwanie farby, usuwanie kleju, rozmrażanie, wstępne ogrzewanie, kleje do drutu lutowniczego i inne.

2.DZIAŁANIE

Przed transportem stacji silnik sprężarki MUSI zostać zabezpieczony śrubą zabezpieczającą (montaż otwór znajdujący się w dolnej części stacji). Niezamontowanie śruby zabezpieczającej przed transportem będzie skutkować poważne konsekwencje. Przed użyciem USUŃ śrubę blokującą znajdującą się na spodzie stacji, brak USUNIĘCIA śruba przed użyciem spowoduje poważne konsekwencje.

• Stacja naprawcza na gorące powietrze

1. Ustaw prawidłowo stację naprawczą i zamontuj uchwyt gorącej wiatrówki po lewej stronie stacji, a następnie umieść gorącą wiatrówkę na uchwycie.
2. Zamontować wybraną dyszę (zaleca się stosowanie dysz o większej średnicy). Podłącz przewód zasilający stacji do gniazdka elektrycznego.
3. Włącz wyłącznik główny znajdujący się z tyłu stacji, następnie włącz wyłącznik zasilania stacji lutowniczej na gorące powietrze. Na wyświetlaczu temperatury gorącego powietrza pojawi się „---”, wskazując, że pistolet znajduje się w trybie gotowości. Naciśnij przycisk zwiększania lub zmniejszania, aby ustawić żądaną temperaturę. Podnieś opalarkę, a przejdzie ona w standardowy tryb pracy; lampka kontrolna działania stacji lutowniczej na gorące powietrze (kropka znajdująca się w prawym dolnym rogu wyświetlacza temperatury stacji na gorące powietrze) zaświeci się.

Kontrolka działania będzie świecić stale, gdy opalarka się nagrzewa, szybko migać, gdy temperatura się ustabilizuje i gaśnie, gdy opalarka ochładza się. Wyreguluj pokrętko regulacji ilości powietrza, aby ustawić żądaną ilość powietrza i rozpocznij pracę po ustabilizowaniu się temperatury. Gdy temperatura się ustabilizuje, jej stan jest wyraźnie sygnalizowany szybko migającym wskaźnikiem pracy. Precyzyjny

program PID śledzi i kompensuje temperaturę opalarki co milisekundę, temperatura opalarki jest teraz w stabilnym i precyzyjnym stanie termostatycznym.



Wskaźnik tworzenia programu w czasie rzeczywistym śledzenie temperatury i kompensacja.

4. Po zakończeniu operacji odłóż opalarkę z powrotem na uchwyt. Opalarka automatycznie odetnie zasilanie elementu grzejnego i wyłączy lampkę kontrolną działania. Opalarka na gorące powietrze będzie wypuszczać powietrze bez ogrzewania jedynie w celu schłodzenia elementu grzejnego. Gdy temperatura spadnie poniżej 100°C (212°F), na wyświetlaczu temperatury stacji lutowniczej na gorące powietrze pojawi się „---”. W tym momencie wyłącz wyłącznik zasilania stacji lutowniczej na gorące powietrze. Jeśli stacja nie jest używana przez dłuższy czas, wyłącznik główny MUSI BYĆ WYŁĄCZONY (znajdujący się z tyłu stacji), a przewód zasilający musi być ODŁĄCZONY od gniazdka elektrycznego.

5. Cyfrowa kalibracja temperatury (stacja lutownicza na gorące powietrze) Rozbieżności temperatur mogą wystąpić w wyniku zmiany temperatury otoczenia lub wymiany elementu grzejnego i innych komponentów. Za pomocą tej funkcji możesz skorygować rozbieżności. Funkcja kalibracji temperatury może poprawić wydajność pracy i przedłużyć żywotność elementu grzejnego.

5-1. Gdy temperatura gorącego powietrza ustabilizuje się, naciśnij i przytrzymaj obie stacje naprawcze gorącym powietrzem przyciski zwiększania i zmniejszania temperatury przez około 2 sekundy. Wyświetlacz będzie pokazywał ustawioną temperaturę, pokazując 3-cyfrowe kropki.

5-2. Naciśnij przycisk zwiększania lub zmniejszania temperatury stacji lutowniczej na gorące powietrze, aby wejść do zmierzona wartość temperatury gorącego powietrza.

5-3. Naciśnij i przytrzymaj oba przyciski zwiększania i zmniejszania temperatury stacji lutowniczej na gorące powietrze przez około 2 sekundy, aby potwierdzić wprowadzenie. System automatycznie skoryguje rozbieżności temperatur i wyjdzie z interfejsu kalibracji.

• Stacja lutownicza

1. Podłącz lutownicę do stacji i umieść lutownicę w uchwycie.

2. Włącz główny wyłącznik stacji znajdujący się z tyłu stacji, a następnie włącz wyłącznik zasilania stacji lutowniczej. Element grzejny stacji lutowniczej zacznie się nagrzewać i jego kontrolka pracy (kropka znajdująca się w prawym dolnym rogu wyświetlacza stacji lutowniczej) zaświeci się. Kontrolka pracy będzie świecić stale, gdy lutownica się nagrzeje, szybko migać, gdy temperatura się ustabilizuje, i gaśnie, gdy lutownica się ochładza. Rozpocznij pracę, gdy wskaźnik stacji lutowniczej zacznie szybko migać, wskazując stabilizację temperatury.



Wskaźnik tworzenia programu w czasie rzeczywistym śledzenie temperatury i kompensacja.

UWAGA: Przy pierwszym użyciu grotu lutownicy należy ustawić temperaturę na 250°C/482°F. Gdy żelazko jest już na tyle gorące, że można stopić lut, pokryj grot lutownicy warstwą lutowia (zaleca się użycie lutowia z rdzeniem kalafonii), a następnie ustaw żądaną temperaturę.

3. Po zakończeniu operacji za pomocą wilgotnej gąbki lub kulki z wełny metalowej wyczyść grot lutownicy. Pocynuj grot lutownicy nową warstwą lutu, następnie odłóż lutownicę z powrotem na uchwyt i wyłącz wyłącznik zasilania stacji lutowniczej. Jeśli stacja nie jest używana przez dłuższy czas, wyłącz wyłącznik główny znajdujący się z tyłu stacji i ODŁĄCZ przewód zasilający.

3. KONSERWACJA I ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

• Stacja naprawcza na gorące powietrze

1. Utrzymuj wylot powietrza w czystości i przez cały czas wolny od blokad.
2. Instalację dysz gorącego powietrza można przeprowadzić WYŁĄCZNIE po ostygnięciu stalowej rury i dyszy. Zainstaluj dyszę prawidłowo. NIE instaluj dyszy przy użyciu brutalnej siły, nie ciągnij za krawędź dyszy pęsetą ani nie dokręcaj zbyt mocno śrub.
3. Wybierz odpowiednią dyszę w zależności od wymagań eksploatacyjnych (temperatury mogą się różnić w przypadku używania dysz o różnych średnicach). Używając dysz mniejszych niż dysze standardowe, MUSISZ użyć maksymalnej ilości powietrza przy stosunkowo niższym ustawieniu temperatury. Wykonaj tę operację w możliwie najkrótszym czasie, aby zapobiec uszkodzeniu opalarki.
4. Zachowaj minimalną odległość 2 mm pomiędzy obiektem a wylotem powietrza z opalarki.
5. NIE dopuszczaj do bezpośredniego kontaktu gorącego powietrza z częściami twarzy: ryzyko poparzeń. Przy pierwszym użyciu opalarka może wydzielać białe opary, które po krótkim czasie ulatniają się.

NOTATKA:

Opalarka na gorące powietrze i uchwyty lutownicy stacji wykonane są z rurek ze stali nierdzewnej o wysokiej wytrzymałości. Stacja przed zjazdem z linii montażowej przechodzi co najmniej 4-krotne procedury testowania, inspekcji i kalibracji. W wyniku naszych wysiłków w zakresie kontroli jakości rura stalowa może mieć kolor jasnobrązowy. Lekko brązowa rura stalowa jest zjawiskiem normalnym w przypadku korzystania z zupełnie nowej stacji; spokojnie, normalnie stosowanie.

• Stacja lutownicza

1. Jeśli na powierzchni grotu lutownicy utworzy się warstwa utlenienia, może powstać błędne przekonanie, że grot lutownicy nie może się odpowiednio nagrzać, aby stopić lut i wykonać cynowanie. Ale rzeczywiste temperatury zarówno elementu grzejnego, jak i grotu lutowniczego są wysokie. W takim przypadku nie należy w sposób mylny zwiększać wartości temperatury, ale użyć kulki z wełny metalowej, aby usunąć utlenienie, wykonując poniższe czynności:
 - A. Ustaw temperaturę na 300°C (572°F).
 - B. Po ustabilizowaniu się temperatury delikatnie wcieraj grot lutownicy w kulkę z wełny metalowej.

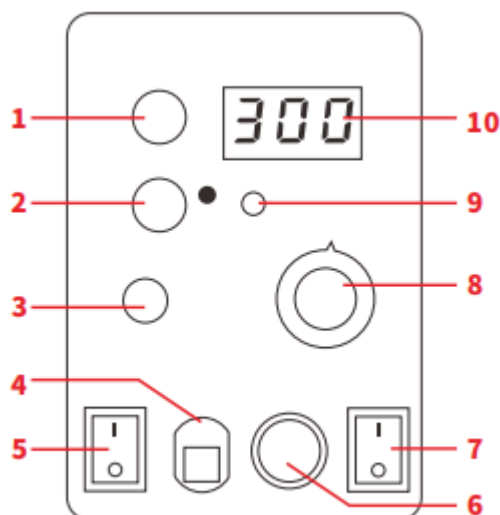
C. Gdy utlenienie zostanie częściowo usunięte, kontynuuj nakładanie lutu, pocierając, aż do lutowania końcówka jest całkowicie pokryta lutem. Jeśli grot lutownicy jest zbyt mocno utleniony i uniemożliwia czyszczenie, wymień żelazną końcówkę na nową

2. NIE używaj metalowych pilników do usuwania utlenienia na grocie lutownicy. Jeśli lutownica grot odkształca się lub rdzewieje, należy wymienić grot lutownicy na nowy.
3. Podczas lutowania NIE przykładaj nadmiernej siły do grotu lutownicy. To NIE POPRAWI SIĘ transfer ciepła, ale zamiast tego uszkodzi grot lutownicy.
4. Po umieszczeniu lutownicy z powrotem w uchwycie na biegu jałowym po pracy w wysokiej temperaturze, ustawić temperaturę na 250°C (482°F) lub niższą na biegu jałowym. Niespełnienie tego warunku i pozostawienie tzw. pozostawienie grotu lutownicy na biegu jałowym przy ustawieniu wysokiej temperatury spowoduje przyspieszone starzenie się elementu grzejnego i skróci żywotność elementu grzejnego i grotu lutownicy.
5. Po każdej operacji zawsze przetrzyj grot lutownicy, a następnie ocynuj grot warstwą lutu zapobiegając utlenianiu.

4. PRZEWODNIK ROZWIĄZYWANIA PROBLEMÓW

1. „S-E” – oznacza to, że moduł czujnika stacji jest uszkodzony. Musisz wymienić element grzejny (element grzejny i moduły czujników) . Lub lutownica nie jest podłączona.
2. Przy wymianie elementu grzejnego należy zwrócić uwagę na pierwotną kolejność podłączenia i kolory przewodów, których NIE WOLNO podłączać nieprawidłowo.

PANEL STEROWANIA

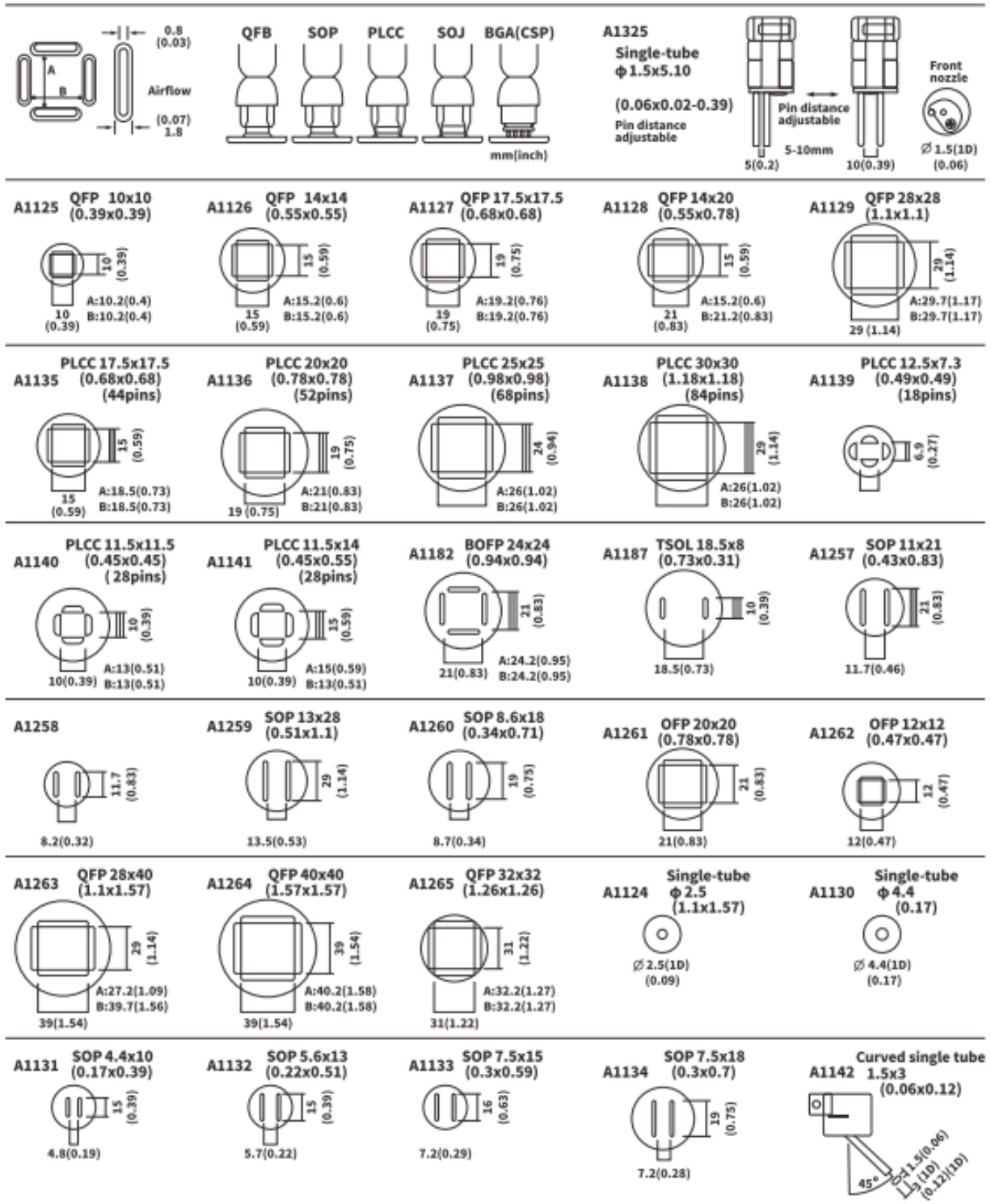


1. Przycisk zwiększania temperatury (stacja lutownicza na gorące powietrze)
2. Przycisk zmniejszania temperatury (stacja naprawcza gorącym powietrzem)
3. Pokrętko regulacji objętości powietrza
4. Przewód (pistolet na gorącą wiatrówkę)
5. Wyłącznik zasilania (stacja naprawcza na gorące powietrze)
6. Gniazdo (lutownica)
7. Wyłącznik zasilania (stacja lutownicza)
8. Pokrętko regulacji temperatury (stacja lutownicza)
9. Wskaźnik działania (stacja lutownicza)
10. Wyświetlacz temperatury (stacja lutownicza na gorące powietrze)

DLA ODNIESIENIA: KOMPATYBILNE CZĘŚCI

• STYL DYSZY

Rozmiar dyszy dopasowany jest do odpowiedniego rozmiaru IC.



<p>900M-T-0.8D 0°C</p>	<p>900M-T-1.2D 0°C</p>	<p>900M-T-1.6D 0°C</p>	<p>900M-T-2.4D 0°C</p>	<p>900M-T-3.2D 0°C</p>	<p>900M-T-1.2LD -10°C/-18°F</p>	<p>900M-T-SB 0°C</p>	<p>900M-T-B 0°C</p>
<p>900M-T-LB -10°C/-18°F</p>	<p>900M-T-0.5C 0°C</p>	<p>900M-T-0.8C 0°C</p>	<p>900M-T-1C 0°C</p>	<p>900M-T-1.5CF 0°C</p>	<p>900M-T-2C 0°C</p>	<p>900M-T-3C 0°C</p>	<p>900M-T-4C 0°C</p>
<p>900M-T-K 30°C/54°F</p>	<p>900M-T-R 0°C</p>	<p>900M-T-RT 0°C</p>	<p>900M-T-SI 0°C</p>	<p>900M-T-I -10°C/-18°F</p>	<p>900M-T-H -20°C/-36°F</p>	<p>900M-T-1.8H -10°C/-18°F</p>	<p>900M-T-S4 0°C</p>

KRAFT&DELE

DEKLARACJA ZGODNOŚCI

Według ISO/IEC Guide 22 i EN 45014

Producent: Foreintrade S.A

Adres producenta: Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn

DEKLARUJEMY, ŻE PRODUKT JEST ZGODNY Z NORMAMI EUROPEJSKIMI

Nazwa Produktu: Spawarka plastiku (oznaczona znakiem towarowym Kraft&Dele)

Model (oznaczenia handlowe): KD3463

Dane produktu: Napięcie: 230V

Deklaracja:

Wyrób do którego odnosi się niniejsza deklaracja spełnia wymagania Dyrektyw WE:

1. 2014/35/EU LVD Directive
2. 2011/65/UE ROHS 2 Directive
3. 2014/30/EU EMC Directive

Według norm:

EN 60335-2-45:2002+A1:2008+A2:2012;

EN60335-1:2012+A11:2014+A13:2017+A1:2019+A2:2019+A14:2019

EN 55014-1:2017; EN 61000-3-2:2014; EN 61000-3-3:2013; EN 55014-2:2015

Osoba odpowiedzialna za prowadzenie dokumentacji technicznej: Ma Dong Hui, Janówek, ul. Modrzewiowa 54, 05-555 Tarczyn

Janówek, 12.02.2025, Ma Dong Hui