

LEMONA
electronics



LF- 2900

LITAVIMO STOTELĖ SU

TEMPERATŪROS

REGULIAVIMO FUNKCIJA

NAUDOJIMO INSTRUKCIJA



SAVYBĖS

- Tinka bešviniam litavimui
- Kaitinimo temperatūros reguliavimas per LCD displejų
- Įjungimo technologija su įtampos šuolių apsauga
- Didelis stabilumas
- Greitas įkaitimas
- Keičiamos rankenos
- Trys kanalai išsaugoti nustatomos temperatūroms

ĮŽANGA

Dėkojame, kad įsigijote galingą „Xytronic“ litavimo stotelę – tai geriausias sprendimas Jūsų litavimo poreikiams, ypač tuomet, kai nenaudojamas švinas! Tikimės, kad būsite itin patenkinti daugybe naujos litavimo stotelės funkcijų ir jos universalumu. Prašome įdėmiai perskaityti naudojimo instrukciją prieš eksploatavimą, kad išnaudotumėte visus naudojimosi nauja litavimo stotele privalumus.



ĮSPĖJIMAS

Šis prietaisas nėra skirtas naudoti vaikams ar kitiems asmenims be pagalbos ar priežiūros, jei šie asmenys negali naudotis prietaisu dėl fizinių, jutimo ar protinių gebėjimų. Būtina prižiūrėti vaikus, kad šie nežaistų su įrenginiu. Nesilaikant saugos reikalavimų, galima pakenkti gyvybei ar galūnėms. Jei prietaisas naudojamas netinkamai arba atliekami neįgaloti keitimai, gamintojas nėra atsakingas už gedimus, atsiradusius dėl šių priežasčių.



DĖMESIO

- Kai nenaudojate, visuomet įdėkite lituoklį į originalųjį laikiklį.
- Laikykite litavimo antgalį ir kaitinimo elementą toliau nuo kūno, drabužių ar degių medžiagų, naudodami prietaisą.
- Išjungus stotelę, litavimo antgalis ir kaitinimo elementas vis dar išlieka karšti. Nelieskite litavimo antgalio ir kaitinimo elemento.
- Kad nepakenktumėte sveikatai, neįkvėpkite litavimo dūmų.
- Draudžiama dirbti su veikiančiais prietaisais. Remonto darbus gali atlikti tik specialistas. Naudokite tik originalias atsargines dalis.

PAGRINDINĖS SAVYBĖS

KAITINIMO ELEMENTO / JUTIKLIO GEDIMO NUSTATYMAS. Jei jutiklio schema sutrinka, ekrane rodoma „S--E“, o kaitinimo elemento maitinimas išjungiamas. Jei kaitinimo elemento schema sutrinka, ekrane rodoma „H--E“, o kaitinimo elemento maitinimas išjungiamas.

IZOLIUOTOS LITUOKLIO LAIKIKLIS SU ANTGALIO VALIKLIU. Pagaminta iš mažai abrazyvaus žalvario drožlių, o ne įprastų kempinių, kad atitiktų Rohs reikalavimus, valo geriau ir tam nereikia vandens.

ŽEMA ĮTAMPA IR SAUGUS EKSPLOATAVIMAS. Maitinimo agregatas izoliuotas nuo kint. Srovės linijos transformatoriumi, dėl to kaitinimo elementas veikia 32 V įtampa. Lituoklio įtampa 32 V, dėl to dirba saugiau, o dėl 100 W galios keraminis kaitinimo elementas itin greitai įkaista, o temperatūra atstatoma sparčiau. Prie lituoklio pritvirtintas karščiui atsparus, nedegus ir lankstus 6 dalių laidas.

ESD SAUGI IR BE ŠUOLIŲ SCHEMA. „Nulinės įtampos“ elektroninio perjungimo konstrukcija taip pat apsaugo įtampai ir srovei jautrius komponentus (CMOS įrenginius ir kt.) nuo kenksmingų srovės ir trumpalaikės įtampos šuolių, kurie dažnai atsiranda dėl ne tokių efektyvių stotelių, kurios valdomos mechaniniu būdu.

NUIMAMAS KINT. SROVĖS MAITINIMO LAIDAS SU KIŠTUKU: Kintamosios srovės maitinimo laidas su kištuku ir jungtimi, specialiai sukurtas pagal individualių CE šalių reikalavimus.

GALIMYBĖ ĮŽEMINTI: Su įžeminimo jungtimi, todėl, jei reikia, galima laidą įžeminti.

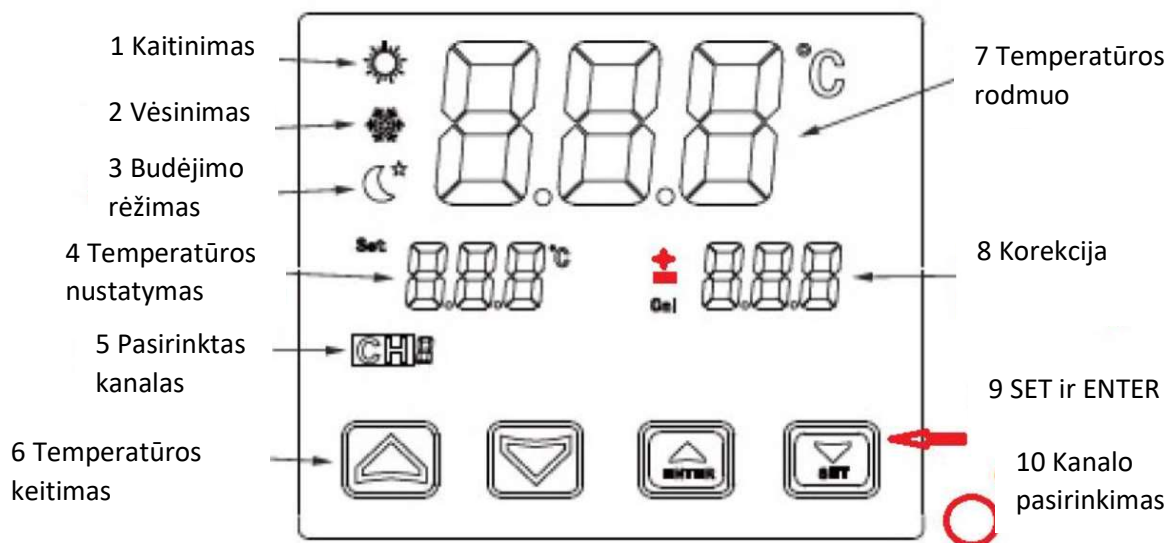
GAMINIO APRAŠYMAS

LF-2900 litavimo stotelė su temperatūros reguliavimo funkcija ir specialiu išmaniu mikrokompiuterio valdymu ir liečiamų valdymo ekranu sukurta, kad atitiktų esamus ir būsimus elektronikos gamybos pramonės litavimo be švino poreikius ir tinkama profesionaliam darbui su paviršinio montažo technologijos elektronika. Su ergonomine rankena, o atstumas tarp kaitinimo elemento ir antgalio mažesnis, todėl antgalis įkaista labai greitai, o karštis greitai kompensuojamas. Aukštos kokybės jutiklio ir karščio perdavimo technologija, užtikrinanti tikslių temperatūros reguliavimą, itin svarbu, kad dirbiniai būtų sujungti nuosekliai ir patikimai. Aliuminio korpuso privalumai: stipri konstrukcija, gerai išlaikomas karštis ir didelis atsparumas elektromagnetiniams trukdžiams. Taip pat galimi visi temperatūros reguliavimo privalumai, o korpusas prijungtas itin lanksčiu degimui atspariu silikoniniu laidu.

LF-2900 sujungia elektroninę schemą, kuri leidžia naudotojui keisti antgalio temperatūrą nuo 100 iki 500 °C, nekeičiant antgalio ar kaitinimo elementų. Be to, reguliuoti temperatūrą lengva, nes yra liečiamas ekranas priekiniame skyde, todėl viską lengva matyti. Palaikoma temperatūra +/-3°C eksploatacavimo temperatūros termoporos jutikliu, kuris yra kaitinimo elemento centre, todėl antgalis remiasi į jutiklį. Maitinimo galia 100 W, todėl įkaista itin greitai, o temperatūra atgaunama itin greitai.

Novatoriška „nulinės įtampos“ elektroninio perjungimo konstrukcija taip pat apsaugo įtampai ir srovei jautrius komponentus (CMOS įrenginius ir kt.) nuo kenksmingų srovės ir trumpalaikės įtampos šuolių, kurie dažnai atsiranda dėl ne tokių efektyvių stotelių, kurios valdomos mechaniniu būdu. Maitinimo agregatas izoliuotas nuo kint. Srovės linijos transformatoriumi, dėl to kaitinimo elementas veikia 32 V įtampa. Temperatūra gali būti užrakinama slaptažodžiu, kuris patogus gamybos linijos valdymui. Dėl daugybės funkcijų šis gaminys yra idealus įrankis remonto specialistams bei gamybos linijų litavimo operacijoms. Šis įrenginys sukurtas taip, kad atitiktų esamus ir būsimus elektronikos gamybos pramonės litavimo be švino poreikius ir puikiai tinka jungti į kintamosios srovės lizdus

TRUMPAS LEIČIAMO EKRANO PRISTATYMAS



Nr	Funkcija	Aprašymas
1	Kaitinimas	Kai indikacija šviečia - lituoklis kaista, kai indikacija mirksi – lituoklis įkaitęs iki reikiamos temperatūros
2	Vėsinimas	Kai indikacija šviečia – lituoklis vėsta
3	Budėjimo režimas	Kai indikacija rodoma ekrane – lituoklis budėjimo režime ir kambario temperatūros. Nuspaudus baltą mygtuką lituoklis akimirksnių įkaista iki nustatytos temperatūros
4	Temperatūros nustatymas	Naudokite rodyklės temperatūrai pasiekti reikiamą temperatūrą. CHO darbinis temperatūrinis diapazonas 100-500°C
5	Kanalo pasirinkimas	Kanalai CH1, CH2, CH3 pasirenkamas spaudžiant baltą mygtuką šalia ekrano
6	Temperatūros keitimas	Naudoti rodyklės norint sumažinti arba padidinti temperatūrą
7	Temperatūros rodmuo	Rodoma esama darbinė temperatūra
8	Kalibravimo korekcija	Kaitinimo elemento kalibravimo funkcija. Pasiekama per „SET“ mygtuką. Šiai funkcijai reikalingas lituoklio termometras
9	Set ir Enter	Spausti „SET“ aktyvuoti pasirinktus kanalus arba kalibravimo funkciją. Spausti „ENTER“ patvirtinti nustatytą temperatūrą.
10	Kanalo pasirinkimas	Spausti baltą mygtuką norint pasirinkti kanalus

DARBINĖ TEMPERATŪRA

Jei siekiama atitikti Rohs reikalavimą, lydiniai santykiu 60/40 negali būti naudojami gamybos procese. Lydmetaliui be švino reikia darbinės temperatūros, kuri 30 °C viršija tą, kuri naudota ankstesnio (švininio lydinio) litavimo proceso metu. Darbinė lydmetaliu temperatūra pateikta žemiau, ji gali skirtis priklausomai nuo gamintojo.

Lydymosi taškas 227°C
 Normalus darbas 300–360°C
 Gamybos linijos darbas 360–410 °C

Kai lituoklio darbinė temperatūra atitinka parametrus, kurie tinka naudojamam lydmetaliui tipui, garantuojamas geras darbo rezultatas. Dėl per žemos temperatūros sumažėja litavimo greitis, o esant per dideliame flusui gali sudegti ir pasklisti tankūs balti dūmai, dėl to galima suldyti netinkamai arba neįrengtamai pakenkti spausdintinei plokštei (PCB), taip pat gali sutrumpėti antgalio tarnavimo laikas.

SVARBU. Įprastoms litavimo funkcijoms atlikti temperatūra, viršijanti 410 °C, nerekomenduojama, tačiau gali būti naudojama trumpai, kai reikia aukštos temperatūros. Atkreipkite dėmesį, kad lydiniams be švino reikia aukštesnės litavimo temperatūros, kuri sutrumpina antgalio tarnavimo laiką.

EKSPLOATAVIMO NURODYMAI

- Prieš eksploatuodami, įsitikinkite, kad darbinė įtampa atitinka jūsų įtampą.
- Atidžiai patikrinkite, ar transportavimo metu niekas nebuvo apgadinta.
- Įrenginį sudaro:
 - Lituoklis
 - Lituoklio laikiklis su žalvariniu antgalio valikliu
 - Kintamosios srovės maitinimo laidas su kištuku.

EKSPLOATAVIMO PROCEDŪRA:

1. Įsitikinkite, kad pagrindinio agregato maitinimo jungiklis nustatytas ties „OFF“ padėtimi.
2. Į lituoklį įkiškite kištuką ir prijunkite prie kint. srovės maitinimo laido.
3. Nustatykite maitinimo jungiklį ties „ON“ padėtimi.
4. Paspauskite „▲“ mygtuką, kol pasieksite 250 °C (482 °F) temperatūrą. Jei pasirinkti laipsniai pagal Celsijų, ekrane, viršutiniame dešiniajame kampe rodoma °C, jei pasirinkti laipsniai pagal Farenheitą, rodoma °F. Tuomet alavuokite antgalio paviršių padengdami naują lydmetaliu sluoksnį, kai lituoklis įšyla, kad apsaugotumėte antgalį ir pratęstumėte jo tarnavimo laikotarpį.
5. Kai pasiekama pageidaujama temperatūra, žybsi indikacinė karščio lemputė, taip palaikoma nustatytoji temperatūra. Įrenginys yra paruoštas naudoti.



DĖMESIO:

NEPAMIRŠKITE, KAD ANTGALIS KARŠTAS!

- Jei įvyksta kontaktas su oda, dėl antgalio ar lituoklio oda gali rimtai nudegti. Po kiekvieno naudojimo visuomet padėkite lituoklį į laikiklį.

NEDIRBKITE, KAI TEKA ELEKTROS SROVĖ

- Prieš dirbdami įrenginiu, kuris varomas elektra, įsitikinkite, kad jis yra išjungtas, o maitinimo laidas ištrauktas iš elektros šaltinio.

NENAUDOKITE, JEI ATISIRANDA GEDIMŲ

- Jei maitinimo laidas apgadinamas arba litavimo stotelė sugenda, tuojau pat nutraukite darbą. Siekiant atitikti saugos standartus, maitinimo laidą gali pakeisti tik įgalioti specialistai, nes tam reikia specialios paskirties įrankių.

Dėmesio. Lituokliai veikia esant aukštai temperatūrai, todėl gali lengvai nudeginti žmones ar objektus. Nelieskite antgalio ar kaitinimo elemento ir, kol įrenginys yra įjungtas arba kol vėsta, laikykite prietaisą saugiu atstumu nuo degių medžiagų. Prieš keisdami antgalius ar tvarkydami įrenginį, leiskite jam kurį laiką atvėsti.

TEMPERATŪROS KANALŲ ATMINTIS

Šis modelis turi tris atminties kanalus įsiminti tris nustatytas temperatūras – CH1, CH2, CH3. Šie kanalai aktyvinami spaudžiant baltą mygtuką ekrano dešinėje. Kiekvieną kartą paspaudus mygtuką perjungiamas kitas nustatytos temperatūros kanalas. Jei paliekamas pasirinktas kanalas, litavimo stotelė pradeda keisti temperatūrą iki nustatytos to kanalo temperatūros.

Temperatūros nustatymo atskirame atmintie kanale seka:

1. Nuspausti ir palaikyti „SET“ mygtuką 3 sekundes. Kai atleidžiamas „SET“ mygtukas CHO indikacija pradeda mirksėti.

2. Nuspausti „SET“ mygtuką dar kart. „CAL“ ikona pradeda mirksėti. (Temperatūros koregavimo mygtukais galima keisti kalibravimo korekcijos vertę)
3. Nuspausti „SET“ dar kartą – pereinama prie CH1, dar kart nuspaudus prie CH2 ir t.t. Pasirinkite kanalą kuriame norite nustatyti ar keisti temperatūrą.
4. Nustatykite norimą temperatūrą rodyklėmis ekrane.
5. Patvirtinti ir išsaugoti nustatytą temperatūrą pasirinktame kanale spauskite „ENTER“
6. Taip pat nustatykite ir kitus kanalus jei reikia.
7. Jei nuspausite temperatūros keitimo mygtuką kol naudojate nustatytą kanalą, litavimo stotelė pereis į gamyklinį nustatymą CH0. Norint sugrįžti prie reikiamo atminties kanalo reikia nuspausti baltą mygtuką ir pasirinkti norimą kanalą.

DAŽNOS ANTGALIO NEDRĖKINIMO PRIEŽASTYS

1. Antgalio temperatūra aukštesnė nei 410 °C.
2. Paviršius, prie kurio liečiamas antgalis, netinkamai alavuotas esant tuščiajai eigai.
3. Fliuso trūkumas lituojant, deginant, atliekant remonto darbus.
4. Antgalis valomas kempine, ant kurios paviršiaus yra didelis sieros kiekis, ji purvina ar sausa.
5. Liečiamasi su organiniais, pavyzdžiui, plastikine derva, silikoniniu tepalu ar kitais chemikalais.
6. Lydmetaliu nešvarumai ir / ar mažas alavo kiekis.

ANTGALIŲ PRIEŽIŪRA

Dėmesio: Lituoklis gali įkaisti iki itin aukštos temperatūros. Prieš atlikdami priežiūros darbus ar šalindami gedimus, išjunkite įrenginį.

SVARBU

Po vidutinio ar sunkesnio naudojimo (arba kasdien po lengvesnio darbo) nuimkite antgalį ir nuvalykite. Pašalinkite ant antgalio esančias sankaupas, kad antgalis nesustingtų.

1. Litavimo antgaliai pagaminti iš šarvuoto ir gryno vario ir, jei naudojami tinkamai, gali tarnauti ilgą laiką.
2. Antgaliai visuomet turi būti alavuoti, prieš įdedant juos į laikiklį, išjungiant ar sandėliuojant bet kuriam laikotarpiui. Šluostykite antgalį žalvariniu valikliu prieš naudojimą.
3. Neleiskite, kad dirbinys ilgą laiką būtų aukštos temperatūros (daugiau nei 400 °C), nes dėl to gali sutrumpėti antgalio tarnavimo laikas.
4. Neslėkite antgalio papildomai ir netrinkite antgalio į sujungimą eksploataavimo metu, tai ne gerina šilumos perdavimą, o kenkia antgaliui.
5. Lituodami, lydmetalį taikykite sujungimui, o ne antgaliui. Fliusas yra natūraliai kaustinis, todėl gali pakenkti antgaliui.
6. Nevalykite antgalio šlifuojamosiomis medžiagomis ar brūžikliais.
7. Nenaudokite fliusų, kurių sudėtyje yra chlorido ar rūgšties. Naudokite tik kanifolijos ar aktyvuotos kanifolijos fliusus.
8. Jei susiformuoja oksidų, galima valyti švelniai trinant švitrinu audiniu (stambumo rodiklis 600–800), izopropilo alkoholiu arba ekvivalentu, tuomet apvyniokite kanifolijos lydmetaliu aplink naujai atidengtus paviršius ir kaitinkite, šiam lydmetaliui išsilydžius, vėl apvyniokite kanifolijos lydmetaliu.

NAUJI ANTGALIAI

Atliekant šiuos veiksmus, lituoklis tarnaus ilgesnį laiką.

1. Nustatykite temperatūrą iki mažiausios, tuomet nustatykite maitinimo jungiklį ties „ON“ padėtimi.
2. Kai pasiekama 250 °C temperatūra, padenkite alavuotus paviršius kanifolijos lydmetaliu.

3. 3 minutėms palikite įrenginį veikti tuščiaja eiga, esant 250 °C temperatūrai, tuomet nustatykite pageidaujamą temperatūrą.
4. Geležį galima apdirbti, kai tik pasiekiami nustatyta temperatūra.

SVARBU: Kasdien nuimkite ir valykite antgalį. Jei uždedamas naujas antgalis, pašalinkite sankaupas iš cilindro, antraip antgalis gali susijungti su kaitinimo elementu ar laikančiuoju cilindru.

KEITIMAS IR VALYMAS

Antgalį galima keisti tiesiog atsukant sraigtinės veržlės įvorę. Prieš atliekant šią procedūrą, stotelę būtina išjungti ir leisti jai atvėsti, nes jei sistema bus palikta įjungta, tačiau nebus įdėto antgalio, prietaisas gali sugesti.

Pašalinę antgalį, išpūskite oksidų dulkes, kurios galėjo susiformuoti antgalio įvorėje. Būkite atsargūs ir venkite dulkių patekimo į akis. Pakeiskite antgalį ir prisukite sraigtinės veržlės įvorę vien tik spausdami ranka, kad pritvirtintumėte. Plokščiareples galima naudoti tik norint pritvirtinti veržlę, kad nenusidegintumėte pirštų, tačiau reikia stengtis nepritvirtinti per stipriai, nes tai galėtų pakenkti elementui.

BENDRAS VALYMAS

Išorinis stotelės gaubtas gali būti valomas drėgnu skuduru, naudojant nedidelį kiekį skysto valiklio. Nemerkite įrenginio į skysčius ir neleiskite, kad į stotelės korpuso vidų patektų skysčių. Valydami korpusą, nenaudokite jokių tirpiklių.

SERVISAS

Jei stotelė sugestų ar dėl kokios nors priežasties veiktų netinkamai, siekiant išvengti pavojaus, sistema turi būti grąžinta įgaliotam pardavėjui ar agentui arba panašios kvalifikacijos specialistui.

SPECIFIKACIJA:

Modelis	LF-2900	
Maitinimo įtampa	220–240 V	50Hz
Galia	100 W	
Saugiklis (greito tipo)	1 A	
Temperatūros intervalas	100–500°C	
Temperatūros koregavimo intervalas	+99~-99°C	
Numatytasis nustatymas	200°C	
Temperatūros korekcijos vertė	„00“	
Lituoklis	306K	
Matmenys	105 x 90 x 126mm (plotis x aukštis x gylis)	
Svoris (tik įrenginio)	1,5 kg	