

Elektroniczna stacja lutownicza z regulacją temperatury

Ersa Analog 60 / 60A

Ersa Analog 80 / 80 A

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Nr produktu 810053

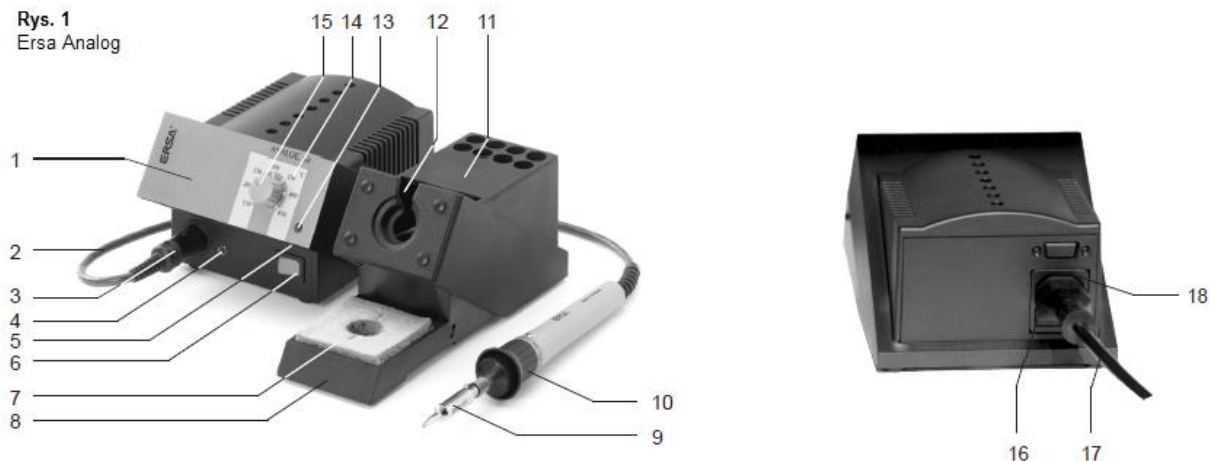


Spis treści

1. Przed pierwszym uruchomieniem	4
2. Pierwsze uruchomienie	4
3. Lutowanie	5
4. Pracowanie z delikatnymi komponentami	5
5. Wymiana grotu lutowniczego	6
6. Kalibracja (tylko ANALOG 60 / ANALOG 60 A)	6
7. Diagnostyka usterek	7
8. Wymiana elementu grzejnego dla Basic tool 60	8
9. Wymiana elementu grzejnego dla Ergo tool	9
10. Wymiana elementu grzejnego dla Basic tool 80	10
11. Wymiana elementu grzejnego dla Power tool	11
12. Dane techniczne, numery części	12
13. Groty lutownicze	14
14. Stała temperatura	16

15.

Rys. 1
Ersa Analog



1. Jednostka zasilająca
2. Przewód
3. Wtyczka kolby lutowniczej
4. Gniazdo wyrównania potencjału
5. Otwór potencjometru kalibracji (tylko ANALOG 60 / ANALOG 60 A)
6. Przełącznik zasilania
7. Gąbka wiskozowa
8. Pojemnik na gąbkę
9. Grot lutowniczy
10. Kolba lutownicza
11. Uchwyt
12. Uchwyt stożkowy
13. Wskaźnik nagrzania
14. Skala temperaturowa
15. Pokrętko regulacji temperatury
16. Uchwyt na bezpiecznik / bezpiecznik
17. Przewód zasilania
18. Gniazdo zasilania

1. Przed pierwszym uruchomieniem

Sprawdzić zawartość opakowania pod kątem kompletności.

- Zestaw powinien zawierać:
- jednostkę zasilacza
 - przewód zasilający
 - kolba lutownicza z grotem lutowniczym
 - uchwyt z gąbką wiskozową
 - instrukcje bezpieczeństwa dla instrukcji ERSA
 - instrukcja obsługi

Jeśli zestaw nie zawiera wszystkich elementów skontaktować się ze sprzedawcą.

2. Pierwsze uruchomienie

Przeczytać uważnie całą instrukcję obsługi i instrukcje bezpieczeństwa!

2.1 Proszę sprawdzić czy napięcie zasilania jest zgodne z wartością na tabliczce znamionowej.

2.2 Ustawić przełącznik zasilania (nr 6/rys.1) na 0.

2.3 Podłączyć przewód zasilający (nr 17/rys. 1) do gniazda zasilania (nr 18/rys. 1) z tyłu urządzenia. Włożyć wtyczkę zasilania do gniazda zasilania sieciowego.

2.4 Podłączyć kolbę lutowniczą (nr 10/rys. 1) do gniazda zasilania i umieścić w uchwycie.

Uwaga:

Nie uderzać grotem lutowniczym o twarde obiekty jak ceramiczne elementy grzewcze. Są niezwykle kruche i mogą ulec uszkodzeniu.

2.5 Solidnie zwilżyć gąbkę (nr 7/rys. 1) i umieścić ją w pojemniku (nr 8/rys. 1).

2.6 Włączyć urządzenie.

2.7 Ustawić pokrętko temperatury (nr 15/rys. 1). W przypadku konieczności stałej temperatury przejść do rozdziału 14 instrukcji!

Uwaga!

Grot lutowniczy osiąga temperaturę do 450°C:

- Przed rozpoczęciem użytkowania kolby lutowniczej sprawdzić czy sprężyna blokująca grot lutowniczy jest prawidłowo zaczepiona.
- Nie pozwolić, aby grot lutowniczy dotknął skóry lub materiałów wrażliwych na temperaturę.
- Usunąć wszystkie palne obiekty, ciecze i gazy z obszaru roboczego lutownicy.
- W przypadku braku pracy umieścić grot lutowniczy w uchwycie.

3. Lutowanie

- 3.1 Połączenia lutowane muszą być zawsze czyste i nie zatłuszczone.
- 3.2 Czasy lutowania powinny być tak krótkie jak to możliwe, ale połączenie musi być odpowiednio i jednomiernie podgrzane aby zapewnić dobre połączenie lutowane.
- 3.3 Przed lutowaniem delikatnie przetrzeć grot lutowniczy na wilgotnej gąbce tak, aby błyszczał metalicznie. Zapobiega to przywieraniu utlenionego lutu lub topnika do grotu. Podgrzewać miejsce łączenia lutem poprzez przykładanie grotu lutowniczego do obszaru i komponentu lutowanego. Zaaplikować drut lutowniczy (np. ERSA Sn60Pb40 zgodnie z DIN 1707). Powtarzać proces lutowania. Od czasu do czasu przetrzeć grot lutowniczy na wilgotnej gąbce. Zabrudzony grot wydłuża czas lutowania. Nie wycierać grotu po ostatnim procesie lutowania., Pozostałość lutowia chroni grot przed utlenianiem.

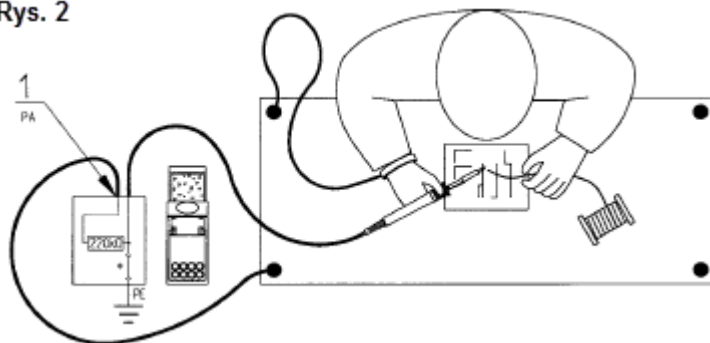
4. Pracowanie z delikatnymi komponentami

Wiele komponentów może zostać uszkodzonych za pomocą ładunku elektrostatycznego (proszę sprawdzić ostrzeżenia na opakowaniu lub skonsultować się z producentem lub dostawcą).

Komponenty te mogą być chronione przez miejsce pracy z zabezpieczeniem ESD. Stacja lutownicza może być w prosty sposób zintegrowana z takim środowiskiem. Grot lutowniczy może być podłączony z dużą rezystancją (220 kOmów) do przewodzącej podstawy za pomocą gniazda wyrównywania potencjału (nr 1/rys.2). Groty lutownicze są domyślnie uziemione.

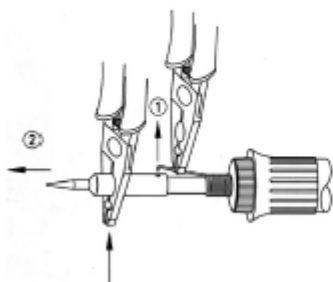
Stacja lutownicza z oznaczeniem A na końcu posiada pełne zabezpieczenie antystatyczne i spełnia wymogi amerykańskiego wojska.

Rys. 2

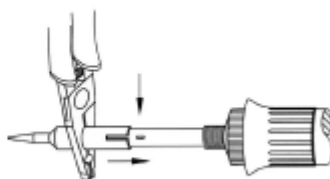


Uziemienie zgodnie ze standardem ESA i wojskowym.

Rys. 3a
Odłączenie



Rys. 3b
Podłączenie



Zdjąć grot za pomocą płaskich szczypiec.

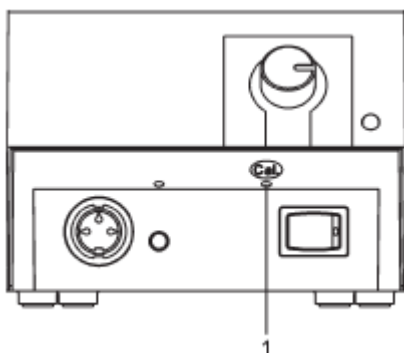
5. Wymiana grotu lutowniczego

Grot lutowniczy musi być wymieniony w przypadku zużycia lub konieczności zastosowania innego kształtu (zob. dane techniczne). Grot lutowniczy może być także zmieniony, gdy jest rozgrzany. Jednostka centralna musi być wyłączona, gdyż elementy grzewcze mogą ulec przegrzaniu bez grotu lutowniczego.

- 5.1 Aby tego dokonać odhaczyć sprężynę z grotu lutowniczego (nr 1/ rys. 3a) i zciągnąć grot korzystając z płaskich szczypiec (nr 2/rys. 3a).
- 5.2 Umieścić rozgrzany grot na odpowiedniej powierzchni.
- 5.3 Zamocować inny grot (Rys. 3b).
Proszę zwrócić uwagę na nasunięcie wypustki grotu na wypustkę na korpusie kolby. Zapewni to brak przemieszczenia grotu w osi promieniowej.
- 5.4 Zamocować sprężynę na grocie za pomocą szczypiec.

Aby zachować dobre przewodzenie elektryczne i ciepłe grot lutowniczy powinien być okazjonalnie czyszczony za pomocą szczotki mosiężnej.

6. Kalibracja (wyłącznie ANALOG 60 / ANALOG 60 A)



Generalnie kalibracja stacji nie jest potrzebna. Jednak, gdy prace mają być wykonywane za pomocą specjalnego grotu lub temperatura lutowania musi być ustawiona z odpowiednią dokładnością w określonym zakresie możliwe jest dopasowanie skali za pomocą następującej procedury:

- 6.1 Umieścić grot na kolbie lutowniczej i ustawić pożądaną temperaturę roboczą.
- 6.2 Użyć narzędzia pomiarowego (np. ERSA DTM 100) aby określić temperaturę grotu lutowniczego. Jeśli ustawiona temperatura jest stabilna porównać wartość z wartością ustawioną.
- 6.3 Jeśli zmierzona temperatura jest zbyt niska pokręcić potencjometrem kalibracyjnym (nr 5/rys.1; nr 1/ rys. 4) w prawo; w przeciwnym razie przekręcić w lewo.

Aby uniknąć błędów pomiarowych upewnić się, że grot lutowniczy jest czysty a warunki powietrzne stabilne. Pomiar może być zakłócony przez otwarte okno, przejście osoby postronnej lub inne podobne czynniki.

7. Diagnostyka usterek

Jeśli stacja lutownicza nie działa tak, jak powinna proszę sprawdzić następujące elementy:

- Czy urządzenie jest zasilane (czy kabel zasilania jest prawidłowo podłączony do urządzenia i gniazda zasilania sieciowego).
- Czy bezpiecznik nie jest uszkodzony?
Warto zwrócić uwagę, że uszkodzony bezpiecznik może oznaczać głębiej ukryty problem. Zwykła wymiana bezpiecznika nie wystarczy.
- Czy stacja lutownicza została prawidłowo podłączona do zasilacza?

Jeżeli powyższe punkty zostały sprawdzone a grot lutowniczy nadal nie rozgrzewa się można sprawdzić oporność ogrzewacza i czujnik temperatury pod kątem ciągłości używając miernika rezystancji (zob. punkt 8.1 lub 9.1/2, 10.1/2, 11.1/2).

Jeśli nie ma ciągłości, element grzewczy jest uszkodzony i musi zostać wymieniony (zob. punkt 8.2, 9.2 10.3, 11.3).

Jeśli jest ciągłość a uszkodzenie nie może być zlokalizowane oddać lutownicę i zasilacz do naprawy.

Skontaktować się ze sprzedawcą lub producentem dołączając szczegółowy opis problemu.

Uwaga!

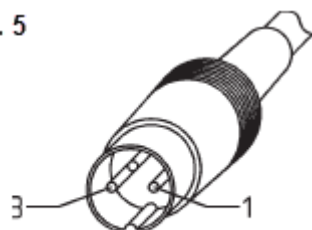
Naprawy mogą być wykonywane wyłącznie przez doświadczonego i autoryzowanego eksperta z dziedziny elektroniki.

Urządzenie posiada elementy pod napięciem,

Niewprawiona obsługa może spowodować śmiertelne porażenie prądem.

8. Wymiana elementu grzejnego dla Basic tool 60

Rys. 5



Basic tool 60

8.1 Sprawdzenie ciągłości elementu grzejnego (Rys. 5)

Sprawdzenie ciągłości rezystancji pomiędzy punktem pomiarowym 1 oraz 3 powinna wynosić 6 Omów (przy zimnym grocie) i 7 Omów (przy wysokiej temperaturze).

W przypadku przerwania element grzejny musi zostać wymieniony (Zob. poniżej).

8.2 Wymiana elementu grzejnego/ wymiana przewodu (Rys. 6)

8.2.1 Odłączyć kolbę lutowniczą od stacji.

8.2.2 Wyciągnąć schłodzony grot (nr 1) i blokadę grotu (nr 2) z elementu grzejnego (nr 3).

8.2.3 Otworzyć odgiętkę przewodu (nr 8) za pomocą klucza SW12 kręcąc przeciwnie do ruchu wskazówek zegara (ok. 3 obroty).

8.2.4 Odkręcić śrubę blokującą uchwyt (nr 4).

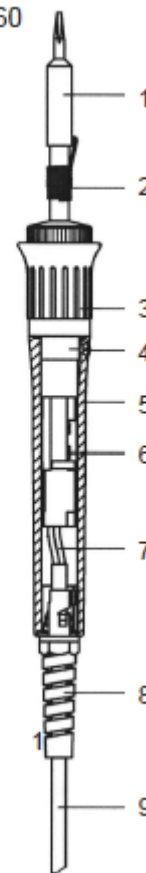
8.2.5 Zdjąć uchwyt (nr 5).

8.2.6 Poluzować śruby konektora (nr 6) pomiędzy elementem grzejnym (nr 3) i przewodami (nr 7).

8.2.7 Wymienić element grzejny (nr 4) lub przewód (nr 9).

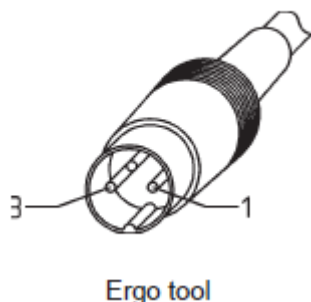
8.2.8 Złożyć odwracając kolejność wykonywanych działań

Rys. 6
Basic tool 60



9. Wymiana elementu grzejnego dla Ergo tool 60

Rys. 7

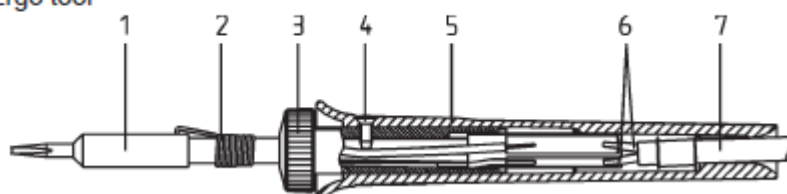


9.1 Sprawdzenie ciągłości dla elementu grzejnego (rys. 7)

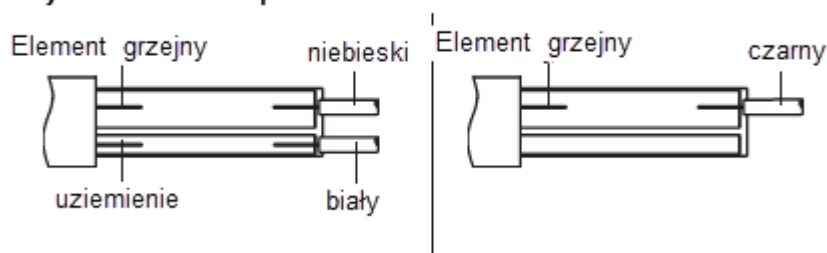
Sprawdzenie ciągłości należy przeprowadzić mierząc opór pomiędzy punktami 1 oraz 3. Powinna ona wynosić 6 Omów (przy zimnej lutownicy).

W przypadku przzerwania element powinien być wymieniony (zob. poniżej).

Rys. 8
Ergo tool



Rys. 9 Rozłożenie pinów



9.2 Wymiana elementu grzejnego (rys. 8)

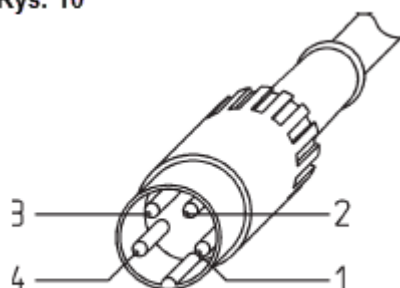
- 9.2.1 Odłączyć kolbę lutowniczą od stacji.
- 9.2.2 Wyciągnąć chłodny grot lutowniczy (nr 1) i mocowanie grotu (nr 2) z elementu grzewczego (nr 3).
- 9.2.3 Odkręcić śrubę blokującą uchwyt (nr 4).
- 9.2.4 Zdjąć uchwyt (nr 5).
- 9.2.5 Poluzować śruby na łączniku (nr 6) pomiędzy elementem grzewczym (nr 3) a przewodami połączeniowymi (nr 7). (zob. także rys. 9).

9.2.6 Wymienić element grzejny (nr 3) lub przewody (nr 7).

9.2.7 Złożyć w odwrotnej kolejności.

10. Wymiana elementu grzejnego dla Basic tool 80

Rys. 10



Basic tool 80

10.1 Sprawdzenie ciągłości elementu grzejnego (Rys. 10).

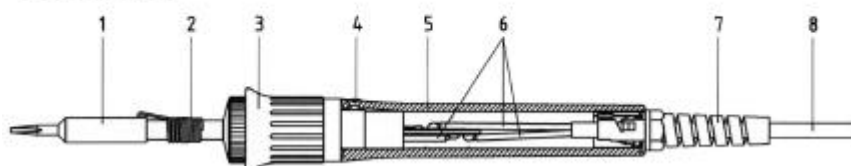
Opór pomiędzy punktami pomiarowymi 1 oraz 4 powinien być mniejszy niż 6 Omów (przy zimnej lutownicy). W przypadku przerwania element grzejny musi zostać wymieniony (zob. poniżej).

10.2 Sprawdzenie ciągłości termopary

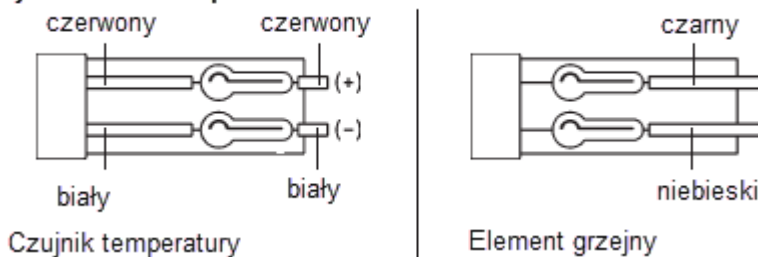
Pomiędzy punktami 2 oraz 3 powinien być opór mniejszy niż 10 Omów. W przypadku przerwania element grzewczy musi zostać wymieniony (zob. poniżej).

Rys. 11

Basic tool 80



Rys. 12 Rozkład pinów

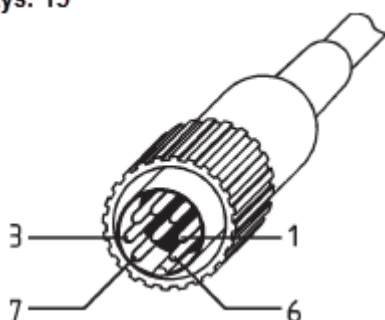


10.3 Wymiana elementu grzejnego (Rys. 11)

- 10.3.1 Odłączyć kolbę lutowniczą od stacji lutowniczej.
- 10.3.2 Wyciągnąć chłodny grot lutowniczy (nr 1) i mocowanie grotu (nr 2) z elementu grzewczego (nr 3).
- 10.3.3 Otworzyć odgiętkę przewodu (nr 7) za pomocą klucza SW12 kręcąc przeciwnie do ruchu wskazówek zegara (ok. 3 obroty).
- 10.3.4 Odkręcić śrubę blokującą uchwyt (nr 4).
- 10.3.5 Zdjąć uchwyt (nr 5).
- 10.3.6 Poluzować śruby pomiędzy elementem grzewczym (nr 3) a przewodami połączeniowymi (nr 6).
- 10.3.7 Wymienić element grzejny (nr 3) lub przewody (nr 8).
- 10.3.8 Podłączyć element grzejny i przewody (rys. 12). **Uwaga! Nie można pomylić białego i czerwonego przewodu!**
- 10.3.9 Złożyć w odwrotnej kolejności.

11. Wymiana elementu grzejnego dla Power tool (rys. 13)

Rys. 13



Power tool

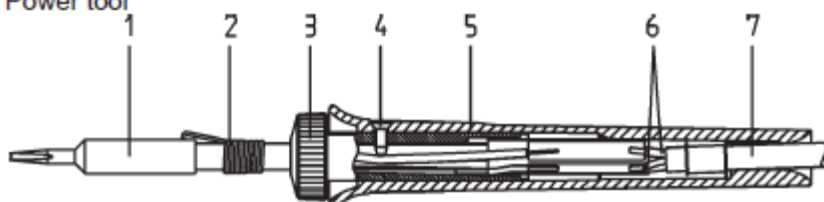
11.1 Sprawdzenie ciągłości elementu grzejnego

Opór pomiędzy punktami pomiarowymi 1 oraz 6 powinna być mniejsza niż 6 Omów (przy zimnej lutownicy). W przypadku przerwania element grzejny musi zostać wymieniony (zob. poniżej).

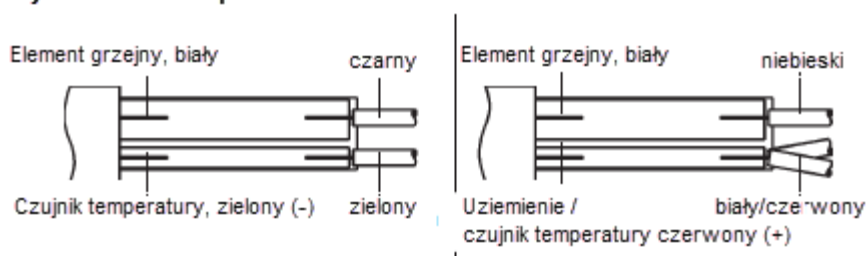
11.2 Sprawdzenie ciągłości dla termopary

Pomiędzy punktami 7 oraz 3 powinien być opór mniejszy niż 10 Omów. W przypadku przerwania element grzewczy musi zostać wymieniony (zob. poniżej).

Rys. 14
Power tool



Rys. 15 Rozkład pinów



11.3 Wymiana elementu grzewczego / przewodów (rys. 14)

11.3.1 Odłączyć kolbę lutowniczą od stacji.

11.3.2 Wyciągnąć chłodny grot lutowniczy (nr 1) i mocowanie grotu (nr 2) z elementu grzewczego (nr 3).

11.3.3 Odkręcić śrubę blokującą uchwyt (nr 4).

11.3.4 Zdjąć uchwyt (nr 5).

11.3.5 Poluzować śruby pomiędzy elementem grzewczym (nr 3) a przewodami połączeniowymi (nr 6).

11.3.6 Wymienić element grzewczy (nr 3) lub przewody (nr 7).

11.3.7 Podłączyć element grzewczy i przewody (rys. 12). **Uwaga! Nie można pomylić białego i czerwonego przewodu!**

11.3.8 Złożyć w odwrotnej kolejności.

12. Dane techniczne, numery części

Stacja lutownicza

ANALOG 60 / 60 W

0ANA 60

ANALOG 60 A / 60 W antystatyczna

0ANA 60 A

ANALOG 80 / 80 W

0ANA 80

ANALOG 80 A / 80 W antystatyczna

0ANA 80 A

Zasilacz	0ANA 603
Moc: 60 W	0ANA 603 A
Napięcie podstawowe	0ANA 803
Lub napięcia specjalne	0ANA 803 A
Napięcie dodatkowe: 24 V	
W pełni izolowane od sieci zasilania	
Przewód: 2 m PVC	
Bezpiecznik: 315 mA / 400 mA	

Kolba lutownicza z grotem 832 CD / 842 CD

Moc: 60 W / 80 W (350°C)	
Napięcie: 24 V	
Czas nagrzewania: Basic tool 60 / Ergo tool: ok. 60 s (350°C)	
Basic tool 80 / Power tool: ok. 50 s (350°C)	
Waga bez grotu: Basic tool 60 / Ergo tool: ok. 60 g	
Basic tool 80 / Power tool: ok. 52 g	
Przewód: 1,5 m silikonowy	

Kolba lutownicza Basic tool 60 (60 W)	0670 CDJ
Element grzejny dla Basic tool 60	067100J
Kolba lutownicza Ergo tool (60 W) antystatyczna	0680 CDJ
Element grzejny dla Ergo tool	068100J
Kolba lutownicza Basic tool 80 (80 W)	0810 CDJ
Element grzejny dla Basic tool 80	081100J
Kolba lutownicza Power tool (80 W) antystatyczna	0840 CDJ
Element grzejny dla Power tool	084100J
Uchwyt do ANALOG 60 / ANALOG 80	0A 28

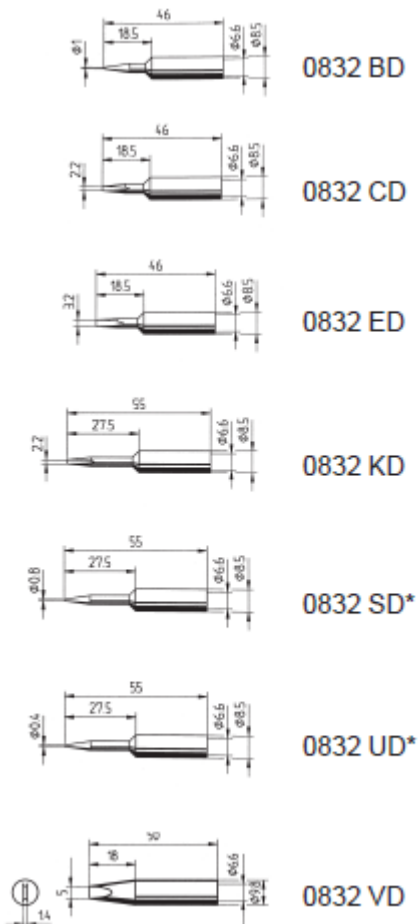
Uchwyt antystatyczny do ANALOG 60 A/ ANALOG 80 A

0A 29

Gąbka wiskozowa dla A 28 / A 29

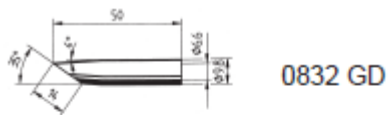
0003B

13. Groty lutownicze ERSADUR

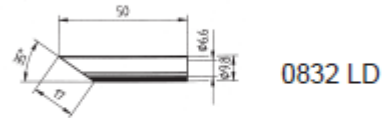


* Uwaga: zdjąć osłonę przed rozgrzaniem

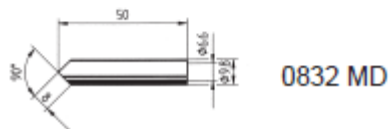
Groty wzmacnione



0832 GD

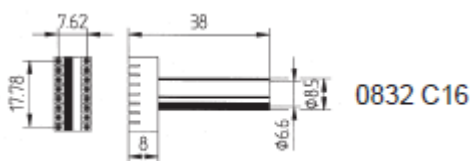


0832 LD



0832 MD

Grot do rozlutowywania IC ERSA



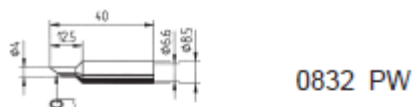
0832 C16

Grot do rozlutowywania SMD ERSA



Na zamówienie

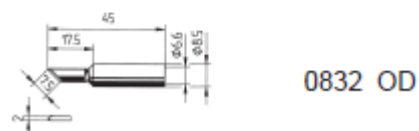
Groty ERSA SolderWell



0832 PW



0832 AD

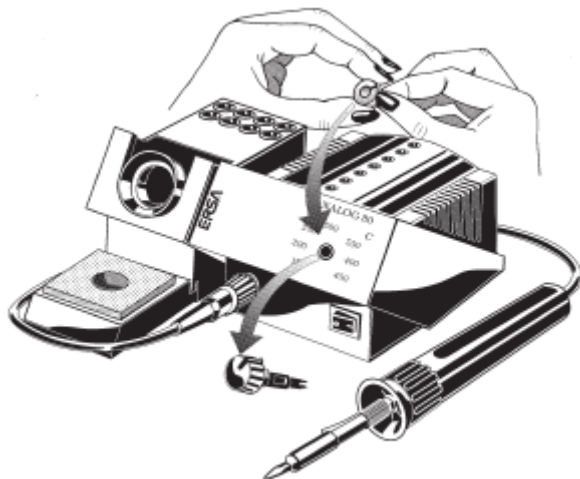


0832 OD

14. Stała temperatura

W przypadku konieczności ustawienia stałej temperatury:0

- Po ustawieniu pożądanej temperatury wyciągnąć pokrętko.
- Zdjąć folię ochronną z załączonej pokrywki
- Zamontować pokrywkę aby ustawić stałą temperaturę



Dzięki temu temperatura nie może być zmieniona przez osoby niepożądane