145X210MM 2016-08-16

LW LONG WEI®

LW 8586 D

Kontrola temperatury, wyświetlacz cyfrowy oraz ochrona antystatyczna

Stacja lutownicza oraz stacja do reworku elementów SMD

2 w 1

INSTRUKCJA OBSŁUGI

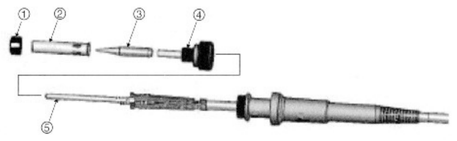
LONGWEI INSTRUMENT (HK)CO, LTD

Model **LW8586D** jest urządzeniem typu rework, które łączy w jednej obudowie stację lutowniczą oraz stację gorącego powietrza (hot-air). Urządzenie jest proste i wygodne w obsłudze, a dzięki zintegrowanej konstrukcji zajmuje znacznie mniej miejsca na stanowisku pracy.

Zasady bezpieczeństwa

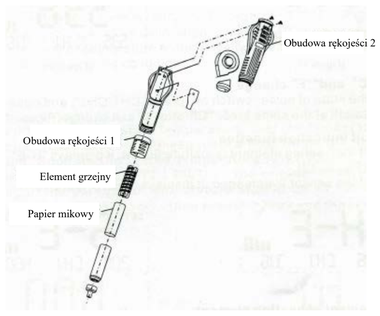
Podczas korzystania z urządzenia należy przestrzegać poniższych zasad, aby uniknąć porażenia prądem, obrażeń ciała lub pożaru.

1. W celu zapewnienia bezpieczeństwa należy używać wyłącznie oryginalnych części i akcesoriów dostarczonych lub zalecanych przez producenta. Użycie innych elementów może prowadzić do poważnych uszkodzeń lub wypadków.
2. Naprawy urządzenia mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanych techników lub autoryzowany serwis.
3. Urządzenie wyposażone jest w trójżyłową wtyczkę z uziemieniem. Należy podłączać je wyłącznie do gniazda sieciowego z uziemieniem. Nie wolno zmieniać wtyczki ani używać adapterów bez uziemienia.
4. Podczas pracy urządzenie osiąga temperaturę powyżej 400 °C. Nie używaj urządzenia w pobliżu łatwopalnych lub wybuchowych gazów i materiałów. Dysza oraz strumień powietrza są bardzo gorące i mogą spowodować poparzenia. Nie dotykaj elementu grzejnego ani nie kieruj gorącego powietrza na ludzi.
5. Gdy stacja gorącego powietrza jest włączona, nie pozostawiaj urządzenia bez nadzoru.



Lista akcesoriów

1. **Główne urządzenie oraz rękojeść stacji rework**
2. **Uchwyt na rękojeść**
3. **Lutownica**
4. **Podstawka na lutownicę**
5. **Przewód zasilający**
6. **Instrukcja obsługi**



Wymiana elementu grzejnego stacji lutowniczej

1. Odłącz urządzenie od zasilania i poczekaj, aż element grzejny ostygnie.
2. Jak pokazano na ilustracjach, odkręć nakrętkę (1), wyjmij stalową rurkę (2) i grot (3) , a następnie odkręć śrubę mocującą podstawę (4) i wyjmij element grzejny (5).
3. Zamontuj nowy element grzejny, postępując odwrotnie do procedury demontażu, upewniając się, że został prawidłowo zamocowany.

6. Nie montuj ani nie zdejmuj dyszy dopóki element grzejny i dysza nie ostygną.
7. Upewnij się, że otwory wlotu i wylotu powietrza są drożne i nie są zablokowane.
8. Po zakończeniu pracy pozostaw urządzenie do schłodzenia. Umieść kolbę w uchwycie. Gdy urządzenie przejdzie w tryb oczekiwania, można je wyłączyć.
9. Grota lutownicy używaj wyłącznie do lutowania. Nie uderzaj grotem o stół w celu usunięcia resztek topnika – może to uszkodzić grot.
10. Podczas lutowania powstaje dym. Zapewnij odpowiednią wentylację stanowiska pracy.

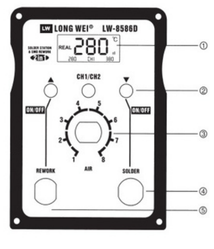
Cechy i funkcje

1. Czytelny wyświetlacz LCD pokazujący aktualną temperaturę pracy i stan urządzenia.
2. Płynna regulacja temperatury stacji rework oraz lutownicy przy użyciu przycisków cyfrowych, umożliwiająca dostosowanie parametrów do różnych zastosowań.
3. Element grzejny ze stali nierdzewnej z czujnikiem temperatury umieszczonym z przodu zapewnia dokładną kontrolę temperatury oraz szybkie nagrzewanie.
4. Zintegrowany, wielofunkcyjny system serwisowy łączący stację rework i stację lutowniczą w jednym urządzeniu.
5. Główny układ sterujący oparty jest na mikrokontrolerze, który zapewnia wysoką dokładność i stabilność temperatury zarówno stacji reworl, jak i lutownicy. Urządzenie nie jest prostym połączeniem dwóch oddzielnych urządzeń, lecz zintegrowanym systemem sterowania.

Schemat urządzenia



Schemat panelu przedniego



11. Wymiana elementu grzejnego

Wymianę elementu grzejnego należy wykonać dopiero po jego ostygnięciu i odłączeniu urządzenia od zasilania.

1. Wymiana elementu grzejnego stacji rework

Krok 1: Odkręć dwie śruby mocujące rękojeść.

Krok 2: Zdejmij obudowę rękojeści 1, a następnie obudowę rękojeści 2.

Krok 3: Delikatnie zdejmij wentylator, a następnie odkręć śrubę mocującą na podłączonej płytce przewodów.

Krok 4: Odwróć płytkę i odłącz przewód łączący element grzejny, zwracając uwagę na jego prawidłowe położenie.

Krok 5: Wyjmij uszkodzony element grzejny ze stalowej rurki i zamontuj nowy. Zmontuj urządzenie, wykonując wszystkie czynności w odwrotnej kolejności.

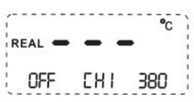
Uwaga:

- Podczas wymiany elementu grzejnego zachowaj ostrożność i nie uszkadzaj przewodu uziemiającego.
- Nie uszkadzaj przewodu wentylatora.
- Podczas montażu rękojeści kolumna rękojeści powinna być umieszczona w stałym otworze stalowej rurki.

8.1. Jeżeli tymczasowo nie używasz stacji rework, naciśnij przycisk „▲”, aby urządzenie przestało nagrzewać. Gdy temperatura spadnie poniżej 100°C, stacja przejdzie w tryb uśpienia.

8.2 Stacja lutownicza

Jeżeli tymczasowo nie używasz stacji lutowniczej, naciśnij przycisk „▼”, a stacja zostanie wyłączona i przejdzie bezpośrednio w stan oczekiwania.



(Rysunek 10)



(Rysunek 11)

9. Zmiana jednostek temperatury (°C / °F)

W stanie wyłączonego zasilania naciśnij przycisk „CH1/CH2” i jednocześnie włącz główny wyłącznik zasilania. Pozwala to zmienić jednostki temperatury między °C a °F.

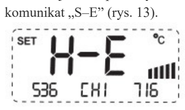
10. Funkcja wskazywania usterek

10.1 Uszkodzony element grzejny

Jeżeli element grzejny ulegnie awarii, na wyświetlaczu pojawi się komunikat „H–E” (rys. 12).

10.2 Uszkodzony czujnik

Jeżeli czujnik temperatury zostanie uszkodzony, na wyświetlaczu pojawi się komunikat „S–E” (rys. 13).



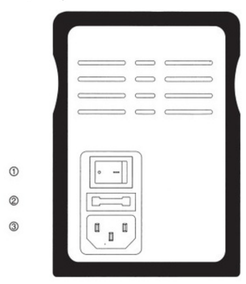
(Rysunek 12)



(Rysunek 13)

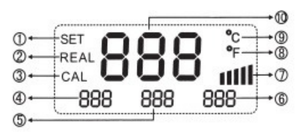
1. Wyświetlacz LCD temperatury
2. Przyciski sterujące
3. Regulator przepływu powietrza (hot-air)
4. Wyjście stacji lutowniczej
5. Wyjście stacji rework

Opis panelu tylnego



1.Wyłącznik zasilania 2. Bezpiecznik 3. Gniazdo zasilania sieciowego

Opis wyświetlacza LCD



1. SET: Ustawiona temperatura
2. REAL: Rzeczywista temperatura
3. CAL: Temperatura kalibracji
4. CH1 stacji rework – wyświetlanie temperatury 100–500 °C / 212 °F–932 °F / 896 °F lub oznaczenie wyłączenia „OFF”
5. Oznaczenie kanału wyświetlacza – wyświetlane „CH1” lub „CH2”
6. CH2 stacji lutowniczej – wyświetlanie temperatury 200–480 °C / 212 °F–896 °F lub oznaczenie wyłączenia „OFF” /
7. Wskaźnik nagrzewania – informuje o nagrzewaniu wybranego kanału
8. Wyświetlanie temperatury w stopniach Fahrenheita
9. Wyświetlanie temperatury w stopniach Celsjusza
10. Wskaźnik aktywnego trybu wyświetlacza – pokazuje temperaturę rzeczywistą, ustawioną lub kalibracyjną

Dane techniczne

Napięcie wejściowe: AC 110 V ±10%, 60 Hz

Pobór mocy: 50 W ±10% (maks.)

Temperatura pracy: 0–40 °C

Wilgotność względna: ≤ 80%

Temperatura przechowywania: −20–80 °C

Stacja rework

Napięcie wejściowe: AC 110 V ±10%, 60 Hz

Pobór mocy: 50 W ±10% (maks.)



(Rysunek 8)



(Rysunek 9)

Metoda kalibracji: Użyj miernika temperatury. Gdy urządzenie osiągnie stan stabilnej temperatury, zmierz temperaturę kanału i zapisz wynik. (Podczas pomiaru nanieś niewielką ilość cyny na grot). Jeśli zmierzona temperatura wynosi T1 (320°C), temperatura wyświetlana wynosi T2 (350°C), a pierwotna wartość kalibracji wynosi T3 (0°C), to wartość kalibracji powinna wynosić T1 (320°C) − T2 (350°C) + T3 (0°C) = −30°C. Następnie naciśnij przycisk „▼” i wprowadź wartość −30.

7. Tryb uśpienia stacji rework

Podczas pracy stacji rework, jeśli rękojeść zostanie umieszczona w uchwycie, urządzenie automatycznie wyłączy strumień gorącego powietrza.

Gdy temperatura spadnie poniżej 100 °C, stacja przejdzie w tryb uśpienia (rys. 2). Na wyświetlaczu pojawi się komunikat „SLP”.

Po ponownym podniesieniu rękojeści urządzenie wróci do pracy.

8. Tryb oczekiwania

5.2 Przytrzymaj przycisk „▲” lub „▼” przez ponad 3 sekundy.

5.3 Krótkie naciśnięcie przycisku „▲” lub „▼” pozwala regulować temperaturę. Ustawiona wartość będzie widoczna na wyświetlaczu (rys. 6).

5.4 Po zaprzestaniu naciskania przycisków przez 3 sekundy ustawienie temperatury zostanie zapisane. Wskaźnik „REAL” zaświeci się, a na wyświetlaczu pojawi się rzeczywista temperatura (rys. 7).



(Rysunek 6)



Rysunek 7)

6. Kalibracja temperatury (na przykładzie stacji rework)

Po wymianie elementu grzejnego lub grota lutownicy można wykonać kalibrację temperatury według poniższej procedury.

6.1 Naciśnij przycisk „CH1/CH2”, aby przełączyć na CH1. Jeśli na wyświetlaczu już widnieje CH1, nie ma potrzeby przełączania.

6.2 Naciśnij przycisk „CH1/CH2” i jednocześnie przytrzymaj przycisk „▲” przez ponad 3 sekundy, aby wejść w tryb kalibracji temperatury. Wskaźnik „CAL” zaświeci się, a „CH1” zacznie migać (rys. 8).

6.3 Krótkim naciśnięciem przycisku „▲” lub „▼” ustaw wartość kalibracji.

Zakres kalibracji: −50 do 50 °C (−58 °F do 122 °F) (rys. 9).

6.4 Po zakończeniu kalibracji naciśnij przycisk „CH1/CH2” – ustawienie zostanie zapisane automatycznie, a urządzenie powróci do normalnego trybu pracy.

Zakres temperatury: 100–500 °C / 212 °F–932 °F

Przepływ powietrza: 120 L/min (maks.)

Stabilność temperatury: ±2 °C (w stanie statycznym)

Stacja lutownicza

Napięcie wejściowe: AC 26 V ±10%, 60 Hz

Pobór mocy: 50 W ±10%

Zakres temperatury: 200–480 °C / 212 °F–896 °F

Stabilność temperatury: ±2 °C (w stanie statycznym)

Rezystancja uziemienia: ≤ 2 Ω

Napięcie uziemienia: ≤ 2 mV

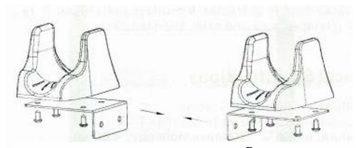
Instrukcja obsługi

1. Instalacja

Podczas pierwszego uruchomienia nowego urządzenia należy zamontować uchwyt na rękojeść. Montaż pokazano na ilustracji poniżej.

W zależności od preferencji można dokręcić cztery śruby mocujące. W razie potrzeby odkręć dwie śruby mocujące uchwyt po prawej lub lewej stronie. Następnie dopasuj dwa otwory montażowe uchwytu do otworów na śruby i ponownie dokręć wcześniej odkręcone śruby.

Umieść rękojeść w uchwycie i sprawdź, czy jest prawidłowo zamocowana.



2. Podłączenie

2.1 Umieść rękojeść stacji rework w uchwycie; podłącz lutownicę do urządzenia, a następnie umieść ją w podstawce na lutownicę (patrz schemat urządzenia).

2.2 Podłącz przewód zasilający do gniazda sieciowego.

3. Zasilanie

Po podłączeniu zasilania włącz główny wyłącznik zasilania znajdujący się na tylnym panelu urządzenia. (Przed włączeniem upewnij się, że napięcie zasilania jest zgodne z wymaganiami urządzenia). Na wyświetlaczu LCD pojawi się tryb oczekiwania, jak pokazano na pierwszym rysunku.



(Rysunek 1)

4. Obsługa

4.1 Obsługa stacji rework

Naciśnij przycisk „▲”, aby przełączyć na CH1 – stacja rework zostanie włączona. Gdy rękojeść znajduje się w uchwycie, urządzenie przechodzi w tryb uśpienia (SLP) (rys. 2; kanał CH2 jest w tym czasie wyłączony). Po podniesieniu rękojeści i ustawieniu przepływu powietrza urządzenie rozpocznie pracę (rys. 3).



(Rysunek 2)



(Rysunek 3)

4.2 Obsługa stacji lutowniczej

Naciśnij przycisk „CH1/CH2”, aby przełączyć na CH2 – stacja lutownicza zostanie włączona. Na wyświetlaczu przez około 3 sekundy pojawi się napis „SET” (rys. 4), co oznacza ustawianie temperatury. Następnie wyświetlona zostanie rzeczywista temperatura (rys. 5 – tryb stabilizacji temperatury).



(Figure 4)



(Figure 5)

5. Ustawianie temperatury (na przykładzie stacji rework)

5.1 Naciśnij przycisk „CH1/CH2”, aby wybrać kanał CH1.