



PRZYRZĄD ROZLUTOWUJĄCY

MODEL

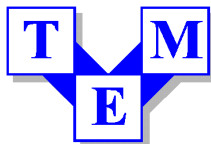
DN-SC7000

INSTRUKCJA OBSŁUGI

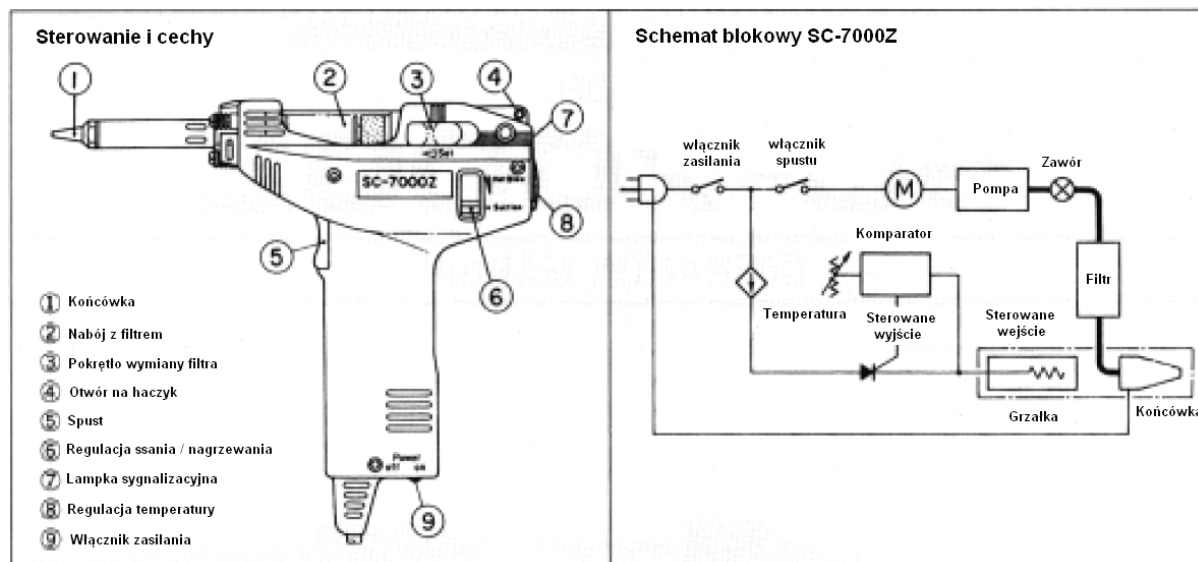


DEN-ON INSTRUMENTS CO., LTD.

TOKYO, JAPONIA

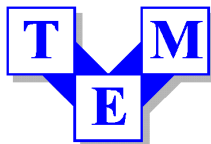


Dziękujemy za zakup przyrządu rozlutowującego DIC DN-SC7000 i dołączenie go do Twojego zestawu przyrządów serwisowych. Mamy nadzieję, że korzystanie z naszego urządzenia zapewni lata satysfakcjonującej pracy. W celu uzyskania najwyższej wydajności, proszę zapoznać się z poniższymi instrukcjami przed rozpoczęciem korzystania z urządzenia. Podstawowe informacje techniczne pomogą Ci lepiej zrozumieć funkcje, zalety i czynności konserwacyjne niezbędne do utrzymania urządzenia w idealnym stanie technicznym.



OBSŁUGA

1. Podłącz przewód zasilający do gniazda sieciowego. Następnie ustaw włącznik zasilający znajdujący się na dole rączki na pozycję „ON”. Urządzenie będzie się kilka minut nagrzewać.
 - a. Podczas korzystania z DN-SC7000 po raz pierwszy, z okolic rączki mogą wydobywać się opary. To normalne zjawisko spowodowane warstwą zabezpieczającą.
 - b. Sprawdź, czy nabój filtra jest w odpowiednim miejscu i kierunku.
2. Ustaw regulator temperatury odpowiednio do zastosowania. Do standardowych zastosowań odsysania jest zalecane wybranie temperatury z zakresu 380°C do 420°C. Podczas pracy z wielowarstwowymi płytkami drukowanymi najlepsze rezultaty są uzyskiwane dla temperatury od 430°C do około 450°C.
3. Żeby usunąć cynę z przewodu wlutowanego w element, po prostu umieść jego koniec w otworze znajdującym się w końcówce i podczas topienia się cyny delikatnie naciśnij spust, co spowoduje zassanie roztopionej cyny przez pompę do środka.
4. Odsysana cyna będzie się stopniowo gromadzić w naboju z filtrem i powinna być od czasu do czasu usuwana za pomocą pincety.
5. Kiedy biały filc znajdujący się w naboju z filtrem się zabrudzi, siła ssania zostanie zmniejszona. Zalecana jest wymiana naboju z filtrem, kiedy jedna czwarta lub jedna druga filtra będzie zanieczyszczona.



6. Jeśli otwór w końcówce zatka się topnikiem i / lub cyną, co wpłynie na zmniejszenie siły ssania, konieczne będzie wyczyszczenie kanału przy pomocy zestawu szpilek czyszczących.
UWAGA: Urządzenie dostarczane jest wraz z zestawem szpilek czyszczących o różnych średnicach pasujących do różnych rozmiarów końcówek. Każda szpilka czyszcząca posiada krótki i długi koniec. Najpierw należy użyć krótkiego, a następnie długiego końca.
7. Po zakończeniu pracy wyczyść otwór z topnika i pozostałości cyny, a następnie ustaw przełącznik trybu pracy na nagrzewanie, żeby całkowicie wyczyścić końcówkę. Teraz urządzenie będzie gotowe do dalszej pracy.
8. Lampka sygnalizacyjna (7) zaświeci się po włączeniu grzania. Ponieważ temperatura końcówki jest wyższa, będzie się szybciej zużywać. Podczas przerw w pracy zmniejsz temperaturę.

WYMIANA CZĘŚCI I KONSERWACJA

1. Wymiana naboju z filtrem

Kiedy spoiwo lutownicze zbierze się w naboju z filtrem po pewnym okresie pracy, należy usunąć je za pomocą pincety. Kiedy jedna czwarta lub jedna druga wkładu filcowego zostanie odbarwiona przez brud, należy wymienić nabój z filtrem i filtry na nowe.

UWAGA: Podczas wymiany naboju z filtrem upewnij się, że czysta jest też przylegająca powierzchnia, aby zapobiec wydostawaniu się powietrza.

Wyjmowanie / wymiana naboju z filtrem

Pociągnij pokrętko zwalniające / mocujące filtr do środka (pozycja zwolnienia filtra). Naciśnij mocowanie naboju w kierunku oznaczonym strzałką ◀ i wyjmij go. Umieść nowy nabój znakiem „FRONT” do góry na swoim miejscu i ustaw pokrętko zwalniające / mocujące filtr na pozycję „FIX”.

Upewnij się, że pokrętko jest w pozycji blokady po zakończeniu wymiany naboju.

2. Wymiana końcówki odsysającej i dyszy gorącego powietrza SMD

Żeby wyjąć końcówkę lub dyszę gorącego powietrza SMD, odkręć ją w kierunku przeciwnym do kierunku ruchu wskazówek zegara za pomocą klucza. Nie dokręcaj końcówki za mocno podczas ponownego mocowania.

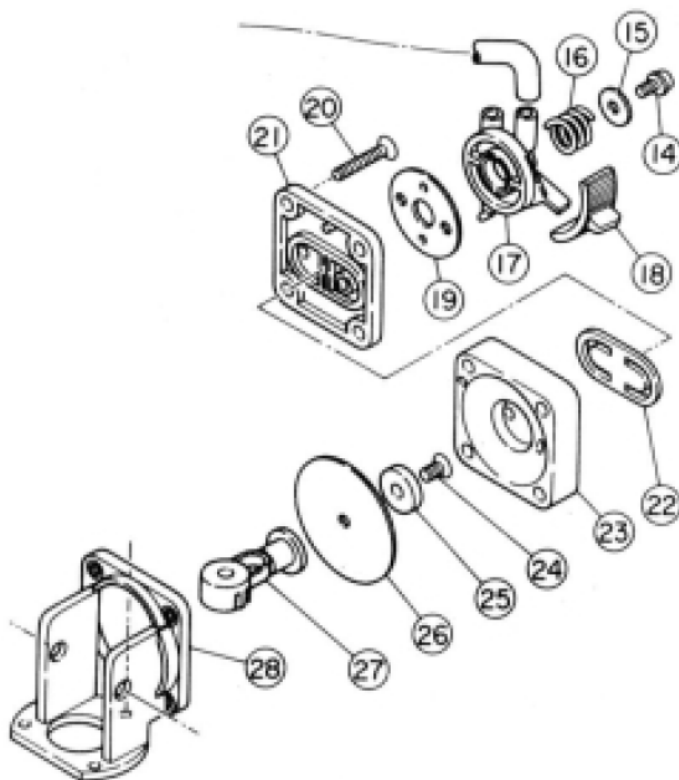
3. Czyszczenie i wymiana zaworu, podkładki lub membrany

Po pewnym czasie korzystania z urządzenia, elementy pompy ssącej takie jak zawór, uszczelka i/lub membrana, mogą wymagać czyszczenia lub wymiany.

Demontaż pompy ssącej do czyszczenia i wymiany

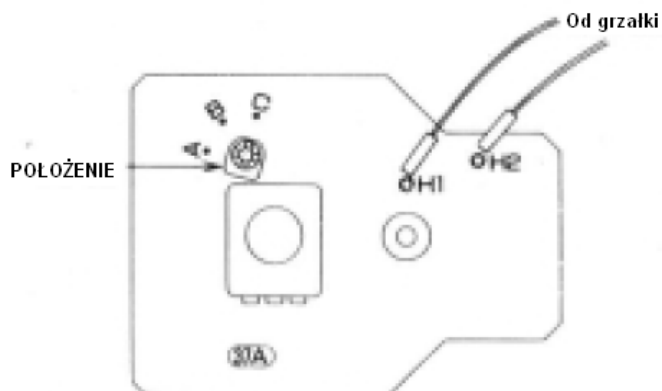
Poluzuj i odkręć trzy śruby znajdujące się na obudowie. Odkręć też śrubę mocującą znajdującą się w podstawie mocowania grzałki. Otwórz bok obudowy, na którym znajduje się naklejka. Wyjmij pompę z obudowy.

W celu wyczyszczenia i wymiany uszczelki (19) oraz zaworu (22), odkręć odpowiednio śruby (14) i (20). W celu wyczyszczenia i wymiany membrany (26) odkręć śruby (20) i (24).



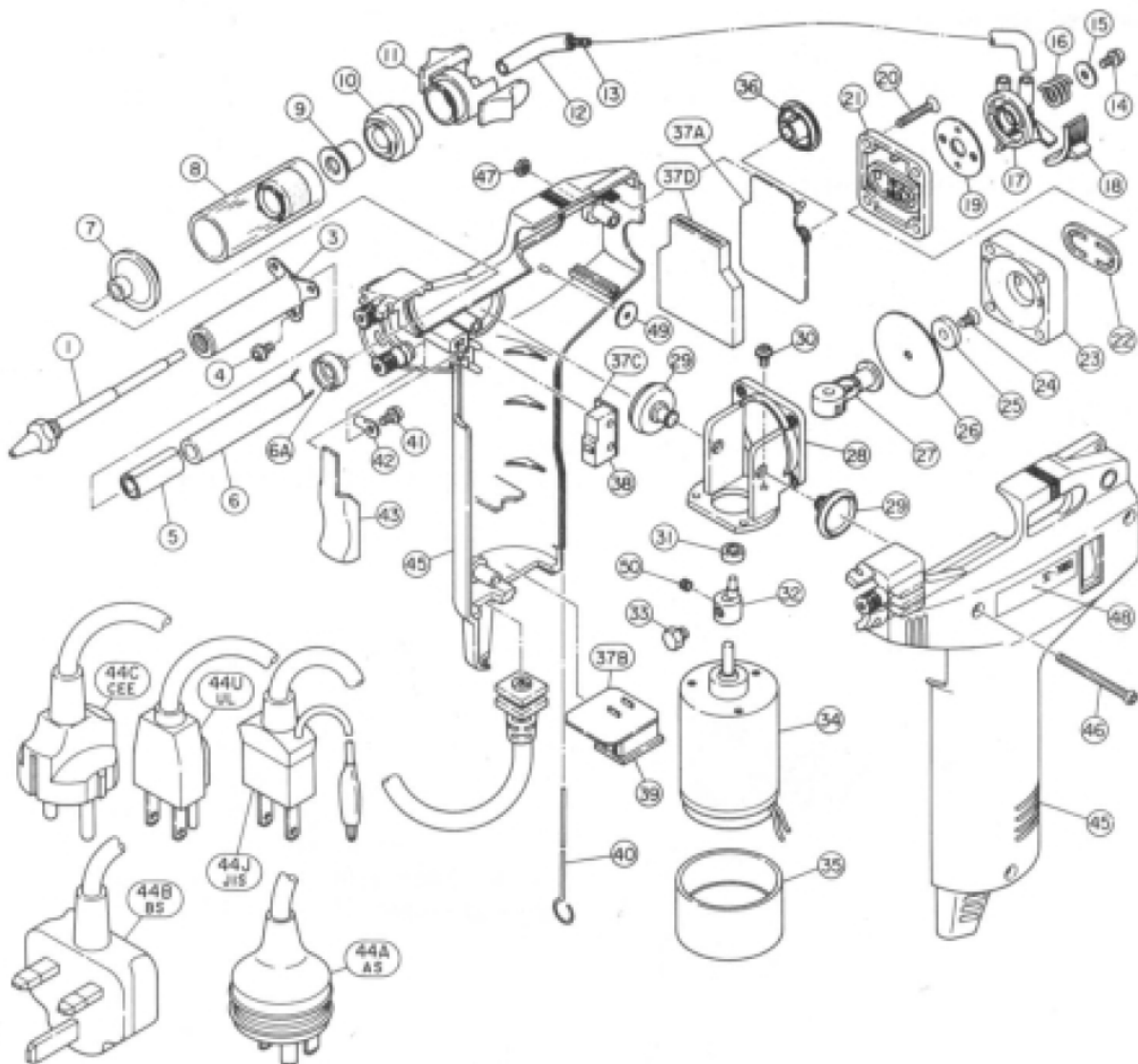
4. Wymiana grzałki

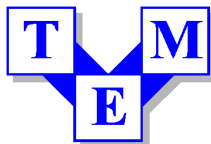
Odkręć końcówkę lub dyszę gorącego powietrza SMD. Otwórz obudowę w taki sam sposób, jak opisano w paragrafie 3. Odłącz wtyczki obwodu grzania od płytki drukowanej (37A). Wyjmij grzałkę z obudowy. Po wymianie grzałki ustaw rezystor nastawny według poniższej tabeli.



Kolor przewodów grzałki	Położenie rezystora nastawnego
Czarny	A
Czerwony	B
Biały	C

SCHEMAT





LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH

Symbole znajdują się na tylnej części obudowy

Nr. na ilustracji	Nr. części	Opis	Uwagi
3	70-03-00	Mocowanie grzałki	
6	70-06-00	Grzałka z pierścieniem izolacyjnym	Model 100-120 VAC
	70-06-50	Grzałka z pierścieniem izolacyjnym	Model 220-240 VAC
7	50-07-00	Mocowanie rurki (F)	
8	70-08-00	Nabój filtra	Zestaw zawiera 5 nabojów i 5 filtrów-B
		Filtr S (nr. 9 na schemacie)	
19	70-19-00	Uszczelka	
22	70-22-00	Zawór	
26	70-26-00	Membrana	



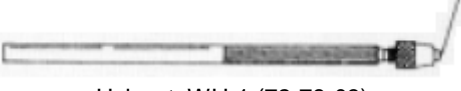


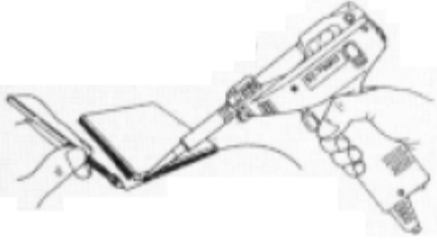
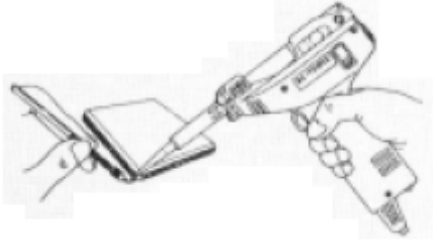
ODLUTOWYWANIE ELEMENTÓW MONTOWANYCH POWIERZCHNIOWO (SMD)

Jak już wiesz, unikalna konstrukcja DN-SC7000 pozwala na szybką konwersję z urządzenia do odsysania cyny w urządzenie dmuchające gorącym powietrzem. Używając funkcji gorącego powietrza wraz z zestawem SMD (72.78.00), z łatwością odlutujesz elementy SMD z płytki drukowanej. Konwersja na dmuchanie gorącym powietrzem wymaga:

- Zdjęcia końcówki odsysającej i założenia dyszy gorącego powietrza za pomocą klucza.
- Wymiany oryginalnego naboju na rurkę z filtrem do gorącego powietrza.
- Ustawienia przełącznika na pozycję gorącego powietrza.
Siła dmuchania gorącego powietrza może zostać dostosowana za pomocą przełącznika.
- W zależności od rodzaju odsysania oraz rozmiaru elementu, regulator temperatury powinien zostać ustawiony na odpowiedni poziom (450°C - 500°C)
UWAGA: Podczas korzystania z funkcji gorącego powietrza należy uważać, żeby się nie oparzyć.

OPCJONALNY ZESTAW SMD (NR. SERYJNY: DN-SMD)

(zestaw składa się z pięciu elementów wymienionych poniżej)

<p>(1)</p>  <p>Dysza gorącego powietrza (72-78-01) (nie nadaje się do odsysania)</p>	<p>Wymień końcówkę odsysającą na dyszę gorącego powietrza</p>
<p>(2)</p>  <p>Filtr rurkowy gorącego powietrza (72-78-02)</p>	<p>Do stosowania podczas czynności rozlutowywania gorącym powietrzem.</p>
<p>(3)</p>  <p>Uchwyt, WH-1 (72-78-03)</p>	<p>Odlutowywanie QFP* lub SOP** za pomocą uchwytu i drutu nierdzewnego</p>
<p>(4)</p> <p>Nierdzewny drut i ostrze (72-78-04)</p>  <p>Nierdzewny drut S-1 x 10 szt.</p>  <p>Nierdzewne ostrze B-1 x 3 szt.</p>	 <p>Odlutowywanie PLCC*** za pomocą uchwytu i ostrza nierdzewnego</p> 

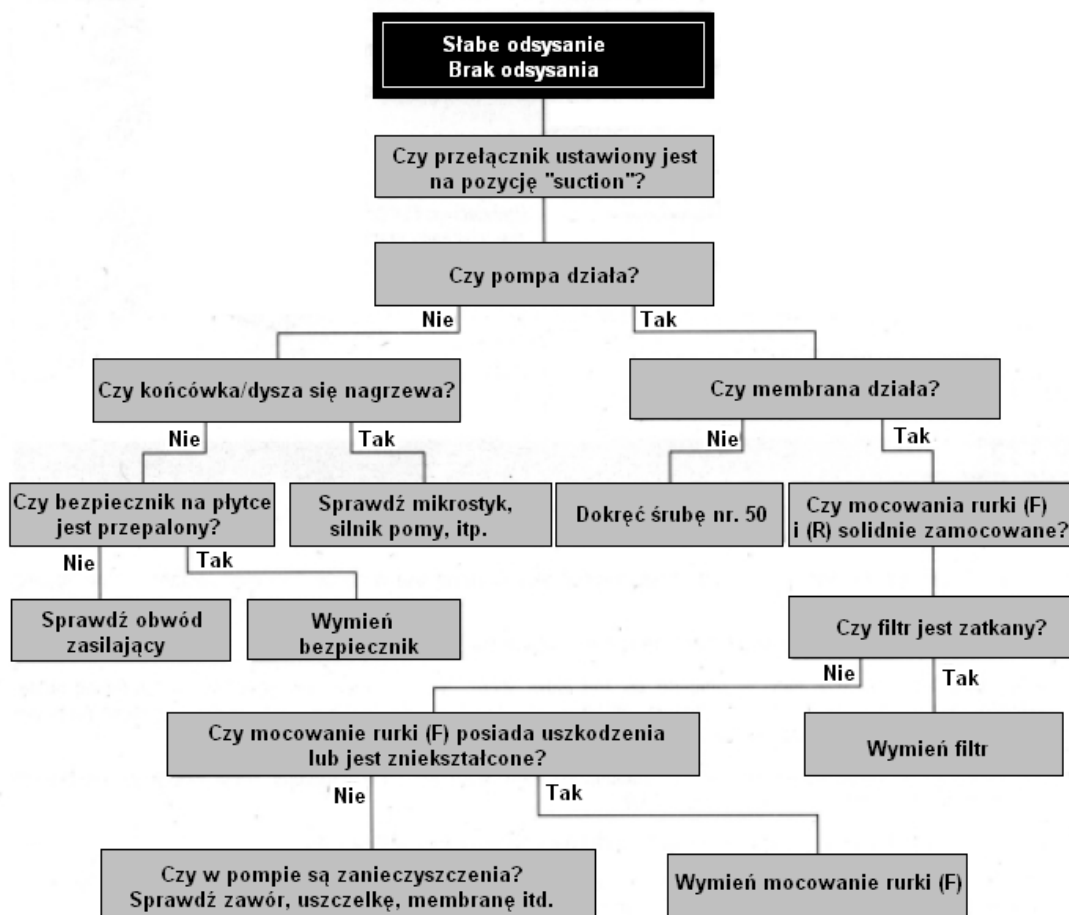
* QFP – Quad Flat Package, ** SOP – Small Out-line Package, ***PLCC – Plastic Leaded Chip Carrier

ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

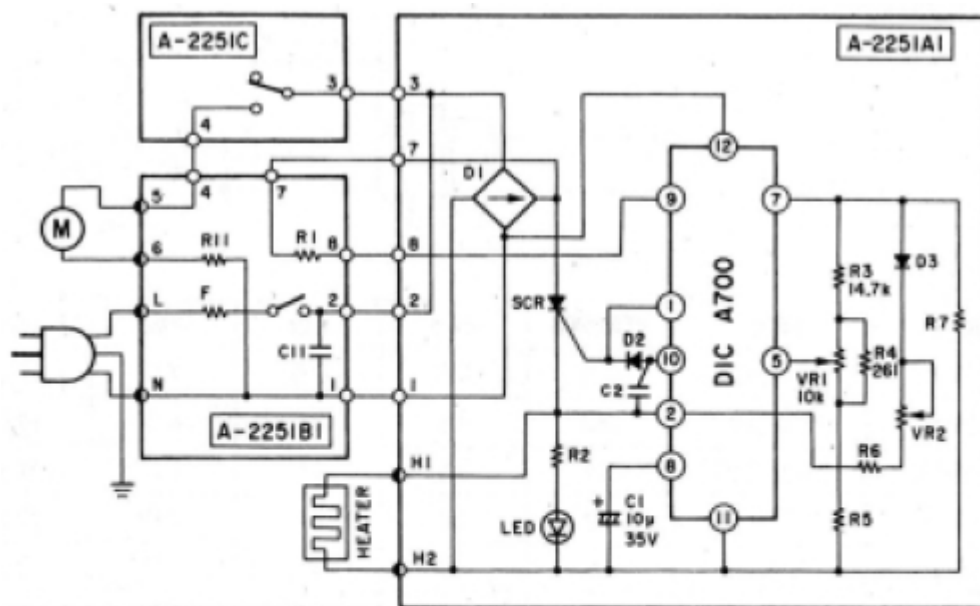
- Nigdy nie próbuj myć lub nasączać brudnego filtra jakimkolwiek lotnym rozpuszczalnikiem, ponieważ może to spowodować zmniejszenie wydajności DN-SC7000 i ryzyko wybuchu.
- Żeby uniknąć ryzyka uszkodzenia elementu grzejnego (z powodu nagłej zmiany temperatury), nigdy nie należy używać wody lub innych chłodziw na element grzejny oraz końcówkę.
- Poddanie DN-SC7000 silnemu wstrząsowi lub drganiom może spowodować uszkodzenie elementu grzejnego.
- Po dłuższym czasie używania urządzenia topnik może zalegać na zaworze, uszczelce i/lub silikonowej rurce ochronnej pompy podciśnienia, zmniejszając siłę ssania. Zalecana jest okresowa konserwacja i czyszczenie tych elementów. Jakikolwiek uszkodzone lub zniekształcone części powinny zostać wymienione.
- Podstawa stołowa (ST800) powinna być wykorzystywana podczas pracy z DN-SC7000. Podstawa ta została zaprojektowana w celu wydłużenia żywotności i poprawy wydajności DN-SC7000.

- f) Nie należy dotykać końcówki oraz uchwytu grzałki podczas pracy, ponieważ są bardzo gorące.
- g) Po roztopieniu cyny za pomocą zestawu SMD zaleca się używanie szklanej rurki filtra (70-08-20) podczas dłuższego odsysania roztopionej cyny, znajdującej się na płytce drukowanej.

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW



SCHEMAT ELEKTRYCZNY



SPECYFIKACJE

MODEL	100V	120V	220-240V
R1	1W 10k	1W 12k	3W 27k
R2	1W 22k	1W 22k	1W 51k
R5	1/6W 732	1/6W 845	
R6	1/6W 1910	1/6W 8660	
R7	220~240V ONLY		1/6W 5.6k
R11	5W 100	5W 150	2W 27
VR2	470		1.5k
C11	220~240V ONLY		0.22µ 250V
C2	0.022µ 160V	0.01µ 400V	

SCHEMAT OBWODU SC-7000Z

1. Napięcie AC 100V/120V/220V/240V 50/60Hz
2. Pobór mocy 120W
3. Pompa Membranowa
4. Moc pompy 12W
5. Maksymalne podciśnienie 650mmHg
6. Czas osiągnięcia maksymalnego podciśnienia 0.1 sekundy
7. Przepływ powietrza 15 litrów/minutę (otwarty)
8. Moc grzałki 100W (ceramiczna)
9. Sterowanie Układ ze sprzężeniem zwrotnym przejścia przez zero
10. Zakres temperatury 350 – 500°C regulowana
11. Rezystancja izolacji Ponad 100MΩ
12. Maksymalna temperatura gorącego powietrza 400°C
13. Ciężar 420g
14. Akcesoria Nabój filtra: 1 sztuka
Szpilki czyszczące: 1 zestaw
Instrukcja obsługi: 1 egzemplarz

OPCJONALNE AKCESORIA

■ **PODSTAWKA ST-800**



08-00-00

■ **ZESTAW SMD**

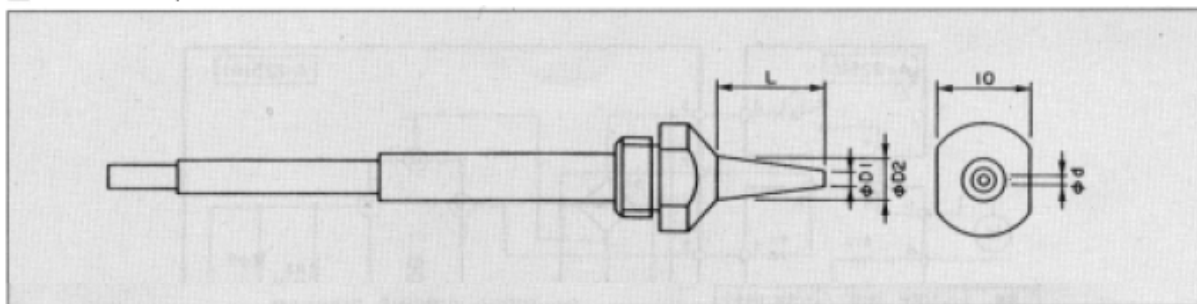


72-78-00

■ **ZESTAW FILTRÓW**

NABOJE: 5szt., FILTRY S: 5szt.
70-08-00

■ **KOŃCÓWKI (OPCJONALNE)**



Nr części	specyfikacja	oznaczenie	$\phi\phi d$	$\phi D1$	$\phi D2$	Lmm
DN-SC0001A	0.8 std.	0.8	0.8	2.5	7.0	12.5
DN-SC0001C	0.8 cienka	0.8S	0.8	2.0	6.0	14.0
DN-SC0001D	0.8U cienka	S8	0.8	1.5	5.0	11.5
*DN-SC0001	1.0 std.	1.0	1.0	2.5	7.0	12.5
DN-SC0001B	1.5 std.	1.5	1.5	3.0	7.0	12.5
DN-SC0001E	1.0 cienka	10S	1.0	2.0	6.0	14.0
DN-SC0001F	1.5 cienka	15S	1.5	2.2	6.0	14.0

* jedna końcówka 1.0mm (DN-SC0001) znajduje się w zestawie wraz z urządzeniem

UWAGA: Im wyższa będzie stosowana temperatura, tym szybciej będzie się zużywać końcówka. W trakcie przerw w pracy obniż temperaturę.

Dystrybutor:

Transfer Multisort Elektronik Sp. z o.o.

ul. Ustronna 41

93-350 Łódź, Polska

tel. +48 42 645 55 35

fax. +48 42 645 55 00

www.tme.pl

lutownice@tme.pl