

Pro'sKit®

CE

HRV6688 SS-952B

Estación de soldadura SMD con lápiz de absorción



Manual de Usuario

© Copyright por ProKit's Industries Co., Ltd.

MANUAL DE INSTRUCCIONES

Gracias por comprar PRO'SKIT HRV6688 (SS-952B) Estación de aire caliente para SMD con captador de vacío.

IMPORTANTE

Lea atentamente este manual del usuario antes de utilizar este equipo.

Características

Fuente de alimentación	210V ~ 240V / 50Hz
Potencia	600W (MAX)
Bomba de aire	de diafragma
Capacidad	23L / min. (MAX)
Temperatura	100°C -480°C

CARACTERÍSTICAS

1. Control de temperatura en circuito cerrado.
2. Pantalla digital para un fácil ajuste.
3. Alta potencia, calentamiento rápido.
4. Indicador de temperatura conmutable entre Fahrenheit y Centígrados
5. Equipo controlado por microprocesador.
6. Diseño seguro para ESD evita la fuga estática y eléctrica para no dañar la PCB.
7. Sensor de temperatura incorporado que proporciona mediciones de temperatura estables.
8. Soldadura sin contacto para evitar el movimiento de los componentes o impacto térmico en las placas de Circuito Impreso.
9. La temperatura y el flujo de aire ajustables nos aseguran unas manipulaciones fáciles y seguras con componentes de SMD o de DIP.
10. Elemento calentador de alta calidad y boquillas adaptadoras.
11. Después de apagado, el flujo de aire frío automático evitará quemaduras accidentales y prolongará la vida útil del elemento calentador.
12. El modo de espera proporciona protección adicional del dispositivo y ahorro de energía.

Aplicación

En la de-soldadura de la mayoría de los circuitos y pegamentos utilizados en los SOIC. QFP. PLCC

CONTENIDO

Unidad Estación principal con tobera de aire caliente	x1
Boquillas para tobera de aire	x4
Soporte de tobera de aire caliente	x1
Soporte para dispositivo de succión de vacío	x1
Extractor de muelle para circuitos	x1
Ventosas para dispositivo de succión de vacío	x4
Cable de alimentación de estación	x1
Manual de instrucciones	x1

Instrucciones de seguridad

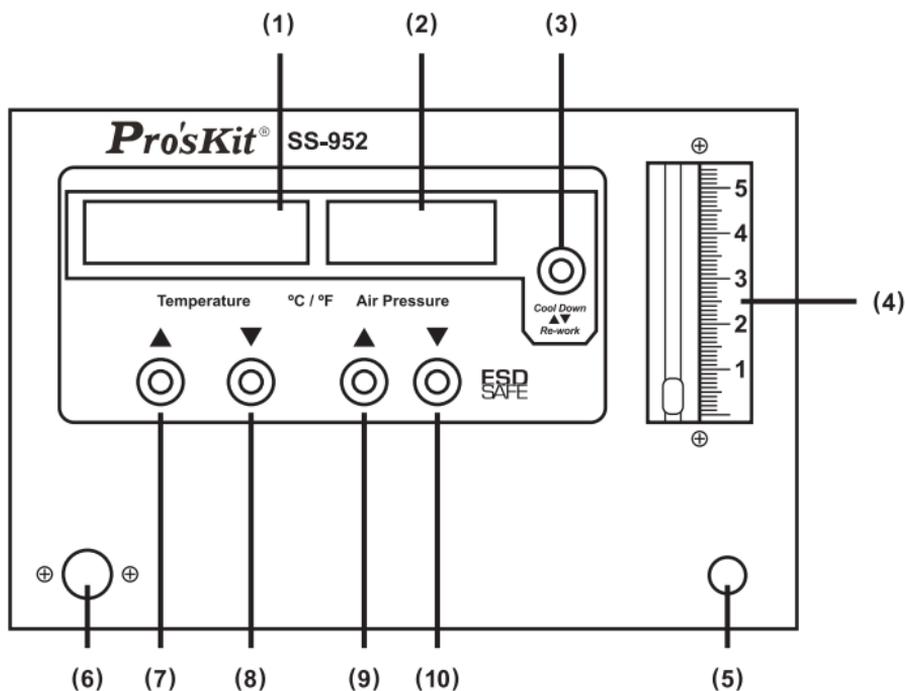
PRECAUCIÓN:

El incumplimiento de una PRECAUCIÓN puede ocasionar lesiones al operador o daños a los elementos involucrados. A continuación se dan dos ejemplos.

Cuando la alimentación está en ON, el rango de temperatura del aire caliente y la boquilla puede alcanzar los 480 °C (896 °F). Para evitar lesiones a las personas o dañar partes en el área de trabajo siga los siguientes consejos:

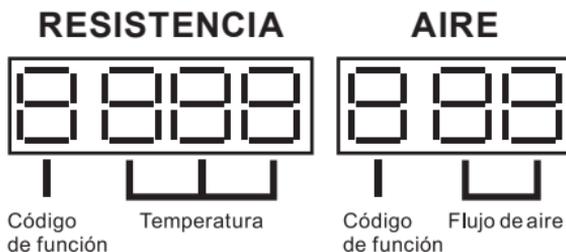
1. No dirija el aire caliente hacia personas ni toque las partes metálicas de la tobera.
2. No utilice la tobera cerca de productos inflamables, gases o combustibles.
3. Tenga en cuenta que en el área de trabajo, la unidad puede alcanzar temperaturas muy altas y debe considerarse potencialmente peligrosa.
4. Desconecte la alimentación de la estación cuando ya no este utilizando, **en ningún caso deje la estación desatendida estando conectada.**
5. Antes de reemplazar piezas o almacenar la unidad, asegúrese de que la unidad se haya enfriado y luego apague la unidad.

Descripción del panel



- (1). Visualización de la temperatura
- (2). Pantalla de nivel de flujo de aire
- (3). Interruptor de funciones
- (4). Medidor de flujo de aire
- (5). Toma de salida bomba de absorción
- (6). Toma de salida bomba de aire caliente
- (7). Control de temperatura (Arriba)
- (8). Control de temperatura (abajo)
- (9). Control de flujo de aire (Arriba)
- (10). Control de flujo de aire (Abajo)

2. Mostrar la descripción de la función



"OFF" – Equipo apagado.

"SEL 1" - Ajuste del modo de auto-apagado.

"SEL 2" – Ajustes de escala de temperatura °C / °F.

"SEL 3" - Ajuste de frecuencia Tensión Vca.

"SEL 4" - Ajuste de temperatura de la pistola de aire caliente.

"- - - - -" - Pistola de aire caliente en modo de reposo.

"T OFF" - El modo de suspensión se apaga.

"Añadir 000" o "SUB 001" - Calibración de la temperatura de la pistola de aire caliente.

"Err 1" - Sustitución del elemento calefactor.

"SET C" – Ajuste en escala centígrada.

"SET F" – Ajuste en escala Fahrenheit.

"UAC" – Función de absorción de vacío.

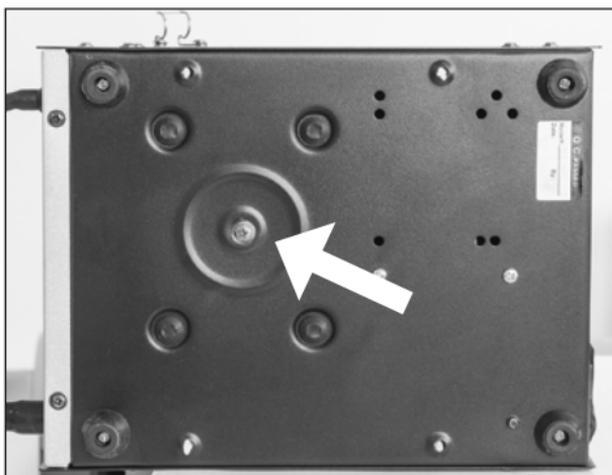
1.- MONTAJE DEL SOPORTE DEL LÁPIZ DE VACÍO



1. Afloje los dos tornillos situados en la parte superior derecha de la estación.
2. Coloque el soporte y vuelva a fijar los tornillos.
3. Coloque el Lápiz de vacío en su lugar.

2.- TORNILLO DE SEGURIDAD DE LA BOMBA

⚠ ADVERTENCIA:
Retirar el tornillo de seguridad de la bomba, el equipo se dañará si no se realiza esta operación.



3.- PUESTA EN MARCHA

Conecte el cable de alimentación y encienda el interruptor de alimentación situado en el panel trasero de la estación, en la estación aparecerá "OFF" "OFF", pulse el "Interruptor de funciones" y la unidad comienza a funcionar, el panel de temperatura muestra "100C" y el flujo de aire muestra "035". Después de ajustar la temperatura y el flujo de aire, puede empezar a usarse.

4.- AJUSTE DEL FLUJO DE AIRE

Pulse el botón de control de caudal de aire (Air Pressure) "arriba - abajo" para ajustar el caudal de aire entre "015 y 099", en la pantalla y el indicador de bola le indicará el caudal deseado. (Caudal máximo bola en la parte superior del medidor y pantalla "099")

5.- AJUSTAR TEMPERATURA

Pulse el botón de control de temperatura "arriba - abajo" para ajustar la temperatura, después de soltar el botón, la pantalla indicará la temperatura deseada y comenzará a calentarse después de 2 segundos. Cuando la temperatura alcanza la temperatura de ajuste, el calentador dejará de calentar y mantendrá la temperatura.

Cuando termine el trabajo a realizar, no apague el interruptor general de energía, coloque la pistola de aire caliente en su soporte, presione el "Interruptor de funciones" para desconectar la pistola de aire caliente, en la pantalla de temperatura aparecerá "OFF" y temperatura real, en este momento se inicia el sistema de auto-enfriamiento o enfriamiento automático, de la pistola de aire caliente, cuando la temperatura llega a los 80°C, el sistema de refrigeración se detendrá, este es el momento adecuado para apagar el interruptor general de energía.

6.- AJUSTES Y PROGRAMACIONES

6.1.- TEMPORIZADOR DE APAGADO AUTOMÁTICO

- Deje pulsado el "Interruptor de funciones" en el panel frontal, encienda el interruptor de alimentación situado en el panel trasero de la estación, en la estación aparecerá "ESD SAF", pulse seguida y conjuntamente los pulsadores "arriba - abajo" de Temperatura y en el panel se mostrará "SEL 1"

- Pulse el botón de control de flujo de aire "Arriba" o "Abajo" para ajustar el temporizador de tiempo máximo de trabajo, este temporizador se puede ajustar entre 5 y 60 minutos.
- Después de configurar el temporizador de apagado automático, presione "Interruptor de funciones" para guardar el ajuste.
- Si el modo de reposo está activado, el temporizador de reposo comenzará a contar la cuenta regresiva cuando la pistola de aire caliente esté colocada firmemente en el soporte de la pistola de aire caliente.
- Cuando se produce la actuación de apagado automático, el sistema comenzará a enfriar la pistola de aire caliente a la máxima intensidad y se prepara para entrar en modo de reposo. Cuando la temperatura de la pistola de aire caliente está por debajo de 90 grados, la pantalla mostrará "---" "----", indica que la pistola de aire caliente está en modo de reposo.
- La pistola de aire caliente entrará nuevamente en funcionamiento cuando levante la pistola de aire caliente de su soporte o presione cualquier botón de control.

6.2.- CALIBRACIÓN DE TEMPERATURA DE LA PISTOLA DE AIRE CALIENTE

Cuando se envió la unidad, el sistema ya estaba calibrado correctamente. Cuando se requiera la calibración de la temperatura de la pistola de aire caliente, siga el procedimiento que se indica a continuación:

- Apague la alimentación y, a continuación, pulse el "Interruptor de funciones".
- Encienda la alimentación, el panel mostrará "ESD SAF", pulse seguida y conjuntamente los pulsadores "arriba – abajo" de Temperatura y en el panel se mostrara "SEL 1"
- Pulse el botón de control de flujo de aire "Abajo", la pantalla mostrará "SEL 4", presione el botón de control de flujo de aire "Arriba", la pantalla mostrará "ADD 000".
- Ajuste el valor con el botón de control de flujo de aire "Arriba" o "Abajo", el valor "Add" significa positivo (+); el "Sub" significa valor de calibración negativo (-). El valor es ajustable de -50 a +90 grados.
- Guarde los ajustes de calibración seleccionados y salga del menú de calibración presionando "Interruptor de funciones".

6.3.- SELECCIÓN DE FRECUENCIA DE VCA

- La frecuencia ha sido programada desde la fábrica, es 50Hz.
- Apague la alimentación, presione el "Interruptor de funciones".
- Encienda la alimentación, la pantalla indicará "ESD SAF", pulse seguida y conjuntamente

- te los pulsadores “arriba – abajo” de Temperatura y en el panel se mostrara “SEL 1”
- Pulse el botón “abajo” del control de flujo de aire, la pantalla indicará “SEL 3”, pulse el botón de control de flujo de aire “Arriba”, la pantalla indicará “-50”.
 - Ajuste el control de flujo de aire “arriba” o “abajo” para elegir la frecuencia que necesita, y luego presione “Interruptor de función” para guardar el ajuste.

6.4.- SELECCIÓN DE TEMPERATURA EN FAHRENHEIT O CENTÍGRADOS

- La unidad de la temperatura viene programada de fábrica en °C centígrados.
- Apague la alimentación, presione el “Interruptor de función”.
- Encienda la alimentación, la pantalla indicará “ESD SAF”, pulse seguida y conjuntamente los pulsadores “arriba – abajo” de Temperatura y en el panel se mostrara “SEL 1”
- Pulse el botón “abajo” del control de flujo de aire, la pantalla indicará “SEL 2”, pulse el botón de control de flujo de aire “Arriba”, la pantalla indicará “F” Fahrenheit.
- Ajuste el botón de control de flujo de aire “arriba” o “abajo”, elija la unidad de temperatura que desea “F” Fahrenheit o “C” Centígrados, después presione “Interruptor de funciones” para guardar el ajuste.

6.5.- LÁPIZ DE ABSORCIÓN POR VACÍO

- Encienda la alimentación, apague el “Interruptor de funciones”, en la estación aparecerá “OFF” “OFF”.
- Pulse seguida y conjuntamente los pulsadores “arriba – abajo” de “Air Pressure” la pantalla indicará “VAC”. En esta situación la pistola de aire caliente esta desconectada.

6.6.- CÓMO UTILIZAR LÁPIZ DE ABSORCIÓN POR VACÍO

1. Aplicación en componentes ligeros (menos de 100g), elegir la ventosa adecuada al tamaño del componente a succionar. Instale la aguja adaptadora de ventosa en el Lápiz de absorción. Se incluyen 4 ventosas diferentes.
2. Coloque la ventosa de succión horizontalmente con la superficie del componente. Tape el agujero del mango con el dedo para efectuar la opción de succión, el objeto será absorbido.
3. Para soltar el componente absorbido retire el dedo del agujero del lápiz y el componente será liberado.

7.- PROCESOS DE TRABAJO

7.1.- PREPARACIÓN ANTES DE EMPEZAR UN TRABAJO

- Seleccione el tamaño adecuado del extractor para que coincida con el tamaño del IC. FP Pick-up, se incluyen 2 tamaños, pequeño (15mm) y grande (20mm).
- Seleccione por favor, el tamaño apropiado de la boquilla, se incluyen 4 boquillas de aire diferentes.
- Afloje el tornillo de la boquilla.
- Coloque la boquilla y atorníllela suavemente

7.2.- DE-SOLDADURA

- Encienda la alimentación, ajuste la temperatura y el caudal de aire y empiece a calentar los pines del IC.
- Apunte al IC. Hasta que se funda la soldadura. **Nota:** No toque el pasador del CI con la boquilla.
- Cuando la soldadura se funde, utilice el Lápiz de absorción o Pick-up para retirar el IC.
- Después de apagar el "Interruptor de funciones", el sistema de enfriamiento automático empezará a enfriar la tobera de aire. Durante este período, no desenchufe la estación de la red eléctrica ni quite el interruptor de alimentación, cuando la boquilla está por debajo de 90°C, la máquina se apagará automáticamente.
- Limpie la soldadura restante después de retirar el CI, utilice una estación o trenza (HRV7331, HK474) de-soldadora.

7.3.- SOLDADURA

- Aplique una pasta de soldadura y coloque el SMD en la PCB.
- Pre calentamiento del SMD.
- Soldar, dirigiendo el chorro de aire caliente sobre los pines del IC.

Después de la soldadura revise atentamente que no hay cortocircuito entre pines del IC. y que la soldadura esta correctamente efectuada.

Con el uso de aire caliente para soldar es probable que se puedan quedar restos de estaño en bola, recomendamos que lo revise cuidadosamente.

Nota:

- Las boquillas adaptadoras deben acoplarse suavemente en la tobera de aire caliente, no las fuerce ni use alicates para tirar de las boquillas, no fije la boquilla con demasiada fuerza, atorníllela suavemente.
- Tenga cuidado, ya que se trabaja con altas temperaturas.
- No utilice este producto cerca de gases inflamables, papel u otras sustancias inflamables.

La temperatura de la boquilla y el aire es muy alta y podría lesionar al usuario, no toque la parte metálica de la tobera y tenga cuidado con la salida del aire caliente, pueden sufrir daños importantes las personas. En la primera puesta en marcha de la estación se puede originar un poco de humo durante un corto espacio de tiempo, esto es debido a pequeños residuos alojados en la tobera, esta situación es normal, no se preocupe, debe desaparecer en un corto espacio de tiempo.

Cuando se termina el trabajo y se desconecta el interruptor de funciones, el sistema de refrigeración se iniciará, no desconecte el interruptor de alimentación ni el cable de alimentación durante este período, por favor, manténgalo encendido.

- Nunca deje caer o sacuda bruscamente la tobera de aire caliente. Una de las partes de la tobera es un tubo de vidrio de cuarzo que se puede romper si la unidad es golpeada, se cae o se sacude bruscamente.
- No desmonte la bomba.
- Desconecte el enchufe cuando no utilice la unidad durante mucho tiempo.
- Preste atención a los tubos de las toberas, no se pueden doblar, ya que influye directamente en la salida del flujo de aire y se puede originar una avería grave.
- Preste atención a la prevención de la ESD, para no dañar el dispositivo.
- Antes de usar el Lápiz por vacío, apague la pistola de aire caliente.

Cambio de fusible

- Asegúrese de que el equipo esté apagado y que el cable de alimentación esté desconectado de la fuente de alimentación antes de reemplazar el fusible.
- El fusible se encuentra en la parte posterior del equipo, junto a la toma de corriente.
- Desenrosque el porta fusible.
- Reemplace el fusible fundido.

Nota: sólo reemplazar con la misma especificación de fusible, tamaño y clasificación 3A, 250V 5x20mm.

Pro'sKit[®]

寶工實業股份有限公司
PROKIT'S INDUSTRIES CO., LTD.

<http://www.prokits.com.tw>

E-mail : pk@mail.prokits.com.tw

