



Инструкция по эксплуатации и паспорт
оборудования для вакуумных паяльников
SX-100, SX-90 и SX-80 Sodr-X-Tractor

5050-0492 Rev F



PACE SX-90

Эта инструкция содержит информацию о использовании и обслуживанию вакуумных паяльников SX-80, SX-90 и SX-100 Sodr-X-Tractor. SX-80 имеет желтую расцветку, SX-100 - белую, а SX-90 - синюю. SX-80 поддерживает технологию SensaTemp, а SX-90 поддерживает технологии SensaTemp и Intelliheat.

Введение

Вакуумные паяльники серии Sodr-X-Tractor позволяют производить демонтаж компонентов, установленных в отверстие на платах с большим количеством слоев, при меньших температурах даже при длительном использовании. Конструкция корпуса инструмента крайне удобна, она позволяет выполнять операции даже в труднодоступных местах, кнопка включения вакуума расположена на рукоятке инструмента. Инструменты Sodr-X-Tractor поддерживают технологию SensaTemp и обладают всеми ее преимуществами.

ВНИМАНИЕ

Всегда возвращайте разогретый термоинструмент в соответствующую подставку. Невыполнение этого условия может привести к серьезным ожогам, повреждению оборудования и возгоранию находящихся по близости горючих материалов. Всегда используйте этот инструмент в хорошо проветриваемых помещениях, чтобы избежать вдыхания паров, образующихся при оплавлении припоя и флюса.

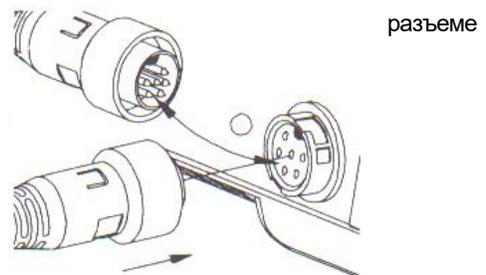
ЗАМЕЧАНИЕ

Всегда пользуйтесь инструментами Sodr-X-Tractor с чистым фильтром. Иначе может ухудшиться производительность вакуума или повреждение устройства. При задании температуры на блоке станции следует учитывать, что рекомендуется использовать наиболее низкую температуру, которая обеспечит быстрое и управляемое расплавление припоя. Начните с температуры в районе 316°C (600°F) и изменяйте ее по необходимости.

Подключение термоинструмента

Подсоедините термоинструмент к одному из разъемов для инструментов вашего блока станции следующим образом:

1. Совместите выступ на разъеме кабеля с направляющей в станции.
2. Вставьте разъем кабеля в разъем станции.
3. Поверните корпус разъема кабеля по часовой стрелке, чтобы зафиксировать его.



Подключение вакуума

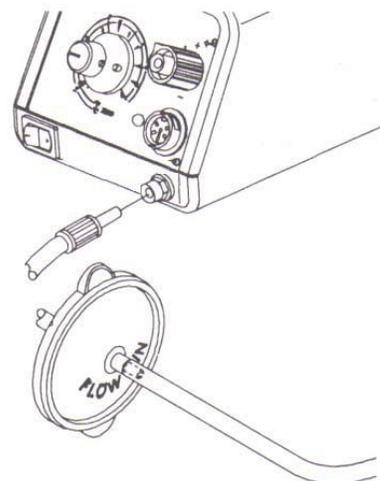
Чтобы подключить к блоку вакуумный шланг вашего вакуумного паяльника выполните следующее:

1. Подключение шланга к термоинструменту:
 - a) Наденьте черный силиконовый шланг длиной 137cm (54 inch) на металлический патрубок на конце рукоятки термоинструмента.
 - b) Скрепите с помощью пластиковых хомутов воздушный шланг и электрический провод термоинструмента. Хомуты стоит располагать приблизительно каждые 15см.
 - c) Если вы используете несколько разных вакуумных термоинструментов, пластиковые хомуты можно не одевать, чтобы быстрее подключить другой инструмент к вакуумному шлангу.

ЗАМЕЧАНИЕ

Не подключайте термоинструменты к **Вакуумному порту и Порту давления** одного и того же воздушного канала одновременно. Использование обоих портов одновременно непременно приведет к общему снижению производительности помпы.

2. Подготовьте воздушный фильтр (1308-0028):
 - a) Наденьте короткую прозрачную трубку на патрубок фильтра со стороны с надписью FLOW OUT.
 - b) Вставьте воздушный разъем-штекер (P/N 1259-0087) в свободный конец прозрачной трубки стороной с насечкой на трубке разъема.
 - c) Наденьте свободный конец черного силиконового шланга на патрубок фильтра с надписью FLOW IN.
 - d) Вставьте фильтр с помощью воздушного разъема в вакуумный порт паяльной станции.

**ЗАМЕЧАНИЕ**

При отсоединении любых вакуумных шлангов необходимо повернуть воздушный разъем в любую сторону вокруг своей оси, а не тянуть за него.

Выбор наконечников

Наконечники для вакуумных паяльников PACE бывают трех типов.

1. Наконечники для демонтажа – эти наконечники имеют тепловые характеристики, подходящая для демонтажа компонентов из отверстия на массивных платах.
2. Точные – сочетают в себе маленькие размеры отверстия и массивность корпуса.
3. Наконечники Flo-D-Sodr – позволяют выполнить очистку печатных проводников от остатков припоя.

Важно выбрать правильный размер наконечника. Для демонтажа компонентов из отверстия выбирайте наконечник с диаметром отверстия, достаточным для свободного прохождения припоя. Диаметр так же не должен превышать размеров контактной площадки, чтобы снизить риск ее повреждения.

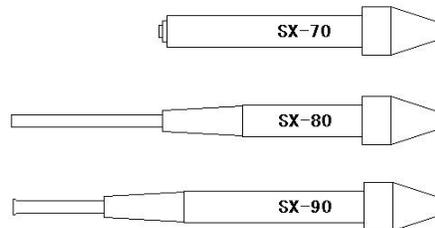
Установка наконечника

Перед установкой наконечника выясните, какого типа нагреватель на вашем инструменте. Нагреватель SX90 имеет артикул 6010-0107-P1, как запасная часть.

Наконечники SX-70 **НЕ** подходят к инструментам SX-80, SX-100 и SX-90.

Наконечники SX-80 (Endura) подходят к инструментам SX-70, SX-80, SX-100 и SX-90.

Наконечники SX-90 подходят только к инструментам SX-90 и SX-100.



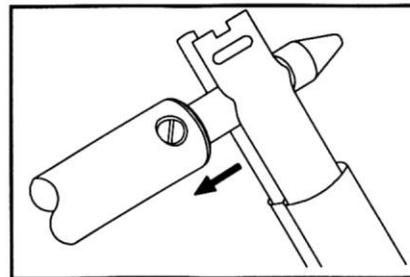
Для оптимальной теплопередачи и производительности используйте наконечники SX-90 с инструментом и нагревателем SX-90/100.

Для наиболее эффективной работы рекомендуется устанавливать наконечник в нагретый термоинструмент:

ВНИМАНИЕ

Во время установки наконечника держите инструмент под безопасным углом.

1. Вставьте наконечник до упора с помощью пинцета-отвертки (P/N 1100-0206).
2. Слегка затяните стопорный винт.
3. Периодически проверяйте затяжку винта.

**ЗАМЕЧАНИЕ**

Для обеспечения наилучшей теплопередачи и избежания заклинивания наконечника в нагревателе рекомендуется периодически вынимать наконечник и чистить нагреватель с помощью металлической щетки (поставляется отдельно, артикул 1127-0014-P5).

Выбор температуры

Наиболее универсальной является температура 316С(600F). При работе на толстых многослойных платах может потребоваться более высокая температура, однако не рекомендуется устанавливать ее выше, чем 399С, т.к. при этом резко снижается ресурс наконечника. Если установленной температуры недостаточно, целесообразно применять предварительный подогрев печатной платы.

Процедура обжига нагревателя

Следуйте следующим инструкциям для обжига наконечника и нагревателя.

1. Переведите выключатель питания в положение "OFF" (0).
2. Убедитесь в правильном подключении термоинструмента. Если на нагревателе есть пластиковый колпачок, то снимите его, колпачок используется только при перевозке. Установите термоинструмент в подставку.
3. Включите блок станции.
4. Выставьте регулятором температуры 315°C (600 °F) на 10 минут.
5. Затем увеличьте температуру до 427°C (800°F) на 15 минут.
6. Выключите блок станции.

ОСТОРОЖНО: Нагреватель будет очень горячим после этой процедуры.

ЗАМЕЧАНИЕ: Эту процедуру следует выполнять каждый раз при замене нагревателя или термоинструмента.

Подготовка наконечника

Правильная подготовка наконечника к пайке повысит производительность и продлит срок службы наконечника. Проводите эту процедуру каждый раз перед пайкой и всегда оставляйте термоинструмент в подставке.

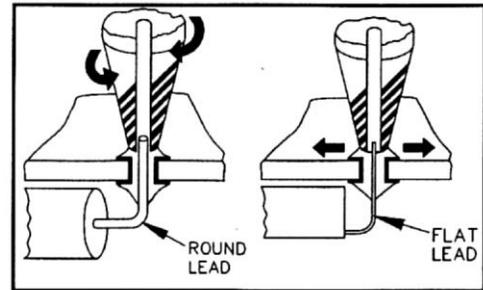
1. Убедитесь, что наконечник достиг требуемой температуры.
2. Используя влажную губку снимите весь остаток припоя и флюса с наконечника.
3. Используя проволочный припой, хорошо пролудите наконечник. Правильное лужение увеличивает срок службы наконечника и теплопроводность.
4. Во время распайки отверстия или сборки остатков припоя наконечник может засориться остатками флюса. Если это произойдет, прочистите отверстие наконечника металлическими ершиками (артикул PACE 6993-0200).
5. После этих шагов инструмент полностью готов к работе. Если вы не хотите сразу же использовать инструмент, поставьте его обратно в подставку.

ЗАМЕЧАНИЕ

Проверяйте, чтобы губка была влажной и чистой. Если необходимо, добавьте дистиллированной воды. Используя сухую губку, вы только загрязните наконечник и, следовательно, плату.

Демонтаж компонентов, установленных в отверстие

1. Очистите наконечник, вытирая его о **влажную** губку от припоя, окислов и шлака. Убедитесь, что контактная часть наконечника не окислена и легко облуживается припоем, в противном случае значительно ухудшится теплопередача.
2. Убедитесь, что размер контактной части наконечника приблизительно соответствует размеру контактной площадки. Если нет, то замените наконечник на более подходящий по размеру. (Наконечники можно приобрести у Вашего поставщика оборудования PACE).
3. Установите нагретый наконечник на контактную площадку так, чтобы вывод компонента оказался внутри наконечника, и дождитесь полного расплавления припоя в канале отверстия. При этом рекомендуется слегка раскачивать вывод взад-вперед, если вывод плоский или по кругу – если вывод имеет круглое сечение. Когда вывод начнет свободно качаться в отверстие – это и будет сигналом, что припой полностью расплавлен. Теперь нажмите и держите кнопку включения вакуума на рукоятки термоинструмента. Продолжая раскачивать вывод, отведите инструмент от контактной площадки и только после этого отпустите кнопку.
4. После выполнения операции с последним выводом компонента облудите наконечник с помощью проволочного припоя и поставьте инструмент в подставку.
5. Компонент должен без усилий выниматься из отверстий. Если этого не происходит, значит один или несколько выводов вновь припаялись. Их можно определить по раскачиванию. Если какой либо вывод не качается, запаяйте полностью это отверстие и повторите операцию.



Демонтаж поверхностных компонентов выполняется с помощью специальных наконечников с вакуумной присоской. Кроме того, существуют плоские наконечники для удаления остатков припоя с платы после демонтажа компонентов.

Спрашивайте описание технологии демонтажа при заказе наконечников у Вашего поставщика оборудования PACE.

Чистка наконечников

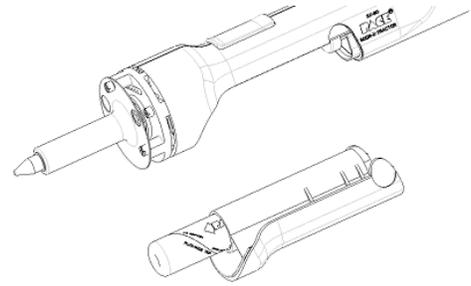
В процессе работы в воздушный канал наконечника может попасть шлак от сгоревшего флюса и перекрыть воздушный поток. В этом случае рекомендуется прочистить канал наконечника стержнем подходящей толщины из набора для чистки (арт. 6993-0200).

Если чистка вызывает затруднения, временно установите температуру 400С и повторите попытку.

Замена накопителя припоя

По мере заполнения припоем накопитель подлежит замене. Это можно делать на горячем инструменте по следующей процедуре:

1. потяните за крышку-замок на конце рукоятки термоинструмента и поверните ее на четверть оборота в любую сторону;
2. отделите держатель накопителя от рукоятки, удерживая ее со стороны, противоположной нагревателю;
3. вставьте новый накопитель со стороны, противоположной нагревателю так, чтобы он вытолкнул старый из держателя. При этом картридж-накопитель должен быть сориентирован маленьким отверстием к нагревателю.
4. установите держатель в рукоятку, направив маленькое отверстие накопителя на хвостовик наконечника, выходящий из нагревателя.
5. поверните крышку-замок на четверть оборота обратно.

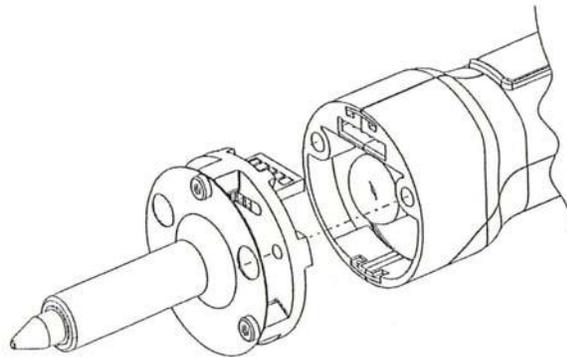
**Замена нагревателя**

Нагревательный элемент не является расходуемой деталью, и замена нагревателя может потребоваться только в случае его выхода из строя. Если вдруг это произошло, следуйте следующей процедуре.

1. Удалите наконечник из нагревателя.
2. Отверните два фиксирующих винта с торца нагревателя.
3. Потяните нагреватель вдоль оси инструмента, пока он не выйдет из разъема.
4. Установите новый нагреватель в разъем рукоятки.
5. Зафиксируйте нагреватель двумя винтами.
6. Установите наконечник.

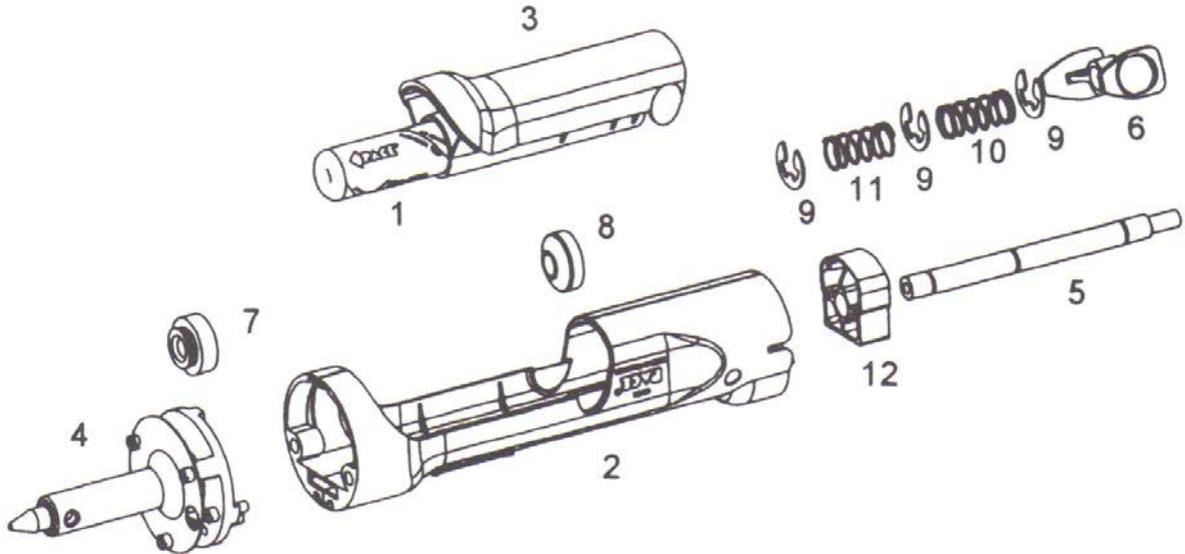
ЗАМЕЧАНИЕ:

Поставляются два типа нагревателей для инструментов SX80/90/100. Если ваш инструмент имеет разъем **черного** цвета, вам нужно заказывать нагреватель с артикулом 6010-0107-P1, Если ваш инструмент имеет разъем **синего** цвета, вам нужно заказывать нагреватель с артикулом 6010-0163-P1. Нагреватели для синего разъема не работают с инструментом с черным разъемом.



Обслуживание

Инструменты Sodr-X-Tractor не требуют какого-либо обслуживания, кроме регулярной чистки. Отверстие нагревателя и стопорный винт, удерживающий наконечник должны быть чистыми. На них не должно быть отложений флюса и ржавчины, чтобы поддерживалось низкое сопротивление заземления наконечника.

Запасные части*Артикулы запчастей для SX-90*

номер#	Наименование	Артикул
1	Картридж – накопитель припоя (10шт/упак)	1309-0054-P10
2	Рукоятка (черный разъем) Рукоятка (синий разъем)	6010-0115-P1 6010-0162-P1
3	Держатель накопителя	1119-0141-P1
4	Нагреватель (черный разъем) Нагреватель (синий разъем)	6010-0107-P1 6010-0163-P1
5	Шток	1261-0154-P1
6	Замок	1500-0063-P1
7	Передний уплотнитель	1213-0087-P1
8	Задний уплотнитель	1213-0086-P1
9	Фиксатор	1348-0387-P3
10	Пружина длинная	1221-0136-P1
11	Пружина короткая	1221-0137-P1
12	Крышка-замок	1119-0142-P1
* НЕТ НА КАРТИНКЕ		
13*	Винты нагревателя 10шт	1348-0547-P10
14*	Стеклянный накопитель припоя (набор)	6000-0212-P1
15*	Стеклянный накопитель припоя (только цилиндр)	1265-0011-P1

Сервис

Пожалуйста, для ремонта и прочих вопросов свяжитесь с вашим дилером PACE.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН**УСЛОВИЯ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИИ**

1. Компания ARGUS-X (ООО Аргус-Альбион, далее - Поставщик) на правах официального представителя фирмы -изготовителя гарантирует Покупателю качество поставляемого оборудования и его безотказную работу в течение 12 месяцев с даты поставки. В случае выявления в гарантийный период заводских дефектов оборудование или несоответствия техническим характеристикам фирмы-изготовителя Поставщик обязан выполнить за свой счет ремонт или замену дефективного оборудования.

2. Гарантия не предоставляется:

- в случаях нарушения Покупателем правил эксплуатации, хранения и транспортировки, указанных в инструкции по эксплуатации, предоставляемой вместе с оборудованием или по требованию Покупателя;
- при обнаружении на оборудовании следов несанкционированного вскрытия или модернизации, а также небрежного или неправильно обращения с оборудованием, приведшего к его повреждению;
- в случае использования оборудования не по назначению, а также в случае неверного выбора модели с параметрами, не соответствующими применению;
- на части, подверженные естественному износу и старению такие, как фильтры, наконечники паяльников, нагревательные и чистящие элементы;
- если оборудование приобретено не у компании ARGUS-X или у уполномоченных ее дилеров.

3. Рекламации на оборудование принимаются по телефонам компании ARGUS-X +7-495-1238101 или на e-mail info@argus-x.ru . Рекламации принимаются при наличии копии документа, подтверждающего покупку и дату поставки. Гарантийное обслуживание выполняется в сервисном центре Поставщика, находящемся по адресу: г. Москва, ш. Энтузиастов 56 стр.20. Доставка оборудования в ремонт и обратно осуществляется силами и за счет Покупателя, если иное не указано в Договоре поставки.

ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ ОБОРУДОВАНИЯ

Заполняется Покупателем

Заполняется Поставщиком

Модель: _____	Дата поставки: _____	
Серийный номер: _____	Покупатель: _____	
Поставщик: ARGUS X (ООО "Аргус-Альбион"), www.argus-x.ru / info@argus-x.ru +7(495) 123-8101, +7(495) 646-2464, Россия, Москва, 3-й проезд Перова Поля, дом 8 строение 11, бизнес-центр "Перово Поле"	Подпись	Печать