

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

PROBLEM 1: BRAK ZASILANIA

1. Sprawdź, czy stacja jest włączona.
2. Sprawdź bezpiecznik i wymień go jeśli jest spalony.
3. Sprawdź kabel zasilający czy nie ma przerw.
4. Sprawdź, czy stacja jest prawidłowo podłączona do zasilania.

PROBLEM 2: NA WYŚWIETLACZU NAPIS "- - - -"

OPIS: Na wyświetlaczu pojawia się napis: "- - - -"

- - - - **A Nie wykryto czujnika temperatury A**
- - - - **b Nie wykryto czujnika temperatury B**
- - - - **C Nie wykryto czujnika temperatury C**
- - - - **F Nie podłączono lutownicy kolbowej**

SOLUTION: Wyłącz i włącz ponownie stację, sprawdź poprawność podłączenia czujników temperatury oraz lutownicy. Sprawdź, czy kable łączące nie są zerwane.

PROBLEM 3: DZIWNE ZNAKI NA WYŚWIETLACZU I BRAK STEROWANIA

STACJA

ROZWIĄZANIE: Wyłącz i włącz stację..

INNE NIE OPISANE PROBLEMY

Skontaktuj się z serwisem.

AOYUE TONGYI ELECTRONIC EQUIPMENT FACTORY

Jishui Industrial Zone, Nantou, Zhongshan City, Guangdong Province, P.R.China
www.aoyue.com

Copyright © 2010 Aoyue Tongyi International Ltd.

AOYUE[®] Int732

Game Console Reworking System

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Dziękujemy za zakup stacji Aoyue Int883.
Prosimy przeczytać instrukcję przed rozpoczęciem użytkowania stacji. Zachowaj instrukcję w łatwo dostępnym miejscu na przyszłość.

Ta instrukcja została stworzona aby zapoznać użytkownika z prawidłową obsługą i konserwacją urządzenia. Sekcja "Środki bezpieczeństwa" wyjaśnia zagrożenia wynikające z użytkowania sprzętu lutowniczego. Prosimy przeczytać dokładnie i przestrzegać wytycznych w celu przedłużenia żywotności sprzętu.



SPIS TREŚCI

ŚRODKI OSTROŻNOŚCI	3
OPIS PRODUKTU	4
CECHY I FUNKCJE	4
ZAWARTOŚĆ OPAKOWANIA	6
DANE TECHNICZNE	6
WYTYCZNE UŻYTKOWANIA	7-15
ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW	16

WYTYCZNE UŻYTKOWANIA

Aby obliczyć tempo wzrostu temperatury dla segmentu 2:

- $150^{\circ}\text{C} - 180^{\circ}\text{C} = 30^{\circ}\text{C}$
- Docelowa temperatura 180°C ma być osiągnięta w czasie 110 sek.
- Z wyliczenia 30/110 wynika, że tempo wzrostu = $0.27^{\circ}\text{C}/\text{sek}$.

Uwaga: Wynik ujemny oznacza tempo spadku, nie wzrostu temperatury.

WYTYCZNE UŻYTKOWANIA

7. Aby odczytać podczas pracy temperaturę lub czas danego segmentu lub temperatury czujników zewnętrznych wciśnij przycisk SELECT aby przełączyć się pomiędzy różnymi odczytami. Zapoznaj się z listą skrótów aby odczytać daną wartość.
8. Po zakończeniu procesu na wyświetlaczu pojawi się napis "End", wciśnij przycisk ▲ aby zapisać profil i wrócić do trybu ustawiania parametrów profilu.
9. Aby wyjść przed zakończeniem procesu, wciśnij przycisk ▲ gdy uruchomiony jest profil, spowoduje to powrót do trybu ustawiania parametrów profilu.

Uwaga: Podgrzewacz posiada zabezpieczenie ograniczające tempo wzrostu temperatury do 3°C na sekundę, więc przy zbyt krótkim ustawionym czasie, wzrost temperatury może nie przekroczyć progu 250°C.

Analiza profilu 0:

SEG1	SEG2	SEG3	SEG4	SEG5	SEG6
090t	110t	150t	050t	060t	60t
150C	180C	210C	190C	210C	230C

W segmencie pierwszym ustawiono wzrost temperatury do 150°C w czasie 90 sekund, oznacza to, że po 90 sekundach od aktywacji procesu temperatura osiągnie wartość 150°C. W segmencie drugim ustawiono wzrost temperatury do 180°C w czasie 110 sekund, oznacza to, że po kolejnych 20 sekundach temperatura osiągnie wartość 180°C, i tak dalej w każdym kolejnym segmencie.

ŚRODKI OSTROŻNOŚCI



Uwaga: Nieprawidłowe użytkowanie stacji może powodować poważne poparzenia użytkownika oraz uszkodzenia sprzętu. Dla własnego bezpieczeństwa prosimy zastosować się do poniższych porad.

- Temperatura może wzrosnąć aż do 500°C po włączeniu.
 - Nie dotykaj elementu grzewczego stacji.
 - Nie wystawiaj skóry na działanie światła podczerwieni przez dłuższy okres czasu.
 - Długotrwałe działanie podczerwieni powoduje poparzenia skóry.
- Zachowaj ostrożność.
 - Nigdy nie upuszczaj i nie potrząśnij stacją.
 - Zawiera delikatne elementy szklane, które mogą się pobrać po upadku stacji.
 - Nie wylewaj żadnych cieczy na urządzenie.
- Nie przerabiaj elektroniki stacji we własnym zakresie.
- Odłączaj stację od zasilania jeżeli nie będzie używana przez dłuższy okres czasu.
 - Odłączaj go również przy braku zasilania.
- Poczekaj na wychłodzenie się podgrzewacza przed wykonaniem czynności konserwacyjnych.
- Używaj tylko oryginalnych części zamiennych, odłącz urządzenie od zasilania i poczekaj na jego wychłodzenie przed wymianą części.

OPIS PRODUKTU

Aoyue Int732 posiada uniwersalny, wielopunktowy uchwyt PCB, dużej powierzchni podgrzewacz, górny emiter ciepła o mocy 500W oraz lutownicę kolbową. Zastosowane źródło ciepła w postaci promieniowania IR zapewnia dużą wydajność i stabilność temperaturową. Stacja jest przystosowana zarówno do lutowania tradycyjnego jak i bezołowiowego. Dzięki sterowaniu cyfrowemu oraz zastosowaniu profili grzania, proces przelutowywania został uproszczony aby zabezpieczyć lutowaną płytę przed odkształceniami spowodowanymi nierównomiernym nagrzaniem jej powierzchni. Dodatkowo, sprzedawany razem ze stacją uniwersalny chwyt PCB pozwala stabilnie zamocować lutowaną płytę i zapobiega jej przesuwaniu się podczas lutowania.

CECHY I FUNKCJE

- Kompletne rozwiązanie dla reballing'u nowoczesnych płyt PCB.
 - Możliwa praca w jednym z trzech trybów:
Tryb 0 – Do podgrzania wstępnego płyty i reballing'u. Wykorzystuje wewnętrzne czujniki temperatury.
Tryb 1 – Umożliwia ręczną kontrolę parametrów pracy. Wykorzystuje dodatkowe czujniki temperatury.
Tryb 2 – Automatyzuje proces, wszelkie parametry pracy są brane z profilu grzania.
- Zaawansowana kontrola temperatury dzięki 3 zewnętrznym czujnikom.
— Dwa z dodatkowych czujników, umieszczone w odpowiednich miejscach informują sterownik stacji o stopniu rozgrzania się kluczowych elementów, dodatkowy 3 czujnik może być użyty do odczytu temperatury dowolnego punktu na płycie przez użytkownika.
- Wydajne źródło ciepła
Podgrzewacz o powierzchni roboczej 310 x 310 mm i mocy 1500W zapobiega odkształcaniu się płyty.
- Górny promiennik IR o wymiarach 60 x 60 mm i mocy 500W z możliwością założenia dysz dla specyficznych układów BGA.

WYTICZNE UŻYTKOWANIA

Uwaga: W segmentach 1 -3 75% ciepła pochodzić będzie z górnego promiennika

IR, w celu przyspieszenia procesu lutowania w segmentach 4 - 6.

1. Aby wybrać tryb "2", wybierz 2 na ekranie początkowym po czym wciśnij przycisk SELECT. Na wyświetlaczu pojawi się napis "**Slect Prof 0**", co oznacza wejście w wybieranie trybu pracy.
2. Za pomocą przycisków ▲ lub ▼ można zmieniać tryby pracy w zakresie 0 -2.
3. Aby zmienić parametry wybranego trybu pracy wciśnij dwukrotnie przycisk SELECT. Na górnym wyświetlaczu pojawi się napis "**SEG1**" informujący o segmencie który jest wybrany do edycji podczas gdy środkowy będzie wyświetlał ustawiany czas ("**dur**") lub temperaturę ("**tEMP**") a dolny ustawianą wartość.
4. Wciśnij przycisk ▲ lub ▼ aby dokonać zmiany, temperatura może być ustawiana w zakresie 50 - 250°C natomiast czas w zakresie 5 - 200 sekund.
5. Po ustawieniu żądanych wartości wciśnięcie przycisku SELECT przeniesie do zmian wartości następnego segmentu. Dostępnych jest sześć segmentów, każdy z własnymi ustawieniami czasu i temperatury grzania.
6. Aby rozpocząć proces podgrzewania wciśnij kilkakrotnie przycisk SELECT do momentu ukazania się na wyświetlaczu napisu "**Run Prof 2**", wtedy naciśnij przycisk ▲. Stacja rozpocznie pracę po 3-sekundowym odliczaniu.

WYTYCZNE UŻYTKOWANIA

6. Aby odczytać podczas pracy temperaturę segmentu, wciśnij kilkakrotnie przycisk SELECT do momentu pojawienia się na górnym wyświetlaczu temperatury z czujnika górnego promiennika IR wraz z końcówką "A", na środkowym pojawi się temperatura z zewnętrznego czujnika B wraz z końcówką "b", natomiast dolny pokaże temperaturę z czujnika C wraz z końcówką "c"

W trybie pracy 1 nie ma konieczności monitorowania temperatury z czujników wewnętrznych "d" i "E".

Zewnętrzne czujniki mają oznaczenia: dla górnego promiennika IR jest to A , podczas gdy dwa pozostałe oznaczone są B i C.

F. TRYB PRACY 2

Przed włączeniem tego trybu, umieść zewnętrzny czujnik temperatury A w jednym z rogów grzanego układu. Czujnik B umieść na spodzie lutowanej płyty, najlepiej w pewnej odległości od obszaru lutowanego układu. Położenie czujnika temperatury C jest dowolne, np. można go umieścić w pobliżu grzanego układu.

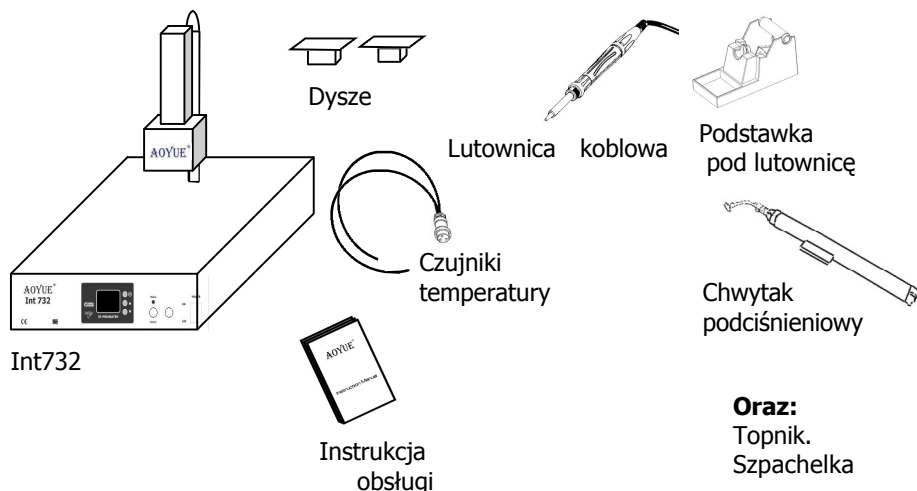
W tym trybie pracy odczyty czujnika temperatury A i B będą kontrolowały wzrost lub spadek temperatury podgrzewanej płyty. Odczyty z czujnika temperatury C w tym trybie służą jedynie do monitorowania temperatury przez użytkownika.

W tym trybie w segmentach 1 -3 75% ciepła pochodzić będzie z górnego promiennika IR, po czym włączony zostanie podgrzewacz w celu stabilizacji temperatury, następnie w segmentach 4 -6 górny promiennik IR dostarczy 25% wymaganego ciepła.

CECHY I FUNKCJE

- Wielopunktowy uchwyt PCB
 - Innowacyjny, wielopunktowy uchwyt, z dziewięcioma śrubami mocującymi zapewnia stabilność płyty podczas lutowania i zapobiega jej odkształcaniu się.
- Ruchoma głowica górnego źródła ciepła
 - Mocowanie górnego promiennika IR zapewnia swobodę regulacji we wszystkich trzech osiach, pozwalając na lutowanie układów znajdujących się np. w samym rogu płyty.
- Cyfrowe sterowanie
 - Wygodne sterowanie oraz odczyt parametrów pracy na wyświetlaczach LED ułatwia obsługę stacji.
- Profile grzania z autoregulacją
 - 3 programowalne tryby pracy, każdy z ustawieniami dla 6 segmentów pozwalają dopasować ustawienia do konkretnych zadań i zautomatyzować proces w przypadku powtarzających się prac.
- Lutownica kolbowa posiada doskonałą wydajność cieplną dzięki czemu nadaje się do rozmaitych zadań, i umożliwia pracę z różnymi spoiwami lutowniczymi. Możliwość zastosowania różnych grotów pozwala dopasowanie lutownicy do konkretnej czynności.
- Zgodność ze standardami i normami
 - Stacja jest przystosowana do pracy ze spoiwami bezołowiowymi, posiada zgodność zRoHS, CE i ESD SAFE.

ZAWARTOŚĆ OPAKOWANIA



DANE TECHNICZNE*

Napięcie zasilania:	110V 21A / 220V 11A
Wymiary:	Stacja: 520 x 370 x 410 mm Uchwyt PCB: 450 x 280 x 134 mm
Pobór mocy	Całkowity : 2100W Górny promiennik IR: 500W Podgrzewacz: 1500W Lutownica: 75W
Zakres temperatur:	50°C - 280°C (^maximum)
Waga:	11.6 Kg
Element grzejny:	Góra: Forced Convection Quartz Infrared Podgrzewacz: Quartz Infrared Lutownica: Ceramic heater
Obszar grzewczy:	Góra: 60 x 60 mm Podgrzewacz: 310 x 310 mm

^Zależy od trybu pracy

*Dane techniczne mogą ulec zmianie

WYTYCZNE UŻYTKOWANIA

W tym trybie pracy, odczyty czujnika A sterują pracą górnego promiennika IR natomiast odczyty czujnika B sterują pracą podgrzewacza. Odczyty czujnika C w tym trybie spełniają rolę informacyjną dla użytkownika.

1. Aby ustawić żądaną temperaturę dla górnego promiennika IR wciśnij kilkakrotnie przycisk SELECT do momentu aż na górnym wyświetlaczu pojawi się napis "TOP", na środkowym "SET", a na dolnym aktualnie ustawiona wartość wraz z końcówką "A".
2. Wciśnij przycisk ▲ lub ▼ aby dokonać zmiany, temperatura dla górnego promiennika IR może być ustawiana w zakresie 50°C - 280°C. Aby wyłączyć tymczasowo górny promiennik IR wciśnij naraz przyciski ▲i▼, na dolnym wyświetlaczu pojawi się napis "OFF".
3. Aby ustawić żądaną temperaturę dla podgrzewacza wciśnij kilkakrotnie przycisk SELECT do momentu aż na górnym wyświetlaczu pojawi się napis "bot", na środkowym "SET", a na dolnym aktualnie ustawiona wartość wraz z końcówką "b".
4. Wciśnij przycisk ▲ lub ▼ aby dokonać zmiany, temperatura dla podgrzewacza może być ustawiana w zakresie 50 - 280°C. Aby wyłączyć tymczasowo podgrzewacz wciśnij naraz przyciski ▲i▼, na dolnym wyświetlaczu pojawi się napis "OFF".
5. W tym trybie pracy (TRYB 1) istotne są odczyty temperatury z czujników A i B, dlatego ważne jest aby były one prawidłowo umiejscowione.

WYTICZNE UŻYTKOWANIA

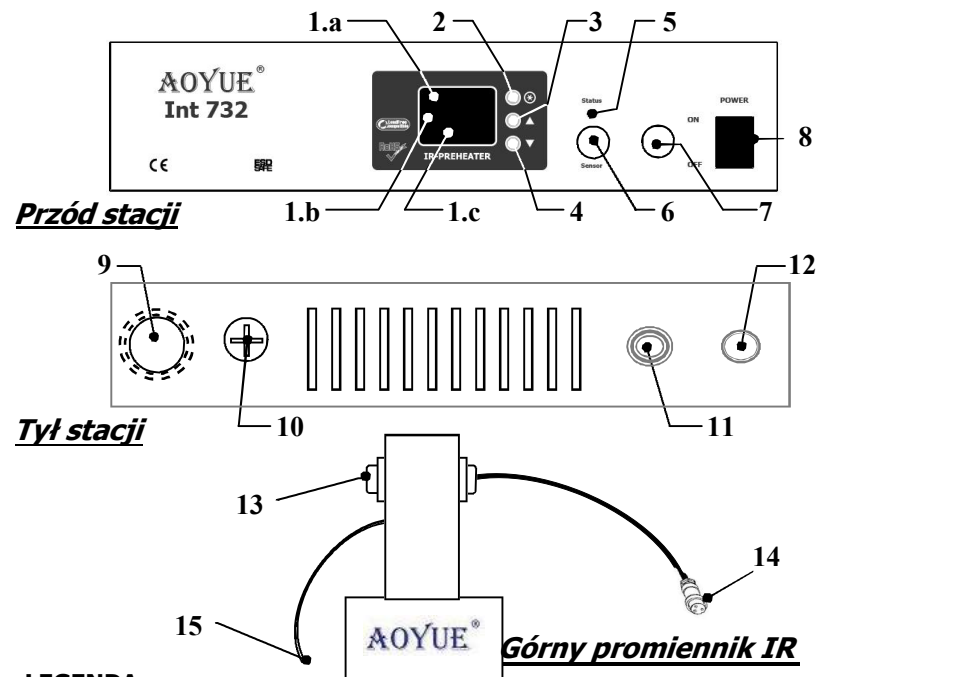
4. Wciśnij przycisk ▲ lub ▼ aby dokonać zmiany, temperatura dla podgrzewacza może być ustawiana w zakresie 50 - 280°C. Aby wyłączyć tymczasowo podgrzewacz wciśnij naraz przyciski ▲i▼, na dolnym wyświetlaczu pojawi się napis "OFF".
5. Aby odczytać aktualną temperaturę z czujników wewnętrznych, kilkakrotnie wciśnij przycisk SELECT do momentu pojawienia się na górnym wyświetlaczu odczytu temperatury z wewnętrznego czujnika górnego promiennika IR wraz z końcówką "d", w tym samym czasie środkowy wyświetlacz pokaże odczyt temperatury dla podgrzewacza wraz z końcówką "E", a dolny wyświetlacz pokaże odczyt temperatury lutownicy kolbowej wraz z końcówką "F".
6. Aby odczytać aktualną temperaturę z zewnętrznych czujników, wciśnij kilkakrotnie przycisk SELECT do momentu pojawienia się na górnym wyświetlaczu temperatury z czujnika górnego promiennika IR wraz z końcówką "A", na środkowym pojawi się temperatura z zewnętrznego czujnika B wraz z końcówką "b", natomiast dolny pokaże temperaturę z czujnika C wraz z końcówką "c"

Zewnętrzne czujniki mają oznaczenia: dla górnego promiennika IR jest to A, podczas gdy dwa pozostałe oznaczone są B i C.

E. TRYB PRACY 1

Przed włączeniem tego trybu, umieść zewnętrzny czujnik temperatury A w jednym z rogów grzanego układu. Czujnik B umieść na spodzie lutowanej płyty, najlepiej w pewnej odległości od obszaru lutowanego układu. Położenie czujnika temperatury C jest dowolne, np. można go umieścić w pobliżu grzanego układu.

PANEL STEROWANIA



LEGENDA:

- | | |
|-----------------------------------|------------------------------------------|
| 1 — Wyświetlacz | 7 — Złącze lutownicy |
| 1.a Górny wyświetlacz | 8 — Wyłącznik zasilania |
| 1.b Środkowy wyświetlacz | 9 — Kabel zasilający |
| 1.c Dolny wyświetlacz | 10 — Gniazdo bezpiecznikowe |
| 2 — Przycisk SELECT | 11 — Kabel zasilania - górny promiennik |
| 3 — Przycisk ▲ / zatwierdzenia | 12 — Złącze czujników - górny promiennik |
| 4 — Przycisk ▼ | 13 — Złącze zasilania - górny promiennik |
| 5 — Dioda sygnalizacyjna LED | 14 — Kabel zasilania - górny promiennik |
| 6 — Złącze czujników zewnętrznych | 15 — Czujnik temp. A - górny promiennik |

Opis skrótów:

- A** - Aktualna temperatura czujnika "A" / Ustawiana temperatura górnego prom.
b - Aktualna temperatura czujnika "B" / Ustawiana temperatura podgrzewacza
c - Aktualna temperatura czujnika "C".
d - Aktualna temperatura czujnika wewnętrznego górnego promiennika IR
E - Aktualna temperatura czujnika wewnętrznego podgrzewacza
F - Ustawiona/aktualna temperatura lutownicy koblowej

WYTYCZNE UŻYTKOWANIA

A. Procedury początkowe

1. Upewnij się, że wszystkie przełączniki są wyłączone.
2. Podłącz zewnętrzne czujniki temperatury do złącza w stacji (**#6 na przodzie stacji**).
3. Podłącz zasilanie górnego promiennika IR (**#11 na tyle stacji**) do złącza (**#13**).
4. Podłącz czujniki górnego promiennika IR (**#14**) do złącza (**#12 na tyle stacji**).
5. Podłącz stację do zasilania (**#9 na tyle stacji**)
6. Włącz stację za pomocą wyłącznika zasilania (**#8 na przodzie stacji**).

B. WYBÓR TRYBU PRACY

1. Wykonaj czynności początkowe, "**A. Procedury początkowe**".
2. Na wyświetlaczu pojawi się napis "**TYPE 0**", co oznacza, że aktualnie wybrany jest tryb 0, w celu zmiany trybu pracy użyj przycisków **▲** lub **▼** (**#3 i #4 na przodzie stacji**)
3. Aby zatwierdzić tryb pracy wciśnij przycisk SELECT (**#2 na przodzie stacji**)

C. UŻYCIĘ LUTOWNICY W TRYBACH 0 I 1

1. W celu ustawienia temperatury lutownicy, wciśnij kilkakrotnie przycisk SELECT do momentu pojawienia się na wyświetlaczu górnym napisu "**SEt**", a na środkowym "**iron**". W tym samym czasie dolny wyświetlacz będzie pokazywał wartość ustawianej temperatury wraz z końcówką "**F**".

WYTYCZNE UŻYTKOWANIA

2. Wciśnij przycisk **▲** lub **▼** aby dokonać zmiany, temperatura dla lutownicy może być ustawiana w zakresie 200°C - 480°C
3. W celu odczytania aktualnej temperatury dla lutownicy wykonaj krok 5 w dziale **TRYB PRACY "0"** (str.10).
4. Aby wyłączyć tymczasowo lutownicę wciśnij naraz przyciski **▲i▼**, na dolnym wyświetlaczu pojawi się napis "**OFF**".

D. TRYB PRACY "0"

W tym trybie pracy temperatura grzania jest korygowana odczytami wewnętrznych czujników temperatury. W tym trybie pozostałe zewnętrzne czujniki mogą być użyte w celu monitorowania temperatury przez użytkownika, np. górnej i dolnej powierzchni płyty.

1. Aby ustawić żadaną temperaturę dla górnego promiennika IR wciśnij kilkakrotnie przycisk SELECT do momentu aż na górnym wyświetlaczu pojawi się napis "**TOP**", na środkowym "**SEt**", a na dolnym aktualnie ustawiona wartość wraz z końcówką "**A**".
2. Wciśnij przycisk **▲** lub **▼** aby dokonać zmiany, temperatura dla górnego promiennika IR może być ustawiana w zakresie 50°C - 550°C. Aby wyłączyć tymczasowo górny promiennik IR wciśnij naraz przyciski **▲i▼**, na dolnym wyświetlaczu pojawi się napis "**OFF**". **Uwaga: Aby uzyskać maksymalną temperaturę musi być założona dysza na górny promiennik IR.**
3. Aby ustawić żadaną temperaturę dla podgrzewacza wciśnij kilkakrotnie przycisk SELECT do momentu aż na górnym wyświetlaczu pojawi się napis "**bot**", na środkowym "**SEt**", a na dolnym aktualnie ustawiona wartość wraz z końcówką "**b**".