

## Печь оплавления припоя PUNUI T-962A



Инструкция по эксплуатации

## Содержание

1 Настройки .....	3
1.1 Установка и обзор настроек оборудования.....	3
1.2 Выбор температурного профиля:.....	4
2. Инструкции по эксплуатации .....	5
3. Рекомендации по эксплуатации.....	6
4. Ежедневное обслуживание .....	6
5. Предостережения .....	6

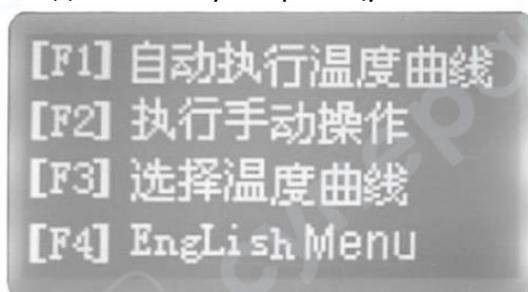
## 1 Настройки

### 1.1 Установка и обзор настроек оборудования

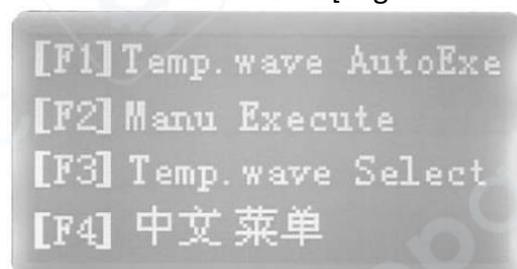
Разместите устройство на ровной поверхности с хорошей вентиляцией, вдали от легковоспламеняющихся предметов. Убедитесь, что перед устройством оставлено достаточно места для выдвижения рабочего лотка. Оставьте не менее 20 мм с каждой стороны, поскольку устройство будет выделять тепло во время работы. Проверьте, что напряжение питания составляет 220В или 110В; подключите устройство к электросети и нажмите кнопку включения питания [POWER ON], после чего загорится ЖК-дисплей.



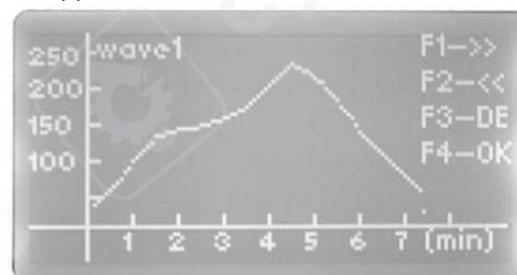
Нажмите кнопку "S" для перехода на главную страницу меню.



Нажмите "F4" для выбора английского языка меню [English Menu].



В главном меню нажмите кнопку "F3" для выбора различных температурных профилей. Данный пример показывает профиль один:

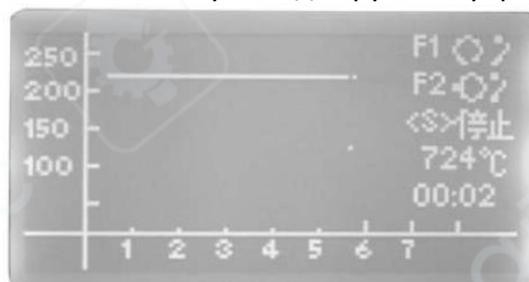


Нажмите кнопку "F3" снова для просмотра параметров выбранного профиля, таких как тип паяльной пасты, температура пайки, время и т.д.



Нажмите кнопку "F4" для возврата на предыдущую страницу. Нажмите кнопку "F1" для автоматического запуска выбранного температурного профиля, процесс завершится автоматически, и прозвучит предупредительный сигнал.

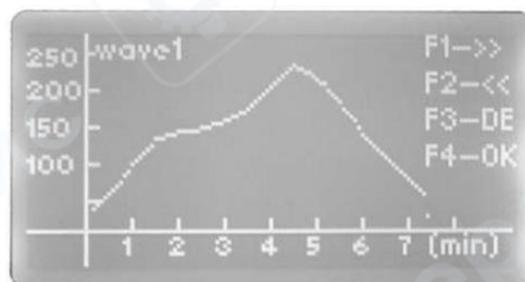
На главной странице меню нажмите кнопку "F2" для ручного управления.



Нажмите кнопку "F1" для начала охлаждения, нажмите F1/S снова для остановки. Нажмите кнопку "F2" для начала нагрева, нажмите F2/S снова для остановки.

## 1.2 Выбор температурного профиля:

1. После включения нажмите кнопку "S" для выбора интерфейса управления, нажмите кнопку "F4" для выбора желаемого языка.



2. Предоставляется восемь различных профилей, выберите один согласно вашим требованиям. Нажимайте F1/F2 для выбора различных профилей, F3 для просмотра параметров профиля, F4 для подтверждения выбранного профиля.

Профиль один: применяется для 85Sn/15Pb 70 Sn/30Pb

Профиль два: применяется для 63Sn/37Pb 60 Sn/40Pb

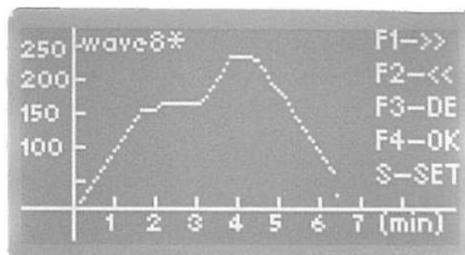
Профиль три: применяется для Sn/Ag3.5; Sn/Cu 75 Sn/Ag4.0/Cu.5

Профиль четыре: применяется для Sn/Ag2.5/Cu.8/Sb.5; Sn/Bi3.0/Ag3.0

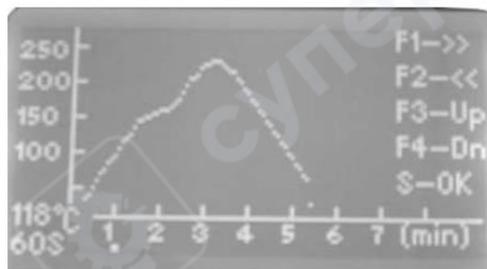
Профиль пять: применяется для стандартного температурного профиля отверждения красного компаунда, Heraeus PD955M

Профили шесть, семь и восемь: применяются для ремонта печатных плат и т.д.

Профили семь и восемь: настраиваемые пользователем температурные профили



Нажмите кнопку "S" для перехода на страницу температуры.



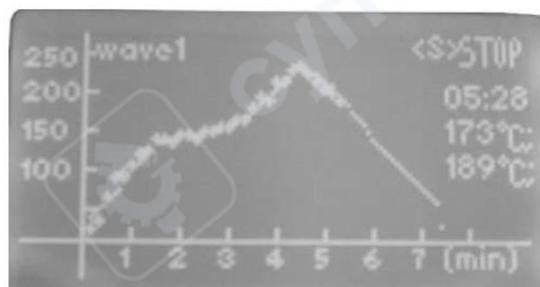
Нажимайте кнопки "F1/F2" для перемещения вперед и назад при выборе различного времени. Нажимайте кнопки F3/F4 вверх и вниз для выбора различной температуры. Нажмите кнопку "S" для сохранения.



После сохранения нажмите кнопку "F4" для выбора температурного профиля. Нажмите кнопку "S" для **повторения**.

## 2. Инструкции по эксплуатации

1. Поместите обрабатываемое изделие в лоток, закройте лоток и нажмите F1 для включения. При автоматической работе происходит выбор температурного профиля, на ЖК-экране отображается текущее время выполнения, заданная температура и измеренная температура, формируется автоматический профиль нагрева.



2. Весь процесс находится под вашим контролем и наблюдением, вы можете видеть изделие через окно лотка и данные на ЖК-экране. Если профиль не достигает желаемого результата, вы можете самостоятельно изменить параметры в любое время.

3. Предустановленные температурные профили настроены в соответствии с требуемой температурой для различных паяльных паст. Вы можете настроить другие температурные профили согласно вашим потребностям.

4. В процессе работы вы можете нажать "S" для принудительной остановки; по завершении вентилятор охлаждения включится автоматически; вы также можете принудительно включить вентилятор охлаждения.

5. При наличии каких-либо дефектов после завершения пайки вы можете выполнить пайку автоматически повторно или выполнить её вручную.

### 3. Рекомендации по эксплуатации

1. Для удовлетворения потребности в пайке обеих сторон печатной платы в устройстве предусмотрен специально разработанный вентиляционный канал. Если температуры обеих сторон РСВ значительно отличаются, можно выполнить пайку компонентов с одной стороны, одновременно поддерживая другую сторону РСВ в стабильном состоянии. Для пайки небольших плат рекомендуется заранее разместить печатную плату размером **10 см x 10 см** в рабочей области. Это улучшит качество пайки.

2. При использовании устройства выполняйте предварительный прогрев, если окружающая среда имеет низкую температуру или высокую влажность. Метод: после выбора температурного профиля запустите машину вхолостую (без загрузки платы) при первом использовании.

3. Внимание: Это оборудование **не подходит** для пайки следующих компонентов: Компоненты (например, чипы с металлической оболочкой, отражающие свет), так как они сильно отражают тепло и "пластиковых штыревых разъёмов", которые не выдерживают нагревания до температуры 250 градусов Цельсия.

4. Для измерения температуры устройства используйте стандартный термометр. Закрепите датчик на поверхности печатной платы (убедитесь в правильности его ориентации), затем поместите печатную плату в лоток, закройте лоток. Таким образом можно измерить реальную рабочую температуру.

### 4. Ежедневное обслуживание

1. Всегда поддерживайте чистоту лотка
2. Периодически очищайте смотровое окно лотка

### 5. Предостережения

1. После использования не отключайте питание сразу. Убедитесь, что устройство достаточно охладилось перед выключением.
2. Убедитесь, что устройство размещено в хорошо вентилируемом месте.
3. Отключайте устройство от электросети, если оно не используется длительное время.
4. **Не открывайте и не разбирайте корпус устройства.**