

Weller®

CSF - Entlötkopf

- D** Betriebsanleitung
- F** Manuel d'Utilisation
- NL** Gebruiksaanwijzing
- I** Istruzioni per l'uso
- GB** Operating Instructions
- S** Bruksanvisning
- E** Instrucciones para el Manejo
- DK** Beskrivelse
- P** Descrição
- FIN** Käyttöohjeet
- GR** Αποκόλληση
- TR** Kullanım kılavuzu
- CZ** Návod k použití
- PL** Instrukcja obsługi
- H** Üzemeltetési utasítás

Inhaltsverzeichnis

1. Achtung!	1
Sicherheitshinweise	1
2. Beschreibung	1
3. Inbetriebnahme	1
Temperatureinstellung	1
4. Entlötvorgang	1
5. Tips zum Entlöten	1

Seite

Innehållsförteckning

1. Observera!	6
Säkerhetsanvisningar	6
3. Idrifttagning	6
Temperaturinställning	6
4. Avlödningsförlopp	6
5. Tips för avlödning	6

Sida

Table des matières

1. Attention!	2
Consignes de sécurité	2
2. Description	2
3. Mise en service	2
Réglage de la température	2
4. Processus de dessoudage	2
5. Conseils pour le dessoudage	2

Page

Índice

1. ¡Precaución!	7
Normas de seguridad	7
2. Descripción	7
3. Puesta en funcionamiento	7
Ajuste de la temperatura	7
4. Operación de desoldar	7
5. Consejos para desoldar	7

Página

Inhoudsopgave

1. Attentie!	3
Veiligheidsvoorschriften	3
2. Beschrijving	3
3. Ingebruikneming	3
Temperatuurinstelling	3
4. Soldeerruimprocedure	3
5. Tips voor het soldeerruimen	3

Pagina

Indholdsfortegnelse

1. Vigtigt!	8
Sikkerhedsanvisninger	8
2. Beskrivelse	8
3. Ibrugtagning	8
Temperaturindstilling	8
4. Udloddeprocessen	8
5. Tips om udlodning	8

Side

Sommario

1. Attenzione!	4
Avvertenze di sicurezza	4
2. Descrizione	4
3. Messa in funzione	4
Regolazione della temperatura	4
4. Dissaldatura	4
5. Consigli sulla dissaldatura	4

Pagina

Índice

1. Atenção!	9
Indicações de segurança	9
2. Descrição	9
3. Colocação em funcionamento	9
Ajuste da temperatura	9
4. Processo de dessoldar	9
5. Conselhos para dessoldar	9

Página

Table of contents

1. Important!	5
Safety Instructions	5
2. Description	5
3. Initial operation	5
Temperature setting	5
4. Desoldering process	5
5. Tips on desoldering	5

Page

Sisällysluettelo

1. Huomio!	10
Turvallisuusohjeet	10
2. Tuoteseloste	10
3. Käyttöönotto	10
Lämpötilansäätö	10
4. Juotoksen poisto	10
5. Vihjeitä juotoksen poistoon	10

Sivu

Πίνακας περιεχομένων

1. Προσοχή!	11
Υποδείξεις ασφαλείας	11
2. Περιγραφή	11
3. Θέση σε λειτουργία	11
Ρύθμιση θερμοκρασίας	11
4. Διαδικασία αποκόλλησης	11
5. Συμβουλές για την αποκόλληση	11

Σελίδα

İçindekiler

1. Dikkat!	12
Güvenlik uyarıları	12
2. Tanımlama	12
3. İşletmeye alma	12
Sıcaklık ayarı	12
4. Lehim sökme işlemi	12
5. Lehim sökmek için tavsiyeler	12

Sayfa

Obsah

1. Pozor!	13
Bezpečnostní pokyny	13
2. Popis	13
3. Uvedení do provozu	13
Nastavení teploty	13
4. Postup při odpájení	13
5. Typy k odpájení	13

Strana

Spis treści

1. Uwaga!	14
Wskazówki bezpieczeństwa	14
2. Opis	14
3. Uruchomienie	14
Ustawianie temperatury	14
4. Proces rozlutowywania	14
5. Porady na temat rozlutowywania	14

Strona

Tartalomjegyzék

1. Vigyázat!	15
Biztonsági utasítások	15
2. Leírás	15
3. Üzembe helyezés	15
Hőmérséklet beállítása	15
4. Kiforrasztási folyamat	15
5. Tanácsok kiforrasztáshoz	15

Oldal

Wir danken Ihnen für das mit dem Kauf des Weller CSF-Entlötkopfes erwiesene Vertrauen. Bei der Fertigung wurden strengste Qualitäts-Anforderungen zu grunde gelegt, die eine einwandfreie Funktion des Gerätes sicherstellen.



1. Achtung!

Für andere, von der Betriebsanleitung abweichende Verwendung, sowie bei eigenmächtiger Veränderung, wird von Seiten des Herstellers keine Haftung übernommen.

Sicherheitshinweise

1. Vorsicht Verbrennungsgefahr!

Auch nach dem Ausschalten beziehungsweise Herausnehmen benötigt der Entlötkopf noch einige Zeit, um abzukühlen.

2. Nicht benutzten Entlötkolben stets in der Originalablage ablegen.

3. Keine brennbaren Gegenstände in die Nähe des heißen Entlötkolbens bringen.

Die Betriebsanleitung des verwendeten Steuergeräts insbesondere die Sicherheitshinweise sind zu dieser Betriebsanleitung ergänzend gültig.

2. Beschreibung

CSF- Entlötköpfe wurden speziell zum Entlöten von SMT Bauteilen entwickelt. Die Wärmeübertragung erfolgt über Kontaktwärme. Deshalb ist es wichtig, dass der Entlötkopf genau passt. Zu einem CSF- Entlötkopf gehört jeweils der passende Adapter sowie ein Saugeinsatz zum Abheben der Bauteile. Diese sind nicht im Lieferumfang enthalten und müssen speziell für den verwendeten Weller Entlötkolben bestellt werden.

3. Inbetriebnahme

Den Gewindestift am Adapter lösen und den CSF- Entlötkopf in den Adapter einsetzen. Die optimale Lage des CSF kann durch Drehen des Entlötkopfes zum Adapter eingestellt werden. Anschließend den Gewindestift wieder anziehen.

Der Saugeinsatz muss auf der Bauteiloberfläche anliegen, wenn der Heizstempel auf den Anschlussbeinchen aufliegt. Diesen Vorgang mit kaltem CSF, vor Beginn der Entlötarbeiten ausprobieren. Ein zu dicker Zinnauftrag auf dem Heizstempel, vorher durch kurzes Aufheizen des Entlötkolbens entfernen. Zu langen Saugeinsatz am Schaftende entsprechend Abschneiden; zu kurzer Saugeinsatz kann etwas herausgezogen werden, sonst neuen Saugeinsatz verwenden.

Wichtig:

Saugeinsatz nur im kalten Zustand wechseln oder verstellen.

Den Randabstand zu den umliegenden Bauelementen beachten (mit kaltem CSF kontrollieren). Störende Bauelemente müssen gegebenenfalls vorher entfernt werden.

Temperatureinstellung

Stand-by: 220°C
Max.: 310°C

Die Stand-by Angabe ist für Dauerbetrieb geeignet, darüberliegende Werte sollen nur kurzfristig erreicht werden, da sonst die Saugeinsätze verspröden. Während des Aufheizvorgangs die Kanten gut verzinnen (bei CSF-QI die Innenseiten). Unbenetzte Stellen, verbranntes Flußmittel oder Zinntropfen beeinträchtigen das Ergebnis.

4. Entlötvorgang

Leiterplatte auf ebene Fläche auflegen, am besten auf feste Schaumstoffplatte (geringste Wärmeableitung). Ist die Arbeitstemperatur erreicht, CSF auf Bauteil andrücken, Vakuum einschalten. Kontrolle, ob Bauteileanschlüsse aufgeschmolzen sind, Bauteil anheben.

5. Tips zum Entlöten

- Bauteil ist aufgeklebt: Klebestelle im aufgeheizten Zustand durch Verdrehen des Bauteils mit CSF knacken.
- Überschüssiges Lötzinn nach Entlöten mit Saugdüse entfernen.

CSF-Typenauswahl siehe Seite 16/17

Technische Änderungen vorbehalten!

Nous vous remercions de la confiance que vous nous témoignez avec l'achat de la tête de dessoudage CSF de Weller. Des exigences très sévères de qualité sont à la base de la fabrication et assurent un fonctionnement impeccable de l'appareil.



1. Attention !

Pour toute autre utilisation que celle mentionnée dans la notice d'utilisation ainsi qu'en cas de modification arbitraire, le fabricant n'assume aucune responsabilité.

Consignes de sécurité

1. Attention, risque de brûlures !

Après avoir coupé le courant et retiré la tête de dessoudage, cette dernière a encore besoin d'un certain temps pour refroidir.

2. Laisser toujours le fer à dessouder non utilisé dans son support d'origine.

3. Ne pas mettre des objets inflammables à proximité du fer à dessouder chaud.

La notice d'utilisation de boîtier de commande utilisé et particulièrement les avertissements sont valables et complètent cette notice d'utilisation.

2. Description

Les têtes de dessoudage CSF ont été spécialement mises au point pour le dessoudage des éléments SMT. La transmission de chaleur s'effectue par contact. Il est donc important que la tête de dessoudage soit à la taille exacte. L'adaptateur adéquat ainsi qu'une buse d'aspiration pour soulever les éléments font partie de chaque tête de dessoudage CSF. Ils ne font pas partie de l'étendue de livraison et doivent être spécialement commandés pour le fer à dessouder Weller utilisé.

3. Mise en service

Desserrer le goujon fileté sur l'adaptateur et mettre en place la tête de dessoudage CSF dans l'adaptateur. La position idéale du CSF peut être réglée en tournant la tête de dessoudage par rapport à l'adaptateur. Pour finir, serrer à nouveau le goujon fileté.

La buse d'aspiration doit toucher la surface de l'élément quand la panne de chauffe touche les pattes de raccord. Faire un test avec CSF froid avant le début des travaux de dessoudage. Éliminer une couche d'étain trop épaisse sur la panne de chauffe en chauffant brièvement le fer à dessouder. Couper une buse trop longue à son extrémité supérieure ; une buse d'aspiration trop courte peut être sortie un peu, sinon il faut la remplacer.

Important :

remplacer ou déplacer la buse d'aspiration uniquement à l'état froid.

Contrôler l'écart des bords aux éléments environnants (contrôler avec CSF froid). Si nécessaire, il faut enlever auparavant les éléments gênants.

Réglage de la température

Attente: 220°C
Maxi.: 310°C

L'indication faite pour l'attente est valable pour le fonctionnement permanent, des valeurs supérieures ne doivent être atteintes que pour une courte durée, étant donné que sinon les inserts d'aspiration se fragilisent. Bien étamer les bords pendant le chauffage (les côtés internes pour le CSF-QI). Des endroits non mouillés, du flux brûlé ou des gouttes d'étain altèrent le résultat.

4. Procédure de dessoudage

Poser la plaquette de circuits imprimés sur une surface plane, si possible sur une plaque dure en mousse (dissipation de chaleur la plus réduite). Lorsque la température de travail est atteinte, appuyer le CSF sur le composant, connecter le vide. Contrôler si les raccords du composant ont fondu, soulever le composant.

5. Conseils pour le dessoudage

- L'élément est collé : faire sauter le point de collage à l'état chauffé avec le CSF en tournant l'élément.
- Enlever l'excédent d'étain de soudage avec la tuyère d'aspiration après le dessoudage.

Sélection de types de CSF page 16/17

Sous réserve de modifications techniques!

We danken u voor het door de aankoop van de CSF-soldeerruimkop gestelde vertrouwen. Bij de productie werd aan de strengste kwaliteitsvereisten voldaan om een perfecte werking van het toestel te garanderen.



1. Attentie!

Voor ander, van de gebruiksaanwijzing afwijkend gebruik, alsook bij eigenmachtige verandering, wordt door de fabrikant geen aansprakelijkheid overgenomen.

Veiligheidsvoorschriften

1. Opgelet verbrandingsgevaar!

Ook na het uitschakelen of het uitnemen heeft de soldeerruimkop nog een tijdje nodig om af te koelen

2. Niet benodigde soldeerruimbouten altijd in de originele houder plaatsen.

3. Geen brandbare voorwerpen in de buurt van de hete soldeerruimbout brengen.

De gebruiksaanwijzing van het gebruikte besturingstoestel en vooral de waarschuwingen zijn aanvullend bij deze gebruiksaanwijzing geldig.

2. Beschrijving

CSF-soldeerruimkoppen werden speciaal voor het soldeerruimte van SMT-bouwdelen ontwikkeld. De warmteoverdracht gebeurt via contactwarmte. Daarom is het belangrijk dat de soldeerruimkop precies past. Bij een CSF-soldeerruimkop behoort telkens de passende adapter alsook een zuigelement voor het optillen van de bouwdelen. Deze zijn niet inbegrepen in de levering en moeten speciaal voor de gebruikte Weller-soldeerruimbout besteld worden.

3. Ingebruikneming

De draadstift aan de adapter lossen en de CSF-soldeerruimkop in de adapter plaatsen. De optimale positie van de CSF kan door het draaien van de soldeerruimkop op de adapter ingesteld worden. Daarna de draadstift opnieuw aanzetten.

Het zuigelement moet tegen het bouwdeeloppervlak liggen als de verwarmingsstempel op het aansluitbeentje ligt. Deze procedure met koude CSF voor het begin van de soldeerruimwerkzaamheden uitproberen. Een te dikke laag tin op de verwarmingsstempel vooraf door het kort opwarmen van de soldeerruimbout verwijderen. Te lang zuigelement aan het schachteinde afsnijden, een te kort zuigelement kan een beetje uitgetrokken worden, anders een nieuw zuigelement gebruiken.

Belangrijk:

Zuigelement alleen in koude toestand vervangen of vervellen.

De randafstand tot de omliggende bouwelementen controleren (met koude CSF controleren). Storende bouwelementen moeten eveneens voordien verwijderd worden.

Temperatuurinstelling

Stand-by: 220 °C
Max.: 310 °C

De stand-by vermelding is geschikt voor continubedrijf, hogere waarden mogen slechts kortstondig worden bereikt, omdat anders de zuiginzetten bros worden. Tijdens het verwarmen moeten de randen goed worden vertind (bij CSF-QI de binnenzijden). Onbevochtigde plekken, verbrand vloeingsmiddel of tindruppels verslechteren het resultaat.

4. Afsolderen

Geleiderplaat op een vlakke ondergrond leggen, bij voorkeur op een vaste schuimstofplaat (geringste warmteafvoer). Als de arbeidstemperatuur bereikt is wordt de CSF op de component gedrukt, vacuüm inschakelen. Controleer of de componentaansluitingen gesmolten zijn, component optillen.

5. Tips voor het afsolderen

- Bouwdeel is opgeplakt: plaknaad in opgewarmde toestand door het verdraaien van het bouwdeel met CSF kraken.
- Overtollig soldeertin na afsolderen met zuigmondstuk verwijderen.

Keuze CSF types pagina 16/17

Technische wijzigingen voorbehouden!

Vi ringraziamo per la fiducia accordataci con l'acquisto della testina dissaldante Weller CSF. Nella produzione sono stati osservati i più rigidi standard di qualità, che assicurano un funzionamento senza problemi dell'apparecchio.



1. Attenzione!

Per utilizzi diversi da quelli previsti dalle Istruzioni per l'uso, nonché in caso di modifiche apportate dall'Utente, il Produttore declina ogni responsabilità.

Avvertenze di sicurezza

1. Attenzione, pericolo di ustione!

Anche dopo lo spegnimento o l'estrazione, per raffreddare la testina dissaldante è necessario attendere un certo periodo di tempo

2. I dissaldatori non utilizzati vanno riposti sempre nell'imballaggio originale.

3. Non avvicinare oggetti infiammabili al dissaldatore caldo.

Oltre alle presenti Istruzioni per l'uso, sono da considerare valide le Istruzioni per l'uso della centralina utilizzata, in particolare le avvertenze.

2. Descrizione

Le testine dissaldanti CSF sono state sviluppate appositamente per dissaldare i componenti SMT. La trasmissione del calore avviene attraverso il calore di contatto, pertanto è importante che la testina dissaldante sia della misura corretta. La testina dissaldante CSF è composta dall'adattatore e un inserto di aspirazione per sollevare i componenti. Questi non sono compresi nella confezione e devono essere ordinati specificamente per i dissaldatori Weller utilizzati.

3. Messa in funzione

Allentare il perno filettato sull'adattatore e applicare la testina dissaldante CSF sull'adattatore. La posizione ottimale della CSF può essere regolata ruotando la testina dissaldante rispetto all'adattatore. Infine, stringere nuovamente il perno filettato.

L'inserto d'aspirazione deve essere appoggiato sulla superficie del componente qualora il punzone di riscaldamento sia sul piedino terminale. Provare questa procedura con il CSF freddo, prima dell'inizio dei lavori di dissaldatura. Rimuovere preventivamente gli eventuali depositi di stagno troppo spessi sul punzone di riscaldamento, riscaldando leggermente il dissaldatore. Tagliare l'inserto di aspirazione all'estremità del gambo se troppo lungo; è possibile estrarre lievemente l'inserto di aspirazione se troppo corto, altrimenti usarne uno nuovo.

Importante:

Sostituire o spostare l'inserto di aspirazione soltanto a freddo.

Osservare la distanza dai componenti circostanti (controllare con CSF freddo). Rimuovere preventivamente eventuali componenti di disturbo.

Regolazione della temperatura

Stand-by: 220° C
Max: 310° C

L'indice stand-by è indicato per esercizio continuo; indici superiori si possono toccare solo brevemente, in quanto altrimenti gli aspiratori si possono infragillire. Durante il riscaldamento liquefare bene lo stagno negli angoli (nel caso si operi con un CSF-QI ai lati interni). Punti mancanti di rinvivatura, flussante bruciato o gocce di stagno pregiudicano l'esito del lavoro.

4. Procedura di dissaldatura

Porre il circuito stampato su una superficie piana, preferibilmente su stabili pannelli in poliuretano (conducibilità termica minima). Nel momento in cui è stata raggiunta la temperatura di lavoro, infilare il CSF sul portautensile, attivare il sotto vuoto. Controllare se si sono sciolti i reofori del componente; staccare indi il componente.

5. Suggerimenti sulla dissaldatura

- Il componente è incollato: forzare il punto di aderenza caldo ruotando il componente con il CSF.

- Smaltire lo stagno eccedente dopo la dissaldatura, servendosi di un ugello aspiratore.

Serie CSF pagina 16/17

Salvo modifiche tecniche!

Thank you for the trust you have shown in our company through your purchase of the Weller CSF desoldering head. Production was based on very stringent quality requirements, which guarantee perfect functioning of the unit.



1. Important!

If the equipment is used for purposes other than those described in the Operating Instructions, or unauthorised modifications are made, the manufacturer shall not be liable in the event of damage or injury.

Safety Instructions

1. Caution! Risk of burns!

Even after switching off, or removal, the soldering head still requires time to cool down

2. When not in use, always deposit desoldering irons in the original rest.

3. Never leave combustible materials near the hot soldering iron.

The Operating Instructions of the control unit used, and in particular the warning notes, are applicable as a supplement to these Operating Instructions.

2. Description

CSF soldering heads were specially developed for desoldering SMT components. The transfer of heat is by means of contact heat. This is why it is important that the soldering head fits exactly. A CSF soldering head requires both a suitable adapter and a suction element for lifting the components. These are not included in the scope of delivery and must be ordered specially for the Weller desoldering iron used.

3. Initial operation

Release the headless pin at the adapter and insert the CSF soldering head into the adapter. The optimum position of the CSF can be set by turning the soldering head in relation to the adapter. Then retighten the headless pin.

The suction element must contact the component surface when the hot bar contacts the connecting leg. Test this procedure with a cold CSF before starting your soldering work. Remove excessive tin solder from the hot bar by briefly heating up the desoldering iron before starting work. If the suction element is too long at the shaft end, cut off accordingly; if it is too short, it can be pulled out slightly, otherwise use a new suction element.

Important:

Change or adjust the suction element only when it is cold.

Observe the edge distance to surrounding components (check with cold CSF). Interfering components must be removed beforehand if necessary.

Temperature adjustment

Stand-by temperature: 220°C
Maximum temperature: 310°C

The stand-by temperature is suitable for continuous operation, whereas higher temperatures should be used for a short time only as otherwise the suction will turn brittle. Apply an ample amount of tin to the edges during the heating-up process (the insides on CSF-QI). Non-wetted areas, burnt soldering flux or tin drops have a negative effect on the result.

4. Desoldering process

Place the printed circuit board on a flat surface, best of all on a firm plate of foamed material (lowest heat dissipation). When the working temperature has been reached, press the CSF on the components, and switch on the vacuum. In order to check whether the component connections have molten, lift the component.

5. Advice on desoldering

- Component is glued on: crack the splice when heated by turning the component with the CSF.
- Use the suction nozzle to remove excessive soldering tin after the desoldering process.

CSF-type page 16/17

Subject to technical alterations and amendments!

Vi tackar dig för det visade förtroendet som du visar med köpet av denna Weller CSF-avlödningskolv. Vid tillverkningen har mycket stränga kvalitetskrav tillämpats för att säkerställa en klanderfri apparatfunktion.



1. Observera!

Tillverkaren ansvarar inte för användningar som avviker från bruksanvisningen, samt för egenmäktiga förändringar.

Säkerhetsanvisningar

1. Fara för brännskador!

Även efter fränkoppling eller borttagning behöver avlödningskolven ännu en tid för att svalna

2. Inte använda avlödningskolvar skall alltid förvaras i originalfacket.

3. Bringa inga brännbara föremål i närheten av den varma avlödningskolven.

Varningarna i det använda styrdonets bruksanvisning kompletterar denna bruksanvisning.

2. Beskrivning

CSF-avlödningskolv har utvecklats speciellt för avlödning av SMT-komponenter. Värmeöverföringen sker med kontaktvärme. Därför är det viktigt att avlödningskolven passar exakt. Till vart CSF-avlödningshuvud hör en passande adapter samt en suginsats för lyftning av komponenterna. Dessa ingår inte i leveransen och måste beställas speciellt för den använda Weller avlödningskolven.

3. Idrifttagning

Lossa stoppskruven på adaptorn och sätt in CSF-avlödningshuvudet i adaptorn. Optimala läget för CSF kan ställas in genom vridning av avlödningshuvudet mot adaptorn. Dra anslutningsvis åt stoppskruven igen.

Suginsatsen måste ligga an mot komponentytan när värme-stämpeln ligger an mot anslutningsstiften. Prova detta när CSF-är kall innan du börjar med avlödningsarbetet. Ett för tjockt tennskikt på värmestämpeln skall avlägsnas genom kort uppvärmning av avlödningskolven. Korta ner för lång suginsats vid skaftändan; dra ut en för kort suginsats, i annat fall används ny suginsats.

Viktigt:

Byta eller ställ endast in suginsatsen i kallt tillstånd.

Beakta kantavstånd till omkringliggande komponenter (kontrollera med kall CSF). Störande komponenter måste först avlägsnas.

Respetar el margen de distancia con respecto a los componentes de alrededor (controlarlo con el CSF frío). Los componentes que pudieran molestar deberán ser retirados previamente.

Temperaturinställning

Stand-by: 220°C
Max: 310°C

Stand-by-angivelsen är lämplig för kontinuerlig drift. Värden därutöver bör endast uppnås korta perioder, eftersom suginsatserna blir spröda. Under uppvärmningsförloppet ska kanterna förtennas väl (vid CSF-QI insidorna). Ej täckta ställen, bränd fluss eller tenndroppar påverkar resultatet negativt.

4. Avlödningsförlopp

Lägg mönsterplattan på en jämn yta, lämpligast på en fast skumplastplatta (minsta värmeavledning). När arbetstemperatur uppnåtts trycker man CSF mot komponenten och kopplar till vakuum. Kontrollera att komponentanslutningarna har smält och lyft upp komponenten.

5. Tips för avlödning

- Komponent är limmad: knäck limstället i uppvärmt tillstånd genom vridning av komponenten.
- Överflödigt lödtenn tas bort efter avlödningen med sugmunstycke.

CSF-typer urval sidan 16/17

Rätten till tekniska ändringar förbehålles!

Muchas gracias por la confianza depositada en nosotros con la compra de la punta de desoldar CSF. La fabricación de esta pieza está sometida a los más rigurosos controles de calidad para garantizar un perfecto funcionamiento del aparato.



¡1. Precaución!

El fabricante no asume ninguna responsabilidad por una utilización diferente a la descrita en el manual de instrucciones, así como por modificaciones arbitrarias.

Normas de seguridad

1. ¡Precaución peligro de sufrir quemaduras!

La punta de desoldar necesita algún tiempo para enfriarse incluso después de apagarla

2. Colocar siempre el desoldador en el soporte original.

3. No colocar ningún objeto inflamable cerca del desoldador.

El manual de instrucciones de la estación de mando, especialmente las indicaciones de advertencia que figuran en éste, siguen siendo válidas.

2. Descripción

Las puntas de desoldar CSF han sido diseñadas especialmente para desoldar componentes SMT. La transmisión del calor se produce por contacto. Por esta razón es muy importante que la punta de desoldar encaje perfectamente. Para trabajar con la punta de desoldar CSF se necesita un adaptador y una boquilla para poder retirar el componente. Estas piezas no están incluidas y han de solicitarse específicamente para cada desoldador Weller.

3. Puesta en funcionamiento

Aflojar el pasador roscado del adaptador y colocar la punta de desoldar CSF en el adaptador. La posición más adecuada de la punta de desoldar CSF se puede ajustar girando la punta con respecto al adaptador. Posteriormente apretar de nuevo el pasador roscado.

La boquilla debe estar en contacto con la pieza cuando la plaquita esté colocada sobre la pieza contacto. Probar esta operación con el CSF frío antes de comenzar a desoldar. Si hay una capa de estaño demasiado gruesa sobre la placa retirarla calentando brevemente el desoldador. Si la boquilla es demasiado larga cortarla debidamente por el extremo, una boquilla demasiado corta se puede extraer un poco, de lo contrario utilizar una boquilla nueva.

Importante:

Cambiar y ajustar las boquillas únicamente cuando estén frías.

Respetar el margen de distancia con respecto a los componentes de alrededor (controlarlo con el CSF frío). Los componentes que pudieran molestar deberán ser retirados previamente.

Ajuste de temperatura

Stand-by:	220° C
Máxima:	310° C

La indicación Stand-by es adecuada para un servicio permanente. Los valores superiores sólo se deben alcanzar durante breves momentos, pues de lo contrario, los dispositivos de aspiración se vuelven quebradizos. Durante el proceso de calentamiento, estañar bien los bordes (para CSF-Qi los lados internos). Los puntos no rociados, fundente sin quemar o las gotas de estaño empeoran el resultado.

4. Proceso de desoldado

Colocar sobre una superficie plana el tablero de circuitos impresos; lo mejor, sobre una plancha dura de gomaespuma (mínima desviación del calor). Una vez que se ha alcanzado la temperatura de trabajo, apretar el CSF sobre la pieza y conectar el vacío. Controlar si las conexiones de la pieza están derretidas y elevar ésta.

5. Consejos para el desoldado

- El componente está pegado: romper el punto de unión con el CSF cuando esté caliente girando el componente.
- Una vez realizado el desoldado, retirar con la boquilla de aspiración el estaño de soldado sobrante.

Selección de tipos CSF página 16/17

¡Reservado el derecho a realizar modificaciones técnicas!

Mange tak for den tillid De har vist os ved at købe Weller CSF-udloddehovedet. Der stilles strenge kvalitetskrav til produktionen for at sikre, at apparatet fungerer korrekt.



1. Vigtigt!

Producenten fraskriver sig ethvert ansvar for skader, der måtte opstå som følge af, at apparatet anvendes til andre formål end anført i brugsanvisningen eller egenmægtigt ændres.

Sikkerhedsanvisninger

1. Fare for forbrændinger!

Udloddehovedet skal først køle af, efter det slukkes eller tages ud

2. Opbevar altid ikke benyttede udloddekolber i den originale pakning.

3. Brændbare genstande skal holdes på afstand af den varme udloddekolbe.

Brugsanvisningen til den benyttede styreenhed, især advarselshenvisningerne, skal ligeledes følges.

2. Beskrivelse

CSF-udloddehovederne er specielt udviklet til udlodning af SMD-komponenter. Varmen overføres ved hjælp af kontaktvarme. Derfor er det vigtigt, at udloddehovedet passer nøjagtigt. CSF-udloddehovedet skal anvendes sammen med en passende adapter og en sugeindsats til fjernelse af komponenterne. Disse dele medleveres ikke og skal bestilles ekstra til den benyttede Weller udloddekolbe.

3. Beskrivelse

Løsn gevindtappen på adapteren, og sæt CSF-udloddehovedet i adapteren. CSF-udloddehovedets optimale position kan opnås ved at dreje det ind mod adapteren. Spænd derefter gevindtappen igen.

Sugeindsatsen skal støde mod komponentens overflade, når varmestemplet ligger på tilslutningsbenene. Afprøv først dette med et koldt CSF-udloddehoved, før udloddearbejdet begyndes. Er der smurt et for tykt lag tin på varmestemplet, skal det fjernes først ved kort at opvarme udloddekolben. Hvis sugeindsatsen er for lang, skæres den til i enden af skaffet. Hvis sugeindsatsen er for kort, kan den trækkes lidt ud eller udskiftes.

Vigtigt:

Sugeindsatsen skal være kold, når den udskiftes eller justeres.

Kontroller afstanden til de omkringliggende komponenter (med kold CSF). Forstyrrende komponenter skal eventuelt fjernes først.

Temperaturindstilling

Standby: 220°C
Max.: 310°C

Stand-by angivelsen er egnet til konstant drift. Derudoverliggende værdier må kun benyttes for et kort øjeblik, da sugeindsatserne ellers gøres sprø. Under opvarmningen skal kanterne forfinnes godt (ved CSF-QI de indvendige sider). Ikke vædede steder, forbrændt flusmiddel eller tindråber forringer resultatet.

4. Udlodning

Printpladen skal ligge på et plant underlag (helst på en skumstofplade, som har den laveste varmebortledning). Når arbejdstemperaturen er nået, trykkes CSF på komponenten. Der tændes for vakuum. Det kontrolleres, at komponentens tilslutninger er smeltet. Komponentens I_ftes.

5. Tips til udlodning

- Hvis komponenten er limet fast, fjernes limningen ved at dreje komponenten med CSF i opvarmet tilstand.
- Resterende loddetin efter udlodning fjernes med sugedyse.

CSF-typer udvalgt side 16/17

Forbehold for tekniske ændringer!

Agradecemos-lhe a confiança demonstrada através da compra da cabeça de dessoldar CSF da Weller. Durante a produção tomaram-se por base as mais rigorosas exigências de qualidade, que asseguram um funcionamento perfeito do aparelho.



1. Atenção!

O fabricante não se responsabiliza por uma aplicação diferente da descrita no manual de instruções, assim como uma modificação abusiva da máquina.

Indicações de segurança

1. Cuidado, risco de queimadura!

A cabeça de dessoldar ainda necessita de algum tempo para arrefecer, mesmo depois de ter sido desligada ou retirada

2. Guardar os ferros de dessoldar não utilizados no espaço de arrumo original.

3. Não colocar objectos inflamáveis junto ao ferro de dessoldar quente.

O manual de instruções da unidade de comando utilizada, particularmente as advertências, é válido como complemento a este manual de instruções.

2. Descrição

As cabeças de dessoldar CSF foram desenvolvidas especificamente para dessoldar componentes SMT. A transmissão de calor é efectuada por contacto. Por essa razão é importante que a cabeça de dessoldar se ajuste de modo preciso. O adaptador adequado, assim como um elemento de sucção para levantar as peças, fazem parte da cabeça de dessoldar CSF. Estes não estão incluídos no âmbito de fornecimento, devendo ser encomendados especificamente para o ferro de dessoldar Weller utilizado.

3. Colocação em funcionamento

Soltar o perno roscado no adaptador e colocar a cabeça de dessoldar CSF no adaptador. A posição ideal do CSF pode ser ajustada rodando a cabeça de dessoldar relativamente ao adaptador. Em seguida, apertar de novo o perno roscado.

O elemento de sucção deve encontrar-se sobre a superfície da peça, quando o êmbolo de aquecimento apoiar sobre os pernos de ligação. Antes de iniciar os trabalhos de dessoldar, experimente efectuar esta operação com o CSF frio. Uma aplicação demasiado espessa de estanho no êmbolo de aquecimento deve, antes de mais, ser removida através de um breve aquecimento do ferro de dessoldar. Cortar em conformidade um comprimento em excesso do elemento de sucção na extremidade da haste; um elemento de sucção demasiado curto pode ser puxado ligeiramente para fora,

caso contrário deve utilizar um elemento de sucção novo.

Importante:

Substituir ou ajustar o elemento de sucção apenas em estado frio.

Observar a distância aos bordos dos componentes circundantes (controlar com o CSF frio). Eventualmente, remover possivelmente primeiro os componentes que estejam a estorvar.

Regulação da temperatura

Stand-by:	220°C
Máx.:	310°C

O valor de stand-by é adequado para o funcionamento contínuo. Todos os valores superiores apenas devem ser atingidos temporariamente, pois caso contrário as peças de sucção tornam-se frágeis. Durante o processo de aquecimento, estagnar bem os bordos (no caso da linha de enrolamento directa de CSF, estagnar bem as partes interiores). Pontos não humedecidos, fundente queimado ou gotas de estanho prejudicam o resultado.

4. Processo de dessoldagem

Pousar a placa de circuito impresso sobre uma superfície plana, de preferência sobre uma placa fixa de material esponjoso (dissipação de calor mínima). Atingida a temperatura de trabalho, apertar o CSF contra o componente. Ligar o vácuo. Controlar se as conexões dos componentes abriram por fusão. Levantar o componente.

5. Conselhos para a dessoldagem

- A peça está colada: em estado aquecido, quebrar o ponto de colagem torcendo a peça com o CSF.

- Após a dessoldagem, remover o excesso de solda de estanho utilizando o bocal de sucção.

Seleção de modelos CSF página 16/17

Reservado o direito a alterações técnicas!

Kiitämme Weller CSF-juotoksenpoistopään hankinnasta. Valmistuksessa on noudatettu tiukkoja laatuvaatimuksia, joilla varmistetaan laitteen moitteeton toiminta.



1. Huomio!

Valmistaja ei vastaa muunlaisesta, käyttöohjeesta poikkeavasta käytöstä eikä omavaltaisista muutoksista.

Turvallisuusohjeet

1. Varoitus - palovaara!

Juotoksenpoistopään jäähtymiseen kuluu aikaa poiskytkennän tai irrottamisen jälkeen

2. Aseta käyttämättömänä olevat juottokolvit aina alkuperäiseen telineeseen.

3. Älä tuo helposti syttyviä aineita kuumien kolvien läheisyyteen.

Laitteen kanssa käytettävien ohjainyksikön käyttöohjeita ja erityisesti sen varoituksia on noudatettava tämän käyttöohjeen lisäksi.

2. Tuoteseloste

CSF-Entlötköpfe wurden speziell zum Entlöten von SMT Bauteilen entwickelt. Lämmönsiirto tapahtuu kosketuslämmön kautta. Siksi on tärkeää, että juotoksenpoistopää on kiinnitetty kunnolla paikalleen. CSF-juotoksenpoistopäähän kuuluu siihen sopiva adapteri sekä imukappale komponenttien nostamiseen. Ne eivät sisälly toimitukseen, vaan ne täytyy tilata erikseen kutakin Weller-juotoksenpoistokolvien varten.

3. Käyttöönotto

Löysää adapterin kierretappi ja aseta CSF-juotoksenpoistopää adapteriin. CSF-juotoksenpoistopään asento adapteriin voidaan säätää optimaaliseksi kiertämällä juotoksenpoistopäätä. Kiristä lopuksi kierretappi uudelleen.

Imukappaleen täytyy olla komponentin pintaa vasten, kun kuumennusleimasin nojaa liitäntäjalkoihin. Kokeile tätä toimenpidettä kylmällä CSF-juotoksenpoistopäällä, ennen kuin aloitat juotoksen poistotyöt. Jos kuumennusleimasimella on liian paksu tinakerros, poista se kuumentamalla juotoksenpoistokolvien lyhyesti. Leikkaa liian pitkä imukappale sopivaksi varren pään puolelta; liian lyhyttä imukappaletta voi vetää ulos jonkin verran, käytä muussa tapauksessa uutta imukappaletta.

Tärkeää:

Imukappaleen saa vaihtaa tai sitä saa säätää vain kylmänä.

Huomioi reunaväli ympäröiviin rakenteisiin (kontrolloijä kylmällä CSF-juotoksenpoistopäällä). Poista tarvittaessa häiritsevät rakenteosat etukäteen.

Lämpötilan säätäminen

Valmiustila:	220°C
Maksimilämpötila:	310°C

Valmiustilan lämpöarvo on sopiva jatkuvaan käyttöön, sen sijaan sen yläpuolelle meneviä lämpötiloja voidaan käyttää vain lyhytaikaisesti, koska imuistukka muutoin haurastuu. Kuumennusvaiheessa reunat on tinattava huolellisesti (CSF-Qtä käytettäessä sisäpinnat). Tinattomat pinnat, palanut juoksute tai tinatipukkeet huonontavat tulosta.

4. Irtijuottaminen

Aseta piirikortti tasaiselle alustalle, mieluiten tukevalle solu-muovialustalle (vähäisin lämmönantokyky). Kun käyttölämpötila on saavutettu, paina CSF työkohtaa vasten. Kytke tyhjä päälle. Tarkista, ovatko rakenteosien liitokset sulaneet. Nosta rakenteosa ylös.

5. Irrotusohjeita

- Komponentti on liimattu: halkaise liimakohta lämmitettynä kääntämällä osaa CSF:n avulla.
- Poista ylimääräinen juotostina irrottamisen jälkeen imusuttimella.

CSF-tyyppivalikoima sivu 16/17

Oikeus teknisiin muutoksiin pidätetään!

Σας ευχαριστούμε για την εμπιστοσύνη που μας δείξατε, με την αγορά της κεφαλής αποκόλλησης CSF της Weller. Κατά την κατασκευή τηρήθηκαν αυστηρές απαιτήσεις ποιότητας, ώστε να εξασφαλίζεται η άψογη λειτουργία της συσκευής.



1. Προσοχή!

Για κάθε άλλη χρήση, που αποκλίνει από τις οδηγίες λειτουργίας, καθώς και σε περίπτωση αυθαίρετης μετατροπής, δεν αναλαμβάνεται από την πλευρά του κατασκευαστή καμία ευθύνη.

Υποδείξεις ασφαλείας

1. Προσοχή κίνδυνος εγκαύματος!

Επίσης και μετά την απενεργοποίηση ή αντίστοιχα την αφαίρεση η κεφαλή αποκόλλησης χρειάζεται ακόμα λίγο χρόνο, για να κρυώσει

2. Εναποθέστε τα μη χρησιμοποιούμενα κολλητήρια (στελέχη αποκόλλησης) πάντοτε στην γνήσια θέση εναπόθεσης.

Οι οδηγίες λειτουργίας της χρησιμοποιούμενης μονάδας ελέγχου, ιδιαίτερα οι προειδοποιητικές υποδείξεις, συμπληρώνουν αυτές τις οδηγίες λειτουργίας.

Οι οδηγίες λειτουργίας της χρησιμοποιούμενης μονάδας ελέγχου, ιδιαίτερα οι προειδοποιητικές υποδείξεις, συμπληρώνουν αυτές τις οδηγίες λειτουργίας.

2. Περιγραφή

Οι κεφαλές αποκόλλησης CSF κατασκευάστηκαν ειδικά για αποκόλληση των δομοστοιχείων SMT. Η μεταφορά της θερμότητας πραγματοποιείται μέσω θερμότητας επαφής. Γι' αυτό είναι σημαντικό, να ταιριάζει ακριβώς η κεφαλή αποκόλλησης. Σε μια κεφαλή αποκόλλησης CSF ανήκει κάθε φορά ο κατάλληλος προσαρμογέας καθώς και ένα εξάρτημα αναρρόφησης για την ανασήκωση των δομοστοιχείων. Αυτά τα εξαρτήματα δε συμπεριλαμβάνονται στα υλικά παράδοσης και πρέπει να παραγγελθούν ειδικά για τα χρησιμοποιούμενα κολλητήρια Weller.

3. Θέση σε λειτουργία

Λύστε την ακέφαλη βίδα στον προσαρμογέα και τοποθετήστε την κεφαλή αποκόλλησης CSF στον προσαρμογέα. Η ιδανική θέση της κεφαλής CSF μπορεί να ρυθμιστεί, περιστρέφοντας την κεφαλή αποκόλλησης ως προς τον προσαρμογέα. Στη συνέχεια σφίξτε ξανά την ακέφαλη βίδα.

Το εξάρτημα αναρρόφησης πρέπει να ακουμπά πάνω την επιφάνεια του δομοστοιχείου, όταν η μήτρα θέρμανσης βρίσκεται πάνω στα ποδαράκια σύνδεσης. Προτού να αρχίσετε την εργασία αποκόλλησης, δοκιμάστε αυτή τη διαδικασία με κρύα CSF. Απομακρύνετε προηγουμένως ένα τυχόν παχύ στρώμα από καλάι πάνω στη μήτρα θέρμανσης, θερμαίνοντας σύντομα το κολλητήρι. Ένα πολύ μακρύ εξάρτημα αναρρόφησης μπορείτε να το κόψετε αντίστοιχα στην άκρη του στελέχους, ένα πολύ κοντό εξάρτημα αναρρόφησης μπορείτε να το τραβήξετε λίγο έξω, διαφορετικά

χρησιμοποιήστε ένα νέο εξάρτημα αναρρόφησης.

Σημαντικό:

Αλλάζετε ή ρυθμίζετε το εξάρτημα αναρρόφησης μόνο σε κρύα κατάσταση.

Προσέξτε την απόσταση του περιθωρίου από τα γειτονικά δομοστοιχεία (ελέγξτε σχετικά με κρύα CSF). Τα δομοστοιχεία, που τυχόν εμποδίζουν, ενδεχομένως θα πρέπει προηγουμένως να απομακρυνθούν.

Ρύθμιση θερμοκρασίας

Ετοιμότητα:	220°C
Μάξιμουμ:	310°C

Τα στοιχεία ετοιμότητας είναι κατάλληλα για λειτουργία διαρκείας, οι κατώτιν ανώτερες τιμές είναι μόνο για μικρή διάρκεια, διαφορετικά τα απορροφητικά σαφρακιάζουν. Κατά τη διάρκεια της διαδικασίας θέρμανσης πρέπει οι κόχες να έχουν αρκετό καλάι (Σε CSF-QI οι εσωτερικές μεριές). Τα ανότιστα σημεία, καμμένα μέσα ροής και οι σταγόνες του καλάι βλάπτουν το αποτέλεσμα.

4. Διαδικασία αποκόλλησης

Επιθέτουμε την πλάκα αγωγού σε επίπεδη επιφάνεια, για βέλτιστα σε πλάκα αφρώδους πλαστικού (λόγω μηδαμινής διαφυγής θερμότητας). Όταν φθάσουμε στην θερμοκρασία εργασίας, εισπνέουμε το CSF στο δομικό κομμάτι, ενεργοποιούμε το κενό αέρος. Ελέγχουμε αν οι ενώσεις του δομικού κομματιού λειώσανε, ανυψώνουμε το δομικό κομμάτι.

5. Συμβουλές για αποκόλληση

- Το δομοστοιχείο είναι κολλημένο: Λύστε το σημείο κόλλησης σε θερμή κατάσταση, περιστρέφοντας το δομοστοιχείο με την CSF.
- Το υπόλοιπο καλάι το αφαιρούμε με απορροφητικό μπεκ μετά την αποκόλληση

Επιλογή τύπων CSF Σελίδα 16/17

Με επιφύλαξη του δικαιώματος τεχνικών αλλαγών!

Weller CSF- Lehim sökme kafasını tercih ettiğiniz için teşekkür ederiz. Üretim sırasında cihazın kusursuz olarak çalışmasını güvenceye alan en sıkı kalite talepleri temel alınmıştır.



1. Dikkat!

Kullanım kılavuzundan sapan kullanımda ve kendi başınıza yaptığınız değişikliklerde, üretici tarafından hiç bir sorumluluk üstlenilmez.

Güvenlik uyarıları

1. Dikkat yanma tehlikesi!

Kapattıktan veya çıkardıktan sonra lehim sökme kafasının soğuması için zaman gereklidir

2. Kullanmayınız, lehim sökme havyasını orjinal kabına koyunuz.

3. Yanabilir cisimler, sıcak lehim sökme havyasının yakınına getirilmemelidir.

Kullanılan kumanda cihazının kullanım kılavuzu ve özellikle uyarı notları bu kullanım kılavuz için ilave olarak geçerlidir.

2. Tanım

CSF Lehim sökme kafaları, SMT parçalarındaki lehimin sökülmesi için özel olarak geliştirilmiştir. Isı aktarımı, kontak ısısı ile gerçekleşir. Bundan dolayı, lehim sökme kafasının doğru ve tam bir şekilde oturması önemlidir. CSF-Lehim sökme kafası, uygun bir adaptör ve de parçaların kaldırılması için bir emme tertibatından oluşmaktadır. Bunlar teslimat kapsamına dahil değildir ve kullanılan Weller lehim sökme havyası için özel olarak sipariş edilmelidir.

3. İşletime alma

Adaptördeki dişli saplamayı sökünüz ve adaptördeki CSF-Lehim sökme kafasını adaptöre yerleştiriniz. CSF'nin en iyi konumu, lehim sökme kafasının adaptöre çevrilmesi ile elde edilir. Sonra dişli saplamayı tekrar çekiniz.

Isıtma mühürü bağlantı ayağının üzerinde olduğunda, emme tertibatının, parçanın üst yüzeyinde bulunması gerekmektedir. Bu işlemi, lehim sökme işlemine başlamadan önce soğuk CSF ile deneyiniz. Isıtma mühüründeki çok kalın bir lehim tabakası, lehim sökme havyasının önceden kısaca ısıtılması ile çıkarılmalıdır. Çok uzun olan emme tertibatını, şaftın sonunda uygun bir şekilde kesiniz.

Önemli:

Emme tertibatını sadece soğuk iken değiştiriniz veya ayarlayınız.

Çevredeki yapı elemanlarının kenar mesafesine dikkat ediniz (soğuk CSF ile kontrol ediniz). Rahatsız edici yapı elemanları gerekirse önceden uzaklaştırılmalıdır.

Sıcaklık ayarı

Stand-by: 220°C
Max Sıcaklık: 310°C

Stand-by verileri sürekli çalışma için belirlenmiştir, üzerindeki değerlere sadece kısa süreli ulaşılmalıdır, aksi halde emme tertibatları sertleşebilir. Isıtma işlemi sırasında kenarlar iyice lehimlenmelidir (CSF-QI'da iç taraflar). Lehimlenmemiş bazı bölümler, yanmış lehim sıvısı ve lehim damlaları sonucu etkiler.

4. Lehim sökme işlemi

Baskılı devreyi, yüzey tarafı öne gelecek şekilde, en iyisi sabit plastik bir plaka üzerine koyunuz (düşük ısı iletimi). Çalışma ısısına ulaşıldığında, CSF'i parça üzerine bastırınız, vakumu açınız. Parça bağlantılarının eriyip erimeyi kontrol edilmelidir, parçaları kaldırınız.

5. Lehim sökme için tavsiyeler

- Parça yapıştırılmış: Yapıştırma yerini ısıtılmış durumda parçanın döndürülmesiyle, CSF yardımıyla bölünüz.
- Fazla lehim, lehim sökme işleminden sonra emme memesi ile emilmelidir.

CSF-Tip seçimi bkz. sayfa 16/17

Teknik değişiklik hakkı saklıdır!

Děkujeme Vám za důvěru, kterou jste nám projevili zakoupením odpájecí hlavice Weller CSF. Při výrobě bylo dbáno na nejpřísnější požadavky na kvalitu, které zaručují spolehlivou funkci přístroje.



1. Pozor!

Výrobce nepřebírá žádnou odpovědnost za použití v rozporu s Návodem k použití a dále v případě svévolné úpravy.

Bezpečnostní pokyny

1. Pozor Nebezpečí popálení!

Také po vypnutí příp. vyjmutí potřebuje odpájecí hlavice určitou dobu na vychladnutí.

2. Nepoužívané odpáječky vždy pokládejte do originálního stojánu.

3. Neumisťujte do blízkosti horké odpáječky žádné hořlavé předměty.

Jako doplnění k tomuto Návodu k použití platí Návod k použití použité řídicí jednotky.

2. Popis

Odpájecí hlavice CSF byly vyvinuty speciálně k odpájení součástek SMT. Přenos tepla je realizován kontaktním teplem. Proto je důležité, aby odpájecí hlavice přesně pasovala. K odpájecí hlavici CSF patří vždy odpovídající adaptér a sací vložka ke zvedání součástek. Ty nejsou součástí dodávky a musí se objednat speciálně pro použití odpáječku Weller.

3. Uvedení do provozu

Povolte závitovou tyč na adaptéru a odpájecí hlavici CSF vsadte do adaptéru. Optimální polohu CSF je možné nastavit natáčením odpájecí hlavice k adaptéru. Následně opět dotáhněte závitovou tyč.

Když se pájecí tvarovka dotýká vývodů, sací vložka musí ležet na povrchu součástky. Tuto operaci si vyzkoušejte se studenou CSF před zahájením odpájení. Je-li na pájecí tvarovce příliš silná vrstva cínu, odstraňte ji předem krátkým zahřátím odpáječky. Je-li sací vložka příliš dlouhá, seřízněte dle potřeby její dřík; příliš krátkou sací vložku lze trochu vysunout, jinak použijte novou.

Důležité:

Sací vložku vyměňujte nebo nastavujte jen za studena.

Dbejte na vzdálenost okraje od okolních součástek (zkontrolujte se studenou CSF). Překážející součástky se musí případně předem odstranit.

Nastavení teploty

Stand-by: 220°C
Max.: 310°C

Údaj Stand-by je vhodný pro trvalý provoz, výše ležících hodnot by mělo být dosaženo jen krátkodobě, jinak sací vložky zčernou. Během zahřívání dobře pocínujte hrany (u CSF-QI vnitřní strany). Nepocínovaná místa, spálené tavidlo nebo kapky cínu negativně ovlivňují výsledek.

4. Postup při odpájení

Položte desku plošných spojů na rovnou plochu, nejlépe na pevnou desku z pěnové hmoty (nejnižší odvod tepla). Po dosažení pracovní teploty přitlačte CSF na součástku a zapněte podtlak. Zkontrolujte, zda je cín na všech vývodech roztavený a součástku zvedněte.

5. Tipy k odpájení

- Součástka je přilepena: Lepený spoj přerušte otáčením součástky v zahřátém stavu pomocí CSF.
- Po odpájení odstraňte odsávací tryskou přebytečný cín.

Volba typu CSF viz strana 16/17

Technické změny vyhrazeny!

Dziękujemy za zaufanie okazane nam przy zakupie głowicy rozlutowniczej CFC firmy Weller. Za podstawę produkcji przyjęto surowe wymogi jakościowe, które gwarantują poprawne działanie urządzenia.



1. Uwaga!

Za inne, niezgodne z niniejszą instrukcją obsługi użytkowanie lutownicy oraz samowolne zmiany w urządzeniu producent nie ponosi odpowiedzialności.

Wskazówki bezpieczeństwa

1. Ostrożnie niebezpieczeństwo poparzenia!

Po wyłączeniu względnie wyjęciu, głowica rozlutowująca potrzebuje jeszcze trochę czasu na schłodzenie

2. Nie używane głowice rozlutownicze odkładać zawsze na podstawkę.

3. Nie umieszczać w pobliżu rozgrzanej kolby odlutowującej żadnych łatwopalnych przedmiotów.

Instrukcja obsługi stosowanego sterownika a w szczególności ostrzeżenia są dodatkowo obowiązujące wraz z niniejszą instrukcją obsługi.

2. Opis

Głowice rozlutownicze CSF zaprojektowane zostały specjalnie do odlutowywania elementów montażowych SMT. Przesyłanie ciepła odbywa się za pomocą styków cieplnych. Ważne jest przy tym, aby głowica rozlutownicza była dokładnie osadzona. Do każdej głowicy rozlutowniczej CSF dostępny jest odpowiedni adapter jak również wkładka ssąca do podnoszenia elementów. Zakres wyposażenia nie obejmuje wymienionych elementów i należy je specjalnie zamówić dla stosowanej kolby odlutowującej Weller.

3. Uruchomienie

Poluzować gwint na adapterze i założyć na adapter głowicę rozlutowniczą CSF. Optymalne położenie CSF można zostać ustawić poprzez obracanie głowicy rozlutowniczej w kierunku adaptera. Następnie dokręcić ponownie gwint.

Wkładka ssąca musi być przyłożona do powierzchni elementu montażowego, jeśli stempel grzewczy przyłożony jest do nóżek przyłączeniowych. Proces ten z zimnym CSF należy wypróbować przed rozpoczęciem prac rozlutowniczych. Zbyt gruba warstwa cyny na stemple grzewczym; usunąć przy pomocy rozgrzanej na chwilę kolby odlutowującej. Zbyt długą wkładkę ssącą odpowiednio przyciąć przy końcu uchwyty; zbyt krótką wkładkę ssącą można trochę wysunąć; w razie konieczności zastosować nową wkładkę ssącą.

Ważne:

Wkładkę ssącą wymieniać lub przestawiać tylko w stanie schłodzonym.

Przestrzegać odległość krawędzi do otaczających elementów układu (skontrolować za pomocą zimnego CSF). Przeszkadzające elementy układu muszą zostać w razie potrzeby wcześniej usunięte.

Ustawianie temperatury

Stand-by temperatury:	220°C
Max temperatury:	310°C

Instalacja Stand-by przystosowana jest do pracy ciągłej; wyznaczone wartości można przekroczyć jedynie na krótką chwilę, w przeciwnym razie wkładki ssące mogą się rozkruszyć. Podczas procesu podgrzewania pokryć krawędzie odpowiednią ilością cyny (przy CSF-Q1 po stronie wewnętrznej). Miejsca nie pokryte lutowiem, przepalony topnik lub kropelki cyny negatywnie wpływają na uzyskany wynik.

4. Proces rozlutowniczy

Obwód drukowany umieścić na równym podłożu, najlepiej na sztywnej płycie z tworzywa piankowego (najmniejsze przewodzenie ciepła). Po osiągnięciu temperatury roboczej docisnąć CSF od elementu montażowego, włączyć próżnię. Kontrola, czy przyłącza elementów montażowych nie są stopione, podważyć element.

5. Porady na temat rozlutowywania

- Element montażowy jest przyklejony: Obracając elementem montażowym za pomocą CSF przełamać podgrzaną spoinę klejową.
- Nadmiar cyny pozostałej po odlutowaniu usunąć za pomocą dyszy ssącej.

Wybór typu CSF patrz strona 16/17

Zmiany techniczne zastrzeżone!

Köszönjük a Weller CSF kiforrasztófej megvásárlásával irányunkba mutatott bizalmát. A gyártás során a legszigorúbb minőségi követelményeket vettük alapul, ami biztosítja a készülék kifogástalan működését.



1. Vigyázat!

Más, az üzemeltetési utasítástól eltérő használatért, valamint önkényes változtatás esetén, a gyártó nem vállalja a felelősséget.

Biztonsági utasítások

1. Vigyázat égésveszély!

A kikapcsolás illetve kivétel után a kiforrasztófejnek bizonyos időre van szüksége, hogy lehűljön

2. A használaton kívüli kiforrasztópákát mindig az eredeti tárolóba tegye le.

3. Ne helyezzen gyúlékony tárgyakat a forró kiforrasztópáká közelébe.

Az alkalmazott vezérlőkészülék üzemeltetési útmutatójában foglaltak, különösen a figyelmeztetések, jelen üzemeltetési útmutató tekintetében kiegészítőleg érvényesek.

2. Leírás

A CSF kiforrasztófejet kimondottan SMT alkatrészek kiforrasztására fejlesztették ki. A hőátadás érintkezés útján történik. Ezért fontos, hogy a kiforrasztófej pontosan illeszkedjen. A CSF kiforrasztófejhez mindig tartozik egy megfelelő adapter valamint egy szívóbetét az alkatrész felemelésére. Ezek nem vele szállított tartozékok, és külön kell megrendelni őket az alkalmazott Weller kiforrasztópákához.

3. Üzembe helyezés

Lazítsa meg a hernyócsavart az adapteren és helyezze be a CSF kiforrasztófejet az adapterbe. A CSF optimális helyzete úgy állítható be, hogy a kiforrasztófejet elfordítja az adapterhez képest. Azután ismét húzza meg a hernyócsavart.

Amikor a fűtőbéllyeg felfekszik a csatlakozólábakra, akkor a szívóbetétnek fel kell feküdnie az alkatrész felületére. Ezt a folyamatot a CSF hideg állapotában, a kiforrasztási munka megkezdése előtt próbálja ki. A fűtőbéllyegen lévő túl vastag ónréteget a kiforrasztópáká rövid felfűtésével előzőleg távolítsa el. A túl hosszú szívóbetét szárvégét megfelelően vágja le; a túl rövid szívóbetétet kissé kihúzhatja, egyébként használjon új szívóbetétet.

Fontos:

a szívóbetétet csak hideg állapotban cserélje vagy állítsa át.

Vegye figyelembe a peremnek a környező alkatrészeketől való távolságát (a CSF hideg állapotában ellenőrizze). A zavaró alkatrészeket adott esetben előzőleg el kell távolítani.

Hőmérséklet beállítása

Sand-by: 220°C
Max: 310°C

A Stand-by adatok alkalmasak folyamatos üzemeltetésre, az afeletti értékeket csak rövid időre éri el, különben a szívóbetét rideggé válik. A felfűtési folyamat alatt jól ónozza be az éleket (CSF-QI esetében a belső oldalakat). Az ónozatlan részek, az elégett folyasztszer vagy az óncseppek károsan befolyásolják az eredményt.

4. Kiforrasztási folyamat

Fektesse fel az áramköri lapot egy sík felületre, optimális esetben szilárd műanyag habra (minimális hővesztés). Ha elérte a munkahőmérsékletet, nyomja rá a CSF-et az alkatrésze, és kapcsolja be a vákuumot. Ellenőrizze, hogy megolvadt-e az alkatrész csatlakozása, és emelje fel az alkatrészt.

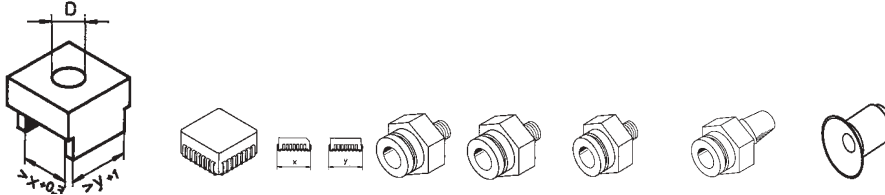
5. Tanácsok kiforrasztáshoz

- Ha az alkatrész odaragadt: a tapadási helyet felfűtött állapotban, az alkatrészt a CSF-fel elfordítva el kell törni.
- A felesleges forrasztóönt a kiforrasztás után szívókéval távolítsa el.

CSF típusválasztékot lásd a 16/17. oldalon

A műszaki változtatások jogát fenntartjuk!

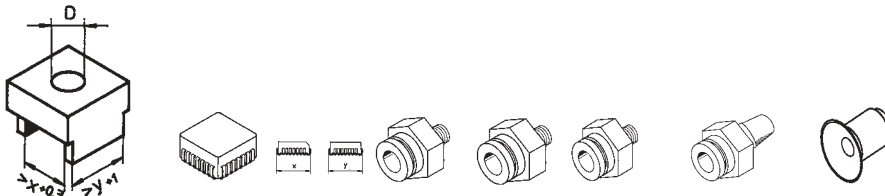
CSF-Q



x1 (mm) x y1 (mm)

x1 > x + 0,3 y1 > y + 0,3	CSF-Head Order No.	Adaptor Ø	DS 80 UNC DS V80 UNC	DS 80 DS V80	DS VT80	DSX 80	Rubber insert
12,0 x 12,0	5 87 417 33	6	5 87 417 88	5 87 417 15	5 87 417 84	5 87 418 03	5 87 137 99
12,0 x 14,5	5 87 417 34	6	5 87 417 88	5 87 417 15	5 87 417 84	5 87 418 03	5 87 137 99
12,7x 12,7	5 87 417 35	6	5 87 417 88	5 87 417 15	5 87 417 84	5 87 418 03	5 87 137 99
17,0 x 17,0	5 87 417 36	11	5 87 417 89	5 87 417 16	5 87 417 85	5 87 418 04	5 87 137 98
17,0 x 23,0	5 87 417 37	16	5 87 417 90	5 87 417 17	5 87 417 86	5 87 418 05	5 87 137 98
19,6 x 19,6	5 87 417 38	11	5 87 417 89	5 87 417 16	5 87 417 85	5 87 418 04	5 87 137 98

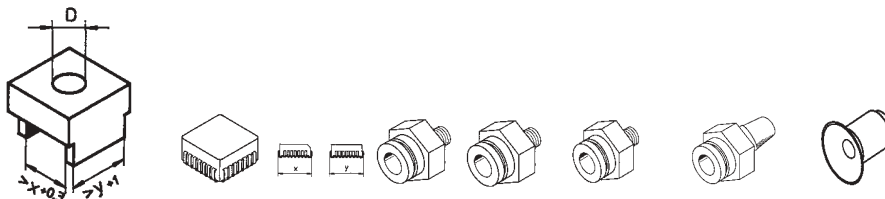
CSF-QI



x1 (mm) x y1 (mm)

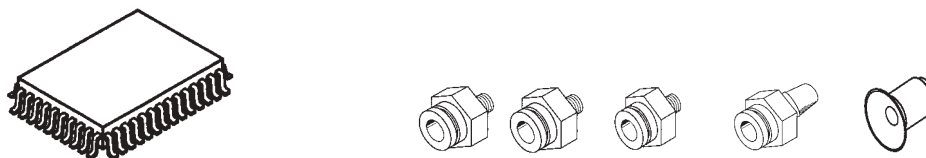
x1 > x + 0,3 y1 > y + 0,3	CSF-Head Order No.	Adaptor Ø	DS 80 UNC DS V80 UNC	DS 80 DS V80	DS VT80	DSX 80	Rubber insert
12,7 x 12,7	5 87 417 39	6	5 87 417 88	5 87 417 15	5 87 417 84	5 87 418 03	5 87 137 99
17,8 x 17,8	5 87 417 40	11	5 87 417 89	5 87 417 16	5 87 417 85	5 87 418 04	5 87 137 98
20,4 x 20,4	5 87 417 41	16	5 87 417 90	5 87 417 17	5 87 417 86	5 87 418 05	5 87 137 98
25,4 x 25,4	5 87 417 42	16	5 87 417 90	5 87 417 17	5 87 417 86	5 87 418 05	5 87 137 98
30,4 x 30,4	5 87 417 43	16	5 87 417 90	5 87 417 17	5 87 417 86	5 87 418 05	5 87 137 98

CSF-D



x1 (mm) x y1 (mm)	CSF-Head Order No.	Adaptor Ø	DS 80 UNC DS V80 UNC	DS 80 DS V80	DS VT80	DSX 80	Rubber insert
5,5 x 10,0	5 87 417 23	6	5 87 417 88	5 87 417 15	5 87 417 84	5 87 418 03	5 87 137 99
5,8 x 10,5	5 87 417 24	6	5 87 417 88	5 87 417 15	5 87 417 84	5 87 418 03	5 87 137 99
6,7 x 10,0	5 87 417 25	6	5 87 417 88	5 87 417 15	5 87 417 84	5 87 418 03	5 87 137 99
9,3 x 13,0	5 87 417 26	6	5 87 417 88	5 87 417 15	5 87 417 84	5 87 418 03	5 87 137 99
9,4 x 10,0	5 87 417 27	6	5 87 417 88	5 87 417 15	5 87 417 84	5 87 418 03	5 87 137 99
9,8 x 18,0	5 87 417 28	6	5 87 417 88	5 87 417 15	5 87 417 84	5 87 418 03	5 87 137 99
10,0 x 16,0	5 87 417 29	6	5 87 417 88	5 87 417 15	5 87 417 84	5 87 418 03	5 87 137 99
10,5 x 16,0	5 87 417 30	6	5 87 417 88	5 87 417 15	5 87 417 84	5 87 418 03	5 87 137 99
10,7 x 18,0	5 87 417 31	6	5 87 417 88	5 87 417 15	5 87 417 84	5 87 418 03	5 87 137 99
11,0 x 26,5	5 87 417 32	11	5 87 417 89	5 87 417 16	5 87 417 85	5 87 418 04	5 87 137 98

CSF-DI



x1 (mm) x y1 (mm)	CSF-Head Order No.	Adaptor Ø	DS 80 UNC DS V80 UNC	DS 80 DS V80	DS VT80	DSX 80	Rubber insert
9,0 x 18,0	5 87 417 44	6	5 87 417 88	5 87 417 15	5 87 417 84	5 87 418 03	5 87 137 99

The logo for Cooper Hand Tools features a red parallelogram above the word "COOPER" in a bold, black, sans-serif font, followed by "Hand Tools" in a smaller, regular, black, sans-serif font.

www.cooperhandtools.com

Cooper Tools GmbH

Carl-Benz-Str. 2
74354 Besigheim
Germany
Tel.: (07143) 580-0
Fax: (07143) 580-108

Cooper Tools S.A.

25 Rue Maurice Chevalier BP 46
77832 Ozoir-la-Ferrière Cedex
France
Tél.: (01) 60 18 55 40
Fax: (01) 64 40 33 05

Cooper Tools

Suite 15, Coniston House
Town Centre
Washington, Tyne & Wear
NE38 7RN
Great Britain
Tel.: (0191) 419 7700
Fax: (0191) 417 9421

Cooper Italia S.p.A.

Viale Europa 80
20090 Cusago (MI)
Italy
Tel.: (02) 90 33 101
Fax: (02) 90 39 42 31

Erem S.A.

8, Rue de la Roselière
1400 Yverdon les Bains
Switzerland
Tél.: (024) 4 26 12 06
Fax: (024) 4 25 09 77