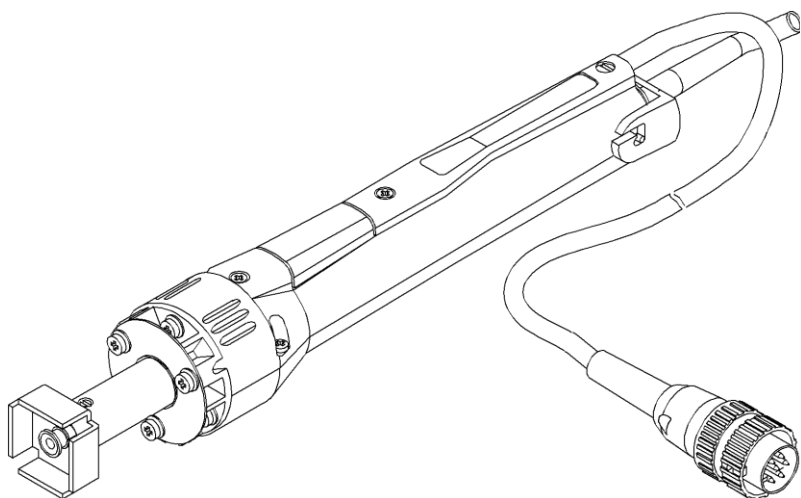


PAGE®

TP-65



Термоэкстрактор TP-65

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ОБСЛУЖИВАНИЮ

PACE Incorporated оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию своих продуктов без специального уведомления. Свяжитесь с вашим дилером PACE для получения самой последней информации.

Следующие торговые марки зарегистрированы PACE, Incorporated, MD, USA:

INSTACAL™, FUMEFLO™, HEATWISE™, PACEWORLDWIDE™, PERMAGROUND™, POWERPORT™, POWERMODULE™, TEMPWISE™, TIP-BRITE™, AUTO-OFF™, TEKLINK™, and INTELLIHEAT™

Следующие торговые марки зарегистрированы PACE Incorporated, Annapolis Junction Maryland U.S.A.

ARM-EVAC®, FLO-D-SODR®, MINIWAVE®, PACE®, SENSATEMP®, SNAP-VAC®, SODRTEK®, SODR-X-TRACTOR®, THERMOFLO®, THERMOJET®, THERMOTWEEZ®, VISIFILTER®, THERMO-DRIVE®, and TOOLNET®.

Все продукты PACE подходят для использования в военной промышленности и имеют защиту EOS/ESD, спецификации температурной стабильности и другие MIL STD 2000, ANSI/JSTD 001, IPC7711, and IPC A-610.

Аргус-ИКС

111141, Россия, Москва,

3й проезд Перова Поля д.8, стр.11

тел: +7 945 741 48 19

факс: +7 945 708 41 64

www.argus-x.ru

www.paceworldwide.com

TP-65
ТЕРМОЭКСТРАКТОР
PACE P/N 7024-0001
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И
ОБСЛУЖИВАНИЮ
REV. C

ВВЕДЕНИЕ

Термоэкстрактор TP-65 позволяет производить быстрый и удобный демонтаж широкого спектра компонентов в корпусах FP и PQFP. Термоинструмент построен по технологии SensaTemp и обладает всеми ее преимуществами.

TP-65 имеет прекрасные тепловые характеристики, особенно в диапазоне 316 - 343°C (600 - 650°F). Рекомендуется использовать температуру наконечника 316°C (600°F) в большинстве задач. Следует использовать наиболее низкую температуру для каждой платы и компонента, которая обеспечит комфортную работу с термоинструментом. Более низкие температуры так же увеличивают срок службы наконечников.

ЗАМЕЧАНИЕ

Пользуйтесь термоинструментом только в проветриваемых помещениях, чтобы избежать вдыхания паров флюса. Рекомендуется использования дымоуловителей.

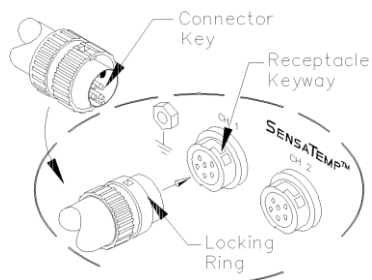
Помните, что TP-65 – это инструмент для демонтажа компонентов и он не предназначен для установки компонентов на плату. Для этих целей служат другие термоинструменты PACE.

ПОДКЛЮЧЕНИЕ

Следуйте инструкциям ниже, чтобы подключить термоэкстрактор:

Подключение провода питания

Подключите кабель питания термоинструмента к одному из выходов блока паяльной станции. Рекомендуется использовать выход, ближайший к регулируемому воздушному выходу, чтобы избежать путаницы в проводах.



Подключение воздушного шланга

Чтобы подключить к блоку воздушный шланг вашего термофена выполните следующее:

ВНИМАНИЕ

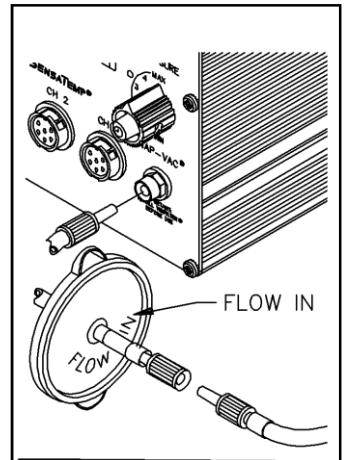
Убедитесь, что TP-65 подключен к вакуумному порту. Воздушный шланг TP-65 не следует подключать к регулируемому воздушному порту давления. Подключение термоинструментов к обоим портам одновременно вызовет снижение производительности помпы.

QUICK CONNECT METHOD

Чтобы подключить к блоку вакуумный шланг вашего термоэкстрактора 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.

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. Используйте только чистые фильтры, чтобы не вызвать засорение механизмов помпы, что снизит ее производительность или даже выведет ее из строя.

ВЫБОР НАКОНЕЧНИКА

Выбор наконечника имеет большое значение для правильного функционирования инструмента. При использовании наконечника с не подходящими размерами может вызвать отрыв контактных площадок и другие повреждения платы.

Перечень поставляемых наконечников содержится в Таблице I. Чтобы получить более подробную и актуальную информацию о доступных наконечниках, пожалуйста, свяжитесь с вашим дилером PACE.

УСТАНОВКА НАКОНЕЧНИКА

1. Осторожно снимите вакуумную присоску с термоэкстрактора с помощью пинцета-отвертки и отложите в сторону.
2. Выберите нужный наконечник, руководствуясь Таблицей I.
3. Вставьте стержень наконечника в отверстие нагревателя до упора.
4. Используя пинцет-отвертку, затяните стопорный винт, чтобы зафиксировать наконечник. Не перетяните винт.
5. Установите обратно вакуумную присоску.

ЗАМЕЧАНИЕ

Наконечники TP-65 должны быть чистыми и тщательно пролуженными, чтобы поддерживать оптимальный теплообмен с выводами компонента.

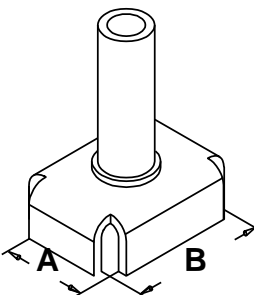
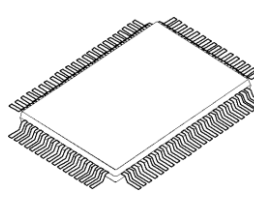
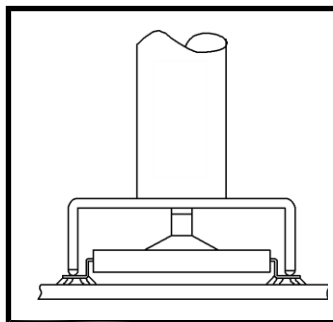
Наконечник	ОПИСАНИЕ	РАЗМЕРЫ А X B	АРТИКУЛ
 <p>ПРИМЕНЕНИЕ</p> 	FlatPack Tip	15.5 x 21.6mm (0.61 x 0.85")	1121-0322-001
	FlatPack Tip	16.8 x 22.9mm) (0.66 x 0.90")	1121-0322-002
	PQFP-68 Tip (bumper pack)	15.7 x 15.7mm (0.62 x 0.62")	1121-0323
	PQFP-64/80 Tip (non-bumper pack)	15.7 x 15.7mm (0.62 x 0.62")	1121-0484
	PQFP-84 Tip	18.3 x 18.3mm (0.72 x 0.72")	1121-0324
	PQFP-100 Tip	20.8 x 20.8mm (0.82 x 0.82")	1121-0325
	PQFP-132 Tip	25.9 x 25.9mm (1.02 x 1.02")	1121-0326
	PQFP-144	29.2 x 29.2mm (1.15 x 1.15")	1121-0456
	PQFP-208	30.0 x 30.0mm (1.18 x 1.18")	1121-0544
	PQFP-160 Tip PQFP-208 Tip	31.0 x 31.0mm (1.22 x 1.22")	1121-0351
PQFP-196 Tip	36.3 x 36.3mm (1.43 x 1.43")	1121-0483	
<p>ЗАМЕЧАНИЕ: Все размеры – это номинальные расстояния между внутренними кромками.</p>			

Таблица 1. Выбор наконечников для термоэкстрактора

НАСТРОЙКА ВАКУУМНОГО ЗАХВАТА

Чтобы обеспечить максимальную теплопередачу, следует вставлять наконечник в нагреватель полностью. Чтобы компенсировать рассеиваемое тепло из-за больших размеров и массы наконечников TP-65 вводите температурную поправку от 34°C (62°F) до 112°C (201°F).

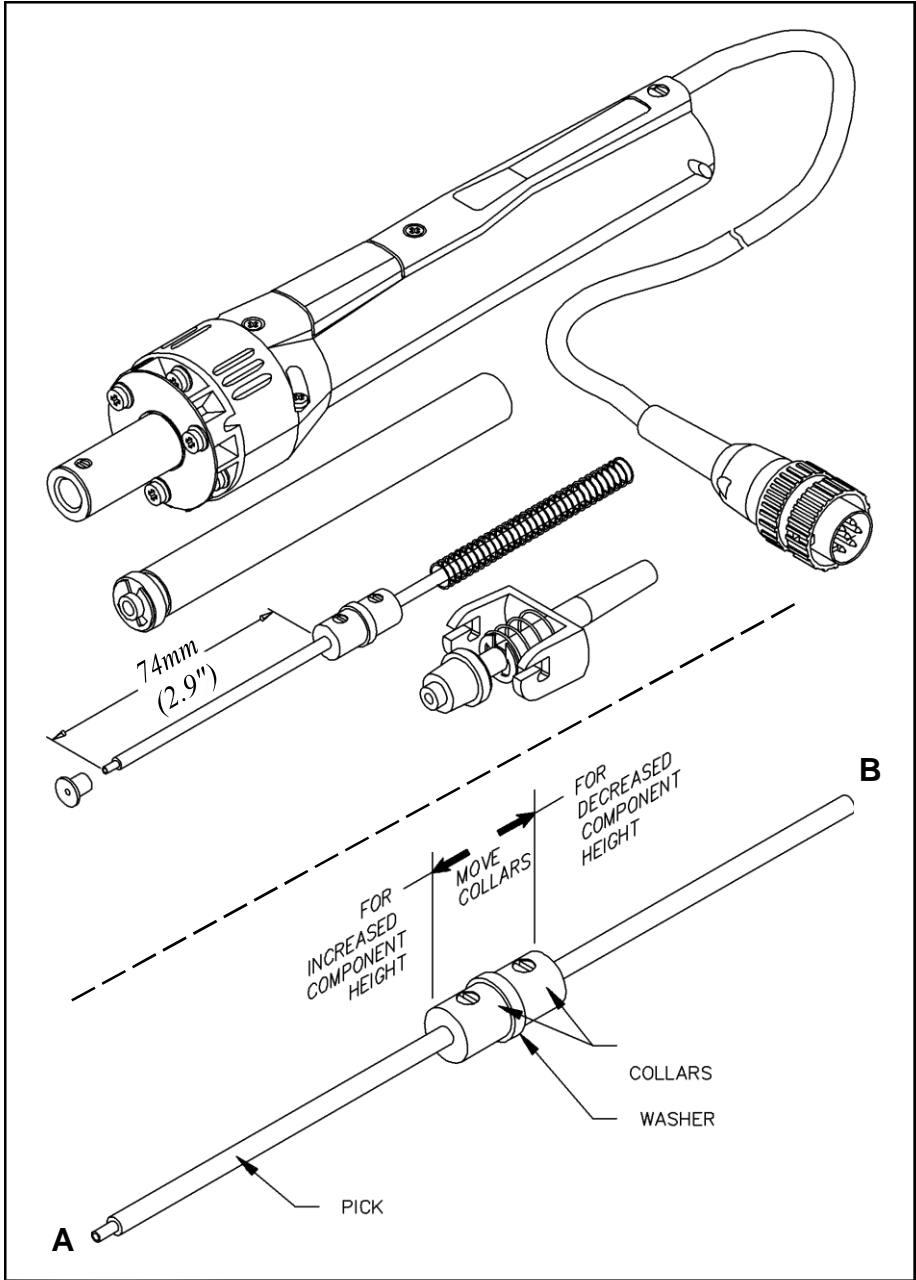
Вакуумный захват TP-65 настроен на заводе для большинства компонентов QFP. Для начала работы рекомендуется настроить захват так, чтобы присоска касалась корпуса, а наконечник выводов компонента. Чтобы надежно захватить компонент, требуется высокий вакуум. Если необходима настройка захвата, следуйте инструкциям ниже:



ЗАМЕЧАНИЕ

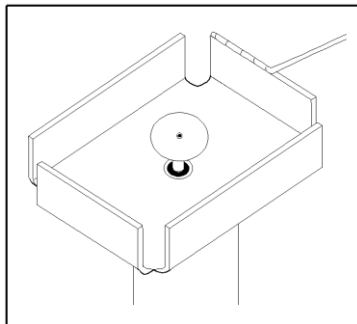
На заводе устанавливают край захвата на расстояние 74мм (2.9inches) от края регулировочной втулки. Эта настройка подходит для большинства компонентов.

1. Используя пинцет-отвертку, снимите вакуумную присоску.
2. Снимите крышку заднего уплотнения термоэкстрактора.
3. Выньте вакуумную трубку захвата с двумя регулировочными втулками и шайбой между ними.
4. Настройте положение втулок:
 - a) Ослабьте винт втулки со стороны точки "А" для увеличения высоты компонента или втулки ближе к точке "В" для уменьшения. Отрегулируйте положение втулок и затяните винт.
 - b) Ослабьте винт второй втулки и отрегулируйте ее положение так, чтобы шайба между втулками свободно вращалась, но была зажата. Затяните стопорный винт.
5. Соберите термоэкстрактор в обратном порядке.



ПОДГОТОВКА НАКОНЕЧНИКА

Наконечники TP-65 должны быть чистыми и тщательно пролуженными, чтобы поддерживать оптимальный теплообмен с выводами компонента.



ТЕМПЕРАТУРА НАКОНЕЧНИКА

Рекомендуется использовать в начале работы температуру наконечника 316°C (600°F) . Более низкие температуры продлевают срок службы наконечников.

ПОДГОТОВКА ПЛАТЫ И КОМПОНЕНТА

Надлежащая подготовка является залогом успешного демонтажа компонента. Придерживайтесь следующей процедуры, чтобы получить оптимальный результат:

ПОДГОТОВКА ПЛАТЫ

1. Очистите выводы и область вокруг них соответствующим средством.
2. Убедитесь, что на плате нет влаги.
3. Произведите предварительный подогрев, если необходимо.

ПОДГОТОВКА КОМПОНЕНТА

1. Удалите любые защитные покрытия с компонента и выводов растворителем или другим средством.
2. Чтобы максимизировать передачу тепла от наконечника к выводам компонента, рекомендуется применять:

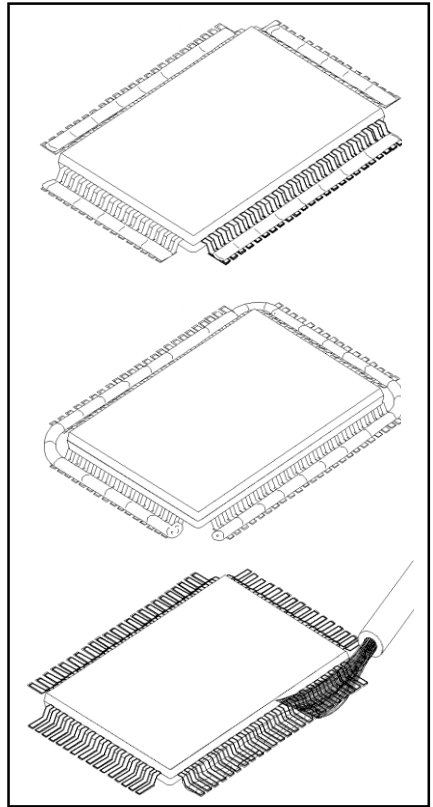
термопрокладку
.....

Проволочный
припой

или

флюс
.....

чтобы обеспечить
равномерную теплопередачу
ко всем выводам компонента.

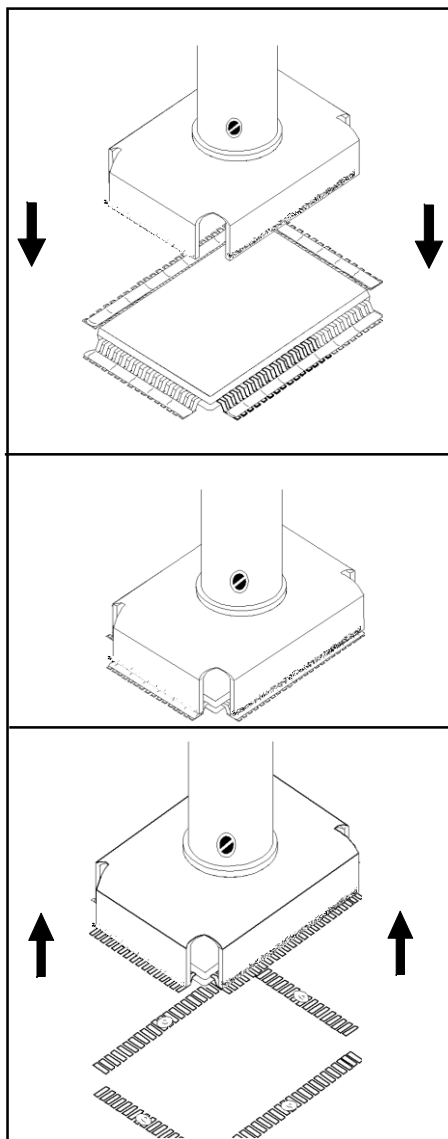


ДЕМОНТАЖ КОМПОНЕНТА

Следуйте следующим инструкциям, чтобы произвести демонтаж. Убедитесь, что компонент и плата должным образом подготовлены.

ПРОЦЕДУРА

1. Начните с температуры 315°C (600°F) и меняйте при необходимости.
2. Задайте температурную поправку для вашего наконечника.
3. Установите наконечник с помощью пинцета-отвертки.
4. Поставьте вакуумную присоску, используя пинцет-отвертку.
5. Снимите весь припой с наконечника влажной губкой. Пролудите внутренний и нижний край наконечника.
6. Расположите инструмент над компонентом, чтобы он накрывал все выводы.
7. Дождавшись расплавления ВСЕГО припоя, включите вакуум и поднимите компонент.



8. Отпустите компонент на термостойкую поверхность.

9. Еще раз пролудите наконечник и поставьте инструмент в подставку.

10. Подготовьте контактные площадки на плате для установки компонента.

Используйте вакуумный паяльник SX-90 Sodr-X-Tractor, чтобы убрать остатки припоя с платы для установки нового компонента.

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ЗАДАЧИ

Если вам нужна помощь или консультация по использованию этого инструмента, пожалуйста, обратитесь к вашему региональному дилеру PACE:

Tel: +7 (495) 7414819

Fax: +7 (495) 7084164



111141, Россия, Москва,
3й проезд Перова Поля д.8, стр.11
тел: +7 945 741 48 19
факс: +7 945 708 41 64

www.argus-x.ru
info@argus-x.ru
www.paceworldwide.com

НЕИСПРАВНОСТИ

Термоэкстрактор TP-65 не требует обслуживания, кроме содержания его в чистоте. Обращайтесь к Таблице II, для устранения возникших неисправностей. 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. Периодически проверяйте кабель, разъем и сам инструмент на наличие повреждений. Не пользуйтесь термоэкстрактором с поврежденным кабелем питания.

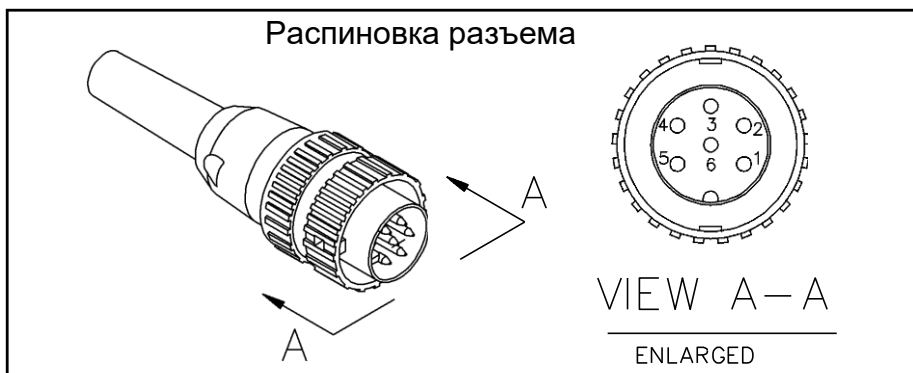
Перед тем, как начать диагностику, отсоедините инструмент от блока станции и дайте ему остыть. Используйте вольтметр для проверки сопротивлений между контрольными точками.

ЗАМЕЧАНИЕ

Нагреватель инструмента должен быть комнатной температуры (22° C or 72°F) для проверки контрольных сопротивлений.

Симптом	Проверка	Причина	Решение
Нет нагрева	Проверить сопротивление Pin2 - Pin5, если сопротивление больше 7 Ом -	Неисправен нагреватель	Заменить нагреватель
	Проверить сопротивление Pin 3 - Pin 6 на обрыв цепи, если обрыв -	Неисправен датчик	Заменить нагреватель
Перегрев	Проверить сопротивление Pin 3 - Pin 6. Должно быть не менее 105 Ом -	Неисправен датчик	Заменить нагреватель
Нет «земли» на наконечнике	Проверить сопротивление между PIN4 и НОВЫМ наконечником. Должно быть меньше 2 Ом	Грязь в отверстиях нагревателя	Очистить нагреватель щеткой
		Неисправен нагреватель	Заменить нагреватель

Таблица II. Проверка неисправностей термоэкстрактора



ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

ОПИСАНИЕ	Артикул
Рукоятка	6993-0140
Нагреватель	6010-0081-P1
Провод питания и выключатель	4010-0098-P1
Крышка заднего уплотнителя	4010-0101-P1
Пинцет-отвертка	1100-0239
Стопорный винт нагревателя	1348-0547-P10
Присоски	-----
4.4 мм (0.175") O.D.	1121-0382-P5
7.6 мм (0.300") O.D.	1121-0383-P5
12.7 мм(0.500") O.D.	1121-0384-P5
Набор (3 присоски, по 1 всех размеров)	6993-0153-P1
SX Подставка	6019-0044-P1
Подставка для наконечника	6021-0007-P1
Набор для обслуживания наконечников	6993-0138

Таблица III. Запасные части TP-65

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