



Parco Scientifico e Tecnologico
Via Bovio, 6 - 28100 Novara - NO - Italy
Tel +39 0321.697200 - Fax +39 0321.688515 - Email: info@etneo.com
www.etneo.com

SPECIFICHE STAZIONE SALDANTE CON TRASCINAMENTO LEGA MODELLO E 376D



CARATTERISTICHE:

1. Il riscaldamento ad alta frequenza garantisce un recupero termico ottimale
2. L'eventuale calibrazione della resistenza può essere fatta dall'operatore
3. Possibilità di selezione tra saldatura manuale ed automatica
4. Il sistema di trascinamento della lega consente di settare la velocità di trascinamento ed il tempo
5. Possibilità di scelta tra stilo fisso o mobile per saldature continuative o gestite dall'operatore
6. Sistema di auto spegnimento
7. Disponibile attivazione del trascinamento da attrezzo o da pedale

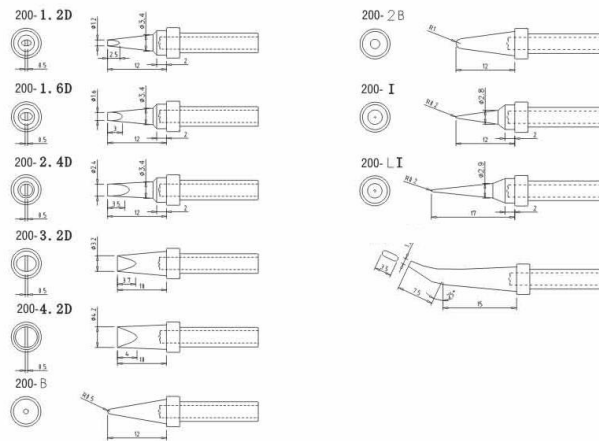
SPECIFICHE:

Tensione attrezzo	36V/400K Hz
Potenza	90W
Range di temperatura	200°C/420°C
Stabilità di temperatura	±2°C

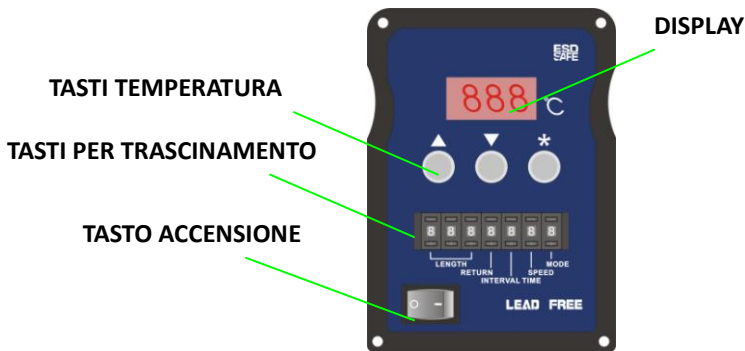
Tip Leak Voltage	<2mV
Tip to Ground Resistance	<2Ω
Velocità trascinamento lega	2.7mm/s-27mm/s circa
Intervallo di tempo trascinamento	0-2.7s
Volume trascinamento	0-150mm
Modo trascinamento	Auto (1-9)/Manuale (0)
Diametro lega utilizzabile	0.6, 0.8, 1.0, 1.2mm
Rocchetto lega utilizzabile	≤1kg

PUNTE DISPONIBILI:

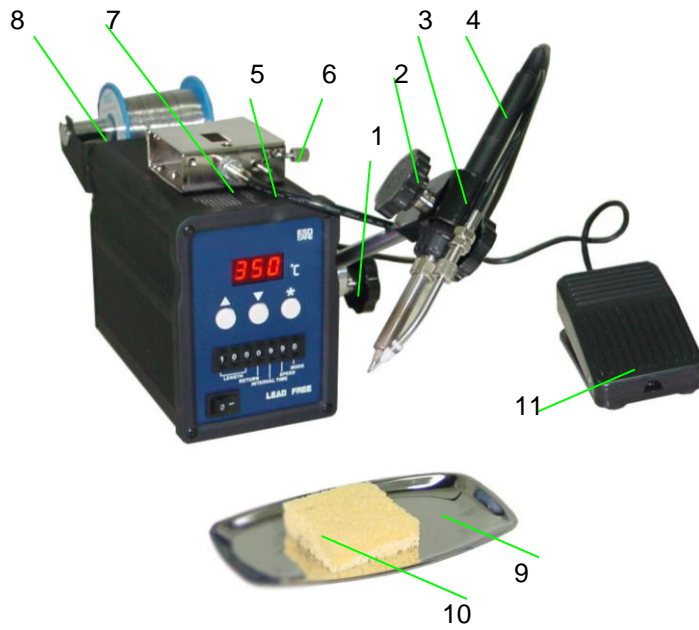
● **Replaceable Tips**



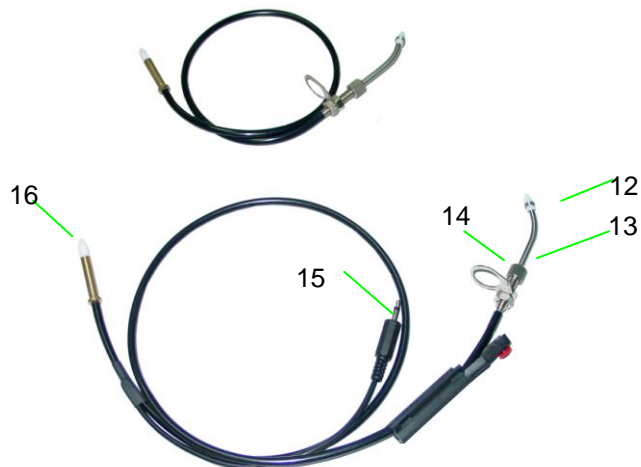
ISTRUZIONI D'USO



Nelle due foto le funzioni principali dei tasti frontali della stazione e del kit completo.



- 1 Manopola per fissaggio braccio porta attrezzo
- 2 Manopola per fissaggio attrezzo ed inclinazione
- 3 Attrezzo saldante con kit trascinamento
- 4 Copri cavo con interruttore per attivazione trascinamento
- 5 Copri cavo per scorrimento lega
- 6 Manopola per regolazione ingranaggi
- 7 Vite di fissaggio tubo scorrimento a gruppo ingranaggi
- 8 Porta rocchetto
- 9 Porta spugnetta
- 10 Spugnetta per pulizia punta
- 11 Pedale per attivazione scorrimento lega
- 12 Tubo guida filo
- 13 Manopola per fissaggio tubo guida filo
- 14 Anello per fissaggio su attrezzo saldante
- 15 Connettore
- 16 Puntale guida filo



INSERIMENTO PASSWORD:



DISPLAY INSERIMENTO PASSWORD

A stazione spenta premere contemporaneamente I tasti freccia “su” e “giù” ed accendere il sistema, tenere i tasti premuti fino a visualizzare sul display la scritta: “ C “ dopo di che usare il tasto “*” come invio ed inserire la password (di default è “000”) se la password è corretta sul display si visualizza la scritta “ OK”, a questo punto premendo nuovamente “*” per modificare la vecchia password ed inserire la nuova come al punto precedente due volte per conferma, dopo di che premere invio “*”.

Solamente dopo la visualizzazione della scritta “ OK” sul display è possibile accedere alla modifica parametri tenendo premuti i tasti freccia fino alla visualizzazione sul display della scritta: “ X”

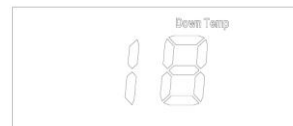
1° parametro: selezione della tabella relativa alla punta in uso:

inserire un numero da 0 a 7 seguendo la tabella sotto dopo di che premere invio “*” per salvare.

WORK MODE	TIPO DI ATTREZZO	RANGE DI TEMPERATURA	STAZIONE IN USO	AUTO SLEEPING MODE
0	SALDATORE 90W	200°C-420°C	STAZION E90W	SI
1	SALDATORE 90W	200°C-420°C	STAZION E90W	SI
2	SALDATORE 90W	200°C-420°C	STAZION E90W	SI
3	SALDATORE 90W	50°C-600°C	STAZION E90W	SI
4	SALDATORE 90W	50°C-420°C	STAZION E90W	SI
5	SALDATORE 90W	50°C-420°C	STAZION E90W	SI
6	SALDATORE 90W	200°C-480°C	STAZION E90W	SI
7	SALDATORE 90W	200°C-480°C	STAZION E90W	SI
0.	SALDATORE 90W	200°C-420°C	STAZION E90W	NO



LIMITE SUPERIORE



LIMITE INFERIORE

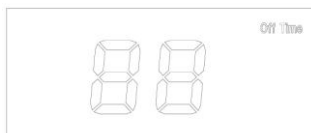
2° parametro: “up temp” selezione della tolleranza di precisione della temperatura in eccesso (se la temperatura effettiva varia di un valore superiore a quello inserito un allarme avviserà l’operatore)

3° parametro: “down temp” selezione della tolleranza di precisione della temperatura in difetto (se la temperatura effettiva varia di un valore superiore a quello inserito un allarme avviserà l’operatore)



SETTAGGIO SLEEPING MODE

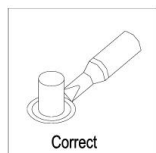
4° parametro: “sleeping mode” selezione di un tempo da 0 a 99 minuti in cui lo stilo saldante si porta ad una temperatura di riposo (200°C – se la stazione è a 200°C la temperatura di riposo sarà di 50°C) se non in uso



SETTAGGIO OFF TIME

5° parametro: “off time” selezione tempo di spegnimento da 0 a 99 minuti in cui la stazione se non in uso si spegne automaticamente.

Si consiglia sempre di selezionare la punta più idonea, prima di procedere alla saldatura, utilizzando l’esempio di seguito:



PUNTA MEDIA

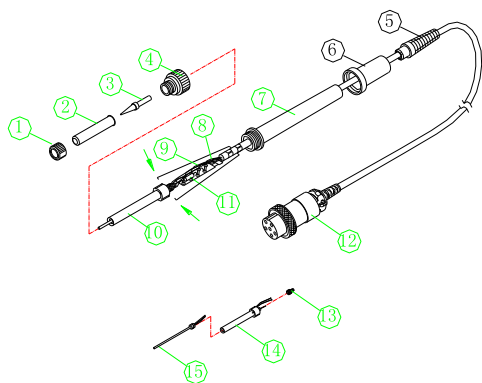


PICCOLA



GRANDE

ESPLOSO STILO SALDANTE



OGGETTO	DESCRIZIONE
1	DADO CAPPUCCIO
2	CAPPUCCIO PUNTA
3	PUNTA
4	DADO RESISTENZA
5	COPRI CAVO
6	COPRI STILO
7	MANICO
8	CIRCUITO STILO
9	FERMAGLIO
10	RESISTENZA
11	CIRCUITO
12	CONNETTORE 6 PIN
13	SENSORE
14	ELEMENTO RESISTIVO
15	ELEMENTO SENSORE

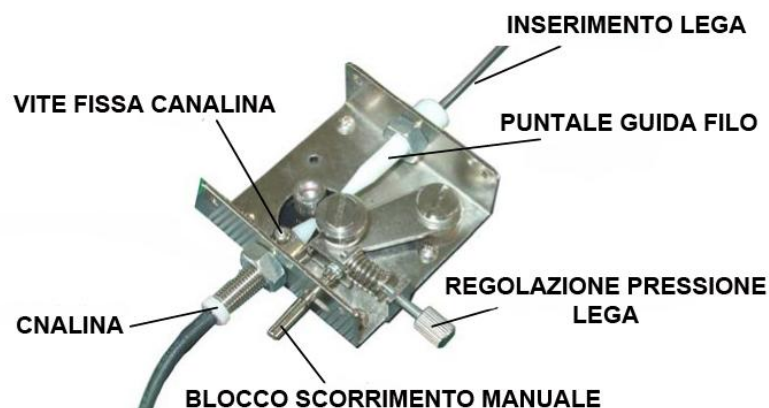
PARTE TRASCINAMENTO LEGA E FUNZIONI



Nell'immagine sopra sono mostrate tutte le funzioni dei tasti presenti nella parte frontale del kit di trascinamento lega.

- VELOCITA':** 3 pulsanti che consentono di variare la velocità di trascinamento della lega da 000 a 999 corrispondenti a 0,15mm minimo e 150mm massimo (esempio: 001=0,30mm – 002 0,45mm)
- RITORNO:** 1 pulsante che consente di impostare la q.tà di lega che ritorna dopo ogni pressione del tasto trascinamento (o del pedale), il tempo è di 0~0,9s e la q.tà di lega è di 0~25mm
- TEMPO:** 1 pulsante che consente di impostare l'intervallo di tempo di trascinamento lega in modalità automatica di 0~2,7s
- MODO:** consente di impostare la modalità di lavoro in manuale (in posizione 1 la lega viene trascinata con l'attivazione del pulsante o dell'interruttore a pedale) o automatica (nelle posizioni da 2 a 9 la lega viene trascinata secondo i valori impostati per il numero di volte da 2 a 9)
- VELOCITA':** consente di impostare la velocità di trascinamento della lega che va da 2,7mm/s a 27mm/s (esempio: se 0 la velocità è di 2,7mm/s se 9 la velocità è di 27mm/s)

PARTI MECCANICHE DEL MOTORE DI TRASCINAMENTO DELLA LEGA



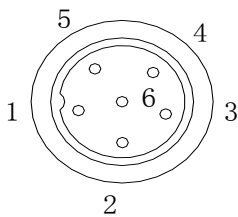
MESSAGGI DI ERRORE

(SE) Sensor error: questo allarme indica che c'è un problema nel sensore di temperatura (termocoppia) o nel circuito relativo e l'alimentazione allo stilo viene interrotta.

(HE) Heater error: questo allarme indica che non arriva Potenza alla resistenza dello stilo saldante e probabilmente la resistenza deve essere sostituita.

Controllo connettore stilo saldante

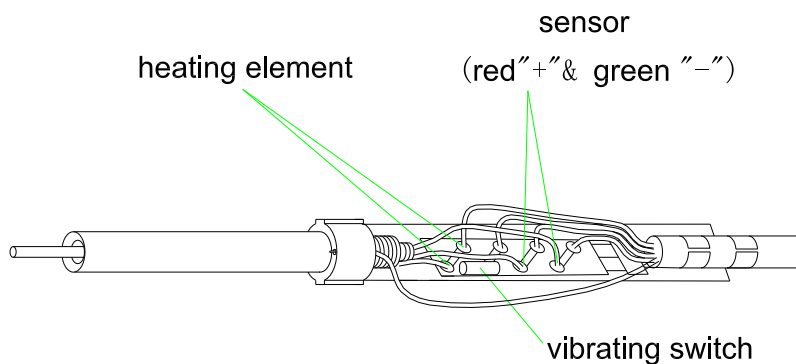
1. Scollegare il cavo stilo e misurare il valore resistivo tra i pin come da foto:
2. Se i valori visualizzati da un tester di "A" e "B" sono oltre i valori della seguente tabella, sostituire la sonda o il cavo.



a.	Between pins 4&5 (Heating Element)	Under 4Ω (Normal)
b.	Between pins 1&2 (Sensor)	Under 10Ω (Normal)
c.	Between pins 3& Tip	Under 2Ω

Controllo resistenza stilo saldante

1. Misurare la resistenza quando raggiunge la temperature ambiente:
 - 1) Il valore della resistenza deve essere sotto i 4Ω.
 - 2) Il valore resistivo del sensore (cavo Rosso e terra) deve essere sotto i 10Ω.



2. Se il valore resistivo è anormale, sostituire la resistenza.
3. Test resistenza:
 - 1) Misurare il valore resistivo tra i pin 4 e 1 o 2, pin 5 e 1 o 2, pin 3 e 1 o 2, pin 3 e 4 o 5. Se non da valore infinito "∞", la resistenza e la sonda (sensor) o il vibrator switch sono a contatto, ciò può danneggiare il PCB.
 - 2) Misurare il valore resistivo 'a', 'b' e 'c' per confermare che i cavi non siano attorcigliati e che il cavo della terra sia collegato correttamente.
 - 3) Accertarsi che il fermaglio (molla) ⑨ sia a contatto con la resistenza ⑩.