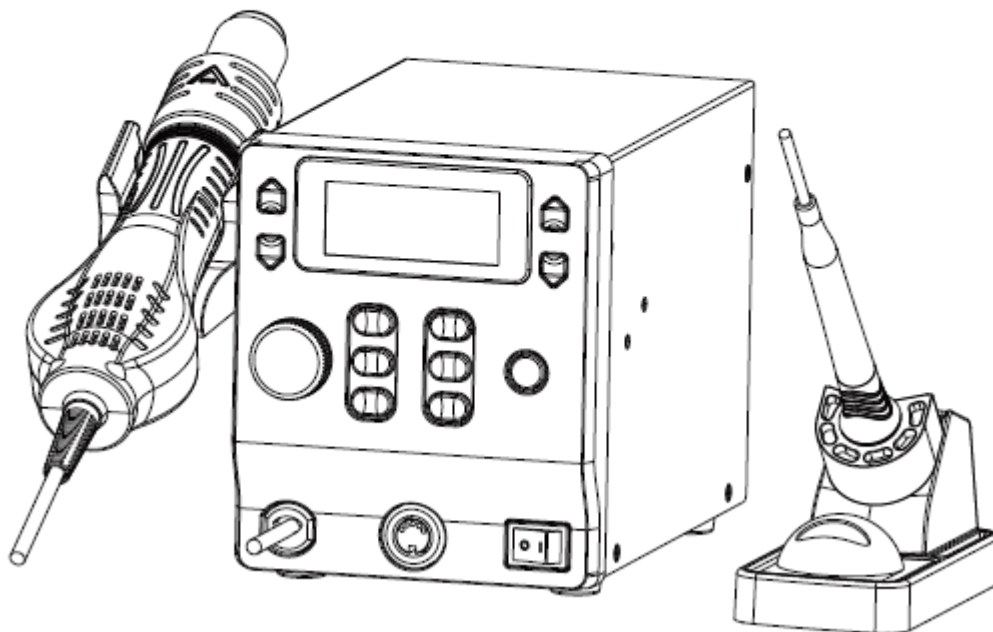


ATTEN



ST-8802

Podręcznik obsługi stanowiska przeróbek 2-w-1

Lutownica jest sprawdzona przed opuszczeniem zakładu, więc grot lutowniczy może być pokryty niewielką ilością cyny, a obudowa może lekko żółknąć, co jest zjawiskiem całkowicie normalnym.

SHENZHEN ATTEN TECHNOLOGY CO., LTD

Prawa autorskie

Konstrukcja niniejszego produktu (łącznie z oprogramowaniem) oraz jego wyposażenie dodatkowe są chronione obowiązującymi przepisami prawa. Wszelkie naruszenia praw naszej firmy będą podlegać sankcjom prawnym. Użytkownicy muszą świadomie przestrzegać obowiązujących przepisów prawa podczas korzystania z niniejszego produktu.

Opis typowych oznaczeń

Dziękujemy za zakup naszych produktów. Przed rozpoczęciem korzystania z danego produktu należy uważnie zapoznać się z treścią niniejszego podręcznika i zwrócić uwagę na zawarte w nim ostrzeżenia i uwagi.

Ostrzeżenie	Niepoprawna eksploatacja niniejszego produktu może skutkować poważnymi urazami lub śmiercią użytkownika.
Ostrożnie	Niepoprawna eksploatacja niniejszego produktu może skutkować poważnymi urazami użytkownika lub uszkodzami materialnymi.

Niezbędna wiedza użytkownika

Przed użyciem produktu użytkownicy powinni kierować się zdrowym rozsądkiem i posiadać podstawową wiedzę na temat układów elektrycznych. Osoby niepełnoletnie mogą korzystać z produktu jedynie pod nadzorem specjalisty lub opiekuna.

[Ostrożnie]: Aby uniknąć uszkodzenia urządzenia i zapewnić bezpieczeństwo w środowisku pracy, należy uważnie zapoznać się z treścią niniejszego podręcznika, a następnie przechowywać go tak, aby zapewnić do niego dostęp, gdy nastąpi taka konieczność.

Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa użytkowania

Aby uniknąć porażenia prądem, urazu lub pożaru, podczas korzystania z urządzenia należy przestrzegać poniższych podstawowych zasad dotyczących bezpieczeństwa. Aby nie narazić operatora na niebezpieczeństwo, należy używać wyłącznie części i wyposażenia dodatkowego zatwierdzonych lub zalecanych przez producenta, co pozwoli uniknąć poważnych konsekwencji!

OSTRZEŻENIE

W trakcie eksploatacji niniejszego produktu końcówka/grot lutowniczy rozgrzewa się do temperatury 200 - 480°C i może spowodować poparzenia użytkownika lub wywołać pożar z powodu niewłaściwej obsługi.

Dlatego użytkownik powinien ściśle przestrzegać następujących zasad:

- Przechowywać urządzenie z dala od materiałów łatwopalnych.
- Przechować urządzenie w miejscu niedostępnym dla dzieci.
- Urządzenie nie może być obsługiwane przez osoby nieposiadające odpowiedniego doświadczenia lub wiedzy (bez wsparcia odpowiednio wykształconego personelu).
- Aby uniknąć porażenia prądem, nie należy używać urządzenia w wilgotnych pomieszczeniach, ani dotykać go mokrymi rękami.
- Nie modyfikować urządzenia i jego wyposażenia dodatkowego bez odpowiedniego upoważnienia.
- Podczas wymiany części i grotów należy wyłączyć zasilanie i poczekać, aż urządzenie ostygnie.
- Części urządzenia należy wymieniać jedynie na oryginalne elementy dostarczone przez producenta.
- Gdy urządzenie nie jest użytkowane (nawet chwilowo), należy wyłączyć jego zasilanie za pomocą wyłącznika.

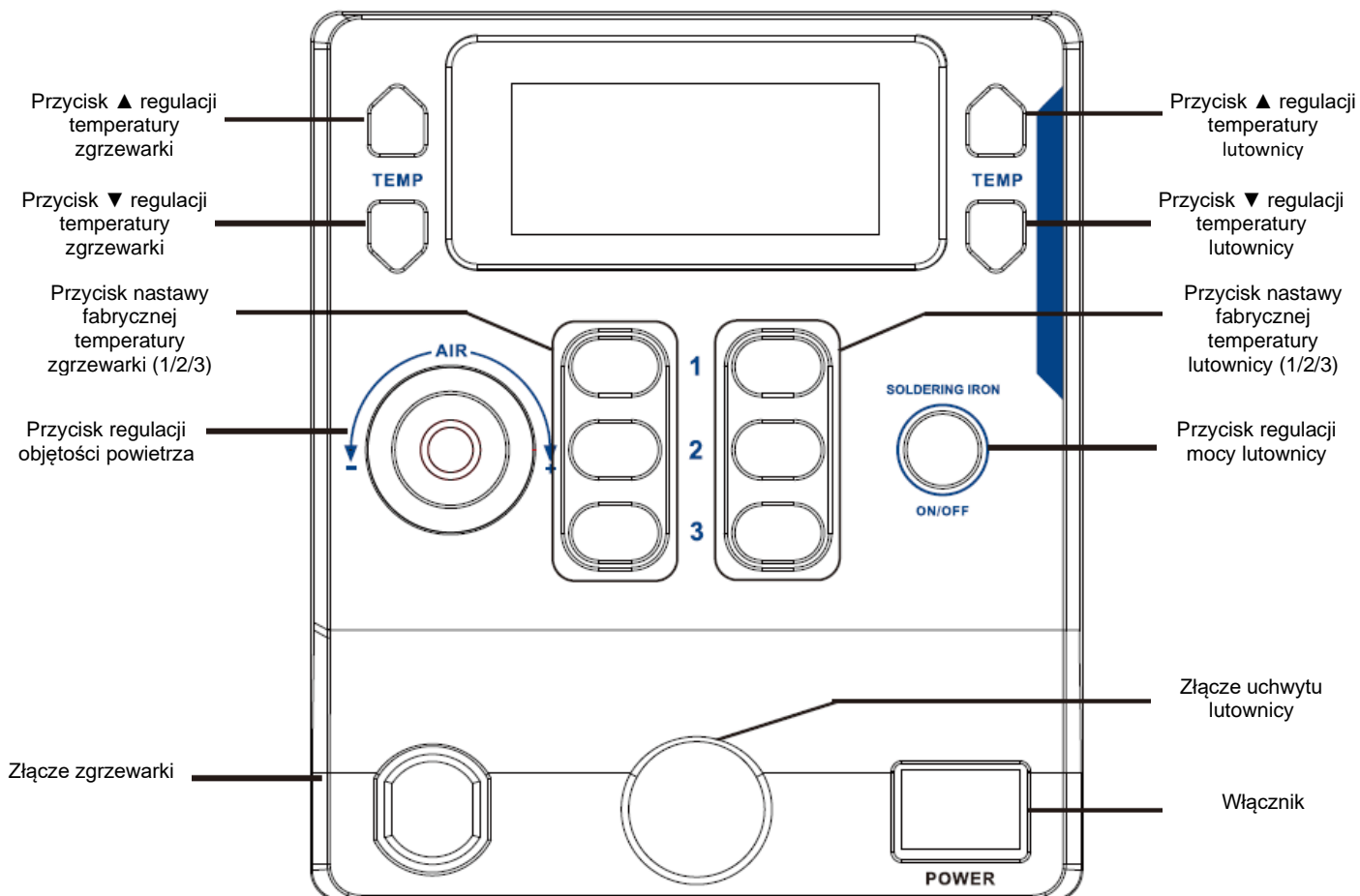
OSTRZEŻENIE

- Aby zapewnić normalne działanie funkcji zabezpieczającej przed wyladowaniami elektrostatycznymi (ESD), należy używać wyłącznie trójżyłowego przewodu zasilającego.
- Podczas lutowania urządzenie emituje dym. Należy więc zapewnić jego odprowadzenie.
- Urządzenie nie służy do zabawy lub wykonywania innych niebezpiecznych czynności, a jego niewłaściwe użytkowanie może skutkować urazem operatora lub innych osób.
- Niniejsze urządzenie przeznaczone jest jedynie do lutowania.
- Jakakolwiek modyfikacja samego urządzenia i wyposażenia dodatkowego spowoduje unieważnienie gwarancji i może skutkować uszkodzeniem urządzenia.
- Podczas podłączania i odłączania przewodu zasilającego oraz wtyczki uchwyty należy trzymać za korpus wtyczki i nie ciągnąć za przewód.
- Należy chronić urządzenie i wyposażenie dodatkowe przed zbyt mocnymi uderzeniami podczas eksploatacji, ponieważ mogą one spowodować uszkodzenie elementów.

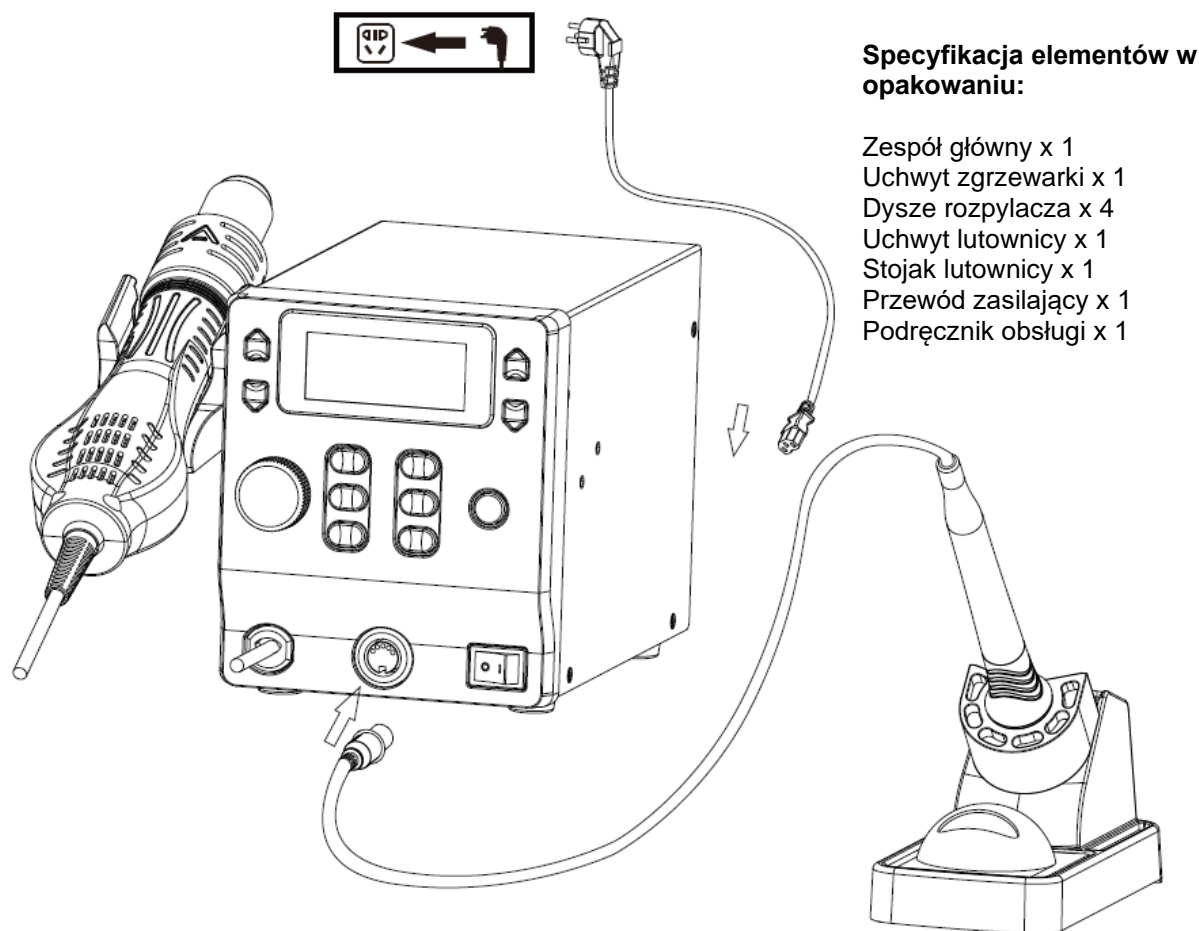
Oświadczenie o wyłączeniu odpowiedzialności

Nasza firma zrzeka się wszelkiej odpowiedzialności za jakiegokolwiek urazy lub szkody materialne spowodowane przyczynami innymi niż niska jakość produktu, takie jak np. siła wyższa (klęski żywiołowe itd.) lub zachowanie operatora podczas użytkowania produktu. Niniejszy podręcznik został opracowany i wydany przez firmę SHENZHEN ATTEN TECHNOLOGY CO.,LTD. w odniesieniu do najnowszych funkcji niniejszego produktu. Nasza firma zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian w kolejnych wersjach produktu oraz niniejszego podręcznika bez wcześniejszego powiadomienia.

Schemat całego urządzenia



Schemat połączeniowy całego urządzenia



Specyfikacja elementów w opakowaniu:

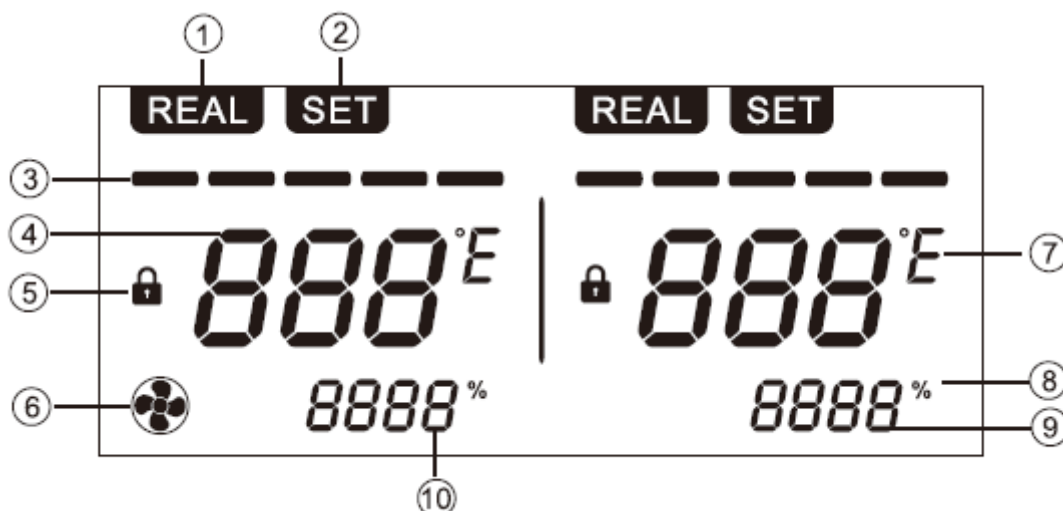
Zespół główny x 1
 Uchwyt zgrzewarki x 1
 Dysze rozpylacza x 4
 Uchwyt lutownicy x 1
 Stojak lutownicy x 1
 Przewód zasilający x 1
 Podręcznik obsługi x 1

Uwaga: Podczas łączenia uchwytu ze stanowiskiem lutownicy należy podłączyć uchwyt lutownicy do wtyku złącza tego stanowiska.

Dane techniczne

Model:	ST-8802	
Typ	Stanowisko lutownicy	Stanowisko zgrzewarki
Napięcie	AC 230 V \pm 10% 50 Hz (110 V \pm 10% 60 Hz)	
Typ bezpiecznika	T5A (230 V AC) T10A (110 V AC)	
Zasilanie	65 W	800 W
Zakres temperatur	80°C~480°C/176°F~896°F	100°C~500°C/212°F~932°F
Stabilność temperaturowa	\pm 2°C	\pm 5°C
Regulacja objętości powietrza		Pokrętło
Regulacja temperatury	10 cyfr (zgrubna) 1 cyfra (precyzyjna)	
Tryb gotowości	Zakres regulacji: 0 - 60 minut	Automatyczne przejście w tryb uśpienia po odłożeniu zgrzewarki na uchwyt
Wyłączanie funkcji podgrzewania	Wyłączanie funkcji podgrzewania	Podgrzewanie wyłączone po 10 minutach od przejścia w tryb uśpienia
Funkcje podręczne	3 zestawy skrótów do ustawiania temperatury	
Warunki eksploatacji	Temperatura 0 - 40°C, wilgotność względna <80%	
Warunki przechowywania	Temperatura -20-80°C, wilgotność względna <80%	
Wymiary	dł. 210 x szer. 125 x wys. 150 mm	
Masa	3,7 kg	

Opis ekranu LCD



Stanowisko zgrzewarki wyświetlane jest po lewej stronie, a stanowisko lutownicy po prawej stronie.

- | | |
|---|--|
| 1. REAL: Rzeczywista temperatura | 6. Ikona wentylatora |
| 2. SET: Temperatura przy rozruchu i nastawa temperatury | 7. Jednostka temperatury |
| 3. Wskazanie mocy grzewczej | 8. Stosunek procentowy przepływu powietrza |
| 4. Rzeczywista wartość temperatury | 9. Fabryczna wartość temperatury |
| 5. Symbol blokady | 10. Wartość objętości powietrza |

Ekran inicjalizacji

Po włączeniu stanowiska na wyświetlaczu przez jedną sekundę ukazany jest numer wersji systemu, a następnie przejdzie on do normalnego trybu wyświetlania.

(Wygląd ekranu różni się w zależności od wersji, np. VXX, X itd.)



(Oznacza wersję V0.1)

Tryb pracy

1. Standardowy tryb pracy

Znaczenie danych po prawej stronie wyświetlacza (schemat 1-1): rzeczywista temperatura: 350°C; temperatura nastawy: 350°C; wartość nastawy zablokowana; pasek mocy grzewczej pokazuje pełną moc.

Znaczenie danych po lewej stronie wyświetlacza (schemat 1-1): rzeczywista temperatura: 350°C; objętość powietrza: 50%; pasek mocy grzewczej pokazuje pełną moc.

2. Tryb gotowości

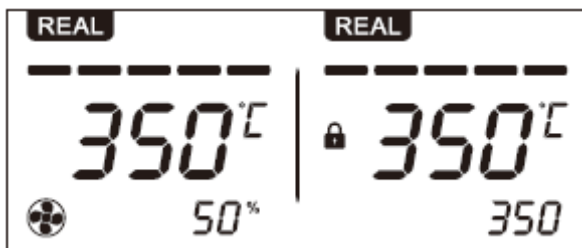
Znaczenie danych po prawej stronie wyświetlacza (schemat 1-2): w stanie czuwania stanowisko lutownicy nagrzewa się do temperatury 200°C; można przywrócić standardowy tryb pracy stanowiska lutownicy, naciskając w tym celu dowolny przycisk lub wykonując ruch uchwytem.

Znaczenie danych po lewej stronie wyświetlacza (schemat 1-2): po odłożeniu zgrzewarki na uchwyt przechodzi ona w tryb gotowości (brak nagrzewania, brak nadmuchu), a po zdjęciu z uchwyty powraca do standardowego trybu pracy.

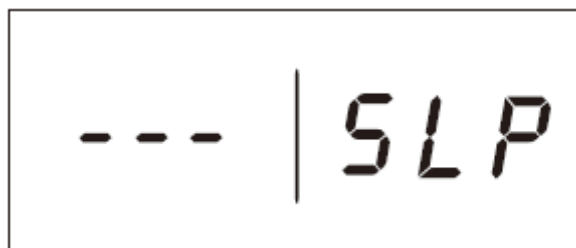
3. Zamknięty tryb podgrzewania

Znaczenie danych po prawej stronie wyświetlacza (schemat 1-3): po wyłączeniu stanowisko lutownicy nie jest ona podgrzewane; aby je włączyć, należy ponownie nacisnąć włącznik.

Znaczenie danych po lewej stronie wyświetlacza (schemat 1-3): po wyłączeniu stanowiska nie można go uruchomić chwytając za uchwyt. W tym celu należy nacisnąć włącznik znajdujący się na panelu sterowania zgrzewarką.



Schemat 1-1



Schemat 1-2



Schemat 1-3

Obsługa stanowiska zgrzewarki

Prawa strona zawiera elementy sterownicze do obsługi stanowiska lutownicy, a elementy do obsługi zgrzewarki umieszczono po lewej stronie. Oba te panele działają niezależnie.

Nastawa temperatury / przepływu powietrza

W standardowym trybie pracy temperaturę można regulować za pomocą przycisku ▲/▼ po lewej stronie (schemat 1-4); szybkie wykonywanie ustawień możliwe jest po naciśnięciu i przytrzymaniu przycisku; system automatycznie zapisuje ustawioną temperaturę, gdy przycisk nie zostanie naciśnięty przez 3 sekundy. Ilość powietrza można regulować pokrętkiem ustawiania objętości powietrza; obrót w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara oznacza zwiększenie ilości powietrza, obrót w kierunku przeciwnym powoduje zmniejszenie tej ilości powietrza. (Temperatury i ilości powietrza nie można regulować, jeśli te parametry są zablokowane).

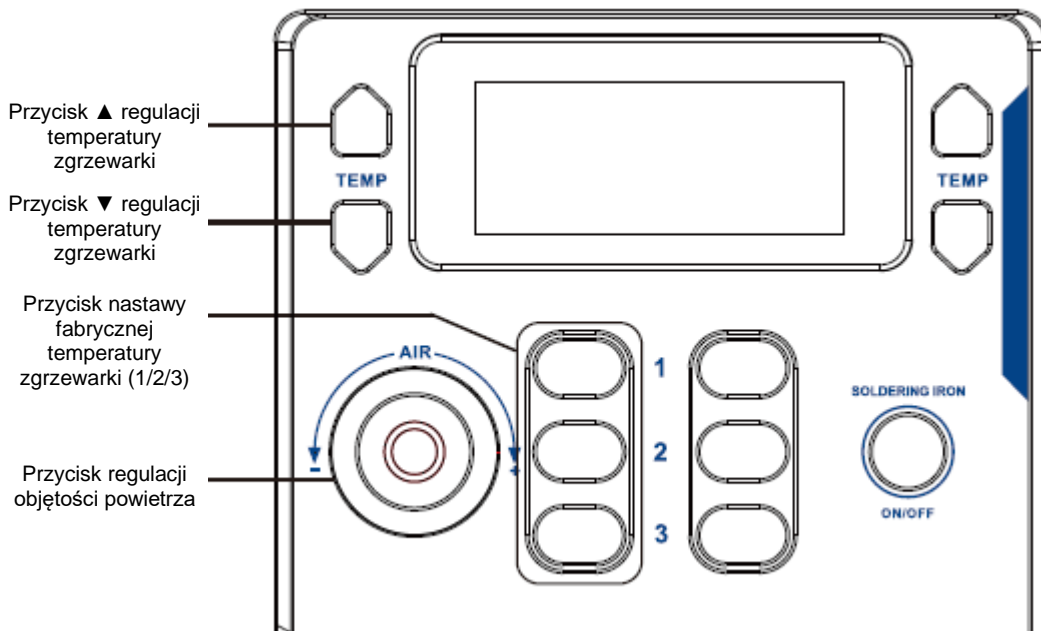


Schemat 1-4

Przywracanie i zapisywanie nastawy temperatury (funkcja definiowana przez użytkownika)

Zaprogramowaną nastawę temperatury/objętości powietrza można szybko przywrócić poprzez naciśnięcie lewego przycisku 1/2/3 podczas standardowego trybu pracy (schemat 1-5).

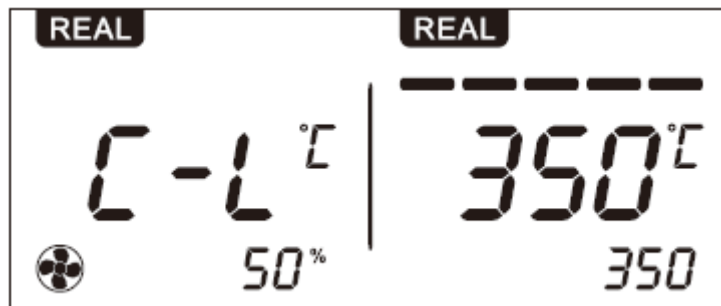
Nastawę temperatury/objętości powietrza można zapisać w standardowym trybie pracy, a aktualną nastawę temperatury/objętości powietrza można zapisać w funkcji przycisku 1/2/3 po jego naciśnięciu i przytrzymaniu przez dłużej niż 3 sekundy.



Schemat 1-5

Funkcja powietrza chłodzącego

Zgrzewarka przechodzi w tryb chłodzenia powietrzem, gdy wartość temperatury nastawy jest niższa niż 100°C. Naciśnięcie klawisza skrótowego „1” powoduje przejście w tryb chłodzenia powietrzem. W trybie tym na wyświetlaczu pojawia się komunikat „C-L” (schemat 1-6), a element grzejny nie nagrzewa się; zgrzewarka nadmuchuje chłodne powietrze, a grzałka szybko stygnie.

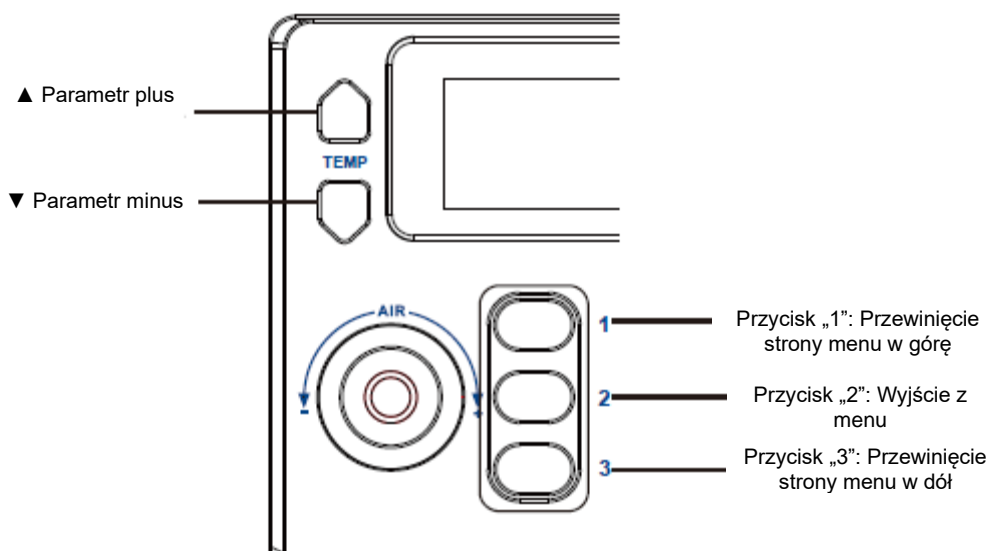


Schemat 1-6

Tryb menu

W standardowym trybie pracy należy nacisnąć lewe przyciski „1”+„3” i przytrzymać przez ponad 3 sekundy, aby wejść do interfejsu wprowadzania hasła. Nowo dostarczony system nie jest zabezpieczony hasłem, więc należy nacisnąć przycisk 2, aby wejść do trybu menu, a następnie wprowadzić hasło, aby uzyskać dostęp do funkcji systemu. Nacisnąć przycisk „2” w menu, aby wyjść i zapisać ustawienia. (Uwaga: Po ustawieniu wszystkich funkcji nacisnąć przycisk „2”, aby zapisać ustawienia.)

1. Funkcje przycisków w trybie menu ustawień

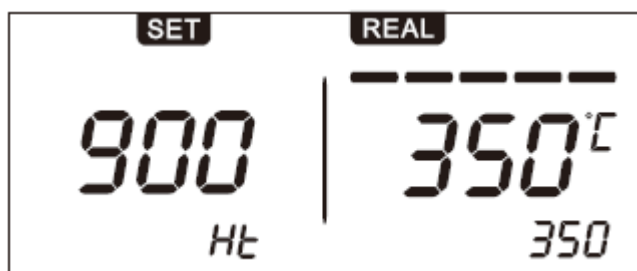


Schemat 1-7

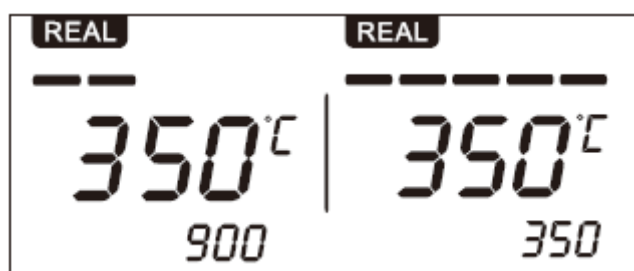
2. Określanie funkcji roboczych

W menu „HT” należy naciskać lewe przyciski ▲ i ▼, aby ustawić odliczanie czasu pracy.

Przycisk [1] [3] służy do przechodzenia do menu górnego lub dolnego, przycisk [2] do wyjścia i zapisania wartości ustawień, a klawisz „OFF” do wyłączenia funkcji odliczania czasu. Minimalny czas nastawy wynosi 10 sekund, a maksymalny 900 sekund (schemat 1-8). Odliczany czas pracy to 900 sekund. (Uwaga: funkcja odliczania czasu działa po następnym uruchomieniu zgrzewarki.)



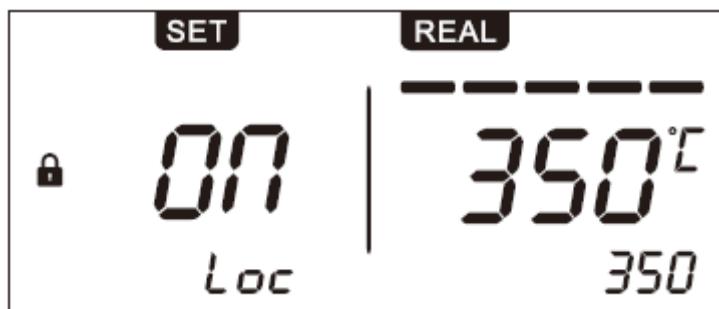
Schemat 1-8



Schemat 1-9

3. Funkcja blokady temperatury

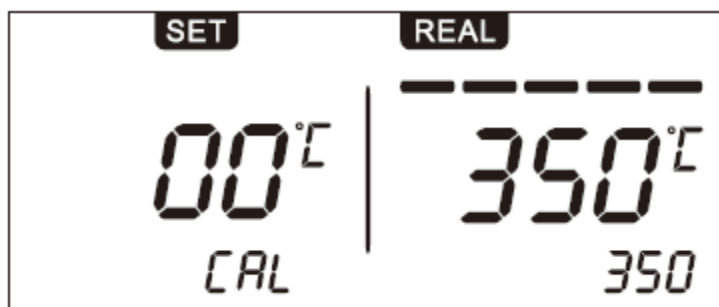
W menu „Loc” można włączyć lub wyłączyć funkcję blokady temperatury, naciskając lewy przycisk ▲ lub ▼ (schemat 1-10; „ON” oznacza włączenie funkcji blokady temperatury, a „OFF” oznacza jej wyłączenie); menu można przewijać naciskając przycisk „1” lub „3”, a następnie należy nacisnąć przycisk „2”, aby wyjść z menu i zapisać ustawienia.



Schemat 1-10

4. Kalibracja temperatury

W menu trybu „CAL” należy nacisnąć lewy przycisk ▲ lub ▼, aby włączyć funkcję kalibracji temperatury, której zakres to $-50^{\circ}\text{C} \sim 50^{\circ}\text{C}$ ($-90^{\circ}\text{F} \sim 90^{\circ}\text{F}$). Wartość kalibracji jest ujemna, gdy zmierzona temperatura rzeczywista jest niższa niż temperatura nastawy; wartość kalibracji jest dodatnia, gdy zmierzona temperatura rzeczywista jest wyższa niż temperatura nastawy.



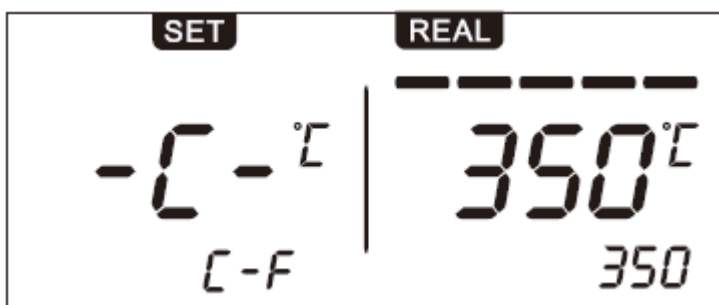
Schemat 1-11

Uwaga: Jeżeli po wymianie grzałki lub grotów wyświetlana temperatura znacznie różni się od faktycznie zmierzonej, użytkownik musi skalibrować jej wartość:

1. Ustawić temperaturę elementu wymagającego kalibracji na odpowiednią wartość, np. $350^{\circ}\text{C}/662^{\circ}\text{F}$.
2. Po ustabilizowaniu się ustawionej temperatury za pomocą termometru zmierzyć rzeczywistą temperaturę grotu; np. rzeczywista zmierzona temperatura wynosi $365^{\circ}\text{C}/689^{\circ}\text{F}$.
3. Pokazuje to, że temperatura rzeczywista jest wyższa o $15^{\circ}\text{C}/27^{\circ}\text{F}$ od temperatury nastawy.
4. Następnie nacisnąć przycisk ▲, aby skalibrować wskazanie temperatury.

5. Zmiana jednostki temperatury

W trybie menu „C-F” można przełączać jednostki temperatury ($^{\circ}\text{C}$ i $^{\circ}\text{F}$), naciskając w tym celu lewy przycisk ▲ lub ▼ - schemat 1-12. Ustawienie „-C-” oznacza, że temperatura jest wskazywana w $^{\circ}\text{C}$; ustawienie „-F-” oznacza, że temperatura jest wskazywana w $^{\circ}\text{F}$ (jednostki temperatury zgrzewarki i lutownicy zmieniają się jednocześnie)

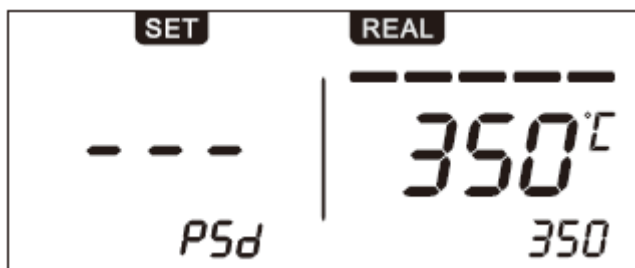


Schemat 1-12

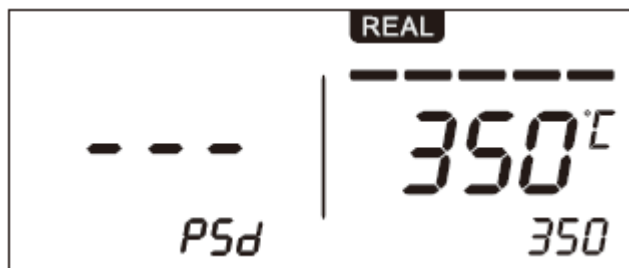
6. Ustawianie hasła

W menu „PSD” należy nacisnąć lewy przycisk ▲ i ▼, aby ustawić hasło w zakresie od „01” do „999”. Na schemacie 1-13 funkcja ustawiania hasła jest wyłączona, a schemat 1-14 przedstawia wejście do menu interfejsu. Jeśli hasło zostało już ustawione, należy je wprowadzić i nacisnąć przycisk „2” w celu jego potwierdzenia i wejścia do menu. Hasło dostępu do interfejsu zgrzewarki i lutownicy ustawia się jednocześnie.

(Uwaga: Jeśli użytkownik zapomni ustawionego hasła, musi wprowadzić hasło „906”, aby wejść do menu interfejsu.)



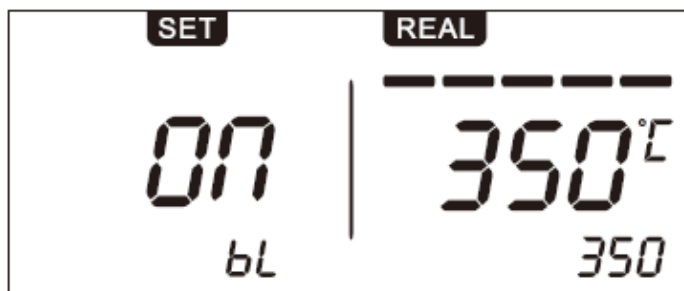
Schemat 1-13



Schemat 1-14

7. Sygnał dźwiękowy

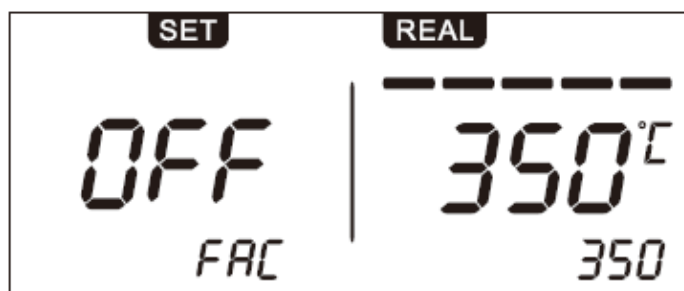
W trybie menu „BL” użytkownik może włączyć/wyłączyć funkcję sygnalizacji dźwiękowej poprzez naciśnięcie prawego przycisku ▲ lub ▼. Schemat 1-15: „ON” - sygnał dźwiękowy włączony; „OFF” - sygnał dźwiękowy wyłączony. Funkcję alarmu dźwiękowego zgrzewarki i lutownicy można ustawić jednocześnie.



Schemat 1-15

8. Przywracanie ustawień fabrycznych

W menu „FAC” należy nacisnąć lewy przycisk ▲ i ▼, aby włączyć/wyłączyć tę funkcję. Nacisnąć przycisk [2], gdy menu jest włączone, a następnie przejść do standardowego interfejsu roboczego, aby przywrócić ustawienia fabryczne. Funkcję przywracanie ustawień fabrycznych zgrzewarki i lutownicy można wykonać jednocześnie.



Schemat 1-16

Ustawienia domyślne:

HT (odliczanie czasu pracy): Wył.

Loc (funkcja blokady temperatury): Wył.

CAL (kalibracja): kasowanie

F-C (jednostka temperatury): °C

PSD (hasło): Wył.

BI (sygnał dźwiękowy): Wł.

Pamięć temperatury 1: C-L (funkcja powietrza chłodzącego)

Pamięć temperatury 2: Przepływ powietrza 300°C/50%

Pamięć temperatury 3: Przepływ powietrza 400°C/50%

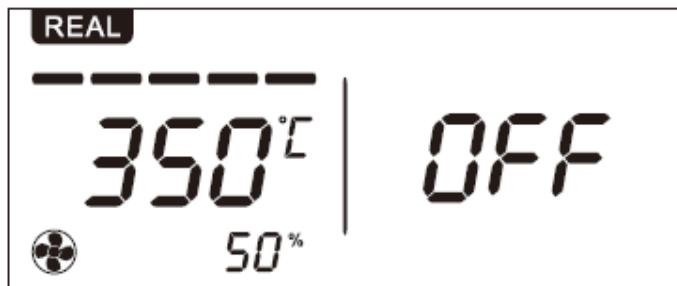
Obsługa stanowiska lutownicy

Prawa strona zawiera elementy sterownicze do obsługi stanowiska lutownicy, a elementy do obsługi zgrzewarki umieszczono po lewej stronie. Oba te panele działają niezależnie.

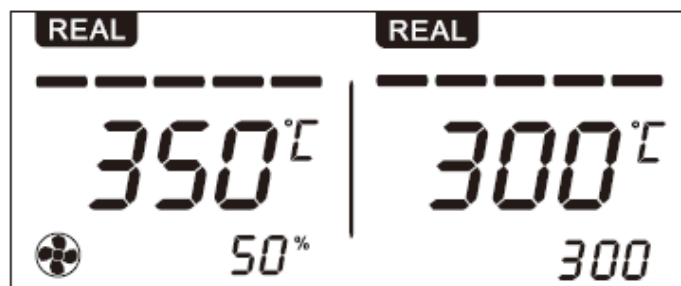
Włączanie zasilania stanowiska lutownicy i ustawianie temperatury

Po naciśnięciu przycisku zasilania wyświetlony zostanie ekran (schemat 2-1), lecz stanowisko lutownicy jest nadal zablokowane, więc należy nacisnąć przycisk zasilania tego stanowiska. Podczas pracy należy nacisnąć prawy przycisk ▲ lub ▼ (schemat 2-3), aby ustawić temperaturę (schemat 2-2). Naciśnięcie i przytrzymanie przycisku umożliwia szybkie ustawienie, a po 3 sekundach należy zwolnić przycisk, aby automatycznie zapisać wartość temperatury.

(Temperatury nie można ustawiać, gdy funkcja ta jest zablokowana.)



Schemat 2-1

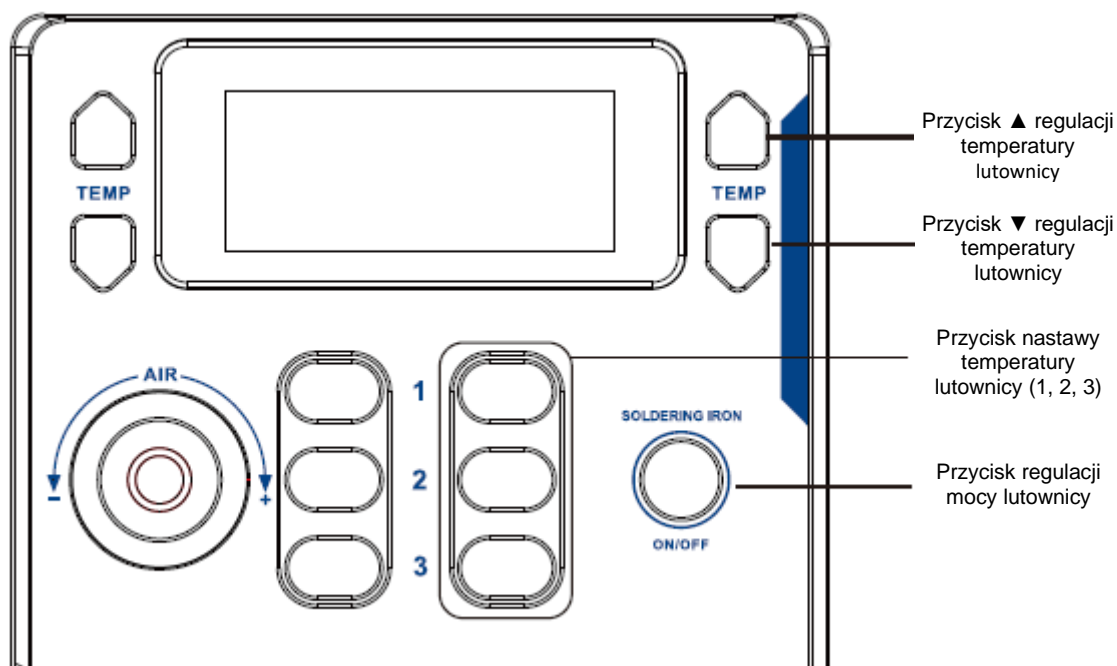


Schemat 2-2

Przywracanie i zapisywanie nastawy temperatury (funkcja definiowana przez użytkownika)

Przywracanie nastawy temperatury w normalnym trybie pracy: po naciśnięciu prawego przycisku „1”/„2”/„3” można szybko przywrócić nastawę temperaturę jako bieżącą temperaturę roboczą (schemat 2-3).

Zapisywanie nastawy temperatury w normalnym trybie pracy: można zapisać bieżącą temperaturę roboczą w pamięci, naciskając przycisk „1”/„2”/„3” i przytrzymując go przez ponad 3 sekundy.

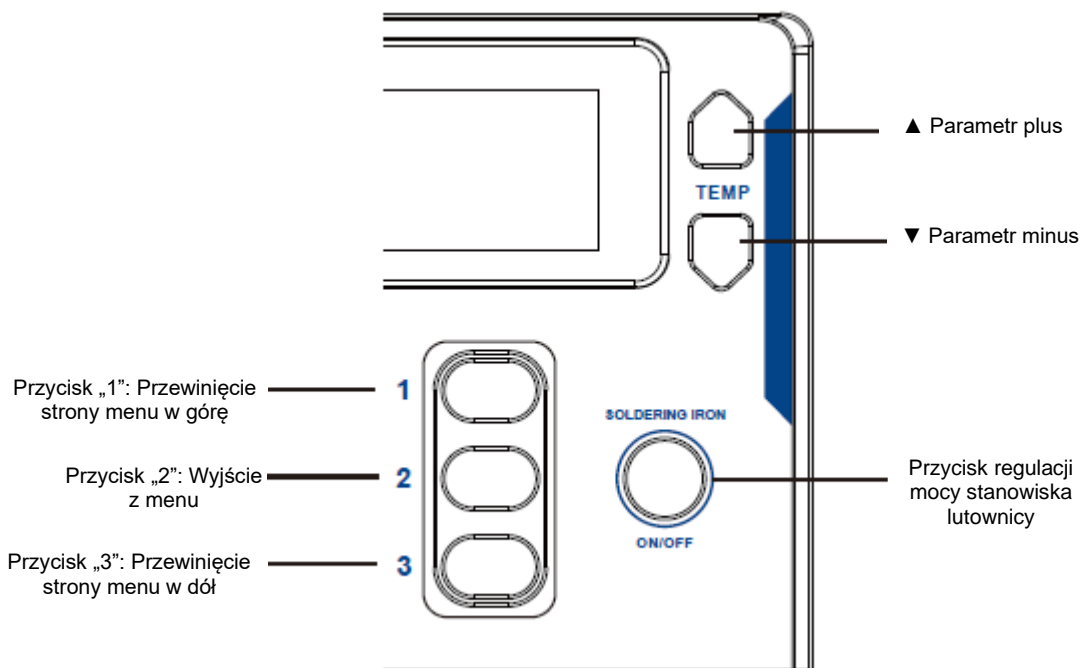


Schemat 2-3

Tryb menu

W standardowym trybie pracy należy nacisnąć prawe przyciski „1”+„3” i przytrzymać przez ponad 3 sekundy, aby wejść do interfejsu wprowadzania hasła. Nowo dostarczony system nie jest zabezpieczony hasłem. Nacisnąć przycisk 2, aby wejść do trybu menu, a następnie wprowadzić hasło, aby uzyskać dostęp do funkcji systemu. Nacisnąć przycisk „2” w menu, aby wyjść i zapisać ustawienia. (Uwaga: Po ustawieniu wszystkich funkcji nacisnąć przycisk „2”, aby zapisać ustawienia.)

1. Funkcje przycisków w trybie menu ustawień



Schemat 2-4

2. Funkcja automatycznego uśpienia

W menu „SLP” należy nacisnąć prawe przyciski ▲ i ▼, aby ustawić parametry funkcji uśpienia systemu: Czas wł./wył.: 10 - 60 (domyślnie 10) minut W trybie uśpienia temperatura grzałki wynosi 200°C. (Schemat 1-14): otworzyć funkcję automatycznego usypiania, gdzie ustawiony czas wejścia w tryb uśpienia wynosi 20 minut. („OFF” na wyświetlaczu): funkcja automatycznego uśpienia systemu jest wyłączona. W trybie uśpienia należy podnieść lutownicę lub nacisnąć dowolny przycisk, aby automatycznie wznowić normalny tryb pracy. (Uwaga: Jeśli urządzenie porusza się, system nie wejdzie w tryb automatycznego uśpienia.)



Schemat 2-5

3. Funkcja blokady temperatury

W menu „Loc” można włączyć lub wyłączyć funkcję blokady temperatury, naciskając prawy przycisk ▲ lub ▼ (schemat 2-6; „ON” oznacza włączenie funkcji blokady temperatury, a „OFF” oznacza jej wyłączenie); menu można przewijać naciskając przycisk „1” lub „3”, a następnie należy nacisnąć przycisk „2”, aby wyjść z menu i zapisać ustawienia.



Schemat 2-6

4. Kalibracja temperatury

W menu trybu „CAL” należy nacisnąć prawy przycisk ▲ lub ▼, aby włączyć funkcję kalibracji temperatury, której zakres to -50°C ~ 50°C (-90°F ~ 90°F). Wartość kalibracji jest ujemna, gdy zmierzona temperatura rzeczywista jest niższa niż temperatura nastawy; wartość kalibracji jest dodatnia, gdy zmierzona temperatura rzeczywista jest wyższa niż temperatura nastawy.



Schemat 2-7

Uwaga: Jeżeli po wymianie grzałki lub grotów wyświetlana temperatura znacznie różni się od faktycznie zmierzonej, użytkownik musi skalibrować jej wartość:

1. Ustawić temperaturę elementu wymagającego kalibracji na odpowiednią wartość, np. 350°C/662°F.
2. Po ustabilizowaniu się ustawionej temperatury za pomocą termometru zmierzyć rzeczywistą temperaturę grotu; np. rzeczywista zmierzona temperatura wynosi 365°C/ 689°F.
3. Pokazuje to, że temperatura rzeczywista jest wyższa o 15°C/27°F od temperatury nastawy.
4. Następnie nacisnąć przycisk ▲, aby skalibrować wskazanie temperatury.

5. Zmiana jednostki temperatury

W trybie menu „C-F” można przełączać jednostki temperatury (°C i °F), naciskając w tym celu prawy przycisk ▲ lub ▼. Schemat 2-8: ustawienie „-C-” oznacza, że temperatura jest wskazywana w °C; ustawienie „-F-” oznacza, że temperatura jest wskazywana w °F (jednostki temperatury zgrzewarki i lutownicy zmieniają się jednocześnie)



Schemat 2-8

6. Ustawianie hasła

W menu PSD należy nacisnąć lewy przycisk ▲ i ▼, aby ustawić hasło w zakresie od „01” do „999”. Schemat 2-9 pokazuje wyłączonej funkcję zabezpieczenia hasłem. Schemat 2-10 pokazuje procedurę wejścia do menu interfejsu. Jeśli hasło zostało już ustawione, należy je wprowadzić i nacisnąć przycisk „2” w celu jego potwierdzenia i wejścia do menu. Funkcję zabezpieczenia hasłem zgrzewarki i lutownicy można ustawić jednocześnie.

(Uwaga: Jeśli użytkownik zapomni ustawionego hasła, musi wprowadzić hasło „906”, aby wejść do menu interfejsu.)



Schemat 2-9



Schemat 2-10

7. Sygnał dźwiękowy

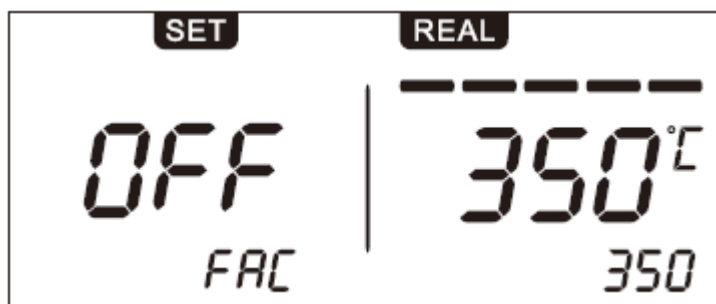
W trybie menu „BL” użytkownik może włączyć/wyłączyć funkcję sygnalizacji dźwiękowej poprzez naciśnięcie prawego przycisku ▲ lub ▼. Schemat 2-11: „ON” - sygnał dźwiękowy włączony; „OFF” - sygnał dźwiękowy wyłączony. Funkcję alarmu dźwiękowego zgrzewarki i lutownicy można ustawić jednocześnie.



Schemat 2-11

8. Przywracanie ustawień fabrycznych

W menu „FAC” należy nacisnąć prawe przyciski ▲ i ▼, aby włączyć/wyłączyć tę funkcję. Nacisnąć przycisk [2], gdy menu jest włączone, a następnie przejść do standardowego interfejsu roboczego, aby przywrócić ustawienia fabryczne. Funkcję przywracanie ustawień fabrycznych zgrzewarki i lutownicy można wykonać jednocześnie.



Schemat 2-12

Ustawienia domyślne:

SLP (automatyczne uśpienie systemu): 10

Loc (funkcja blokady temperatury): Wył.

CAL (kalibracja): kasowanie

F-C (jednostka temperatury): °C

PSD (hasło): Wył.

BL (sygnał dźwiękowy): Wł.

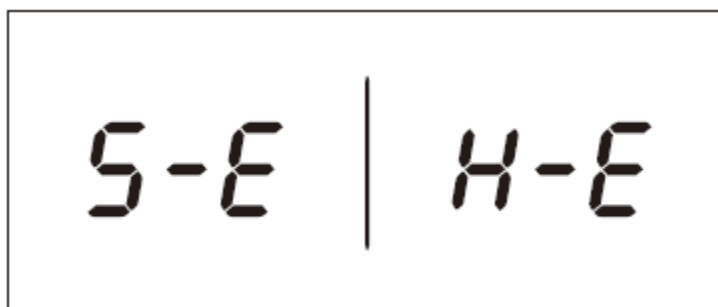
Pamięć temperatury 1: 200°C

Pamięć temperatury 2: 300°C

Pamięć temperatury 3: 400°C

Konserwacja

(Schemat 2-13): wskazanie „S-E” oznacza usterkę czujnika, a „H-E” oznacza usterkę rdzenia grzałki.



Schemat 2-13

Gwarancja

- Niniejszy produkt jest objęty ochroną gwarancyjną przez dwa lata od daty zakupu (z wyłączeniem materiałów eksploatacyjnych, takich jak rdzeń grzałki). Jeśli w okresie gwarancji zostanie stwierdzony jakikolwiek problem z jakością wykonania produktu, czynności serwisowe zostaną wykonane nieodpłatnie.
- W przypadku produktów nie objętych ochroną gwarancyjną zapewniamy dożywotnią obsługę serwisową.
- W przypadku uszkodzeń produktu spowodowanych niewłaściwym zastosowaniem lub wprowadzeniem nieupoważnionych modyfikacji w podzespołach produktu, nasza firma zapewnia jedynie ograniczoną obsługę gwarancyjną.
- W przypadku usterki produktu należy go przekazać do wyznaczonego punktu serwisowego w celu przeprowadzenia czynności serwisowych; czynności te nie mogą być wykonywane przez punkty serwisowe i personel nie upoważniony do tego przez naszą firmę.

Obsługa posprzedażowa

Dział obsługi posprzedażowej - tel.: (+86) 755-26976387

Karta gwarancyjna

Niniejszy produkt jest objęty ochroną gwarancyjną przez okres dwóch lat od daty zakupu. Jeśli w okresie gwarancji zostanie stwierdzony jakikolwiek problem z jakością wykonania produktu, czynności serwisowe zostaną wykonane nieodpłatnie po przedstawieniu niniejszej karty i dowodu zakupu. Urządzenie zostanie naprawione i odesłane do klienta w ciągu 2 dni roboczych od daty jego otrzymania.

Uwaga: Aby czynności serwisowe zostały wykonane nieodpłatnie, klient musi dołączyć niniejszą kartę gwarancyjną do produktu odsyłanego do naszego zakładu. Dziękujemy za współpracę!

Certyfikat produktu

Model produktu: _____
Nr produktu: _____
Inspektor: _____
Data wprowadzenia na rynek: _____
Sprzedawca: _____
Data sprzedaży: _____

SHENZHEN ATTEN TECHNOLOGY CO., LTD.

- Lutownica • Stanowisko lutownicy • Stanowisko przeróbek
- Wielofunkcyjny system konserwacji
- Regulowane zasilanie prądem stałym • Przełączane zasilanie prądem stałym
- Programowane zasilanie

SHENZHEN ATTEN TECHNOLOGY CO., LTD.

Adres: Floor 8, Building 2, Senyang High-tech Park, 7 West Road
High-tech Park, Guangming New district, Shenzhen 518132, Chiny

Tel.: +86-755-2697 6387
Faks: +86-755-86021337
Strona: www.atten.com.cn (CN)
www.atten.com (EN)
E-mail: sales@atten.com.cn

Partner techniczny

Wszystkie prawa zastrzeżone.
WYPRODUKOWANO W CHINACH

CBN033003(A)