

ERSA

● **Manuale di istruzioni • Instruktionsbok**
ERSA DIGITAL 2000 A



Indice

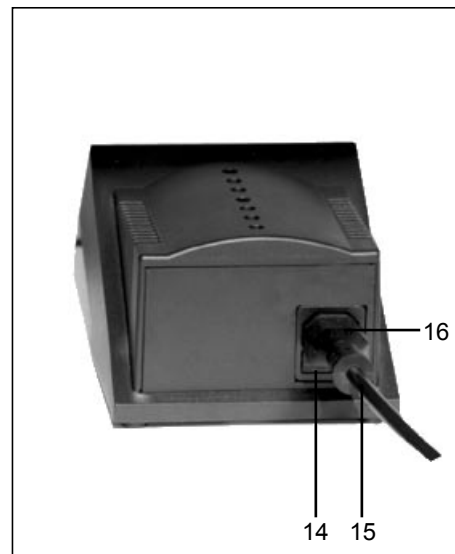
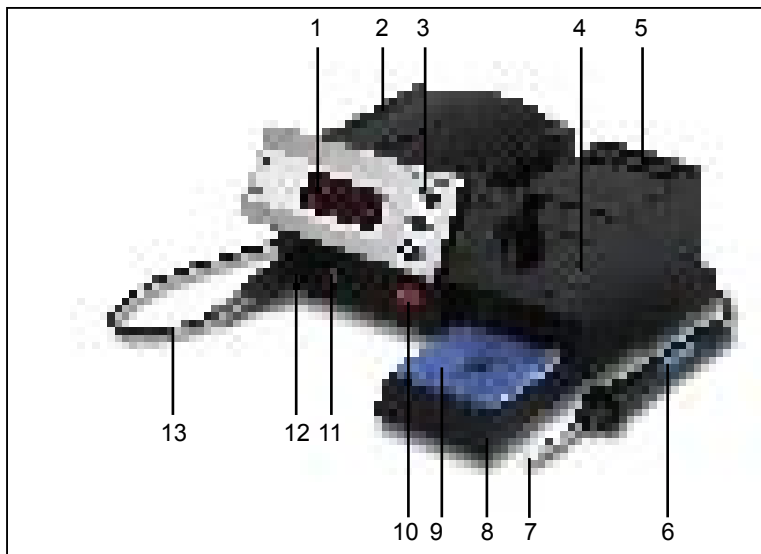
1. Introduzione
2. Dati tecnici
3. Informazioni di sicurezza
4. Messa in funzione
5. Descrizione funzionamento
6. Diagnosi del guasto e riparazione
7. Manutenzione
8. Ricambi e informazioni per ordinare
9. Indice
10. Garanzia

Innehåll

1. Introduktion
2. Tekniska data
3. Säkerhetsinformation
4. Driftsättning
5. Funktionsbeskrivning
6. Feldiagnos och åtgärder
7. Underhåll
8. Reservdelar och beställningsinformation
9. Index
10. Garanti

DIGITAL 2000

Fig. 1 / bild 1
DIGITAL 2000 A



- | | | | |
|---------------------------|-------------------------------------|--------------------|--------------------------------|
| 1. Display | 9. Spugnetta di viscosa | 1. Display | 9. Viskossvamp |
| 2. Unità di alimentazione | 10. Interruttore di accensione | 2. Nätdel | 10. On/Off-knapp |
| 3. Pulsanti di controllo | 11. Presa equalizzazione potenziale | 3. Kontrollknappar | 11. Potentialutjämningskontakt |
| 4. Supporto | 12. Spina saldatore | 4. Hållare | 12. Lödkolvskontakt |
| 5. Magazzino punte | 13. Cavo di collegamento saldatore | 5. Spetsmagasin | 13. Anslutningskabel lödkolv |
| 6. Strumento di saldatura | 14. Fusibile / contenitore fusibili | 6. Lödwerktyg | 14. Säkring / Säkringshållare |
| 7. Punta di saldatura | 15. Cavo di alimentazione | 7. Lödspets | 15. Nätanslutningskabel |
| 8. Contenitore spugnetta | 16. Spina di alimentazione | 8. Svamphållare | 16. Nätanslutningskontakt |

1. Introduzione

Introduktion

Grazie per avere accordato la vostra preferenza a questa stazione di saldatura ad alte prestazioni. DIGITAL 2000 A di ERSA occupa il primo posto nella linea delle stazioni di saldatura controllate da microprocessore. E' progettata per essere utilizzata nella produzione industriale, per le riparazioni e nelle officine.

1.1 Unità di alimentazione

L'impiego del microprocessore agevola il funzionamento e crea nuovi standard circa le funzioni offerte da una stazione di saldatura. Quattro impostazioni attrezzi indipendenti possono essere create e salvate mediante una semplice guida menu.

DIGITAL 2000 A può funzionare con diversi attrezzi di saldatura. Oltre ai saldatori a stilo universali, Power tool e Tech tool, si possono connettere alla stazione anche il saldatore a stilo per il fine-pitch Micro tool e il dissaldatore Pincette per il trattamento degli SMC. Volendo, è possibile collegare anche il dissaldatore a stilo X-tool che completa la nostra gamma di attrezzi.

Un'ampia varietà di funzioni, alta velocità e precisione nel controllo rendono questa stazione di saldatura particolarmente adatta ai processi di produzione soggetti a precisi vincoli qualitativi.

Vi uppskattar ditt beslut att köpa denna högkvalitativa lödstation. DIGITAL 2000 A är den senaste mikroprocessstyrda lödstationen från ERSA. Den är utvecklad för användning i industriell produktion, för reparationsverkstäder och laboratorier.

1.1 Nätdel

Användandet av en mikroprocessor förenklar operationer och skapar ny standard för funktionerna som finns tillgängliga på lödstationen. Oberoende av varandra kan fyra olika verktygsinställningar göras och sparas med hjälp av en enkel menyguide.

DIGITAL 2000 A kan användas med flera olika lödverktyg. Förutom de universala lödkolvorna, Power tool och Tech tool, kan även fine-pitch lödkolven Micro tool och avlödningspincetten anslutas till stationen för bearbetning av SMC-komponenter. Den anslutningsbara avlödningskolven X-tool gör vårt verktygssortiment komplett.

En stor funktionsmångfald, hög effekt och kontrollprecision gör denna lödstation särskilt lämplig för tillverkningsprocesser som har höga kvalitetskrav.

Caratteristiche dell'attrezzatura:

- Modello antistatico
- Isolamento di sicurezza
- Equalizzazione potenziale
- Controllo Full-wave
- Basso voltaggio per i saldatori a stilo, solo 24 V
- Marchi di conformità VDE-GS, CE, VDE-EMC

Utrustningens egenskaper:

- Antistatisk design
- Säkerhetsisolerad
- Potentialutjämning
- Nollgenomgångskrets
- 24 V lågspänning för lödkolvar
- VDE-GS, CE, VDE-EMC märkt

1.2 Attrezzi per saldare e dissaldare

Tech tool

Tech tool è un attrezzo ideale per un utilizzo assiduo, che si adatta a fronteggiare gran parte degli impieghi in saldatura.

La sua gamma di applicazione va dalle piccolissime saldature fine-pitch (tecnologia SMD) alle saldature con maggiori esigenze termiche (cavi, connettori, interruttori, ecc.). La punta di saldatura può essere sostituita anche se calda, senza far uso di altri attr



1.2 Löd- och avlödningsverktyg

Tech tool

Tech tool är ett kraftfullt, universellt applicerbart verktyg för de flesta lödarbeten.

Dess användningsområde sträcker sig från fine-pitch lödning (SMD teknik) till lödarbeten med högre krav på värme (kablar, kontakter, brytare etc.). Lödspetsarna kan även när de är varma bytas utan verktyg, men stationen får ej vara påslagen.

Micro tool

Questo attrezzo per saldare è progettato principalmente per i componenti SMT. La forma sottile e le punte fine-pitch lo rendono particolarmente adatto per eseguire lavori di precisione.

Micro tool

Detta lödverktyg är i första hand avsett för användning till SMT-komponenter. Dess smala form och fine-pitch spetsar gör den speciellt lämpad för precisionsarbeten.



Pincette 40 per dissaldare SMD

Pincette 40 è progettato per dissaldare componenti SMT. Ersa fornisce una vasta gamma di punte per questo attrezzo, per dissaldare tutti i componenti esistenti dai 0201 al PLCC 84.



Pincette 40

Pincetten är gjord för avlödning av SMT-komponenter. Ersa erbjuder ett brett urval av spetsar för detta verktyg som kan användas för att avlöda alla komponenter från 0201 till PLCC 84.

Power tool

Power tool è un saldatore a stilo estremamente robusto ad alta emissione termica. L'attrezzo è particolarmente adatto per saldare interruttori, cavi e connettori, e per tutti gli impieghi in saldatura che richiedono notevole emissione di calore.



power tool

Power tool är en extremt kraftig lödkolv med hög värmeeffekt. Detta verktyg är idealiskt för lödning av brytare, kablar och kontakter, och för alla lödarbeten med krav på hög värmeeffekt.

X-Tool

X-tool è un attrezzo ideale per l'utilizzo assiduo nella dissaldatura di componenti in genere. Semplicemente sostituendo le punte per dissaldare, potrete velocemente adattare l' X-tool a qualsiasi tipo di prestazione in dissaldatura. Per altre informazioni sul lavoro con l' X-tool, consultate il manuale di istruzioni „ERSA X-Tool“ (3BA00023).



X-tool

X-tool är ett kraftfullt verktyg för konventionell avlödning av komponenter. Genom att enkelt byta avlödningsspetsar, kan man snabbt anpassa X-tool till varje avlödningsarbete. För ytterligare information om arbete med X-tool, läs „ERSA X-Tool“ Instruktionsbok (3BA00023-00).

2. Dati tecnici

Tekniska data

Stazione di saldatura DIGITAL 2000 A

Stazione elettronica DIG 203 A
 Tensione di alimentazione: 230 V~, 50-60 Hz
 Tensione secondaria: 24 V~
 Potenza sviluppata: 80 W
 Tecnologia di controllo: SENSOTRONIC con funzionamento PID digitale
 Gamma temperatura: continua, 50°C – 450°C
 Display funzioni: display LED a 4-caratteri con controllo menu
 Cavo: 2 m, in PVC con presa dispositivo
 Modello: isolamento di sicurezza ai sensi delle norme MIL-SPEC/ESA
 Fusibile: 400 mA, azione-ritardata

Saldatore a stilo Power tool

Tensione: 24 V~
 Potenza sviluppata: 105 W/280°C – 80 W/350°C
 Potenza nominale di riscaldamento: 290 W
 Tempo di riscaldamento: ca. 40 s (fino a 280°C)
 Peso (senza cavo): circa 50 g
 Cavo: 1,5 m ultra-flessibile, resistente al calore, antistatico
 Modello: antistatico ai sensi delle norme MIL-SPEC/ESA

DIGITAL 2000 A lödstation

DIG 203 A elektronisk station
 Primärspänning: 230 V~, 50-60 Hz
 Sekundärspänning: 24 V~
 Effekt: 80 W
 Temperaturregleringsteknik: SENSOTRONIC med digitalt PID-utförande
 Temperaturområde: steglöst, 50°C – 450°C
 Display: 4-teckens LED display med menykontroll
 Kabel: 2m PVC med nätplugg
 Design: Säkerhetsisolerad enligt MIL-SPEC/ESA-standard
 Säkring: 400 mA, trög

Lötkolv Power tool

Spänning: 24 V~
 Effekt: 105 W / 280°C – 80 W / 350°C
 Uppvärmningseffekt: 290 W
 Uppvärmningstid: ca. 40 s (till 280°C)
 Vikt (utan kabel): ca. 50 g
 Kabel: 1.5 m ultra-flexibel, värmebeständig, antistatisk
 Design: antistatisk enligt MIL-SPEC/ESA-standard

Saldatore a stilo Tech tool

Tensione: 24 V~
 Potenza sviluppata: 70 W/280°C – 60 W/350°C
 Potenza nominale di riscaldamento: 130 W
 Tempo di riscaldamento: ca. 12 s (fino a 280°C)
 Peso (senza cavo): circa 50 g
 Cavo: 1,5 m ultra-flessibile,
 resistente al calore, antistatico
 Modello: antistatico ai sensi delle norme
 MIL-SPEC/ESA

Saldatore a stilo Micro tool

Tensione: 24 V~
 Potenza sviluppata: 30 W/280°C – 20 W/350°C
 Potenza nominale di riscaldamento: 65 W
 Tempo di riscaldamento: ca. 50 s (fino a 280°C)
 Peso (senza cavo): circa 25 g
 Cavo: 1,2 m ultra-flessibile,
 resistente al calore, antistatico
 Modello: antistatico ai sensi delle norme
 MIL-SPEC/ESA

Lödkolv Tech tool

Spänning: 24 V~
 Effekt: 70 W / 280°C -60 W / 350°C
 Uppvärmningseffekt: 130 W
 Uppvärmningstid: ca. 12 s (till 280°C)
 Vikt (utan kabel): ca. 50 g
 Kabel: 1.5 m ultra-flexibel, värmebeständig,
 antistatisk
 Design: antistatisk enligt MIL-SPEC/
 ESA-standard

Lödkolv Micro tool

Spänning: 24 V~
 Effekt: 30 W / 280°C -20 W / 350°C
 Uppvärmningseffekt: 65 W
 Uppvärmningstid: ca. 50 s (till 280°C)
 Vikt (utan kabel): ca. 25 g
 Kabel: 1.2 m ultra-flexibel, värmebeständig,
 antistatisk
 Design: antistatisk enligt MIL-SPEC/
 ESA-standard

Pincette 40 per dissaldature SMD

Tensione: 24 V~
 Potenza sviluppata: 2 x 30 W / 280°C –
 2 x 20 W / 350°C
 Potenza nominale di riscaldamento: 130 W
 Tempo di riscaldamento: varia a seconda
 della punta
 Peso (senza cavo): ca. 75 g
 Cavo: 1,2 m ultra-flessibile, resistente
 al calore, antistatico
 Modello: antistatico ai sensi delle norme
 MIL-SPEC/ESA

Apparecchiatura per dissaldare X-tool

Tensione: 24 V~
 Potenza nominale di riscaldamento: 260 W
 Tempo di riscaldamento: varia a seconda
 della punta
 Peso (compresi cavo e punta): circa 240 g
 Resistenze: 2, 60 W ciascuna (a 350°C)
 Misurazione temperatura: termocoppia Ni-CrNi
 Avviamento aspirazione: fino a 800 mbar
 Distanza dell'impugnatura dalla punta di
 saldatura: circa 70 mm
 Modello: antistatico

Avlödningspincett Pincette 40

Spänning: 24 V~
 Effekt: 2 x 30 W / 280°C – 2 x 20 W / 350°C
 Uppvärmningseffekt: 130 W
 Uppvärmningstid: beroende på avlödningspets
 Vikt (utan kabel): ca. 75 g
 Kabel: 1.2 m ultra-flexibel, värmebeständig,
 antistatisk
 Design: antistatisk enligt MIL-SPEC/
 ESA-standard

X-tool Avlödningsverktyg

Spänning: 24 V~
 Uppvärmningseffekt: 260 W
 Uppvärmningstid: beroende på avlödningspets
 Vikt (inkl. kabel och lödspets): ca. 240 g
 Värmeelement: 2, 60 W vardera (vid 350°C)
 Temperaturmötning: Ni-CrNi termokontakt
 Startvakuum: upp till 800 mbar
 Avstånd mellan handtag och lödspets:
 ca. 70 mm
 Design: antistatisk

3. Informazioni di sicurezza

Säkerhetsinformation

Prima di mettere in funzione la stazione, fate attenzione a rispettare le informazioni di sicurezza allegate.

Innan driftsättning, ta del av bifogad säkerhetsinformation.

4. Messa in funzione

Driftsättning

4.1 Prima di ordinare

Accertatevi che il contenuto del pacco sia completo. Contenuto:

- Unità di alimentazione
- Cavo di rete
- Attrezzo per saldare con punta per saldare o dissaldare
- Supporto con spugnetta di viscosa
- Il presente manuale di istruzioni con le informazioni di sicurezza
- Con l' X-Tool: Manuale di istruzioni del X-tool (3BA00023-00)

Se i componenti sopra elencati dovessero essere danneggiati o incompleti, contattate il vostro fornitore.

Importante:

La punta di saldatura raggiunge fino a 450°C (842°F). Eliminate qualsiasi oggetto, liquido o gas infiammabile dall'area di lavoro del saldatore a stilo. Non lasciate che la punta di saldatura venga a contatto con la pelle o con materiali sensibili al calore. Quando non usate il saldatore, appoggiatelo sempre nel supporto.

4.1 Innan driftsättning

Kontrollera att innehållet i förpackningen är komplett. Innehåll:

- Nätdel
- Nätsladd
- Lödkolv med löd- och avlödningsspets
- Lödkolvshållare med viskossvamp
- Instruktionsbok, Säkerhetsinformation
- Med X-tool: X-Tool Instruktionsbok (3BA00023-00)

Om någon av ovanstående delar är skadad eller saknas underrätta din leverantör.

OBS!

Lödspetsen värms upp till en temperatur av 450°C (842°F). Ta bort alla brännbara material, vätskor och gaser från lödstationens arbetsområde. Undvik kontakt mellan lödspetsarna och hud eller värmekänsliga material. Placera alltid lödkolven i lödkolvshållaren när du inte använder den.

Rispettate le regole qui elencate per un utilizzo sicuro e protratto nel tempo del saldatore e della punta di saldatura:

- Non sbattete il saldatore a stilo contro oggetti duri, poiché la resistenza in ceramica è fragile. Non scrollate via lo stagno.
- Prima di utilizzare il saldatore a stilo, assicuratevi che la punta di saldatura sia correttamente montata (Tech tool: stringete il dado godronato. Power tool: agganciate la molla. Micro tool e Pincette dissaldanti: inserite le punte fino allo stop).
- Prima di saldare, strofinate la punta sulla spugnetta umida.
- Non strofinate la punta dopo aver saldato.
- Strofinate la punta di saldatura solo su una spugnetta umida, altrimenti la punta diventerà presto inutilizzabile.
- Non utilizzate mai il saldatore a stilo senza una punta.

Solo quando si usa Pincette dissaldante:

- Impostate il limitatore di forza, in modo che i bracci non si curvino quando fanno presa sul componente. Una curvatura eccessiva può danneggiare la resistenza.

Observera följande punkter för säker och långvarig användning av lödverktyg och lödspetsar:

- Slå inte lödkolven mot hårda föremål, eftersom det keramiska elementet är ömtåligt. Knacka inte bort lödtennet.
- Innan du använder lödkolven, kontrollera att lödspetsen är korrekt isatt. (Tech tool: Dra åt den gängade låsringen. Power tool: Fjäder fasthakad i lödspets. Micro tool och Pincette 40: Skjut spetsen över elementet tills det blir stopp).
- Innan lödning, torka av spetsen på den fuktiga svampen.
- Torka INTE av spetsen efter lödning.
- Torka endast av lödspetsar på en fuktig svamp. Spetsarna kommer annars snabbt att bli oanvändbara.
- Använd aldrig lödkolven utan spets.

Endast vid användning av Pincette 40:

- Ställ in distansskruven så att armarna inte böjs när komponenten greppas. Överdrivet böjande kan skada värmeelementet.

4.2 Prima accensione

Leggete attentamente questo manuale di istruzioni prima di mettere in funzione la stazione.

Procedura per la messa in funzione:

- Assicuratevi che la tensione di rete corrisponda al valore specificato sulla targhetta di fabbricazione.
- Posizionate l'interruttore di accensione sullo 0.
- Inserite il cavo di rete nella presa di connessione apposita nella parte posteriore dell'apparecchiatura.
- Inumidite bene la spugnetta e mettetela nel contenitore apposito.
- Connettete il saldatore a stilo all'unità di alimentazione e collocatelo nel supporto.
- Inserite nella presa la spina di rete.
- Accendete l'apparecchiatura (posizionando l'interruttore di rete su I).
- La stazione di saldatura adesso è pronta per lavorare.

Una volta eseguita la prova display (tutti gli elementi del display si illuminano contemporaneamente per breve tempo), viene visualizzata la temperatura reale della punta di saldatura. Ora potrete lavorare con la stazione di saldatura.

4.2 Användning av stationen första gången

Läs igenom hela instruktionsboken innan du använder stationen.

Procedur vid driftsättning:

- Kontrollera att nätspänningen motsvarar det specificerade värdet som finns angivet på stationen.
- Ställ on/off-knappen på „0“.
- Anslut nätsladden i nätuttaget på baksidan av stationen.
- Fukta svampen ordentligt och placera den i lödkolvshållaren.
- Anslut lödverktyget till nätdelen och placera den i lödkolvshållaren.
- Sätt nätsladden i vägguttaget.
- Slå på stationen (ställ on/off-knappen på „I“).
- Lödstationen är nu klar att använda.

När displaytestet är utfört (alla displayelementen tänds upp samtidigt under en kort stund), visas lödspetsens verkliga temperatur. Du kan nu arbeta med lödstationen.

4.3 Istruzioni per la saldatura

- Le giunture da saldare devono necessariamente essere pulite e prive di intuosità.
- I tempi della saldatura devono essere più brevi possibile; allo stesso tempo, la parte da saldare deve essere sufficientemente e uniformemente scaldata per garantire una buona giuntura saldata.
- Prima di saldare, strofinare leggermente la punta di saldatura sulla spugnetta bagnata in modo da farle riacquistare la sua brillantezza metallica originale. Questo aiuta a mantenere la giuntura di saldatura non contaminata dalla lega di saldatura ossidata o dal fondente bruciato.
- Scaldare la giuntura da saldare mettendola a preciso contatto sul punto di collegamento tra il cuscinetto e la componente.
- Aggiungete il filo di saldatura (per es. il filo di saldatura Sn60Pb40 di ERSA con anima di colofonia conforme DIN 1707).
- Ripetere la procedura di saldatura.
- Di tanto in tanto, strofinare la punta di saldatura sulla spugnetta bagnata. Le punte di saldatura sporche allungano i tempi di saldatura.
- Non strofinate la punta di saldatura dopo avere eseguito una saldatura. La lega di saldatura residua protegge la punta di saldatura dall'ossidazione.

Potete ricevere da ERSA gratis a richiesta una dettagliata descrizione del processo „Installazione Fine-Pitch“.

4.3 Lödinstruktioner

- Lödpunkterna måste alltid vara rena och fettfria.
- Lödtiderna måste vara så korta som möjligt; samtidigt som lödpunkterna måste vara tillräckligt och jämnt upphettade för att garantera en bra lödförbindning.
- Innan lödningen torkas lödspetsen av lätt på en fuktig svamp så att den återfår sin blankhet. Detta förhindrar att lötpunkten blir nedsmutsad med oxiderat lödtenn eller bränt flussmedel.
- Hetta upp lödpunkten genom att få en jämn kontakt med både lödpunkten och komponenten.
- Lägg till lödtenn (t ex ERSA Sn60Pb40 lödtenn med harts kärna enligt DIN 1707).
- Upprepa lödmomentet.
- Torka då och då av lödspetsen på en fuktig svamp. Smutsiga lödspetsar ökar lödtiderna.
- Torka inte av lödspetsen efter det sista lödarbetet. Överblivet lödtenn skyddar lödspetsen från att oxidera.

Du kan rekvidera en detaljerad instruktion „Fine-Pitch Installation“ gratis från ERSA.

4.4 Istruzioni per dissaldare usando le pinzette

- Usando una spazzola di piccole dimensioni, bagnate le giunture saldate, che devono essere pulite e prive di untuosità, delle componenti da dissaldare con il fondente.
- Prendete le pinzette dissaldanti dal supporto del saldatore.
- Prima di iniziare a dissaldare, strofinate leggermente gli inserti sulla spugnetta bagnata fino a che questi riacquistano la brillantezza metallica originaria. Questo servirà a prevenire che la giuntura di saldatura venga contaminata dalla lega di saldatura ossidata o dal fondente bruciato. Inumidite leggermente con nuova lega di saldatura, al fine di ottenere un buon trasferimento di calore, le parti tra gli inserti dissaldanti e i piedini della componente.

Attenzione:

Al fine di prevenire che gli inserti dissaldanti si carichino passivamente in conseguenza al processo di pulitura, devono essere bagnati immediatamente prima di dissaldare o stagnati nuovamente con il filo di saldatura.

4.4 Avlödningsinstruktioner vid användande av pincett

- Använd en smal borste för att fukta komponenternas rena och fettfria lödpunkter med flussmedel.
- Ta avlödningspincetten från lödkolvshållaren.
- Innan avlödningsfuktas avlödningsspetsarna lätt på en fuktig svamp så att de återfår sin blankhet. Detta förhindrar att oxiderat lödtenn eller bränt flussmedel smutsar ned lödpunkten. Fukta lätt med nytt lödtenn för att få en bra värmeledningsförmåga mellan avlödningsspetsarna och komponentens ben.

Observera:

För att förhindra att avlödningsspetsarna ärgar efter rengöringsprocessen måste de fuktas genom omedelbar avlödnings eller genom att återigen förtenna dem med lödtråd. Ärgade avlödningsspetsar resulterar i längre avlödningsstider.

- Posizionate le pinzette dissaldanti aperte sulla componente da dissaldare e stringetele poi delicatamente in modo da stabilire sufficiente contatto termico con le giunture saldate.
- Dopo aver amalgamato la lega di saldatura, rimuovete la componente dal pannello del circuito stampato e collocatela su un cuscinetto resistente al calore. Strofinare le componenti di piccole dimensioni sulla spugnetta.

Attenzione:

Nel caso di componenti incollate con adesivo, fate attenzione a non torcerle usando la forza perché questo potrebbe danneggiare l'elemento scaldante in ceramica. Somministrare calore alla componente fino a che l'adesivo non si sarà ammorbidito e la componente potrà essere rimossa con facilità.

- Riponete le pinzette dissaldanti nel supporto del saldatore quando non le usate.

Gli inserti dissaldanti devono sempre essere stagnati.

Potete ricevere da ERSA gratis a richiesta una dettagliata descrizione del processo „SMD Removal“.

- Placera den öppna pincetten på komponenten som skall avlödas och stäng den lite för att uppnå tillräcklig termokontakt med löd punkterna.
- Efter det att lödtennet har smält tas komponenten bort från del tryckta kretskortet och placeras på ett värmebeständigt underlag. Torka av små komponenter på svampen.

Varning:

Om komponenterna sitter ihop med bindemedel, undvik att vrida dem kraftigt, detta kan skada det keramiska värmeelementet. Värm komponenten tills dess att bindemedlet mjuknar och komponenten lätt kan tas bort.

- Placera avlödningspincetten i lödkolvshållaren när den inte används.

Avlödningsspetsarna måste alltid vara förtennade.

Du kan rekvidrera en detaljerad instruktion „SMD Removal“ gratis från ERSA.



5. Descrizione funzionamento

Funktionsbeskrivning

5.1 Programmi

DIGITAL 2000 A ha quattro programmi indipendenti. Le impostazioni relative ai diversi attrezzi di (saldatura) sono memorizzate in questi programmi e possono essere variate dall'utilizzatore. Richiamando un programma, si può convertire velocemente la stazione su un altro attrezzo di saldatura o predisporla a differenti prestazioni di saldatura.

I singoli attrezzi sono abbinati in specifico ai rispettivi programmi come riportato nella tabella 1. La stazione riconosce automaticamente che un determinato attrezzo è connesso e passa al programma che racchiude le impostazioni per quel attrezzo. E le impostazioni funzionano immediatamente. Quindi né la temperatura né altri parametri hanno bisogno di essere regolati sulla stazione.

Il programma cambia automaticamente solo quando si sostituisce l'attrezzo. Quando un attrezzo è connesso, i programmi possono essere cambiati manualmente come si desidera, utilizzando i tasti (+) e (-).

Le impostazioni di fabbrica rimangono fino a che non vengono introdotti altri valori fissi o parametri. Le sezioni seguenti spiegano come variare le impostazioni.

5.1 Programmen

DIGITAL 2000 A har fyra av varandra oberoende program. Inställningen för de olika (löd-) verktygen sparas i dessa program och kan ändras av användaren. Genom att öppna ett program kan man snabbt anpassa stationen till ett annat lödverktyg eller anpassa stationen till olika lödarbeten.

De individuella verktygen är specifikt länkade till respektive program enligt tabell 1. Stationen känner automatiskt av när ett verktyg ansluts och skiftar till det program som har inställningarna lagrade för just det verktyget. Inställningarna börjar då genast att gälla. Därför behöver inga temperaturer eller parametrar nollställas på stationen.

Programmet byts bara automatiskt när verktyget byts. När ett verktyg är anslutet kan programmet ändras manuellt om så önskas, med hjälp av (+) och (-) knapparna.

Fabriksinställningarna gäller tills nya parametrar har ställts in. Följande avsnitt beskriver hur man ändrar inställningarna.

Tabella 1: Programma - abbinamento attrezzo

Tabell 1: Program - verktygsanvisning

Programmi	Tool
P1	Tyknuss
P2	Tedasso
P3	Tedasso
P4	Tedasso

Usando l'ERSA Tool Selector

Il Tool Selector Ersa consente di utilizzare a turno quattro differenti attrezzi per saldare e dissaldare con il DIGITAL 2000 A.

Quando il Tool Selector è in funzione, DIGITAL 2000 A riconosce l'attrezzo connesso e cambia automaticamente il programma. DIGITAL 2000 A si combina perfettamente con il Tool Selector.

Att använda Ersa Lödkolvsväljare

ERSA Lödkolvsväljare tillåter att man använder fyra olika löd- och avlödningsverktyg växelvis med DIGITAL 2000 A.

När Lödkolvsväljaren ändras känner DIGITAL 2000 A igen verktyget och väljer automatiskt program. DIGITAL 2000 A är därför idealisk att använda tillsammans med Lödkolvsväljaren.

5.1.1 Selezione del programma

Il programma viene selezionato in base al seguente Flow Chart (fig. 2).

5.1.1 Programval

Program väljs enligt följande flödesbild (bild 2).

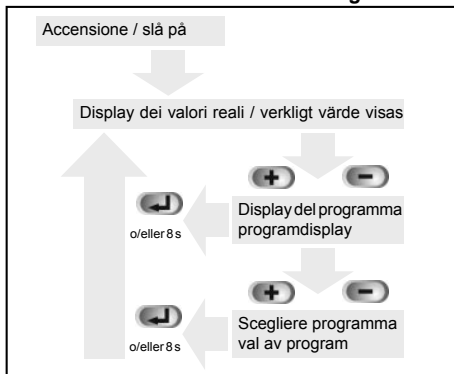
5.1.2 Descrizione del Flow Chart

Premendo i tasti (+) e (-), l'utilizzatore passa dal display dei valori reali al display del programma. I medesimi tasti servono ora anche a selezionare il programma richiesto (dal Pr1 al Pr4). L'utilizzatore può tornare al display dei valori reali premendo il tasto ENTER. I parametri del programma selezionato vengono subito caricati e sono attivi da subito. Se il tasto ENTER non viene premuto, la stazione salta automaticamente indietro visualizzando i valori reali dopo 8 s. Anche in tal caso i parametri del programma selezionato vengono subito caricati e sono attivi da subito.

5.1.2 Beskrivning av flödesbild

Genom att trycka på (+) och (-) knappar ändrar användaren displayen från verkligt värde till programvärde. Samma knappar kan nu användas till att välja önskat program (Pr1 till Pr4). Användaren kan återvända till verkligt värde genom att trycka på ENTER-knappen. Programmets inställda parametrar laddas omedelbart och är sedan aktiva. Om man inte trycker på ENTER-knappen hoppar stationen automatiskt tillbaka till verkligt värde efter 8 sek. Även i detta fall laddas programmets inställda parametrar och de börjar genast att gälla.

Fig. 2 / bild 2



5.2 Struttura a menù

Il concetto alla base del funzionamento del DIGITAL 2000 A è di consentire un facile utilizzo di tutte le opzioni disponibili avvalendosi di tre soli pulsanti di controllo. Tutti e quattro i programmi funzionano allo stesso modo. Una volta che i parametri di un programma sono stati inseriti, la stazione può passare velocemente a differenti prestazioni di saldatura, usate di frequente, semplicemente cambiando il programma. Senza la necessità di noiosi cambiamenti dei singoli parametri.

Per impostare un programma, quest'ultimo deve prima essere pre-impostato come descritto al punto 5.1. Tutte le sostituzioni di valori fissi e parametri che seguono si riferiranno a questo programma. Il menu funziona mediante i tre tasti +, - ed ENTER.

Le impostazioni vengono salvate automaticamente e sono attive da subito. Dopo 8 s, la stazione passa automaticamente al display dei valori reali (display della temperatura) (Fig. 1). Il display visualizza sempre la temperatura reale della punta di saldatura (tre cifre) e (il 4° carattere) l'unità della temperatura: C (Celsius) oppure F (Fahrenheit).

Fig. 3 / bild 3



5.2 Menysystem

DIGITAL 2000 A's användarkoncept gör det lätt för dig att använda alla inställningsalternativ med hjälp av endast tre kontrollknappar. Alla fyra programmen ställs in på samma sätt. När parametrarna har ställts in för ett program kan stationen snabbt ändras till olika, ofta återkommande lödarbeten bara genom att byta program. De individuella parametrarna behöver inte ändras.

För att ställa in ett program måste det senare först ställas in, så som beskrivits i avsnitt 5.1. Alla efterföljande ändringar av inställningar och parametrar hänvisar nu till detta program. Menyn ändras via 3 knappar +, - och ENTER.

Inställningar sparas automatiskt och börjar genast gälla. Efter 8 sekunder hoppar stationen automatiskt tillbaka till verkligt värde (temperaturdisplay) (Bild 1). Denna visar alltid den aktuella lödspetstemperaturen (tre siffror) och (och som 4de tecken) temperaturenhet: C (Celsius) eller F (Fahrenheit).

5. Descrizione funzionamento

Funktionsbeskrivning

Per assistere la vostra navigazione all'interno della struttura del menu, il simbolo corrispondente alla relativa voce del menu lampeggia nella quarta sezione del display.

Till din hjälp vid navigering inom menystrukturen blinkar alltid en symbol, som motsvarar menyn, på displayens fjärde position.

Simbolo voce del menu	
1	TESTARE
2	TESTARE
3	TESTARE
4	TESTARE
5	TESTARE
6	TESTARE

Tabella 2:
Simbolo - corrispondenza voce del menu

Simbolo voce del menu	
1	TESTARE
2	TESTARE
3	TESTARE
4	TESTARE
5	TESTARE
6	TESTARE

Tabell 2: Symbol - anvisning meny punkt

5. Descrizione funzionamento

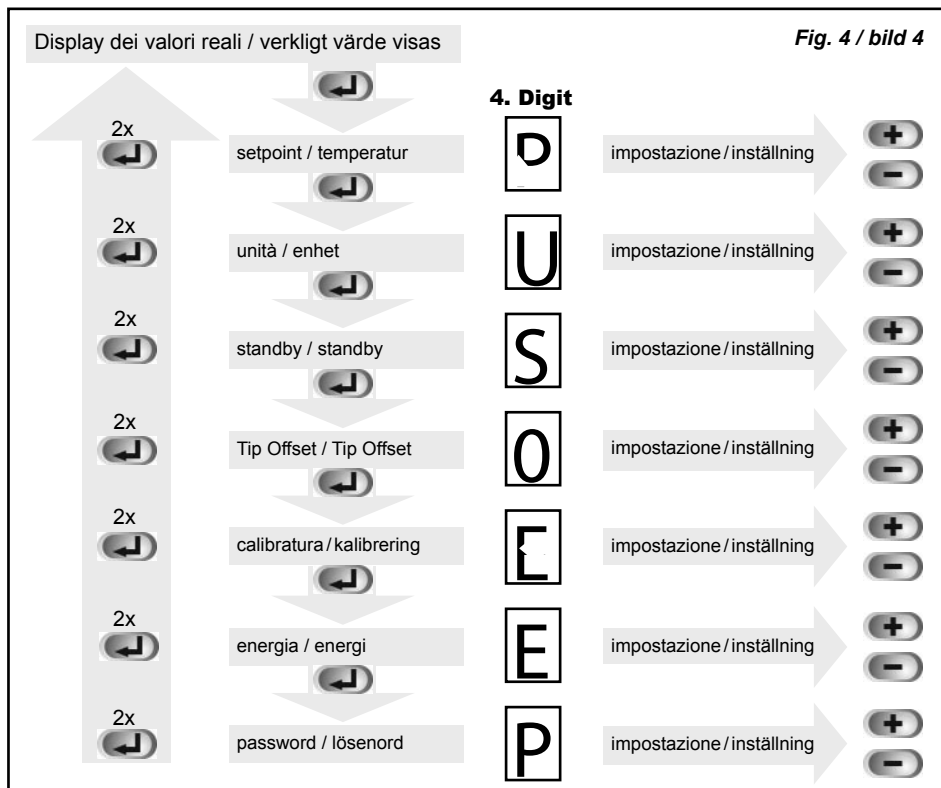
Funktionsbeskrivning

5.2.1 Impostazione parametri

La figura 4 mostra il Flow Chart per l'impostazione dei parametri.

5.2.1 Inställning av parametrar

Bild 4 visar flödesbilden för inställning av parametrar.



5.2.2 Descrizione della Flow Chart

Partendo dal display dei valori reali, la voce successiva del menu si raggiunge in ogni caso mediante il tasto ENTER. La sequenza delle voci del menu (impostazioni parametri) è evidenziata nel Flow Chart in Figura 4. L'impostazione di ciascun parametro si esegue mediante i tasti (+) e (-). Potrete saltare indietro al display dei valori reali da qualsiasi voce del menu cliccando due volte (premendo due volte) sul tasto ENTER.

Il simbolo relativo a ogni voce del menu lampeggia nella quarta sezione (del display). Se non viene dato nessun input entro 8 secondi, la stazione ritorna al display dei valori reali. Le impostazioni di tutti i parametri vengono salvate e funzionano da subito.

5.2.3 Procedura abbreviata

La funzione del doppio-click è stata introdotta per facilitare l'impostazione dei parametri. Dopo aver eseguito l'impostazione di un parametro all'interno del Flow Chart (vedi Fig. 4), potrete ritornare al display dei valori reali con un doppio-click (premendo due volte) sul tasto ENTER. Facendo ancora un doppio click dal display dei valori reali, potrete tornare nella sezione dell'ultima voce del menu selezionata. Senza la necessità di scorrere tutto il menu.

5.2.2 Beskrivning av flödesbild

Med start från displayen för verkligt värde, nås nästa meny punkt alltid via ENTER-knappen. Menyämnenas ordning (inställning av parametrar) visas i flödesbilden i Bild 4. Varje parameterinställning görs via (+) och (-) knapparna. Man kan hoppa tillbaka till displayen för verkligt värde från alla menyer genom att dubbelklicka (trycka två gånger på ENTER-knappen).

Symbolen för den givna menyn blinkar på fjärde positionen. Om ingen inmatning görs inom 8 sekunder återgår stationen till displayen för verkligt värde. Alla inställda parametrar sparas och börjar genast att gälla.

5.2.3 Förkortad instruktion

Dubbel-klick-funktionen har använts för att få en enklare inställning av parametrarna. När man har gjort en inställning inom flödesbilden (se Bild 4) kan man återgå till verkligt värde genom att dubbel-klicka (trycka två gånger) på ENTER-knappen. Genom att dubbel-klicka en gång till kan man nu följa en gren från den sista menyn. Det är inte nödvändigt att gå igenom hela menyn.

5.3 Descrizione delle funzioni

5.3 Funktionsbeskrivning

5.3.1 Funzione valore fisso (°) - Setpoint

5.3.1 Inställning av önskad temperatur (°)

Il valore fisso della temperatura richiesta per la punta di saldatura si imposta sulla prima voce del menu (vedi il Flow Chart della figura 4) per mezzo dei tasti (+) e (-). I diversi saldatori a stilo hanno differenti gamme di temperatura. Queste gamme sono specificate nella tabella 3.

Den önskade lödspetstemperaturen ställs in i den första menyn (se flödesbild i Bild 4) med hjälp av (+) och (-) knapparna. De olika lödkolvorna har olika temperaturområden. Dessa områden framgår av Tabell 3.

Modello	Gamma di temperatura	Gamma di temperatura
Tec 300	50°C - 200°F	50°C - 200°F
Ther 10	50°C - 200°F	50°C - 200°F
Ther 20	50°C - 200°F	50°C - 200°F
Ther 30	50°C - 200°F	50°C - 200°F

Modello	Gamma di temperatura	Gamma di temperatura
Tec 300	50°C - 200°F	50°C - 200°F
Ther 10	50°C - 200°F	50°C - 200°F
Ther 20	50°C - 200°F	50°C - 200°F
Ther 30	50°C - 200°F	50°C - 200°F

Tabella 3:

Gamma di temperatura di ciascun saldatore a stilo

Tabell 3:

Olika lödkolvans temperaturområde

5.3.2 Funzione unità di temperatura (U)

5.3.2 Temperaturenhet (U)

Questa funzione serve a programmare l'unità di temperatura desiderata (°C oppure °F) mediante i tasti (+) e (-).

Denna funktion används för att ställa in önskad temperaturenhet (°C eller °F) via (+) och (-) knapparna.

5.3.3 Funzione standby (S)

Questa funzione mette la stazione di saldatura in una condizione di allerta se non viene usata per un intervallo di tempo superiore a quello prestabilito. Lo scopo di questa funzione è di proteggere la punta di saldatura e di ridurre il consumo di energia.

In standby, la temperatura della punta si abbassa a 200°C (390°F). Il tempo di standby si programma mediante incrementi in minuti. La gamma entro cui avviene la programmazione è di 0 - 60 min, inserendo come input lo 0 si esclude la funzione di standby.

Quando la stazione entra nella condizione di standby, il display inizia a lampeggiare. Se viene premuto un qualsiasi tasto, la stazione ritorna alla condizione in cui si trovava prima.

Dovete escludere la funzione di standby quando lavorate con piccoli punti di saldatura. In quei casi, l'emissione di calore a livello della punta di saldatura potrebbe essere troppo bassa per essere rilevata come saldatura. In tal caso la stazione abbasserebbe in maniera indesiderata la temperatura di saldatura alla temperatura di standby.

Limitazioni della funzione di standby:

La funzione di standby non ha limitazioni con il Tech tool ed il Power tool. Invece, le caratteristiche di tempo del Micro tool e del Pincette non consentono l'affidabilità del riconoscimento di un operazione. Per questa ragione, con questi due attrezzi la stazione di saldatura passa sempre al modo di standby una volta trascorso il tempo di standby.

5.3.3 Standby-funktion (S)

Med denna funktion växlar lödstationen över till ett standby-läge om den inte har använts inom en förinställd tid. Funktionens syfte är att öka livstiden på lödspetsen och att minska energiförbrukningen.

I standby-läge minskas lödspetstemperaturen till 200°C (390°F). Standby-tiden sätts i minuter. Inställningsområdet är 0 - 60 min, där 0 kopplar bort standby-funktionen.

När stationen övergår till standby-läge börjar displayen att blinka. När valfri knapp trycks in återgår stationen till det ursprungliga läget.

Man bör koppla bort standby-funktionen när man arbetar med små lödpunkter. I dessa fall kan värmeförlusten vid lödspetsen vara alltför liten för att lödning skall registreras. Stationen kommer då ofrivilligt att sänka lödtemperaturen till standby-temperatur.

Begränsningar vid standby-funktion:

Standby-funktionen är inte begränsad till Tech tool och Power tool.

Å andra sidan ger tidsangivelserna för Micro tool och Pincette 40 inte tillräcklig information vid en lödning. På grund av detta kommer stationen med dessa två verktyg alltid att gå över i standby-läge när standby-tiden har passerats.

5.3.4 Tip Offset Funktion (0)

Le caratteristiche termiche delle punte di saldatura variano a seconda del loro volume e della loro forma geometrica. La compensazione della punta serve ad addattare la misurazione della temperatura ad ogni punta di saldatura. Le punte di saldatura utilizzate sono memorizzate sotto forma di numeri. Dal momento che la stazione riconosce automaticamente il saldatore a stilo connesso, la stazione riesce anche ad identificare la combinazione completa di saldatore e punta grazie al numero selezionato. In questo modo, rilevazione e controllo della temperatura possono coincidere perfettamente.

Tabella 5 / Tabell 5

Tip	Number
210000	1
210001	1
210002	1
210003	1
210004	1
210005	1

Tabella 6 / Tabell 6

Tip	Number
210006	2
210007	2
210008	2
210009	2
210010	2
210011	2

Tabella 5:

Numeri compensazione punta per Micro tool

Tabell 5:

Spets Offset siffror för Micro tool

Tabella 6:

Numeri compensazione punta per Tech tool

Tabell 6:

Spets Offset siffror för Tech tool

Tabella 7a:

Numeri compensazione punta per Power tool

Tabell 7a:

Spets Offset siffror för Power tool

5.3.4 Tip Offset Function (0)

Temperaturangivelserna på lödspetsarna varierar beroende på deras massa och geometriska form. Spets Offset tjänar till att anpassa temperaturmätningen för en given lödspets. De lödspetsar som används ställs in i form av siffror. Eftersom stationen automatiskt känner igen den anslutna lödkolven kan stationen identifiera den kompletta kombinationen med kolv och spets med hjälp av den valda siffran. På detta sätt anpassas temperaturregistrering och kontroll optimalt.

Tabella 7a / Tabell 7a

Tip	Number
542000	1
542001	1
542002	1
542003	1
542004	1
542005	1
542006	2
542007	2
542008	2
542009	2
542010	2
542011	2
542012	2

Tabella 7b / Tabell 7b

Tip	Number
542013	3
542014	3
542015	3
542016	3
542017	3
542018	3
542019	3
542020	3
542021	3
542022	3

Tabella 7b:

Numeri comp. punta per Power tool

Tabell 7b:

Spets Offset siffror för Power tool

Tip	Number
422000	0
422001	0
422002	0
422003	0
422004	0
422005	0
422006	0
422007	0
422008	0
422009	0
422010	0
422011	0
422012	0
422013	0
422014	0
422015	0
422016	0
422017	0
422018	0
422019	0
422020	0
422021	0
422022	0
422023	0
422024	0
422025	0

Tabella 4:

Numeri compensazione punta per Pinzette 40

Tabell 4:

Spets Offset siffror för Pincette 40

Utilizzo del X-tool

L' X-tool ha la stessa forma del Tech tool. Quindi anche la stazione lo identifica come Tech tool. Dal momento che le caratteristiche di controllo del X-tool sono diverse da quelle del Tech tool, il sistema di controllo deve essere adeguato. Questo adeguamento avviene mediante il numero di compensazione della punta (Tabella 6).

Importante:

Se la stazione ha lavorato con un X-tool, la compensazione della punta deve essere cambiata in base alla tabella 6 prima di connettere un Tech tool. Altrimenti il tech tool non sarà perfettamente controllato.

Per altre informazioni sull'utilizzo del X-tool, vogliate consultare il manuale di istruzioni „ERSA X-tool“ (3BA00023-00).

5.3.5 Funzione di calibratura (C)

Questa funzione serve a calibrare la temperatura della punta di saldatura. Fa in modo che i valori visualizzati sul display corrispondano alla temperatura reale della punta. La gamma di calibratura regolabile è $\pm 50^{\circ}\text{C}$ ($\pm 120^{\circ}\text{F}$). La procedura di calibratura è descritta passo per passo al punto 5.8.

X-tool användning:

X-tool har samma uppbyggnad som en Tech tool. Den identifieras därför också av stationen som en Tech tool. Eftersom X-tools temperaturmätning skiljer sig från Tech tools temperaturmätning måste regleringssystemet anpassas. Denna anpassning görs via Spets Offset nummer (Tabell 6).

Viktigt:

Om stationen har använts med en X-tool måste Spets Offset ändras enligt Tabell 6 innan en Tech tool kan anslutas. Tech tool-kolven kan annars inte regleras optimalt.

För ytterligare information om användning av X-tool, läs „ERSA X-tool“ Instruktionsbok (3BA00023-00).

5.3.5 Kalibreringsfunktion (C)

Med denna funktion kalibreras lödspets-temperaturen. Den gör det möjligt att justera visat värde till verklig lödspetstemperatur. Det justerbara kalibreringsområdet är $\pm 50^{\circ}\text{C}$ ($\pm 120^{\circ}\text{F}$). Tillvägagångssättet vid kalibrering beskrivs i avsnitt 5.8.

5.3.6 Funzione energia (E)

La funzione energia consente all'utilizzatore di intervenire sulle caratteristiche di controllo della stazione, in modo che il riscaldamento e il ririscaldamento siano adattati dalla stazione alla particolare area di applicazione. Sono possibili tre impostazioni (valori 1-3).

5.3.6 Effektfunktion (E)

Effektfunktionen ger användaren möjlighet att påverka stationens temperaturreglering så att uppvärmning och återuppvärmning av stationen kan anpassas till applikationens givna område. Tre inställningar är möjliga (värde 1-3).

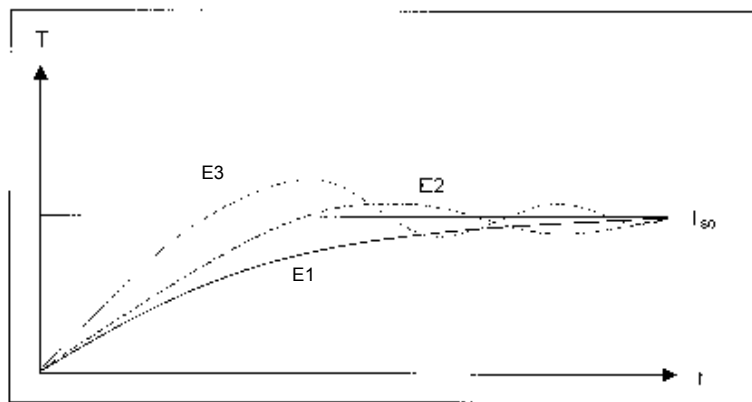


Fig.5: Caratteristiche di controllo dei singoli valori energia (schematico) /
Bild 5: Temperaturreglering för individuella effektvärden (schematiskt)

E3: Caratteristiche di ri-riscaldamento massimo. Per eseguire saldature che richiedono un altissimo impiego di calore.

E2: Caratteristiche di ri-riscaldamento forte. Per eseguire saldature che richiedono un impiego di calore potenziato.

E1: Caratteristiche di ri-riscaldamento minimo. Per eseguire saldature che richiedono un basso impiego di calore.

E3: Egenskaper vid maximal återuppvärmning. För lödarbeten med krav på hög effekt där spetstemperaturen kan överskridas.

E2: Egenskaper vid starkare återuppvärmning. För lödarbeten med högre krav på effekt, där spetstemperaturen endast marginellt kan överskridas.

E1: Egenskaper vid minimal återuppvärmning. För lödarbeten med låga krav på effekt, där spetstemperaturen EJ får överskridas.

5.3.7 Funzione Password (P)

Grazie alla funzione password, è possibile proteggere la stazione dalla variazione involontaria o non autorizzata dei parametri. La password (chiave numerica) è costituita da un numero tra 0 e 999.

Il valore 0 (sul display: 000) indica che la funzione password è disabilitata. Dopo che una sequenza di cifre viene inserita e confermata premendo il tasto ENTER, il display visualizza tre trattini (- - -). Da qui in avanti la stazione è protetta dalla password. Tutte le impostazioni comunque rimangono visibili.

Per disabilitare la funzione password, i tre trattini (- - -) sono ancora visualizzati nella relativa voce del menu. La password deve essere inserita e confermata con il tasto ENTER. Se la password è corretta, allora vengono visualizzati ancora i tre zeri (000); solo in caso di errore compaiono ancora i trattini.

La password è identica per tutti e quattro i programmi, per es., può essere abilitata o disabilitata in tutti i programmi. Questa funzione quindi differisce da tutte le altre funzioni essendo indipendente dal programma.

A prescindere dal fatto che la funzione password sia abilitata o meno, si può cambiare programma tramite il Tool Selector (0) oppure manualmente. In questo modo tutte le impostazioni rimangono utilizzabili.

5.3.7 Lösenords-funktion (P)

Med hjälp av lösenords-funktionen kan stationen skyddas mot oavsiktliga eller otillåtna ändringar av parametrarna. Lösenordet anges i form av ett nummer mellan 0 och 999.

Värdet 0 (display: 000) indikerar att lösenords-funktionen kopplats bort. Efter att en kombination av siffror knappats in och bekräftats genom att trycka på ENTER-knappen, visas tre streck (- - -). Stationen är från och med nu lösenords-skyddad.

Alla inställningar kan fortfarande visas.

Lösenordsfunktionen kan kopplas bort när tre streck (- - -) visas i motsvarande meny. Lösenordet måste nu tryckas in och bekräftas med ENTER-knappen. Om lösenordet är korrekt visas de tre nollorna (000) igen; strecken finns kvar om fel lösenord angivits.

Lösenordet är samma för alla fyra program, dvs det kan kopplas i och ur i alla program. Denna funktion skiljer sig därför från alla övriga funktioner eftersom den är oberoende av program.

Utan hänsyn till inkopplad lösenordsfunktion kan program ändras via Lödkolvsväljaren (0) eller manuellt. På detta sätt är alla inställningar fortfarande tillgängliga.

5.4 Sostituzione punte di saldatura

La punta per saldare o dissaldare deve essere sostituita quando è usurata o quando è richiesta una punta di forma differente.

Importante:

Fate funzionare tutti gli attrezzi per saldare solo per breve tempo senza le punte di saldatura!

Tech tool

La punta di saldatura può essere sostituita senza l'aiuto di alcun attrezzo anche quando è calda!

- Allentate la punta di saldatura (pos. 1/fig. 6) girando in senso anti-orario il dado godronato (pos. 2/fig. 6).
- Togliete la punta e sistematela nel supporto o su un appoggio ignifugo.
- Avvitare la nuova punta girando bene in senso orario il dado godronato.

X-Tool

La punta per dissaldare può essere sostituita mediante il supporto della punta che si trova a lato del supporto attrezzo.

Quando sostituite la punta per dissaldare, seguite le spiegazioni riportate nel manuale di istruzioni „ERSA X-tool“ (3BA00023-00).

5.4 Byte av lödspets

Löd- och avlödningspetsar måste bytas när de blir slitna eller när man vill använda en annan typ av spets.

Viktigt:

Använd endast lödverktyget kortvarigt utan lödspetsar!

Tech tool

Lödspetsen kan även bytas utan verktyg när den är varm.

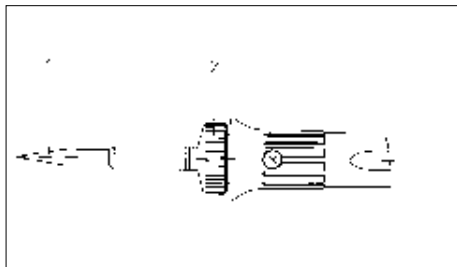
- Lossa lödspetsen (pos. 1/bild 6) genom att skruva låsringen moturs (pos. 2/bild 6).
- Ta bort spetsen och placera den i lödkolvshållaren eller på ett värmebeständigt underlag.
- Skruva sedan på en ny spets genom att vrida låsringen medurs.

X-tool

Avlödningspetsen kan bytas med hjälp av spets-hållaren som sitter på lödkolvshållaren.

När man byter avlödningspetsar, följ instruktionerna i „ERSA X-Tool“ Instruktionsbok (3BA00023-00).

Fig. 6 / bild 6



5. Descrizione funzionamento

Funktionsbeskrivning

Power tool

La punta di saldatura può anche essere sostituita da calda mediante delle pinzette a punta piatta.

- Sollevate il gancio a molla facendolo uscire fuori dal foro sulla punta (pos. 1/fig. 7) ed estraete la punta servendovi di pinzette a punte-piatte (pos. 2/fig. 7).
- Mettete via la punta di saldatura calda su un appoggio ignifugo o nel suo supporto.
- Fissate la nuova punta; quando la inserite badate che la sprogenza della resistenza venga a trovarsi nella fessura della punta (fig. 8). In questa posizione la punta evita di girare.
- Ancorate di nuovo il gancio a molla nel foro della punta.

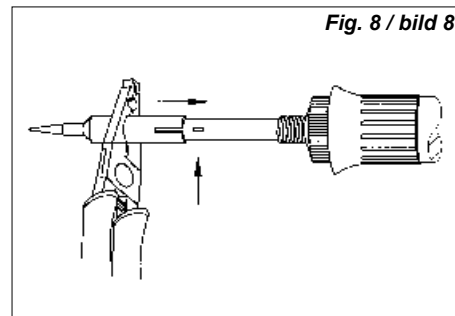
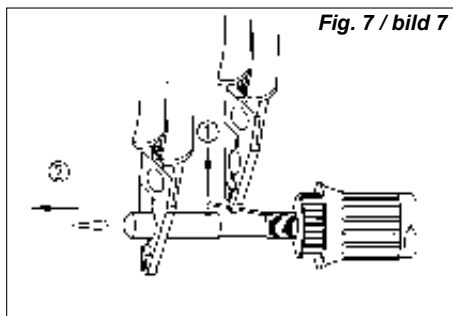
Per ottenere una buona conduttività elettrica e termica, sfilate di tanto in tanto la punta di saldatura e pulite l'asta della resistenza con una spazzola di ottone.

Power tool

Lödspetsen kan bytas med hjälp av en flackstång även när den är varm.

- Lyft låsfjädern ur hålet på spetsen (pos. 1/ bild 7) och ta bort spetsen med hjälp av flackstången (pos. 2/bild 7).
- Placera den varma spetsen på ett värme beständigt underlag eller i lödkolvshållaren.
- Sätt i en ny spets; när du trycker på spetsen så långt det går, försäkra dig om att utbuktningen på värmeelementet är i linje med springan på lödspetsen (bild 8). Denna är till för att låsa lödspetsen i rätt läge och hindra den från att snurra.
- Sätt tillbaka låsfjädern i hålet på spetsen igen.

För att försäkra sig om en bra elektrisk kontakt och bra värmeledningsförmåga måste lödspetsen ibland tas bort och värmeelementet rengöras med en mässingsborste.



5. Descrizione funzionamento

Funktionsbeskrivning

Micro tool, Pincette 40 per diss. SMD

La punta per saldare o dissaldare può essere sostituita anche da calda per mezzo del cambia-punta pincette.

- Spegnete la stazione di saldatura.
- Afferrate la punta, per saldare o dissaldare, con il cambia-punta pincette (in dotazione) e sfilatela.
- La punta calda, per saldare o dissaldare, riponetela su un appoggio ignifugo o nel suo supporto.
- Servendovi del cambia-punta pincette, inserite un'altra punta, per saldare o dissaldare, spingetela contro il blocco a molla fino allo stop e poi allineatela.
- Solo quando sostituite la punta per dissaldare: posizionate il fermo anti-rotazione (se esistente) e stringete; mettete il limitatore di forza con la vite godronata.
- Accendete la stazione di saldatura.

Fig. 9 / bild 9

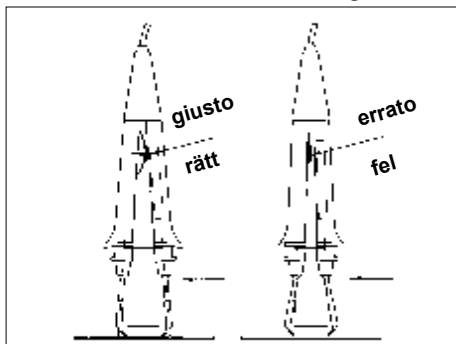
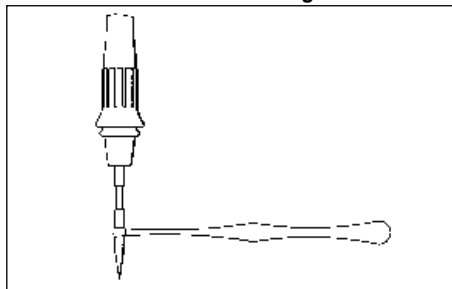


Fig. 10a / bild 10a

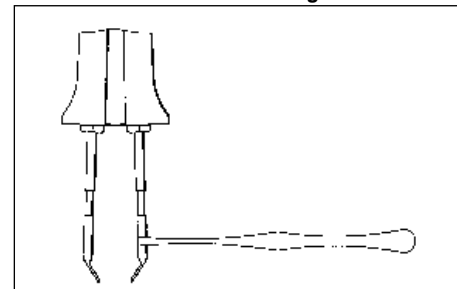


Micro tool, Pincette 40

Löd- eller avlödningsspetsarna kan med hjälp av spetspincetten även bytas när de är varma.

- Stäng av lödstationen.
- Greppa löd- eller avlödningsspetsen med spetspincetten (bipackas enheten) och dra den försiktigt framåt.
- Placera den varma löd- eller avlödningsspetsen på ett värmebeständigt underlag eller i lödkolvshållaren.
- Använd pincetten till att trycka i en annan lödeller avlödningsspets tills det stoppar och rikta in den.
- Endast när man byter avlödningsspets: Ställ in låsskruven (om sådan finns) och skruva fast; ställ in ändläget med den räfflade skruven.
- Slå på lödstationen.

Fig. 10b / bild 10b



5. Descrizione funzionamento

Funktionsbeskrivning

5.5 Pre-impostazioni di fabbricazione

Quello che segue è l'elenco delle pre-impostazioni di fabbricazione per i singoli programmi.

Programma	Pr1	Pr2	Pr3	Pr4
Programma Pr1	0	0	0	0
Programma Pr2	0	0	0	0
Programma Pr3	0	0	0	0
Programma Pr4	0	0	0	0

Tabella 8: Pre-impostazioni di fabbrica

Altre impostazioni:

Programma Pr1

Password = 0 (disabilitata)

La stazione può essere azzerata alle impostazioni di fabbrica di cui sopra. Per far questo, prima spegnete la stazione. Poi premete il tasto ENTER. Mentre tenete premuto questo tasto, accendete la stazione e tenete premuto il tasto di accensione fino a quando si conclude la prova display (tutti i segmenti si illuminano per breve tempo).

5.6 Azzeramento della password

Nel caso che abbiate dimenticato la password, questa può essere cancellata come spiegato al punto 5.5. Ma in tal modo, andranno perduti anche tutti gli altri parametri impostati dall'utilizzatore.

5.5 Fabbricazioni

Här följer en lista på fabriksinställningar för de olika programmen.

Program	Pr1	Pr2	Pr3	Pr4
Program Pr1	0	0	0	0
Program Pr2	0	0	0	0
Program Pr3	0	0	0	0
Program Pr4	0	0	0	0

Tabell 8: Fabriksinställningar

Övriga inställningar:

Program Pr1

Lösenord = 0 (bortkopplat)

Stationen kan återställas till ovan angivna fabriksinställningar. För att göra detta måste man först slå av stationen. Tryck nu på ENTER-knappen. Medan denna knapp hålls intryckt, slå på stationen och håll knappen intryckt tills displaytestet utförts (alla displaydelar tänds under ett kort stund).

5.6 Återställa lösenord

Om man glömt bort lösenordet kan det raderas enligt beskrivning i avsnitt 5.5. Alla parametrar som användaren ställt in är då förlorade.

5.7 Lavorare con componenti sensibili

Alcuni componenti possono venire danneggiati dalla scarica elettrostatica (si prega di fare attenzione alle avvertenze riportate sulla confezione oppure di chiedere consiglio alla ditta o al fornitore). Per proteggere questi componenti è opportuno utilizzare un luogo di lavoro protetto da ESD (ESD = scarica elettrostatica).

La stazione di saldatura può venire integrata senza problemi in un tale ambiente. Attraverso la presa di compensazione del potenziale (Fig. 11) la punta di saldatura può venire collegata ad alto valore ohmico (220 kΩ) con la base di lavoro conduttiva.

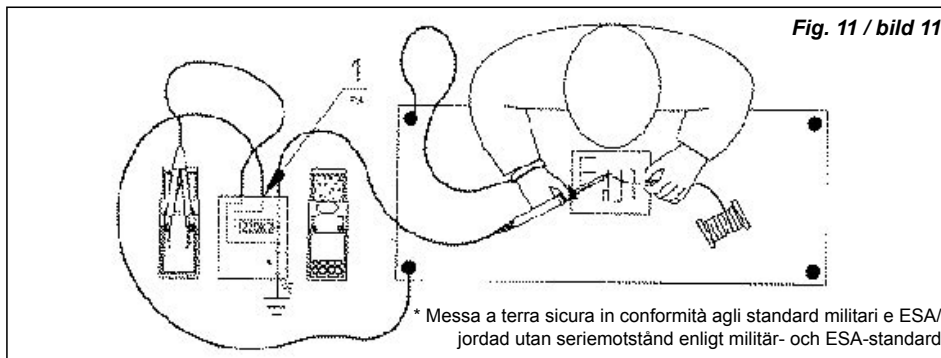
Le stazioni di saldatura sono attrezzate in modo completamente antistatico e soddisfano inoltre i requisiti dello standard militare americano. Attenzione: La punta è connessa a terra.

5.7 Arbete med känsliga komponenter

Många komponenter kan skadas av elektrostatisk urladdning (titta efter varningstext på förpackningen eller fråga tillverkare eller leverantör). För att skydda dessa komponenter skall en ESD-säker arbetsstation användas.

De är lätt integrera lödstationen i denna typ av miljö. Lödspetsen kopplas till en konduktiv arbetsyta med hög resistans (220kΩ) via en potentialutjämningskontakt (Bild 11).

Lödstationerna är helt antistatiskt skyddade och överensstämmer med kraven för USA's militära standard. OBS! Lödspetsen är direktansluten till jord via nådssladden.



5.8 Calibratura della stazione di sald.

Il DIGITAL 2000 A dispone di fatto di due funzioni per calibrare. Queste due funzioni sono state già menzionate ai punti 5.3.4: Funzione di compensazione punta (0) e 5.3.5: Funzione di calibratura (C).

Per calibrare in modo corretto la stazione di saldatura, procedete nel modo seguente:

Per prima cosa, inserite la punta che vi occorre sull'attrezzo (5.3.4 Funzione compensazione punta (0)). La stazione quindi sarà in grado di determinare, controllare e visualizzare la temperatura corretta della punta. Se il numero di compensazione della punta non viene specificato o non è corretto, la saldatura eseguita rischierà di danneggiarsi prima del tempo.

La funzione di calibratura (5.3.5 Funzione di calibratura (C)) porta la temperatura reale della punta a corrispondere esattamente con la temperatura visualizzata sul display. Per calibrare, procedete nel modo seguente:

- Inserite il valore fisso di temperatura richiesto (5.3.1 Funzione valore fisso (°)).
- Eseguite la compensazione della punta in base alla punta utilizzata (5.3.4 Funzione di compensazione punta (0)).
- Nella voce del menu „Calibratura“, impostate un valore a partire da 0 servendovi dei tasti (+) e (-).

5.8 Kalibrera lödstationen

Två kalibreringsfunktioner finns i princip tillgängliga på DIGITAL 2000 A. De två funktionerna har redan nämnts i avsnitt 5.3.4: Spets Offset Funktion (0) och 5.3.5: Kalibreringsfunktion (C).

För att kalibrera stationen på ett korrekt sätt måste man göra på följande sätt.

Ange först den spets som används på kolven (5.3.4 Spets Offset Funktion (0)). Stationen kommer då att kunna bestämma, kontrollera och visa korrekt spetstemperatur. Om inte Spets Offset specificeras korrekt kan lödningskvaliteten försämrans.

Kalibreringsfunktionen (5.3.5 Kalibreringsfunktion (C)) gör så att verklig spetstemperatur motsvarar den visade temperaturen. När man kalibrerar gör man på följande sätt:

- Ange den önskade temperaturen (5.3.1 Inställning av önskad temperatur (8)).
- Ställ in Spets Offset för spetsen som används (5.3.4 Spets Offset Funktion (0)).
- Ange värdet 0 i menyn „Kalibrering“ med hjälp av (+) och (-) knapparna.
- Återgå till displayen med verkligt värde och vänta till den visade temperaturen stabiliserats.

5. Descrizione funzionamento

Funktionsbeskrivning

- Ritornate al display dei valori reali e aspettate fino a che la temperatura visualizzata si stabilizza.
- Determinate la temperatura della punta di saldatura servendovi di un misuratore calibrato (per es. ERSA DTM 100).
- Confrontate i valori dei due display.
- Calcolate la differenza di temperatura, con $\Delta T = T_{\text{DIGITAL 2000 A}} - T_{\text{misuratore}}$
- Impostate la differenza di temperatura calcolata ΔT (con il segno) sotto la voce del menu „calibratura“ servendosi dei tasti (+) e (-).

Attenzione:

Per evitare errori di misurazione, assicuratevi che l'aria sia ferma.

- Mät lödspetsens temperatur med en kalibrerad mätare (t ex ERSA DTM 100).
- Jämför de två visade värdena.
- Räkna ut temperaturskillnaden med $\Delta T = T_{\text{DIGITAL 2000A}} - T_{\text{mätare}}$
- Ställ in den uträknade temperaturskillnaden ΔT (med tecken) i menyn „Kalibrering“ med hjälp av (+) och (-) knapparna.

Observera:

För att undvika mätfel försäkra dig om att det inte finns något luftdrag.

6. Diagnosi del guasto e riparazione

Feldiagnos och åtgärder

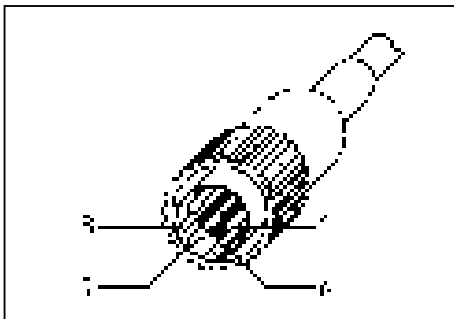
6.1 Guasti generali

Se la stazione di saldatura non funziona come dovrebbe, controllate i seguenti punti:

- C'è la corrente? (Connettete in maniera corretta il cavo di rete all'apparecchiatura e alla presa.)
- Il fusibile è saltato? Tenete presente che un fusibile saltato può essere la spia di un guasto più serio. Quindi generalmente non basta sostituire il fusibile.
- Il saldatore a stilo è correttamente connesso all'unità di alimentazione?

Se la punta di saldatura non diventa calda e sono già stati controllati i punti di cui sopra, servendovi di un ohmetro potrete controllare, la resistenza e il sensore della temperatura (soltanto con Tech tool e Power tool), per conduzione (Fig. 12).

Fig. 12 / bild 12



Controllo del passaggio dell'elemento riscaldante

La resistenza di continuità tra i punti di misurazione 1 e 6 deve essere tra i 6 Ohm (a saldatore freddo). In caso di interruzione, l'elemento termico va sostituito (vedi sotto).

Controllo del passaggio del sensore termico

La resistenza di continuità tra i punti di misurazione 7 e 3 deve essere tra i 10 Ohm (a saldatore freddo). In caso di interruzione, l'elemento termico va sostituito (vedi sotto).

6.1 Vanliga fel

Om lödstationen inte fungerar som den ska, kontrollera följande punkter:

- Är spänningen inkopplad? (Korrekt anslutning mellan lödstation och vägguttag.)
- Har säkringen gått sönder? Observera att en trasig säkring också kan indikera en allvarlig felkälla. Att bara byta säkring är oftast inte tillräckligt.
- Är lödkolven korrekt kopplad till nätdelen?

Om lödspetsen fortfarande inte blir varm efter att ovanstående punkter har kontrollerats kan du använda en ohmmeter för att kontrollera värmeelementets och temperaturgivarens ledningsförmåga (bara med Tech tool och Power tool) (Bild 12).

Funktionskontroll av värmeelementet

Resistansen mellan punkt 1 och 6 bör vara mellan 6 Ohm (vid kall lödkolv). Om värdet ej är inom detta område skall värmeelementet bytas ut (se nedan).

Funktionskontroll av termokontakt

Resistansen mellan punkt 7 och 3 bör vara mellan 10 Ohm (vid kall lödkolv). Om värdet ej är inom detta område skall värmeelementet bytas ut (se nedan).

6. Diagnosi del guasto e riparazione

Feldiagnos och åtgärder

6.2 Messaggi di identificazione guasti

DIGITAL 2000 A esegue la diagnosi automatica dei guasti. L'esito di tale diagnosi è visualizzato sotto forma di codice del guasto. La sigla „Err“ appare al posto dei primi tre caratteri sul display. Contemporaneamente il codice guasto è visualizzato al posto del quarto carattere. I codici dei guasti sono elencati nella tabella 9.

6.3 Altri guasti

Possono capitare altri guasti, che rivelano eventuali difetti del saldatore a stilo. Questi guasti sono:

- La stazione visualizza di continuo solo la temperatura ambiente.
In questo caso, c'è un guasto nella resistenza o nel cavo, per quanto riguarda i saldatori a stilo controllati da una termocoppia (Power tool, Tech tool).

6.2 Felmeddelande

DIGITAL 2000 A gör en automatisk feldiagnos. Resultatet av diagnosen meddelas som en felkod. Tecknen „Err“ visas som de tre första tecknen på displayen. Samtidigt visas felkoden som fjärde tecken. Felkoderna listas i Tabell 9.

6.3 Övriga fel

Andra fel kan också uppstå som indikerar möjliga fel på lödverktyget.

Dessa fel är:

- Stationen visar endast rumstemperatur.
I detta fall är värmeelementet eller kabeln till de termokopplingskontrollerade lödkolvorna (Power tool, Tech tool) defekt.

Tabella 9: Codici dei guasti del DIGITAL 2000 A

Tabell 9: Felkoder DIGITAL 2000 A

Display	Descrizione del guasto	Procedi di riparazione
Err0	Guasto conduttore di corrente	Controllare il cavo di collegamento
Err1	Guasto termocoppia termocoppia difettosa	Controllare il cavo di collegamento
Err2	Guasto termocoppia termocoppia difettosa	Controllare il cavo di collegamento
Err3	Guasto termocoppia termocoppia difettosa	Controllare il cavo di collegamento
Err4	Guasto termocoppia termocoppia difettosa	Controllare il cavo di collegamento
Err5	Guasto termocoppia termocoppia difettosa	Controllare il cavo di collegamento

Display	Descrizione del guasto	Procedi di riparazione
Err6	Guasto termocoppia termocoppia difettosa	Controllare il cavo di collegamento
Err7	Guasto termocoppia termocoppia difettosa	Controllare il cavo di collegamento
Err8	Guasto termocoppia termocoppia difettosa	Controllare il cavo di collegamento
Err9	Guasto termocoppia termocoppia difettosa	Controllare il cavo di collegamento
ErrA	Guasto termocoppia termocoppia difettosa	Controllare il cavo di collegamento
ErrB	Guasto termocoppia termocoppia difettosa	Controllare il cavo di collegamento

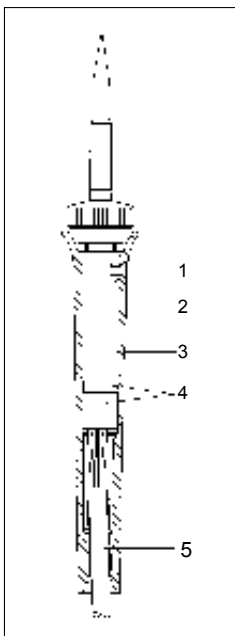
6. Diagnosi del guasto e riparazione

Feldiagnos och åtgärder

- La stazione visualizza di continuo una temperatura reale che è troppo alta.
Questo problema può verificarsi quando si usa un Pincette 40. In questo caso, spegnete la stazione e sostituite l'attrezzo con uno funzionante.

- Stationen visar hela tiden en temperatur som är alltför hög.
Detta fel kan uppstå vid arbete med en defekt Pincette 40. Slå då av stationen och byt till ett nytt, fungerande verktyg.

Fig. 13 / bild 13



6.4 Sostituzione della resistenza

Prima di sostituire la resistenza, spegnete l'apparecchiatura dall'interruttore di rete e staccate lo spinotto di connessione dell'attrezzo di saldatura. Lasciate raffreddare l'apparecchiatura per qualche minuto.

Tech tool

- Svitare le viti che tiene ferma l'impugnatura (pos. 1/fig. 13).
- Togliete l'impugnatura (pos. 2/fig. 13).
- Disconnettete il connettore a spina (pos. 4/fig. 13) che connette la resistenza e il cavo.
- Sostituite la resistenza (pos. 3/fig. 13).
- Ristabilite la connessione (pos. 4/fig. 13) tra la resistenza e il cavo.
- Spingete l'impugnatura (pos. 2/fig. 13) sulla testa scaldante (pos. 3/fig. 13).
- Stringete le viti che tiene ferma l'impugnatura (pos. 1/fig. 13).

Micro tool, Pincette 40 SMD

Non riparate questi attrezzi da soli. Se dovessero guastarsi, contattate il rivenditore o direttamente Ersa (per l'indirizzo vedi l'ultima pagina).

6.4 Byte av värmeelement

Innan byte av värmeelement, slå av stationen med on/off-knappen och dra ur lödkolvens sladd ur stationen. Låt lödkolven svalna några minuter.

Tech tool

- Skruva ur skruven på handtaget (pos. 1/fig. 13).
- Dra bort handtaget (pos. 2/fig. 13).
- Lossa kopplingen (pos. 4/fig. 13) mellan värmeelement och kabel.
- Byt värmeelement (pos. 3/fig. 13).
- Sätt tillbaka kopplingen (pos. 4/fig. 13) mellan värmeelement och kabel.
- Tryck på handtaget (pos. 2/fig. 13) på värmeelementet (pos. 3/fig. 13).
- Dra åt skruven på handtaget (pos. 1/fig. 13).

Micro tool, SMD Pincette 40

Reparera inte dessa verktyg själv. Är de defekta kontakta din leverantör eller Ersa (adress se sista sidan).

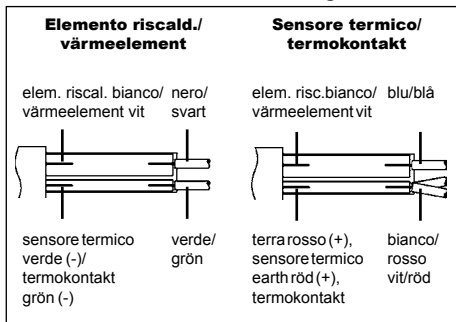
Power tool

- Staccate il saldatore a stilo dalla stazione.
- Togliete la punta raffreddata (pos. 1/fig. 14) e l'attacco per la punta (pos. 2/fig. 14) dalla resistenza.
- Svitare le vite che tiene ferma l'impugnatura (pos. 4/fig. 14).
- Tirate via l'impugnatura (pos. 5/fig. 14).
- Scollegate la connessione saldata tra la resistenza (pos. 3/fig. 14) e i fili di connessione (pos. 6/fig. 14).
- Sostituite la resistenza (pos. 3/fig. 14) o il cavo di connessione (pos. 8/fig. 14).
- Ristabilite la connessione saldata tra la resistenza (pos. 3/fig. 14) e i fili di connessione (pos. 6/fig. 14).

Attenzione! Non confondere i cavi "bianchi" e "rossi"!

- Assemblate seguendo l'ordine invertito.

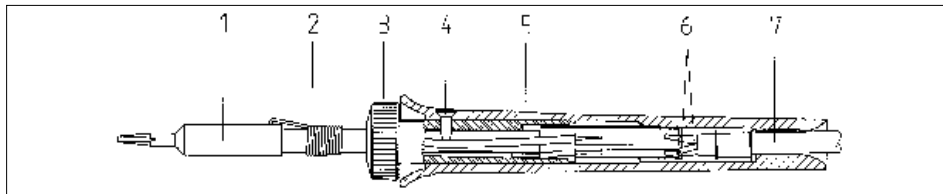
Fig. 15 / bild 15



Power tool

- Lossa lödkolven från stationen.
- Efter det att spetsen har svalnat, ta bort spets (pos. 1/bild 14) och låsfjäder (pos. 2/bild 14) från värmeelementet.
- Ta bort skruven i handtaget (pos. 4/bild 14).
- Dra bort handtaget (pos. 5/bild 14).
- Koppla bort värmeelementet (pos. 3/bild 14) från kabeln (pos. 6/bild 14).
- Byt värmeelementet (pos.3/bild 14) eller kabel (pos. 8/bild 14).
- Sätt tillbaka kabeln (pos. 3/bild 14) på värmeelementet (pos. 6/bild 14).
Varning! "Vit" och "röd" tråd får ej förväxlas.
- Montera ihop i omvänd ordning.

Fig. 14 / bild 14



X-Tool

Quando sostituite le resistenze, procedete come spiegato nel manuale di istruzioni „ERSA X-tool“ (3BA00023-00).

X-Tool

När du byter värmeelement, följ instruktionerna i „ERSA X-Tool“ Instruktionsbok (3BA00023-00).

7. Manutenzione

Underhåll

7.1 Importanti lavori di manutenzione:

Nota:

Utilizzare solamente pezzi e parti di ricambio autentici ERSA per assicurare funzioni affidabili e mantenere la garanzia dell'unità.

- Assicurarsi che la punta di saldatura / dissaldatura sia sempre stagnata.
- In caso di necessità, strofinare la punta di saldatura / dissaldatura su una spugna umida prima di dissaldare per rimuovere eventuali residui di saldatura o di flusso. Per ottenere una buona conduzione termica o elettrica, rimuovere periodicamente la punta di saldatura e pulire l'albero dell'elemento riscaldante con una spazzola di ottone.
- Assicurarsi che l'efficacia dei fori di ventilazione non sia compromessa da uno strato di polvere.

7.1 Viktig skötsel

OBS!

Använd endast ERSAs originaldelar för pålitlig funktion. Om annat än originaldelar används gäller ej stationens garanti.

- Löd-/avlödningsspetsen skall alltid vara förtennad.
- Vid behov, torka av löd-/avlödningsspetsen på en fuktig svamp innan lödning/avlödning för att få bort använt tenn och flussrester. För att bibehålla en bra elektrisk och termisk överföring bör lödspetsen ibland tas av och värmeelementets hölje rengöras med en mässingsborste.
- Se till stationens ventilationshål inte blir igensatta av damm.

8. Ricambi e informazioni per ordinare

Reservdelar och beställningsinformation

Descrizione	Ordine N.	Beskrivning	Artikelnummer
<u>Stazioni:</u> DIGITAL 2000 A stazione elettr., 80 W, antistatica, completa di saldatore a stilo Power tool	DIG 20 A 84	<u>Stationer:</u> DIGITAL 2000 A elektronisk station, 80 W, antistatisk, kompl. med Power tool lödkolv	DIG 20 A 84
DIGITAL 2000 A stazione elettr., 80 W, antistatica, completa di saldatore a stilo Tech tool	DIG 20 A 64	DIGITAL 2000 A A elektronisk station, 80 W, antistatisk, kompl. med Tech tool lödkolv	DIG 20 A 64
DIGITAL 2000 A stazione elettr., 80 W, antistatica, completa di saldatore a stilo Micro tool	DIG 20 A 27	DIGITAL 2000 A A elektronisk station, 80 W, antistatisk, kompl. med Micro tool lödkolv	DIG 20 A 27
DIGITAL 2000 A stazione elettr., 80 W, antistatica, completa di Pincette 40 per dissaldature SMD	DIG 20 A 43	DIGITAL 2000 A A elektronisk station, 80 W, antistatisk, kompl. med Pincette 40	DIG 20 A 43
DIGITAL 2000 A stazione elettr., 80 W, antist., compl. di apparecchiatura per dissaldare X-Tool	DIG 20 A XT	DIGITAL 2000 A A elektronisk station, 80 W, antistatisk, kompl. med X-tool avlödningsutrustning	DIG 20 A XT
<u>Pezzi singoli:</u> DIGITAL 2000 A stazione elettr., 230/24 V, 80 W, antistatica	DIG 203 A	<u>Separata delar:</u> DIGITAL 2000 A elektronisk station, 230/24 V, 80 W, antistat.	DIG 203 A
Unità compressore per X-Tool, antistatica	CU 103 A	Kompressor för X-tool, antistatisk	CU 103 A
Saldatore a stilo Power tool, 24 V, 80 W, antistat. con punta 842 CD	840 CDJ	Power tool lödkolv, 24 V, 80 W, antistatisk med lödspets 842 CD	840 CDJ
Saldatore a stilo Tech tool, 24 V, 80 W, antistat. con punta 612 AD	640 ADJ	Tech tool lödkolv, 24 V, 60 W, antistatisk med lödspets 612 AD	640 ADJ

8. Ricambi e informazione per ordinare

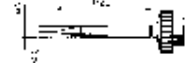
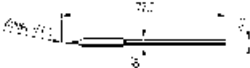

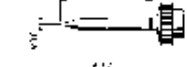
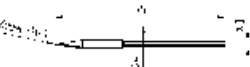
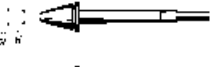
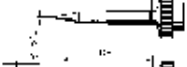
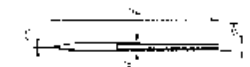

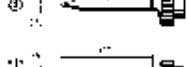
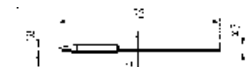
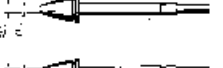
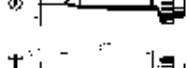


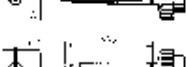
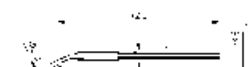

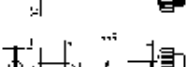


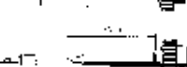

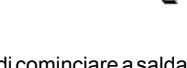

Reservdelar och beställningsinformation

Descrizione	Ordine N.	Beskrivning	Artikelnummer
Saldatore a stilo Micro tool, 24V, 20 W, antistat. con punta 212 BD	270 BDJ	Micro tool lödkolv, 24V, 20 W, antistatisk med lödspets 212 BD	270 BDJ
Pincette 40 per dissaldature SMD, 24V, 2 x 20 W, antistatico, con punte 422 ED	430 EDJ	Avlödningspincett Pincette 40, 24V, 2 x 20 W, antistatisk med lödspets 422 ED	430 EDJ
Dissaldatore a stilo X-Tool, 24 V, antistatico, con punta dissaldante 722 ED12	720 ENJ	X-tool avlödningspincett, 24 V, antistatisk, med avlödnings-spetsar 722 ED12	720 ENJ
Supporto per Power tool, Tech tool o Micro tool	A 29	Lödkolvshållare för Power tool, Tech tool eller Micro tool	A 29
Supporto per Pincette 40 per dissaldature SMD	A 30	Hållare för Pincette 40	A 30
Supporto per X-Tool	A 36	Hållare för X-tool	A 36
Attrezzo per cambiare la punta	3ZT00164	Spetsbytesverktyg	3ZT00164
Supporto punta per saldare e dissald., compl., composto di un set di 4 punte di sald. del tipo 212 e di un set di 8 punte del tipo 422	SMD 8012	Löd- och avlödningspets-hållare, komplett utrustad med 4 st lödspetsar av typ 212 och 8 st avlödningspetsar av typ 422	SMD 8012
<u>Ricambi:</u>		<u>Reservdelar:</u>	
Resistenza per Power tool, 24 V, 80 W	84100J	Värmeelement för Power tool, 24 V, 80 W	84100J
Resistenza per Tech tool, 24 V, 60 W	64100J	Värmeelement för Tech tool, 24 V, 60 W	64100J
Resistenza per Micro tool, 24 V, 20 W	21100J	Värmeelement för Micro tool, 24 V, 20 W	21100J

8. Ricambi e informazioni per ordinare

Reservdelar och beställningsinformation

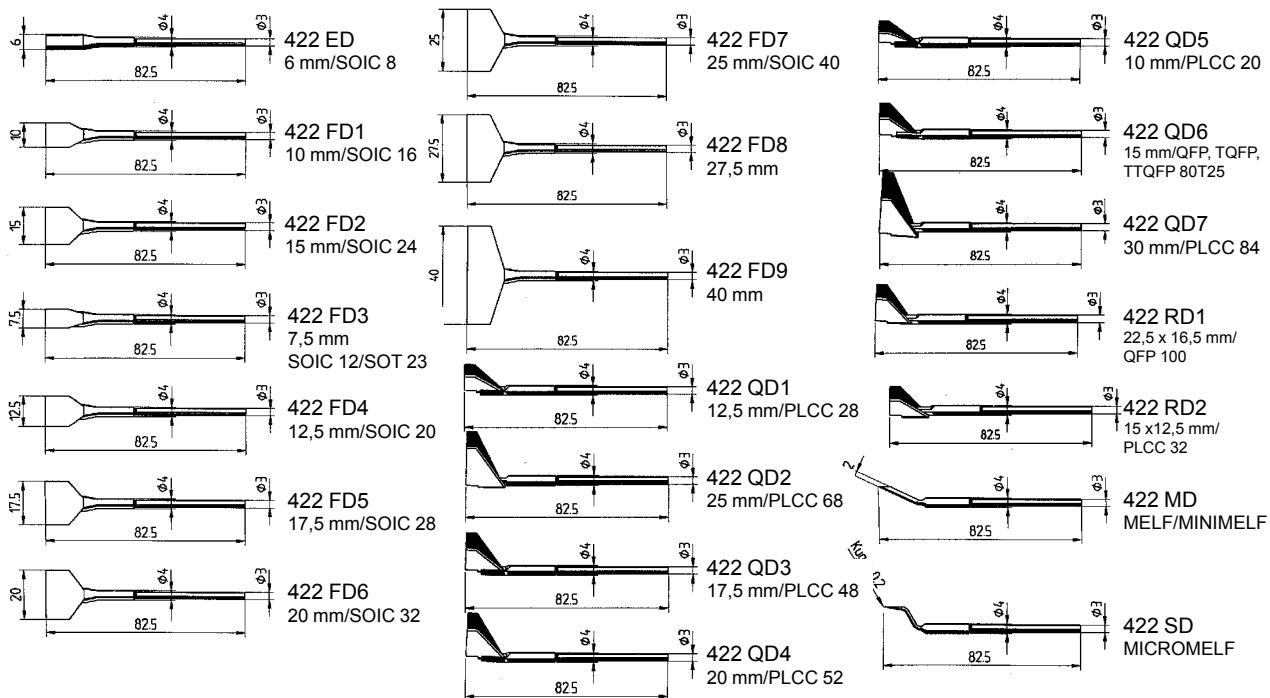
Descrizione	Ordine N.	Beskrivning	Artikelnummer
Resistenze (paio) per Pincette 40, 24 V, 20 W	42100J	Värmeelement (par) för Pincette 40, 24 V, 20 W	42100J
Insero scaldante per X-Tool con termocoppia	72100J011	Värmeelement för X-tool med termokoppling	72100J011
Insero scaldante per X-Tool senza termocoppia	72100J012	Värmeelement för X-tool utan termokoppling	72100J012
Spugnetta di viscosa per il supporto	0003B	Viskossvamp för lödkolvshållare	0003B
Per altri pezzi singoli per l'X-Tool, vedi il manuale di istruzioni „ERSA X-Tool“ (3BA00023-00).		För övriga delar till X-tool, se „ERSA X-Tool“ Instruktionsbok (3BA00023-00).	

Tech tool Punte di saldatura ERSADUR ERSADUR lödspetsar	Micro tool Punte di saldatura ERSADUR ERSADUR lödspetsar	X-tool Punte di dissaldatura ERSADUR ERSADUR avlödspetsar
 612 SD*	 212 SD*	 722 EN 0818
 612 UD	 212 BD*	 722 EN 0823
 612 BD	 212 CD	 722 EN 1020
 612 CD	 212 ED	 722 EN 1023
 612 AD	 212 KD	 722 EN 1223
 612 KD	 212 MS	 722 EN 1529
 612 ED	 212 VD	 722 EN 1548
 612 GD		 722 EN 2332
 612 TW		 722 EN 2348

***Attenzione!** Prima di cominciare a saldare abbiate cura di togliere il beccuccio di protezione del tubo flessibile! **Altri modelli di punte a richiesta!**
 44 ***OBS!** Innan du börjar löda, ta bort plastskyddet från spetsen. **Ytterligare spetsar på begäran!**

Pincette 40 / SMD-avlödningspincett 40

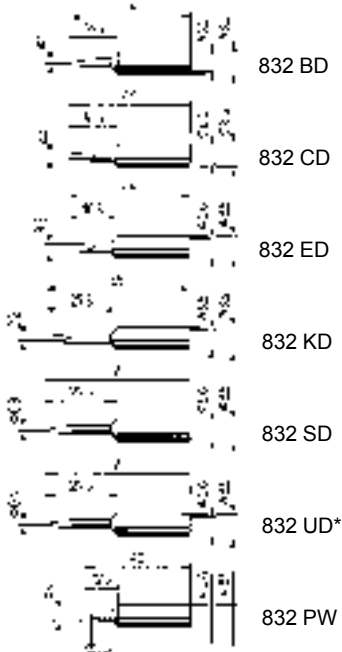
Inseriti dissaldanti / avlödningsspetsar



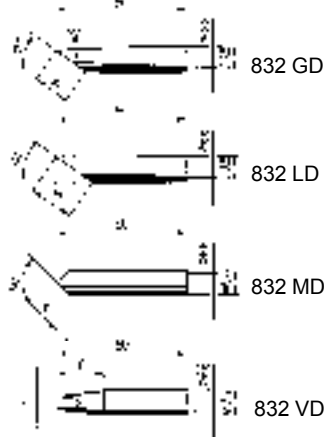
***Attenzione!** Prima di cominciare a saldare abbiate cura di togliere il beccuccio di protezione del tubo flessibile! **Altri modelli di punte a richiesta!**
 45 ***OBS!** Innan du börjar löda, ta bort plastskyddet från spetsen. **Ytterligare spetsar på begäran!**

Power tool

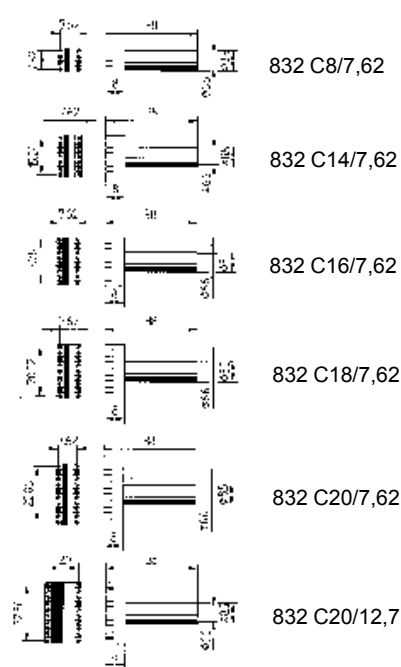
Punte di saldatura ERSADUR ERSADUR avlödningsspetsar



Punte di saldatura rinforzate ERSADUR ERSADUR förstärkta lödspetsar



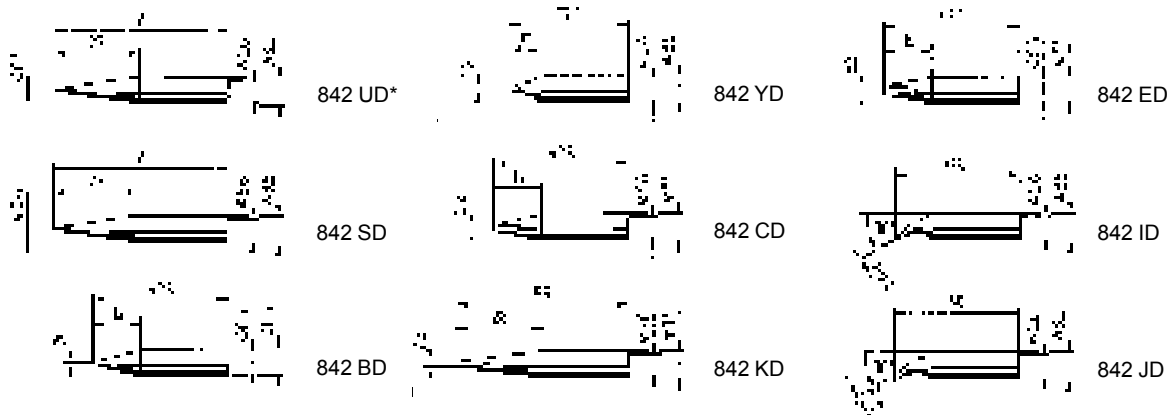
Inserti dissaldanti IC IC avlödningsspetsar



***Attenzione!** Prima di cominciare a saldare abbiate cura di togliere il beccuccio di protezione del tubo flessibile! **Altri modelli di punte a richiesta!**
 46 ***OBS!** Innan du börjar löda, ta bort plastskyddet från spetsen. **Ytterligare spetsar på begäran!**

Power tool

Punte di saldatura ERSADUR ERSADUR lödspetsar



***Attenzione!** Prima di cominciare a saldare abbiate cura di togliere il beccuccio di protezione del tubo flessibile! **Altri modelli di punte a richiesta!**
47 ***OBS!** Innan du börjar löda, ta bort plastskyddet från spetsen. **Ytterligare spetsar på begäran!**

9. Indice

Index

- A** Azzeramento della password 32
- C** Calibratura 34
Cambiare programma 17
Caratteristiche di controllo dei singoli valori energia 27
Codici dei guasti 37
Compensazione del potenziale 33
- D** Dati tecnici 7
Diagnosi del guasto 36
Display dei valori reali 19
Display della temperatura 19
- F** Flow Chart per la selezione del programma 18
Flow Chart per impostazione parametri 21
Flow Chart per impostazione parametri - procedura abbreviata 22
Funzione di calibratura 26
Funzione password 28
Funzione energia 27
Funzioni 23
- G** Gamme di temperatura di ciascun saldatore a stilo 23
- I** Indice 2
Informazione per ordinare 41
Informazioni di sicurezza 10
Impostazione valore fisso 23
Introduzione 4
- M** Manutenzione 40
Messa in funzione 11
Messaggi di identificazione guasti 37
Micro tool 5, 8, 31, 38
- A** Avlödningsspincett 6, 9, 12, 15, 31, 38
Avlödspetsar 44
- A** Återställa lösenord 32
- B** Beställningsinformation 41
Byte av lödspets 29
Byte av program 17
Byte av värmeelement 38
- D** Driftsättning 11
- E** Effektfunktion 27
Enhet 23
- F** Fabriksinställningar 32
Feldiagnos 36
Felkoder 37
Felmeddelande 37
Flödesbild inställning av parametrar 21
Flödesbild inställning av parametrar - förkortad instruktion 22
Flödesbild programval 18
Första gången 13
Funktionen 23
- I** Innehåll 2
Introduktion 4
- K** Kalibrera 34
Kalibreringsfunktion 26
- M** Menysystem 19
Micro tool 5, 8, 31, 38
- L** Lödspetsar 44
Lösenords-funktion 28

- P** Power tool 6, 7, 30, 39
 Pre-impostazioni 32
 Prima accensione 13
 Programmi 17
 Punta di dissaldatura 44
 Punta di saldatura 44
- R** Ricambi 42
 Ripartizione spina 36
- S** Sostituzione della resistenza 38
 Sostituzione punte di saldatura 29
 Standby 24
 Struttura a menù 19
- T** Tabella 1 (Programma - abbinamento attrezzo) 17
 Tab. 2 (Simbolo - correlazione voce a menù) 20
 Tab. 3 (Gamme di temp. per i singoli saldatori a stilo) 23
 Tab. 4 (Num. compensazione punta per Pincette) 40) 24
 Tab. 5 (Num. compensazione punta per Micro tool) 24
 Tab. 6 (Num. compensazione punta per Tech tool) 24
 Tab. 7 (Num. compensazione punta per Power tool) 24
 Tab. 8 (Pre-impostazioni di fabbrica) 32
 Tab. 9 (Codici dei guasti del DIGITAL 2000 A) 37
 Tech tool 5, 8, 29, 38
 Tip Offset 25
 Tool selector 18
- U** Unità 23
 Unità di temperatura 23
- X** X-tool 6, 9, 26, 29, 39
- O** Önskade lodspetstemperaturen 23
 Önskade temperaturenhet 23
 Olika lödkolvares temperaturområde 23
- P** Potentialutjämningskontakt 33
 Power tool 6, 7, 30, 39
 Programmen 17
- R** Reservdelar 42
- S** Säkerhetsinformation 10
 Standby 24
 Stiftplacering 36
- T** Tabell 1 (Program - verktygsanvisning) 17
 Tabell 2 (Symbol - anvisning meny punkt) 20
 Tabell 3 (Olika lödkolvares temperaturområde) 23
 Tabell 4 (Spets Offset siffror för Pincette 40) 24
 Tabell 5 (Spets Offset siffror för Micro tool) 24
 Tabell 6 (Spets Offset siffror för Tech tool) 24
 Tabell 7 (Spets Offset siffror för Power tool) 24
 Tabell 8 (Fabriksinställningar) 32
 Tabell 9 (Felkoder DIGITAL 2000 A) 37
 Tekniska data 7
 Temperaturdisplay 19
 Temperaturenhet 23
 Temperaturreglering för individuella effektvärden 27
 Tip Offset 25
 Tool Selector 18
- V** Verkligt värde visas 19
- U** Underhåll 40
- X** X-tool 6, 9, 26, 29, 39



10. Garantie

Garanti

© 10/2000, ERSA GmbH • 3BA00056-00

ERSA ha preparato queste istruzioni d'uso con la massima cura. Tuttavia, non siamo in grado di garantire con certezza il contenuto, la completezza e la qualità di tali istruzioni. Il contenuto viene regolarmente aggiornato e adattato alle condizioni attuali.

Abbiamo riunito nel miglior modo possibile tutti i dati pubblicati in queste istruzioni operative, unitamente alle informazioni sui prodotti e le procedure utilizzando i più avanzati strumenti tecnici. Tali dati vengono forniti senza alcun obbligo e non sollevano l'operatore dalla responsabilità di ispezionare l'attrezzatura prima dell'uso. Non ci assumiamo alcuna responsabilità per la violazione delle norme di protezione da parte di terzi o per l'attuazione delle applicazioni e procedure senza previa conferma scritta da parte nostra. Le informazioni tecniche possono subire modifiche senza alcun preavviso per il miglioramento del prodotto stesso. Entro i limiti di legge, è esclusa la responsabilità per danni diretti, per danni conseguenti o a terzi derivanti dall'acquisto di tale prodotto.

Tutti i diritti sono riservati. Tale manuale non può essere riprodotto, inviato o tradotto in altre lingue, anche parzialmente, senza previa approvazione scritta di ERSA GmbH.

ERSA har tagit fram denna bruksanvisning med största noggrannhet. Trots det kan vi inte garantera innehållet, fullständigheten eller kvaliteten på informationen i instruktionerna. Innehållet uppdateras regelbundet och anpassas till gällande förhållanden.

Vi har samlat in all data som publicerats i denna bruksanvisning, såväl som data om produkter och procedurer efter bästa förmåga med hjälp av de främsta tekniska hjälpmedlen. Dessa data lämnas utan förpliktelser och fråntar inte användaren ansvaret från att kontrollera utrustningen innan den används. Vi åtager oss inget ansvar för överträdelse av de skyddande rättigheterna av tredje part, eller för applikationer och procedurer, utan vår skriftliga bekräftelse. Teknisk information kan ändras utan förvarning i syfte att förbättra produkten. Inom gränserna för rättsliga möjligheter är ansvar för direkt skada, därav påföljande skada och skada av tredje part, fsom resulterar i förvärvandet av denna produkt, uteslutet.

Alla rättigheter reserveras. Denna manual får inte reproduceras, överföras eller översättas till andra språk, inte heller som utdrag, utan skriftligt godkännande från ERSA GmbH.