

Protools Titanyum Durgun Lehim Potası Kullanım Kılavuzu**Genel Bakış**

ZB serisi Solder Pot, ayrıık komponentler için iyi lehimleme tutarlılığına sahiptir. Kullanımı kolaydır, yüksek verimlilik sağlar ve üretim ve işleme süreçlerinde iyi bir yardımcıdır.

Bu makine, yüksek verimli çoklu ısıtma tüpü teknolojisini kullanır. Hızlı sıcaklık artışı ve eşit ısıtma avantajına sahiptir. Sıcaklığı, yüksek sıcaklık kontrol hassasiyetine sahip PDI dijital akıllı enstrüman tarafından kontrol edilir ve sezgisel, kullanışlı bir görünüme sahiptir. Lehim havuzu, paslanmaz çelikten (yüksek sıcaklık direnci) ve titanyumdan (korozyon direnci ve yüksek sıcaklık direnci) yapılmıştır. Makine kolay çalıştırılır ve az yer kaplar.

B-tipi lehim fırını (paslanmaz çelik lehim havuzu)

Parametre	ZB1510B	ZB2015B	ZB2520B	ZB3025B	ZB3530B
Model	ZB1510B	ZB2015B	ZB2520B	ZB3025B	ZB3530B
Lehim Havuzu Boyutu	150*100*70mm	200*150*70mm	250*200*70mm	300*250*70mm	350*300*70mm
Eriyen Lehim Kapasitesi	7.5kg	15kg	25kg	38kg	53kg
Güç	600W	1200W	1500W	2000W	2200W
Güç Kaynağı	AC 220V±10% 50Hz				
Sıcaklık Kontrol Aralığı	Ayarlanabilir sıcaklık: ortam sıcaklığı-600°C Gerçek çalışma sıcaklığı: ortam sıcaklığı-400°C				
Dış Ölçüler	370*160*140mm	420*210*140mm	470*260*140mm	520*310*140mm	570*360*140mm

D-tipi lehim fırını (titanyum lehim havuzu)

Parametre	ZB1510B	ZB2015B	ZB2520B	ZB3025B	ZB3530B
Model	ZB1510B	ZB2015B	ZB2520B	ZB3025B	ZB3530B
Lehim Havuzu Boyutu	150*100*70mm	200*150*70mm	250*200*70mm	300*250*70mm	350*300*70mm
Eriyen Lehim Kapasitesi	7.5kg	15kg	25kg	38kg	53kg
Güç	600W	1200W	1500W	2000W	2200W
Güç Kaynağı	AC 220V±10% 50Hz				
Sıcaklık Kontrol Aralığı	Ayarlanabilir sıcaklık: ortam sıcaklığı-600°C Gerçek çalışma sıcaklığı: ortam sıcaklığı-400°C				
Dış Ölçüler	370*160*140mm	420*210*140mm	470*260*140mm	520*310*140mm	570*360*140mm



+90 216 652 2300
+90 216 652 1913



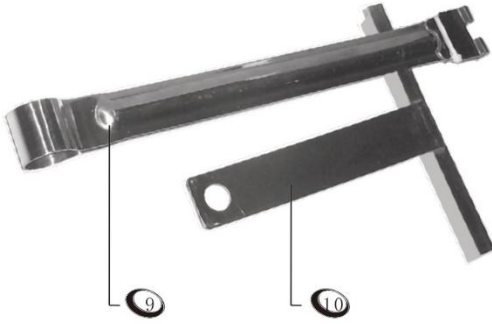
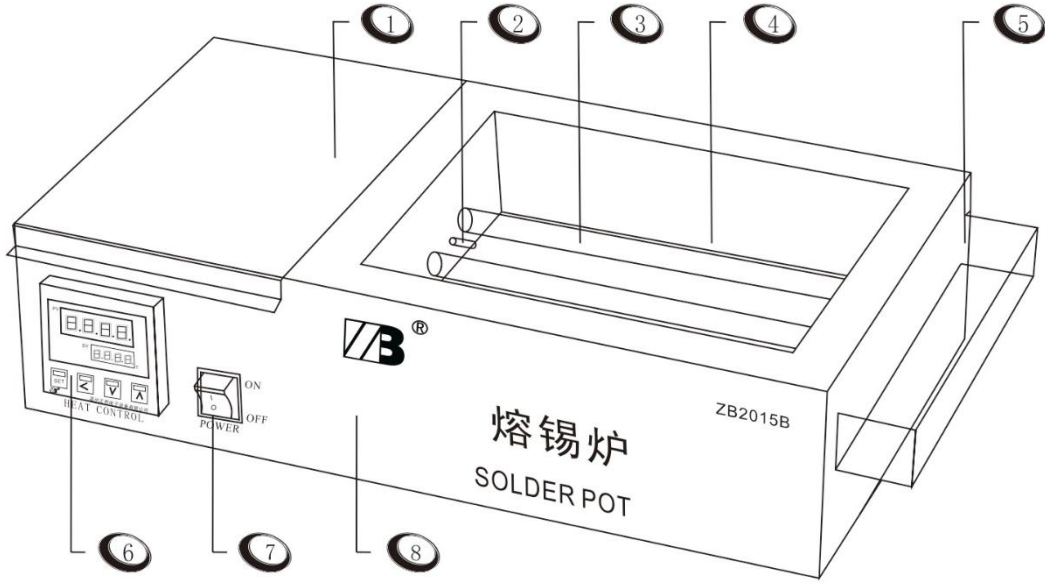
info@prosmt.com
www.prosmt.com



Aydınlı Mah. Turna Sok No:23/B
34953 Tuzla / İstanbul



Ürün Yapısı



①	Kapak
②	Sensör
③	Isıtma Tüpü
④	Lehim Havuzu
⑤	Cüruf Toplama Haznesi
⑥	Sıcaklık Kontrol Ünitesi
⑦	Güç Anahtarı
⑧	Ana Gövde
⑨	Lehim Maşası
⑩	Kazıyıcı Bıçak

Kutu İçeriği

Kullanım Kılavuzu – 1 adet
Toplama Haznesi – 1 adet
Kazıyıcı Bıçak – 1 adet

Sigorta – 1 adet
Kalite Sertifikası – 1 adet
SGS Sertifikası – 1 adet (yalnızca kurşunsuz solder pot için)



+90 216 652 2300
+90 216 652 1913



info@prosmt.com
www.prosmt.com



Aydınlı Mah. Turna Sok No:23/B
34953 Tuzla / İstanbul

Kurulum ve Ayar (Installation and Debugging)

1. Paketi açın, kılavuzu dikkatlice okuyun ve aksesuarları kontrol edin (detaylı aksesuar listesi için sayfa 8'e bakınız).
2. Ana gövdeyi yerleştirin, cüruf toplama haznesini çıkarın ve ana gövdenin sağ tarafına takın.
3. Cihazın topraklama hattının doğru bağlandığını kontrol ettikten sonra enerjiyi verin.
4. Bu makineyi ilk kez kullanırken güç anahtarını açın ve PID sıcaklık değerini 250°C olarak ayarlayın (Panel Açıklaması için sayfa 5'e bakınız).
5. Isıtma tüpü ısınmaya başlar; kalay çubuğunu ısıtma tüpünün üzerinde ileri geri hareket ettirin; çubuk eriyerek lehim havuzuna düşer. Lehim yüksekliği havuz derinliğinin %80–90'ı kadar olmalıdır. Kalay çubuğunu doğrudan tüpün üstüne koymayın; aşırı sıcaklık tüpü bozabilir. Kalay çubuğu, lehim tamamen eriyip ısıtma tüpünü kaplamadan doğrudan solder pot içine bırakılmamalıdır. (Önerilen değerler: %63 kalay içeren lehim çubuğu için 220–250°C; kurşunsuz çubuk için 250–280°C).

⚠ Dikkat: İlk eritim sırasında çubuğu ısıtma tüpünün üzerinde eşit şekilde hareket ettirin. Lehim miktarı tüpü kaplamadan çubuk doğrudan havuza bırakılmamalıdır.

6. Lehim sıcaklığı ayarlanan değere ulaştığında ve sıcaklık stabil hale geldiğinde, yüzeydeki oksit kalıntılarını kazıyıcı bıçak ile temizleyin. Komponent takılı PCB'yi lehim maşası ile tutarak, fluks püskürtün ve yaklaşık 30° açıyla daldırma lehimleme yapın. PCB lehim yüzeyine 2–8 saniye temas etmelidir (süre lehim noktalarının büyüklüğüne göre ayarlanabilir), ardından kart lehim yüzeyinden 30° açıyla yavaşça çıkarılmalıdır. Bu işlemle lehimleme tamamlanır ve bir sonraki adıma geçilebilir.

Firmamızda özel fluks kaplama ekipmanı bulunmaktadır, bilgi için lütfen iletişime geçiniz.

7. Kartta kabarcık oluşması, yanık kokusu, yetersiz lehim veya lehim atlamaları gibi problemler oluşursa sıcaklık çok yüksek demektir, sıcaklığı düşürün. Lehim noktaları parlak değilse veya aşırı lehim birikiyorsa sıcaklık çok düşük olabilir, sıcaklığı artırın.

⚠ Not: Burada verilen sıcaklık değerleri yalnızca referans amaçlıdır. Kesin sıcaklık ayarı kullanılan lehim, fluks, PCB ve diğer parametrelere göre değişiklik gösterebilir. Gerektiğinde firmamızın teknik departmanı ile iletişime geçiniz.



+90 216 652 2300
+90 216 652 1913



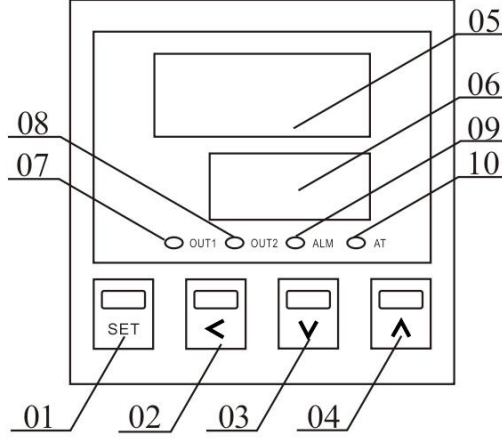
info@prosmt.com
www.prosmt.com



Aydınlı Mah. Turna Sok No:23/B
34953 Tuzla / İstanbul



Panel Açıklaması



- 1 SET (SET)
- 2 Basamak Seçme Tuşu (<)
- 3 Değer Azaltma Tuşu (Λ)
- 4 Değer Artırma Tuşu (V)
- 5 Ölçülen Değer Gösterge Ünitesi (PV)
- 6 Ayarlanan Değer Gösterge Ünitesi (SV)
- 7 Kontrol Çıkışı 1 Gösterge Işığı (OUT1, Yeşil)
- 8 Kontrol Çıkışı 2 Gösterge Işığı (OUT1, Yeşil)
- 9 Alarm 1 Gösterge Işığı (ALM, Yeşil)
- 10 Otomatik Ayar Gösterge Işığı (AT, Kırmızı)

Sıcaklık Ayarı (SV Parametresi):

- a. **SET** tuşuna basın; üst satırda SV, alt satırda birim karakter yanıp söner ve cihaz ayar durumuna girer.
- b. Ayarı, < (Basamak Seçme), Λ (Değer Azaltma) ve V (Değer Artırma) tuşlarıyla yapın; uzun basarak değerleri hızlı şekilde değiştirebilirsiniz.
- c. Ayar tamamlandıktan sonra **SET** tuşuna basın; kontrolör PV/SV ekranına döner. Parametre cihazda saklanır ve makine çalışma moduna geçer.



+90 216 652 2300
+90 216 652 1913



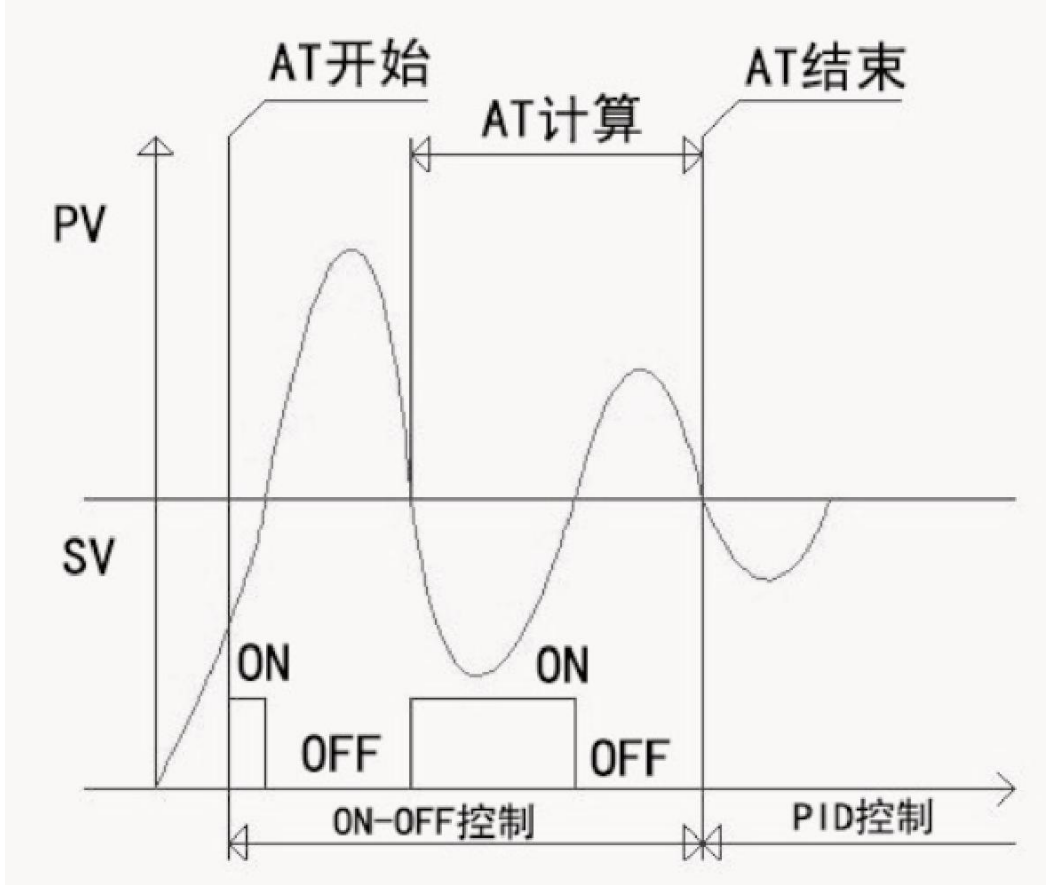
info@prosmt.com
www.prosmt.com



Aydınlı Mah. Turna Sok No:23/B
34953 Tuzla / İstanbul

Otomatik Ayar (Self-Tuning) Fonksiyonu

1. Otomatik Ayar Fonksiyonunu başlatırken, ısıtma sistemi çalışır durumda olmalı ve ölçülen sıcaklık, ayarlanan sıcaklık değerinden düşük olmalıdır.
2. **SET** tuşuna 5 saniye basılı tutun, parametre ayar durumuna girin. **SET** tuşuna basmaya devam edin, **LKV** parametresi görünene kadar bekleyin ve değeri **1** olarak değiştirin. Tekrar **SET** tuşuna basın, **ATV** parametresi görüldüğünde uygun otomatik ayar tipi ID'sini girin (1, 2 veya 3 seçilebilir, genellikle 1 kullanılır); ardından **SET** tuşuna yaklaşık 5 saniye basılı tutun, **AT** lambası yanar, **SV** verileri yanıp söner ve otomatik ayar başlar.
3. < veya V tuşuna yaklaşık 5 saniye basılı tutarak doğrudan otomatik ayar moduna girebilirsiniz. Otomatik ayarlama tamamlandığında **AT** lambası söner. Sistem için uygun parametreler hesaplanır.



+90 216 652 2300
+90 216 652 1913



info@prosmt.com
www.prosmt.com



Aydınlı Mah. Turna Sok No:23/B
34953 Tuzla / İstanbul

Sorun	Olası Sebep	Bakım Yöntemleri ve İçerik
Sıcaklık kontrol cihazında görüntü yok	Fişin temas problemi	Makinenin güç bağlantısını kontrol edin.
	Cihaz arızalı	Sıcaklık kontrol cihazının 8 ve 9 numaralı girişlerinde AC220V olup olmadığını kontrol edin. Eğer varsa, cihazın arızalı olduğu anlaşılır ve değiştirilmesi gerekir.
	Sigorta atmış	Kısa devre olup olmadığını veya akımın orijinal sigortadan daha düşük olup olmadığını kontrol edin.
	Yük kısa devresi	Multimetre megohm modunda ölçüm yapın; ısıtma tüpünün bir ucunda kısa devre veya gövdeye kaçak olup olmadığını kontrol edin. Isıtma tüpü kablusunun gövdeye temas edip etmediğini kontrol edin.
Sıcaklık kontrol cihazının üst satırında 1 yazıyor	Sıcaklık sensörü arızalı	Multimetre megohm modunda sensörün direnç değerini ölçün. Eğer direnç sonsuz ise, sensörün arızalı olduğu anlaşılır ve değiştirilmesi gerekir.
	Isıtma tüpü arızalı	Isıtma tüpünün uçlarındaki direnç değerini ölçün. Eğer değer sonsuz ise, ısıtma tüpünün arızalı olduğu anlaşılır ve değiştirilmesi gerekir.
Isıtma tüpü ısınmıyor	Katı hal rölesi (solid-state relay) arızalı	Rölenin kontrol ucunda yaklaşık DC15V olup olmadığını ölçün. Isıtma tüpünün uçlarında AC220V yoksa, rölenin arızalı olduğu anlaşılır ve değiştirilmesi gerekir.
	Sıcaklık kontrol cihazı arızalı	Sıcaklık kontrol cihazının 12 ve 13 numaralı uçlarında yaklaşık DC15V çıkış olup olmadığını kontrol edin. Yoksa cihazın arızalı olduğu anlaşılır ve değiştirilmesi gerekir.
	Katı hal rölesi (solid-state relay) arızalı	Rölenin giriş ve çıkışının bozulup bozulmadığını ölçün. Multimetre megohm modunda her iki ucun kısa devre olup olmadığını kontrol edin. Eğer kısa devre varsa rölenin değiştirilmesi gerekir.
Sıcaklık kontrol cihazında ayar değerinden 30°C fazla sıcaklık görünüyor	Sıcaklık kontrol cihazı arızalı	Gerçek sıcaklık ayar değerinden 30°C yüksekse, cihazın 12 ve 13 numaralı uçlarında DC15V çıkışı olup olmadığını kontrol edin. Eğer çıkış varsa, sıcaklık kontrol cihazı arızalıdır ve değiştirilmelidir.



+90 216 652 2300
+90 216 652 1913



info@prosmt.com
www.prosmt.com



Aydınlı Mah. Turna Sok No:23/B
34953 Tuzla / İstanbul



Uyarılar

- Bu makine mutlaka topraklanmalı ve enerji verilmeden önce besleme gerilimi kontrol edilmelidir.
- Lehim havuzuna çeşitli sıvılar eklenmesi yasaktır.
- Çalışma sırasında cihazın gövdesine dokunmayın; yüksek sıcaklık yanıklara neden olabilir.
- Elektrik kesintisi durumunda cihazın fişini çekin; ani gerilim dalgalanmasına karşı cihazı koruyun.
- Solder pot sıcaklığı çok yüksek ayarlanmamalıdır; aksi halde lehimin yaşlanmasına ve cihazın kullanım ömrünün kısalmasına neden olur.
- Lehimleme sırasında oluşan oksit kalıntıları ikincil indirgeme yöntemiyle işlenebilir.
- Bu makine nemli, yanıcı, korozyif veya yoğun tozlu ortamlarda kullanılmamalıdır.
- Cihaz kapağı yetkisiz kişiler tarafından açılmamalıdır; aksi halde firmamız sorumluluk kabul etmez.



+90 216 652 2300
+90 216 652 1913



info@prosmt.com
www.prosmt.com



Aydınlı Mah. Turna Sok No:23/B
34953 Tuzla / İstanbul

