

發熱元件更換說明書 日本白光牌 編號 A1387

警告

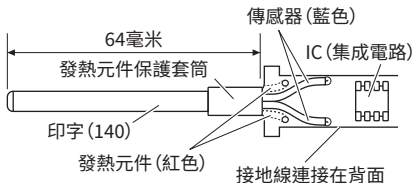
更換部件或進行保養之前，務必將電源插頭自插座拔掉。如果不拔掉而進行這些操作的話，會有觸電之危險，以及可能發生故障或使效益低減。

更換發熱元件

- 拆下溫度按鈕。
- 拆下螺母並分解焊鐵頭部分。
- 鬆開螺絲，然後拆下套頭。
- 小心拉出發熱元件以及印刷電路板，然後拆下接地彈簧。

- E. 將新的發熱元件放在電路板上，如下圖所示，並將其焊接定位。
核對新發熱元件上所印之號碼。更換錯的話，可能發生故障或意外。

型號	規格	編號
933/934	220伏特	140

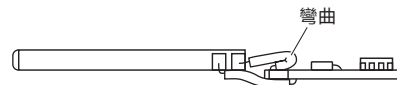


注意

- 焊接引線時，引線穿孔的焊錫必須可以從電路板兩側看到。發熱元件的引線（紅色）從集成電路的反側穿過來。
- 將引線多餘的部份剪掉，然後將保護套筒套上發熱元件端子。
 - 將接地彈簧牢固插入引線反側之圓形套筒內。
 - 注意溫度按鈕之插座朝正確方向，將電路板沿著手柄溝槽安裝回去。
 - 依照分解程序相反方向，將各部件重組回去，並調整CAL以校準溫度。

注意

如果印刷電路板上的傳感器引線（藍色）穿孔，距離電路板邊緣為 2 毫米的話，將引線彎曲如下圖所示，然後再將發熱元件保護套筒套上。



溫度校準

注意

- 當校準焊鐵溫度時，請使用新的焊鐵頭，因為舊的焊鐵頭可能因性能退化而使其溫度變得較低。
- 當調整CAL時，不要將溫度設定在攝氏480度以上，因為高溫可能造成機身損壞。
- 確認電源關閉後，取下已經插入的溫度按鈕，並插入要設定的按鈕。
 - 打開手柄護蓋，以露出CAL調整孔。
 - 將電源插頭插入插座。當焊鐵達到所設定的溫度時，發熱器電源指示燈會開始閃爍。
 - 當使用焊鐵頭溫度計量測焊鐵頭溫度時，請用一字型起子調整CAL。
順時針方向旋轉CAL時將會昇溫；反時針方向旋轉時將會減低溫度。