

Паяльная станция ICS-490 BGA

Руководство по эксплуатации



Оглавление

- (A) представить основные функции параметров машины и
- (B) сочетание частей машины
- (C) функции введения каждой машины и меры предосторожности при эксплуатации
- (D) операционной системы машины и функций
- (E) Часто задаваемые вопросы о припое BGA
- (F) эталонная кривая температуры
- (Vii) контакт технической поддержки

Уважаемый клиент:

Благодарим вас за выбор нашего новейшего ремонтного оборудования BGA, устройства с самая передовая в отрасли интегрированная интеллектуальная система управления-ICS (Интеллектуальная система управления) добавляет интеллектуальную систему контроля температуры Интеллектуальное обнаружение неисправностей и широкое напряжение. Интеллектуальное энергосбережение. функция и функция отключения звука. Импортная термopapa K-типа с замкнутым контуром система управления может автоматически компенсировать контроль температуры для достижения более точного контроля температуры; является достаточным направлять передовое оборудование отрасли. Принесет вам больше интуитивности использовать и чувствовать себя более комфортно.

(A) представить основные функции параметров машины и

Технические характеристики

01	Суммарная мощность	3800 Вт	
02	Основной нагреватель	800 Вт	
03	Подогреватель	Вторая зона	600 Вт
		Третья зона (левая, средняя, правая)	2400 Вт
04	Источник питания	AC220В 50/60Гц	
05	Размер машины	580*560*650 мм	
06	Позиционирование	V-образная канавка / Крепление	
07	Контроль температуры	Датчик K, регулирование с обратной связью	
08	Инфракрасный обогрев	210мм*340мм	
09	Максимальный размер печатной платы	МИН 10мм*10мм МАКС 350мм*400мм	
10	Вес машины	26 кг	

Новые возможности:

О: самая передовая в мире «интеллектуальная система управления» (интеллектуальная система управления), именуемая «ICS», для переделки BGA, более гуманная, более простая, более интеллектуальная.

В: функция аварийной сигнализации супер-отказа, система управления интегрировала обнаружение неисправностей и сигнализацию о следующем: 1: Обнаружение тревоги термопары типа К и защита от неисправностей. Для контроля температуры больше не возникает перерегулирование температуры и другие неисправности.

2: вверх и вниз обнаружение неисправности вентилятора горячего воздуха и защита от сигнализации неисправности. Пусть явление горения нагревателя останется в истории, чтобы максимально защитить машины и личную безопасность.

3: Обнаружение неисправности нагревателя и сигнализация неисправности, состояние машины в режиме реального времени с первого взгляда.

С: вверх и вниз скорость потока горячего воздуха электронного интеллекта. Для каждой кривой температуры соответствуют разные скорости ветра, что повышает эффективность ремонта и повышает вероятность успеха ремонта. Устранение утомительной повторяющейся традиционной механической регулировки скорости машины.

D: Направление Y печатной платы с двойной зажимной рамой, чтобы соответствовать большей фиксированной печатной плате.

Основные функции:

1 высокоточное импортное сырье (PLC. нагреватель) точный контроль процесса доработки BGA. (2) В машине используются три независимо контролируемые температурные зоны, более точный контроль температуры первой зоны, вторая зона может быть установлена на 8 литров (вниз) и 8 сегментов постоянного контроля температуры, которые могут хранить 10 наборов температурной кривой. третья зона с использованием теплого независимого контроля температуры, чтобы гарантировать, что печатная плата в процессе сварки может быть полностью предварительно нагрета,

3 выбор импортной высокоточной термопары, точность температуры для достижения обнаружения. 4, используя верхнюю и нижнюю температуру нагрева кривой нагрева, чтобы идти в одиночку, вентилятор быстрого охлаждения с поперечным потоком работает, чтобы гарантировать, что печатная плата в процессе сварки не деформируется.

5 отпайки и пайки за 20 секунд до завершения прогрессивного сигнала тревоги, с вакуумной ручкой для облегчения отсоса после BGA.

6. Позиционирование печатной платы с помощью V-образного паза, гибкого и удобного съемного крепления, печатная плата имеет защитные свойства.

7 для большой высокотемпературной теплоемкости печатной платы и других требований, поэтому вы можете легко обрабатывать бессвинцовый припой.

8 форсунки горячего воздуха можно вращать на 360 градусов, легко заменить. Форсунки горячего воздуха различных размеров, особые требования могут быть выполнены по индивидуальному заказу. Ремонт материнских плат для ноутбуков, материнских плат настольных компьютеров и других крупных печатных плат, а также ремонт микросхем других миниатюрных мобильных материнских плат.

Знакомство с основными функциями машины.



1: Ограничьте выстрел головы нагревателя. (Чтобы предотвратить раздавливание головки нагревателя на печатной плате) 2:

нагреватель головки. (первая зона)

3: рукоятка регулировки головки нагревателя вверх и вниз. (Регулируемое положение вверх и вниз) 4:

Светодиодные индикаторы. (Увеличить яркость рабочей области)

5: горячий рот нагревателя головы. (В зависимости от размера чипа можно заменить) 6: нижний нагрев и ветер рот. (Вторая зона)

7: Зона прогрева инфракрасных нагревательных панелей. (Третья зона)

8: Зажимная скоба для печатной платы. (фиксируется с помощью зажимного устройства для печатной платы)

9: стопорные винты зажимной скобы печатной платы. (Зажимная скоба для печатной платы может быть заблокирована справа)

10: Дисплей и кнопки управления. (Параметры отображения и настройки) 11: до и после перемещения ручки регулировки верхнего нагревателя. (Положение регулируется спереди и сзади)

12: верхняя часть нагревательного кабеля.

13: верхняя часть отопителя и подвижная фиксирующая рукоятка. 14:

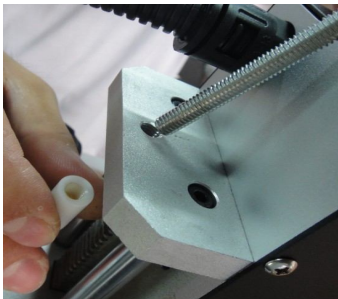
Затяните крепежную пластину в форме винта.

15: приспособление для фигурной пластины. (Зажим нестандартной печатной платы, такой как панели ноутбука) 16:

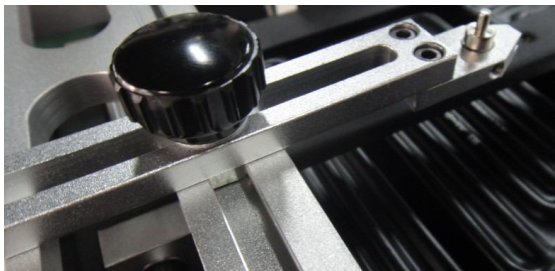
фанерное приспособление для перемещения стопорных винтов.

(В) сочетание частей машины

(1) Головка узла эжектора.



(2) фигурные пластины в сборе.



(3) наперсток винта узла нижней форсунки.



(4) Винт с наперстком для сборки печатной платы.



(С) функции введения и эксплуатации каждой машины

меры предосторожности

Шаг 1: Выберите, чтобы установить хорошую кривую температуры.

Шаг второй: выберите соответствующую форсунку горячего воздуха, чтобы центр верхней и нижней температурных зон совпадал.

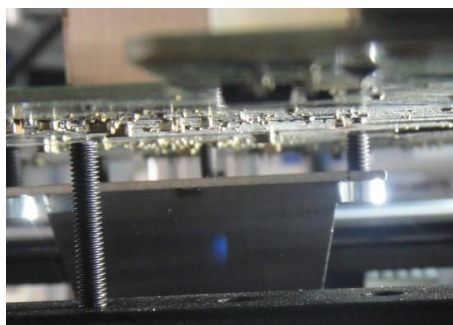
См. ниже



Третий шаг: переносимая зона в верхнем положении, хорошо удерживающая плохую сваренную пластину для разрушения, зона, переносимая на температуру сопла на краю стружки с расстояния около 3-5 мм.



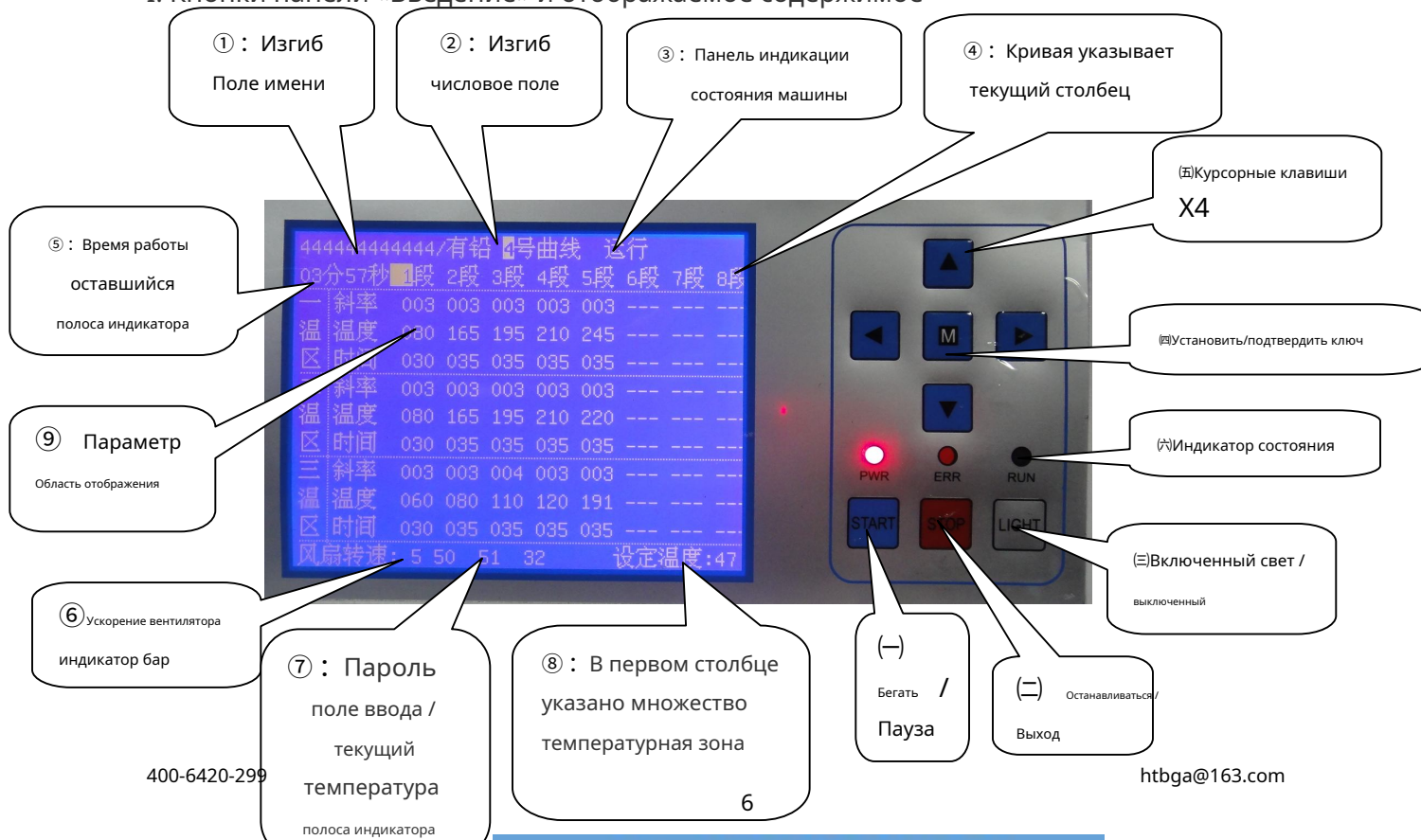
Перенесено в следующую зону, чтобы противостоять ветру устье нижней печатной платы наперстка, обратите внимание чтобы избежать нижнего компонента. Фигура:



Шаг четвертый: нажмите кнопку запуска в течение 2-3 секунд, машина запустится, наблюдайте за изменениями шарика, например, шарик не может начать температуру плавления, чтобы продлить время кнопки паузы.

(D) введена часть операционной системы и функций управления машиной

I. Кнопки панели «Введение» и отображаемое содержимое



1: Вводный дисплей

	Столбец элемента	Показать содержимое
①	Поле имени кривой	Каждая кривая представляет IC с моделью, выбранной пользователем.
②	Поле номера кривой	Машина может запомнить от 0 до 9, всего десять часто используемых параметров, которые пользователь может выбрать.
③	Панель индикации состояния машины	Указывает текущее рабочее состояние машины, всего пять состояний «Настройки», «Выполнить», «Пауза», «Охлаждение», «Стоп».
④	Столбец указывает текущее количество сегментов кривой	Отображает текущий номер сегмента рабочей кривой, включая высоту сегмента 1-8 и температурную фазу.
⑤	Полоса индикатора оставшегося времени работы	Единица отображения оставшегося времени работы для секунды
⑥	Полоса индикатора скорости вентилятора	Отображение текущей скорости вентилятора, 0-9, было десятью скоростями.
⑦	Поле ввода пароля или индикатор текущей температуры	1: В установленном состоянии, когда поле ввода пароля 2: В прогоне по первой, второй, третьей зоне измеряемой температуры
⑧	В первом столбце указана заданная температурная зона	Текущий часовой пояс первой установленной температуры
⑨	Область отображения параметров	Текущие параметры настройки кривой, такие как нарастающий наклон, постоянная температура, постоянное время.

2: Основные характеристики

	Столбец элемента	Нажмите функциональную клавишу
(一)	Выполнить / Пауза	Запустить или приостановить работу машины
(二)	Стоп/Выход	Остановите машину или выйдите из режима настройки
(三)	Свет вкл/выкл	Свет включен или выключен
(四)	Установить/подтвердить ключ	Войдите в режим настройки или установите параметры для определения
(五)	Перемещение курсора / клавиши сложения и вычитания	Переместить текущую позицию курсора или текущее значение плюс или минус

Две общие операции Функции (I):

установка и изменение параметров

Чтобы пользователь мог изменить текущие параметры: такие как постоянная температура, время платформы, наклон повышения температуры или кривая имени, вы должны сначала установить машину в «установленное» состояние, чтобы выполнять соответствующие операции, подробные шаги следующие:

A: с помощью (ii) кнопки «Стоп/Выход» установите машину в состояние «стоп».

B: Нажмите (D) кнопку установки/подтверждения, переводя машину в: состояние

«Установить». C: скорость вентилятора меняется: (нельзя ввести пароль)

В состоянии «Установить», если пользователю нужно только изменить скорость вращения вентилятора, он не может ввести пароль, несколько раз нажмите v «вправо», чтобы переместить курсор наⓈполоса индикатора скорости вентилятора, а затем (d) кнопка «Установить / подтвердить», курсор должен быть таким ярким, как затем (v) «клавиша вниз», вы можете регулировать скорость вентилятора.

Скорость вентилятора 0-9 составляла десять, из которых 9 — максимальная скорость ветра, минимальная 1, 0 — остановка. Запретить любую скорость вентилятора, установленную на «0».

D: изменение номера кривой: (невозможно ввести пароль)

Машина в состоянии «стоп», в соответствии с (d), чтобы войти в состояние «Настройки», если пользователю нужно только изменить текущий номер кривой, не может ввести пароль, в соответствии с (v) «ключ» для перемещения курсор в столбец ② номер кривой, затем (iv) кнопку «Установить/подтвердить», когда курсор выделен, затем (v) «клавиши со стрелками», чтобы изменить текущий номер кривой.

E: изменить параметры кривой (перед началом работы необходимо ввести пароль)

1: Все в поле ввода пароля выделено, переместите курсор клавишей (v) / плюс или минус «вверх» «вниз» «влево» «вправо» в поле ввода пароля введите пароль «123456», затем (iv) Установите / подтвердите клавишу, например, в поле ввода пароля отображается «OK», что означает, что пароль введен успешно. Затем введите параметры, которые можно изменить, или (iv) и затем установите / подтвердите ключ, повторите шаги 1. До тех пор, пока пароль не будет введен успешно.

2: (v) клавиша курсора/вычитания «вверх», «вниз», «влево», «вправо», переместите курсор к необходимости изменить значение позиции в соответствии с (d) кнопкой «Установить/подтвердить», выделив необходимость чтобы изменить значение, затем переместите курсор с помощью (v) / плюс или минус клавиши «вкл», «далее» было изменено на нужное значение.

3: Когда повышение температуры числа наклона установлено на 0, это означает конец кривой.

Примечание:

1: когда экран отображается, когда курсор составляет половину высоты текста, например, на этот раз можно только перемещать курсор (v)/плюс или минус для перемещения позиции курсора.

2: Когда на экране показано, что курсор изменяется на высоту текста, например, текущее значение курсора можно изменить. Доступные в это время (v) курсор / клавиши для установки значения плюс или минус размера.

(Ii) Рабочее состояние установки

A: (i) в остановленном состоянии нажмите RUN / PAUSE две-три секунды, вы можете запустить машину, (vi) индикатор состояния «RUN» LED мигает один раз в секунду, машина автоматически перемещает линию, чтобы установить кривую. ⑤ запустить полосу индикации оставшегося времени под параметрами кривой, автоматически рассчитать общее время работы и начать обратный отсчет, ④ поле текущего номера сегмента кривой было запущено для автоматического обновления количества сегментов кривой, когда выделен участок «1-8» на рисунке, это означает, что выделена кривая с текущим количеством ступеней нагрева и «сегмент», затем число текущей температуры на этапе платформы. ⑧ полоса индикатора заданной температуры зоны показывает текущую кривую заданной температуры, ⑦ поле ввода пароля / текущая полоса индикатора температуры показывает, в порядке «первая зона», «вторая зона», «третья зона» измеренной температуры.

B: Когда кривая дойдет до последних тридцати секунд, машина автоматически издаст предупреждающий сигнал, чтобы предупредить пользователя, а оставшееся время будет сокращено, предупреждающий сигнал станет более быстрым, бегите до конца, когда звучит громко. Автоматическая машина переходит в состояние «охлаждения», прекращает нагрев, охлаждающий вентилятор охлаждается в течение трех минут, а вакуумный насос работает в течение одной минуты, ⑤ полоса индикатора оставшегося времени начала трехминутный обратный отсчет,

C: (i) когда состояние находится в состоянии от кнопки запуска до запуска / паузы, установите машину на паузу, (vi) индикатор состояния «RUN» LED мигает дважды в секунду, машина автоматически поддерживает текущую температуру, ⑤ полоса индикатора оставшегося времени работы останавливает обратный отсчет.

D: В приостановленном состоянии, затем я запускаю / останавливаю, возобновляю нормальную работу. (vi) индикатор состояния «РАБОТА» Светодиод мигает один раз в секунду.

E: (ii) когда состояние находится в режиме работы, чтобы остановить / выйти кнопку в течение двух секунд, чтобы остановить работу

машина автоматически переходит в состояние «охлаждение» в «холодном» состоянии, поперечный вентилятор охлаждается в течение трех минут, а вакуумный насос работает одну минуту, три минут после того, как машина автоматически настроена на остановку, пользователь может начать следующий цикл работы.

(III) Включение/выключение света

Нажмите, чтобы включить / выключить светодиодную подсветку.

Примечание: 1: Машина прошла переделку BGA, установила соответствующие значения верхнего и нижнего пределов, чтобы свести к минимуму неправильное использование клиентом. Подробные параметры следующие 1: первая, вторая, третья, трехзонная, температурный наклон 0-6 град/сек.

2: температура первой и второй зоны составляет от 30 до 320

градусов. 3: Температура третьей зоны от 30 до 200 градусов.

4: первое, второе, третье, трехзонное платформенное время от 0 до 250 секунд.

Два: во время работы, когда машина обнаруживает аномальную температурную линию, она отображает соответствующую предупреждающую информацию, (vi) индикатор состояния «ERR» загорается и звучит сигнал тревоги, машина автоматически останавливается в этом состоянии после устранения неполадок. может продолжать бежать.

(E) Часто задаваемые вопросы о припое BGA

1, BGA Как вы отлаживаете, находите собственное применение кривой?

Отпайка чипа BGA зависит от различных воздействий окружающей среды, температуры воздуха, влажности, потока воздуха в помещении, толщины печатной платы, распределения меди на печатной плате. Не может быть кривой в стране, сварка может выполняться в различных средах, согласно нашей статистике, только около 45% клиентов используют нашу кривую, которую нельзя отрегулировать. Наша заводская среда отладки для помещений с температурой 25 градусов. Полузакрытая комната отладки. Влажность воздуха. Материалом для отладки обычно является северный мост материнской платы ноутбука. Итак, когда возникает эта проблема, мы хотим предоставить вам реальную ситуацию на основе кривой, внести соответствующие коррективы.

Метод тестирования, использование настольного компьютера или ноутбука Northbridge Northbridge (отладочная плата с использованием отходов, но требует уровня печатной платы, старайтесь не деформироваться, печатная плата не ухудшается). Не рекомендуется отладка температуры графического чипа ноутбука или меньшего размера.

Сварка платы, использование зажимных зажимов, впервые наблюдаемых в четвертом абзаце времени работы полного комплекта, наблюдайте за линией температуры испытания от температуры, идеальная кривая температуры без свинца может достигать 217 градусов, кривая привела к 183 градусам. Эти две температуры не содержат свинца и свинцовые материалы точки плавления. Но на этот раз нижняя часть шариков припоя чипа не плавится, с точки зрения обслуживания идеальная температура составляет 235 градусов без свинца, свинец-200 градусов, затем расплавленный, а затем охлажденный шарик достигнет идеальной прочности.

Бессвинцовый припой, например:

После четвертого пункта нагрева температура не достигает 217 градусов, затем в зависимости от размера зазора повышается и третья, четвертая температура. Например: измеренная температура достигает 205 градусов, затем горячий воздух вверх и вниз регулируется независимо друг от друга на 10 градусов. Если большой разрыв между измеренными 195 градусами, 30 градусов, рекомендуется улучшить дно, поднять верхние 20 градусов, верхняя температура не должна увеличиваться слишком сильно, чтобы избежать слишком большого теплового удара чипа.

После нагрева четвертый пункт температуры достиг 217 градусов, для идеального состояния, если он выше 220 градусов, придется соблюдать пятый пункт (максимальная температура выше) до конца чипа для достижения максимальной температуры. Желательно не превышать 240 градусов. Если больше, чем больше, может быть целесообразно понизить температуру пятого пункта.

2, сварка, нижний кронштейн на наперстке печатной платы не всегда выдерживает одинаковое время,

несколько футов до верхней части компонента, как это сделать?

Печатная плата в нижней части кронштейна была разработана с наперстком, мы можем регулировать высоту, поворачивая винт, в соответствии с шестифутовым уровнем разницы можно гибко регулировать высоту шести футов. Ноги к верхнему компоненту, может быть уместно сместить на 1-2 мм.

3, регулятор громкости воздуха Какова роль?

Мы предлагаем размеры сопла от 25 мм до 40 мм, пять видов спецификаций, даже если при одинаковой настройке температуры используется другое сопло, конечная температура нагрева чипа отличается. Чем меньше сопло, тем выше тепло в одном и том же устройстве, тем выше температура стружки, это очень простая истина, все оборудование для сварки горячим воздухом не может избежать этого закона. При сварке стружки меньшего размера при использовании меньших сопел можно передать ручку управления объемом воздуха, уменьшение скорости ветра, говорят, что это значительно снижает вероятность взрыва стружки.

Конечно, другой способ - увеличить соответствующее расстояние от сопла до чипа, соответствующее увеличение на 1-2 мм, поэтому чип значительно уменьшит тепло.

1, сварка сиденья 775CPU, чтобы обратить внимание на какие вопросы?

775 распределения меди на печатной плате очень неравномерно, находится рядом с внешней половиной медного заземляющего провода и распределения питания, внутри половины, а затем всей сигнальной линии печатной платы. Согласно нашим тестам, разница температур печатной платы блока 775CPU между двумя самыми большими медными частями может достигать 20 градусов, это связано с тем, что большая часть медной печатной платы заземления и источника питания нагревается в других местах.

775, прямая плюс сварка (не снимается, затем сваривается сразу один раз), необходимо использовать жидкий флюс. 775 При сварке обязательно снимите металлическую крышку нового гнезда.

Выбор сопла должен быть подходящим для выбора и 775 в рамках пластиковых насадок того же размера.

При сварке следите за тем, чтобы держатели крепления гнезда 775 были гладкими. Не беспокойтесь, повторите, отрегулировав нижнюю часть сопла, чтобы убедиться, что верхняя часть 775 печатной платы находится на одном уровне.

2, выбор паяльной пасты

Рекомендуется использовать экологически безопасный жидкий флюс (для дополнительной сварки) или специальную пасту BGA. Но отмечает, что: паяльная паста BGA является ограничением использования, высокотемпературная паяльная паста для защиты окружающей среды может легко привести к сбою. Такие, как 30 градусов комнатной температуры, прямые солнечные лучи, в течение 10 дней паяльная паста полностью вырождается. Ухудшение паяльной пасты, будет полностью потерян эффект флюса. Пожалуйста, выберите тенистое, прохладное место для хранения паяльной пасты BGA.

3. Очистка пайки BGA

Рекомендовать использование специальной сети воды для мойки стальных листов с ультразвуковой очисткой. После того, как мяч не рекомендуется использовать переработанный, после того, как он загрязнен пылью и глаза не могут видеть небольшое количество паяльной пасты, в следующий раз завод вызовет проблемы. РСВ рекомендует использовать чистую ткань, смоченную в чистой воде. Завод завершен. Не допускайте попадания ручного мяча, попадания пота или смазки после того, как неисправность может быть вызвана сваркой. Помните: детали определяют успех или неудачу.

4. Взрыв на чипе Проблемы с чипом и как сэкономить

Пайка чипа BGA, я услышал легкий потрескивающий звук, мы можем назвать взрывной мост, взрыв моста вызван не более чем двумя причинами: во-первых, поток воздуха неравномерный, температура слишком высока, что приводит к взрывному мосту; вторая внутренняя влажность чипа, влага, процесс сварки, быстрое распространение водяного пара, что приводит к короткому замыканию или чипу медной цепи. печатная плата будет

есть такая же проблема, печатная плата с серьезным влажным слоем может вызвать серьезное короткое замыкание и деформацию. Так что на какое-то время дольше размещать чип, предложена операция сушки, сушка производится с помощью простой ремонтной станции на температуре чипа 150 градусов, время нагрева 15 минут. Профессиональный подход заключается в использовании духовки при 100 градусах, всего куска платы и чипа в течение 10 часов сушки. Чипы хранятся в помещении, даже если новые чипы все равно будут поглощать влагу из воздуха, вызывая повреждения, поэтому рекомендуется покупать шкафы (обычно используемые для хранения лекарств), чтобы сохранить чип.

5, как взять чип клея?

Если использовать температуру на нижней линии чипа BGA для проверки температуры 230 градусов, на этот раз шарик расплавился, но зачем брать чип как обычно, щипцы, удерживающие чип, не снимаются, потому что клей чипа Так тяжело брать, то сила снимет точку? Нет. Потому что подушечка на жестянке расплавилась до жидкого состояния, а клей находится между перфузиями в шарике и не прилипал к подушечке конечно не трудно снять очки.

(F) эталонная кривая температуры

это82801дбм		有铅		1 号曲线			风扇转速 8		
时间		第一段	第二段	第三段	第四段	第五段	第六段	第七段	第八段
一	斜率	3	3	3	3	3			
温	温度	100	165	195	210	220			
区	时间	60	45	40	40	40			
二	斜率	3	3	3	3	3			
温	温度	100	165	195	210	220			
区	时间	60	45	40	40	40			
三	斜率	3	3	3	3	3			
温	温度	80	110	130	150	180			
区	时间	60	40	40	40	45			
это82801HBM		无铅		2 号曲线			风扇转速 8		
时间		第一段	第二段	第三段	第四段	第五段	第六段	第七段	第八段
一	斜率	3	3	3	3	3	3		
温	温度	100	185	215	225	245	255		
区	时间	60	45	40	45	40	40		
二	斜率	3	3	3	3	3	3		
温	温度	100	185	215	225	245	255		
区	时间	60	45	40	45	40	40		
三	斜率	3	3	3	3	3	3		
温	温度	80	110	130	150	180	200		
区	时间	60	40	40	40	45	45		

it82845PM 有铅 3 号曲线 风扇转速 9									
时间		第一段	第二段	第三段	第四段	第五段	第六段	第七段	第八段
一	斜率	3	3	3	3	3			
温	温度	100	165	195	215	225			
区	时间	60	45	45	45	40			
二	斜率	3	3	3	3	3			
温	温度	100	165	195	215	225			
区	时间	60	45	45	45	40			
三	斜率	3	3	3	3	3			
温	温度	80	110	130	150	180			
区	时间	60	40	40	40	45			

это82945GM 无铅 4 号曲线 风扇转速 9									
时间		第一段	第二段	第三段	第四段	第五段	第六段	第七段	第八段
一	斜率	3	3	3	3	3	3	3	
温	温度	100	185	215	225	245	252	262	
区	时间	60	45	40	40	45	40	30	
二	斜率	3	3	3	3	3	3	3	
温	温度	100	185	215	225	245	252	262	
区	时间	60	45	40	40	45	40	30	
三	斜率	3	3	3	3	3	3	3	
温	温度	80	110	130	150	170	180	200	
区	时间	60	40	40	40	45	40	45	

АТИ 7500 有铅 5 号曲线 风扇转速 8									
时间		第一段	第二段	第三段	第四段	第五段	第六段	第七段	第八段
一	斜率	3	3	3	3	3			
温	温度	100	165	185	200	210			
区	时间	60	45	50	45	35			
二	斜率	3	3	3	3	3			
温	温度	100	165	195	210	220			
区	时间	60	45	45	40	45			
三	斜率	3	3	3	3	3			
温	温度	80	110	130	150	180			
区	时间	60	40	40	40	60			

nvid g6150 无铅 6 号曲线 风扇转速 8									
----------------------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--

时间		第一段	第二段	第三段	第四段	第五段	第六段	第七段	第八段
一	斜率	3	3	3	3	3	3	3	
温	温度	100	185	215	225	235	245	255	
区	时间	60	45	40	40	40	40	40	
二	斜率	3	3	3	3	3	3	3	
温	温度	100	185	215	225	235	245	255	
区	时间	60	45	40	40	40	40	40	
三	斜率	3	3	3	3	3	3	3	
温	温度	80	110	130	150	180	190	200	
区	时间	60	40	40	40	45	40	40	

амд 无铅		7 号曲线		风扇转速 8					
时间		第一段	第二段	第三段	第四段	第五段	第六段	第七段	第八段
一	斜率	3	3	3	3	3	3	3	
温	温度	100	185	215	225	235	243	253	
区	时间	60	45	40	40	40	45	40	
二	斜率	3	3	3	3	3	3	3	
温	温度	100	185	215	225	235	243	253	
区	时间	60	45	40	40	40	45	40	
三	斜率	3	3	3	3	3	3	3	
温	温度	80	110	130	150	180	190	210	
区	时间	60	40	40	40	45	45	45	

775 цп сск 无铅		8 号曲线		风扇转速 9					
时间		第一段	第二段	第三段	第四段	第五段	第六段	第七段	第八段
一	斜率	3	3	3	3	3	3	3	3
温	温度	100	185	215	225	245	255	275	285
区	时间	60	45	40	40	50	50	45	45
二	斜率	3	3	3	3	3	3	3	3
温	温度	100	185	215	225	245	255	275	285
区	时间	60	45	40	40	50	50	45	45
三	斜率	3	3	3	3	3	3	3	3
温	温度	80	110	130	150	180	200	210	220
区	时间	60	40	40	40	45	45	45	60

479 процессоров 无铅		9 号曲线		风扇转速 9					
时间		第一段	第二段	第三段	第四段	第五段	第六段	第七段	第八段
一	斜率	3	3	3	3	3	3	3	

温	温度	100	185	215	225	245	255	265	
区	时间	60	45	40	40	45	40	45	
二	斜率	3	3	3	3	3	3	3	
温	温度	100	185	215	225	245	255	265	
区	时间	60	45	40	40	45	40	45	
三	斜率	3	3	3	3	3	3	3	
温	温度	80	110	130	150	180	190	200	
区	时间	60	40	40	40	45	45	45	

чжицю (植球) 有铅		0 号曲线		风扇转速 6					
时间		第一段	第二段	第三段	第四段	第五段	第六段	第七段	第八段
一	斜率	3	3						
温	温度	225	255						
区	时间	60	45						
二	斜率	3	3						
温	温度	225	255						
区	时间	60	45						
三	斜率	3	3						
温	温度	80	110						
区	时间	60	40						

(G) послепродажная поддержка и контакты

Гарантия целый год, двухлетняя гарантия обслуживания термостата.

Другие аксессуары:

1, форсунка не предоставляет гарантийное обслуживание.

2, CD-ROM не предоставляет гарантийное обслуживание. Если повреждено, пожалуйста, свяжитесь с нами для загрузки.

Сайт <http://www.szhonton.com>

Электронная почта: htbga@163.com

Технология QQ: 611650545 Группа QQ: 42738780 Бесплатный

национальный номер: 400--6420--299

Техническая поддержка: 13728752178 (механическая неисправность) 13922807635 (электрическая неисправность)

Частное предприятие «Салтако»

220012, г.Минск ул.Чернышевского 10А, ком.408

WhatsApp: +375 25 7716426

Viber: +375 29 5445506

Fax: +375 17 2809649

saltakominsk@gmail.com



www.saltako.by