

# Pro'sKit®

## Stacja rozlutownicza SS-331 LCD



Instrukcja obsługi

1<sup>NS</sup> Wydanie,

©2021 Prawa autorskie przez Prokit's Industries Co., Ltd.

## Opis

SS-331 przeznaczony szczególnie do rozlutowywania bezołowiowego. Szybkie nagrzewanie i duża moc służą do wygodnego i przejrzystego lutowania/rozlutowywania wszelkiego rodzaju elementów DIP.

Rozsądna konstrukcja, obsługa jedną ręką i duża moc pochłaniania mogą być łatwym usunięciem resztek lutowni z jednostronnej lub dwustronnej płytki PCB. To narzędzie jest używane w dziedzinie badań elektronicznych, nauczania i produkcji, zwłaszcza w naprawie i wylutowaniu urządzeń elektronicznych i sprzętu komunikacyjnego.

### 1. Jednostka sterująca




Rozlutownica jest sterowana automatycznie przez mikroprocesor. Cyfrowa elektronika sterująca oraz wysokiej jakości czujnik i system wymiany ciepła gwarantują precyzyjną kontrolę temperatury na grocie lutowniczym. Najwyższy stopień precyzji temperatury i optymalne dynamiczne zachowanie termiczne w warunkach obciążenia uzyskuje się dzięki szybkiemu i dokładnemu rejestrowaniu mierzonych wartości w zamkniętym obwodzie sterowania, a ta konstrukcja jest szczególnie przeznaczona dla technik produkcji bezołowiowej.

### 2. Rozlutownica (5SS-331N1-DG)

Rozlutownica o mocy 90W i szerokim spektrum grotów lutowniczych może być stosowana w każdym miejscu w branży elektronicznej.

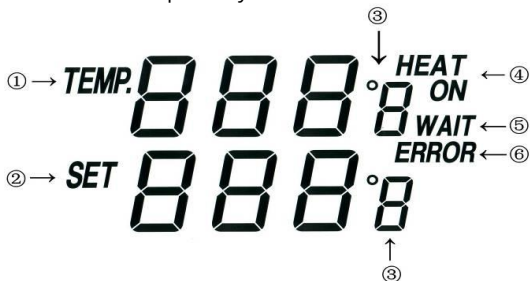
Wysoka moc i konstrukcja typu pistoletowego sprawiają, że ten żelazny pistolet nadaje się do drobnych prac rozlutowniczych. Element grzejny wykonany jest z ceramiki, a czujnik na grocie rozlutownicy może szybko i dokładnie kontrolować temperaturę rozlutownicy.

## Specyfikacja techniczna

Model nr.	SS-331B	SS-331H	SS-331E
Napięcie	220V-240V~ 50Hz		120V~ 60Hz
Moc lutowania	90W		
Pobór energii	140W		
Temperatura	160°C ~ 480°C		
Ciśnienie próżniowe	> 600 mm Hg		
Element grzewczy	Grzałka ceramiczna		
Tryb uśpienia	Okolo 10 minut, jeśli nie używasz		
Akcesoria	Zapassowa końcówka x 3 ( 1,2 (na broni) 1,0/ 1,5 mm) Narzędzie do czyszczenia x 3 ( 0,7/ 0,9/ 1,2 mm) Gąbka filtracyjna x 4 (φ20,8x1 + φ16,8x3)		
Certyfikat	CE, RoHS	RoHS	cTUVus, RoHS
Wtyczka			
Rozmiar stacji (mm)	172 x 135 x 190		
Waga (kg)	1,6		

## Instrukcja obsługi

- Umieść rozlutowanie osobno w uchwycie. Następnie podłącz wtyczkę do gniazda na stacji i obróć zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby dokręcić nakrętkę wtyczki. Sprawdź, czy zasilanie jest zgodne ze specyfikacją na tabliczce znamionowej, a wyłącznik zasilania jest w pozycji „OFF”. Podłączyc centralę do zasilania i włączyc zasilanie. Następnie przeprowadzany jest autotest, podczas którego na krótko włączane są wszystkie elementy wyświetlacza. Układ elektroniczny włącza się wtedy automatycznie do ustawionej temperatury i wyświetla tę wartość.
- Jeśli nie jest używany przez około 10 minut, stacja odsysania automatycznie przejdzie w tryb uśpienia, a temperatura zostanie obniżona do 200 C, co przedłuży żywotność ssawki i elementu grzejnego; Wstrząśnij lub podnieś rozlutowanie, możesz ponownie rozpocząć pracę.
- Wyświetlacz i ustawienie temperatury



- Pokazuje rzeczywistą temperaturę końcówki rozlutownicy.
- Pokazuje ustawioną temperaturę: Naciśnięcie przycisku „UP” lub „DOWN” może przełączyć wyświetlacz cyfrowy na wyświetlanie wartości zadanej. Nastawę można zmienić o  $\pm 1^{\circ}\text{C}$  naciskając przycisk „GÓRA” lub „DÓŁ”. Naciśnięcie przycisku spowoduje szybką zmianę nastawy. Cyfrowy wyświetlacz automatycznie powróci do rzeczywistej wartości, a żelazko szybko osiągnie ustawioną temperaturę.
- $^{\circ}\text{C}/^{\circ}\text{F}$  wyświetlacz: Przełączanie wyświetlania temperatury z  $^{\circ}\text{C}$  do  $^{\circ}\text{F}$  naciskając przycisk „\* ” a następnie system elektroniczny wyświetli aktualną temperaturę ① i ustawienie temperatury ② w , i wzajemnie. Gdy rzeczywista temperatura na grotcie rozlutownicy jest niższa niż nastawa, wyświetli się „HEAT ON” i rozgrzeje grot.
- Gdy bezwzględne przesunięcie jest większe niż  $\pm 10^{\circ}\text{C}$  pomiędzy rzeczywistą temperaturą a nastawą na końcówce rozlutownicy lub na końcówce pojawi się napis „WAIT”. Oznacza to, że elektroniczny system kontroli temperatury nie jest w stabilnej sytuacji, należy chwilę poczekać, aż zniknie napis „CZEKAJ”.
- Gdy wyświetlają się „----” i „ERROR”, może to oznaczać problem z systemem lub rozlutownica nie jest prawidłowo podłączona do systemu sterowania.

## Instrukcja bezpieczeństwa

- Producent nie ponosi żadnej odpowiedzialności za zastosowania inne niż opisane w instrukcji obsługi lub za nieautoryzowane zmiany.
- Instrukcje obsługi i ostrzeżenia należy uważnie przeczytać i przechowywać w dobrze widocznym miejscu w pobliżu systemu sterowania. Nieprzestrzeganie ostrzeżeń spowoduje wypadki, obrażenia lub zagrożenie dla zdrowia.

## Ostrożność

1. Przewód zasilający można podłączyć tylko do zatwierdzonych gniazdek lub zasilaczy.
2. Wysoka temperatura  
Kiedy temperatura grota rozlutownicy osiągnie około 400°C (752 jaGdy włącznik zasilania jest włączony. Ponieważ niewłaściwa obsługa może prowadzić do oparzeń i pożaru, należy przestrzegać następujących środków ostrożności:
  - A. Nie dotykaj metalowych części w pobliżu końcówki/dyszy rozlutownicy. Nie
  - B. używaj tego systemu w pobliżu łatwopalnych przedmiotów.
  - C. Poinformuj inne osoby w obszarze roboczym, że urządzenie może osiągnąć bardzo wysoką temperaturę i powinno być uważane za potencjalnie niebezpieczne.
  - D. Wyłączaj przełącznik zasilania podczas przerw i po zakończeniu użytkowania.
  - MI. Przed wymianą części lub przechowywaniem systemu wyłącz zasilanie i pozwól mu ostygnąć do temperatury pokojowej.
  - F. Ostrzeżenie: to narzędzie musi być umieszczone na stojaku, gdy nie jest używane. W
  - G. przypadku nieostrożnego użytkowania urządzenia może dojść do pożaru, dlatego:
    - a) Zachowaj ostrożność podczas korzystania z urządzenia w miejscach, w których znajdują się materiały palne.
    - b) Nie aplikuj przez dłuższy czas w to samo miejsce.
    - C) Nie używać w obecności atmosfery wybuchowej.
    - D) Należy pamiętać, że ciepło może być przewodzone do materiałów palnych, które są poza zasięgiem wzroku.
  - m) Po użyciu umieść urządzenie na stojaku i pozwól mu ostygnąć przed przechowywaniem.
  - F) Nie pozostawiaj urządzenia bez nadzoru, gdy jest włączone.
3. Zadbaj o swoje narzędzia  
Nie używaj narzędzi do innych zastosowań niż rozlutowywanie.  
Nie uderzaj żelazkiem o stół warsztatowy ani w żaden inny sposób nie narażaj żelazka na silne wstrząsy.  
Nie pijuj końcówki rozlutownicy w celu usunięcia tlenku, wytrzyj końcówkę o gąbkę czyszczącą.  
Używaj tylko akcesoriów lub osprzętu, które są wymienione w instrukcji obsługi. Używanie innych narzędzi i innych akcesoriów może prowadzić do niebezpieczeństwa obrażeń.  
Proszę wyłączyć zasilanie przed podłączeniem lub odłączeniem rozlutownicy.
4. Utrzymanie
  - 4.1 Przed dalszym użytkowaniem należy dokładnie sprawdzić urządzenia zabezpieczające lub lekko uszkodzone części pod kątem prawidłowego i zgodnego z przeznaczeniem działania.
  - 4.2 Sprawdzić ruchome części pod kątem bezbłędneho działania i czy nie zakleszczają się lub czy jakiegokolwiek części nie są uszkodzone.
  - 4.3 Uszkodzone urządzenia zabezpieczające i części muszą zostać naprawione lub wymienione przez wykwalifikowanego technika, o ile nic innego nie jest wskazane w instrukcji obsługi.
  - 4.4 Używaj wyłącznie akcesoriów lub przystawek wymienionych w instrukcji obsługi. Używanie innych narzędzi i innych akcesoriów może prowadzić do niebezpieczeństwa obrażeń.

5. Trzymaj dzieci na odległość

**Ostrzeżenie: to urządzenie nie jest przeznaczone do użytku przez małe dzieci i osoby niepełnosprawne, chyba że są one odpowiednio nadzorowane przez osobę odpowiedzialną, aby zapewnić bezpieczne użytkowanie urządzenia. Ostrzeżenie:**Małe dzieci należy nadzorować, aby nie bawiły się urządzeniem.

Nie użytą stację rozlutowującą należy przechowywać w suchym miejscu poza zasięgiem dzieci. Wyłącz wszystkie nieużywane stacje rozlutownicze.

6. Chroń się przed porażeniem elektrycznym

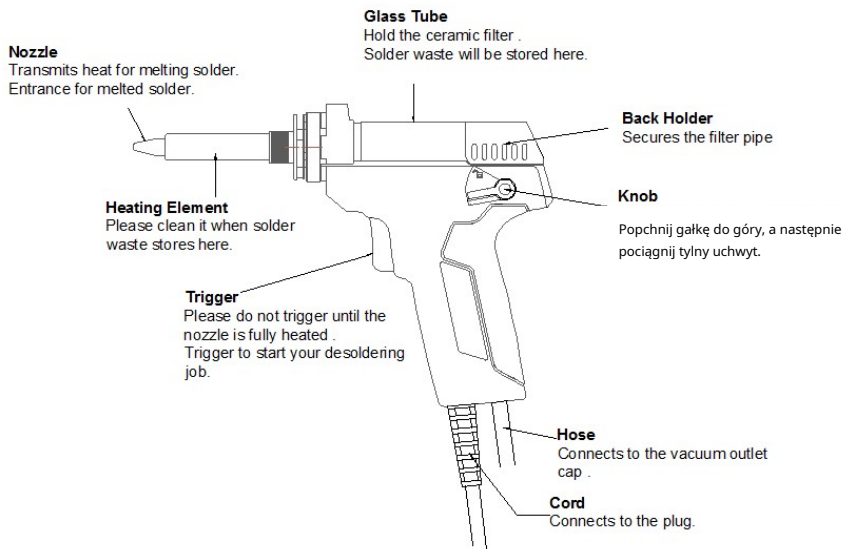
Unikaj dotykania ciałem uziemionych części, np. rur, grzejników itp. Uchwyt rozlutownicy o konstrukcji antystatycznej jest przewodzący. Środowisko pracy

- 7.

Nie używaj stacji rozlutowniczej w wilgotnym lub mokrym otoczeniu. Po zakończeniu użytkowania rozlutownicę należy umieścić na uchwycie. Przestrzegaj obowiązujących

8. przepisów bezpieczeństwa w swoim miejscu pracy.

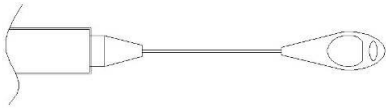
### Konserwacja rozlutownicy



#### **OSTRZEŻENIA:**

1. Aby uniknąć obrażeń lub uszkodzenia przedmiotów, nie dotykaj metalowych części w pobliżu dyszy i nie używaj tego systemu w pobliżu łatwopalnych przedmiotów.
2. Przed wykonaniem procedury konserwacji wyjmij wtyczkę z gniazdka, z wyjątkiem czyszczenia dyszy i elementu grzejnego.
3. Jeśli pompa nie działa, natychmiast wyczyść dyszę i element grzejny oraz wymień filtr

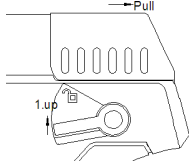
4. W wysokiej temperaturze odpady lutownicze ulegną utlenieniu (temperatura topnienia lutownia bezołowiowego wynosi 220 ° C, temperatura topnienia lutu bezołowiowego wynosi 180 ° C), pęcznieją i szczerlnie przyklejają się do wewnętrznej ściany, jeśli nie zostały wyczyszczone po Użyj, odpady lutownicze zablokują rozlutownicę, nie można usunąć nawet użyć szpilki do czyszczenia.



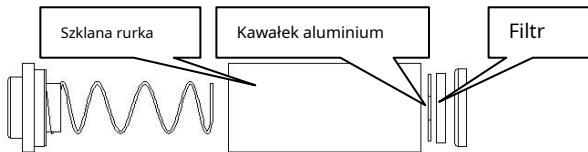
(Szpilka do czyszczenia)

### Wykonaj poniższe czynności, aby usunąć odpady lutownicze:

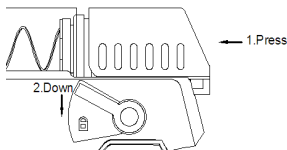
1. Popchnij gałkę do góry, a następnie pociągnij tylny uchwyt.



2. Wyjmij sprężynę ze szklanej rurki, a następnie usuń odpady lutownicze

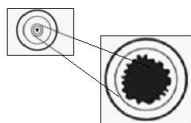


Włóż sprężynę z powrotem do szklanej rurki, a następnie umieść szklaną rurkę z powrotem na swoim miejscu. Naciśnij tylny uchwyt, a następnie pokręć opadnięcie i zostanie automatycznie zablokowane.



### INSTRUKCJE:

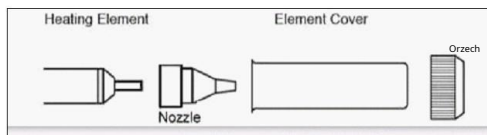
1. Po zakończeniu każdej operacji należy szybko ssać rozlutownicę 3-5 razy na biegu jałowym, co może wyczyścić odpady lutownicze wewnątrz rury.
2. Jeśli interwał pracy wynosi około 20 minut, po zassaniu rozlutownicy na biegu jałowym należy również użyć narzędzia do czyszczenia do oczyszczenia rury.
3. Gdy zauważysz, że wydajność rozlutowywania spada, użyj szpilki czyszczącej, aby natychmiast wyczyścić rurę.
4. W przypadku dłuższej przerwy w użytkowaniu radzimy dostosować temperaturę do ok. 200°C. Kiedy użyjesz go ponownie, możesz dostosować się do temperatury roboczej. Gdy szklana rurka wchłonie około 1/2 odpadów lutowniczych, natychmiast ją wyczyść. Gdy zauważysz, że filtr twardnieje, natychmiast wymień filtr.



The Nozzle hole will get enlarged with corrosion.

#### CAUTION

The Nozzle hole will get enlarged with corrosion, but such phenomena can not be noticed easily. Therefore, if desoldering efficiency goes down and all other parts appear to be OK, the nozzle is probably eroded and should be replaced.



#### Rozwiązywanie problemów

Zjawisko błędu	Przyczyna awarii	rozwiązanie
LCD Brak wyświetlacza	Nie można podłączyć źródła zasilania	Sprawdź połączenie przewodu zasilającego i podłącz przewód zasilający do gniazda zasilania. Wymień bezpiecznik: 3.15A/250V
	<i>Przepalony bezpiecznik</i>	
Nieudane ustawienie temperatury	Klucz uszkodzenia	Wróć do sprzedawcy
Brak działania ssania	Uszkodzenie przełącznika spustu	Wróć do sprzedawcy
	Uszkodzenie silnika	Wróć do sprzedawcy
Dysza nie jest gorąca	Element grzewczy uszkodzony	Wróć do sprzedawcy
	wewnętrzne uszkodzenie drutu	Wróć do sprzedawcy
Nie można stopić lutu	Nieuzasadnione ustawienie temperatury	Zresetuj odpowiednią temperaturę
	utlenianie dyszy	Wymień dyszę
	dysza nie jest gorąca	Wróć do sprzedawcy
Zdolność ssania jest niska	Przedmuchiwanie	Sprawdź połączenie wylotu próżni Sprawdź instalację szklanej rurki
	Nadmierne odpady lutownicze przechowywanie w szklanej rurce Degradacja filtra	Usuwanie odpadów lutowniczych ze szklanej rurki Wymiana filtra
	Zła pompa powietrza	Wróć do sprzedawcy
Nie można wchłonąć lutować	zablokowany otwór lutowniczy	w warunkach ogrzewania, używając szpilki do czyszczenia do czyszczenia elementu grzejnego;
	Stop lutowniczy niewystarczająco	gdy lut jest całkowicie stopiony
Otwór absorpcyjny cyny zablokowany, nie można go pogłębić	Odpady lutownicze gromadzą się na końcu elementu grzejnego	Zdejmij szklaną rurkę, użyj lutownicy, aby podgrzać stalową rurę z powrotem, aby usunąć odpady lutownicze, a następnie użyj szpilki do czyszczenia, aby pogłębić.

## Sprawdzenie elementu grzejnego:

Odłącz wtyczkę i zmierz wartość rezystancji między rozlutowanicą

podłączenie kolków wtyczki w następujący sposób.



a. Między pinami 1 i 2 (czujnik)	$50\Omega \pm 3\Omega$ (25°C temperatura pokojowa)
b. Między pinami 3 i 4 (element grzejny)	$2\Omega \pm 1\Omega$ (25°C temperatura pokojowa) 0Ω
C. Między pinem 5 i 6	(tygrys włączony)
D. Między pinem 7 i 2	otwarty lub 0Ω (potrzęsający pistolet)

Jeśli wartości rezystancji „a” i „b” wykraczają poza powyższą wartość, należy wymienić element grzejny (czujnik).

Jeśli wartości rezystancji „d” wykraczają poza powyższą wartość, Tryb uśpienia stracił skuteczność

## Wymień element grzejny:

1) Odłącz wtyczkę zasilania, poczekaj, aż temperatura rozlutownicy spadnie do temperatury pokojowej.

2) Poluzuj śruby i zdemontuj rozlutownicę.

3) Odciąć przewód elementu grzejnego, przygotować nowy element grzejny (model nr 5SS-331N1-H), jak pokazano na rysunku.



4) Podłącz element grzejny:

Umieść grzałkę na czarnym uchwycie grzałki, włóż rurkę termokurczliwą ( $\Phi 3 \times 25$  mm) i metalową rurkę ( $\Phi 2 \times 6$  mm) do przewodu, podłącz przewód i pociągnij za metalową rurkę do pozycji łączenia, zaciskając metalową rurkę za pomocą zaciskarki, pociągnij rurkę termokurczliwą do metalowej rurki i podgrzej.

-- Długi niebieski przewód (masa) łączy się z złotym przewodem w uchwycie

-- Dwa białe przewody (element grzejny) łączą się z dwoma czerwonymi przewodami, nie ma potrzeby rozróżniania elektrody dodatniej i ujemnej.



-- Dwa niebieskie przewody (czujnik) łączą się z czarnym i niebieskim przewodem w uchwycie, nie ma potrzeby rozróżniania elektrody dodatniej i ujemnej.

-- Dowolny jeden przewód podłączony do czujnika kontroli snu 5) Ponownie zmierz wartość rezystancji, upewnij się, że wartość jest prawidłowa. Skróć

dysza rozlutownicy i osłona wtyczki, a wartość rezystancji powinna wynosić 0 Ω. 6) Ponownie zamontuj rozlutownicę, nie wciskaj drutu ani nie wkładaj w niewłaściwą pozycję.

**Uwaga: kolor drutu w celach informacyjnych, zmiana koloru bez powiadomienia.**

**Każda naprawa lub wymiana przez profesjonalnego operatora**



# Pro'sKit<sup>®</sup> SS-331 数显吸焊台使用手册



为降低伤害风险，用户必须阅读

## 概述

SS-331 /拆焊所有类型的 ZANURZĄC ja

合理的结构, 单手操作和强大的吸焊功率能够轻松的从PCB目前已广泛的应用于电子科研, 教学以及生产等单位, 特别是家电维修和通讯器材维修人员所不可缺少的首选专用工具。



### 1.控制单元

吸焊枪由微处理器自动控制. 数字控制装置和高质量的传感器及加热交换系统, 保证对吸焊烙铁头的温度进行精确的控制. 通过快速准确的记录闭合控制回路测量, 可以获得较高的温度精度和带负

### 2.(SSS-331N1-DG)

吸焊枪的功率为90W大功率和细长外形设计适合狭窄空间内除去残余锡渣操作, 发热芯采用陶瓷发热材料制作, 顶端温ja

:

型号	SS-331B	SS-331H	SS-331E
电压	220V-240V~ 50Hz		120V~ 60Hz
吸焊枪功率	90W		
整机功率	140W		
温度	160°C ~ 480°C		
真空吸力	> 600 mm Hg		
发热组件	陶瓷发热芯		
休眠	不使用 10 分钟		
配件	吸嘴 x 3 ( 1.2) 1,0/ 1,5 mm) 通针 x 3 ( 0,7/ 0,9/ 1,2 mm) 过滤棉 x 4 ( 20,8 mm x1 + 16,8 mm x3)		
认证	CE, RoHS	RoHS	cTUVus, RoHS
插头			
(mm)	172 x 135 x 190		
(kg)	1,6		

## 操作说明:

1. 将吸焊枪放置在支架上, 然后将插头插入插座顺时针方向锁紧螺母。检查供电电源符合本产品的规格并确认总电源开关处于 WYŁĄCZONY 检, 所有的液晶显示都暂时被点亮。电子系统自动打开并迅速达到设定的温度值。搁置架内放 10 分钟后自动进入休眠状态, 温度降低到 200°C, 可延长喷嘴及发热芯使用寿命。晃动

2. :



:

①?

②"W GÓRĘ""W DÓŁ""W GÓRĘ""W DÓŁ"

键设定值将以 $\pm 1^{\circ}\text{C}$ "W GÓRĘ""W DÓŁ"改变设定值后, 电子系统自动工作, 显示温度会迅速到达设定值。

$^{\circ}\text{C}$ 或 $^{\circ}\text{F}$ "按钮切换摄氏或华氏温度, 切换后电子系统会自动显示的摄氏或华氏实际温度①和设定温度②ja

④"OGRZEWANIE WŁĄCZONE"?

⑤当吸焊烙铁头实际温度与设定温度的绝对偏差大于 $\pm 10^{\circ}\text{C}$ "CZEKAĆ""CZEKAĆ"ja

⑥"--"及 BŁĄD ja

## 3. 安全操作说明

3.1 ?

3.2 应仔细阅读操作说明及警告并将其放置在控制系统附近, 如不遵守这些警告, 将有可

## 4 警告及注意事项

4.1 ja

4.2 :在开机状态下, 吸焊烙铁头的温度可以达到大约  $400^{\circ}\text{C}$ ? $752^{\circ}\text{F}$  :

?

ja

告知工作区域中的其他人员此设备会达到非常高的温度应意识其潜在的

在休息及使用完后应关闭总电源

在更换零件或储存前, 应关闭总电源并让其冷却到室温

: 不用时一定要将此工具放置在特定的支架上。

如使用不当可能会引起火灾, 因此

?

ja

ja

ja

;

ja

#### 4.3 爱护工具

？  
？  
？

吸焊烙铁头如被异物堵塞，请利用所配合适规格通针在吸焊枪加热状态下进行

ja

确保使用操作说明上列明的附件或配件，使用其他的工具或其他配件使本系统

？

#### 4.4 工具 保养

ja

4.4.1 ？

4.4.2 ？

4.4.3 只使用操作说明中列出的配件，如果使用其他工具或配件有可能对操作人员造成伤害。

4.4.4 放置在儿童接触不到的地方

：老人和儿童必须在监护人在场确保可安全使用的情况下，方可使用

ja

：应确保儿童在没有监护的情况下，无法接触到该设备。

4.4.5 ？

4.5 避免 遭受 电击

4.6：吸焊枪管等。

4.7 ja

4.8 ja

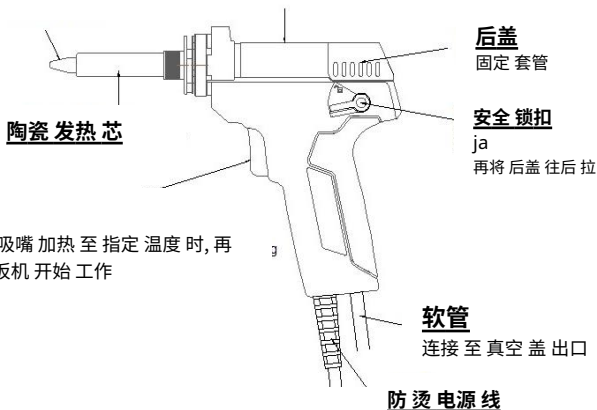
### 锡 焊枪 使用 与 维护

#### 吸嘴

快速 导热 并 吸入 融 锡

#### 透明吸锡槽

清楚 检视 锡 渣 状况，清洁 容易



:

1.?

2.ja

3.ja

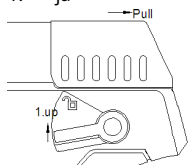
4.(无铅焊料的熔点为 220°C, 含铅焊料的 熔点为 180°C) , 膨胀并粘在内壁上,



清洁通针

:

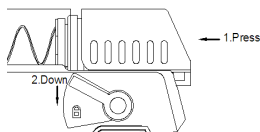
1. ja



2. ja



3. 将弹簧放回透明吸锡槽内, 将透明吸锡槽装回原位。



:

1, 每次工作后. 建议空吸 3-5 ja

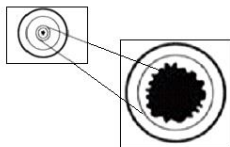
2, 如果使用 间隔 20 ja

3?

4, 若使用 频率 很低, 建议 把 锡枪 调至 200°Cja

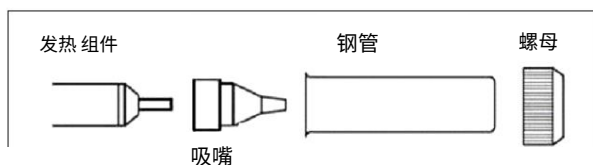
5?

6ja



吸嘴孔因腐蚀而变大

：吸嘴孔会因腐蚀而扩大,但这种现象不容易被发现,因此,如果拆焊效率下降且所有其他部件看起来都没问题,则吸嘴可能已被侵蚀,需要更换



### 故障排除

故障现象	故障原因	解决方法
LCD 不显示	电源未连接	?
	保险管损坏	:3.15A/250V
无法设定温度	按键损坏	退回经销商维修
吸力不动作	扳机开关损坏	退回经销商维修
	马达损坏	退回经销商维修
吸嘴不发热	发热芯损坏	退回经销商维修
	吸枪连接线损坏	退回经销商维修
不熔锡	温度设定不合理	重新设定合适温度
	吸嘴氧化	更换吸嘴
	吸头无温度	退回经销商维修
吸力不足	漏气	? ja
	吸锡槽里面储锡过多	拆掉锡筒去除里面锡渣
	过滤棉老化	更换过滤棉
	气泵不良	退回经销商维修
无法吸锡	吸锡孔堵塞	ja
	熔锡不充份	吸锡时待锡全熔开后再吸锡
吸锡孔堵塞无法疏通	吸渣堆积尾端	取下玻璃套管,使用烙铁在钢管后端加热把锡? ?



插头 标识

a. 1 i 2 ()	50Ω±3Ω (25°C)
b. 3 i 4 ()	2Ω±1Ω (25°C)
C. 5 i 6 ()	0Ωja
d. 7 i 2 ()	开路 或 0Ωja

1) 插头 3 -4 脚(发热丝): 2Ω±1Ω(25°C); 2) 插头 1-2 : 50Ω±3Ω;

3) 插头 5-6 : 与控制开关连接, 按下开关后: 0Ωja

4) 若 插头 7-2 更换作业步骤:

1ja

2?

3: 5SS-331N1-H:



4:

更换 发热 芯 前 先 将 发 热 芯 与 黑 色 胶 木 固 定 好 后 再 进 行 接 线, 接 线 前 先 将 热 缩 套 管 (Φ3x25mm) 压 接 铜 套 管 (Φ2x6mm):



...ja

...?

.../蓝色线, 不分正负极; 其中任何一根接线与控制休眠

ja

5) 按照 发 热 芯 检 查 方 式 再 次 检 查 各 连 接 情 况, 另 外 航 空 插 头 金 属 外 壳 与 烙 铁 头 应 该 短 路 为 0Ωja

6?

: 电 线 颜 色 供 参 考, 变 更 颜 色 不 另 行 通 知。维 修 更 换 请 专 业 人 员 操 作;

# Pro'sKit® 中国地区产品保固卡

购买日期		店章
公司名称		
联络电话		
电子邮箱		
联络地址		
产品型号	SS-331H	

? (不含配件、易耗品)。

? 产品保固卡需盖上店章、日期章并填写产品序号, 其保固效力始生效。 ja

?

?

保修说明

ja (由本公司维修

):

- 产品表面的损伤, 包括外壳的破裂或刮痕
- 因误用, 疏忽, 不当安装或测试, 未经授权私自打开产品修理, 修改产品或者任何其它超出预期使用范围的原因所造成的损害
- (包括搬运、挤压、碰撞、高温、输入不合适电压、腐蚀等不可抗)导致的故障或损坏。

• ja

二, 非服务保证内容

- : 如发热芯, 保险管, 吸锡嘴, 过滤棉, 通针等配件。
- ja

? 超过保固期限仍需检修, 虽未更换零件, 将依本公司保固条款酌收工时服务费用

: 宝工实业股份有限公司

址: 台湾新北市新店区民权路 130 巷 7 号 5 楼

话: 886-2-22183233

E-mail :pk@mail.prokits.com.tw

/生产商: 上海宝工工具有限公司

: 上海市浦东新区康桥东路 1365 弄 25 号

: 中国.上海

: 021-68183050

**Pro'sKit<sup>®</sup>**

寶工實業股份有限公司  
PROKIT'S INDUSTRIES CO., LTD.



<https://www.prokits.com.tw>

E-mail: [pk@mail.prokits.com.tw](mailto:pk@mail.prokits.com.tw)

©2021 Prokit's Industries Co., LTD. Wszelkie prawa zastrzeżone 2021001(C)