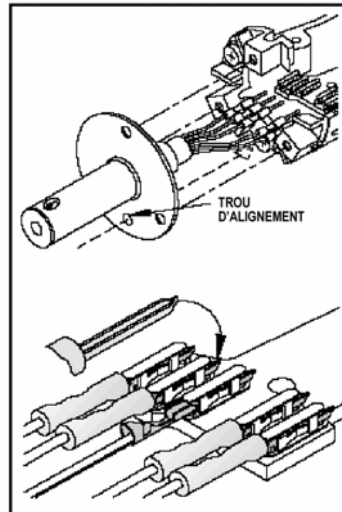


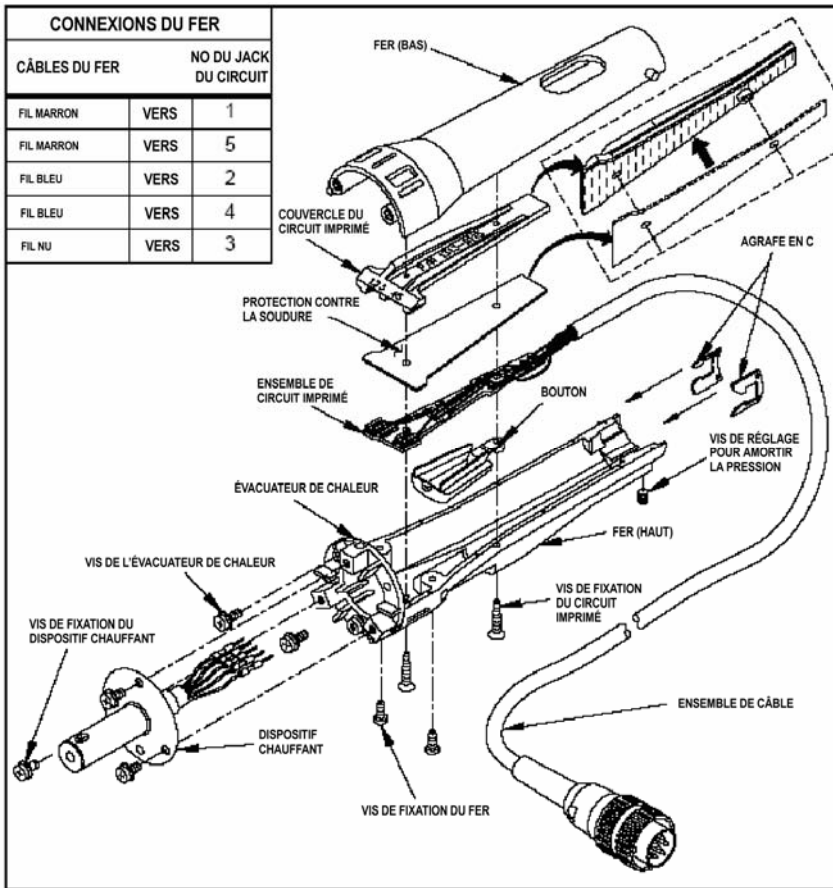


DISPOSITIF CHAUFFANT DU FER SX-70 SODR-X-TRACTOR PACE RÉF. 6010-0080 INSTRUCTIONS DE REMPLACEMENT, MANUEL RÉF. 5050-0279 RÉV. G

Assurez-vous que le dispositif chauffant du fer ne fonctionne pas en consultant le chapitre sur le dépannage du manuel du SX-70. Pour remplacer le fer SX-70, assurez-vous que le dispositif chauffant est à température ambiante puis suivez la procédure suivante en vous servant de l'illustration.

1. Déposez et rangez la panne du fer.
2. Débranchez le fer SX-70 de son réceptacle situé sur l'alimentation.
3. Dévissez l'extrémité du collecteur de soudure du fer.
4. Déposez les deux (2) agrafes en C situées à l'arrière du fer.
5. Déposez les deux (2) vis de fixation du fer qui retiennent les moitiés supérieure et inférieure du fer.
6. Dévissez les trois (3) vis du dispositif chauffant. Laissez pendre le dispositif chauffant. **NE RETIREZ PAS** le dispositif chauffant du fer à ce point de la procédure.
7. Dévissez les deux (2) vis de l'évacuateur de chaleur qui le retiennent au fer (partie inférieure). Reportez-vous à l'illustration. **NE DÉVISSEZ PAS** la troisième vis qui retient l'évacuateur de chaleur au fer (partir supérieure).
8. Déposez le fer (partie inférieure).
9. Dévissez les deux (2) vis du circuit imprimé. Rangez le couvercle du circuit imprimé. Jetez la protection contre la soudure (si présente).
10. Débranchez les cinq (5) fils du dispositif chauffant du câble et de l'interrupteur. Déposez le dispositif chauffant du fer.
11. Insérez les fils du fer de remplacement à travers l'évacuateur de chaleur. Alignez l'évacuateur de chaleur avec le trou d'alignement (sur la collerette du dispositif chauffant) directement sur la vis de l'évacuateur de chaleur.
12. À l'aide d'une pince, branchez avec soin les cinq (5) fils de couleur du nouveau dispositif chauffant dans les réceptacles du circuit imprimé. Assurez-vous que les fils sont insérés comme indiqué avec la surface plane des broches en métal contre le circuit imprimé. Branchez le fil marron dans les jacks sur les côtés du circuit imprimé (n° 1 et n° 5 ; voir les repères du couvercle du circuit imprimé sur l'illustration). Branchez le fil de métal nu au centre du jack (n° 3). Branchez les deux (2) fils bleus dans les deux (2) jacks restants (n° 2 et n° 4).
13. Placez la protection contre la soudure sur la partie inférieure du couvercle du circuit imprimé, alignez ses trous avec les deux trous du couvercle. Emboîtez l'encoche située à l'arrière (partie fine) de la protection contre la soudure sur l'embase (avec trou) qui se trouve à l'arrière du couvercle du circuit imprimé. Ceci maintient la protection contre la soudure en place sur le couvercle.
14. Placez le couvercle (avec la protection contre la soudure en place) sur l'ensemble de circuit imprimé. Fixez le fer à l'aide des deux (2) vis déposées à l'étape n° 9.
15. Remontez le fer dans l'ordre suivant :
 - a) Remontez la partie inférieure du fer déposée à l'étape n° 8.
 - b) Revissez les deux (2) vis de l'évacuateur de chaleur déposées à l'étape n° 7.
 - c) Reposez les trois (3) vis du dispositif chauffant déposées à l'étape n° 6.
 - d) Reposez les deux (2) vis de fixation du fer déposées à l'étape n° 5.
 - e) Reposez les deux (2) agrafes en C déposées à l'étape n° 4.
 - f) Reposez le collecteur de soudure et l'extrémité déposés à l'étape n° 3. Reposez la panne.
16. Branchez le fer à la source d'alimentation. **REMARQUE** – un peu de fumée apparaît pendant quelques instants lors de la première utilisation du dispositif chauffant.





PACE Incorporated se réserve le droit d'apporter des modifications aux informations contenues dans le présent manuel, à tout moment et sans préavis. Contactez le revendeur local agréé de PACE ou PACE Incorporated pour obtenir les dernières spécifications.

Formatted: Font: (Default) Arial

Liste des marques commerciales et/ou des agences SAV de PACE, Incorporated, MD, États-Unis :
 INSTACAL™, FUMEFLO™, HEATWISE™, PACEWORLDWIDE™, PERMAGROUND™, POWERPORT™, POWERMODULE™, TEMPWISE™, TIP-BRITE™, AUTO-OFF™, et TEKLINK™.

Liste des marques déposées et/ou de fabrique pour le SAV appartenant à PACE Incorporated, Annapolis Junction, Maryland, États-Unis :

ARM-EVAC®, FLO-D-SODR®, MINIWAVE®, PACE®, SENSATEMP®, SNAP-VAC®, SODRTEK®, SODR-X-TRACTOR®, ST 325®, THERMOJET®, THERMOTWEEZ®, VISIFILTER®, THERMO-DRIVE® et TOOLNET®.

Les produits PACE sont conformes à (voire dépassent) toutes les spécifications militaires et civiles EOS/ESD, ils garantissent la stabilité de température et répondent aux autres normes telles que MIL STD 2000, ANSI/JSTD 001, IPC7711 et IPC A-610.

Pour obtenir des copies supplémentaires de ce manuel ou des autres documentations PACE, contactez



PACE Incorporated
 9030 Junction Drive
 Annapolis Junction,
 MD 20701
 Tél : (301) 490-9860
 Facs : (301) 498-3252

PACE Europe Limited
 13 Tanners Drive
 Blakelands
 Milton Keynes
 Tél : (44) 1908-277666
 Facs : (44) 1908-277777