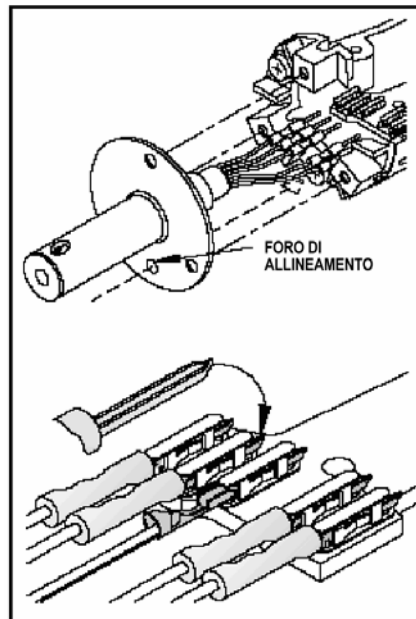


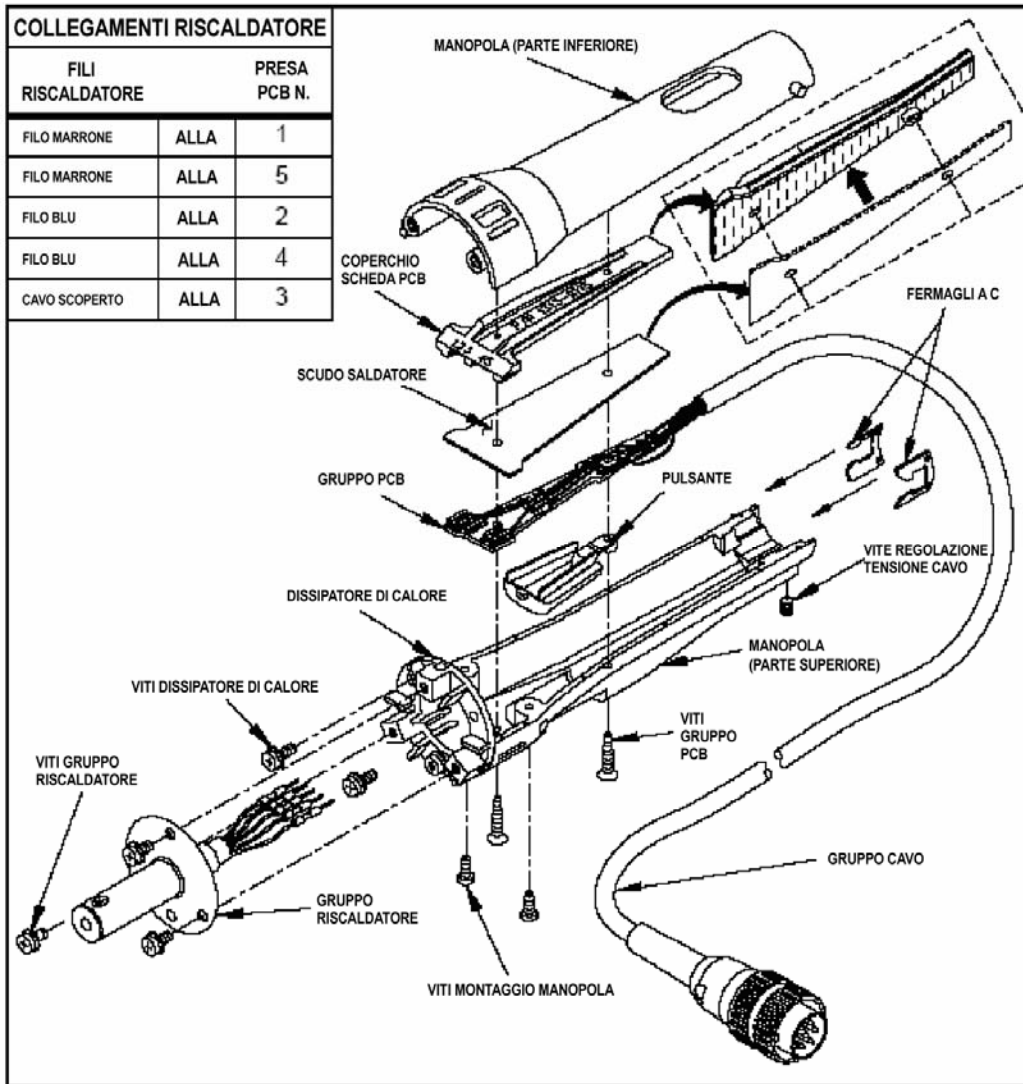


## GRUPPO RISCALDATORE DELLA MANOPOLA SX-70 SODR-X-TRACTOR PACE P/N 6010-0080 ISTRUZIONI DI SOSTITUZIONE MANUALE NUMERO 5050-0279 REV. G

Verificare il malfunzionamento del gruppo riscaldatore della manopola facendo riferimento alla sezione Manutenzione correttiva del manuale SX-70. Per sostituire il riscaldatore SX-70, verificare che il riscaldatore sia a temperatura ambiente ed effettuare la seguente procedura facendo riferimento all'illustrazione.

1. Estrarre dalla manopola e riporre a parte eventuali punte installate.
2. Scollegare la manopola SX-70 dalla presa dell'alimentazione.
3. Rimuovere il gruppo cappuccio estremità e la camera di raccolta saldatura dalla manopola.
4. Rimuovere i due (2) fermagli a C nella parte posteriore della manopola.
5. Rimuovere le due (2) viti di montaggio della manopola che fissano tra loro la metà superiore e inferiore della manopola.
6. Rimuovere le tre (3) viti del gruppo riscaldatore. Lasciare il riscaldatore sospeso senza fissaggi. **NON** tirare il riscaldatore dalla manopola.
7. Rimuovere le due (2) viti del dissipatore di calore che fissano il dissipatore di calore alla manopola (in basso). Fare riferimento all'illustrazione. **NON** rimuovere la terza vite che fissa il dissipatore di calore alla manopola (in alto).
8. Rimuovere la manopola (in basso).
9. Rimuovere le due (2) viti del gruppo scheda PCB. Estrarre la scheda PCB. Gettare lo schermo per saldatura (se presente).
10. Scollegare i cinque (5) fili del riscaldatore collegati nel gruppo cavo alimentazione e interruttore. Rimuovere il riscaldatore dalla manopola.
11. Inserire i fili del gruppo riscaldatore di ricambio attraverso il dissipatore di calore. Allineare il gruppo riscaldatore con il foro di allineamento (posto sulla flangia del riscaldatore) direttamente sulla vite del dissipatore di calore.
12. Usando le pinze ad ago, inserire delicatamente i cinque (5) cavi colorati del gruppo riscaldatore di ricambio nelle prese del gruppo scheda PCB. Verificare che i fili siano inseriti come mostrato, con la superficie piatta dei piedini metallici rivolta verso la scheda PCB. Collegare i cavi marroni alle prese lungo uno dei lati della scheda PCB (n. 1 e 5; vedere i segni sul coperchio della scheda PCB nell'illustrazione). Collegare il cavo metallico scoperto nella presa centrale (n. 3). Collegare i due (2) cavi blu nelle due (2) prese rimanenti (n. 2 e 4).
13. Posizionare lo schermo per saldature di ricambio sul fondo del coperchio della scheda PCB, allineando i fori dello schermo per saldature con i due fori sul coperchio. Premere il foro nella parte posteriore (estremità piccola) dello schermo per saldature sulla spalla (con foro) nella parte posteriore del coperchio della scheda PCB. In questo modo, lo schermo per saldature sarà fissato in posizione sul coperchio.
14. Riposizionare il coperchio della scheda PCB (con lo schermo per saldature attaccato) sul gruppo scheda PCB. Fissarlo alla manopola usando le due (2) viti rimosse al punto 9.
15. Rimontare la manopola nel seguente ordine:
  - a) Rimontare la manopola (in basso) rimossa al punto 8.
  - b) Rimontare le due (2) viti del dissipatore di calore rimosse al punto 7.
  - c) Rimontare le tre (3) viti del gruppo riscaldatore rimosse al punto 6.
  - d) Rimontare le due (2) viti di montaggio della manopola rimosse al punto 5.
  - e) Rimontare i due (2) fermagli a C rimosse al punto 4.
  - f) Sostituire la camera di raccolta per saldatura e il gruppo cappuccio estremità rimosse al punto 3. Sostituire la punta.
16. Collegare la manopola all'alimentazione. **NOTA** - quando il riscaldatore viene acceso per la prima volta, emetterà una modesta quantità di fumo per un breve lasso di tempo.





PACE Incorporated si riserva il diritto di modificare le specifiche riportate in questo manuale in qualsiasi momento e senza preavviso. Per informazioni sulle caratteristiche tecniche aggiornate, rivolgersi al distributore PACE di zona o a PACE Incorporated.

I seguenti marchi sono marchi registrati e/o marchi di servizio di PACE, Incorporated, Laurel, Md, STATI UNITI: INSTACAL™, FUMEFLO™, HEATWISE™, PACEWORLDWIDE™, PERMAGROUND™, POWERPORT™, POWERMODULE™, TEMPWISE™, TIP-BRITE™, AUTO-OFF™ e TEKLINK™.

I seguenti marchi sono marchi registrati e/o marchi di servizio di PACE Incorporated, Annapolis Junction Maryland U.S.A.

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

I prodotti PACE eguagliano o superano tutte le specifiche militari e civili EOS/ESD per la stabilità della temperatura ed altre caratteristiche, incluse le norme MIL STD 2000, ANSI/JSTD 001, IPC7711 e IPC-A-610.

Copie aggiuntive di questo manuale o di altri documenti PACE possono essere richiesti a:



**PACE Incorporated**  
 9030 Junction Drive  
 Annapolis Junction,  
 MD 20701  
 Tel: (301) 490-9860  
 Fax: (301) 498-3252

**PACE Europe LIMITED**  
 13 Tanners Drive  
 Blakelands  
 Milton Keynes  
 Tel: (44) 1908-277666  
 Fax: (44) 1908-277777