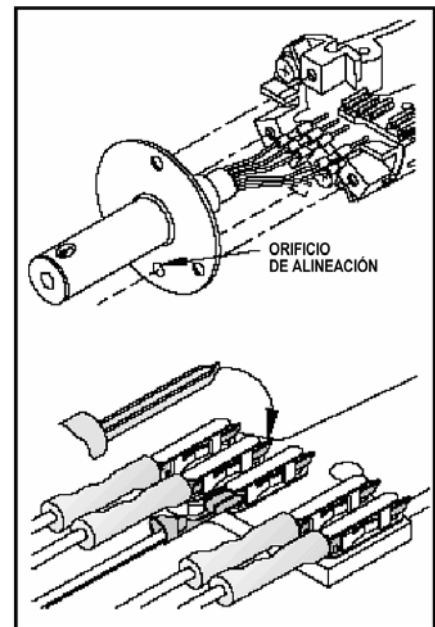


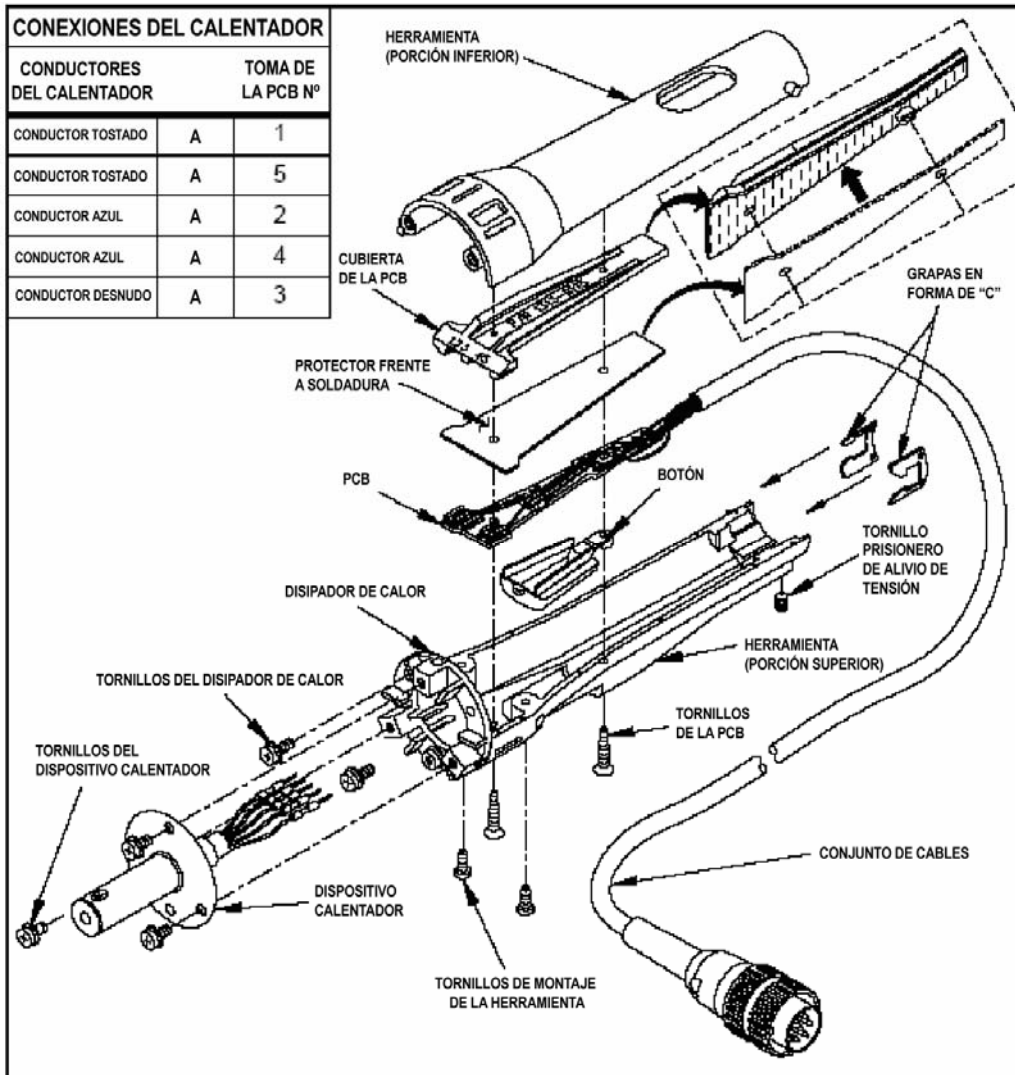


## INSTRUCCIONES DE SUSTITUCIÓN DEL DISPOSITIVO CALENTADOR DE HERRAMIENTAS SX-70 SODR-X-TRACTOR REFERENCIA PACE 6010-0080, REFERENCIA DEL MANUAL: 5050-0279 REV. G

Asegúrese de que el dispositivo calentador de su herramienta es defectuoso consultando la sección Mantenimiento correctivo del manual de la herramienta SX-70. Para sustituir el calentador SX-70, asegúrese de que esté a temperatura ambiente y lleve a cabo el procedimiento siguiente utilizando la ilustración como referencia.

1. Extraiga y deje a un lado cualquier punta instalada en la herramienta.
2. Desconecte la herramienta SX-70 de la toma de corriente de la fuente de alimentación.
3. Retire el capuchón terminal y la cámara de recogida de soldadura de la herramienta.
4. Extraiga las dos (2) grapas en forma de "C" ubicadas en la parte posterior de la herramienta.
5. Extraiga los dos (2) tornillos de montaje que mantienen unidas entre sí las mitades superior e inferior de la herramienta.
6. Extraiga los tres (3) tornillos del dispositivo calentador. Deje que el calentador cuelgue libremente. **NO** tire aún del calentador para separarlo de la herramienta.
7. Extraiga los dos (2) tornillos del disipador de calor que unen éste a la porción inferior de la herramienta. Utilice la ilustración como referencia. **NO** extraiga el tercer tornillo de unión del disipador de calor con la herramienta (porción superior).
8. Retire la porción inferior de la herramienta.
9. Extraiga los dos (2) tornillos de la PCB. Deje a un lado la cubierta de la PCB. Deseche el protector frente a soldadura (si está presente).
10. Desconecte los cinco (5) conductores del calentador enchufados en el conjunto de cableado y conmutación. Separe el calentador de la herramienta.
11. Inserte los hilos conductores del dispositivo calentador de repuesto a través del disipador de calor. Alinee el dispositivo calentador con el orificio de alineación (en la brida del calentador) directamente encima del tornillo del disipador de calor.
12. Utilice unos alicates de punta fina para enchufar con cuidado los cinco (5) hilos conductores codificados por colores del dispositivo calentador de repuesto en las tomas provistas al efecto en la PCB. Asegúrese de insertar los conductores como se muestra en la figura, con la superficie plana de los pernos metálicos contra la PCB. Enchufe los conductores de color tostado en las tomas jack situadas en ambos bordes de la PCB (nº 1 y nº 5; consulte en la ilustración las indicaciones que aparecen en la cubierta de la PCB). Enchufe el conductor metálico desnudo en la toma jack central (nº 3). Enchufe los dos (2) conductores azules en las dos (2) tomas jack restantes (nº 2 y nº 4).
13. Coloque el protector frente a soldadura de repuesto sobre la parte inferior de la cubierta de la PCB, alineando los orificios del protector con los 2 orificios practicados en la cubierta. Presione el orificio ubicado en la parte trasera (extremo de menor tamaño) del protector frente a soldadura sobre el resalte (con orificio) ubicado en la parte trasera de la cubierta de la PCB. Eso servirá para mantener el protector en posición en la cubierta.
14. Coloque la cubierta de la PCB (con el protector frente a soldadura acoplado) nuevamente sobre la PCB. Acóplela a la herramienta utilizando los dos (2) tornillos extraídos en el paso nº 9.
15. Monte nuevamente la herramienta siguiendo esta secuencia:
  - a) Vuelva a colocar la porción inferior de la herramienta retirada en el paso nº 8.
  - b) Vuelva a insertar los dos (2) tornillos del disipador de calor extraídos en el paso nº 7.
  - c) Vuelva a insertar los tres (3) tornillos del dispositivo calentador extraídos en el paso nº 6.
  - d) Vuelva a insertar los dos (2) tornillos de montaje de la herramienta extraídos en el paso nº 5.
  - e) Vuelva a colocar las dos (2) grapas en forma de "C" retiradas en el paso nº 4.
  - f) Vuelva a colocar la cámara de recogida de soldadura y el capuchón terminal retirados en el paso nº 3. Vuelva a insertar la punta.
16. Conecte la herramienta a la fuente de alimentación. **NOTA:** es normal que se emita una pequeña cantidad de humo durante un corto período de tiempo cuando se encienda el calentador por primera vez.





PACE Incorporated se reserva el derecho a efectuar cambios en las especificaciones aquí contenidas en cualquier momento sin previo aviso. Póngase en contacto con PACE Incorporated o con su distribuidor local autorizado para obtener las últimas especificaciones.

Las siguientes son marcas comerciales y/o marcas de servicios de PACE, Incorporated, MD, EE.UU.:

INSTACAL™, FUMEFLO™, HEATWISE™, PACEWORLDWIDE™, PERMAGROUND™, POWERPORT™, POWERMODULE™, TEMPWISE™, TIP-BRITE™, AUTO-OFF™ y TEKLINK™.

Las siguientes son marcas comerciales y/o marcas de servicios registradas de PACE Incorporated, Annapolis Junction, Maryland, EE.UU.

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

Los productos PACE cumplen o exceden todas las especificaciones civiles y militares pertinentes en cuanto a EOS/ESD, estabilidad a temperatura y otras especificaciones, incluidas MIL STD 2000, ANSI/JSTD 001, IPC7711 e IPC A-610.

Puede obtener copias adicionales de este manual u otra documentación de PACE a través de:



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

**PACE Europe Limited**  
13 Tanners Drive  
Blakelands, Milton Keynes  
Reino Unido  
Tfno: (44) 1908-277666  
Fax: (44) 1908-277777