



Manuale d'uso e manutenzione per le manopole  
TD-100 e MT-100

N/P 5050-0532



<b>TITOLO</b>	<b>PAGINA</b>
Linee guida sulla sicurezza .....	3
Connessione della manopola.....	3
Installazione della cartuccia con punta .....	3
Accessori e parti di ricambio .....	4
Punte .....	5
Manutenzione correttiva .....	10
Assistenza .....	10
GARANZIA LIMITATA INTERNAZIONALE PACE .....	11
Indirizzo del produttore.....	12

## Linee guida sulla sicurezza

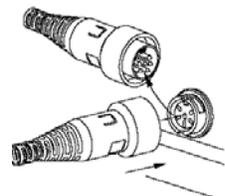
Le seguenti istruzioni per la sicurezza devono essere comprese e rispettate da tutto il personale che utilizza o effettua la manutenzione su questo prodotto.

1. **PERICOLO POTENZIALE DI SCOSSA ELETTRICA.** La riparazione dei sistemi PACE deve essere effettuata esclusivamente da personale di assistenza qualificato. Poiché lo smontaggio delle manopole può provocare l'esposizione di componenti alimentati alla tensione della rete, il personale addetto all'assistenza tecnica deve evitare ogni possibile contatto con tali componenti nel corso degli interventi.
2. Seguire le linee guida stabilite in conformità all'OSHA e le altre norme di sicurezza applicabili per evitare ogni possibile infortunio.
3. La temperatura delle punte per le cartucce dei riscaldatori è elevata quando la manopola è in funzione e rimane tale anche per un certo periodo di tempo dopo lo spegnimento della manopola. **NON** toccare la cartuccia. per evitare il pericolo di gravi ustioni.
4. Le custodie dei sostegni per punta e utensile e delle manopole PACE sono specificatamente progettate in funzione delle manopole stesse e per prevenire possibili ustioni accidentali. Le manopole devono essere sempre conservate nelle apposite custodie. Accertarsi sempre che la manopola venga ricollocata nella custodia dopo l'uso e attendere che si raffreddi prima di riparla.
5. Usare sempre i sistemi PACE in aree ben ventilate. È altamente consigliabile utilizzare sistemi di estrazione dei fumi, acquistabili a parte da PACE, per proteggere il personale dai fumi del fondente per saldare.
6. Adottare tutte le precauzioni necessarie nel caso in cui si utilizzino sostanze chimiche (per esempio il fondente per saldare). Consultare sempre le schede sulla sicurezza dei materiali (MSDS) fornite con tutte le sostanze chimiche e rispettare le precauzioni per la sicurezza fornite dal produttore.

## Connessione della manopola

Collegare la spina del connettore della manopola alla presa di alimentazione seguendo la procedura descritta di seguito.

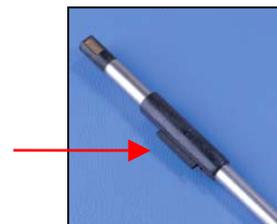
1. Allineare la guida sul connettore con la scanalatura della presa di alimentazione.
2. Inserire il connettore nella presa di alimentazione.
3. Ruotare il corpo del connettore in senso orario per fissarlo in posizione.



## Installazione della cartuccia con punta

Le cartucce con punta TD-100 e MT-100 sono munite di un dispositivo di blocco a chiavetta. Questo dispositivo aiuta a mantenere le cartucce in posizione e ad orientarle correttamente. Le cartucce con punta MT-100 NON possono essere inserite correttamente nella manopola TD-100 e le cartucce con punta TD-100 NON possono essere inserite correttamente nella manopola MT-100. Per installare la cartuccia con punta, seguire la procedura descritta di seguito.

1. Allineare il dispositivo di blocco a chiavetta sulla cartuccia con punta con la fessura sul lato anteriore della manopola.
2. Spingere a fondo la cartuccia con punta nella manopola.



Per rimuovere la cartuccia con punta, utilizzare il **cuscinetto isolante di rimozione** ed afferrare la cartuccia con punta, estraendola dalla manopola. Effettuare questa operazione con estrema cautela poiché il contatto diretto con la superficie a temperatura elevata della cartuccia con punta può provocare ustioni.



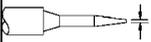
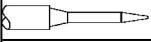
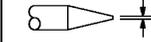
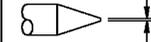
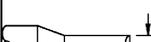
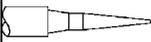
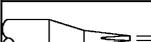
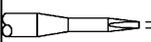
**Le cartucce con punta possono essere sostituite in qualsiasi momento senza spegnere la manopola.**

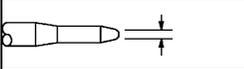
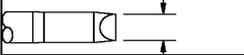
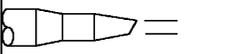
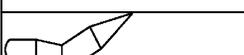
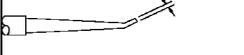
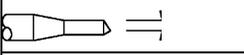
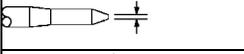
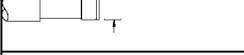
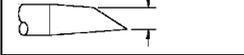
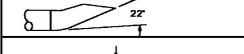
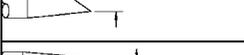
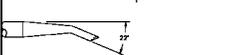
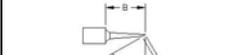
### Accessori e parti di ricambio

	<b>Descrizione</b>	<b>Codice PACE</b>
	Custodia per punte – Contiene 10 punte (non incluse)	1310-0034-P1
	Sostegno per punte – Consente di tenere altre 10 punte sul sostegno per utensile (la figura mostra la manopola TD-100 con sostegno per utensile senza punte)	1321-0639-P1
	Manopola TD-100 (senza cartuccia con punta)	6010-0132-P1
	Cavo di alimentazione di scorta per TD-100	3008-0131-P1
	O-ring di scorta per TD-100. Confezione da 5	1213-0090-P5
	Sostegno per utensile per TD-100 (senza manopola TD-100 e punte)	1257-0258-P1
	Manopola MT-100 (senza punte)	6010-0140-P1
	Sostegno per utensile MT-100	6019-0069-P1
	Cuscinetto di rimozione isolante	1100-0307-P1

## Punte disponibili

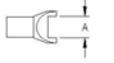
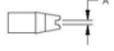
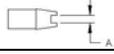
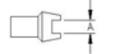
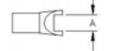
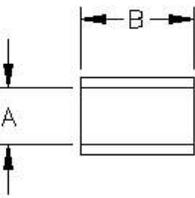
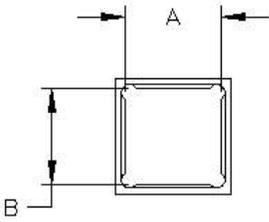
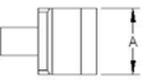
Le manopole TD-100 e MT-100 possono essere utilizzate con una vasta gamma di cartucce con punta. Per informazioni sui tipi di cartucce con punta disponibili, consultare la tabella riportata di seguito.

	<b>Codice PACE</b>	<b>Descrizione</b>
	1124-0100-P1	1/32" Conica, tagliente ed estesa
	1124-0002-P1	1/64" Conica, tagliente
	1124-0003-P1	1/64" Conica, con curvatura a 30 gradi
	1124-0004-P1	1/64" Conica, tagliente ed estesa
	1124-0005-P1	1/32" Conica
	1124-0006-P1	3/128" Conica
	1124-0007-P1	1/16" Inclinata a 90°
	1124-0008-P1	3/64" Inclinata a 30°
	1124-0009-P1	3/64" Smussata a 30°
	1124-0010-P1	13/64" inclinata
	1124-0011-P1	1/64" Smussata a 60°
	1124-0012-P1	1/32" Inclinata a 30°
	1124-0013-P1	3/32" Inclinata a 30°
	1124-0014-P1	5/64" Smussata a 60°
	1124-0015-P1	1/64" Conica, tagliente, con curvatura a 30 gradi ed estesa
	1124-0016-P1	3/64" Inclinata, con curvatura a 30 gradi
	1124-0017-P1	1/16" Inclinata a 60°
	1124-0018-P1	1/32" Conica, tagliente ed estesa
	1124-0019-P1	1/16" Inclinata a 30°
	1124-0020-P1	1/8" Inclinata a 90°
	1124-0021-P1	3/128" Conica, con curvatura a 30 gradi

	1124-0022-P1	1/16" Conica, tagliente
	1124-0023-P1	1/8" Inclinata a 90°, estesa
	1124-0024-P1	1/16" Smussata a 30°
	1124-0025-P1	1/16" Conica, tagliente ed estesa
	1124-0026-P1	1/16" Inclinata, con curvatura a 30 gradi
	1124-0027-P1	3/128" Conica, tagliente ed estesa
	1124-0028-P1	3/64" Inclinata, con curvatura a 30 gradi ed estesa
	1124-0029-P1	1/32" Smussata a 30°
	1124-0030-P1	1/32" Conica, tagliente
	1124-0031-P1	Piolo di riscaldamento
	1124-0032-P1	MiniWave
	1124-0033-P1	MiniWave angolare, 3,3 mm
	1124-0034-P1	Inclinata su un lato
	1124-0035-P1	MiniWave angolare, 2,4 mm
	1124-0036-P1	1/128" Conica
	1124-0037-P1	1/4 Lama piatta
	1124-0038-P1	Inclinata su un lato, passo fine
	1124-0039-P1	MiniWave angolare, passo fine
	1124-0040-P1	MicroFine inclinata su un lato, 0,9 mm (0,035")
	1124-0041-P1	MicroFine inclinata su un lato, 1,1 mm (0,045")
	1124-0042-P1	MicroFine conica, 0,25 mm (0,01")
	1124-0043-P1	MicroFine conica piegata, 0,75 mm (0,03")

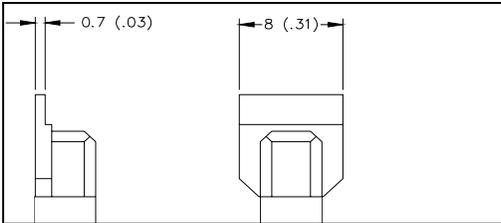
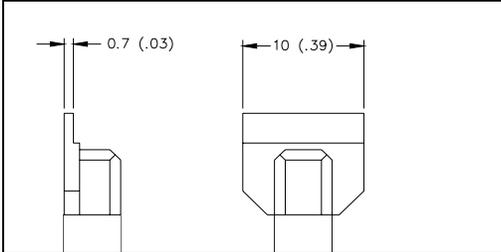
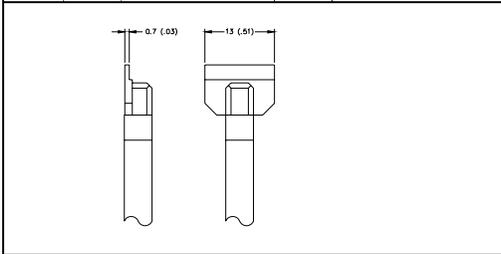
	1124-0044-P1	MicroFine conica piegata, 0,5 mm (0,02")
	1124-0045-P1	Punta Micro-wave ad angolo
	1124-0046-P1	Punta Micro-wave

**Punte per la rimozione di componenti in superficie per manopole saldatoio TD-100**

	Tipo di componente	Dimensione A	Dimensione B	Codice
	Chip 0402 Angolare	2,2 mm (0,085)		1124-0518-P1
	Chip 1808	5 mm (0,195)		1124-0520-P1
	Chip 402	1 mm (0,04)		1124-0521-P1
	SOT 23	1,8 mm (0,07)		1124-0522-P1
	SOT 89	2,8 mm (0,11)		1124-0523-P1
	Chip 1206	3,6 mm (0,142)		1124-0524-P1
	Chip 0805	2,4 mm (0,095)		1124-0525-P1
	SOIC 14/16	5,2 mm (0,205)	10,5 mm (0,415)	1124-0504-P1
	SOIC 20	9,6 mm (0,377)	13,6 mm (0,535)	1124-0505-P1
	SOP 28	10,8 mm (0,426)	18,6 mm (0,734)	1124-0506-P1
	SOP 40	11,9 mm (0,467)	25,7 mm (1,01)	1124-0507-P1
	SOP 44	13,1 mm (0,516)	28,4 mm (1,12)	1124-0508-P1
	TSOP 56	18,8 mm (0,739)	14,1 mm (0,557)	1124-0509-P1
	TSOP 28	12 mm (0,471)	8,5 mm (0,333)	1124-0510-P1
	SOIC 8	5,1 mm (0,202)	4,65 mm (0,183)	1124-0519-P1
	TSOP 40	18,8 mm (0,74)	10,4 mm (0,410)	1124-0526-P1
	Preso PLCC 28	9,3 mm (0,365)	9,3 mm (0,365)	1124-0511-P1
	PLCC 32	14,2 mm (0,561)	11,7 mm (0,459)	1124-0512-P1
	PLCC 44	16,8 mm (0,662)	16,8 mm (0,662)	1124-0513-P1
	QFP 144	20,6 mm (0,81)	20,6 mm (0,810)	1124-0514-P1
	PLCC 28	11,8 mm (0,465)	11,8 mm (0,465)	1124-0515-P1
	QFP 100/128	22 mm (0,865)	16 mm (0,628)	1124-0516-P1
	PLCC 20	9,3 mm (0,365)	9,3 mm (0,365)	1124-0527-P1
	PLCC 18	7,6 mm (0,3)	12,8 mm (0,505)	1124-0528-P1
	TQFP 80	12,5 mm (0,491)	12,5 mm (0,491)	1124-0529-P1
	PLCC 52	19,4 mm (0,762)	19,4 mm (0,762)	1124-0530-P1
	QFP 80/100	26,6 mm (1,05)	26,6 mm (1,05)	1124-0531-P1
	Lama	10,8 mm (0,425)		1124-0501-P1
	Lama	16 mm (0,630)		1124-0502-P1
	Lama	21,2 mm (0,835)		1124-0503-P1
	Lama	25 mm (0,94")		1124-0532-P1

**Punte per la rimozione di componenti in superficie per sistemi MiniTweez MT-100**

	<b><u>Codice PACE</u></b>	<b><u>Descrizione</u></b>
	1124-1001-P1	Chip 0,2 mm (0,008)
	1124-1002-P1	Chip 0,5 mm (0,02)
	1124-1003-P1	Chip 1 mm (0,04)
	1124-1004-P1	Chip 2 mm (0,08)
	1124-1005-P1	SOP 6 6 mm (0,24)

	<p>1124-1006-P1</p>	<p>SOP 8 8 mm (0,31)</p>
	<p>1124-1007-P1</p>	<p>SOP 10 10 mm (0,39)</p>
	<p>1124-1008-P1</p>	<p>SOP 13 13 mm (0,51)</p>

## **Manutenzione correttiva**

La manopola TD-100 è munita di un O-ring rimovibile che protegge l'area di contatto dai fumi di saldatura e da altre sostanze contaminanti. È possibile che dopo un certo periodo di tempo l'O-ring debba essere sostituito. Per sostituire l'O-ring, seguire la procedura descritta di seguito.

1. Scollegare la manopola TD-100 dall'alimentazione.
2. Rimuovere la cartuccia con punta.
3. Rimuovere il cappuccio dal retro della manopola TD-100.
4. Far scivolare il connettore fino ad estrarlo dalla maniglia.
5. Rimuovere e sostituire l'O-ring del connettore (l'O-ring presente può comunque rimanere nella maniglia).
6. Rimontare il connettore. Verificare che le asole sulla maniglia siano allineate con quelle del connettore. Non forzare il connettore nella maniglia.
7. Rimontare il cappuccio e verificare che sia appoggiato sulla maniglia.
8. Installare la cartuccia con punta.



Non è necessario sostituire gli O-ring della manopola MT-100.

### **Risoluzione dei problemi relativi alle manopole**

La maggior parte dei problemi che si verificano sulle manopole possono essere corretti in modo semplice e rapido. Consultare la Tabella 3 per ulteriori informazioni.

<b>Sintomo</b>	<b>Causa probabile</b>	<b>Soluzione</b>
La manopola non si riscalda	Riscaldatore difettoso	Sostituire la cartuccia con punta.
	Alimentatore difettoso	Rivolgersi a PACE.

Tabella 3: risoluzione dei problemi

## **Assistenza**

Rivolgersi a PACE o al distributore di zona per interventi di assistenza e riparazioni.

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, STATI UNITI:

ARM-EVAC®, FLO-D-SODR®, MINIWAVE®, PACE®, SENSATEMP®, SNAP-VAC®, SODRTEK®, SODR-X-TRACTOR®, THERMOFLO®, 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 USA**

9030 Junction Drive  
Annapolis Junction, MD 20701  
Stati Uniti

Tel: (301) 490-9860

Fax: (301) 498-3252

**PACE Europe**

Sherbourne House  
Sherbourne Drive  
Tilbrook, Milton Keynes  
MK7 8HX  
Regno Unito

(44) 01908-277666

(44) 01908-277777