

AOYUE[®]

INT968A+

Sistema de reparación

MANUAL DE INSTRUCCIONES

Gracias por adquirir el Sistema de Reparación Aoyue INT 968A+.
Es importante que lea este manual antes de usar el equipo.
Manténgalo en un lugar accesible para futuras consultas.



Este aparato puede ser usado por niños de 8 años en adelante y personas con capacidades físicas, sensoriales o mentales reducidas o falta de experiencia y conocimiento si a estos se les ha dado supervisión o instrucciones respecto al uso del aparato de una forma segura y entienden los riesgos que implica. Los niños no deberán jugar con este aparato. La limpieza y el mantenimiento de usuario no debe ser ejecutada por niños sin supervisión.

Las instrucciones específicas relacionadas con la operación segura de este aparato (tal como se dan en la sección 7.12 de este estándar) serán colocadas en la sección frontal de las instrucciones de usuario.

La altura de los caracteres, medidos en letras mayúsculas, será de al menos 3 mm. Estas instrucciones estarán también disponibles en formatos alternativos, ejemplo: en un sitio web.

Puede ocurrir un incendio si el aparato no es usado con cuidado, por lo tanto:

- Tenga cuidado cuando use el aparato en lugares donde hay materiales combustibles;
- No aplique al mismo lugar por períodos prolongados;
- No utilice en presencia de una atmósfera explosiva;
- Tenga cuidado de que el calor pueda ser conducido a materiales combustibles que estén fuera de vista;
- Coloque el aparato en su base después del uso y permita que se enfríe antes de almacenarlo;

Eliminación correcta de este producto	
	Esta marca indica que este producto no debe ser eliminado con otros residuos domésticos en la UE. Para prevenir los posibles daños al ambiente o a la salud humana que representa la eliminación incontrolada de residuos, recicle responsablemente para promover la reutilización sustentable de recursos materiales. Para devolver su dispositivo usado, utilice los Sistemas de devolución y recogida o contacte al establecimiento donde adquirió el producto. Ellos pueden tomar el producto para un reciclaje seguro para el ambiente.

Distribuidor Oficial
SATKIT ELECTRONICA S.L.

<http://satkit.com>

Fabricante:

AOYUE INTERNATIONAL LIMITED

<http://www.aoyue.com>

TABLA DE CONTENIDOS

INCLUSIONES DEL PAQUETE	3
FUNCIONES Y CARACTERÍSTICAS	4
ESPECIFICACIONES	5
PRECAUCIONES DE SEGURIDAD	6
CONTROLES DEL PANEL	7
PREPARACIÓN	8
PAUTAS DE OPERACIÓN	9-14
CUIDADO Y USO DE LA PUNTA.....	15
MANTENIMIENTO	16-17
GUIA BASICA DE SOLUCION DE PROBLEMAS	18-19
REEMPLAZO DE BOQUILLAS DE AIRE.....	20

INCLUSIONES DEL PAQUETE

Estación principal	1 unid.
Pistola de aire caliente con soporte	1 pza.
Boquilla de aire 1124	1 pza.
Boquilla de aire 1130	1 pza.
Boquilla de aire 1196	1 pza.
Boquilla de aire 1197	1 pza.
Boquilla de aire 1313	1 pza.
Soldador con absorbedor de humos	1 pza.
Soporte de soldador 2660**	1 pza.
Tapa del filtro de vacío	1 pza.
Tapa de succión por vacío	1 pza.
Almohadilla filtrante negra (redonda)	1 pza.
Extractor de circuitos integrados (IC) G001	1 pza.
Cable de alimentación	1 pza.
Manual de instrucciones	1 pza.

**** Por favor consulte la instalación del soporte de soldador en la página 8 para piezas e instrucciones.**

FUNCIONES y CARACTERISTICAS

- Unidad con seguridad antiestática (ESD) controlada por Microprocesador
- Controles de panel tipo táctil de fácil uso con monitor digital para función de pistola de aire caliente.
- Sistema de reparación favorable al medio ambiente que integra una pistola de aire, soldador y absorbedor de humos en un paquete.
- Extractor de humos integrado que absorbe los humos creados en la fuente.
- Control de temperatura del soldador tipo perilla para selección de temperatura simple y eficiente.
- Control digital y monitor de la temperatura del soldador.
- Modo de suspensión para soldador. El soldador entra en modo de suspensión con base en la duración definida por el usuario.
- Calibración digital del soldador, las puntas pueden ser calibradas hasta + o -50 grados. Ajuste fácil de compensación de temperatura con varios ajustes.
- Mecanismo de reporte de error inteligente. Detecta e informa al personal por problemas con el sensor y el elemento de calor.
- Funcionalidad de auto-refrigeración. La pistola de aire caliente sopla aire para enfriar el sistema a una temperatura segura antes de apagarse.
- Compatibilidad con varios tipos de boquillas de aire.
- Compatibilidad con varios tipos de puntas soldadoras.

ESPECIFICACIONES

Entrada de energía :	Disponible en 110V y 220V
Dimensiones de la estación principal:	188(an.) x 126(al.) x 250(pr.) mm
Peso:	5.25Kg
SOLDADOR	
Consumo de potencia:	70W
Rango de temperatura:	200°C - 480°C
Elemento de calor:	Calentador cerámico
Voltaje de salida:	24V
Resistencia de la punta a tierra:	Por debajo de 2 Ω
Potencial de la punta a tierra:	Por debajo de 2mV
PISTOLA DE AIRE CALIENTE	
Consumo de potencia:	550W
Rango de temperatura:	100°C - 480°C
Elemento de calor:	Núcleo de calentamiento metálico/cerámico
Resistencia de la boquilla a tierra:	Por debajo 2 Ω
Tipo de bomba/motor:	Bomba de diafragma
Capacidad de aire:	23 l /min (Máx.)
ABDORBEDOR DE HUMOS	
Presión de vacío:	600mm Hg

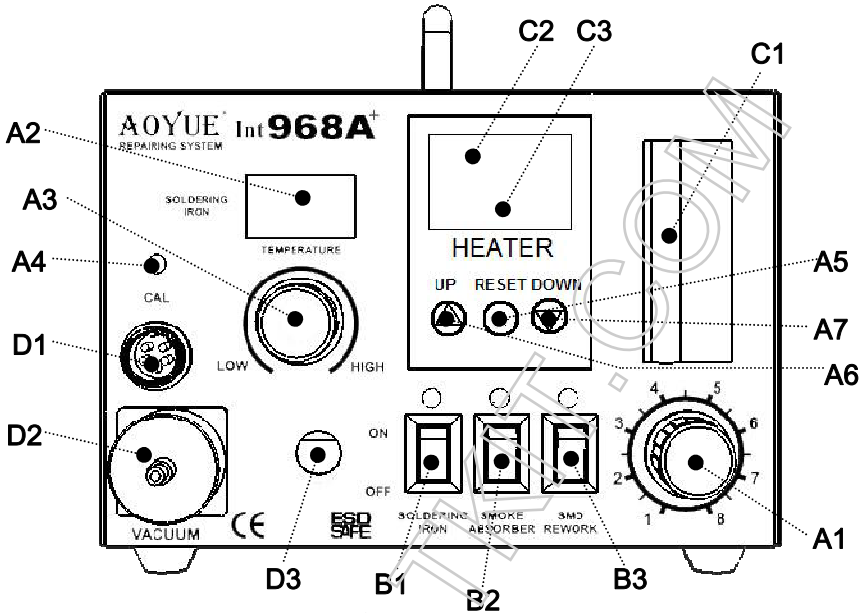
PRECAUCIONES DE SEGURIDAD



ADVERTENCIA: El mal uso puede causar lesiones y otros daños. Por su seguridad, asegúrese de observar las siguientes precauciones.

- La temperatura puede ser de hasta 480°C cuando el interruptor está encendido (ON).
 - No use cerca de materiales de papel, plástico y gases inflamables.
 - No toque partes calientes .
 - No toque partes metálicas cercanas a la punta.
- Protector térmico
 - La unidad está equipada con una capacidad de auto apagado cuando la temperatura llega demasiado alto. La unidad cambiará automáticamente a ON cuando la temperatura haya caído a un nivel seguro.
- Maneje con cuidado
 - Nunca deje caer o sacuda la unidad bruscamente.
 - Contiene piezas delicadas que pueden romperse si esta se cae.
- Desconecte el enchufe de la fuente de alimentación si la unidad no será usada por un período largo.
 - Apague la alimentación en los descansos, si es posible.
- Use solo piezas de remplazo genuinas.
 - Apague la alimentación y permita que la unidad se enfríe antes de remplazar piezas.
- El proceso de soldar produce humo— use en espacios bien ventilados.
- No altere esta unidad, específicamente la circuitería interna, bajo ningún concepto.

GUIA DEL PANEL DE CONTROL

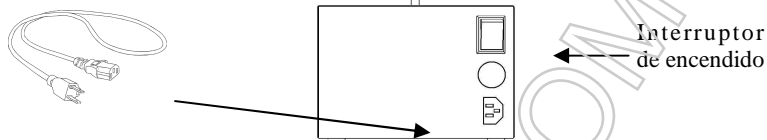


- A1** Perilla de presión de aire
- A2** Monitor de temperatura del soldador
- A3** Perilla de temperatura del soldador
- A4** Agujero de calibración del soldador.
- A5** Reiniciar temperatura de pistola de aire caliente
- A6** Botón de ajuste de temperatura Subir de la pistola de aire caliente
- A7** Botón de ajuste de temperatura Bajar de la pistola de aire caliente.
- B1** Interruptor de función del soldador
- B2** Interruptor de función del Absorbedor de humo
- B3** Interruptor de función de reajuste de dispositivos SMD
- C1** Indicador de presión de aire
- C2** Monitor de temperatura establecida (Pistola de aire caliente)
- C3** Monitor de temperatura real (Pistola de aire caliente)
- D1** Terminal del soldador
- D2** Salida del Absorbedor/aspirador de humos
- D3** Salida de pistola de aire caliente

PREPARACION y MONTAJE

A. Corriente principal

1. Conecte el cable de alimentación en el conector encontrado en la parte posterior de la unidad



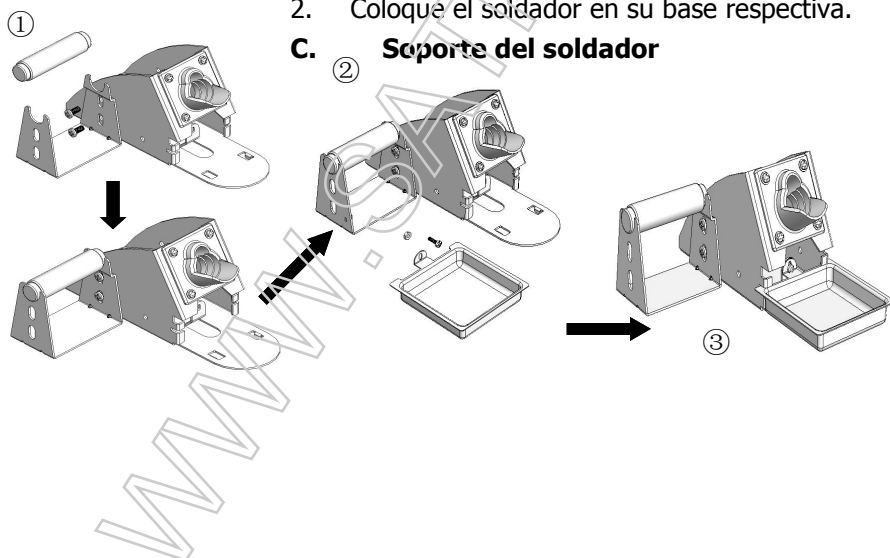
2. Encienda el interruptor de alimentación principal para encender la unidad (ON).

B. Soldador

1. Acople el soldador a la unidad principal a través del terminal de salida de 6 pines D1, encontrado en la parte izquierda del panel de control.

2. Coloque el soldador en su base respectiva.

C. Soporte del soldador



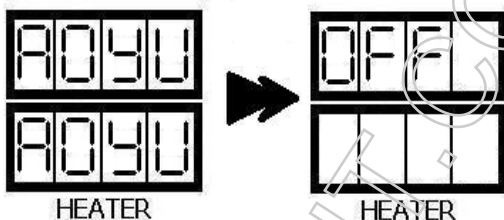
D. Absorbedor de humo

- Una la pluma absorbadora de humos al terminal de salida de Absorbedor de

PAUTAS DE OPERACION

REAJUSTE SMD

1. Asegúrese de que todos los interruptores de función (B1,B2,B3) estén en posición de apagado—off.
2. Con la unidad conectada a la fuente principal de alimentación, encienda el sistema a través del interruptor principal. El panel debe mostrar inicialmente el nombre del producto desplazándose y mostrar OFF en el panel C2 después.



NOTA: El nombre del producto puede desplazarse más de una vez tras conectar el sistema a la fuente de alimentación. El sistema está tratando de determinar la frecuencia de operación apropiada de operación basado en la ubicación del usuario. Vea La Guía Básica de solución de problema (págs. 14-15).

3. Encienda el interruptor de función **"SMD Rework"** (Reajuste SMD), B3.
4. El sistema comenzará a soplar aire caliente y aumentar la temperatura a 90° C, por un ajuste de fábrica por defecto. El panel monitor C2, muestra la temperatura definida por el usuario (establecida) mientras el panel monitor C3, muestra la temperatura real del sistema.
5. Ajuste la presión de aire girando la perilla A1. Se recomienda mantener el ajuste de la perilla igual o mayor a 3. También se recomienda ajustar el nivel de flujo de aire primero antes de aumentar la temperatura de aire para evitar que se acumule demasiado calor en la Pistola de aire caliente, quemando así el elemento de calor.

NOTE: Si la perilla de presión de aire es colocada al mínimo tras encender el reajuste SMD, el sistema funcionará automáticamente a un flujo de aire promedio para proteger el dispositivo del calor excesivo. El usuario obtendrá control total una vez que la perilla haya

PAUTAS DE OPERACION

6. Establezca la temperatura de aire deseada usando los botones A6 y A7.
7. Puede comenzar a reajustar o reparar tan pronto como se alcance la temperatura deseada. Consulte el panel de visualización C3 para verificar.
8. Cuando termine la reparación o reajuste, apague el interruptor de función "**SMD Rework**". La funcionalidad de auto-refrigeración comenzará si el sistema detecta una temperatura mayor de 95°C. Soplará a toda velocidad para acelerar el enfriamiento de la pistola de aire caliente. La funcionalidad de auto-refrigeración se detendrá cuando la temperatura de la pistola de aire caliente alcance 95°C o por debajo, como se muestra en el panel de visualización de temperatura real C3. El sistema luego se apagará y mostrará el mensaje "OFF" del panel de visualización de temperatura establecida por el usuario, C2.

NOTA: *Asegúrese de que la funcionalidad de absorción de humo esté apagada cuando use el equipo para reajuste dispositivos de montaje superficial (SMD).*

SOLDADOR

1. Con la unidad conectada a la fuente principal de alimentación y el interruptor principal de energía en la posición de encendido (ON), asegúrese de que el Soldador esté conectada de forma adecuada al conector D1.
2. El monitor del Soldador A2 mostrará la palabra "OFF" indicando la función de Soldador está apagada.
3. Para usar el soldador encienda el interruptor de función "**Soldering Iron**" (Soldador), B1.
4. El monitor de Soldador A2, mostrará brevemente la temperatura establecida actual para luego mostrar la temperatura real.
5. Cuando utilice la perilla de ajuste, A3, para establecer la temperatura deseada, el monitor digital A2 mostrará la temperatura establecida actual basada en la posición de la perilla.

PAUTAS DE OPERACION

6. Después de varios segundos, el monitor digital A2 cambiará mostrando la temperatura real. Puede comenzar a soldar cuando alcance la temperatura deseada. El pequeño punto ubicado al final del número mostrado en A2 significa regulación de calor. Cuando el pequeño punto comience a parpadear el sistema ha alcanzado la temperatura deseada.
7. Después de su uso, apague el interruptor de función de soldador.
8. Si la punta del soldador está aún por encima de 100 grados, el monitor del Soldador mostrará la palabra "Hot" indicando que el Soldador aún está caliente, para prevenir a los usuarios.
9. Cuando la temperatura de la punta del soldador haya caído a niveles manejables, el monitor mostrará la palabra "OFF".
10. Encienda el interruptor de función "**Smoke Absorber**" (Absorbedor de humos) B2, para activar la funcionalidad de absorción de humos.

NOTA: *Encienda el "Absorbedor de humos" solo después de que el soldador haya alcanzado la temperatura deseada (establecida). Esto es para evitar que el aumento de temperatura del soldador se vea afectado en términos de tiempo de calentamiento.*

TEMPORIZADOR DE SUSPENSIÓN DEL SOLDADOR

1. El soldador tiene una característica de suspensión que permite que éste entre modo de suspensión dependiendo de la duración programada por el usuario.
2. Para acceder y activar la característica de suspensión del Soldador:
 - Apague los interruptores de función de Soldador, SMD y Absorbedor de humos.
 - Mantenga presionado el botón de aumento de temperatura de aire A6.
 - El monitor del soldador A2 cambiará a "t##", indicando que está ahora en el modo de ajuste de temporizador de suspensión.
 - Gire la perilla de ajuste del soldador para seleccionar el tiempo deseado de suspensión en minutos.

PAUTAS DE OPERACION

- Para permitir que el sistema guarde el valor de temporizador de suspensión deseado en la memoria, simplemente libere la perilla de ajuste y el sistema guardará automáticamente en la memoria del CPU.
- 3. Encienda el interruptor de función del soldador para comenzar a usar el soldador.
- 4. El temporizador de suspensión comenzará a hacer una cuenta regresiva una vez el interruptor de función de soldador sea encendido y no haya ajustes en la temperatura establecida del Soldador.
- 5. Cuando el tiempo expire, el Soldador apagará su calentador y se mostrarán tres guiones "- - -". Esto indica que el Soldador está en modo de suspensión.
- 6. Para despertar al Soldador solo ajuste la perilla de temperatura A3.
- 7. Para desactivar el temporizador de suspensión simplemente coloque la duración del temporizador de suspensión en 0.
- 8. Acceder y desactivar la característica de suspensión del Soldador:
 - Apague los interruptores de función de Soldador, SMD y Absorbedor de humos.
 - Mantenga presionado el botón de aumento de temperatura de aire A6.
 - El monitor del soldador A2 cambiará a "t##", indicando que está ahora en el modo de ajuste de temporizador de suspensión.
 - Gire la perilla de ajuste del Soldador en sentido contrario a las agujas del reloj para colocar el temporizador en "t00".
 - Deje que el sistema guarde el valor de temporizador de suspensión en la memoria.

CALIBRACION DIGITAL DEL SOLDADOR

1. El Soldador tiene una característica de calibración digital que permite que el usuario ajuste fácilmente la compensación (offset) de temperatura del Soldador en + o -50 grados.
2. Reinicie el número de calibración del Soldador:

PAUTAS DE OPERACION

- El monitor del soldador A2 cambiará a “-##” o “0##”, indicando que ahora está en modo de calibración digital.
 - Gire la perilla de ajuste del Soldador para colocar la calibración en “-00”. Esto reinicia la calibración a cero.
 - Deje que el sistema guarde el valor de calibración en la memoria esperando varios segundos hasta que el sistema salga automáticamente del modo de calibración.
3. Configure el Soldador a la temperatura de trabajo deseada.
 4. Espere varios minutos para que la temperatura se estabilice antes de verificar la diferencia de temperatura con un sensor externo calibrado.
 5. Si el sensor externo calibrado muestra un número más alto que la temperatura de soldador real mostrada por el 968A+, se ingresa un número de calibración positivo. Si el sensor externo calibrado muestra un número más bajo que la temperatura de soldador real mostrada por el 968A+, se ingresa un número negativo.
 6. Una vez más acceda al modo de calibración del Soldador:
 - Asegúrese de que el interruptor de función de SMD y el absorbedor de humos esté apagado.
 - Asegúrese de que el interruptor de función del Soldador esté encendido.
 - Mantenga presionado el botón de aumento de temperatura de aire A6.
 - El monitor del soldador A2 cambiará a “-##” o “0##”, indicando que ahora está en modo de calibración digital.
 - Gire la perilla de ajuste del Soldador para ajustar el valor de calibración deseado.
 - Deje que el sistema guarde el valor de calibración en la memoria esperando varios segundos hasta que el sistema salga

PAUTAS DE OPERACION

CALIBRACIÓN MANUAL DEL SOLDADOR

1. Ajuste el Soldador a la temperatura de trabajo deseado.
2. Espere varios minutos para que la temperatura se estabilice antes de verificar la diferencia de temperatura con un sensor externo calibrado.
3. Accede al agujero de calibración manual retirando la cubierta de goma del agujero de calibración.
4. Use un tornillo pequeño para ajustar lentamente el potenciómetro de ajuste a través del agujero de calibración.
5. Cuando la temperatura de la punta haya sido recalibrada remplace la tapa de goma en su posición.

GUIA DEL MONITOR DEL SOLDADOR

"Pen"— El Soldador no es detectado.

"OFF"— La función de Soldador está actualmente apagada.

"Hot"— La función de Soldador está actualmente apagada, pero la punta del soldador aún muy caliente.

"- - - -"— El Soldador está actualmente en modo de suspensión.

"t00"— Modo de ajuste de temporizador de suspensión del Soldador, temporizador de suspensión apagado.

"t60"— Modo de ajuste de temporizador de suspensión, temporizador de suspensión configurado en 60 minutos.

"001 or -00"— Modo de ajuste de calibración digital del Soldador.

"Err"— Error del Soldador.

ABSORBEDOR DE HUMOS DEL SOLDADOR

1. Encienda la función de Soldador y configure la temperatura deseada de trabajo. Espere que el Soldador alcance la temperatura establecida.
2. Encienda el interruptor de función del absorbedor de humos.

CUIDADO y MANTENIMIENTO

1. Temperatura de la punta Las altas temperaturas acortan la vida útil de la punta y pueden causar choques térmicos a otros componentes. Siempre use a la temperatura adecuada cuando suelde.

2. Limpieza — Siempre limpie la punta del soldador antes de usar. Retire cualquier soldadura o fundente que aún esté adherido a la punta. Use una esponja limpia y humedecida para retirar los residuos no deseados. Para mejores resultados use nuestros limpiadores de puntas Aoyue 98 y 128 que son excelentes alternativas de esponjas húmedas que limpian tan bien como las esponjas mojadas, pero no bajan la temperatura de la punta como las últimas. Los contaminantes en la punta tienen muchos efectos perjudiciales los cuales pueden impactar en el rendimiento del soldador—uno de estos es la conductividad reducida de calor.

3. Después de usar — Siempre limpie la punta. Cúbrela con soldadura fresca después del uso.

4. Nunca permita que la unidad quede en estado de reposo a altas temperatura por períodos largos. Esto hace que la punta sea propensa a la oxidación. Apague el interruptor de energía si no será usado por varias horas. Desconecte la unidad principal de la fuente de alimentación si es posible.

LIMPIAR LA PUNTA

IMPORTANTE: Realizar este procedimiento extiende la vida útil de la punta soldadora.

1. Coloque la temperatura en 250°C.
2. Cuando la temperatura se ha estabilizado, limpie la punta y verifique su condición. Reemplace la punta si está muy desgastada o parece estar deformada.

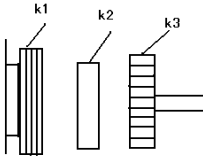


ADVERTENCIA: Nunca utilice limas para remover residuos

CUIDADO y MANTENIMIENTO

! **IMPORTANTE:** A menos que se indique lo contrario, lleve estos procedimientos con el interruptor apagado y el cable de alimentación DESCO-

FILTRO DE CARBÓN



K1 — Cajón del filtro
K2 — Almohadillas filtrantes de carbón activo (30181X)
K3 — Boquillas de absorción de humo

- Un dispositivo filtrante está instalado en la salida de vacío (ver **D2** en la página de referencia del panel de control). La almohadilla filtrante

REEMPLAZAR EL ELEMENTO DE CALOR

1. Afloje los tres tornillos que aseguran el soporte de la pistola de aire caliente. El elemento de calor está ubicado en la parte media de la pistola de aire caliente.
2. Deslice el tubo plástico.
3. Desconecte los conductos del cable a tierra.
4. El cristal de cuarzo y el aislante térmico están instalados dentro del tubo. Afloje el cable y retire el elemento de calor.
5. Inserte el Nuevo elemento de calor y vuelva a conectar el terminal. Tenga cuidado de no frotar o unir el cable del elemento de calor.
6. Vuelva a conectar el cable a tierra después de reemplazar el elemento de calor.
7. Vuelva a armar el soporte.

NOTA: La expectativa de vida de un elemento de calor es de 1 año bajo condiciones de operación normales.

CUIDADO y MANTENIMIENTO

LISTA DE PIEZAS DE REPUESTO

<u>PIEZA #</u>	<u>NOMBRE Y ESPECIFICACIÓN</u>
10094	Elemento de calor de la pistola de aire caliente
20094	Elemento cerámico de calor de la pistola de aire caliente
30105S	Soporte de plástico de pistola de aire caliente
S005	Soporte completo de pistola de aire caliente
20962	Tubo metálico de pistola de aire caliente
P003	Bomba de diafragma
C009	Elemento de calor del Soldador
30126S	Soporte de plástico del Soldador
B003A	Soporte completo del Soldador
20170	Protector de la punta
30181X	Aimohadillas filtrantes negros

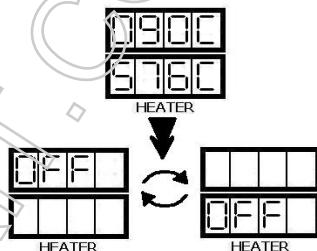
GUIA BASICA DE SOLUCION DE PROBLEMAS

PROBLEMA 1: LA UNIDAD NO TIENE ENERGÍA

1. Compruebe si la unidad está encendida (ON).
2. Compruebe el fusible. Reemplace con uno del mismo tipo si está fundido.
3. Verifique el cable de alimentación y asegúrese de que no hay desconexiones.
4. Compruebe que la unidad esté conectada adecuadamente a la fuente de alimentación.

PROBLEMA 2: EL MONITOR DE TEMPERATURA SIEMPRE ESTÁ POR ENCIMA DE 500°C

Descripción: Visualización constante de temperatura por encima de 500°C en el panel C3 y luego la visualización parpadeante de "OFF" en los paneles monitores C2 y C3 después de varios minutos.



SOLUCIÓN:

El sensor térmico puede estar dañado y necesita ser reemplazado.

PROBLEMA 3: LA TEMPERATURA REAL DE AIRE CALIENTE NO AUMENTA

Descripción: La lectura de temperatura no está aumentando o disminuyendo basado en el nivel deseado (temperatura establecida). El panel mostrará después un "OFF" parpadeante en los paneles monitores C2 y C3.

SOLUCIÓN:

El elemento de calor puede estar roto o ha llegado al final de su vida útil y necesita ser reemplazado.

PROBLEMA 4: EL BANNER O EL NOMBRE DEL PRODUCTO SIGUE DESPLAZÁNDOSE—LA UNIDAD NO ES UTILIZABLE

Descripción: El nombre del producto siempre está desplazándose en el

GUIA BASICA DE SOLUCION DE PROBLEMAS

PROBLEMA 5: EL NIVEL DE TEMPERATURA DE AIRE ES MUY BAJO SIN IMPORTAR QUÉ TAN ALTO ESTÉ CALIBRADO EL NIVEL DE FLUJO DE AIRE

Caso 1: Verifique el voltaje de la red eléctrica (fuente de energía AC). Si el nivel de voltaje cae significativamente, un 15-20% por debajo del estándar, también habrá una caída notable en el nivel de presión de aire.

SOLUCIÓN: Por favor consulte a su proveedor local de energía eléctrica.

Caso 2: El micro-controlador podría haber detectado una frecuencia de operación incorrecta. El nivel de flujo de aire será notablemente más débil.

SOLUCIÓN: Intente presionando el botón "Reset" del panel y deje que el dispositivo vuelva a detectar la frecuencia de operación apropiada. Note que reiniciar el dispositivo también reiniciará todas las configuraciones definidas previamente.

PROBLEMA 6: EL MONITOR DEL SOLDADOR MUESTRA "Pen" or "Err"

Caso 1 "Pen": El Soldador no está conectado apropiadamente a la unidad, desconecte el Soldador y vuelva a colocar en el conector. Los sensores del Soldador puede haber sido dañado y necesita ser remplazado.

Caso 2 "Err": El Soldador no puede alcanzar la temperatura establecida deseada, el sensor podría haber sido cortado debido a malas conexiones o elemento de calor ha alcanzada el fin de su vida útil.

SOLUCIONES: Verifique la conexión interna de la pluma, remplace el elemento de calor.

PROBLEMA 7: MONITOR Y OTROS PROBLEMAS DE OPERACIÓN DEL DISPOSITIVO

SOLUCIÓN: Intente presionar el botón "Reset" en el dispositivo. Note que reiniciar el dispositivo también reiniciará todas las configuraciones definidas previamente.

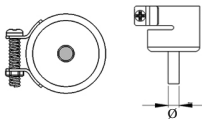
OTROS PROBLEMAS NO MENCIONADOS:

Contacte al proveedor.

AOYUE®

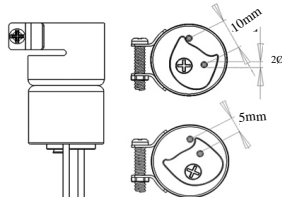
Remplazo de boquillas de aire

SERIES SGL

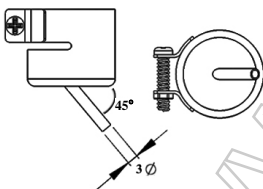


MODELO#	TAMAÑO DE BOQUILLA Ø
1124	2.4mm
1130	4.4mm
1194	6mm
1195	8mm
1196	7mm
1197	9mm
1198	12mm

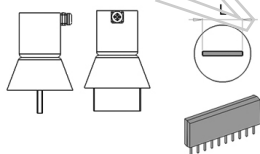
1325 Boquilla de aire



Boquilla de aire 1142

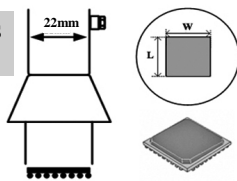


SERIES SIL



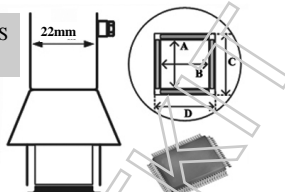
MODELO#	TAMAÑO CI	L (mm)
1191	SIP25L	26
1192	SIP50L	52.5

SERIES BGA



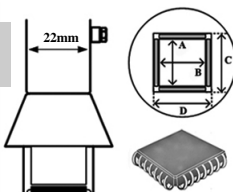
MODELO#	TAMAÑO CI	L (mm)	W (mm)
1010	9×9mm	10	10
1313	12×12mm	13	13
1616	15×15mm	16	16
1919	18×18mm	19	19
2828N	27×27mm	28	28
3030N	29×29mm	30	30
3232W	31×31mm	32	32
3636W	36×36mm	36	36
3939W	38×38mm	39	39
4141W	40×40mm	41	41
4343W	42×42mm	43	43
4545W	44×44mm	45	45

SERIES QFP



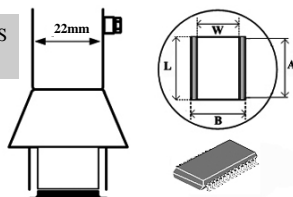
MODELO#	TAMAÑO CI	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)
1125	10×10mm	9	9	16	16
1126	14×14mm	14	14	21	21
1127	17.5×17.5mm	18	18	25	25
1128	14×20mm	20	14	21	27
1129	28×28mm	28	28	35	35
1215	42.5×42.5mm	41	41	48	48
1261	20×20mm	19	19	26	26
1262	12×12mm	11	11	18	18
1263	29×40mm	38	28	35	45
1264	40×40mm	39	39	46	46
1265	32×32mm	31	31	38	38

SERIES PLCC



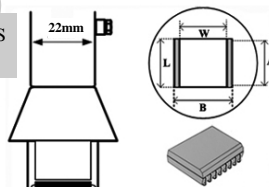
MODELO#	TAMAÑO CI	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)
1135	17.5×17.5mm	17.5	17.5	24.5	24.5
1136	20×20mm	20	20	27	27
1137	25×25mm	25	25	32	32
1138	30×30mm	30	30	37	37
1139	7.3×12.5mm	7.5	12.5	14.5	19.5
1140	11.5×11.5mm	12	12	19	19
1141	11.5×14mm	12	14	19	21
1188	9×9mm	10	10	17	17
1189	34×34mm	35.5	35.5	42.5	42.5

SERIES SOP



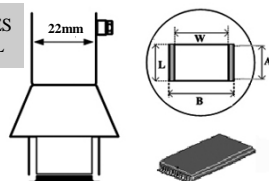
MODELO#	TAMAÑO CI	L (mm)	W (mm)	A (mm)	B (mm)
1131	4.4×10.2mm	11	3.8	9	10.3
1132	5.6×13.2mm	16	4.7	14	11.7
1133	7.5×15mm	17	6	15	13
1134	7.5×18mm	20	6	18	13
1257	11×21mm	22	11	20	18
1258	7.6×12.7mm	12	7	10	14
1259	13×28mm	30	12.5	28	19.5
1260	8.6×18mm	20	7.7	18	14.7

SERIES SOJ



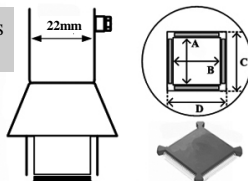
MODELO	TAMAÑO CI	L (mm)	W (mm)	A (mm)	B (mm)
1183	15×8mm	17	7	15	14
1184	18×8mm	20	9	18	16
1214	10×26mm	27	11	25	18

SERIES TSOL



MODELO	TAMAÑO CI	L (mm)	W (mm)	A (mm)	B (mm)
1185	13×10mm	11	11	9	18
1186	18×10mm	12	17	10	24
1187	18.5×8mm	11	18	9	25

SERIES BQFP



MODELO#	TAMAÑO CI	L (mm)	W (mm)	A (mm)	B (mm)
1180	17×17mm	17.2	17.2	24.2	24.2
1181	19×19mm	18.2	18.2	25.2	25.2
1182	24×24mm	23.2	23.2	30.2	30.2
1203	35×35mm	34.2	34.2	41.2	41.2