



NOTICE D'UTILISATION

DWS-200 référence 452488

Pack Station de soudage

Sécurité

Ce matériel est conforme à la norme de sécurité CE.

AVERTISSEMENTS

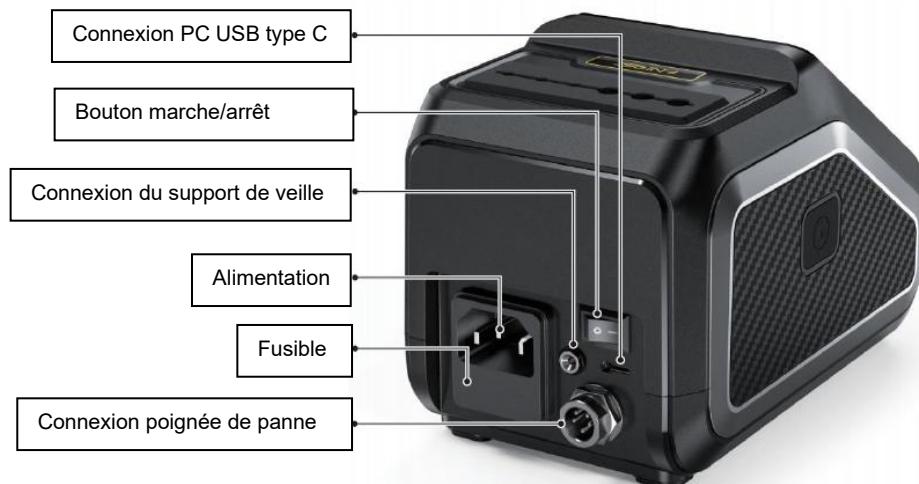
Ce manuel fournit des instructions détaillées sur la façon d'utiliser le produit, les précautions et les informations pertinentes. Veuillez lire ce manuel soigneusement avant d'utiliser le produit pour vous assurer des performances optimales. Ne pas utiliser l'instrument dans des environnements inflammables ou explosifs. Éliminer les piles usagées et les instruments selon les règlements nationaux ou locaux, ils ne devraient pas être éliminés avec les déchets ménagers ordinaires. Si l'instrument présente des problèmes de qualité ou si vous avez des questions concernant son utilisation, veuillez contacter "FNIRSI" en ligne (www.fnirsi.com) ou la société Jeulin (support@jeulin.fr).

CONSIGNES DE SECURITE

Pour éviter d'endommager la station de soudure et assurer la sécurité dans l'environnement de travail.

- Ce produit utilise une prise de mise à la terre à trois fils, qui doit être insérée dans un prise à trois broches reliée à la terre. Ne modifiez pas la fiche ou n'utilisez pas une prise non reliée à la terre.
- Ne modifiez pas la station de soudure sans autorisation.
- Lors du remplacement de pièces, utilisez des composants d'origine.
- Ne mouillez pas la station de soudure. N'utilisez pas la station de soudure avec les mains mouillées.
- De la fumée peut être émise lors du soudage, alors assurez-vous d'une bonne ventilation dans la zone de travail
- Ne vous engagez pas dans des actions qui pourraient nuire au produit lors de l'utilisation de ce matériel.
- En cas de stockage, veuillez entreposer ce matériel dans un environnement sec.
- Sous tension, la température de la pointe du fer à souder est à une température élevée, ce qui peut provoquer des brûlures ou un incendie en cas de mauvaise utilisation.
- Ne touchez jamais directement la pointe du fer à souder lors de son remplacement pour éviter les brûlures.
- Ne jamais utiliser la pointe de fer à souder près d'objets inflammables.
- Informez vos collaborateurs que la pointe de fer à souder peut causer des brûlures et peut entraîner des accidents.
- Débranchez l'alimentation lors d'une pause ou après avoir terminé votre travail.
- Ne pas frapper le fer à souder sur l'établi pour enlever les résidus de soudure, car cela peut causer de graves dommages aux pannes.
- Ne pas utiliser la pointe du fer à souder pour des tâches autres que la soudure.
- Tenir hors de la portée des enfants pour éviter les brûlures.
- Pour des mesures antistatiques, veuillez-vous assurer de la mise à la terre lors de l'utilisation.

Description boîtier principal



Support de veille



Câblage

Câble d'alimentation

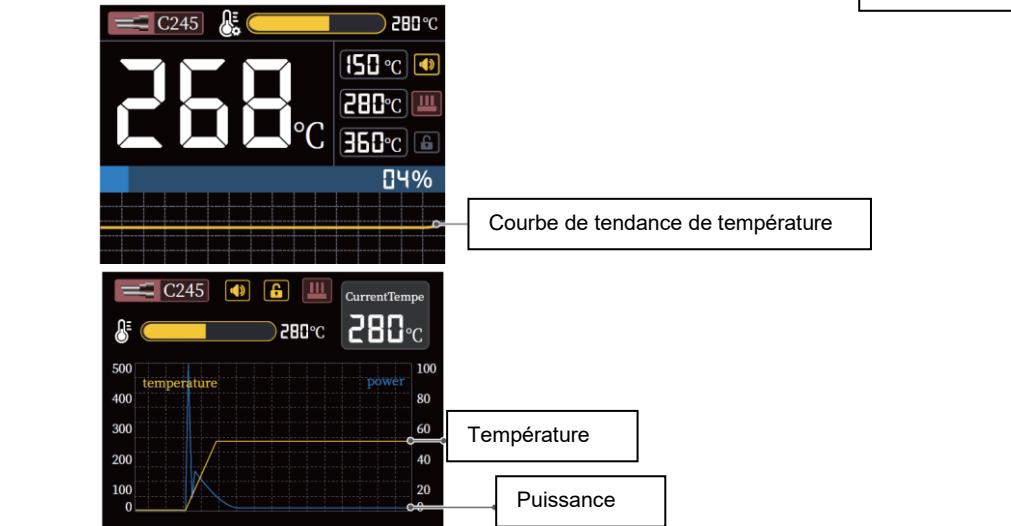
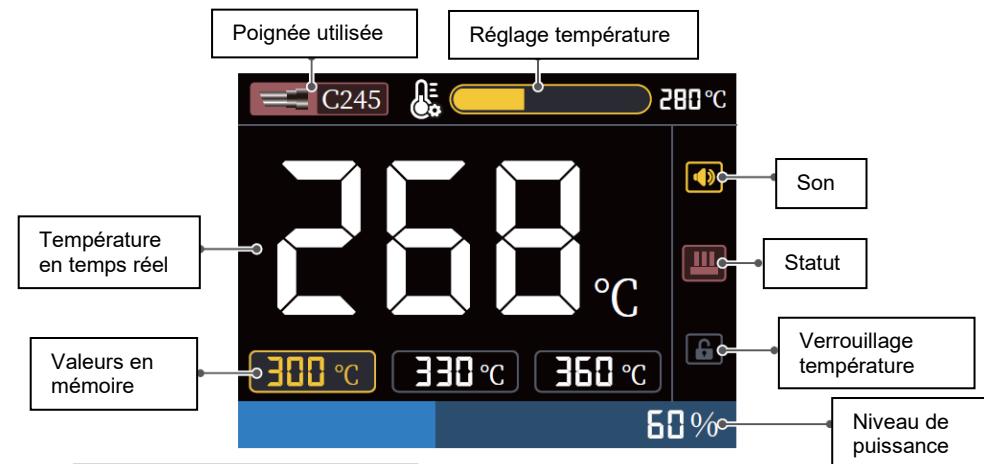


Câble poignée de panne

Câbles support de veille



Affichage



Mise en route

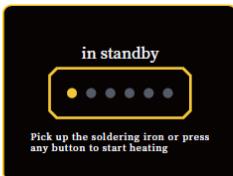
Connectez les appareils conformément au schéma de câblage, allumez l'interrupteur d'alimentation à l'arrière de l'unité principale, et appuyez brièvement sur le bouton d'alimentation pour allumer l'appareil. Après la mise sous tension, le logo sera affiché, et après que le logo disparaîsse, l'appareil passera en mode d'hibernation. Il y a deux façons de sortir du mode hibernation.



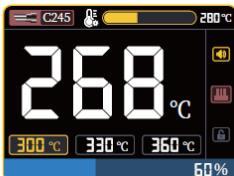
Mise sous tension



Mode Hibernation



Mode veille



Interface principale

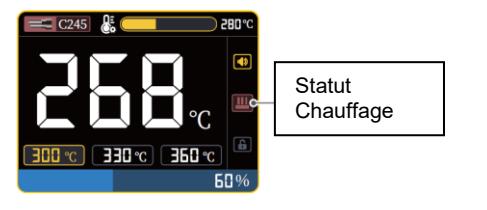
Scénario 1 : Saisir le fer à souder pendant le processus d'hibernation pour entrer dans l'interface principale.

Scénario 2 : Si le fer à souder n'est pas saisi pendant le processus d'hibernation, l'appareil entrera dans la page de veille lorsque le compte à rebours atteindra 00:00:00.

Une fois dans l'interface principale, il existe 4 statuts de fonctionnement possibles

1. Statut de chauffage :

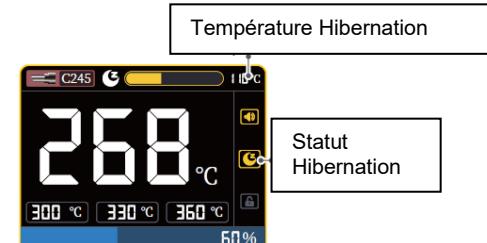
La seconde icône sur le côté droit du la barre d'état se changera en icône de chauffage. Le fer à souder est en cours de chauffage, avec la température réelle affichée.



Statut Chauffage

2. Statut Hibernation

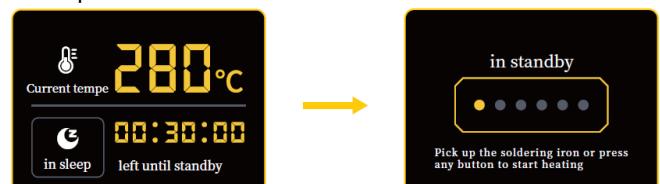
État d'hibernation : Le fer à souder a été inséré dans le support de fer à souder. La seconde icône sur le côté droit se changera en une icône d'hibernation. Lorsque la fonction d'hibernation est activée et que la température en temps réel est égale ou inférieure à la température d'hibernation, le fer à souder passe en mode hibernation. Il peut être réveillé en le saisissant.



Statut Hibernation

3. Mode Attente

Mode veille : Une fois que le fer à souder entre en mode hibernation et que le compte à rebours se termine, il entrera sur la page de veille. Appuyez sur n'importe quel bouton ou prenez le fer à souder pour désactiver le mode veille.



4. Arrêt/Mise sous tension

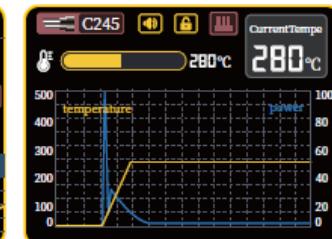
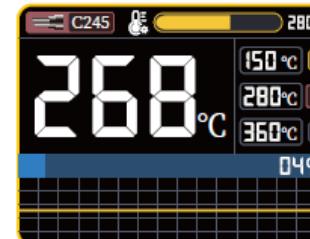
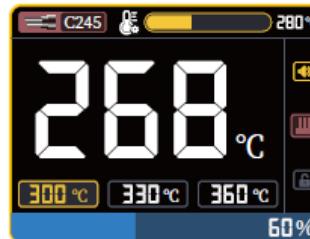
Appuyez brièvement sur le bouton d'alimentation pour éteindre/mettre sous tension.



S'il y a une invitation pour insérer la pointe du fer à souder, insérer la pointe du fer à souder, puis l'écran revient à l'interface principale

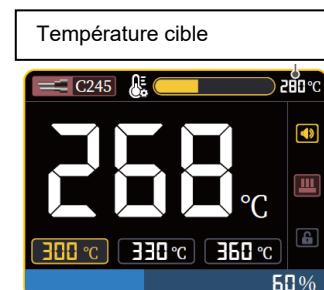


Il y a trois pages sur l'interface principale, appuyez brièvement sur le bouton MODE pour basculer entre les pages.



Réglage de la température cible Vous pouvez régler la température cible sur les trois pages principales de deux manières.

1. Appuyer brièvement ou maintenir le bouton enfoncé peut à la fois régler la température cible.. En mode chauffage, appuyer sur les boutons règle la température cible, et en mode d'hibernation, appuyer sur le bouton pour régler la température d'hibernation.



Température cible



Température Hibernation

Mode chauffage

Mode Hibernation



Températures préréglées

2. Appuyez brièvement sur le bouton pour sélectionner l'accès rapide à une température préprogrammée afin de définir rapidement la température cible. Appuyer sur le bouton en mode hibernation ne prendra pas effet immédiatement, il ne prendra effet qu'après avoir quitté le mode hibernation.

Remarque :Une fois que le verrouillage de température est activé, la température cible ne peut pas être ajustée

Accès aux différents menus des paramètres

Accéder à la page des paramètres en appuyant brièvement sur la touche  pour entrer dans la page du pas de réglage des températures

Retour à la page principale : Lorsque vous êtes sur la page des paramètres, appuyez brièvement sur la touche  pour revenir à la page principale.



Pour modifier un paramètre, appuyez sur  puis  

Pour accéder aux autres menus paramètres, appuyez sur  

Pour revenir en arrière 

Choisir son pas de réglage des températures

Appuyez brièvement sur la touche  pour sélectionner, après quoi un index apparaîtra sous le bargraphe. Appuyez sur les touches   pour ajuster la valeur de l'incrément. Appuyez à nouveau sur la touche  pour enregistrer le réglage.



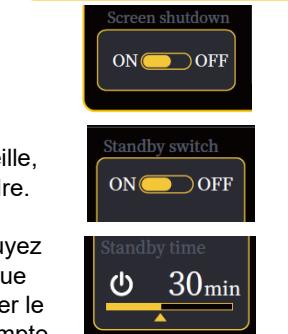
Verrouiller le réglage : Appuyez sur la touche  pour basculer l'interrupteur « Tempe Lock ». Veuillez noter qu'après avoir activé le verrouillage de température, la température cible ne peut pas être modifiée sur la page principale.

Réglage du mode Hibernation

Selectionnez la page température d'hibernation, appuyez brièvement sur la touche  pour ajuster la température d'hibernation. Après avoir ajusté la valeur souhaitée, appuyez à nouveau sur la touche  pour confirmer et enregistrer. Alternativement, vous pouvez rapidement ajuster la température d'hibernation en appuyant brièvement ou longuement sur les touches   en mode hiberné et ceci avant d'entrer dans la page d'hibernation.



Écran de veille éteint : Après avoir sélectionné l'écran de veille éteint, appuyez brièvement sur la touche  pour l'allumer ou l'éteindre.

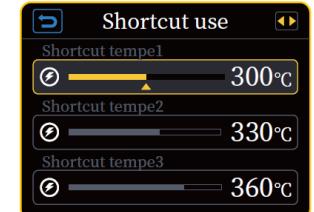


Interrupteur de veille Après avoir sélectionné l'interrupteur de veille, appuyez brièvement sur la touche  pour l'allumer ou l'éteindre.

Temps de veille Après avoir sélectionné le temps de veille, appuyez brièvement sur la touche  pour afficher un index indiquant que vous pouvez appuyer sur les touches gauche et droite pour régler le temps d'attente. Le temps d'attente est utilisé pour lancer un compte à rebours pour activer l'économiseur d'écran, après hibernation.

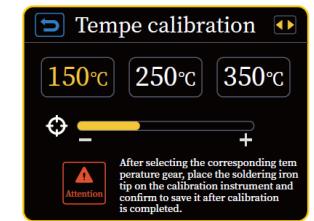
Touches d'accès rapide aux températures prérglés

Température rapide 1/2/3 : Après avoir sélectionné la température rapide 1/2/3, appuyez sur la touche  pour afficher un index. Vous pouvez ensuite appuyer sur les touches   pour ajuster la valeur, puis appuyer à nouveau sur la touche  pour confirmer et enregistrer la valeur.



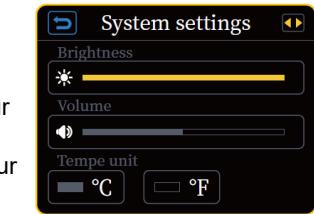
Calibration

Étalonnage de la température 150/250/350 : Après avoir sélectionné la température qui doit être étalonnée, appuyez sur la touche  pour entrer en mode d'étalonnage. Placez la pointe du fer à souder sur le dispositif d'étalonnage, et une fois que la température se stabilise, appuyez sur les touches   pour ajuster la valeur de la température. Une fois la calibration terminée, appuyez sur  pour enregistrer les paramètres.



Paramètres systèmes

Luminosité de l'écran : Après avoir sélectionné la luminosité de l'écran, appuyez brièvement sur la touche  , puis maintenez les touches   enfoncées pour régler la luminosité de l'écran. La luminosité de l'écran sera mise à jour en temps réel pendant le processus d'ajustement. Une fois le réglage terminé, appuyez brièvement sur la touche  pour enregistrer les paramètres.



Bip sonore : Après avoir sélectionné le bip sonore, appuyez brièvement sur la touche  , puis maintenez les touches   enfoncée pour ajuster le niveau du bip sonore. Le niveau sera mis à jour en temps réel pendant le processus de réglage. Une fois le réglage terminé, appuyez brièvement sur la touche  pour enregistrer les paramètres.



Unité de température / Après avoir sélectionné l'unité de température, appuyez brièvement sur la touche  pour basculer entre °C et °F.



Restaurer les paramètres d'usine : Après avoir appuyé brièvement sur la touche  choisir entre « Oui » et « Non ». Appuyer brièvement sur les touches   pour basculer la sélection. Choisir « Oui » et appuyer à nouveau sur la touche  réinitialisera tous les paramètres et restaurera les paramètres d'usine par défaut ; si vous choisissez « Non » et appuyez à nouveau sur la touche  , la restauration des paramètres d'usine sera annulée et vous reviendrez à la page du niveau précédent.



Mise à jour du firmware

Éteignez l'appareil, maintenez le bouton MODE enfoncé, puis utilisez le câble USB Type-c pour vous connecter à l'ordinateur afin d'allumer l'appareil et entrez dans l'interface du chargeur d'amorçage, attendez que la clé USB apparaisse et copiez le fichier du micrologiciel sur la clé USB.



Mode isolé ou relié à la terre

D'origine, la DWS fonctionne en mode isolé, il est cependant possible de le faire évoluer en mode relié à la terre en ajoutant un simple pontage sur sa carte principale



Mode isolé



Mode relié à la terre

Caractéristiques générales

Modèle DWS-200 pack

Puissance : 200W max.

Température : 100°C à 450°C

Alimentation : 110 à 250VAC

Fusible 3A

Type de panne : compatible F210, F245

Masse 475g

Remplacer la pointe du fer à souder

1. Utilisez le support de fiche pour séparer le manchon de la pointe du fer à souder.

2. Utilisez le support de fiche ou à mains nues pour insérer la nouvelle pointe de fer à souder. Insérez la nouvelle pointe de fer à souder dans la poignée

3. Après avoir remplacé la pointe du fer à souder, vous devez suivre les instructions à l'écran. Mettez la poignée dans le siège d'hibernation ou appuyez sur n'importe quelle touche pour commencer à travailler.

Remarque : Pour l'assemblage, assurez-vous que la température de la pointe du fer à souder n'est pas trop élevée pour éviter les brûlures.



Utilisation et entretien des pointes de fer à souder

1. Après la stabilisation de la température, utilisez une éponge propre pour nettoyer la pointe à souder et vérifier l'état du fer.

2. Si le placage d' étain sur la pointe de fer à souder contient de l' oxyde noir, il peut être replaqué avec un nouvel étain, puis essuyé avec une éponge propre. Répétez ce processus de nettoyage jusqu'à ce que tous les oxydes soient complètement éliminés, puis replacez avec un nouvel étain.

3. Si la pointe du fer à souder se déforme ou développe de la rouille, elle doit être remplacée par une nouvelle pointe.

Causes possibles de difficultés à souder

La pointe du fer à souder n'est pas recouverte de soudure

La pointe de fer à souder est humide.

Température insuffisante.

Frotter la pointe du fer à souder sur une éponge ou un chiffon sec

La soudure ou le placage de fer est impur, ou la surface à souder n'est pas propre

Les spécifications peuvent être modifiées sans préavis selon les évolutions technologiques.

468, rue Jacques-Monod, CS 21900, 27019 Evreux cedex, France

Métropole • Tél. 02 32 29 40 00 - Fax 02 32 29 43 99

International • Tél. +33 (0)2 32 29 40 23 - Fax +33 (0)2 32 29 43 24

www.jeulin.com • contact@jeulin.com • export@jeulin.com

SAS au capital de 1000 000 € • TVA intracommunautaire FR47 344 652 490 • Siren 344 652 490 RCS Evreux