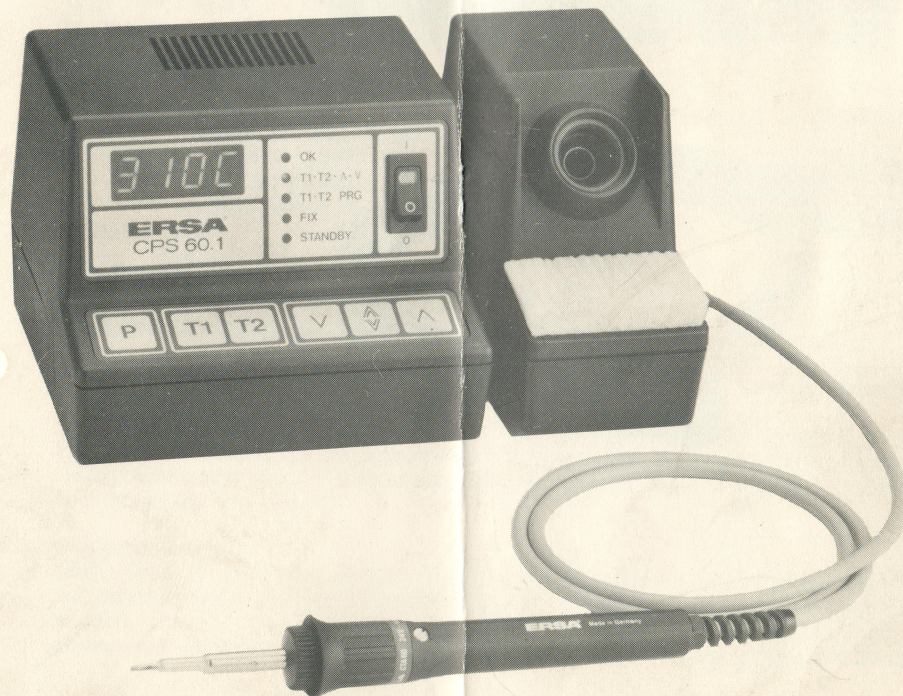


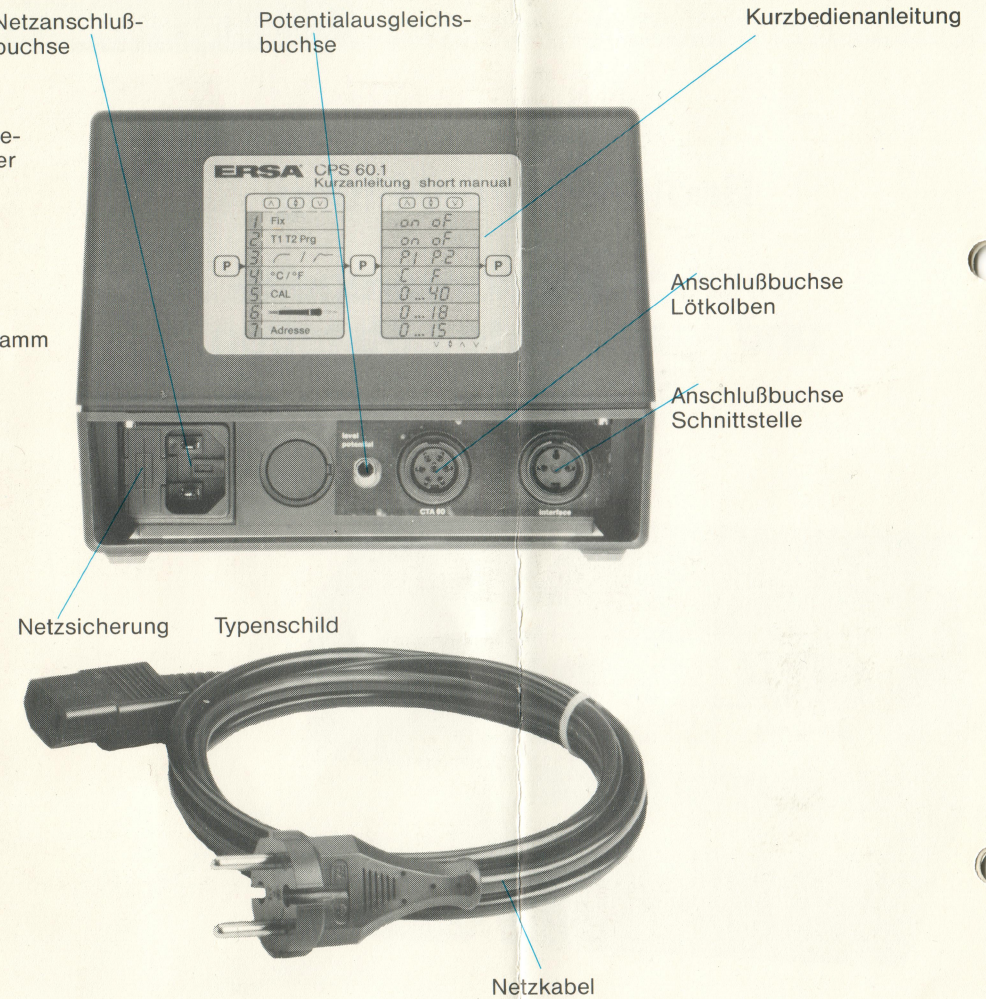
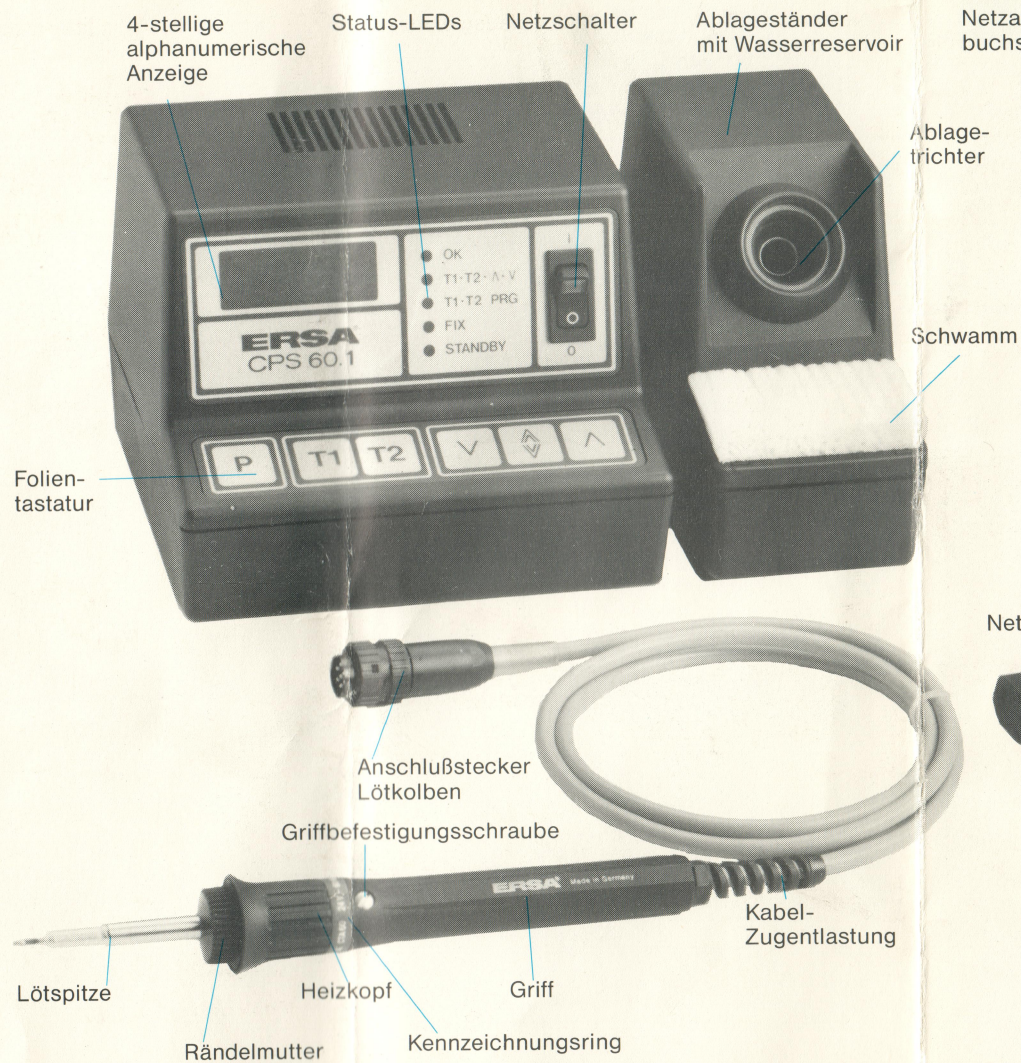
Bedienungsanleitung

Mikroprozessorgeregelte und -gesteuerte Lötstation ERSA CPS 60.1



Inhaltsverzeichnis

- 1. Produktbeschreibung**
 - 1.1 Elektrikeinheit
 - 1.2 Bedienungskonzept
 - 1.3 LötKolben CTA 60
 - 1.4 Ablageständer
 - 1.5 Technische Daten
- 2. Vor dem ersten Einschalten**
- 3. Bedienungsanleitung**
 - 3.1 Elektrikeinheit
 - 3.1.1 Normalbetrieb
 - 3.1.2 Programmierung
 - 3.1.3 Kalibrieren
 - 3.1.4 Schnittstelle
 - 3.2 LötKolben
 - 3.3 Ablageständer
- 4. Serviceanleitung**
 - 4.1 Störungen/Abhilfe
 - 4.2 Sicherungswechsel
 - 4.3 Heizkörperwechsel
- 5. Bestelldaten**
 - 5.1 Lötstation
 - 5.2 Lötspitzen



Inhaltsverzeichnis

1. Produktbeschreibung

- 1.1 Elektronikeinheit
- 1.2 Bedienungskonzept
- 1.3 LötKolben CTA 60
- 1.4 Ablageständer
- 1.5 Technische Daten

2. Vor dem ersten Einschalten

3. Bedienungsanleitung

- 3.1 Elektronikeinheit
 - 3.1.1 Normalbetrieb
 - 3.1.2 Programmierung
 - 3.1.3 Kalibrieren
 - 3.1.4 Schnittstelle
- 3.2 LötKolben
- 3.3 Ablageständer

4. Serviceanleitung

- 4.1 Störungen/Abhilfe
- 4.2 Sicherungswechsel
- 4.3 Heizkörperwechsel

5. Bestelldaten

- 5.1 Lötstation
- 5.2 Lötspitzen

1. Produktbeschreibung

1.1 Elektronikeinheit

Mit der CPS 60.1 stellt die Firma ERSa eine mikroprozessorgesteuerte und -geregelter Lötstation zur Verfügung. Sie ist für den professionellen Einsatz in der Hochtechnologie-fertigung, im Reparatur-/Servicebetrieb sowie im Laborbereich konzipiert.

Ein neuartiges Meß- und Regelverfahren auf Mikroprozessorbasis sorgt für hohe Genauigkeit und Schnelligkeit in Regelung und Überwachung des Lötprozesses. Dieses neue Verfahren erlaubt es, mit der CPS 60.1 Anwendungsbereiche abzudecken, bei denen bisher nur Lötgeräte wesentlich höherer Leistung eingesetzt wurden.

Der Einsatz eines Mikroprozessors ermöglicht es zudem dem Benutzer eine Bedienoberfläche zur Verfügung zu stellen, die man bisher nur von Spitzengeräten aus dem Meßgerätesektor gekannt hat. Neben programmierbaren Sollwerten, zwei Regelparametersätzen einer Standby-Funktion und weiteren Ausstattungsmerkmalen verfügt die CPS 60.1 optional über eine Schnittstelle, mittels der eine oder mehrere Stationen von einem Personalcomputer gesteuert und überwacht werden können.

Die CPS 60.1 wird über eine moderne Folientastatur bedient – alle Sollwerte können gradgenau eingestellt werden. Die Anzeige von LötKolbentemperatur, Sollwerten und den verschiedenen Parametern der Betriebsarten geschieht durch eine 4-stellige Siebensegment-Anzeige und eine Reihe von Status-LEDs.

Alle eingestellten Werte, Parameter und Betriebsarten bleiben nach dem Abschalten unbegrenzt erhalten – die Station verfügt über einen internen Speicher, der netzunabhängig ist.

Weitere Ausstattungsmerkmale:

- Antistatikausrüstung.
- 24 V AC Niederspannung für LötKolben.
- galvanische Trennung vom Netz.
- Schalten im 0-Durchgang, um Störungen an der Lötspitze zu vermeiden.
- Potentialausgleich über RC-Glied.
- schutzisoliert.

1.2 Bedienungskonzept

1.2.1 Anzeigen

Nach dem Einschalten erscheint auf der alphanumerischen Anzeige kurzzeitig *E - S A*. Danach wird im Normalbetrieb die Lötspitzentemperatur dargestellt. Die Status-LEDs zeigen den momentanen Betriebszustand an. Der aktuelle Sollwert kann durch Antippen der Taste „♦“ für ca. 1 Sek. zur Anzeige gebracht werden.

Bei herausgezogenem Kolben, Thermoelementbruch, Heizkörperbruch oder Überlastung meldet sich die Station mit *HELP* in der alphanumerischen Anzeige. Die Statusanzeige „O.K.“ leuchtet beim Aufheizen des LötKolbens und blinkt, sobald die Solltemperatur erreicht ist.

1.2.2 Programmierung

Durch Drücken der Taste „P“ kommt man in ein Programmauswahlmenue. Die unterschiedlichen Menüpunkte 1–7 können mit den Tasten „^“ und „v“ direkt angewählt werden. Status bzw. Parameter des gewählten Menüpunktes werden von der alphanumerischen Anzeige dargestellt und können nach Wunsch eingestellt werden.

1.2.3 Speicherung

Alle eingestellten Betriebsparameter und Werte sind auch nach Abschalten bzw. Netz-trennung gespeichert und so lange gültig, bis sie geändert werden.

1.2.4 Kurzbeschreibung der Bedienoberfläche

Die Bedienoberfläche der CPS 60.1 verfügt über diverse Betriebsarten bzw. Program-mierungsmöglichkeiten:

1. NORMALBETRIEB

Freie Sollwertverstellung mit Tasten „ $\wedge$ “, „ ∇ “, „ $\vee$ “; zusätzlich ist über die Tasten „T1“, „T2“, je ein vorher programmierter Sollwert aufrufbar.

2. FIXER SOLLWERT / BEDIENOVERFLÄCHE BLOCKIERT

Alle Einstellungen können nur durch Eingabe eines Codes geändert werden.

3. PROGRAMMIEREN VON T1 UND T2

Auf die beiden Tasten „T1“ und „T2“ kann je ein beliebiger Sollwert programmiert werden.

4. PARAMETERSATZ WECHSELN

Die Regelung des LötKolbens kann mit zwei verschiedenen Parametersätzen betrie-ben werden, um Überspringen bzw. Absinken der Spitzentemperatur an den Lötprozeß anzupassen.

5. CELSIUS/FAHRENHEIT-UMSCHALTUNG

Die Temperaturanzeige kann zwischen Celsius auf Fahrenheit umgeschaltet werden.

6. KALIBRIEREN

Bei Sonderlötspitzen oder wo es MIL — bzw. Herstellervorschriften verlangen, kann die Temperatur der Lötspitze nachkalibriert werden.

7. LÖTKOLBEN ANPASSEN

Anpassen des LötKolbens an die Station durch Eingabe eines kolbenspezifischen Parameters (direkt am Heizkopf angebracht).

8. ADRESSE WÄHLEN

Wahl der logischen Adresse für die PC-Kopplung.

9. STANDBYBETRIEB EIN-/AUSSCHALTEN

Falls gewünscht, kann der Standbybetrieb ausgeschaltet werden, d. h. die Station geht bei gegebenen Bedingungen nicht in Standby.

10. INITIALISIEREN DER STATION

Alle gespeicherten Sollwerte und Einstellungen können in eine Grundstellung zurückgesetzt werden.

1.3 LötKolben CTA 60

Beim CTA 60, dem LötKolben der CPS 60.1, wurden neue Wege beschritten. Ein neues Konstruktionsprinzip im Zusammenhang mit einem PTC-Keramikheizkörper läßt den Kolben in nur 20 Sekunden von 23 °C auf 300 °C aufheizen. Diese Anheizgeschwindigkeit kommt natürlich auch dem Regelverhalten zugute. Regelabweichungen durch Lötungen werden sehr schnell ausgeglichen.

Weitere Ausstattungsmerkmale:

- Antistatikausrüstung.
- klemmstellenkompensierte Thermoelementmessung (minimale Alterung).
- extrem kurzer Abstand zwischen Lötspitze und Griff.
- einfacher Spitzenwechsel auch in heißem Zustand.
- hochflexibles, hitzebeständiges Kabel.
- verriegelbarer Stecker.
- PTC-Heizelement; dadurch kurze Anheiz- und Wiederaufheizzeit.
- hochisolierter Keramikheizkörper.
- einfache Austauschbarkeit des Heizkörpers auch von „Nichtfachleuten“.

1.4 Ablageständer

Ausstattungsmerkmale:

- Antistatikausrüstung.
- großes Wasserreservoir.
- wärmeisoliert — dadurch geringer Energieverbrauch des abgelegten Kolbens und ver-minderte Korrosion der Lötspitze.

1.5 Technische Daten

Lötstation CPS 60.1

Betriebsspannung:	220 V
Frequenz:	50 Hz
Sicherung:	315 mA, träge
Leistungsaufnahme:	max. ca. 60 W
Ausgangsspannung:	24 V AC, galvanisch vom Netz getrennt
Bereich für Sollwerte:	150 °C — 450 °C
Regelgenauigkeit:	± 2 °C nach Kalibrierung
Regelung:	digitaler Zweikreisregler
Temperaturmessung:	Ni-CrNi-Mantelthermoelement, PTC-Meßfühler (Heizkörper)
Schnittstelle:	seriell über Stromschleife 20 mA, 4800 Baud, 1 SB, 8 DB, 1 StB, NP
Maße:	160 x 125 x 150 mm
Gewicht:	1850 g, ohne Netzkabel

LötKolben CTA 60

Betriebsspannung:	24 V, AC
Leistung:	60 W bei 350 °C Spitzentemperatur, 135 W beim Anheizen
Anheizzeit:	20 Sekunden von 23 °C auf 300 °C
Kabel:	5-adrig mit Ni-CrNi-Ausgleichsleitung, hitzebeständig, hoch-flexibel, antistatisch
Heizelement:	Keramikheizelement mit PTC-Charakteristik
Stecker:	7-poliger Rundstecker mit integriertem Meßelement für Klemm-stellenkompensation
Länge:	20 cm
Gewicht:	50 g, ohne Kabel und Spitze

2. Vor dem ersten Einschalten

1. BEDIENUNGSANLEITUNG GANZ DURCHLESEN!
2. Bitte überprüfen Sie, ob die Betriebsspannung mit dem auf dem Typenschild angegebenen Wert übereinstimmt.
3. Netzschalter auf 0 stellen.
4. Netzkabel in Netzanschlußbuchse am Gerät stecken.
5. Wasserreservoir des Ständers mit Wasser füllen. LötKolben anschließen und im Ständer ablegen.
VORSICHT! Die Lötspitzen werden durch Abwischen am trockenen Schwamm oder an anderen Gegenständen unbrauchbar!
Spitze nur am feuchten Schwamm abwischen!
6. Netzverbindung herstellen.
7. Gerät einschalten.
8. Nach Ablauf des ERSA-Schriftzugs im Display kann ein Sollwert gewählt werden. Die CPS 60.1 wird von ERSA mit der Einstellung „NORMALBETRIEB“ ausgeliefert.
Die Station kann jetzt betrieben werden.

BITTE BEACHTEN!

- LötKolben nicht gegen harte Gegenstände schlagen, da der Keramikheizkörper zerbrechlich ist.
- Vor Verwendung des LötKolbens überprüfen, ob die Rändelmutter bis zum Anschlag eingeschraubt ist.
- VOR dem Löten Lötspitze auf dem feuchten Schwamm abstreifen.
- NACH dem Löten Lötspitze nicht abstreifen, da der auf der Spitze verbleibende Lot gegen Korrosion schützt.
- LötKolben nicht dauerhaft ohne Spitze betreiben.

3. Bedienungsanleitung

3.1 Elektroneinheit

3.1.1 Normalbetrieb

● SOLLWERTWAHL

Der Sollwert wird mit Taste „^“ nach oben und mit Taste „v“ nach unten verstellt. Gleichzeitiges Drücken von „^“ + „v“ bzw. „v“ + „^“ erhöht die Verstellgeschwindigkeit.
Der Sollwert kann im Bereich von 150 – 450 °C bzw. 300 – 844 °F eingestellt werden.

● Tasten „T1“, „T2“

Mit den Tasten „T1“ bzw. „T2“ können programmierte Sollwerte direkt angewählt werden.

● STANDBY-BETRIEB

Aktivierung:

- wenn der LötKolben länger als 5 min. im Ständer abgelegt ist.

Anzeige:

- Status-LED „STANDBY“ leuchtet wenn Standbybetrieb eingeschaltet ist.
- alphanumerische Anzeige zeigt – Sb – wenn Absenkung aktiv ist.

Absenkgrad:

- Sollwert wird auf 150 °C bzw. 200 °C abgesenkt.

Auflösung:

- geschieht automatisch bei Wärmeentzug wie z. B. Abstreifen der Lötspitze auf dem FEUCHTEN Schwamm oder drücken irgendeiner Taste.

Abschalten des Standbybetriebs:

- bei ausgeschalteter Station Taste „v“ drücken – Station einschalten – Taste loslassen.
- diese Einstellung wird nicht abgespeichert, d. h. das Abschalten der Standbyfunktion muß, wenn gewünscht, bei jedem Einschalten neu angewählt werden.

● ALPHANUMERISCHE ANZEIGE

Lötspitztemperatur/Istwert:

- wird im Normalfall dargestellt.

Sollwert:

- bei Betätigung der Taste „v“ bzw. bei Sollwertverstellung wird für ca. eine Sekunde der Sollwert dargestellt.

Programmierte Werte:

- im Auswahlmene werden Parameter bzw. Wert des angewählten Menüpunktes angezeigt.

Standby:

- wenn die Absenkung aktiv ist, wird – Sb – angezeigt.

● STATUSANZEIGE

„O.K.“

- leuchtet, wenn der Kolben mit Energie versorgt wird.

„T1 T2 ^v“

- zeigt an, daß freie Sollwertwahl möglich ist.

„T1 T2 PRG“

- zeigt Programmiermodus für T1, T2 an.

„FIX“

- zeigt Blockierung der Bedienoberfläche an.

„STANDBY“

- zeigt an, daß der Standbybetrieb in Funktion ist.

3.1.2 Programmierung

Durch Drücken der Taste „P“ wird das Auswahlmene aktiviert.

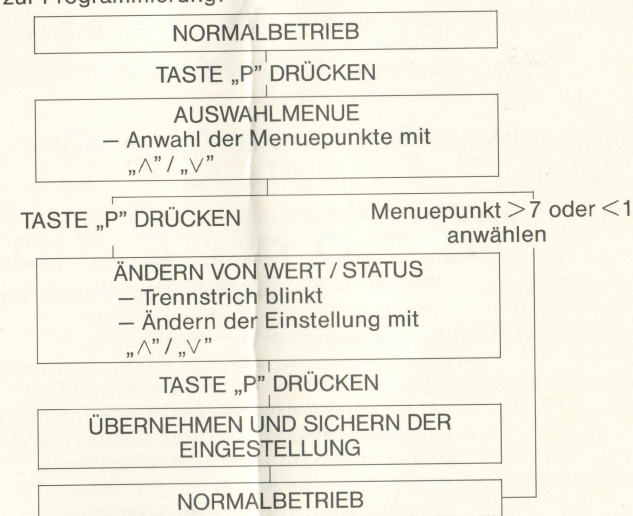
Mit „^“ und „v“ können die verschiedenen Menüpunkte nacheinander angewählt und deren momentaner Wert bzw. Status zur Anzeige gebracht werden.

Nochmaliges Drücken der Taste „P“ ermöglicht es, Status/Parameter des angewählten Menüpunktes zu verändern. Die Bereitschaft der Station neue Werte aufzunehmen wird durch Blinken des Trennstriches signalisiert.

Die geänderte/ungeänderte Einstellung wird durch nochmaliges Drücken der Taste „P“ übernommen – die Station geht in den Normalbetrieb zurück.

Wird im Auswahlmene ein Menüpunkt > 7 oder < 1 angewählt, verläßt die Station das Auswahlmene.

Fußdiagramm zur Programmierung:



– Auswahlmenue:

– Nach Drücken der Taste „P“ erscheint folgende Anzeige:

1 - on / 1 - of

– Menüpunkt 1: FIXER SOLLWERT/BEDIENOBBERFLÄCHE BLOCKIERT

1 - on / 1 - of

Blockierung ein/aus (on/of)

- „P“ drücken.
- mit „^“, „V“ zwischen „FREIE SOLLWERTWAHL“ und „FIXER SOLLWERT/BEDIENOBBERFLÄCHE BLOCKIERT“ wählen.
- „P“ drücken → Übernahme und zurück in Normalbetrieb.

Wenn „FIXER SOLLWERT/BEDIENOBBERFLÄCHE BLOCKIERT“ eingeschaltet ist, kann „FREIE SOLLWERTWAHL“ nicht angewählt werden. Nur die Eingabe des Auflösecodes macht einen Wechsel möglich.

1 - on

Blockierung ein (on)

- „P“ drücken.
- Auflösecode eingeben: Tasten „V“, „◊“, „^“, „V“, in Folge drücken.
- Station geht in „FREIE SOLLWERTWAHL“ und wechselt zum Normalbetrieb.

– Menüpunkt 2: PROGRAMMIERMODUS FÜR T1, T2 EINSCHALTEN

2 - on / 2 - of

Programmiermodus ein/aus (on/of)

- „P“ drücken.
- mit der Taste „^“ wird der Programmiermodus für T1, T2 eingeschaltet.
- „P“ drücken → Station geht in Programmierbetrieb für T1/T2.
- es kann jetzt ein beliebiger Sollwert eingestellt werden – die Programmierung des Wertes auf Taste „T1“ bzw. „T2“ erfolgt durch Drücken der Taste „T1“ bzw. „T2“ – die Station geht automatisch zurück in den Normalbetrieb.

– Menüpunkt 3: PARAMETERSATZ WECHSELN

3 - P1 / 3 - P2

Gültiger Parametersatz (P1/P2)

- „P“ drücken.
- mit den Tasten „^“, „V“ kann zwischen Parametersatz 1 und 2 gewählt werden.
- „P“ drücken → Übernahme und zurück in Normalbetrieb.

Parametersatz 1:

Der Kolben wird so geregelt, daß im Normalbetrieb nur unwesentliche Überschwinger auftreten. Durch die erforderliche Verlangsamung der Regelung sinkt hier die Spitztemperatur weiter ab, als mit Parametersatz 2.

Parametersatz 2:

Die Station regelt alle Abweichungen an der Spitze möglichst schnell aus. Das kann in Fällen höherer Belastung zu Überschwüngen führen, was jedoch bei fast allen Lötprozessen unwesentlich ist.

– Menüpunkt 4: UMSCHALTUNG ZWISCHEN °C UND °F

4 - C / 4 - F

Umschaltung Celsius/Fahrenheit (C/F)

- „P“ drücken.
- mit den Tasten „^“, „V“ wird der gewünschte Wert eingestellt (C/F).
- „P“ drücken → Übernahme und zurück in Normalbetrieb.

– Menüpunkt 5: KALIBRIEREN DER LÖTSPITZE

5 - 00 ... 5 - 40

Kalibrierwert (0 ... 40 °C bzw. 0 ... 72 °F)

- „P“ drücken.
- mit den Tasten „^“, „V“ wird der gewünschte Wert eingestellt (0 ... 40 °C bzw. 0 ... 72 °F).
- „P“ drücken → Übernahme und zurück in Normalbetrieb.

Die Kalibrierung sollte folgendermaßen vorgenommen werden:

- Kalibrierwert 0 einstellen.
- gewünschten Sollwert einstellen.
- Spitztemperatur messen.
- Differenz zwischen angezeigter und gemessener Spitztemperatur eingeben.

– Menuepunkt 6: ANPASSEN DES KOLBENS

6-00...6-18

Kolbenparameter (0...18)

- „P“ drücken.
- mit den Tasten „^“, „V“ wird der gewünschte Wert eingestellt (0...18).
- „P“ drücken → Übernahme und zurück in Normalbetrieb.

Um optimale Temperaturgenauigkeit der Lötspitze zu erzielen ist jedem CTA 60 ein Parameter zugeordnet, der im Verhältnis zu kolbeninternen Toleranzen steht.

Der Kolbenparameter ist am Heizkopf des CTA 60 angebracht (auf dem Kennzeichnungsring des Heizkopfes).

ACHTUNG: Falsch eingestellte Kolbenparameter können zu erheblichen Meßungenauigkeiten führen.

Dem Austausch des Heizkörpers muß ein Anpaßvorgang folgen.

– Menuepunkt 7: ADRESSE EINSTELLEN

7-00...7-15

Adresse (0...15)

- „P“ drücken.
- mit den Tasten „^“, „V“ wird die gewünschte Adresse eingestellt (0...15).
- „P“ drücken → Übernahme und zurück in Normalbetrieb.

– Standbybetrieb ein-/ausschalten:

- Bei ausgeschalteter Station Tasten „♦“ drücken und Station einschalten – dann Tasten loslassen. Die LED „STANDBY“ leuchtet nach Ablauf des ErSA Schriftzuges nicht.
- Diese Einstellung wird nicht abgespeichert, d. h. nach Abschalten erneutes Einschalten der Station ist der Standbybetrieb wieder in Funktion.

– Initialisierung der Station:

- Bei ausgeschalteter Station Tasten „P“ drücken und Station einschalten – dann Tasten loslassen. Die Initialisierung wird durchgeführt, die Station geht in Hauptbetriebsart „FREIE SOLLWERTWAHL“ und meldet sich betriebsbereit mit dem ERSA-Label. Sämtliche einstellbaren Werte der Station werden in folgenden Grundzustand gebracht.

Sollwert	= 150 °C
T1	= 150 °C
T2	= 150 °C
Parametersatz	= P1
Kalibrierwert	= 0 °C
Adresse	= 0
Lötkolbenparameter	= 9
Dimension	= °C

Eine Kurzbedienanleitung der CPS 60.1 ist auf ein Kunststoffkärtchen aufgedruckt. Dieses Kärtchen ist, einschließlich einer Klarsichttasche mit Selbstklebefolie, im Lieferumfang enthalten. Die Klarsichttasche kann, falls gewünscht, auf der Rückseite der Elektroneinheit aufgeklebt werden. Am rechten unteren Rand der Kurzanleitung ist der Auflösecode für Menuepunkt 1 dargestellt.

3.1.3 Kalibrieren

Benötigte Geräte:

Thermoelement Fe-CuNi mit 0.1 mm Schenkelstärke oder Temperaturmeßgerät ERSA DTM 100.

Überprüfen der Einstellung:

1. Solltemperatur auf 350 °C einstellen. Station 15 min. lang aufwärmen lassen.
2. Spitzentemperatur messen: Thermoelement etwa 1 mm ab Anfang der Spitze mit etwas Lot kontaktieren.
3. Abweichung der gemessenen Temperatur zu 350 °C gemäß Menuepunkt 5 „KALIBRIEREN DER LÖTSPITZE“ ausgleichen (siehe 3.1.2 „Kalibrieren der Lötspitze“).

3.1.4 Schnittstelle

Die CPS 60.1 verfügt optional über eine Schnittstelle mittels der es möglich ist die Station an einen Personalcomputer anzukoppeln.

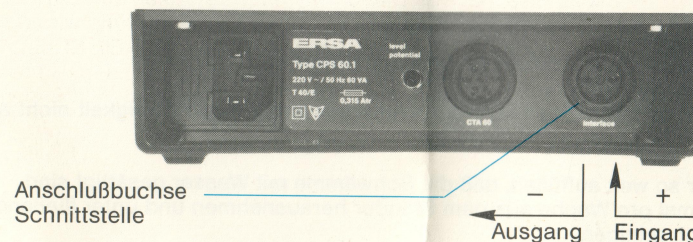
– Technische Daten der Schnittstelle

Ausführung:	20 mA Stromschleife, max. 60 V
Übertragungsrate:	4800 Baud
Datenformat:	1 Startbit
	8 Datenbits
	1 Paritätsbit (immer HIGH)
	1 Stopbit

– Rechnerkopplung

Der Datentransfer zwischen der CPS 60.1 und dem Steuerungsrechner geschieht über einen Schnittstellenumsetzer Stromschleife – RS 232 (z. B. ERSA CIA 16). Für Steuerung, Überwachung und Protokollierung von Fertigungsprozessen stellt ERSA eine speziell für diesen Anwendungsfall entwickelte Software zur Verfügung. Nähere Informationen erhalten Sie direkt bei ERSA (Anschrift siehe letzte Seite).

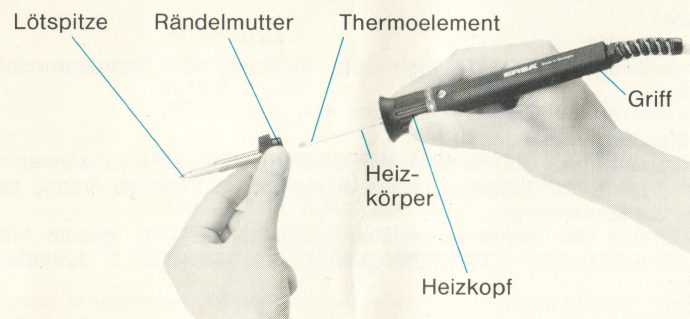
– Anschluß der Schnittstelle



3.2 LötKolben

3.2.1 Spitzenwechsel

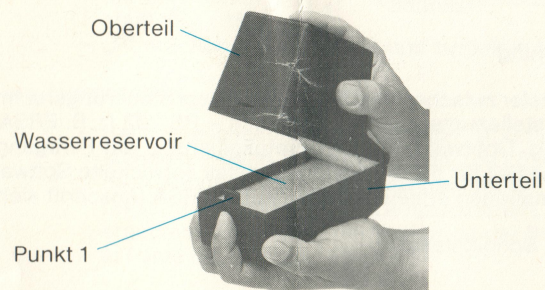
Die Lötspitze kann bei eingeschalteter Station und beheiztem LötKolben gewechselt werden.



VORSICHT!

- Der Heizkörper erreicht ohne Spitze eine Temperatur von 800 °C.
- KEINE GEWALTANWENDUNG! Das Thermoelement und der Heizkörper können durch unsachgemäße Behandlung zerstört werden.

3.3 Ablageständer



Öffnen des Ständers

1. Ständer durch leichtes Drücken auf Punkt 1 öffnen.
2. Ober- und Unterteil trennen.
Ständer dabei so halten, daß im Wasserreservoir enthaltene Flüssigkeit nicht auslaufen kann!

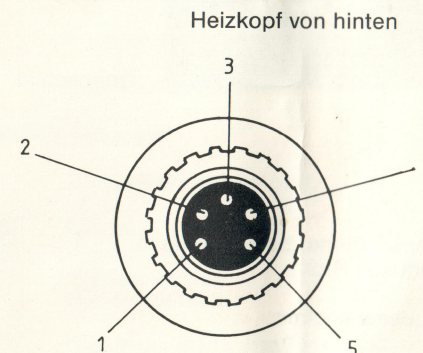
Wasserreservoir so weit auffüllen, daß die Schwämme mit Wasser gesättigt sind. Schwämme einmal pro Woche aus dem Ständer herausnehmen und unter fließendem Wasser gründlich reinigen.

4. Serviceanleitung

4.1 Störungen/Abhilfe

4.1.1 Dauerhaft HELP in der Anzeige bei unbelastetem Kolben

- überprüfen, ob LötKolben richtig in seiner Buchse steckt.
- Widerstand zwischen Pin 1 und 4 am Heizkopf messen – wenn größer 15 Ω → Heizkopf austauschen (siehe 4.3).
- Widerstand zwischen Pin 2 und 5 am Heizkopf messen – wenn größer 5 Ω → Heizkopf austauschen (siehe 4.3).



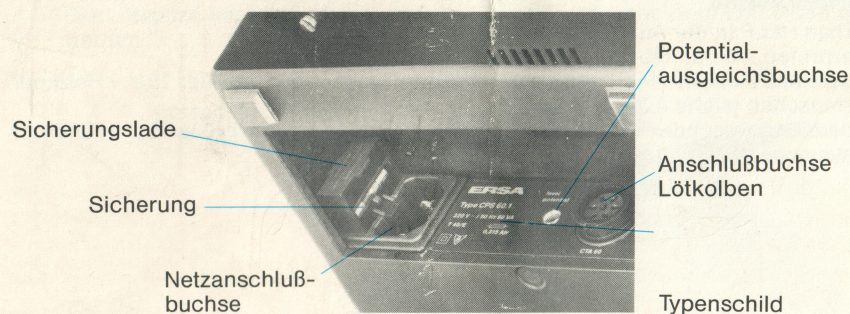
4.1.2 Station arbeitet nicht

- überprüfen, ob Netzanschlußkabel richtig in Gerätestecker sitzt.
- Sicherung überprüfen – gegebenenfalls austauschen (siehe 4.2).

4.1.3 Fehlfunktionen

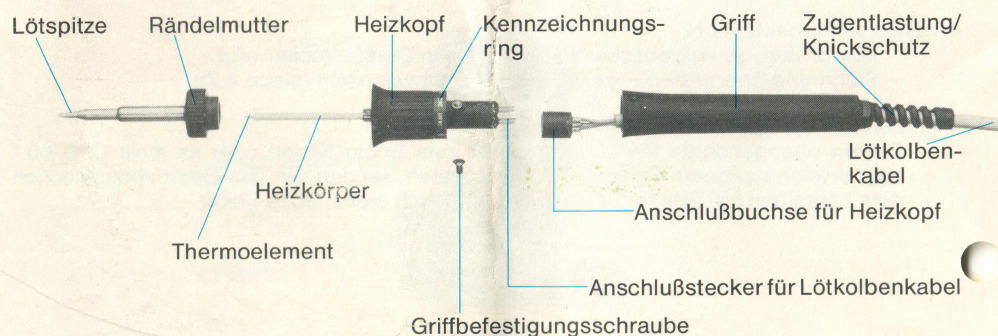
Sollten obengenannte Reparaturen nicht zum Erfolg führen oder an Ihrer CPS 60.1 irgendwelche anderen Fehlfunktionen auftreten, senden Sie das Gerät einschließlich dem LötKolben zur Reparatur an ERSÄ (Anschrift siehe letzte Seite).

4.2 Sicherungswechsel



1. Netzkabel abziehen.
2. Sicherungslade öffnen.
3. Sicherung mit kleinem Schraubenzieher herausnehmen.
4. Neue Sicherung einlegen (hinteres Fach).
5. Sicherungslade schließen.
6. Netzkabel in Netzanschlußbuchse stecken.

4.3 Heizkopfwechsel



1. Zugentlastung mit Schraubenschlüssel 12 mm gegen den Uhrzeigersinn öffnen.
 2. Griffbefestigungsschraube herausschrauben.
 3. Griff abziehen.
 4. Steckverbindung zwischen Heizkopf und Kabel lösen.
 5. Heizkopf wechseln.
 6. Steckverbindung zwischen Heizkopf und Kabel herstellen.
 7. Griffbefestigungsschraube festschrauben.
 8. Zugentlastung mit Schraubenschlüssel 12 mm im Uhrzeigersinn schließen.
- Nach Wechseln des Heizkopfes muß der Kolbenparameter (Menuepunkt 6) neu eingestellt werden.

5. Bestelldaten

5.1 Lötstation

CPS 60.10 A	Mikroprozessorgeregelte Lötstation komplett, mit Schnittstelle
CPS 60.10 B	Mikroprozessorgeregelte Lötstation komplett
CIA 16	Schnittstellenadapter für maximal 16 Anschlüsse
CIA 168	Software zur PC-Koppelung
CIA 167	Schnittstellenkabel
CPS 603 A	Elektronikeinheit mit Schnittstelle
CPS 603 B	Elektronikeinheit
3K120KR052075	Netzkabel
A 23	Ablagegeständer komplett
3YE1015-00	Ständer Oberteil
3YE1016-00	Ständer Unterteil
0008	Schwamm groß
0009	Schwamm klein
610 CD	LötKolben Ersa CTA 60 komplett
061100J	Heizkopf
3CTA614-00	LötKolbenkabel komplett incl. Griff

5.2 Lötspitzen

bleistiftspitz

Ø 0,4 mm		612 SD
Ø 0,8 mm		612 UD
Ø 1,0 mm		612 BD

meißelförmig

	612 CD		612 ED
	612 AD		612 GD
	612 KD		612 VD