



Manuel d'utilisation et d'entretien des systèmes de remaniement MTS

Réf. 5050-0520, Rév. B

	<u>Tension</u>	<u>Référence</u>
Système MTS 200 SC	115 VCA	8007-0414-B
Système MTS 200 SC	230 VCA	8007-0415-B
Système MTS 200 SA	115 VCA	8007-0412-B
Système MTS 200 SA	230 VCA	8007-0413-B
Système MTS 300	115 VCA	8007-0418-B
Système MTS 300	230 VCA	8007-0419-B
Système MTS 350	115 VCA	8007-0416-B
Système MTS 350	230 VCA	8007-0417-B



(MTS 200 illustré avec outils TD-100 et SX-80)

Table des matières

Introduction 3
 Règlements applicables 3
 Caractéristiques techniques..... 3
 Normes environnementales 3
 Caractéristiques électriques..... 4
 Identification des pièces 4
 Sécurité 5
 Configuration du système 5
 Options de montage..... 5
 Mise sous tension du système..... 5
 Outils 6
 Supports panne & outil de l'outil 6
 Réglage de l'angle du compartiment 6
 Branchement de l'outil..... 6
 Fonctionnement des systèmes MTS..... 7
 Fonctionnement de la pompe à vide..... 8
 Outil vide/pression..... 9
 Accessoires et pièces de rechange 9
 Dépannage 10
 Outils 10
 Source d'alimentation..... 10
 Contenu de l'emballage 10
 Modules d'alimentation de rechange 10
 Service après-vente 11
 DECLARATION DE GARANTIE DE PACE WORLDWIDE LIMITED 11
 Pour nous contacter 12

Informations d'ordre général

Introduction

La famille de systèmes de réusinage MTS vous offre le niveau de flexibilité le plus élevé qui soit pour toutes vos opérations. PACE propose 10 outils différents à utiliser avec les systèmes MTS. Les systèmes MTS intègrent la technologie de contrôle des performances HEATWISE. Le composant principal de HEATWISE est POWERMODULES de PACE. Les modules d'alimentation contrôlent le niveau de performance des outils. Une vaste gamme de modules d'alimentation est disponible. Les modules d'alimentation sont visibles de loin de sorte que vous savez le niveau de performance qu'utilise l'opérateur ; cela vous permet ainsi de procéder à une vérification rapide et simple du processus. En limitant l'accès aux modules d'alimentation, vous pouvez protéger votre processus en limitant le niveau de performance utilisé par l'opérateur. Le MTS 200 est disponible en version autonome ou en version à air comprimé. Le MTS 200 offre 2 canaux d'outils qui sont actifs simultanément. Le premier canal alimente tous les outils de cartouche de résistance de PACE (HC) et le second tous les outils de résistance fixe (FH) de PACE. Voir le tableau ci-dessous. Le MTS 300/350 offre 3 canaux d'outils qui sont actifs simultanément. Le MTS 300 intègre 2 canaux HC et un canal FH, le MTS 350 1 canal HC et 2 canaux FH. Le système est également fourni de série avec les fonctions Réduction automatique et Arrêt automatique afin de préserver la durée de vie de la panne.

Règlements applicables

Les systèmes MTS sont disponibles en version 115 VCA ou 230 VCA. Ils comprennent un système de contrôle en boucle fermée hautement performant qui fournit une alimentation maximale de 150 watts. La version 230 VCA porte le marquage CE, qui prouve sa conformité à la norme EMC 89/336/CEE.

Les versions 115 VCA sont conformes à la norme « FCC Emission Control Standard », Titre 47, Section B, Classe A. Cette norme a été conçue pour offrir une protection suffisante contre les interférences provoquées par les équipements fonctionnant dans un environnement industriel.

Caractéristiques techniques

Caractéristiques	MTS 200	MTS 300/350
Tension requise	97-127 VCA 50/60 Hz, 200 W Max ou 197-253 VCA 50/60 Hz, 200 W Max	97-127 VCA 50/60 Hz, 200 W Max ou 197-253 VCA 50/60 Hz, 200 W Max
Dimensions	H 184mm x L 107mm x P 122mm (H 7,25" x L 4,2" x P 4,8")	H 184mm x L 107mm x P 122mm (H 7,25" x L 4,2" x P 4,8")
Poids	3,8 kg (8,3 lbs)	
Résistance panne-terre	< 2 Ohm	
Stabilité thermique	+/- 5°C (9°F) de la température de la panne au repos	
Précision de la temp. abs.	N/D	
Plage de niveaux de performance	260 °C -454°C (500°F – 850°F) Niveaux de performance disponibles pour les modules d'alimentation : 5, 5.5, 6, 6.5, 7, 7.5, 8, & 8.5	

Normes environnementales

Température ambiante de fonctionnement : 0°C à 50°C (32°F à 120°F)

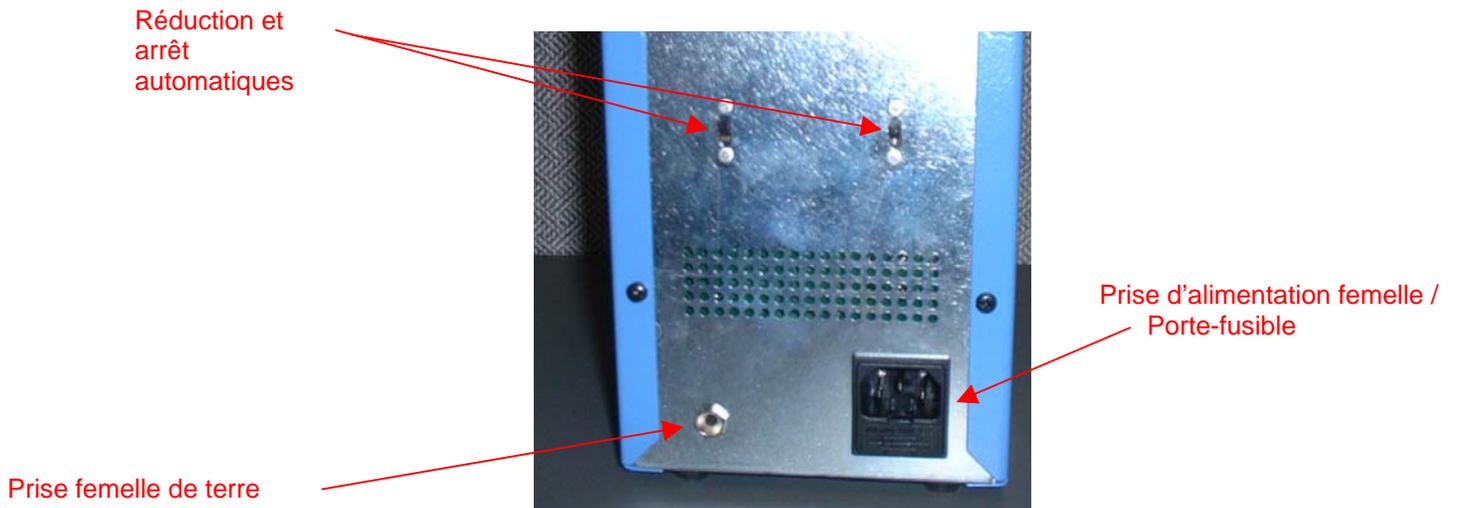
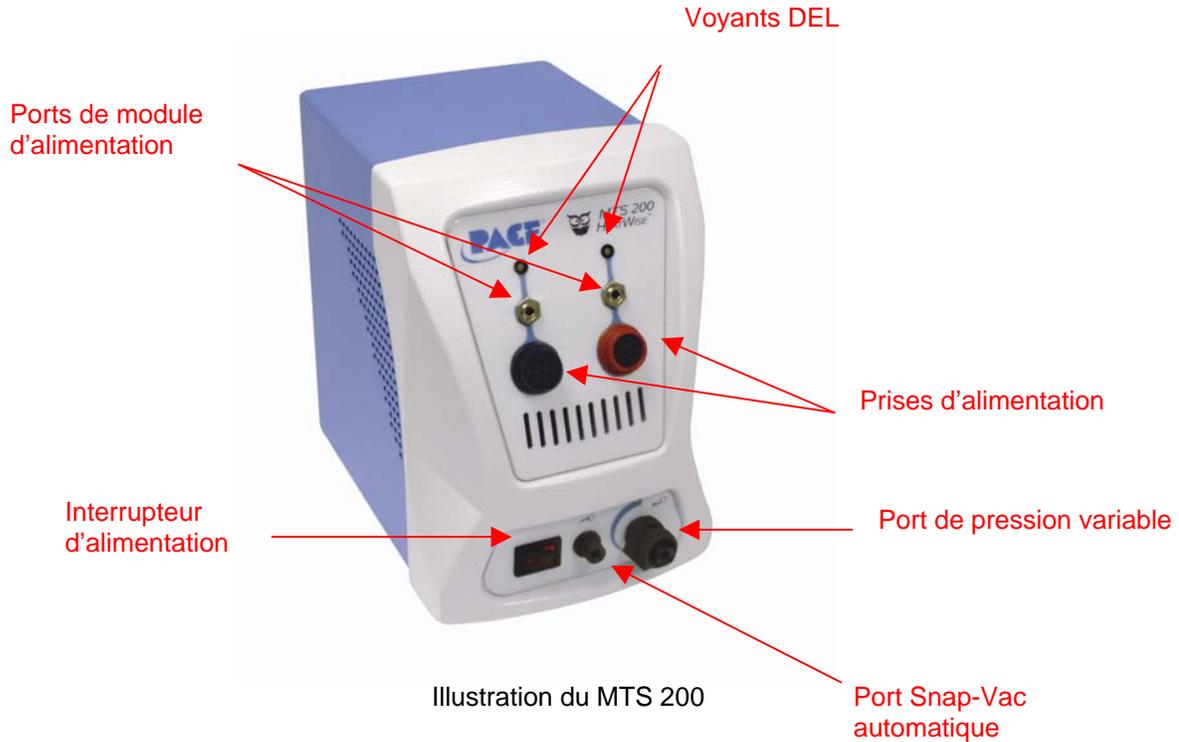
Température de stockage : -20°C à 75°C (-4°F à 170°F)

Humidité 95%, sans condensation max.

Caractéristiques électriques

- MTS 200 1,3 A 115 VCA, 60 Hz Max OU 0,7 A, 230 VCA, 50 Hz Max
Fusible : 2 A, Système SloBlo 115 V - 1 A Système TimeBlo, 230 V
- MTS 300 1,3 A 115 VCA, 60 Hz Max OU 0,7 A, 230 VCA, 50 Hz Max
Fusible : 2 A, Système SloBlo 115 V - 1 A Système TimeBlo, 230 V
- MTS -350 1,3 A 115 VCA, 60 Hz Max OU 0,7 A, 230 VCA, 50 Hz Max
Fusible : 2 A, Système SloBlo 115 V - 1 A Système TimeBlo, 230 V

Identification des pièces



Sécurité

Consignes de sécurité

Lorsqu'ils utilisent ces produits, les ouvriers doivent connaître et observer les précautions suivantes :

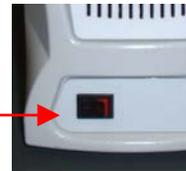
1. **RISQUE D'ELECTROCUTION** - Les réparations des produits PACE doivent être effectuées uniquement par des techniciens qualifiés. Lorsque le matériel est démonté, les câbles électriques peuvent être mis à nu. Lors des réparations, les techniciens ne doivent pas toucher ces parties dénudées.
2. Pour éviter toute blessure, respectez les directives de sécurité de l'OSHA et les autres normes de sécurité applicables.
3. Les résistances des outils SensaTemp, les pannes installées et les pannes des cartouches de résistance sont chaudes lorsque l'outil est sous tension et restent chaudes pendant un certain temps après la mise hors tension. **NE touchez PAS** la résistance ni la panne. Vous pourriez être gravement brûlé(e).
4. Les supports panne et outil et les compartiments à outils PACE sont conçus pour être utilisés avec l'outil approprié. Ils servent à protéger l'utilisateur des brûlures accidentelles. Remettez toujours l'outil sur son support. Remplacez toujours l'outil sur son support après utilisation et laissez-le refroidir avant de le ranger.
5. Utilisez les systèmes PACE dans un lieu toujours bien aéré. Pour protéger vos ouvriers des fumées de brasure, nous vous conseillons fortement d'utiliser un système d'extraction de fumées, tel que ceux de la gamme PACE.
6. Prenez les mesures nécessaires quand vous utilisez des produits chimiques (pâte à souder, par exemple). Suivez les consignes du fabricant sur la fiche technique de sécurité qui accompagne chaque produit chimique. Observez toutes les mesures de sécurité préconisées par le fabricant.

Configuration du système

Configurez le système MTS en vous aidant des étapes et des images suivantes.

1. Conservez l'emballage d'expédition dans un endroit sûr. Si vous réutilisez l'emballage, votre système sera à l'abri de tout dommage pendant le stockage ou le transport.
2. Mettez l'interrupteur en position « OFF » ou « 0 »

Interrupteur d'alimentation



Options de montage

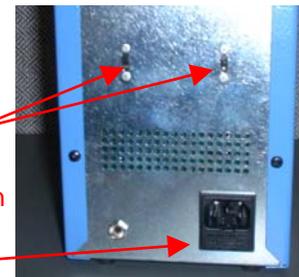
1. Les systèmes MTS se placent directement sur une surface de travail.
2. Les systèmes MTS peuvent également être placés à l'intérieur du coffre à outils fourni en option.

Mise sous tension du système

1. Insérez l'extrémité femelle du cordon d'alimentation dans la prise secteur située à l'arrière de la source d'alimentation.
2. Branchez l'extrémité à broches (l'extrémité mâle) du cordon d'alimentation dans une prise secteur appropriée mise à la terre et dotée de 3 fils.

Réduction et arrêt automatiques

Prise d'alimentation femelle / Porte-fusible



ATTENTION : Pour protéger l'utilisateur et éviter les surcharges électriques/décharges électrostatiques, avant la première utilisation, il convient de vérifier que la prise

secteur est correctement raccordée à la terre.

REMARQUE : Placez le système dans un endroit bien aéré. Il est recommandé d'utiliser un extracteur de fumée lorsque vous fondez de la brasure ou que vous chauffez du fondant ou du fondant contenant des soudures.

Outils

Les systèmes MTS s'utilisent avec n'importe quelle combinaison de fers à souder ThermoDrive TD-100, MiniTweezers MT-100, PS-70, PS-90, SX-70, SX-80, TT-65, TJ-70, TJ-80 et TP-65. Tous les outils sont vendus séparément. Les ports d'outil du système MTS sont noirs ou rouges. Les ports rouges se connectent aux TD-100 et MT-100 UNIQUEMENT. Les ports noirs se connectent aux PS-70, PS-90, SX-70, SX-80, TT-65, TJ-70, TJ-80 ou TP-65. LES OUTILS DE RESISTANCES FIXES NE PEUVENT PAS ETRE CONNECTES AUX PORTS ROUGES ET LES OUTILS DE CARTOUCHE DE RESISTANCE NE PEUVENT PAS ETRE CONNECTES AUX PORTS NOIRS PARCE QUE LES CONNECTEURS NE SONT PAS COMPATIBLES.

Supports panne & outil de l'outil

Le support panne & outil est généralement monté sur l'établi près de la source d'alimentation.

Réglage de l'angle du compartiment

Certains supports panne et outil intègrent des compartiments ajustables. Par exemple, vous pouvez régler l'angle du compartiment du TD-100 en desserrant légèrement la vis à serrage à main pour obtenir l'angle désiré avant de la resserrer.



Vis à serrage à main

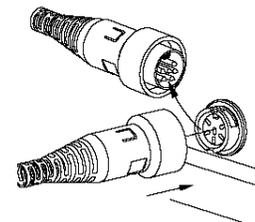
Branchement de l'outil

Lorsque vous branchez un outil, la couleur du connecteur doit toujours correspondre à celle du port d'outil du système. Par exemple, les outils HC comportent un connecteur rouge et se branchent uniquement sur les ports rouges. De même, les outils de résistances fixes comportent des connecteurs noirs et se branchent uniquement sur les ports noirs.



Pour brancher l'outil dans la prise d'alimentation, veuillez consulter la figure sur la droite. Branchez la prise de l'outil dans la prise d'alimentation femelle comme suit :

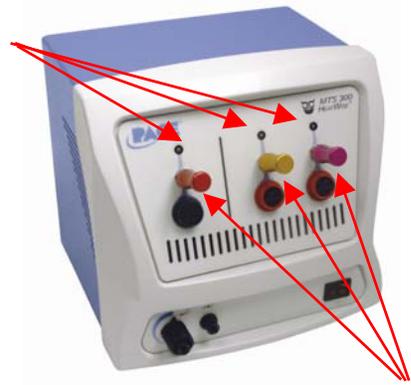
1. Alignez les broches du connecteur sur les encoches de la prise.
2. Insérez le connecteur dans la prise d'alimentation.
3. Faites tourner le connecteur dans le sens des aiguilles d'une montre pour le bloquer.



Voyants DEL

Fonctionnement des systèmes MTS

Les systèmes MTS nécessitent des modules d'alimentation. Le module d'alimentation sélectionne le niveau de chaleur/performance souhaité pour le fonctionnement. Les systèmes MTS sont livrés en série avec deux ou trois modules d'alimentation numéro 7. D'autres modules d'alimentation sont disponibles dans les niveaux de performance 5, 5,5, 6, 6,5, 7,5 8 et 8,5. Veuillez consulter la section Accessoires pour les références des modules d'alimentation. Le niveau de chaleur 5 correspond à une température nominale de 500°F ; le niveau de chaleur 6,5 correspond à une température nominale de 650°F, et ainsi de suite. Les températures réelles peuvent varier légèrement en fonction de la forme de la panne.



Ports de module d'alimentation

Points à vérifier :

- a) Raccordement du cordon d'alimentation entre la prise secteur et la source d'alimentation
- b) Branchement de l'outil à la source d'alimentation.
- c) Le module d'alimentation correct est installé.

Si l'alimentation est mise en route alors que le module d'alimentation n'est pas installé ou si celui-ci est enlevé pendant le fonctionnement, le système se met hors tension et le voyant DEL sur le panneau frontal passe au rouge.

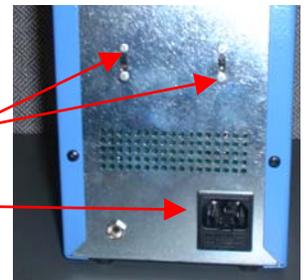
Il est nécessaire d'avoir suivi au préalable la procédure de configuration avant de faire fonctionner l'appareil. Ensuite, suivez la procédure ci-dessous.

1. Si vous utilisez l'outil TD-100, assurez-vous que la cartouche de panne correcte est installée. Si vous utilisez l'outil MT-100, assurez-vous que la paire de pannes correcte est installée.
2. Connectez le module d'alimentation correct au port d'alimentation situé à l'avant de l'appareil et qui correspond au canal approprié de l'outil.
3. Le voyant DEL passe à l'orange pendant que la ou les pannes chauffent pour atteindre le niveau de performance souhaité.
4. Quand la panne a atteint la température souhaitée, le voyant DEL passe au vert, ce qui indique que le système est prêt.

Pour optimiser la durée d'utilisation de la panne et économiser de l'énergie, les systèmes MTS sont fournis de série avec les fonctions Réduction automatique et Arrêt automatique. Ces fonctions sont programmées pour une réduction automatique après 30 minutes et un arrêt automatique après 30 minutes. Ces fonctions se désactivent à l'aide de l'interrupteur situé à l'arrière de l'appareil. Si le canal d'outil reste inutilisé pendant 30 minutes, il passe en mode de réduction, le niveau de performance passe à 3,5 et le voyant clignote en orange. Pour quitter le mode de réduction, placez la panne dans l'éponge pour la charger thermiquement ou mettez l'interrupteur sur OFF (« 0 ») puis de nouveau sur ON (« 1 »). Après une autre période d'inactivité de 30 minutes, le canal est désactivé et la DEL s'éteint. Pour quitter le mode Arrêt automatique, modulez la puissance du système. La fonction Réduction/Arrêt automatique peut être désactivée pour chaque canal individuellement. Cette fonction est activée sur le système en usine.

Réduction et arrêt automatiques

Prise d'alimentation femelle / Porte-fusible



Fonctionnement de la pompe à vide

Les systèmes MTS 300/350 comportent deux pompes à vide différentes.

1. Le pompe HiFlo
 - a) Pour l'activer, appuyez sur le bouton d'activation de l'outil.
 - a) Une pédale est disponible en option pour pouvoir activer la pompe HiFlo en la branchant sur la prise du panneau arrière.
2. Pompe LoFlo
 - a) Cette pompe s'active grâce à l'interrupteur Pompe LoFlo illuminé sur le panneau frontal.
 - b) Utilisée avec le TJ-80 et la baguette Pic Vac PV-65.

Illustration du MTS 350



Port de pression LoFlo

Port aspirateur LoFlo

Interrupteur illuminé de la pompe LoFlo

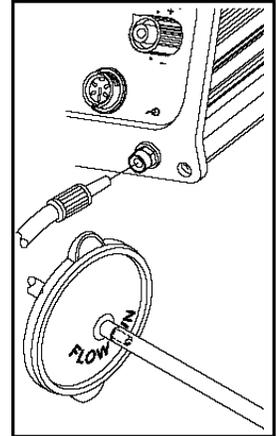
Port de pression HiFlo

Port aspirateur HiFlo

Outil vide/pression

Pour installer votre connexion de tuyau d'air Sodr-X-Tractor, veuillez suivre les étapes suivantes :

1. Tuyau pour la connexion de l'outil
 - a) Attachez une extrémité d'un tuyau de 137cm (54 pouces) de long sur le tube en métal à l'arrière de l'outil.
 - b) Si vous possédez un système PACE composé d'un seul outil, attachez le tuyau d'air sur le câble d'alimentation en vous servant des colliers de serrage. Espacez-les uniformément le long du câble d'alimentation à 6 pouces (15,24cm) de l'extrémité de l'outil.
 - c) Si vous possédez un système PACE doté de 2 ou de plusieurs outils, vous n'êtes pas obligé(e) d'attacher le tuyau. Cela vous permet ainsi de pouvoir changer rapidement tout outil à air que vous voulez utiliser.
2. Préparez un VisiFilter de la façon suivante :
 - a) Connectez un tuyau en PVC transparent d'une longueur de 2,5cm (1 pouce) sur le côté FLOW OUT du VsiFilter ; poussez et tournez le tuyau sur le raccord VisiFilter pour l'insérer.
 - b) Insérez l'extrémité cannelée d'un montage mâle de tuyau à raccord rapide (Réf. : 1259-0087) dans l'extrémité du tuyau d'air d'une longueur de 2,5cm (1 pouce) connectée sur le côté FLOW OUT du VisiFilter.
 - c) Connectez l'autre extrémité du tuyau de 137cm de long (54 pouces) sur le côté FLOW IN du VisiFilter.
 - d) Insérez l'extrémité du montage du tuyau à raccord rapide (côté FLOW OUT du VisiFilter) sur le Port aspirateur de la source d'alimentation.
3. A l'aide de la pression d'air, et/ou d'outils à air multiples, PACE recommande de procéder de la façon suivante avec des montages supplémentaires de tuyau à raccord rapide. Un assortiment de montages d'air à raccord rapide est fourni avec chaque outil à air supplémentaire.
 - a) Déconnectez l'extrémité du tuyau de 137cm de long (54 pouces) sur le côté FLOW IN du VisiFilter. Insérez l'extrémité cannelée d'un montage mâle de tuyau à raccord rapide (Réf. : 1259-0087) dans l'autre extrémité de ce tuyau d'air.
 - b) Connectez l'autre extrémité du tuyau de 2,5cm de long (1 pouce) avec un montage de tuyau à raccord rapide femelle (Réf. : 1259-0086) sur le côté FLOW IN du VisiFilter.
 - c) Le tuyau de 137cm de long (54 pouces) peut maintenant être déplacé entre le montage VisiFilter et le Port de pression variable. Le montage VisiFilter reste connecté sur le port aspirateur.
4. Des montages supplémentaires peuvent également être rajoutés à la connexion du tuyau à l'arrière de chaque outil à air pour faciliter le changement des outils.



REMARQUE : Pour retirer un tuyau à air, tournez et tirez. N'essayez pas de tirez directement sur le tuyau. Cela pourrait endommager ou casser le montage ou le VisiFilter. Utilisez le Sodr-X-Tractor avec un élément VisiFilter propre. Autrement, cela pourrait détériorer ou endommager l'appareil.

Assurez-vous qu'un seul tuyau à la fois est connecté à l'**ASPIRATEUR** ou au port de **PRESSION** variable de la pompe Flo. Une connexion simultanée sur les deux ports nuira à la performance.

Dépannage

Outils

Veillez consulter le manuel respectif des outils pour les procédures d'entretien.

Outil/Système	TW/HW	MTS
PS 90		x
SX 70/80		x
TT 65		x
TP 65		x
TJ 70/80		x
TD100	x	x
MT 100	x	x

Le tableau ci-dessus indique les outils à utiliser avec les systèmes respectifs.

Source d'alimentation

Consultez le tableau ci-dessous. La plupart des défauts sont simples et faciles à éliminer.

Problème	Cause possible	Solution
Le système n'est pas sous tension	Le fusible a sauté	Remplacez le fusible (il se situe dans le porte-fusible de la prise secteur) par un fusible de même intensité.
L'outil ne chauffe pas	Résistance défectueuse	Changez la cartouche de panne
	Problème au niveau de l'alimentation	Contactez PACE

Dépannage de l'alimentation

Contenu de l'emballage

Description	MTS -200	MTS 300	MTS 350
Alimentation	Alimentation du MTS 200	Alimentation du MTS 300	Alimentation du MTS 350
Cordon d'alimentation secteur	Un	Un	Un
Module d'alimentation	Deux numéro 7 1207-0362-05-P1	Trois numéro 7 1207-0362-05-P1	Trois numéro 7 1207-0362-05-P1
Coussinet protecteur de démontage	Un	Un	Un
Manuel sur CD	Un	Un	Un

Modules d'alimentation de rechange

Description	Référence PACE
Modules d'alimentation	
5/Vert	1207-0362-01-P1
5,5/Bleu	1207-0362-02-P1
6/Orange	1207-0362-03-P-1
6,5/Doré	1207-0362-04-P1
7/Rouge	1207-0362-05-P1
7,5/Violet	1207-0362-06-P1
8/Noir	1207-0362-07-P1
8,5/Argent	1207-0362-08-P1



Royaume-Uni
Tél. : (44) 1908 277666
FAX DU SERVICE DE GARANTIE : (44) 1908 277 777

Tous les autres clients :

Distributeur local PACE agréé

Pour nous contacter

PACE Incorporated se réserve le droit d'apporter des modifications aux informations contenues dans le présent manuel, à tout moment et sans préavis. Contactez votre revendeur local agréé de PACE ou PACE Incorporated pour obtenir les dernières spécifications.

Liste des marques commerciales et/ou des agences SAV de PACE, Incorporated, MD, Etats-Unis :

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

Liste des marques commerciales déposées et/ou des agences SAV de PACE, Incorporated, Annapolis Junction, Maryland, Etats-Unis :

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

Les produits PACE sont conformes à (voire dépassent) toutes les spécifications militaires et civiles EOS/ESD ; ils garantissent la stabilité de température et répondent aux autres normes telles que MIL STD 2000, ANSI/JSTD 001, IPC7711 et IPC A-610.



PACE USA

9893 Brewers Court
Laurel, MD 20723
ETATS-UNIS

Tél. : (301) 490-9860
Fax : (301) 498-3252

PACE Europe

Sherbourne House
Sherbourne Drive
Tilbrook, Milton Keynes
MK7 8HX
Royaume-Uni

(44) 1908-277666
(44) 1908-277777