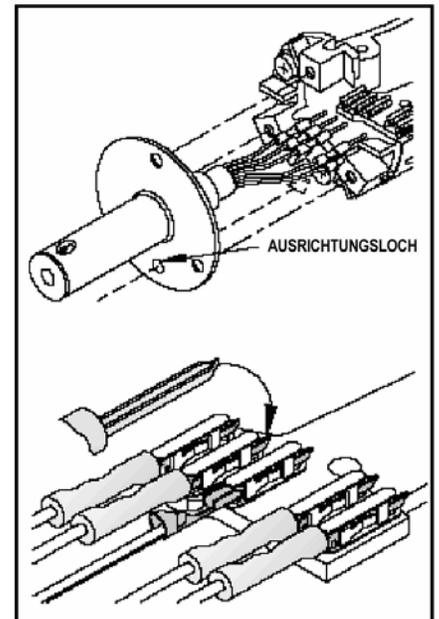




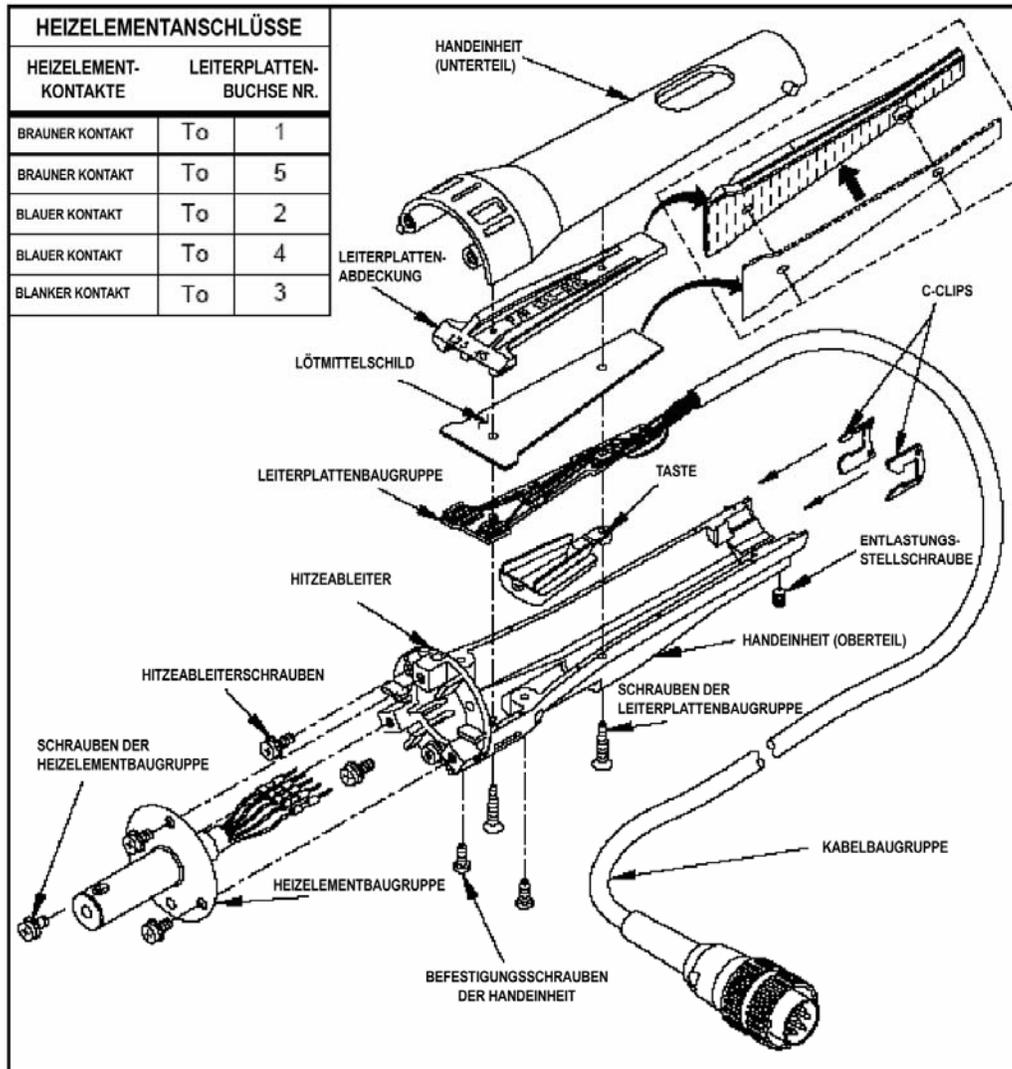
SX-70 SODR-X-TRACTOR Handeinheit-Heizelementbaugruppe PACE ARTIKELNR. 6010-0080 AUSTAUSCHANLEITUNG HANDBUCH NR. 5050-0279 REV. G

Prüfen Sie, ob die Heizelementbaugruppe Ihrer Handeinheit tatsächlich defekt ist, indem Sie im Abschnitt "Abhilfemaßnahmen" des SX-70 Handbuchs nachlesen. Vergewissern Sie sich zum Tausch des SX-70 Heizelements, dass das Heizelement Raumtemperatur aufweist & gehen Sie wie folgt vor. Verwenden Sie dabei auch die Abbildung als Anleitung.

1. Entfernen Sie gegebenenfalls eine montierte Spitze von der Handeinheit und legen Sie sie beiseite.
2. Schließen Sie die SX-70 Handeinheit von der Anschlussbuchse des Netzgeräts ab.
3. Entfernen Sie die Endkappenbaugruppe & Lötmittelsammelkammer von der Handeinheit.
4. Entfernen Sie die zwei (2) C-Clips, die sich hinten an der Handeinheit befinden.
5. Entfernen Sie die zwei (2) Befestigungsschrauben der Handeinheit, mit denen die obere und untere Hälfte der Handeinheit aneinander befestigt sind.
6. Entfernen Sie die drei (3) Schrauben der Heizelementbaugruppe. Lassen Sie das Heizelement lose hängen. **Ziehen Sie das Heizelement noch NICHT** aus der Handeinheit.
7. Entfernen Sie die zwei (2) Hitzeableiterschrauben, mit denen der Hitzeableiter an der Handeinheit (Unterteil) befestigt ist. Siehe Abbildung. **Entfernen Sie NICHT** die dritte Schraube, die den Hitzeableiter an der Handeinheit (Oberteil) befestigt.
8. Entfernen Sie die Handeinheit (Unterteil).
9. Entfernen Sie die zwei (2) Schrauben der Leiterplattenbaugruppe. Legen Sie die Leiterplattenabdeckung beiseite. Werfen Sie den Lötmittelschild (falls vorhanden) weg.
10. Schließen Sie die fünf (5) an der Kabel- und Schalterbaugruppe angeschlossenen Heizelementkontakte ab. Entfernen Sie das Heizelement von der Handeinheit.
11. Fädeln Sie die Kontaktdrähte der Ersatzheizelementbaugruppe durch den Hitzeableiter. Richten Sie die Heizelementbaugruppe mit dem Ausrichtungsloch (am Heizelementflansch) direkt über der Hitzeableiterschraube aus.
12. Schließen Sie die fünf (5) farbkodierten Kontaktdrähte der Ersatzheizelementbaugruppe mit einer Spitzzange behutsam an die Buchsen der Leiterplattenbaugruppe an. Vergewissern Sie sich, dass die Kontakte wie abgebildet mit der flachen Seite der Metallstifte nach unten zur Leiterplatte eingeführt sind. Schließen Sie die braunen Kontakte an die Buchsen entlang der beiden Seiten der Leiterplatte an (Nr. 1 und Nr. 5; siehe abgebildete Markierungen an der Leiterplattenabdeckung). Schließen Sie den blanken Metallkontakt an die mittlere Buchse an (Nr. 3). Schließen Sie die zwei (2) blauen Kontakte an die zwei (2) verbleibenden Buchsen (Nr. 2 und Nr. 4) an.
13. Bringen Sie den Ersatzlötmittelschild an der Unterseite der Leiterplattenabdeckung an, indem Sie die Löcher im Lötmittelschild mit den 2 Löchern in der Abdeckung ausrichten. Drücken Sie das Loch am hinteren (schmalen) Ende des Lötmittelschilds über den Rand (mit Loch) am hinteren Ende der Leiterplattenabdeckung. Dadurch wird der Lötmittelschild an der Abdeckung fixiert.
14. Bringen Sie die Leiterplattenabdeckung (mit montiertem Lötmittelschild) wieder über der Leiterplattenbaugruppe an. Befestigen Sie das Bauteil mit den zwei (2) in Schritt 9 entfernten Schrauben an der Handeinheit.
15. Bauen Sie die Handeinheit in der folgenden Reihenfolge wieder zusammen.
 - a) Bringen Sie die in Schritt 8 entfernte Handeinheit (Unterteil) wieder an.
 - b) Bringen Sie die zwei (2) in Schritt 7 entfernten Hitzeableiterschrauben wieder an.
 - c) Bringen Sie die drei (3) in Schritt 6 entfernten Schrauben der Heizelementbaugruppe wieder an.
 - d) Bringen Sie die zwei (2) in Schritt 5 entfernten Befestigungsschrauben der Handeinheit wieder an.
 - e) Bringen Sie die zwei (2) in Schritt 4 entfernten C-Clips wieder an.
 - f) Bringen Sie die in Schritt 3 entfernte Lötmittelsammelkammer und Endkappenbaugruppe wieder an. Bringen Sie die Spitze wieder an.



16. Schließen Sie die Handeinheit an das Netzgerät an. **HINWEIS** - Beim erstmaligen Einschalten des Heizelements tritt für kurze Zeit eine geringe Rauchentwicklung auf.



PACE Incorporated behält sich das Recht vor, bezüglich der hierin enthaltenen Angaben jederzeit und ohne Bekanntgabe Veränderungen vorzunehmen. Die neuesten Spezifikationen können Sie von Ihrem örtlichen PACE-Vertragshändler oder von PACE Incorporated einholen.

Folgende Namen sind Warenzeichen und/oder Dienstleistungsmarken von PACE, Incorporated, MD, USA:

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

Die folgenden Namen sind eingetragene Warenzeichen und/oder Dienstleistungsmarken von PACE Incorporated, Annapolis Junction, Maryland, USA:

ARM-EVAC®, FLO-D-SODR®, MINIWAVE®, PACE®, SENSATEMP®, SNAP-VAC®, SODRTEK®, SODR-X-TRACTOR®, ST 325®, THERMOJET®, THERMOTWEEZ®, VISIFILTER®, THERMO-DRIVE® und TOOLNET®.

Die Produkte von PACE entsprechen den oder übertreffen die zutreffenden militärischen und zivilen EOS/ESD-Bestimmungen, Bestimmungen über Temperaturstabilität und andere Bestimmungen, einschließlich MIL-Std2000, ANSI/J-Std-001 und IPC-A-610.

Kopien dieses Handbuchs oder anderer Literatur von PACE erhalten Sie von:



PACE Incorporated
9030 Junction Drive
Annapolis Junction,
MD 20701, EE.UU.
Tfno: (301) 490-9860
Fax: (301) 498-3252

PACE Europe Limited
13 Tanners Drive
Blakelands, Milton Keynes
Reino Unido
Tfno: (44) 1908-277666
Fax: (44) 1908-277777