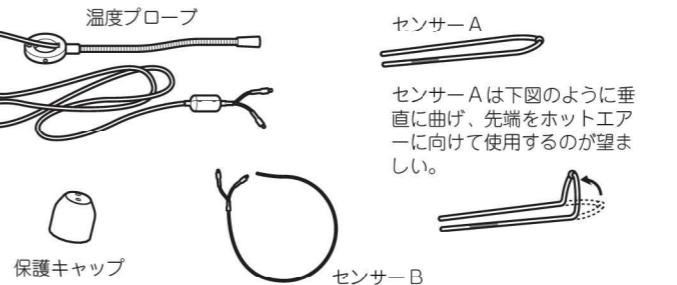


温度プローブ／ホットエアー用 C1541 取扱説明書

1. セット内容と各部名称

最初にセットの内容をご確認ください。

温度プローブ	センサーB	1
センサーA	保護キャップ	1
	センサーA	1
	取扱説明書	1



2. 仕様

センサーA	K熱電対
センサーB	

使用温度測定器: FG-100, FG-101, HAKKO 191/192

測定対象製品: SMDリワークステーション

3. 安全及び取扱い上のご注意

△注意

測定するホットエアの温度は200~450°Cの高温に達します。他にも高温になる製品の温度を測定する時は取扱いを誤ると、やけど・火災の恐れがありますので、ご注意ください。

4. 使用方法

温度測定には、こて先温度計(FG-100/HAKKO 191)、またはこて先テスター(FG-101/HAKKO 192)をご用意ください。

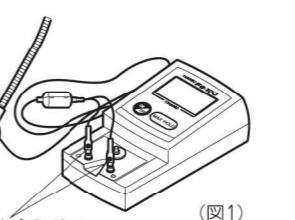
注記:

温度測定器としてFG-100またはFG-101を使用する場合には、MAX HOLD機能を使用すると便利です。

●センサーA 使用方法

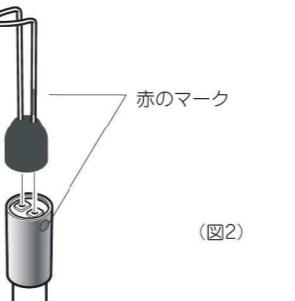
センサーAは主としてホットエアの温度測定に使用します。

1. 温度測定器に使われているこて先測定用のセンサーを取り外し、温度プローブの赤と青の端子をそれぞれ温度測定器の赤と青のターミナルに接続します。(図1)



2. センサーAを温度プローブに差し込みます。

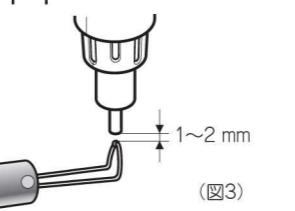
△注意
センサーAを取り付ける際には、赤マークが付けられている側を、温度プローブの赤マークが付けられている側へ差し込んでください。(図2)



3. 温度プローブにセンサーを取り付けた状態で、センサーをホットエアが吹き出すノズル先端部へ近付けます。

△注意

- ホットエアはセンサーだけに当てる下さい。センサー以外の部分、特にセンサー取付け部にホットエアを当てると、正確な温度測定ができません。また、故障の原因になります。
- ノズル先端とセンサーの間隔は1~2mmにしてください。(図3)



使用例

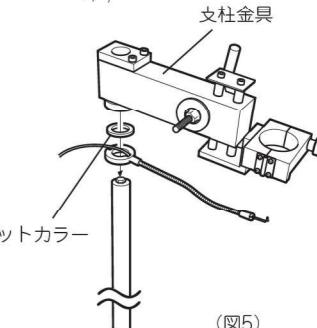
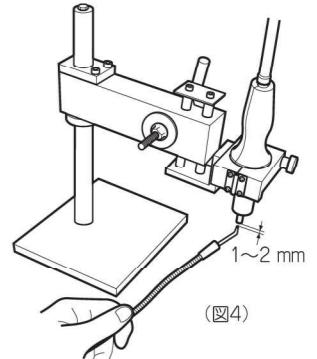
- 1) フリーハンドにて測定する場合

- 1-1) 温度プローブを手に持ち、ノズル先端部へ近付ける。

- 1-2) 温度を測定する。(図4)

△注意

ノズル先端とセンサーの間隔は1~2mmにしてください。



- 2) リワークフィックスチャーに取り付けて使用する場合

- 2-1) 固定レバーを緩めて、支柱金具とセットカラーを取り外します。(図5)

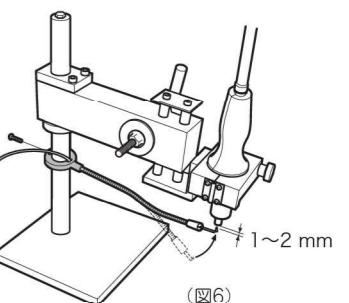
- 2-2) 温度プローブを支柱へ挿し、付属のねじにて固定します。(図6)

- 2-3) 取り外した支柱金具とセットカラーを取り付けます。(図6)

- 2-4) 温度を測定します。

△注意

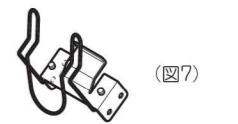
ノズル先端とセンサーの間隔は1~2mmにしてください。



- 3) 測定対象製品に取り付けて使用する場合

△注意

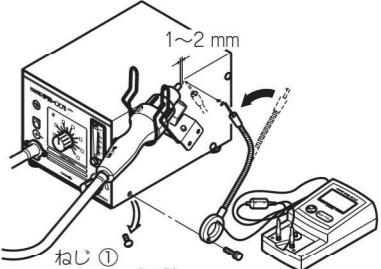
ここでホルダー(B3442)をご使用頂くと、この部を固定でき、さらに測定し易くなります。(図7)



- 3-1) ステーションに取り付けられていてここでホルダーの下にあるねじ①を外します。(図8)

- 3-2) 温度プローブに付属のねじを使用し、測定対象製品に固定します。(図8)

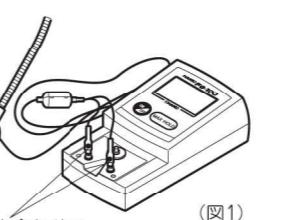
- 3-3) センサーの先端がノズルから1~2mmのところに来るよう、温度プローブアームを曲げて調節し、温度を測定します。



●センサーB 使用方法

センサーBは、主としてワークの温度測定に使用します。

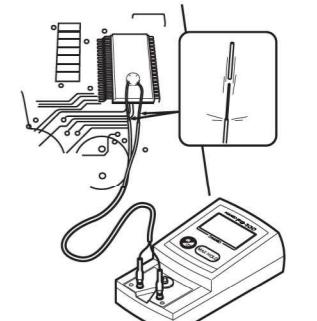
1. 温度測定器に使われているこて先測定用のセンサーを取り外し、センサーBの赤と青の端子をそれぞれ温度測定器の赤と青のターミナルに接続します。



2. センサーB先端を測定したい場所に密着させ、ボンドやテープで接着します。

3. 温度を測定します。

*センサーB先端が消耗した時は、センサーBの青い線の先端の被覆を剥がし、出てきた赤と白の線の先端の被覆をさらに剥がして、線を擦り合わせます。そして、2、3の順番で使用してください。



5. 交換部品/オプション

●センサーA、センサーB

温度表示値にばらつきが出たり、温度表示値が設定温度よりも明らかに低い場合はセンサーを交換してください。

品番	部品名
A1556	センサーA
A1557	センサーB

溫度探測針 / 热風用

C1541

使用說明書

1. 包裝清單及各部名稱

首先請確認包裝內容

溫度探測針1	傳感器 B1
傳感器 A1	保護帽1
		使用說明書1



溫度探測針

傳感器 A

最好將傳感器 A 彎曲垂直如下圖，供使用時前端朝向熱風。

(圖 4)

傳感器 B

保護帽

傳感器 B

2. 規格

傳感器A	K熱電偶
傳感器B	

使用溫度測定器：FG-100, FG-101, HAKKO 191/192

測定對象產品：SMD Rework Station

3. 安全及使用上的注意事項

△ 注意

所測定熱風之溫度會達到200~450°C之高溫。包括測定其他同樣會達到高溫的產品之溫度時，如果操作錯誤的話，會有燙傷、火災之虞，請注意之。

4. 使用方法

測定溫度時，請準備焊鐵頭溫度計(FG-100/HAKKO 191)，或者是焊鐵頭測試器(FG-101/HAKKO 192)。

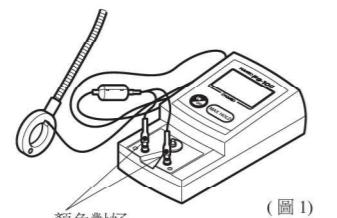
注記：

使用FG-100或FG-101作為溫度測定器時，採用MAX HOLD功能較為方便。

● 傳感器 A 使用方法

傳感器A主要使用於熱風之溫度測定。

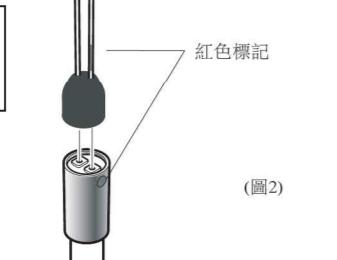
1. 將溫度測定器所使用焊鐵頭測定用之傳感器取下，將溫度探測針之紅色與藍色端子各別連接到溫度測定器之紅色與藍色終端。(圖1)



(圖 1)

2. 將傳感器 A 插入溫度探測針。

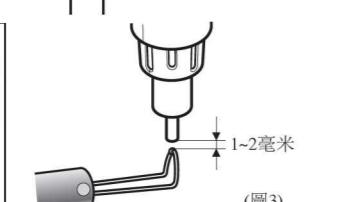
△ 注意
操作傳感器 A 時，請將附有紅色標記之側，對準溫度探測針附有紅色標記之側而插入。(圖 2)



(圖 2)

3. 在溫度探測針裝上傳感器之狀態下，使傳感器靠近吹出熱風的噴嘴尖端部。

△ 注意
熱風請僅吹到傳感器。如果吹到傳感器以外的部分，尤其傳感器安裝部的話，無法測得正確之溫度。又，可能造成故障。
噴嘴尖端與傳感器之間隔，請保持為1~2毫米。(圖 3)



(圖 3)

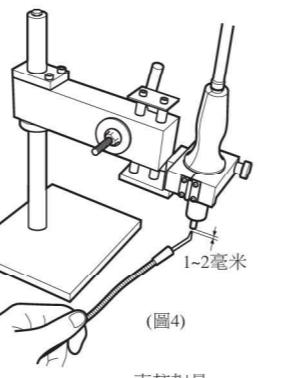
使用例

1) 手持測定時

- 1-1) 手持溫度探測針，使其靠近噴嘴尖端部。

- 1-2) 測定溫度。(圖 4)

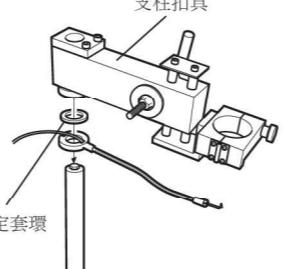
△ 注意
噴嘴尖端與傳感器之間隔，請保持為1~2毫米。



(圖 4)

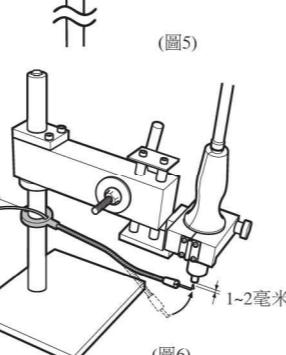
2) 裝在重作工件夾具來使用時

- 2-1) 離開固定桿，取下支柱扣具與固定套環。(圖 5)



(圖 5)

- 2-2) 將溫度探測針套到支柱上，以附屬螺絲固定之。(圖 6)

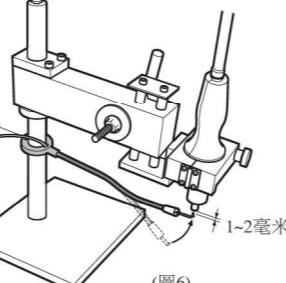


(圖 6)

- 2-3) 將所取下支柱扣具與固定套環安裝回去。(圖 6)

- 2-4) 測定溫度。

△ 注意
噴嘴尖端與傳感器之間隔，請保持為1~2毫米。



(圖 4)

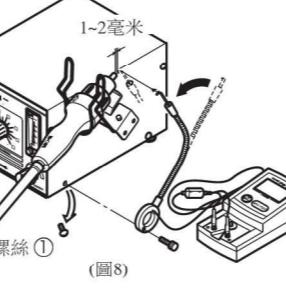
3) 裝到測定對象產品來使用時

注記：
將焊鐵放置於焊鐵架(B3442)上，能使焊鐵部固定住。(圖 7)
溫度測定會更加方便。



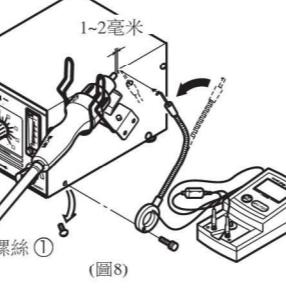
(圖 7)

- 3-1) 取下裝在電焊台之焊鐵架底下的螺絲①。(圖 8)



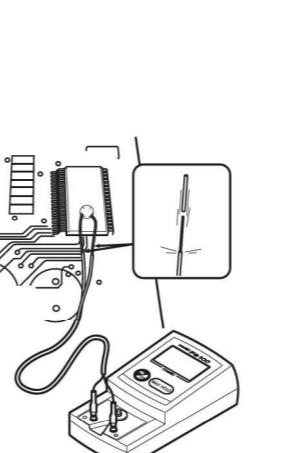
(圖 8)

- 3-2) 使用附屬於溫度探測針之螺絲，將溫度探測針固定於測定對象產品。(圖 8)



(圖 8)

- 3-3) 彎曲調整溫度探測針臂，使傳感器之尖端來到距離噴嘴1~2毫米之處，並測定溫度。

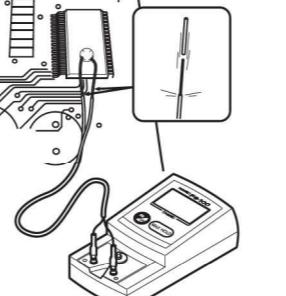


(圖 8)

● 傳感器 B 使用方法

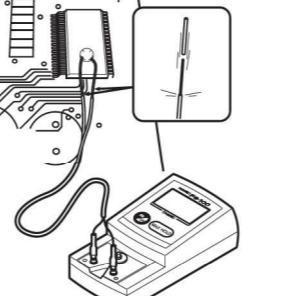
傳感器B主要使用於工件之溫度測定。

1. 將溫度測定器所使用焊鐵頭測定用之傳感器取下，將傳感器B之紅色與藍色端子各別連接到溫度測定器之紅色與藍色終端。



(圖 1)

2. 將傳感器B的前端密著於要測定之處，以束帶或膠帶固定之。



(圖 2)

3. 測定溫度。

※當傳感器B的前端消耗時，將傳感器B藍色前端之被覆剝開，再將所露出紅色與白色線前端之被覆剝開，並將二線摺合在一起。然後，按照2~3的順序使用。



(圖 2)

5. 更換部件 / 選購部品

● 傳感器A、傳感器B

溫度顯示值出現不穩定值，或顯然溫度顯示值低於設定溫度時，請更換傳感器。

部件編號	部件名稱
A1556	傳感器A
A1557	傳感器B

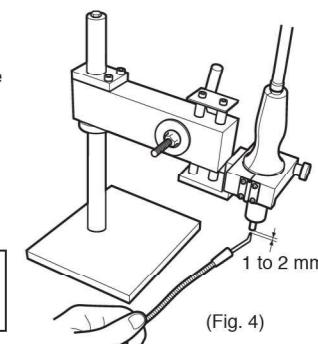
Examples of use

1) Make a measurement by holding the temperature probe with a hand

- 1-1) Hold the temperature probe with a hand and bring it close to the nozzle end.

- 1-2) Read the temperature. (Fig. 4)

△ CAUTION
Allow a spacing of 1~2 mm between the nozzle end and the sensor A.



(Fig. 4)

2) Make a measurement with the temperature probe fixed to the rework fixture

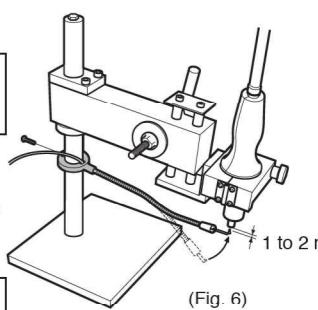
- 2-1) Loosen the fixing lever of the rework fixture to remove the holder assembly and set collar. (Fig. 5)

- 2-2) Slide the probe onto the shaft and secure it with the screw supplied with the probe. (Fig. 6)

- 2-3) Replace the removed holder assembly and set collar onto the fixture. (Fig. 6)

- 2-4) Read the temperature.

△ CAUTION
Allow a spacing of 1~2 mm between the nozzle end and the sensor A.



(Fig. 6)

3) Make a measurement with the temperature probe attached to the station

NOTE:
Using the iron holder (B3442) allows the handlepiece to be fixed. (Fig. 7)
This makes temperature measurement more easily.

- 3-1) Remove a screw ① secured to the station, which is located under the iron holder. (Fig. 8)

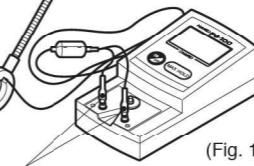
- 3-2) Secure the temperature probe to the station with a screw supplied with the probe. (Fig. 8)

- 3-3) Bend the arm of the probe so that the sensor tip comes to the position which is 1~2 mm from the nozzle end, and read the temperature.

● How to use the sensor A

Sensor A is primarily used to measure the temperature of hot air.

1. Remove the tip-temperature measuring sensor attached to the temperature measuring device, and connect red and blue terminals of the temperature probe to red and blue terminals of the device respectively. (Fig. 1)

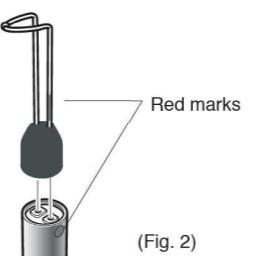


(Fig. 1)

Terminals of the same color should be connected to each other.

2. Insert the sensor A into the temperature probe.

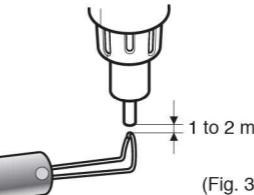
△ CAUTION
Insert the sensor A in such a way that a red mark of the sensor foot aligns with a red mark on the temperature probe. (Fig. 2)



(Fig. 2)

3. Bring the sensor A, which is mounted on the temperature probe, close to the nozzle end from which hot air is blown.

△ CAUTION
• Make sure that only the sensor A is exposed to hot air. If other portions, especially the sensor-mounted area, are exposed to hot air, temperature cannot be measured accurately. Such an improper way of measuring may also result in a failure of the product.
• Allow a spacing of 1~2 mm between the nozzle end and the sensor A. (Fig. 3)



(Fig. 3)

5. REPLACEMENT PARTS AND OPTIONS

● Sensor A / sensor B

Replace the sensor with a new one if temperature readings vary or they are apparently lower than the preset temperature.

Part No.	Part Name
A1556	Sensor A
A1557	Sensor B