

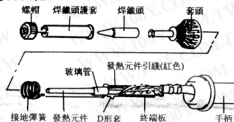
900 907 908 913 914

No.A1321(適用於900M·900L·907·908·913·914)

替換發熱元件

●部件名稱

■ 900M/L



■ 907/908/913/914



※913·914與907·908之手柄有所不同。

①測量發熱元件的電阻值

1. 鬆開螺帽，焊鐵頭護套，焊鐵頭和套頭。
2. 向焊鐵頭方向推移電綫裝置，從手柄中取出終端板。
3. 從D形套中取出接地彈簧。
4. 在正常條件下測量傳感器與終端板的發熱元件之間的電阻值。

■ 900M/L

發熱元件的電阻值

傳感器的電阻值



■ 907/908/913/914

發熱元件的電阻值

傳感器的電阻值



發熱元件電阻值 (紅色) 2.5-3.5 歐姆

傳感器電阻值 (藍色) 43-58 歐姆

如果您所測得的電阻值超越本值，要替換發熱元件。
如果電阻值是正常的，則電綫裝置可能破裂。

②替換發熱元件

1. 熔化發熱元件引線和傳感器引線。
2. 替換新的發熱元件。
 - 同顏色引線之間，不分極性。
 - 扭彎引線成正角形，以防止短路。

■ 900M/L



■ 907/908/913/914



3. 將新的發熱元件引線焊接到終端板。焊接後，切去多余引線。

③重新回裝

更換發熱元件後，請進行以下事項。

- 測量第4腳和第1或第2腳之間，第5腳和第1或第2腳之間電阻值。如果不是 ∞ ，則是發熱元件和傳感器受損。
- 測量“a”“b”“c”電阻值以確定引線未被扭曲，而接地彈簧也連接妥當。

a. 第4腳與第5腳之間 (發熱元件)	2.5-3.5 歐姆 (正常)
b. 第1腳與第2腳之間 (傳感器)	43-58 歐姆 (正常)
c. 第3腳與焊鐵頭之間	2 歐姆以下



④重新校準溫度

為確保焊接溫度的準確性，替換發熱元件後，要重新校準溫度。

■ 926 · 928 · 936 · 700 · 701

1. 設定溫控鈕為攝氏400度(華氏750度)。
2. 按開電源開關，等候液晶顯示發熱器指示燈閃亮。
3. 在機身底部的溫度校準計“CAL”處，以“-”字頭或者是小型“+”字頭螺絲起子校準其溫度為攝氏400度(華氏750度)。

■ 927 · 937

1. 按開電源開關，插卡。設定溫度為攝氏400度(華氏750度)。
2. 等待數字顯示屏顯示焊鐵頭溫度為攝氏400度(華氏750度)。
3. 在機身底部的溫度校準計“CAL”處，以“-”字頭或者是小型“+”字頭螺絲起子校準其溫度為攝氏400度(華氏750度)。

※順時針方向旋轉溫度校準計，以提高焊鐵頭溫度，反時針方向為降溫。

※在機身底部註明“校準計”(CAL)處，以所供應之六角頭板手，鬆開螺絲(M4×5毫米)

※在校準 936/937之前必須移去校準計筒狀。

勝特力材料 886-3-5753170

勝特力電子(上海) 86-21-54151736

勝特力電子(深圳) 86-755-83298787

Http://www.100y.com.tw