עמדות הלחמה

Hakko FX-888D עם שאיבת אדים



עמדת ההלחמה, מעמד המלחם וזרוע השאיבה



פינת ההלחמה

עמדה	Hakko FX-888D, הספק 70 W, עם בקרת טמפרטורה דיגיטלית
טמפרטורה	50 עד 480 °C. ברירת המחדל: 350 °C
חודים	מסדרת Hakko T18
לחצנים	UP ו־ENTER, וצג של שלוש ספרות
שאיבת אדים	שואב אחד עם זרוע גמישה לכל עמדה

1. מתכוננים

1. הפעילו את שואב האדים ומקמו את הזרוע מעל המקום שבו תלחימו.
2. ודאו שהמלחם נמצא במעמד, ואז הדליקו את העמדה.
3. חכו עד שהטמפרטורה בצג מתייצבת.
4. נקו את החוד בצמר הפליז או בספוג הלח, והמיסו עליו מעט בדיל טרי כך שיהיה מצופה ומבריק.

2. מכוונים טמפרטורה

1. 350 °C מתאימים לרוב העבודות. קצת פחות לרכיבים קטנים, קצת יותר לחוטים עבים ולפדים גדולים.
2. לשינוי הטמפרטורה: לחצו לחיצה ארוכה על ENTER עד שהספרה הראשונה מהבהבת. UP משנה את הספרה, ו־ENTER עובר לספרה הבאה. אחרי הספרה האחרונה הערך החדש נשמר.
3. עבדו בטמפרטורה הנמוכה ביותר שנותנת הלחמה טובה. חום גבוה יותר לא מזרז את העבודה: הוא שורף את הפלקס ושוחק את החוד.

3. מלחימים

1. קבעו את המעגל במקום: במעמד, במלחציים או בסרט הדבקה.
2. הצמידו את החוד גם לפד וגם לרגל הרכיב, לשנייה או שתיים.
3. הוסיפו בדיל אל נקודת ההלחמה עצמה, לא אל החוד, עד שהוא זורם ועוטף את הרגל.
4. הרחיקו קודם את הבדיל, ורק אחריו את המלחם.
5. אל תזיזו את הרכיב עד שהבדיל מתקשה. הלחמה טובה היא חלקה ובצורת חרוט.
6. חתכו את עודף הרגל, כשאתם מחזיקים אותה.

4. מסיימים

1. נקו את החוד וצפו אותו בבדיל טרי. כך הוא נשמר עד הפעם הבאה.
2. החזירו את המלחם למעמד וכבו את העמדה.
3. כבו את שואב האדים, זרקו שאריות לפח ושטפו ידיים.

אם משהו משתבש

הבעיה	הפתרון
הבדיל נהיה כדור ולא נתפס	החוד מחומצן או שהמשטח מלוכלך. נקו את החוד, צפו אותו מחדש בבדיל וחממו את נקודת ההלחמה קצת יותר זמן
הלחמה עמומה ומחוספסת (הלחמה קרה)	הרכיב זז בזמן ההתקשות, או שלא היה מספיק חום. חממו שוב והוסיפו מעט בדיל
גשר של בדיל בין שתי רגליים	ספגו את העודף עם צמת שאיבה, או משכו אותו עם חוד נקי
פד מתקלף מהמעגל	יותר מדי חום ליותר מדי זמן. הורידו טמפרטורה ועבדו מהר יותר