



## Manual de operación y mantenimiento de las herramientas TD-100 y MT-100

Ref. 5050-0532



**TÍTULO****PÁGINA**

---

Pautas de seguridad .....	3
Conexión de la herramienta .....	3
Instalación del cartucho de punta .....	3
Accesorios y recambios .....	4
Puntas .....	5
Mantenimiento correctivo .....	10
Reparaciones .....	10
Estatuto de la garantía limitada PACEWORLDWIDE .....	11
Datos de contacto .....	12

## Pautas de seguridad

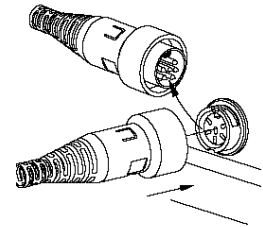
A continuación se indican una serie de precauciones de seguridad que el personal que utilice o realice el mantenimiento de este producto debe comprender y cumplir.

1. **RIESGO POTENCIAL DE ELECTROCUCIÓN.** Los procedimientos de reparación de productos PACE deben ser llevados a cabo únicamente por personal de mantenimiento cualificado. Al desmontar el equipo, pueden quedar expuestos componentes que se hallan bajo tensión eléctrica. El personal de mantenimiento debe evitar el contacto con estos componentes cuando realice operaciones de localización de averías en el producto.
2. A fin de evitar lesiones personales, siga las pautas de seguridad de la OSHA (equivalente al Departamento de seguridad e higiene en el trabajo) y cualquier otro estándar de seguridad pertinente.
3. Las puntas de los cartuchos calentadores estarán calientes mientras la herramienta esté conectada a la red eléctrica y durante un cierto período de tiempo después de desconectarla. **NO TOCAR** el cartucho. Podría producirle quemaduras graves.
4. Los soportes de puntas y herramientas, y los cubículos para herramientas PACE han sido diseñados específicamente para su uso con la herramienta asociada, y la albergan de forma que el usuario esté protegido de quemaduras accidentales. Almacene siempre la herramienta en su soporte. Asegúrese de depositar la herramienta en su soporte una vez haya terminado de usarla y espere a que se enfríe antes de proceder a guardarla.
5. Utilice siempre los sistemas PACE en un lugar bien ventilado. Es altamente recomendable el uso de sistemas de extracción de humos, como los suministrados por PACE, para proteger al personal de los humos producidos por las resinas utilizadas para soldadura.
6. Tome precauciones adecuadas cuando utilice productos químicos (Ej.: la pasta de soldar). Consulte las hojas de datos de seguridad de los materiales (MSDS) suministradas con cada producto químico y siga todas las precauciones de seguridad recomendadas por el fabricante.

## Conexión de la herramienta

Conecte el enchufe de la herramienta en la toma de alimentación de la manera siguiente:

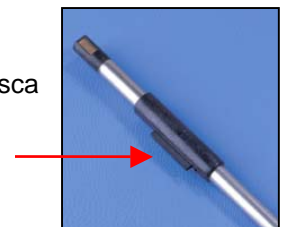
1. Alinee la guía del conector con la ranura de la toma de alimentación.
2. Inserte el conector en la toma de alimentación.
3. Gire el alojamiento del conector en el sentido de las agujas del reloj para bloquearlo en posición.



## Instalación del cartucho de punta

Los cartuchos de punta tanto del soldador TD-100 como de la herramienta MT-100 incorporan un dispositivo de bloqueo para su fijación. Esta característica asegura la correcta sujeción y orientación de los cartuchos. Los cartuchos de punta de la herramienta MT-100 NO PUEDEN insertarse completamente en el soldador TD-100 y a la inversa, los cartuchos de punta del TD-100 NO PUEDEN insertarse completamente en la MT-100. Para instalar un cartucho de punta, siga el procedimiento que se indica a continuación.

1. Alinee el dispositivo de bloqueo del cartucho de punta con la muesca frontal de la herramienta.
2. Empuje el cartucho de punta a fondo dentro de la herramienta.



Para retirar un cartucho de punta, utilice la **alfombrilla de agarre en caliente** suministrada para agarrar el cartucho y tire de él, extrayéndolo así de la herramienta. Tenga cuidado al realizar este procedimiento, ya que el cartucho puede estar caliente y su contacto directo podría producir lesiones.



**Los cartuchos de punta pueden cambiarse en cualquier momento sin necesidad de apagar la unidad.**


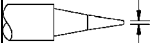

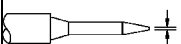
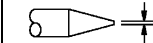

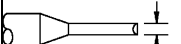
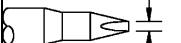
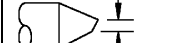
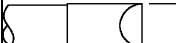
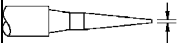
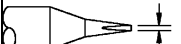

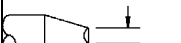

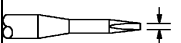
### Accesorios y recambios

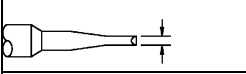
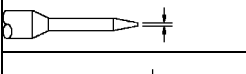
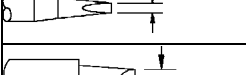
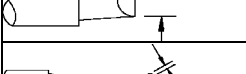
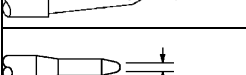
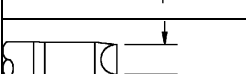
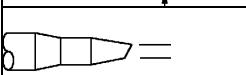
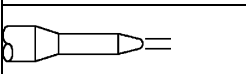
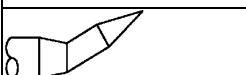
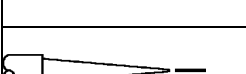

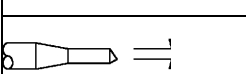
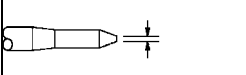
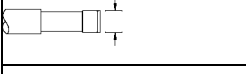
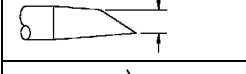
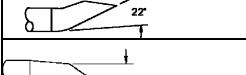
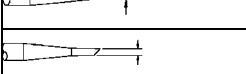
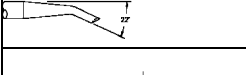

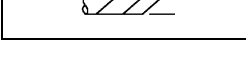

	<b>Descripción</b>	<b>Referencia PACE</b>
	Maletín para puntas: tiene capacidad para 10 puntas (las puntas no están incluidas)	1310-0034-P1
	Soporte para puntas: permite almacenar 10 puntas adicionales en el soporte de herramientas. (Ilustrado con el soporte de herramientas TD -100, las puntas no están incluidas)	1321-0639-P1
	Herramienta TD 100 (el cartucho de punta no está incluido)	6010-0132-P1
	Conjunto de cables de repuesto para el TD -100	3008-0131-P1
	Juntas tóricas de repuesto para el TD -100. Paquete de 5	1213-0090-P5
	Soporte de herramientas TD-100 (la herramienta TD-100 y las puntas no están incluidas)	1257-0258-P1
	Herramienta MT-100 (las puntas no están incluidas).	6010-0140-P1

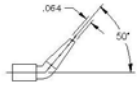
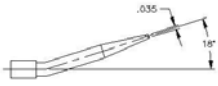
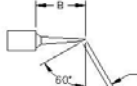
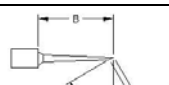
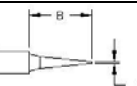

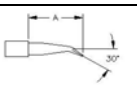
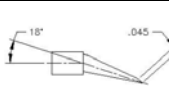
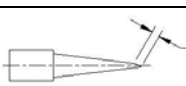
	Soporte de herramientas TD-100	6019-0069-P1
	Alfombrilla de agarre en caliente	1100-0307-P1

### **Puntas disponibles**

Existe una gran variedad de cartuchos de punta disponibles para usar con las herramientas TD-100 y MT-100. En la tabla que se muestra a continuación se indican los estilos de cartuchos de punta disponibles.

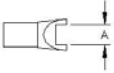
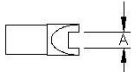
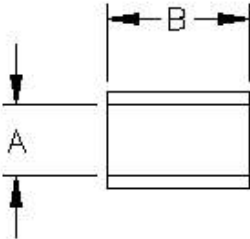
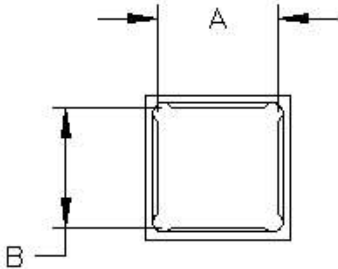
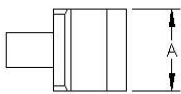
	<b><u>Referencia PACE</u></b>	<b><u>Descripción</u></b>
	1124-0001-P1	1/32" Cónica afilada extendida
	1124-0002-P1	1/64" Cónica afilada
	1124-0003-P1	1/64" Cónica afilada curvada 30 grados
	1124-0004-P1	1/64" Cónica afilada extendida
	1124-0005-P1	1/32" Cónica
	1124-0006-P1	3/128" Cónica
	1124-0007-P1	1/16" Cincelada 90 grados
	1124-0008-P1	3/64" Cincelada 30 grados
	1124-0009-P1	3/64" Biselada 30 grados
	1124-0010-P1	13/64" Cincelada
	1124-0011-P1	1/64" Biselada 60 grados
	1124-0012-P1	1/32" Cincelada 30 grados
	1124-0013-P1	3/32" Cincelada 30 grados
	1124-0014-P1	5/64" Biselada 60 grados
	1124-0015-P1	1/64" Cónica afilada curvada 30 grados extendida
	1124-0016-P1	3/64" Cincelada curvada 30 grados

	1124-0017-P1	1/16" Cincelada 60 grados
	1124-0018-P1	1/32" Cónica afilada extendida
	1124-0019-P1	1/16" Cincelada 30 grados
	1124-0020-P1	1/8" Cincelada 90 grados
	1124-0021-P1	3/128" Cónica afilada curvada 30 grados
	1124-0022-P1	1/16" Cónica afilada
	1124-0023-P1	1/8" Cincelada 90 grados extendida
	1124-0024-P1	1/16" Biselada 30 grados
	1124-0025-P1	1/16" Cónica afilada extendida
	1124-0026-P1	1/16" Cincelada curvada 30 grados
	1124-0027-P1	3/128" Cónica afilada extendida
	1124-0028-P1	3/64" Cincelada curvada 30 grados extendida
	1124-0029-P1	1/32" Biselada 30 grados
	1124-0030-P1	1/32" Cónica afilada
	1124-0031-P1	Concentrador de calor
	1124-0032-P1	MiniWave
	1124-0033-P1	MiniWave en ángulo, 3,3 mm
	1124-0034-P1	Cincelada de una cara
	1124-0035-P1	MiniWave en ángulo, 2,4mm
	1124-0036-P1	1/128" Cónica
	1124-0037-P1	1/4 Hoja plana

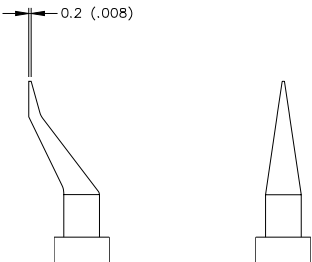
	1124-0038-P1	Cinzelada de una cara, paso fino
	1124-0039-P1	MiniWave en ángulo, paso fino
	1124-0040-P1	MicroFine cinzelada de una cara, 0,9mm (0,035")
	1124-0041-P1	MicroFine cinzelada de una cara, 1,1 mm (0,045")
	1124-0042-P1	MicroFine cónica, 0,25 mm (0,01")
	1124-0043-P1	MicroFine curvada cónica, 0,75mm (0,03")
	1124-0044-P1	MicroFine curvada cónica, 0,5 mm (0,02")
	1124-0045-P1	Punta Micro-Wave en ángulo
	1124-0046-P1	Punta Micro-Wave

**Puntas de extracción de componentes de montaje superficial para el soldador TD-100**

	<b>Tipo de componente</b>	<b>Dimensión A</b>	<b>Dimensión B</b>	<b>Referencia</b>
	Chip 402 en ángulo	2,2mm (0,085")		1124-0518-P1
	Chip 1808	5mm (0,195")		1124-0520-P1
	Chip 402	1mm (0,04")		1124-0521-P1
	SOT 23	1,8mm (0,07")		1124-0522-P1
	SOT 89	2,8mm (0,11")		1124-0523-P1

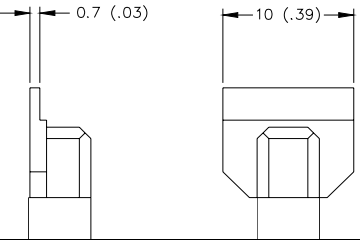
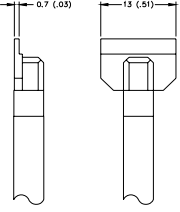
	Chip 1206	3,6mm (0,142")		1124-0524-P1
	Chip 0805	2,4mm (0,095")		1124-0525-P1
	SOIC 14/16	5,2mm (0,205")	10,5mm (0,415")	1124-0504-P1
	SOIC 20	9,6mm (0,377")	13,6mm (0,535")	1124-0505-P1
	SOP 28	10,8mm (0,426")	18,6mm (0,734")	1124-0506-P1
	SOP 40	11,9mm (0,467")	25,7mm (1,01")	1124-0507-P1
	SOP 44	13,1mm (0,516")	28,4mm (1,12")	1124-0508-P1
	TSOP 56	18,8mm (0,739")	14,1mm (0,557")	1124-0509-P1
	TSOP 28	12mm (0,471")	8,5mm (0,333")	1124-0510-P1
	SOIC 8	5,1mm (0,202")	4,65mm (0,183")	1124-0519-P1
	TSOP 40	18,8mm (0,74")	10,4 mm (0,410")	1124-0526-P1
	PLCC 28 Socket	9,3mm (0,365")	9,3mm (0,365")	1124-0511-P1
	PLCC 32	14,2mm (0,561")	11,7mm (0,459")	1124-0512-P1
	PLCC 44	16,8mm (0,662")	16,8mm (0,662")	1124-0513-P1
	QFP 144	20,6mm (0,81")	20,6mm (0,810")	1124-0514-P1
	PLCC 28	11,8mm (0,465")	11,8mm (0,465")	1124-0515-P1
	QFP 100/128	22mm (0,865")	16mm (0,628")	1124-0516-P1
	PLCC 20	9,3mm (0,365")	9,3mm (0,365")	1124-0527-P1
	PLCC 18	7,6mm (0,3")	12,8mm (0,505")	1124-0528-P1
	TQFP 80	12,5mm (0,491")	12,5mm (0,491")	1124-0529-P1
	PLCC 52	19,4mm (0,762")	19,4mm (0,762")	1124-0530-P1
	QFP 80/100	26,6mm (1,05")	26,6mm (1,05")	1124-0531-P1
		Hoja	10,8mm (0,425")	
Hoja		16mm (0,630")		1124-0502-P1
Hoja		21,2mm (0,835")		1124-0503-P1
Hoja		25 MM (0,984")		1124-0532-P1

**Puntas de extracción de componentes de montaje superficial para la herramienta MT-100 MiniTweez**

	<b>Referencia PACE</b>	<b>Descripción</b>
	1124-1001-P1	Chip 0,2mm (0,008")



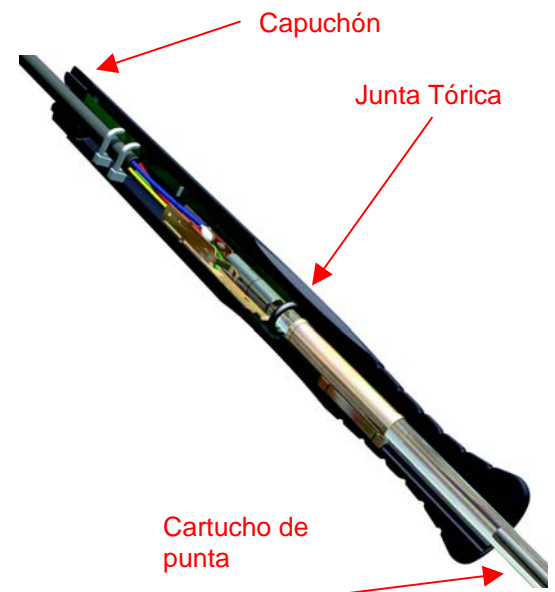
	1124-1002-P1	Chip 0,5mm (0,02")
	1124-1003-P1	Chip 1mm (0,04")
	1124-1004-P1	Chip 2mm (0,08")
	1124-1005-P1	SOP 6 6mm (0,24")
	1124-1006-P1	SOP 8 8mm (0,31")

	1124-1007-P1	SOP 10 10 mm (0,39")
	1124-1008-P1	SOP 13 13mm (0,51")

**Mantenimiento correctivo**

La herramienta TD100 cuenta con una junta tórica sustituible que protege la zona de contacto de los humos de procedentes de las resinas y otras fuentes de contaminación. Con el tiempo, puede ser necesario sustituir la junta tórica. Para ello, siga el procedimiento que se indica a continuación:

1. Desconecte la herramienta TD-100 de la fuente de alimentación.
2. Retire el cartucho de punta.
3. Desatornille el capuchón en la parte posterior de la TD-100.
4. Deslice el conector para extraerlo del mango.
5. Retire y sustituya la junta tórica usada del conector (es posible que se haya quedado en el interior del mango).
6. Vuelva a ensamblar el conjunto conector. Asegúrese de alinear las ranuras de guía del conjunto conector y mango. No introduzca a la fuerza el conector en el mango.
7. Vuelva a instalar el capuchón y asegúrese de que se asienta correctamente en el mango.
8. Instale un cartucho de punta.



No es necesario reemplazar las juntas tóricas de la herramienta MT-100.

**Localización de averías de la herramienta**

La mayoría de los problemas de funcionamiento son simples y fáciles de corregir. Consulte la Tabla 3.

Síntoma	Causa probable	Solución
La herramienta no calienta	Calentador defectuoso	Cambie el cartucho de punta
	Avería de la fuente de alimentación	Póngase en contacto con PACE

Tabla 3: Localización de averías

## **Reparaciones**

Póngase en contacto con PACE o con su distribuidor local para cualquier reparación.

Reino Unido  
Tel: (44) 1908 277666  
Fax para reclamaciones en garantía: (44) 1908 277 777

Todos los demás clientes:

Diríjense a su distribuidor local autorizado de PACE.

PACE Incorporated se reserva el derecho a efectuar cambios en las especificaciones aquí contenidas en cualquier momento y sin previo aviso. Póngase en contacto con PACE Incorporated o con su distribuidor local autorizado para obtener las últimas especificaciones.

Las siguientes son marcas comerciales y/o marcas de servicios de PACE, Incorporated, MD, EE.UU.:

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

Las siguientes son marcas comerciales y/o marcas de servicios registradas de PACE Incorporated, Annapolis Junction Maryland EE.UU.:

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

Los productos PACE cumplen o exceden todas las especificaciones civiles y militares pertinentes en cuanto a descargas electroestáticas y sistemas electro-ópticos (EOS/ESD), estabilidad a temperatura y otras especificaciones entre las que se incluyen MIL STD 2000, ANSI/JSTD 001, IPC7711 e IPC A-610.

Puede obtener copias adicionales de este manual u otra documentación de PACE en:



[www.paceworldwide.com](http://www.paceworldwide.com)

**PACE USA**

9030 Junction Drive  
Annapolis Junction, MD 20701  
EE.UU.

Tel: (301) 490-9860

Fax: (301) 498-3252

**PACE Europe**

Sherbourne House  
Sherbourne Drive  
Tilbrook, Milton Keynes  
MK7 8HX  
Reino Unido

(44) 01908-277666

(44) 01908-277777