



QU707D+

2in1 Löt- und Heißluftstation 2in1 soldering hot air station



Bräunlich GmbH

Am Heideberg 26

D-06886 Lutherstadt Wittenberg

Tel. +49 (0) 3491/6181-0

Fax +49 (0) 3491/6181-18

e-mail: info@quick-tools.de

www.quick-tools.de

Inhaltsverzeichnis


1.	Deutsch	1
1.1.	Sicherheitshinweise	1
1.2.	Eigenschaften	3
1.3.	Technischen Daten	4
1.4.	Anzeige und Tasten	4
1.5.	Installation	5
1.6.	Einstellungen	6
1.7.	Kalibrierung	8
1.8.	Lötspitzenpflege	9
1.9.	Heizelemente	10
1.10.	Lötspitzen	12
1.11.	Heißluftdüsen	13
2.	English	1
2.1.	Safety Instruction	1
2.2.	Product Overview	2
2.3.	Feature	2
2.4.	Specifications	2
2.5.	Function Description	3
2.6.	Installation and Connection	5
2.7.	Temperature Setup	6
2.8.	Password Setup	7
2.9.	Parameter Setup	8
2.10.	New Password	8
2.11.	Temperature Calibration	9
2.12.	Tip Maintenance	10
2.13.	Heater Replacement	10
2.14.	Hot Air Nozzle	13
2.15.	Soldering Tips	14


1. Deutsch

VIELEN DANK FÜR DEN KAUF EINER QUICK LÖT- UND HEISSLUFTSTATION. Bitte lesen Sie die Bedienungsanleitung vor Inbetriebnahme und bewahren Sie diese an einem sicheren und für alle Anwender leicht zugänglichen Ort auf.

1.1. Sicherheitshinweise

Die Begriffe „**WARNUNG**“, „**ACHTUNG**“ und „**HINWEIS**“ in dieser Bedienungsanleitung haben folgende Bedeutung:

 **WARNUNG:** Eine Nichtbeachtung kann möglicherweise zu schweren Unfällen, Bränden und Verletzungen führen. Diese sind zwingend einzuhalten!

 **ACHTUNG:** Dessen Nichtbeachtung kann möglicherweise zur Verletzung des Benutzers oder zu einer Beschädigung beteiligter Objekte führen. Zu Ihrer eigenen Sicherheit sollten Sie diese Hinweise einhalten!

HINWEIS: Beschreibt einen Vorgang, welcher für die jeweilige Aufgabe wichtig ist.

WARNUNG

Wenn das Gerät eingeschaltet ist, kann die Temperatur an den metallischen und aufgeheizten Teilen sehr hoch sein. Es besteht an den Oberflächen Verbrennungsgefahr!

- Verwenden Sie das Gerät ausschließlich anwendungsgemäß, wie in dieser Bedienungsanleitung beschrieben. Eine abweichende Verwendung kann zu Verletzungen führen und ist nicht zulässig. Es besteht dann keine Haftung des Herstellers.
- Während des Betriebs können die metallischen Teile des Werkzeuges und der Luftaustritt sehr heiß sein. Berühren Sie diese nicht um Verletzungen zu vermeiden.
- Der Heißluftkolben darf niemals auf der Werkbank abgelegt werden, sondern muss immer in den Ablageständer gestellt werden, wenn er nicht benutzt wird. Die Heißluft wird im Ablageständer automatisch abgeschaltet, sobald sie $<100^{\circ}\text{C}$ ist.
- Der Heißluft-Auslass darf nicht blockiert oder verstopft werden.
- Das Heißluft-Rohr darf nicht mit scharfen metallischen Gegenständen in Berührung kommen.
- Der Heißluft-Auslass muss mindestens einen Abstand von 2mm zum Objekt haben.
- Es muss immer die passende Düse entsprechend der Anwendung gewählt werden.
- Nutzen Sie das Gerät nicht in der Nähe entflammbarer Stoffe und Komponenten.
- Verwenden Sie eine hitzebeständige Arbeitsunterlage und halten Sie Ihren Arbeitsplatz sauber.
- Lote, Flussmittel und erhitzte Materialien können gesundheitsschädliche Eigenschaften besitzen und sollten kontrolliert abgesaugt werden. Atmen Sie diese giftigen Dämpfe oder Gase nicht ein und sorgen Sie für ausreichende Belüftung.
- Tragen Sie Schutzkleidung (Schutzhandschuhe, Schutzbrille etc.) und verhindern Sie den Kontakt des Heißluftkolbens mit Haut und Haaren oder anderen brennbaren Materialien.
- Lebensmittel sind in diesem Arbeitsumfeld untersagt.
- Die Verwendung für den Betrieb darf nur im trockenen Innenbereich erfolgen, schützen Sie das Gerät vor Flüssigkeiten und Feuchtigkeit, auch durch eventuell feuchte Hände. Andernfalls könnten Kurzschlüsse und elektrische Schläge ausgelöst werden.
- Informieren Sie andere Personen im Arbeitsbereich, dass die Temperatur während des Betriebs sehr hoch sein kann. Schalten Sie das Gerät aus, sobald die Arbeit beendet ist um Gefahren zu vermeiden.
- Lassen Sie das Gerät nicht unbeaufsichtigt solange es in Betrieb einschaltet ist.

- Warten Sie nach dem Ausschalten bis die beheizten Teile Raumtemperatur erreicht haben, wenn Sie Teile daran anfassen oder wechseln möchten.

ACHTUNG

Maßnahmen für eine sichere Arbeitsumgebung:

- Achten Sie bitte auf einen sicheren Stand des Gerätes und der Ablage. Legen Sie das Werkzeug auf der Ablage ab, wenn es nicht benutzt wird.
- Die Benutzung des Gerätes von Kindern ab 8 Jahren und Personen mit Beeinträchtigung ist möglich wenn sie beaufsichtigt wird und bezüglich des sicheren Gebrauchs unterwiesen wurden.
- Netzanschlussleitungen dürfen nicht mit scharfen Kanten, Hitze oder Ölen in Verbindung kommen. Beschädigte Anschlussleitungen müssen durch den Kundendienst ersetzt werden um mögliche Gefährdungen wie elektrische Schläge, Kurzschlüsse oder Brände zu verhindern.
- Das Gerät ist nur mit der auf dem Gerät angegebenen Nennspannung und Frequenz zu betreiben. Verwenden Sie ausschließlich mitgelieferte Schutzkontakt-Anschlussleitungen.
- Vor der Benutzung ist das Gerät auf Beschädigungen und den ordnungsgemäßen Sitz der Lötspitze zu überprüfen. Bei festgestellten Schäden ist es auszuschalten. Kontaktieren Sie dann bitte den Kundendienst.
- Verwenden Sie ausschließlich Quick Original-Ersatzteile.
- Bei Nichtbenutzung bewahren Sie das Gerät bitte vor Staub und Feuchtigkeit geschützt auf. Achten Sie auf jeweilige Sicherheits-, Gesundheit-, und Arbeitsschutzvorschriften.

1.2. Eigenschaften

- Hohe Leistung, schnelles Aufheizen
- LCD-Display zur gleichzeitigen Anzeige von LötKolben- und Heißlufttemperatur
- Geringer Platzbedarf dank 2-in-1-Design
- Bürstenloser Gebläsemotor, stufenlose Temperatureinstellung
- Hohe Sicherheit dank Niederspannungsheizung
- Energieeffizient dank automatischem Standby und Ruhezustand

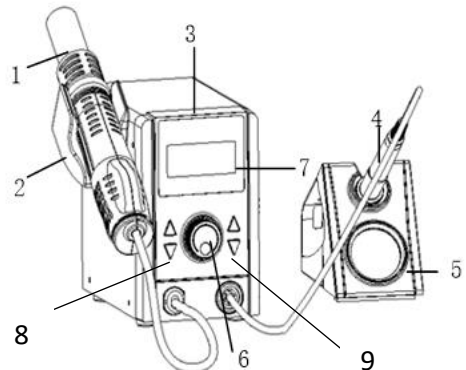
1.3. Technischen Daten

Leistung	Heißluft 800W / LötKolben 70W
Display	LCD
Betriebsspannung	230V / 50Hz
Temperaturbereich	Heißluft 100-500°C
	LötKolben 100-480°C
Temperaturstabilität	Heißluft +/- 5°C ohne Belastung
	LötKolben +/- 2°C ohne Belastung
Heißluftmenge	maximal 30l/min
Umgebungstemperatur	0-40°C
Spannung Spitze/Erde	<2mV
Widerstand Spitz/Erde	<2 Ohm
Abmessungen	89x170x151mm
Gewicht	2,6kg

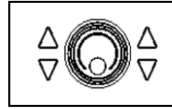
Technische Daten und Design können ohne vorherige Ankündigung geändert werden.

1.4. Anzeige und Tasten

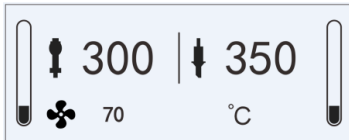
1. Heißluftkolben
2. Ablage für Heißluftkolben
3. Regelstation
4. LötKolben
5. LötKolben Ablage
6. Heißluftmenge ändern
7. Display
8. Heißlufttemperatur ändern
9. Lötspizentemperatur ändern



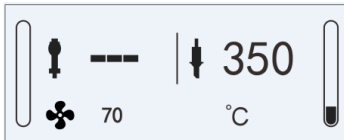
Heißluftkolben EIN/AUS:
 "▲" und "▼" auf der linken Seite gleichzeitig drücken.



Lötkolben EIN/AUS:
 "▲" und "▼" auf der rechten Seite gleichzeitig drücken.



Beide Werkzeuge sind in Betrieb



-Heißluft befindet sich in Standby
 -Lötkolben ist in Betrieb



Beide Werkzeuge sind im Standby

	Heißluftstatus
70	Heißluftmenge
	Leistungsaufnahme
OFF	AUS
S-E	Sensor-Fehler
F-E	Lüfter-Fehler
H-E	Heizungs-Fehler
CAL	Kalibrieranzeige
	Heißluftkolben
	Lötkolben

1.5. Installation

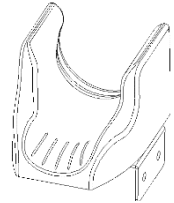
1.6.1 Lötkolben

1. Silikonschutz von der Lötspitze entfernen.
2. Lötkolben in die Lötkolben-Ablage stellen.
3. Den 5-poligen Stecker in die Buchse der Lötstation stecken. Dabei auf die Markierung an Stecker und Buchse achten.

1.6.2 Heißluftkolben

Vor der ersten Benutzung muss die Ablage für den Heißluftkolben montiert werden. Die Montage kann sowohl links als auch rechts erfolgen.

1. An der Seite der Station 2 Schrauben entfernen.
2. Die Ablage mit beiden Schrauben an der Station befestigen.
3. Heißluftkolben in die Ablage stellen.



HINWEIS: Im Betrieb der Station wird der Heißluftkolben automatisch auf eine Temperatur von 100°C gekühlt, nachdem er in die Ablage gelegt wurde, bevor er komplett abschaltet. Erneutes entnehmen des Kolbens schaltet aus dem Standby-Modus in den Arbeitsmodus der zuletzt eingestellten Parameter.

1.6.3 Anschließen

Station über das beiliegende Netzkabel mit der 3-poligen Buchse an der Rückseite und einer 230V-Steckdose verbinden.
Jetzt kann über den Netzschalter die Station eingeschaltet werden.

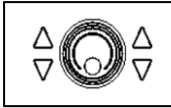
1.6. Einstellungen

1.6.1 Heißluft Temperatur

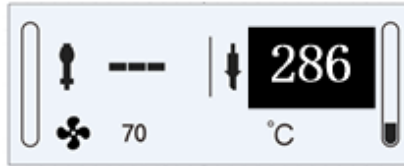
Mit den Tasten "▲" und "▼" auf der linken Seite kann die Heißlufttemperatur geändert werden.



1.6.2 LötKolben Temperatur



Mit den Tasten "▲" und "▼" auf der rechten Seite kann die Lötspitzentemperatur geändert werden.



1.6.3 Passwort

Das Standard-Passwort ist **000** und bedeutet, Einstellungen können ohne Eingabe des Passwortes vorgenommen werden.

Wenn ein anderes Passwort als **000** eingestellt ist, dann muss das Passwort eingegeben werden um Einstellungen vorzunehmen.

Tastenfunktionen:

Dezimalstelle ändern	"▲" oder "▼" rechts
Ziffer 0-9 ändern	Drehregler
Eingabebestätigung	"▲" und "▼" rechts, gleichzeitig

Passwort eingeben:

1. Station ausschalten
2. Tasten "▲" und "▼" auf der rechten Seite gleichzeitig gedrückt halten und die Station einschalten.
3. Es ertönt ein kurzer Kontrollton und C wird angezeigt.
4. Tasten "▲" und "▼" auf der rechten Seite los lassen. Im Display wird angezeigt: ---
5. Aktuelles Passwort eingeben und bestätigen. Nachdem das aktuelle Passwort korrekt eingegeben wurde wird angezeigt: -1-
6. Nach der Bestätigung kann mit der Station gearbeitet werden.

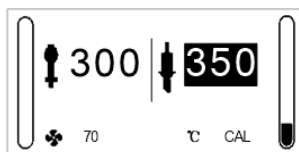
Passwort ändern:

1. Station ausschalten
2. Tasten "▲" und "▼" auf der rechten Seite gleichzeitig gedrückt halten und die Station einschalten.
3. Es ertönt ein kurzer Kontrollton und C wird angezeigt.
4. Tasten "▲" und "▼" auf der rechten Seite los lassen. Im Display wird angezeigt: ---
5. Aktuelles Passwort eingeben und bestätigen. Nachdem das aktuelle Passwort korrekt eingegeben wurde wird angezeigt: -1-
6. Mit den Tasten "▲" oder "▼" wechseln zu -2- und bestätigen.
7. Neues Passwort 2x eingeben und bestätigen.
8. Wenn kurz OK angezeigt wird, dann wurde das Passwort geändert.
9. Es wird wieder -2- angezeigt.
10. Nachdem die Station aus- und wieder eingeschaltet wird ist die Station geschützt und es können keine Einstellungen vorgenommen werden.

1.7. Kalibrierung

1.7.1 Lötspitzentemperatur kalibrieren

1. 350°C einstellen
2. Nach Stabilisierung der Anzeige die Lötspitzentemperatur messen.
3. "▲" links und "▲" rechts gleichzeitig drücken
4. **CAL** wird angezeigt
5. Mit den Tasten "▲" oder "▼" die gemessene Temperatur einstellen.
6. Lange rechts "▲" und "▼" gleichzeitig drücken zum Speichern.

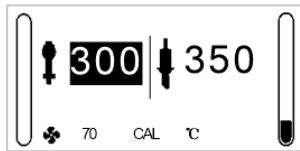


HINWEIS: Zum Messen der Lötspitzentemperatur wird das QU191 empfohlen.

1.7.2 Heißlufttemperatur kalibrieren

HINWEIS: Wenn der Heißluftkolben in der Ablage steckt kann nicht kalibriert werden.

1. Heißluftkolben aus der Ablage nehmen.
2. 300°C einstellen
3. Nach Stabilisierung der Anzeige die Heißlufttemperatur messen.
4. "▼" links und "▼" rechts gleichzeitig drücken
5. **CAL** wird angezeigt
6. Mit den Tasten "▲" oder "▼" die gemessene Temperatur einstellen.
7. Lange links "▲" und "▼" gleichzeitig drücken zum Speichern.



HINWEIS: Zum Messen der Lötspitzentemperatur wird das QU196 empfohlen

1.8. Lötspitzenpflege

Wenn eine neue Lötspitze zum ersten Mal verwendet wird, sollte diese mit Lot benetzt werden um sie vor Oxidation zu schützen. Auch sollte vor dem Ablegen in den LötKolbenständer eine Schicht aus frischem Lot aufgetragen werden.

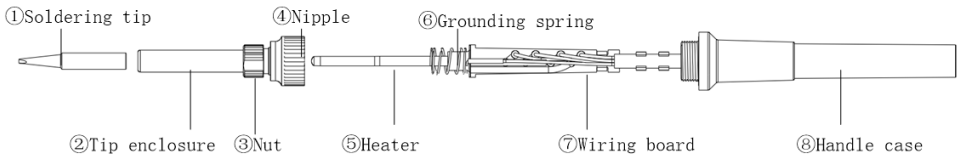
Wenn die Lötspitze durch unsachgemäßen Gebrauch oxidiert ist, wird empfohlen sie mit Messingwolle oder Messingbürste zu reinigen. Zusätzlich kann auch ein Lötspitzenreaktivator bei niedriger Temperatur (250 - 280°C) benutzt werden.

1.9. Heizelemente

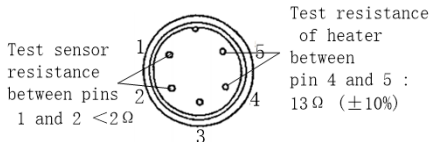
1.9.1 Heizkörper des Lötkolbens wechseln

⚠️ACHTUNG:

Reparaturen dürfen nur von Fachpersonal oder einer Vertragswerkstatt ausgeführt werden! Alle Arbeiten müssen spannungslos und bei auf Raumtemperatur abgekühlten Komponenten erfolgen!



1. ④ mit ③, ② und ① abschrauben.
2. Heizkörper⑤ mit Erdungsfeder⑥ und Platine⑦ herausschieben.
3. Alle 4 Drähte des Heizkörpers⑤ ablöten und Heizkörper entfernen.
4. Neuen Heizkörper⑤ durch die Feder⑥ schieben und alle Drähte anlöten
5. Heizkörper⑤ mit Erdungsfeder⑥ und Platine⑦ in den Griff schieben
6. ④ mit ③, ② und ① anschrauben
7. Nach der Wechsel folgende Prüfung durchführen:

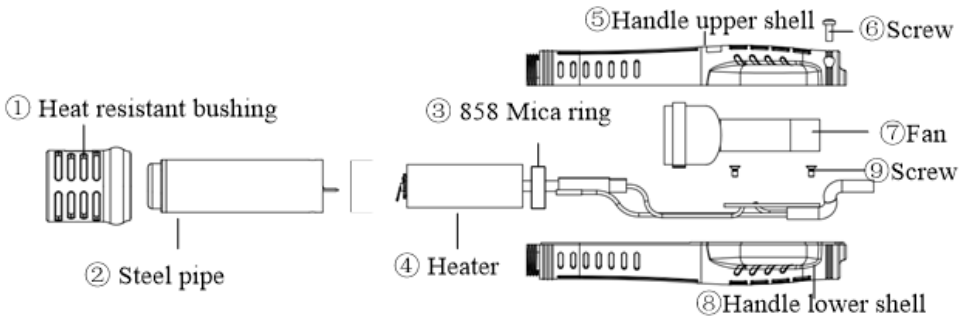


8. Lötspitzentemperatur kalibrieren.

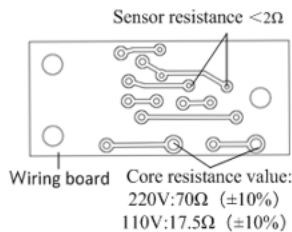
1.9.1 Heizkörper des Heißluftkolbens wechseln

⚠️ ACHTUNG:

Reparaturen dürfen nur von Fachpersonal oder einer Vertragswerkstatt ausgeführt werden! Alle Arbeiten müssen spannungslos und bei auf Raumtemperatur abgekühlten Komponenten erfolgen!



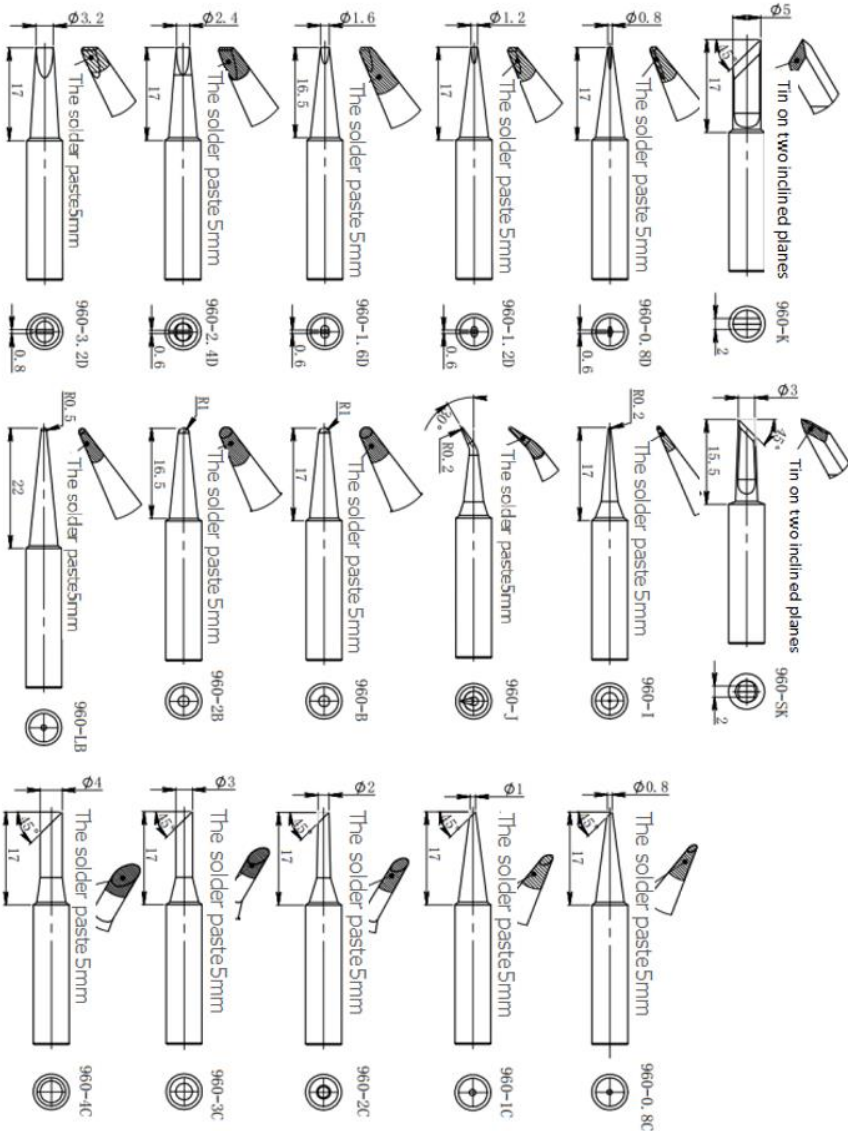
1. 2 Schrauben ⑥ am Ende des Griffs lösen
2. Hitzeschutz ① abschrauben und obere Griffschale ⑤ entfernen
3. Lüfter ⑦ nach oben heraus nehmen und 3 Schrauben ⑨ von der Leiterplatte lösen.
4. Alle Drähte des Heizkörpers von der Leiterplatte ablöten.
5. Ring ③ entfernen und Heizkörper ④ aus dem Stahlrohr ② heraus ziehen
6. Heizkörper in das Stahlrohr stecken.
7. Alle Drähte des Heizkörpers an die Leiterplatte anlöten.
8. Leiterplatte in den Griff einsetzen und anschrauben.
9. Lüfter einsetzen, obere Griffschale montieren und zusammen schrauben.
10. Folgende Prüfung nach dem Wechsel durchführen:



11. Heißluftkolben kalibrieren.

1.10. Lötspitzen

Das aktuelle Sortiment der Lötspitzen 960 finden Sie unter: quick-tools.de



1.11. Heißluftdüsen

HINWEIS: Das Wechseln der Düse darf nur im ausgeschalteten Zustand und bei auf Raumtemperatur abgekühltem Heißluftkolben erfolgen.

Gewünschte Düse am Luftauslaß des Heißluftkolbens einsetzen. Dabei darauf achten, dass die vier Positionierungsklammern an der Düse in die Passungen des Stahlrohrs eingreifen.

Düse mit Hilfe des beiliegenden Schlüssels verriegeln.

Mit Hilfe des Schlüssels kann einfach die Düse vom Heißluftkolben entfernt werden.

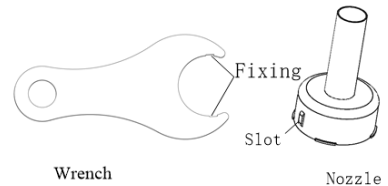
Im Lieferumfang enthaltene Heißluftdüsen:

A2025 Ø 2,5 mm

A2064 Ø 6,4 mm

A2084 Ø 8,4 mm

Weitere Auswahl unter: quick-tools.de



Wir wünschen Ihnen viel Freude und Erfolg beim Einsatz Ihrer QUICK Löt- und Heißluftstation und sind gern an Ihren Anregungen für Verbesserungen interessiert.

Kontaktieren Sie uns auch bei auftretenden Problemen oder Fragen zu Ihrer Anwendung.

Ihr Team der Bräunlich GmbH

EU-Konformitätserklärung nach Niederspannungsrichtlinie 2014/35/EU (Nr. 01-20)

Der Hersteller/ Inverkehrbringer

Bräunlich GmbH
Am Heideberg 26
06886 Lutherstadt Wittenberg

erklärt hiermit, dass folgendes Produkt

Produktbezeichnung: QUICK Löt- und Heißluftstation
Handelsbezeichnung: QUICK 707D+
Modellbezeichnung: QU707D+

den Bestimmungen der Niederspannungsrichtlinie 2014/35/EU - einschließlich deren zum Zeitpunkt der Erklärung geltenden Änderungen - entspricht.

Folgende harmonisierte Normen wurden angewandt:

„RICHTLINIE DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND DES RATES zur Harmonisierung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über die elektromagnetische Verträglichkeit“.

Folgende nationale oder internationale Normen (oder Teile/Klauseln daraus) und Spezifikationen wurden angewandt:

EN 55014-1:2017/A11:2020
EN 55014-2:2015
EN IEC 61000-3-2:2019
EN 6100-3-3:2013/2019

Ort: Lutherstadt Wittenberg
Datum: 01.11.2022



(Unterschrift)
Tobias Bräunlich, Geschäftsführer

2. English

Thank you for purchasing a QUICK rework system. Please read the operating instructions before commissioning and keep them in a safe place that is easily accessible to all users.

2.1. Safety Instruction



CAUTION

- During the installation and use of the product, you need to observe the electrical safety regulation of location.
- Please power off the product during disassembly.
- If the product is not working properly, please contact the supplier or manufacture, do not disassemble or modify without notice. We will not be liable for any problems caused by unauthorized maintenance or modification of the product.



WARNING

- Products should be used away from magnetic field.
- Do not place the product where the surface is vibrated or subject to shocks.
- Do not install the product where it maybe wet.
- Do not use the product near flammable materials.
- The product should be keep ventilation during operation. Turn off the product when resting or after completion.
- Do not use the product when it is damaged, inspection and maintenance regularly.
- The handle is placed on the holder, the system will sleep automatically when the temperature is less than 100 °C.
- Please unplug the power cable when the product is not used.

2.2. Product Overview

This product is a 2-in-1 rework system which integrates hot air de-soldering and soldering. Two kinds of tools can cooperate with each other, easy to operate, suitable for the disassembly and soldering of various packaging components, suitable for maintenance and R& D electronic engineers.

2.3. Feature

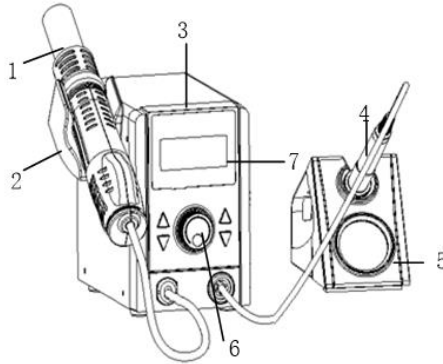
- LCD display.
- Integrates temperature control and air flow control.
- Supports digital temperature calibration, which enables easy operation.
- Equipped with a variety of general tips and nozzles, easy to use.
- Soldering iron is light weight and comfortable to use.
- The hot air automatically goes into sleep mode when the tool is on the holder and the temperature is less than 100 °C

2.4. Specifications

Product type	707D+
Display	LCD
Max power	800W (soldering station70W)
Soldering station temperature range	100~480°C
Hot air station Temperature range	100~500°C
Temperature stability	±5°C (no load)
Working voltage	AC 110V/220V/230V
Air volume	10~100Level
Airflow Capacity	30L/min (Max)
Operation Ambient	0~40°C
Tip to Ground Voltage	<2mV
Tip to Ground Resistance	<2Ω
Dimension(L*W*H)	98*170*151mm
Weight	About 2.6Kg

2.5. Function Description

2.5.2 Part Descriptions

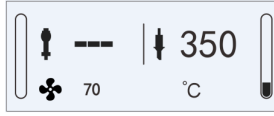
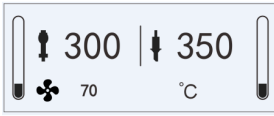


No.	Designation	Function
1	Hot air handle	/
2		/
3	Controller host	/
4	Soldering iron	/
5	iron stand	/
6	Air volume control knob	Clockwise air volume increases counterclockwise air flow decreases
7	LCD	/

2.5.3 Button Descriptions

Button	Function	Button	Function
▲ (Left)	Hot air temperature increase button	▲ (Right)	Soldering station temperature increase button
▼ (Left)	Hot air temperature decrease button	▼ (Right)	Soldering station temperature decrease button
▼ (Left Right)	Press and hold "▼&▼" buttons to enter air gun temperature calibration mode	▲(Left Right)	Press and hold "▲&▲" buttons to enter soldering station temperature calibration mode
"▲"and"▼" (Left)	Press and hold "▲+ & ▼"buttons to switch ON/OFF Hot air. In Hot air calibration mode, press and hold "+ & -"buttons to confirm calibration.	"▲"and"▼" (Right)	Press and hold "▲ & ▼"buttons to switch ON/OFF soldering. In soldering calibration mode, press and hold "+ & -"buttons to confirm calibration.





2.5.3 Main Menu



Gun and iron working

Gun sleep and iron working

Gun and iron OFF

Symbol	Function	Symbol	Function
	Hot air handle		Soldering handle
	Working state of the hot air	S-E	Sensor fault
70	Hot air volume	F-E	Fan fault
	Power consumption	H-E	Heating fault
OFF	Switch OFF	CAL	Calibration display

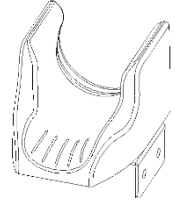
2.6. Installation and Connection

2.6.1 Soldering Iron

1. Remove the silicone protection from the soldering tip.
2. Place the soldering iron in the soldering iron holder.
3. Insert the 5-pin plug into the socket of the soldering station. Pay attention to the marking on the plug and socket.

2.6.2 Hot Air

1. Before first use, the tray for the hot air pen must be mounted. It can be mounted on the left or right side.
2. Remove 2 screws from the side of the station.
3. Fasten the tray to the station with both screws.
4. Place the hot air piston in the tray.



NOTE: After the hot air piston has been placed in the tray, the temperature is cooled down to 100°C. The hot air piston then switches off. The hot air piston then switches off.

As soon as the hot air piston is removed from the tray, it heats up to the previously set temperature.

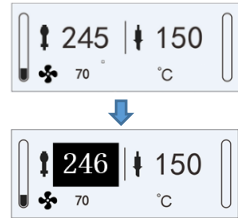
2.6.3 Connections

Connect the power supply to the station, turn on the power switch and the station to work.

2.7. Temperature Setup

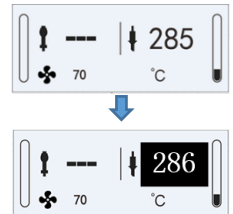
2.7.1 Hot Air Temperature

Press "▲" and "▼" button (left) in the working modus and the temperature will go up or down in 1°C after each press.



2.7.2 Soldering Station Temperature

Press "▲" and "▼" button (left) in the working modus and the temperature will go up or down in 1°C after each press.



2.8. Password Setup

The initial password of the rework station is "000", in which the temperature can be set. If you need to limit the temperature adjustment, you must change the password.

Enter password setting mode

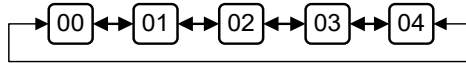
- 1) Turn off the station press the "▲" and "▼" buttons on the right side at the same time, and then turn on the station.
- 2) Press and hold the "▲" and "▼" buttons on the right side. After a beep, the display will show C, and the menu will then pop up with the display "- - -".
- 3) After entering the correct password, go to the parameter setting.

Enter the initial password

- 1) The window displays "- - -" and the leftmost hundreds' digit flashes, at this time the hundreds' digit can be adjusted (i.e., the initial password can be entered) .
- 2) Enter the initial password: adjust the middle knob to change the hundreds' digits, press the "▲" button on the right to move the digits, and then the tens' digit start flashing and can be set, and the tens' and units' digits are set in the same way as the hundreds' digits. When the digit is set, press and hold the "▲" and "▼" buttons at the same time to confirm.
- 3) If the first password is wrong:** it will go directly to the second entry of the password, the method of second entry of the password is the same as the first time. (There are two chances to input the password. If the first password is entered incorrectly, you can go directly to the second entry.)
- 4) If the password entered twice is wrong:** the window will show "ERR", and then directly enter the main menu.
- 5) If the password entered for the first or second time is correct:** Then directly enter the parameter setting and the window will show "-1-".

2.9. Parameter Setup

1) The password is entered correctly to access the parameter menu. The sequence of changes is shown in the following figure.



2) Click "▲" or "▼" button to select parameter menu -1- and return to the main menu directly; after selecting parameter menu -2-, press "▲" and "▼" button to enter the new password setting.

2.10. New Password

1) After entering the new password setting, the window displays "---" and the hundreds' digit flashes.

2) Then adjust the middle knob to change the hundreds' digit, press the "▲" button to move the digit, and then the tens' digit will start flashing to be set, and the tens and units' digits will be set in the same way as the hundreds' digit. When the digit is set, press and hold the "▲" and "▼" buttons at the same time to confirm. Enter the password for the second time. The second password setting method is the same as the first password setting input.

Note: If the numbers of the password entered twice before and after are not the same, the window will show "ERR", which means the password setting is not successful, return to the parameter setting, and the password will remain unchanged.

If the same number is entered twice, the window will show "OK", which means the password is set successfully and return to the parameter setting. Turn off and restart the computer, and the encryption will take effect.

2.11. Temperature Calibration

2.11.1 Soldering Tip Calibration

1) Set the temperature to 350°C.

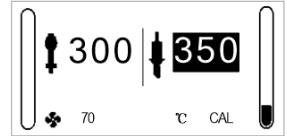
2) When the temperature is stable, use the temperature tester to measure the temperature of the soldering tip and write down the readings.

3) Press and hold the "▲" buttons on the left and right side at the same time: the soldering station enters the temperature calibration mode.

4) Press "▲" or "▼" button to change the value of the soldering station temperature.

Long press "▲" and "▼" button to save.

NOTE: It is recommended to use QUICK 191/192 series temperature tester to measure the soldering tip temperature.



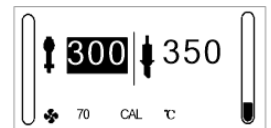
2.11.2 Hot Air Calibration

1) Set the hot air temperature to 300 °C.

2) Press and hold the "▼" button on the left and right side at the same time to enter the temperature calibration mode.

3) When the temperature is stable, use the temperature tester to measure the temperature. Press "▲" or "▼" to change the hot air temperature. Long press "▲" and "▼" buttons to confirm, and return to the main menu at the same time.

Note: It is recommended to use QUICK 196 series hot air temperature tester to measure temperature.



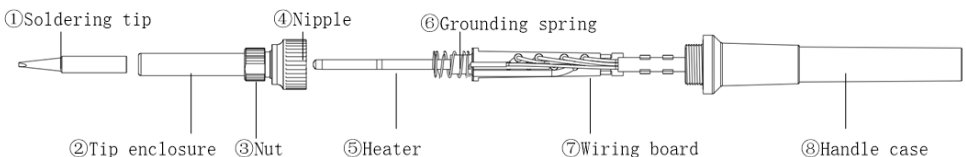
2.12. Tip Maintenance

- When using a new soldering tip for the first time, set 250 to 280°C to add solder to the tip for protection.
- Correctly select the size of the soldering tip according to the size of the soldering joint.
- To prevent oxidation of the soldering tip, a layer of fresh solder should be plated before placing on the soldering iron stand.
- There should not be too much water in the cleaning sponge to get a good cleaning effect on the tip and to avoid rapid temperature drop. Using a dry cleaning sponge will damage the tip and cause no tinning.
- If the soldering tip is oxidized by improperly use, do not clean the surface plating by grinding. Please use metal brass or resurrection paste to clean the tip at low temperature (250~280°C).
- Do not force heavily when soldering.
- Use low-temperature soldering if possible. Generally, the soldering temperature is controlled at 320~380°C. If you need high temperature to solder, please analyse whether the soldering station and tip are matched, and then perform soldering.

2.13. Heater Replacement

2.13.2 Soldering Iron Heater Replacement

⚠ CAUTION: Repairs may only be carried out by qualified personnel or an authorized workshop! All work must be carried out without voltage and with the components cooled down to room temperature!

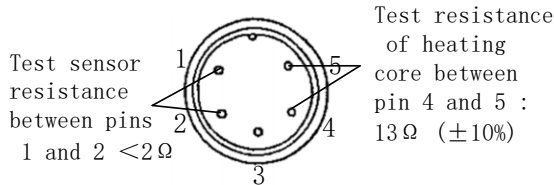


Remove the heater:

- 1) Screw down the ② Tip enclosure and ③ Nut;
- 2) Pull out the ① Soldering tip;
- 3) Screw down ④ Nipple;
- 4) Pull out the ⑤ Heater and ⑦ Wiring board;
- 5) Soldering iron will ⑤ Heater four wires.

Replace the heater:

- 1) First, put the ⑤ Heater through the ⑥ Grounding spring, perforate and solder the heater wire according to the hole position of the wire removal, and cut off the excess thread.
- 2) Install ⑤ Heater into ⑧ Handle case by aligning it with the handle recess;
- 3) Screw on ④ Nipple and install ① Soldering tip;
- 4) Put ② Tip enclosure and ③ Nut on ④ Nipple and tighten them;
- 5) After replacing the heater, the following measurements are recommended:



- 6) Calibrate the temperature, refer to [Soldering temperature calibration](#).

⚠ NOTE: Do not burn the wiring when replacing the heater. Do not take too long to solder the wire.

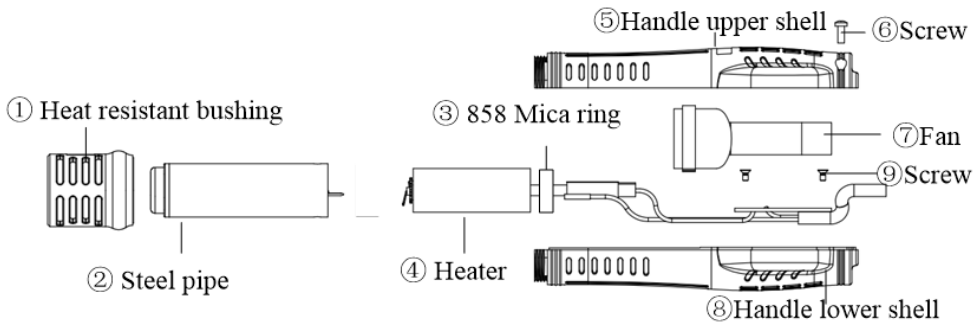
The 2 blue wires on the sensor have positive and negative polarity. (Negative pole can be absorbed with the magnetic beads, and the negative blue wire is longer)

2.13.2 Hot Air Heater Replacement

⚠ CAUTION: Repairs may only be carried out by qualified personnel or an authorized workshop! All work must be carried out without voltage and with the components cooled down to room temperature!

Remove the heater:

1) Unscrew the handle at the end of the two ⑥ Screws;



2) Turn down the ① Heat resistant bushing at the front of the handle counterclockwise and remove the ⑤ Handle upper shell;

3) Take out the ⑦ Fan, and unscrew the three ⑨ Screws fixing the circuit board;

4) Remove the two white wires of the ④ Heater and the red and blue wires of the sensor with a soldering iron, and take the ④ Heater out of the ② Steel pipe;

5) Remove the ③ 858 mica ring and then take the ④ Heater out of the ② Steel pipe.

Note: All operating steps are performed with the power disconnected and the handle cooled.

Replace the heater:

1) Install ④ Heater into the ② Steel pipe. Solder the heater wire into the hole according to the hole position of the removal wire, cut off the excessive wire, and pay attention to the correct position of red and blue wires;

2) Place the circuit board against the hole in the ⑧ Handle lower shell and fix it with three ⑨ Screws;

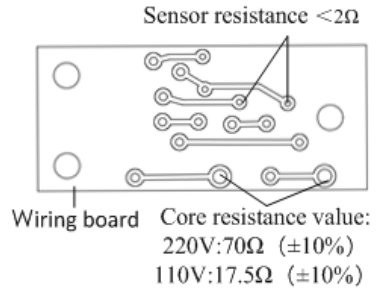
3) Put the fan in a good position. Align the convex points of ⑤⑧ the upper and lower shells of the handle with the steel pipe holes, and close them, tighten the heat resistant bushing of the handle;

4) Lock the two ⑥ Screws at the end of the handle;

5) After the heater is replaced, please do the following measurements:

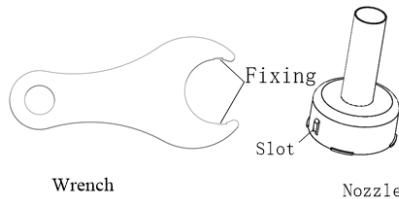
6) Calibrate the temperature, refer to **Soldering temperature calibration**.

⚠ NOTE: Do not burn the wiring when you replace the heater and do not solder the wiring for too long time.



2.14. Hot Air Nozzle

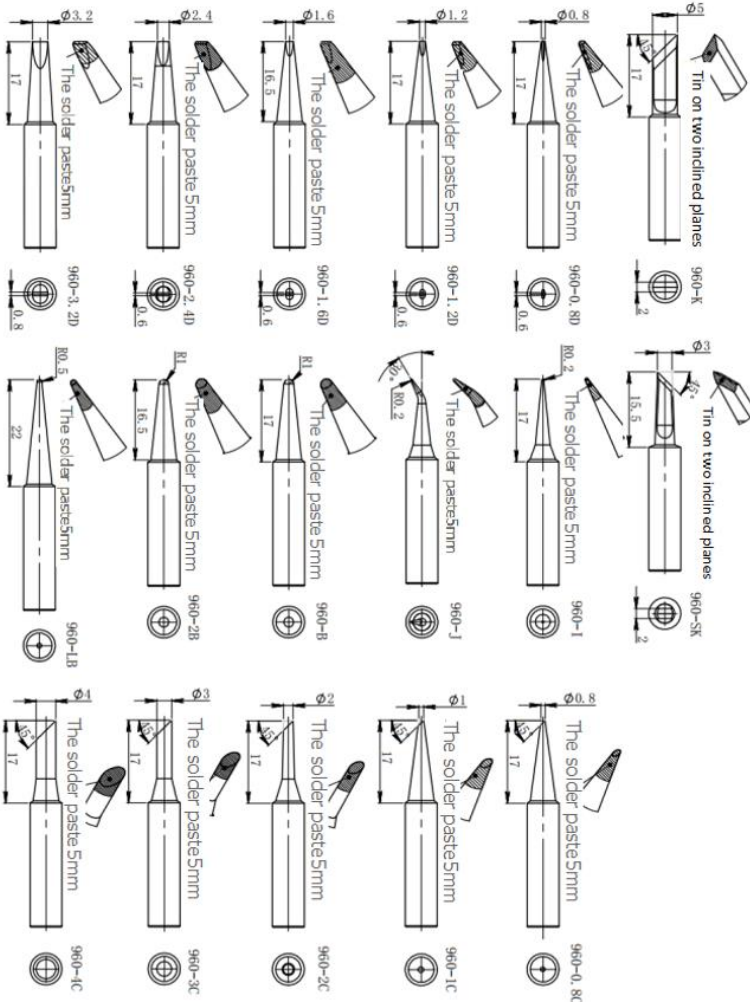
- 1) Place the selected nozzle inside the steel pipe of the air outlet of the handle, and the four positioning catches on the nozzle must enter the installation slot of the steel pipe.
- 2) Lock the nozzle with the wrench provided and turn it clockwise. The two Fixing points of the wrench are placed in the two slots of the nozzle.
- 3) To disassemble the nozzle, just use a wrench to lock the nozzle and turn it counterclockwise to take out the nozzle.



Nozzle	A2025
	A2064
	A2084

2.15. Soldering Tips

You can find the current range of 960 soldering tips at: quick-tools.de



**EU declaration of conformity according to Low-Voltage Directive
2014/35/EC
(Nr. 01-20)**

The manufacturer/ distributor

Bräunlich GmbH
Am Heideberg 26
06886 Lutherstadt Wittenberg

hereby declares that the following product

Product designation: QUICK REWORK SYSTEM
Trade name: Trade QUICK 707D+
Model name: QU707D+

fulfills to the provisions of the Low-Voltage Directive 2014/35/EC - including the changes which applied at the time of the declaration.


The following harmonised standards have been applied:

"DIRECTIVE OF THE EUROPEAN PARLIAMENT AND OF THE COUNCIL on the harmonisation of the laws of the Member States relating to electromagnetic compatibility".

The following national or international standards (or parts/clauses of them) and specifications were applied:

EN 55014-1:2017/A11:2020
EN 55014-2:2015
EN IEC 61000-3-2:2019
EN 6100-3-3:2013/2019

Place: Lutherstadt Wittenberg
Date: 01.11.2022



(Signature)
Mr. Tobias Bräunlich, CEO

**Bräunlich GmbH**

Am Heideberg 26
D-06886 Lutherstadt Wittenberg

Tel. +49 (0) 3491/6181-0

Fax +49 (0) 3491/6181-18

e-mail: info@quick-tools.de

www.quick-tools.de

Version 06.07.2023