

Weller®

WSF 81 D5 / D8



Betriebsanleitung - Mode d'emploi - Gebruiksaanwijzing - Istruzioni per l'uso - Operating Instructions - Instruktionsbok - Manual de uso - Betjeningsvejledning - Manual do utilizador - Käyttöohjeet - Οδηγίες Λειτουργίας - Kullanim kılavuzu - Návod k použití - Instrukcja obsługi - Üzemeltetési utasítás - Návod na používanie - Navodila za uporabo - Kasutusjuhend - Naudojimo instrukcija - Lietošanas instrukcija - Ръководство за работа - Manual de exploatare - Naputak za rukovanje

Съдържание

1. Внимание!	82
2. Описание Технически данни	82
3. Обслужване и настройки	83
4. Започване на работа	84
5. Изравняване на потенциалите	85
6. Технически указания за запояване	85
7. Принадлежности	86
8. Обем на доставката	86

страница

Cuprins

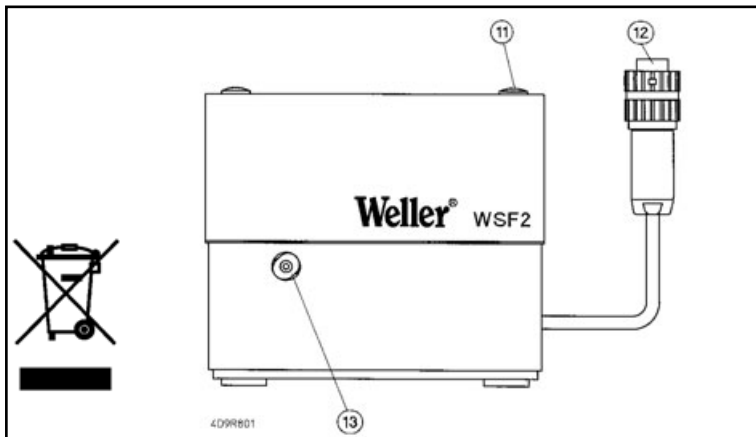
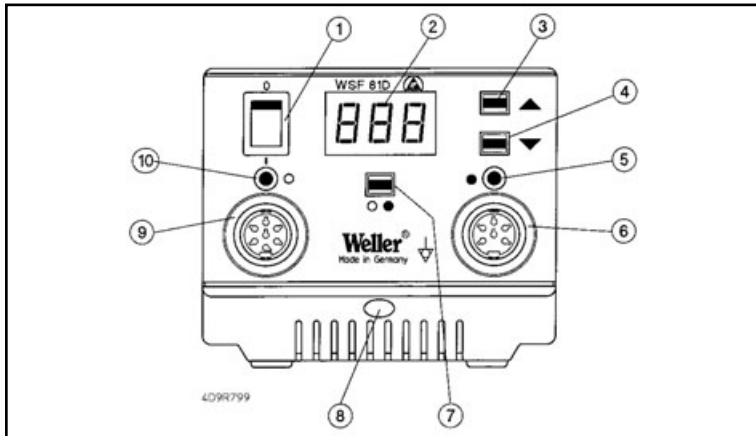
1. Atenție!	87
2. Descriere Date tehnice	87
3. Operare și setare	88
4. Punerea în funcțiune	90
5. Egalizarea de potențial	90
6. Indicații tehnice privind lipirea cu aliaj	90
7. Accesorii	90
8. Volumul de livrare	90

Pagina

Sadržaj

1. Pažnja!	91
2. Opis Tehnički podaci	91
3. Rad i podešavanje	92
4. Puštanje u pogon	93
5. Izjednačavanje potencijala	94
6. Tehnička uputstva za lemenje	94
7. Pribor	94
8. Opseg isporuke	94

Stranica



1. Netzschalter
2. Digitalanzeige
3. „UP“ Taste
4. „DOWN“ Taste
5. Anzeige Kanalwahl / Vorschubfunktion
6. Anschlussbuchse Vorschubeinheit
7. Kanalwahltaete
8. Potentialausgleichsbuchse
9. Anschlussbuchse LötKolben
10. Anzeige Kanalwahl / Optische Regelkontrolle LötKolben
11. Verriegelung Deckel Vorschubeinheit
12. Anschlussstecker Vorschubeinheit
13. Anschluss für Drahtführung LötKolben

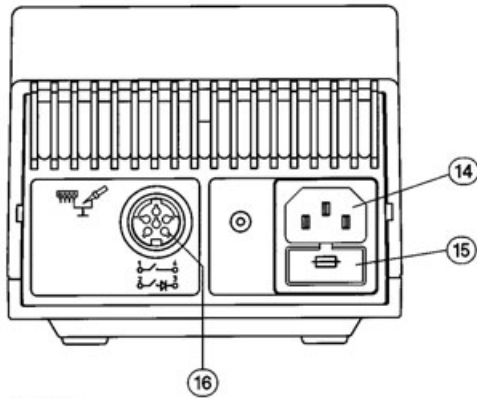
1. Interrupteur secteur
2. Afficheur numérique
3. Touche „UP“
4. Touche „DOWN“
5. Témoin de sélection du canal / fonction d'avance
6. Prise pour l'unité d'avance
7. Touche de sélection du canal
8. Prise d'équipotentialité
9. Prise pour le fer à souder
10. Témoin de sélection du canal / contrôle visuel de réglage du fer à souder
11. Verrouillage couvercle unité d'avance
12. Fiche pour l'unité d'avance
13. Connexion pour guide fil du fer à souder

1. Netschakelaar.
2. Digitale indicatie.
3. „UP“ toets.
4. „DOWN“ toets.
5. Indicatie kanaal-keuze / vooruitduwfunctie.
6. Aansluitbus vooruitduweenheid.
7. Kanaalkeuzetoets.
8. Equipotentiaalbus
9. Aansluitbus soldeerbout.
10. Indicatie kanaalkeuze / optische regelcontrole soldeerbout.
11. Verrendeling deksel vooruitduweenheid
12. Aansluitsteller vooruitduweenheid.
13. Aansluiting voor draadgeleiding soldeerbout

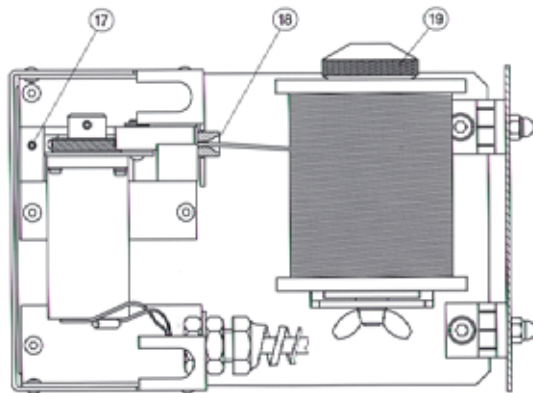
1. Мрежов прекъсвач
2. Цифрова индикация
3. Бутон "UP"
4. Бутон "DOWN"
5. Индикация, избор на канал /
Подавателна функция
6. Съединителна букса, подаващия
блок
7. Бутон за избор на канал
8. Букса за изравняване на
потенциали
9. Съединителна букса за пояльника
10. Индикация избор на канал /
оптичен контрол на регулирането
на пояльника
11. Капак за блокировка подаващ
блок
12. Съединителен щекер, подаващ
блок
13. Съединител за теловодене
пояльник

1. Comutator de rețea
2. Afișaj digital
3. Tasta „UP“
4. Tasta „DOWN“
5. Afișarea selectării canalului /
funcție de avans
6. Mufă de conectare a unității de
avans
7. Tastă de selectare a canalului
8. Mufă pentru egalizarea de
potențial
9. Mufă de conectare a ciocanului de
lipit
10. Afișarea selectării canalului /
controlul optic al setărilor
ciocanului de lipit
11. Blocare capac unitate de avans
12. Fișă de conectare unitate de
avans
13. Racord pentru ghidarea sârmei
ciocan de lipit

1. Mrežna sklopka
2. Digitalni zaslon
3. Tipka „UP“
4. Tipka „DOWN“
5. Prikaz odabira kanala /
Operacija punjenja
6. Priključna utičnica jedinica punjenja
7. Tipka za odabir kanala
8. Utičnica za izjednačavanje
potencijala
9. Priključna utičnica za lemilo
10. Prikaz odabira kanala / optička
kontrola upravljanja lemilo
11. Poklopac za zaključavanje
jedinica punjenja
12. Priključni utikač jedinica punjenja
13. Priključak za upravljanje žicom
lemilo



4D9R685/1



4D9R689/2

- | | | |
|--|--|--|
| 14. Netzanschluss | 14. Connecteur secteur | 14. Netaansluiting |
| 15. Netzsicherung | 15. Fusible secteur | 15. Netzekering. |
| 16. Anschlussbuchse für externe Auslösung und potentialfreiem Kontakt. | 16. Prise pour le déclenchement externe et le contact libre de potentiel | 16. Aansluitbus voor externe activering en potentiaalvrij contact. |
| 17. Klemmschraube für Lötcolben-drahtführung | 17. Vis de serrage pour le guide fil du fer à souder | 17. Klemschroef voor soldeerdraadge leiding |
| 18. Drahteführung | 18. Entrée du câble | 18. Draadinvoer. |
| 19. Rändelmutter für Zinnrollenbefestigung | 19. Ecrou moleté pour la fixation de la bobine de soudure | 19. Kartelmoer voor bevestiging rol soldeertin. |
| 14. Collegamento a rete | 14. Main power connection | 14. Nätanslutning |
| 15. Fusibile di rete | 15. Main fuse | 15. Nätsäkring |
| 16. Presa di collegamento per dispositivo di azionamento esterno e contatto libero da potenziale | 16. Connecting socket for external triggering and floating contact | 16. Anslutning för extern utlösning och potentialfri kontakt |
| 17. Vite di bloccaggio per il connettore del tubo per il filo di lega allo stilo saldante. | 17. Clamping screw for the soldering iron wire lead | 17. Låsskrav för lödkolvens trådstyrning |
| 18. Guida per inserimento filo di lega. | 18. Wire infeed | 18. Trådinmatning |
| 19. Dado zigrinato per fissaggio roccetti di stagno. | 19. Knurled nut for attaching older roll | 19. Råfflad mutter för fastsättning av tennrulle. |

- | | | |
|---|--|---|
| 14. Букса за включване в мрежата | 14. Racord la rețea | 14. Mrežni priključak |
| 15. Мрежов предпазител | 15. Siguranța de rețea | 15. Mrežni osigurač |
| 16. Съединителната букса за външно
задействане и без потенциал
Контакт. | 16. Mufă de conectare pentru
declanșare externă și contact fără
potențial. | 16. Utičnica za vanjsko oslobađanje i
bespotencijalni kontakt. |
| 17. Затегателен винт за теловоденето
на поляника | 17. Șurub de blocare pentru ghidarea
sârmei pentru ciocanul de lipit | 17. Stezni vijak za upravljanje lemilom
žicom |
| 18. Теловодене | 18. Intrarea sârmei | 18. Unos žice |
| 19. Гайка с назъбка за Закрепване за
макара калаен припой | 19. Piuliță striată pentru fixarea roleurilor
de cositor | 19. Narezna matica za
pričvršćivanje rolne od kositora |

Ние Ви благодарим за оказаното ни с покупката на станцията за запояване Weller WSF 81 D5/D8 доверие. При производството се прилагат най-строги изисквания към качеството, за да се осигури една безупречна функция на уреда.

1. Внимание!

Преди да започнете работа с уреда прочетете внимателно това ръководство за работа и приложените инструкции за безопасна работа. При неспазване на правилата за безопасност има опасност за Вашето здраве и живот.

За друго използване, различно от описаното в ръководството за работа, а също така и при своеволно изменение на уреда, производителят не поема отговорност.

Станцията за запояване Weller WSF 81 D5/D8 отговаря на ЕС Декларация за съответствие според основните изисквания за безопасност на Директивите 2004/108/EO, 2006/95/EO и 2011/65/EC (RoHS).

2. Описание

Регулираната с микропроцесори станция за запояване WSF 81 D5/D8 е от една серия, която е разработена за промишлена производствена техника, както и за ремонтни и лабораторни работи.

Станцията за запояване има система за автоматично подаване на калаен припой. Използваните диаметри припой-жица са разделени на два диапазона и се определят от присъединения поялника (0,5 мм - 0,8 мм с поялник WSF P5 и 0,8 мм - 1,5 мм с поялник WSF P8). Подаващият блок и апарата за управление за икономия на място могат да бъдат един над друг.

Апаратът за управление има цифрова електроника за регулиране на поялника (канал 1) и управление на подаването (канал 2). С използването на микропроцесор се постига оптимална характеристика на регулиране на температурата на различните поялни инструменти и прецизно управление на подаването на припой-жица.

Температурата на накрайника на поялника (канал 1) се показва цифрово и регулира безстепенно в диапазон от 50°C до 450°C. Достигането на избраната температура се сигнализира с мигане на червена LED в индикацията, което служи за оптичен контрол на регулирането. Постоянно светене означава, че системата загрява.

С вградена схема за контрол на температурата през един безпотенциален контакт могат да се анализират различните температурни интервали.

В подаващия блок има механично задвижване за подаване на калай и съединител на поялника за теловодене. Един държач на макарата калаен припой до макс. 1кг припой-жица е съставна част на подаващия блок.

Настройката на мех. задвижване за диаметъра на жицата става автоматично.

Поялникът WSF се отличават с ергономична конструкция и с един подвижен нагревателен елемент. Особено мощният нагревателен елемент 80 W достига прецизно и бързо температурата за спояване. Ъгълът на подвижния нагревателен елемент може да се промени след развинтване на фиксиращия винт (20) на припл. 40°.

При работи със система за подаване на калаен припой по принцип се различават два вида:

Режим SFA automatic:

В работен режим SFA с кратко задействане на бутона (опционално на педалния прекъсвач или на външния контакт) се подава напред предварително зададеното количество припой. Необходимото количество припой можете да се регулира безстепенно припл. от 1 – 10 мм. Времето за подаване (канал 2) се показва цифрово.

Режим SFC continuous:

В работен режим SFC подаване на калай е активирано, докато е задействан бутона (опционално педалния прекъсвач или външния контакт). Оборотите (скорост) на подаване напред може да се регулира безстепенно и се показват цифрово на канал 2.

Технически данни

Размери (В X Т X Н):	120 X 217 X 199 мм
Мрежово напрежение:	230 V / 50 Хц
Изходно напрежение:	24 VAC (канал 1); 24 VDC (канал 2)
Мощност:	90 W
Предпазител:	T800 mA
Регулиране на температурата:	безстепенно 50°C – 450°C
Точност:	+ / - 9°C
Изравняване на потенциалите:	основно състояние е твърдо заземяване

Различните възможности за изравняване на потенциали спрямо накрайника на поялника, нулевия прекъсвач, както и антистатичното конструктивно изпълнение на станцията за запояване допълват високия стандарт на качеството.

С опционално получаваните устройства за въвеждане WCB 1 и WCB 2 могат да се направят допълнителни функции и настройки на станцията за запояване. Един вграден уред за измерване на температурата и един интерфейс РС влизат в разширения обем на устройството за въвеждане WCB 2.

3. Обслужване и настройки

Избор на канал

С натискане на бутон за избор на канал (7) може да се регулира цифровата индикация на канал 1 (регулиране на температурата) или на канал 2 (подаване напред). Съответно показваният канал е обозначен с червен/оранжев светодиод над съединителната буква (6) или (9) .

Ако няма натиснат бутон, уредът след припл. 10 сек. се превключва автоматично на канал 1 и показва действителната стойност на температурата.

Регулиране на температурата (канал 1)

Без натиснат бутон цифровата индикация (2) показва действителната стойност на температурата. Със натискане на бутон "UP" или "DOWN" (3) (4) цифровата индикация (2) се превключва на моментната зададена стойност. Сега зададената стойност (мигаща индикация) може да бъде променена с натискане на интервали или с постоянно натискане на бутон "UP" или "DOWN" (3) (4) в съответната посока. С постоянно натискане на бутон зададената стойност се променя с бързо прелистване. Припл. 2 сек. след отпускане цифровата индикация (2) автоматично отново се превключва на действителната стойност.

Стандартен ресет

Ако не използвате на поялния инструмент температура след 20 мин. автоматично спада до стойност 150°C (300°F). След трикратно време за ресет (60 мин.) се активира функцията „AUTO OFF“. Поялникът се изключва.

Включване на функцията за стандартен ресет: Натиснете по време на включване на уреда бутон „UP“ и го задръжте, докато в индикацията се появи „ON“. Изключването става по същия начин. В индикацията се появява „OFF“ (състояние при доставка).

При използване на много фини върхове за поялника може да се влоши функционалната безопасност.

Настройка на подаването напред (канал 2)

След превключване на канал 2 цифровата индикация (2)

показва оборотите при режим SFC или времето за подаване при режим SFA. Сега зададената стойност може да бъде променена с натискане на интервали или с постоянно натискане на бутон "UP" или "DOWN" (3) (4) в съответната посока. С постоянно натискане на бутон зададената стойност се променя с бързо прелистване. Ако няма натиснат бутон, уредът след припл. 10 сек. се превключва автоматично на канал 1 и показва действителната стойност на температурата.

Диапазона на регулиране:

Режим SFA, време за подаване (количество припой)

1 - 300 (стъпки по 10 мс)

Режим SFC, обороти (скорост) 10% - 100%

Бързо подаване напред:

С едновременно натискане на бутон "UP" и "DOWN" да става подаване на припой-жица напред с макс. скорост (100%).

Препоръчва се за доизбутване на припоая-жица след смяна на макарата калаен припой.

SFA / SFC Режим за превключване:

Дръжте натиснат бутон за избор на канал (7) и с "UP" бутон (3) изберете искания режим. В индикацията се показва зададения режим на работа.

Настройка, температурен диапазон

Натиснете едновременно бутон за избор на канал (7) и "DOWN" (4). В индикацията мига стойността (в °C/°F) на актуално зададения температурен диапазон (фабрична настройка "000").

Фабричната настройка "000" означава:

схемата за контрол на температурата е изключена и безпотенциалният контакт (16) е винаги нискоомен.

Индикация °C

Настройката "001 - 099" означава:

Размери на температурния диапазон + - 1°C до + - 99°C

Индикация °F

Настройката "001 - 178" означава:

Граници на температурния диапазон +- 1°F до +-178°F

Безпотенциален контакт

Ако действителната температура на поялния инструмент е в рамките на зададения температурен диапазон (ширина на допуса) безпотенциалният контакт (16) е включен нискоомен. Ако температурата е извън зададения температурен диапазон се показва в индикацията (2) с "HI" (High; температурата е много висока) или "LO" (Low, температура е много ниска) в такт от 2 сек. и безпотенциалният контакт (16) е високоомен.

Транзисторният изход на един оптоелектронен съединител е безпотенциалния контакт на уреда. Затова внимавайте за полярността на включването напрежение.

ПЛЮС (+) на Pin 2, МИНУС (-) на Pin 3

Допустимото натоварване на този контакт е макс. 24 V / 20 mA

Външно устройство за въвеждане WCB 2 (опция)

При използване на външно устройство за въвеждане има на разположение следните функции.

● Offset:

Действителната температура на крайника на поялника може да се променя с въвеждане на температура за Offset от $\pm 40^\circ\text{C}$.

● Setback:

Понижаване на зададената температура до $150^\circ\text{C}/300^\circ\text{F}$ (standby). Времето за ресет, след което станцията за запояване в отива в режим Standby, е може да се регулира в диапазона от 0 - 99 минути. Състоянието Setback се сигнализира с една мигаща индикация за действителната стойност. След трикратно време за понижаване се активира функцията „AUTO-OFF“. Поялният инструмент се изключва (мига чертичка в индикацията). Състоянието Setback, респ. AUTO-OFF, се прекъсва с натискане на един бутон или клавиш. При това кратковременно се показва зададената стойност.

● Lock:

Блокировка на зададената температура и температурния прозорец. След блокиране няма възможност за регулиране на станцията за запояване.

● °C/°F:

Превключване на индикацията на температурата от $^\circ\text{C}$ на $^\circ\text{F}$ или обратно. Натискане на бутона „DOWN“ по време на включване показва актуалната температурна версия.

● Window:

Ограничаване на температурния диапазон до макс. $\pm 99^\circ\text{C}$ изходвайки от една фиксирана с функцията „LOCK“ температура. По такъв начин фиксираната температура представлява средата на регулируемия температурен диапазон.

При уреди с безпотенциален контакт (изход на оптоелектронния съединителен елемент) функцията „WINDOW“ служи за настройка на един температурен прозорец. Ако действителната температура е в рамките на температурния диапазон, се включва безпотенциалният контакт (изход на оптоелектронния съединител).

● Cal:

Фабричната настройка FSE (задаване на всички стойности за регулиране стойност 0, на температурата - стойност $350^\circ\text{C}/660^\circ\text{F}$)

● Интерфейс PC:

RS232 (само WCB 2)

● Уред за измерване на температура:

Вграден уред за измерване на температурата за термoeлемент тип K (само WCB 2)

Обслужване и поддържане

При неравномерно подаване напред почистете задвижващото колело с месингова четка. За тази цел свалете апарата за управление от подаващия блок. Отметнете капака на подаващия блок назад, за да стане достъпен подаващия блок. След това повдигнете и почистете задвижващото колело.

указание за поддържане на поялника WSF P5/P8 / WP / WSP

(нагревателен елемент, втулка на крайника и крайника на поялника)

Почиствайте нагревателния елемент според интензивността на използване на поялника

Почистване на нагревателния елемент:

Премахнете остатъците от замърсявания

от втулката на крайника.

Свалете втулката на

крайника,

като за тази цел развинтете

гайката с назъбка/втулката

на крайника. При това

внимавайте да не смачкате втулката на крайника

(за да не се повреди

нагревателния елемент).

За почистване използвайте

телена четка T0051382799

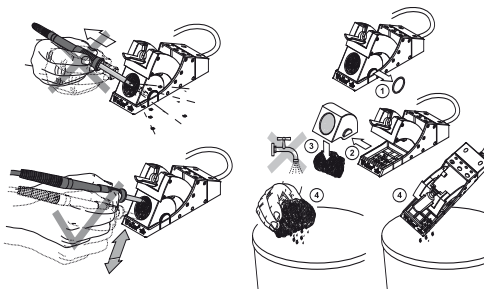
Комплект за почистване WDC 2 T0051512699

Комплект за почистване WDC T0051512799.



Поддържане на крайника на поялника:

След безоловно запояване е за препоръчване винаги преди слагане на крайника на поялника в подставката той отново да бъде калайдисан. За почистване на крайника на поялника използвайте винаги нашите спирални конци за WDC 2 T0051512599 и WDC T0051512499. За крайници за поялник, на които не може да бъде калайдисани, е за препоръчване използването на Tip-Activator (T0051303199).



4. Започване на работа

Свържете електрически подаващия блок с апарата за управление. Щекер (12) в буксата (6).

Свържете съединителните елементи на поялника с апарата за управление и подаващия блок. Поставете електрическия съединителен щекер на поялника в 7-полюсната съединителна буска (9) на апарата за управление и го фиксирайте. Вкарайте до упор теловоденето в съединителния елемент (13) на подаващия блок и фиксирайте със затегателния винт (17).

Поставете поялника в предпазната подставка.

При правилно мрежово напрежение свържете апарата за управление с мрежата (14). Включете уреда (1).

Монтиране на макарата калаен припой

Демонтирайте гайката с назъбка (19) на държача на макарата калаен припой. Поставете макарата калаен припой върху вала така, че припоят-жица да се развива надолу. Осигурете макарата калаен припой с гайката с назъбка и вкарайте началото на жицата във входния отвор (18).

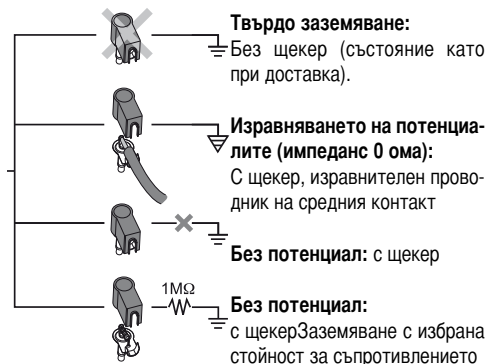
С едновременно натискане на бутона "UP" и "DOWN" припоят-жица се захваща от задвижването и се транспортира с макс. скорост. Транспортирайте припоят-жица до появяване на подаващата дюза на поялника (22).

Капакът на подаващия блок може да се отметне назад, за да има достъп до задвижващия блок за в случай, че припоят-жица от не се захване от задвижването. Двата блокиращи елементи на капака се отварят със завъртане на припл. 90° наляво.

След това направете настройките на уреда, както това е описано в раздел "Обслужване и настройки".

5. Изравняване на потенциалите

С различен монтаж на жак буксата 3,5 мм (8) са възможни 4 различни варианта:



6. Технически указания за запояване

При първо нагряване нанесете избирателно един тънък слой припой върху калайдисваемия връх на поялника. По такъв начин се свалят натрупаните при съхраняване по крайника на поялника окисни слоеве и замърсявания. Внимавайте винаги при паузи при спояване и при слагане на поялника настрана неговият крайник да е добре калайдисан. При много меки активирани флюсове (po clean) за запазване на калайдисването на върха на поялника се препоръчва използване на Tip Aktivator.

Преходът между нагревателния елемент / сензора и крайника на поялника не трябва да бъде препятстван от замърсявания, чужди тела или повреда, тъй като влиянието на точността на регулиране на температурата.

Внимание:

Внимавайте винаги за правилния монтаж на крайника на поялника.

Поддържайте чисти топлопредаващите повърхности на нагревателния елемент и на крайника на поялника.

Не слагайте горещия крайник на поялника върху гъбата за почистване или върху пластмасови повърхности.

Поялниците са регулирани за среден крайник, респ. дюза. При смяна на върха или при използване на върховете с други форми могат да възникнат отклонения.

7. Принадлежности

005 13 120 99	Педален прекъсвач
005 13 031 99	Tip Aktivator
005 28 126 99	Комплект за дооборудаване FE с WDH 30 Предпазна подставка

Накрайници за поялник:

005 44 403 99	LT A	1,6 мм	длето
005 44 405 99	LT B	2,4 мм	длето
005 44 407 99	LT C	3,2 мм	длето
005 44 443 99	LT ALX	1,6 мм	огънат
005 44 442 99	LT BX	2,4 мм	огънат
005 44 412 99	LT H	0,8 мм	длето
005 44 420 99	LT HX	0,8 мм	огънат
005 44 408 99	LT F	1,2 мм	кръгла скосена форма
005 44 444 99	LT BB	2,4 мм	кръгла скосена форма
005 44 445 99	LT CC	3,2 мм	кръгла скосена форма

8. Обем на доставката

Апарат за управление
Подаващ блок
Поялник WSF P
Малки инструменти
Подставка за поялник
Мрежов кабел
Ръководство за работа
Указания за безопасна работа

Правото за правене на технически изменения остава запазено!

Актуализираните ръководства за работа Вие ще намерите на адрес www.weller-tools.com.

Vă mulțumim pentru încrederea acordată prin achiziționarea stației de lipire cu aliaj Weller WSF 81 D5/D8. La fabricare au fost respectate cele mai stricte exigențe de calitate, care asigură o funcționare impecabilă a aparatului.



1. Atenție!

Înainte de punerea în funcțiune a aparatului, vă rugăm să citiți cu atenție acest manual de exploatare și instrucțiunile de siguranță atașate. În caz de nerespectare a prescripțiilor privind măsurile de siguranță, apare pericol pentru integritatea corporală și pentru viață.

Pentru alte utilizări care diferă de cele descrise în manualul de exploatare, precum și pentru modificări abuzive, producătorul nu își asumă răspunderea.

2. Descriere

Stația de lipit WSF 81 D5/D8 face parte dintr-o familie de aparate care a fost concepută pentru tehnica de producție industrială, precum și pentru domeniul de reparații și cel de laborator.

Stația de lipit cuprinde un sistem automat de avans al cositorului pentru lipit. Diametrele sârmelor de lipit care pot fi utilizate sunt divizate în două domenii și vor fi determinate prin intermediul ciocanului de lipit racordat (0,5 mm - 0,8 mm cu ciocan de lipit WSF P5 și 0,8 mm - 1,5 mm cu ciocan de lipit WSF P8) Unitatea de avans și aparatul de comandă pot fi stivuite unul peste celălalt, cu economie de spațiu.

Aparatul de comandă cuprinde sistemul electronic digital pentru setarea ciocanului de lipit (canalul 1) și comanda avansului (canalul 2). Prin utilizarea unui microprocesor se realizează un comportament de control optim al temperaturii la diverse scule de lipit și o comandă precisă a avansului sârmei de lipit.

Temperatura vârfului ciocanului de lipit (canalul 1) va fi afișată digital și poate fi reglată fără trepte în domeniul cuprins între 50°C până la 450°C. Atingerea temperaturii preselectate va fi semnalizată prin aprinderea intermitentă a unui LED roșu pe afișaj, care servește la controlul optic al setării. Starea de aprins constant semnifică faptul că sistemul se

încălzește.

Cu ajutorul unui circuit integrat de monitorizare a temperaturii pot fi evaluate diverse stări de temperatură prin intermediul unui contact fără potențial.

În unitatea de avans este conținut sistemul mecanic de acționare pentru avansul cositorului și racordul ciocanului de lipit pentru ghidarea sârmei. Un suport pentru rola de cositor, cu până la max. 1 kg de sârmă de lipit, este de asemenea componentă a unității de avans.

Corelarea dintre sistemul mecanic de acționare și diametrul sârmei se realizează automat.

Ciocanul de lipit WSF se evidențiază prin construcția sa ergonomică, cu un element de încălzire mobil. Temperatura de lipit se atinge rapid și precis datorită elementului de încălzire deosebit de performant de 80 W. După desfacerea șurubului de blocare (20), unghiul elementului de încălzire mobil poate fi ajustat cu aprox. 40°.

În timpul lucrului cu un sistem de avans al cositorului, pot fi diferențiate în principiu două tipuri:

modul SFA automatic:

În modul de funcționare SFA, cantitatea presetată de aliaj de lipit va fi alimentată printr-o scurtă acționare a comutatorului de deget (opțional comutatorul de picior sau contactul extern). Cantitatea necesară de aliaj de lipit poate fi reglată fără trepte între aprox. 1 – 10 mm. Timpul de avans (canalul 2) va fi afișat digital.

Modul SFC continuos:

În modul de funcționare SFC, avansul cositorului este activat atâta timp cât este acționat comutatorul de deget (opțional comutatorul de picior sau contactul extern). Turația (viteza) avansului poate fi reglată fără trepte și va fi afișată digital pe canalul 2.

Înaltul standard de calitate este întregit de diversele posibilități de egalizare de potențial către vârful de lipit, comutatorul de tensiune zero, precum și execuția antistatică a stației de lipit.

Date tehnice

Dimensiuni (L X I X h):	120 X 217 X 199 mm
Tensiunea de rețea:	230 V / 50 Hz
Tensiunea de ieșire:	24 VCA (canalul 1); 24 VCC (canalul 2)
Putere:	90 W
Siguranță:	T800 mA
Controlul temperaturii:	fără trepte 50°C – 450°C
Precizie:	+ / - 9°C
Egalizare de potențial:	stare de bază cu împământare directă

Cu aparatele de input WCB 1 și WCB 2, disponibile opțional, se pot realiza funcții și setări suplimentare la stația de lipit. Din volumul funcțional extins al aparatului de input WCB 2 mai fac parte un aparat integrat pentru măsurarea temperaturii și o interfață PC.

3. Operare și setare

Selectarea canalului

Prin acționarea tastei de selectare a canalului (7), afișajul digital poate fi setat pe canalul 1 (controlul temperaturii) sau canalul 2 (avans). Respectivul canal afișat este marcat printr-o diodă luminiscentă roșie/portocalie deasupra mufei de conectare (6) sau (9).

Atunci când nu se acționează niciuna dintre taste, după aprox. 10 sec. aparatul comută automat pe canalul 1 și afișează valoarea efectivă a temperaturii.

Setarea temperaturii (canalul 1)

Fără nicio apăsare de tastă, afișajul digital (2) indică valoarea efectivă a temperaturii. Prin acționarea tastei "UP" sau "DOWN" (3)(4), afișajul digital (2) comută pe valoarea nominală setată în momentul respectiv. Valoarea nominală setată (afișare cu aprindere intermitentă) poate fi modificată acum în direcția corespunzătoare prin atingere scurtă, repetată, sau apăsarea continuă a tastei "UP" sau "DOWN" (3) (4). În cazul în care tasta este apăsată continuu, valoarea nominală se modifică în derulare rapidă. La cca. 2 sec. după eliberarea tastei, afișajul digital (2) comută automat înapoi pe valoarea efectivă.

Setback standard

În cazul neutilizării sculei de lipire cu aliaj, după 20 min. temperatura va fi redusă automat la valoarea de standby de 150°C (300°F). După triplul timpului de setback (60 min.), va fi activată funcția „AUTO OFF”. Ciocanul de lipit va fi deconectat.

Conectarea funcției setback standard: în timpul conectării aparatului, mențineți apăsată tasta „UP” până când pe afișaj apare „ON”. Pentru deconectare se aplică aceeași procedură. Pe afișaj apare „OFF” (starea de livrare).

La utilizarea de vârfuri de lipit foarte fine, siguranța de funcționare poate fi afectată.

Setarea avansului (canalul 2)

După comutarea pe canalul 2, afișajul digital (2) indică turația pentru modul SFC sau timpul de avans pentru modul SFA. Valoarea setată poate fi modificată acum în direcția corespunzătoare prin atingere scurtă, repetată, sau apăsarea continuă a tastei "UP" sau "DOWN" (3) (4). În cazul în care tasta este apăsată continuu, valoarea nominală se modifică în derulare rapidă. Atunci când nu se acționează niciuna dintre taste, după aprox. 10 sec. aparatul comută automat pe

canalul 1 și afișează valoarea efectivă a temperaturii.

Domenii de setare:

modul SFA timpul de avans (cantitatea de aliaj de lipit)
1 - 300 (în pași de 10 ms)
modul SFC turația (viteza) 10% - 100%

Avans rapid:

Prin apăsarea simultană a tastei "UP" și "DOWN", avansul sârmei de lipit se realizează cu viteza max. (100%).
Recomandat pentru alimentarea sârmei de lipit după schimbarea rolei de cositor.

Comutare între modurile SFA / SFC:

Mențineți apăsată tasta de selectare a canalului (7) și cu tasta "UP" (3) setați modul dorit. Pe afișaj apare modul de funcționare setat.

Setarea ferestrei de temperatură

Apăsați simultan tasta de selectare a canalului (7) și tasta "DOWN" (4). Pe afișaj apare, cu aprindere intermitentă, valoarea (în °C/°F) curentă a ferestrei de temperatură setate (din fabrică, setată pe "000").

Setarea "000" din fabrică înseamnă:

circuitul de monitorizare a temperaturii este deconectat și contactul fără potențial (16) are în permanență rezistență redusă.

Afișare °C

Setarea "001 - 099" corespunde:
unei mărimi a ferestrei de temperatură de + - 1°C până la + - 99°C

Afișare °F

Setarea "001 - 178" corespunde:
unei mărimi a ferestrei de temperatură de +- 1°F până la +-178°F

Contact fără potențial

În cazul în care temperatura efectivă se situează în cadrul ferestrei de temperatură setate (câmpul de toleranță), contactul fără potențial (16) va fi comutat pe rezistență redusă. Dacă temperatura se situează în afara ferestrei de temperatură setate, acest lucru va fi indicat în afișajul (2) prin "HI" (High; temperatura prea ridicată) sau "LO" (Low, temperatura prea scăzută) în tacturi de 2 sec., iar contactul fără potențial (16) are rezistență mare.

leșirea de tranzistor a unui cuplor optic reprezintă contactul fără potențial al aparatului. De aceea trebuie să se acorde atenție polarității tensiunii care urmează să fie aplicată.

PLUS (+) la pinul 2, MINUS (-) la pinul 3

Acest contact poate fi încărcat cu max. 24 V / 20 mA

Aparat extern de input WCB 2 (opțional)

În cazul utilizării unui aparat extern de input aveți la dispoziție următoarele funcții.

● Offset:

Prin introducerea unei abateri de temperatură, temperatura efectivă a vârfului de lipit poate fi ajustată cu +/- 40°C.

● Setback:

Reducerea temperaturii nominale setate la 150°C / 300°F (standby). După ce stația de lipire comută în modul standby, timpul de setback poate fi setat între 0 – 99 de minute. Starea de setback va fi semnalizată printr-o afișare cu aprindere intermitentă a valorii efective. După triplul timpului de setback, va fi activată funcția "AUTO OFF". Scula de lipire cu aliaj va fi deconectată (liniuță cu aprindere intermitentă pe afișaj). Starea de setback, respectiv starea de "AUTO OFF", va fi terminată prin apăsarea unei taste sau a comutatorului de deget. La aceasta se va afișa pentru un timp scurt valoarea nominală setată.

● Lock:

Blocarea temperaturii nominale și a ferestrei de temperatură. După blocare, la stația de lipire cu aliaj nu mai este posibilă modificarea setărilor.

● °C/°F:

Schimbarea afișării temperaturii din °C în °F și invers. Apăsarea tastei "DOWN" în timpul conectării indică versiunea curentă pentru afișarea temperaturii.

● Window:

limitarea domeniului de temperatură la max. +/-99°C, pornind de la o temperatură blocată prin funcția „LOCK”. Astfel, temperatura blocată reprezintă mijlocul domeniului de temperatură care poate fi setat.

La aparatele cu contact fără potențial (ieșire cuplor optic), funcția „WINDOW” servește la setarea unei ferestre de temperatură. În cazul în care temperatura efectivă se situează în interiorul ferestrei de temperatură, contactul fără potențial (ieșirea cuplorului optic) va fi conectat.

● Cal:

Factory setting FSE (resetarea la 0 a tuturor valorilor de setare, valoarea nominală de temperatură 350°C/660°F)

● Interfață PC:

RS232 (numai WCB 2)

● Aparat de măsură pentru temperatură:

aparat de măsură pentru temperatură integrat pentru termocuplul tip K (numai WCB 2)

Întreținere și îngrijire

În cazul unui avans neregulat, este recomandabil să se curețe roata de acționare cu o perie de sârmă din alamă. În acest scop, îndepărtați aparatul de comandă de pe unitatea de avans. Rabatați în spate capacul unității de avans, pentru a permite accesul la unitatea de avans. Apoi ridicați roata de acționare și curățați-o.

Indicație de îngrijire pentru ciocanul de lipit WSP P5/P8 WP / WSP (corp de încălzire, manșon de vârf și vârf de lipit) Vă rugăm să curățați corpul de încălzire în funcție de intensitatea utilizării ciocanului de lipit

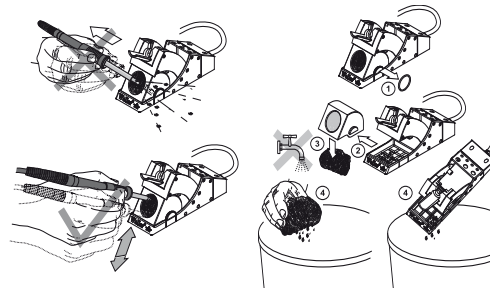
Curățarea corpului de încălzire:

îndepărtați resturile de impurități de pe manșonul de vârf. Îndepărtați manșonul de vârf prin desfacerea piuliței striate/manșonului de vârf. În acest proces, nu striviți manșoanele de vârf (pentru a preveni deteriorări ale corpului de încălzire). În vederea curățării folosiți peria de sârmă T0051382799 setul de curățare WDC 2 T0051512699 setul de curățare WDC T0051512799.



Îngrijirea vârfului de lipit:

după lipiri fără plumb, este recomandabil să acoperiți întotdeauna vârful de lipit cu aliaj de lipit, înainte de a așeza ciocanul de lipit în suport. Pentru curățarea vârfului de lipit, utilizați întotdeauna buretele nostru din sârmă spiralată pentru WDC 2 T0051512599 și WDC T0051512499. Pentru vârfuri de lipit care nu pot fi umezite se recomandă utilizarea produsului Tip-Activator (T0051303199).



4. Punerea în funcțiune

Conectați electric unitatea de avans cu aparatul de comandă. Fișa (12) în mufa (6).

Realizați racordurile ciocanului de lipit cu aparatul de comandă și cu unitatea de avans. Introduceți fișa de conectare electrică a ciocanului de lipit în mufa de conectare cu 7 poli (9) a aparatului de comandă și blocați-o. Introduceți ghidajul sârmei până la capăt în elementul de legătură (13) al unității de avans și fixați-l cu șurubul de blocare (17).

Puneți ciocanul de lipit pe suportul de siguranță.

În cazul în care tensiunea de rețea este cea corectă, conectați aparatul de comandă la rețea (14). Porniți aparatul (1).

Montarea rolei de cositor

Demontați piulița striată (19) a suportului rolei de cositor. Introduceți rola de cositor astfel pe arbore, încât sârma de lipit să fie derulată înspre partea de jos. Asigurați rola de cositor cu piulița striată și împingeți capătul sârmei în orificiul de introducere (18).

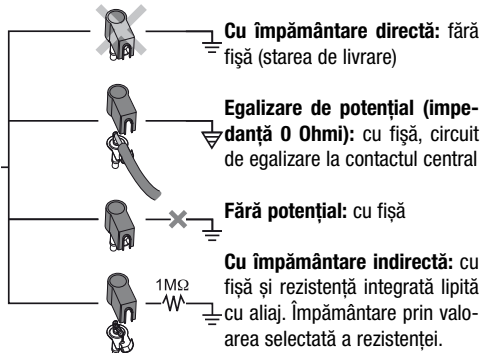
Prin acționarea simultană a tastelor "UP" și "DOWN", sârma de lipit va fi prinsă de sistemul de acționare și transportată cu viteză maximă. Transportați sârma de lipit până în momentul când devine vizibilă la duza de alimentare de la ciocanul de lipit (22).

Capacul unității de avans poate fi rabatat în spate pentru a permite accesul la unitatea de avans, în cazul în care sârma de lipit nu a fost prinsă de sistemul de acționare. Cele două elemente de zăvorâre ale capacului pot fi deschise printr-o rotire cu aprox. 90° spre stânga.

În continuare, efectuați setările aparatului după cum a fost descris în capitolul "Operare și setare".

5. Egalizarea de potențial

Prin conectarea diferită a mufei mamă cu clichet de 3,5 mm (8) pot fi realizate 4 variante.



6. Indicații tehnice privind lipirea cu aliaj

La prima încălzire, umeziți cu aliaj de lipit vârful de lipit cu cositor selectiv. Se înlătură astfel straturile de oxid apărute pe durata depozitării și impuritățile de pe vârful de lipit. În pauzele pe durata cărora nu se realizează lucrări de lipire și înainte de depunerea ciocanului de lipit în suport, aveți în vedere întotdeauna ca vârful de lipit să fie bine cositorit. În cazul unor fondații activați foarte blând (no clean), pentru menținerea umezirii se recomandă utilizarea produsului Tip Activator.

Trecerea dintre corpul de încălzire / senzor și vârful de lipit nu are voie să fie prejudiciată prin murdării, corpuri străine sau deteriorare, deoarece toate acestea au efecte asupra preciziei controlului temperaturii.

Atenție:

acordați atenție întotdeauna așezării regulamentare a vârfului de lipit.

Mențineți curate suprafețele de transfer termic ale vârfului de lipit și corpului de încălzire.

Nu așezați vârful de lipit fierbinte pe buretele de curățare sau pe suprafețe din material plastic.

Aparatele de lipit au fost ajustate pentru un vârf de lipit, respectiv duză, medii. Prin înlocuirea vârfului sau prin utilizarea altor forme de vârf, pot apărea abateri.

7. Accesorii

005 13 120 99	comutator de picior
005 13 031 99	Tip Activator
005 28 126 99	set de reutilare FE cu WDH 30
	Polită de siguranță

Vârful de lipit:

005 44 403 99	LT A	daltă de 1,6 mm
005 44 405 99	LT B	daltă de 2,4 mm
005 44 407 99	LT C	daltă de 3,2 mm
005 44 443 99	LT ALX1,6 mm	curbat
005 44 442 99	LT BX 2,4 mm	curbat
005 44 412 99	LT H	0,8 daltă de mm
005 44 420 99	LT HX	0,8 mm curbat
005 44 408 99	LT F	1,2 mm formă rotundă cu teșitură
005 44 444 99	LT BB	2,4 mm formă rotundă cu teșitură
005 44 445 99	LT CC	3,2 mm formă rotundă cu teșitură

8. Volumul de livrare

Aparat de comandă, Unitate de avans, Ciocan de lipit WSF P
Ustensile de mici dimensiuni, Suport pentru ciocanul de lipit
Cablu de rețea, Manual de utilizare, Indicații de securitate
Ne rezervăm dreptul asupra modificărilor tehnice!
Manualul de utilizare actualizat îl găsiți pe pagina
www.weller-tools.com.

Zahvaljujemo na povjerenju koje ste nam ukazali kupnjom stanice za lemljenje WSF 81 D5/D8 tvrtke Weller. Kod proizvodnje su za temelj postavljeni najstrožiji kriteriji za kakvoću koji osiguravaju besprijekornu funkciju uređaja.



1. Pažnja!

Prije puštanja uređaja u pogon pažljivo pročitajte upute za rukovanje i priložena sigurnosna upozorenja. U slučaju nepri-državanja sigurnosnih propisa prijeti opasnost za zdravlje i život.

Proizvođač ne preuzima odgovornost za drugovrsnu namjenu koja odstupa od one u uputama za rukovanje, kao i u slučaju poduzimanja samovoljnih modifikacija.

Stanica za lemljenje WSF 81 D5/D8 tvrtke Weller udovoljava zahtjevima izjave o sukladnosti, sukladno temeljnim sigurnosnim kriterijima direktiva 2004/108/EZ, 2006/95/EZ i 2011/65/EU (RoHS).

2. Opis

Stanica lemljenja WSF 81 D5/D8 pripada obitelji instrumenata koja se razvila za industrijsku tehnologiju proizvodnje, kao i za područje popravke i laboratorije.

Stanica lemljenja automatski uključuje sustav za punjenje lema. Upotrebljiv promjer lema podijeljen je u dvije skupine, a određene su priključenim lemilom (0,5 mm - 0,8 mm s lemilom WSF P5 i 0,8 mm - 1,5 mm s lemilom WSF P8) Jedinica punjenja i kontrolni uređaj mogu biti naslagani jedna iznad druge zbog uštede prostora.

Kontrolni uređaj uključuje digitalnu elektroniku za upravljanje lemilom (kanal 1) i upravljanje punjenja (Kanal 2). Korištenjem mikroprocesora postiže se optimalna kontrola temperature na različitim lemilima i precizno upravljanje punjenja lema.

Temperatura vrha lemla (Kanal 1) digitalno se prikazuje i može se kontinuirano namjestiti u rasponu od 50°C do 450°C. Postizanje odabrane temperature signalizira se na zaslonu treperenjem crvene LED diode koja služi za optičku kontrolu upravljanja.

Trajno svjetlo znači da se sustav zagrijava.

S ugrađenim uređajem za kontrolu temperature mogu se putem kontakta bez potencijala ocijeniti različiti uvjeti temperature.

U jedinici punjenja je uključen mehanički pogon za punjenje kositra i priključka lemla za upravljanje žicom. Držač role kositra do max. 1kg također je sastavni dio jedinice punjenja.

Određivanje mehaničkog pogona promjera žice je automatski.

WSF lemlilo odlikuje se ergonomskom gradnjom s pokretnim grijačem. Posebno snažnim grijačem od 80 W temperatura lemljenja postiže se precizno i brzo. Kut pokretnog grijača može se podesiti za 40° nakon popuštanja sigurnosnog vijka (20).

Prilikom rada sa sustavom za punjenje kositra u osnovi razlikujemo dvije vrste:

Modus SFA automatski način rada:

Kod modusa SFA kratkim pritiskom prstom na prekidač (opcionalno nožni prekidač ili vanjski kontakt) iznos lema se unaprijed podešava. Potrebna količina lema može se kontinuirano podesiti od približno 1 – 10mm. Vrijeme punjenja (Kanal 2) se digitalno prikazuje.

Modus SFC kontinuirani način:

Kod modusa SFC punjenje kositra je aktivno dok je prekidač (opcionalno nožni prekidač ili vanjski kontakt) aktivan. Broj okretaja (brzina) punjenja se može kontinuirano podesiti i prikazuje se digitalno na kanalu 2.

Različite mogućnosti potencijalne naknade vrha lemla, prebacivanje nultog napona i autostatična svojstva stanice lemljenja upotpunjuju visoki standard kvalitete,

Uz dostupne ulazne uređaje WCB 1 i WCB 2 mogu biti izražene dodatne operacije i postavke na stanici lemljenja. Integrirani termometar i PC-sučelje su dio proširene funkcije WCB 2 uređaja za unos.

Tehnički podaci

Dimenzije (Š X V X D):	120 X 217 X 199 mm
Napon:	230 V / 50 Hz
Izlazni napon:	24 VAC (Kanal 1); 24 VDC (Kanal 2)
Snaga:	90 W
Osigurač:	T800 mA
Kontrola temperature:	kontinuirano 50°C – 450°C
Točnost:	+ / - 9°C
Izjednačavanje potencijala:	osnovno stanje teško utemeljeno

3. Rad i podešavanje

Odabir kanala

Pritiskom na tipku kanala (7) može se postaviti digitalni prikaz na kanalu 1 (kontrola temperature) ili kanalu 2 (punjenje). Prikazan kanal označen je crveno/narančastom LED diodom preko priključne utičnice (6) ili (9).

Ako se ne pritisne ni jedna tipka, uređaj se automatski prebacuje nakon otprilike 10 sekundi na kanal 1 i prikazuje stvarnu temperaturu.

Podešavanje temperature (kanal 1)

Ako se tipka ne pritisne digitalni prikaz pokazuje (2) stvarnu temperaturu. Pritiskom na "UP" ili "DOWN" -tipke (3)(4) digitalni prikaz (2) prebacuje na trenutno postavljenu zadanu vrijednost. Zadana vrijednost (prikaz treperi) može dodirom ili stalnim pritiskanjem "UP" ili "DOWN" -tipki (3) (4) biti promijenjen u odgovarajućem smjeru. Ako je tipka stalno pritisnuta, zadana vrijednost brže će se mijenjati. Otprilike 2 sek. nakon puštanja tipke, digitalni zaslon (2) automatski se ponovno mijenja na prikaz stvarne vrijednosti.

Standardno snižavanje temperature (Setback)

Kada se lemilo ne koristi, nakon 20 min. temperatura lemila automatski se snižava na temperaturu pripravnosti (Standby) na 150°C (300°F). Nakon isteka trostrukog vremena snižavanja temperature (60 min.), aktivira se funkcija „AUTO OFF“. Lemilo se isključuje.

Uključivanje tvorničkih funkcija: prilikom uključivanja uređaja držati „UP“ tipku dok se na prikazu ne pojavi „ON“. Postupak je isti za isključivanje. Na prikazu se pojavljuje „OFF“ (Stanje isporuke).

Ako se koriste jako fini vrhovi lemila, moguć je negativan utjecaj na sigurnost funkcije.

Podešavanje punjenja (kanal 2)

Nakon prebacivanja na kanal 2 digitalni prikaz pokazuje (2) brzinu SFC modusa ili vrijeme punjenja kod SFA modusa. Podešena vrijednost sada se može promijeniti dodirom ili stalnim pritiskanjem "UP" ili "DOWN" -tipke (3) (4) u odgovarajućem pravcu. Ako je tipka stalno pritisnuta, zadana vrijednost brže će se mijenjati. Ako se ne pritisne ni jedna tipka, uređaj se automatski prebacuje nakon otprilike 10 sekundi na kanal 1 i prikazuje stvarnu temperaturu.

Područja podešavanja:

SFA modus vrijeme punjenja (količina lema)
1 - 300 (10 ms koraka)
SFC modus broj okretaja (brzina) 10% - 100%

Brzo punjenje:

Istovremenim pritiskanjem tipki "UP" i "DOWN" slijedi punjenje lema s maks. brzinom (100%).

Preporučujemo za dodavanje lema nakon zamjene role kositra.

SFA / SFC modus prebacivanje:

Tipku za odabir kanala (7) držati pritisnuto i "UP" tipkom (3) uključiti željeni modus. Na prikazu se pojavljuje podešen modus pogona.

Podešavanje prozorčić temperature

Tipku za odabir kanala (7) i "DOWN" (4) istovremeno pritisnuti. Na prikazu se trepteci pojavljuju vrijednost (u °C/°F) aktualno podešenog temperaturnog prozora (tvornički podešena na "000").

Tvorničko podešavanje "000" znači:

Mogućnost kontrole temperature je isključena i bespotencijalni kontakt (16) je uvijek niski.

°C Prikaz

Podešavanje " 001 – 099 " odgovara:
Veličina temperaturnog prozora + - 1°C do + - 99°C

°F Prikaz

Podešavanje " 001 – 178 " odgovara:
Veličina temperaturnog prozora +- 1°F do +-178°F

Bespotencijalni kontakt

Nalazi li se stvarna temperatura lemila unutar podešenog temperaturnog prozora (širina tolerancije), uključuje se niski bespotencijalni kontakt (16). Nalazi li se temperatura izvan podešenog temperaturnog prozora, to se u taktu od 2 sekunde pojavljuje na prikazu (2) sa "HI" (visoko; temperatura je previsoka) ili "LO" (nisko, temperatura je preniska) i bespotencijalni kontakt (16) je visok.

Izlaz tranzistora iz optokoplera predstavlja bespotencijalni kontakt uređaja. Dakle, zbog toga se mora paziti na polaritet uključenog napona.

PLUS (+) na Pin 2, MINUS (-) na Pin 3

Taj kontakt se može opteretiti sa maks. 24 V / 20 mA

Vanjski uređaj za unos WCB 2 (opcije)

Kada se koristi vanjski uređaj za unos sljedeće funkcije su dostupne.

● Offset:

Stvarna temperatura vrha lemila može se promijeniti unosom offset-a temperature za +/- 40°C.

● Setback:

Snižavanje postavljene predviđene temperature na 150°C / 300°F (Stand by). Vrijeme snižavanja nakon prebacivanja stanice za lemljenje u stanje mirovanja može se podesiti na 0 – 99 minuta. Stanje snižavanja temperature prikazuje se treptavom stvarnom vrijednošću. Nakon trostrukog snižavanja temperature "AUTO OFF" funkcija se aktivira.

Lemilo se isključuje (na zaslonu je prikazana treptava crtica). Pritiskom na tipku ili na prekidač s otiskom prsta prekida se stanje snižavanja temperature tj. "AUTO OFF" stanja. Pritom se nakratko prikazuje namještena zadana vrijednost.

● Lock (zaključavanje):

Zaključavanje zadane temperature i raspona temperature. Nakon zaključavanja nisu moguće promjene podešavanja na stanici za lemljenje.

● °C/°F:

Promjena jedinice temperature iz °C u °F i obratno. Pritiskom "DOWN" tipke prilikom uključivanja prikazuje se trenutna temperatura.

● Window:

Ograničavanje raspona temperature od maks. +/-99°C polazi od temperature zaključane „LOCK“ funkcijom. Zaključana temperatura tako predstavlja sredinu namještenog temperaturnog područja.

Na uređajima s bezpotencijalnim kontaktom (izlaz s optičkom spojnicom), funkcija „WINDOW“ služi za postavljanje raspona temperature. Ako je stvarna temperatura u temperaturnom prozoru bespotencijalni kontakt se (Opto-kopler izlaz) priključuje.

● Cal:

Tvorničke postavke (vratiti sva podešavanja na 0, zadana temperatura 350°C/660°F)

● PC-sučelje:

RS232 (samo WCB 2)

● Termometar:

Integrirani termometar termoelement tipa K (samo WCB 2)

Održavanje i njega

Kod neravnomjernog punjenja pogon bi trebao biti očišćen mesinganom četkom. Pri tome ukloniti upravljačku jedinicu. Poklopac jedinice za punjenje preklopiti natrag kako bi oslobodili pristup jedinici punjenja. Zatim skinuti i očistiti pogonski kotač.

Upute za njegu lemila WSF P5/P8 / WP / WSP

(grijač, vrh čahure i vrh lemila)

Molimo očistiti grijač ovisno o intenzitetu korištenja korištenja lemila.

Čišćenje grijača:

Ostatak prljavštine na vrhu čahure ukloniti.

Ukloniti vrh čahure otpuštanjem matice/vrha čahure. Pri tome vrh čahure ne pritiskati (kako bi izbjegli oštećenja grijača).

Za čišćenje koristite

žičanu četku T0051382799

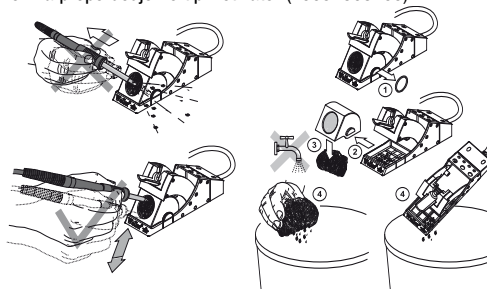
set za čišćenje WDC 2 T0051512699

set za čišćenje WDC T0051512799.



Održavanje vrha lemila:

Nakon bezolovnog lemljenja preporuča se uvijek prije odlaganja lemila vrh lemila namočiti novim lemom. Za čišćenje vrha lemila uvijek koristite našu metalnu vunu za WDC 2 T0051512599 i WDC T0051512499. Za nenamočene vrhove lemila preporučujemo tip-Activator (T0051303199)



4. Puštanje u pogon

Jedinicu punjenja povezati električki s kontrolnom jedinicom. Utikač (12) u utičnici (6).

Priključke lemila povezati s kontrolnom jedinicom i jedinicom punjenja. Električni priključak lemila umetnuti u 7 pol. utičnicu (9) kontrolne jedinice i zaključati. Umetnuti žicu u priključak (13) jedinice punjenja do zaustavljanja i steznim vijkom (17) fiksirati.

Odložite lemilo u zaštitni stalak.

Kod pravilnog napajanja spojiti kontrolnu jedinicu na mrežu(14). Uključiti uređaj (1).

Montirati rolu kositra

Maticu (19) držača role kositra demontirati. Rolu kositra staviti tako na vratilo da je lem savijen prema dolje. Rolu kositra pričvrstiti s maticom i lem ugurati u otvor (18).

Istovremenim pritiskom "UP" i "DOWN" tipkom pogon prepoznaje lem i prenosi ga maks. brzinom.

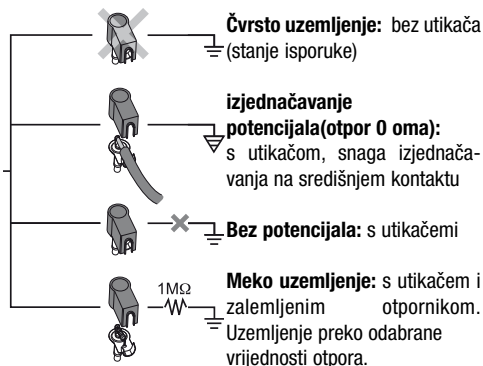
Prenositi lem do pojavljivanja na mlaznici lemila (22).

Poklopac jedinice punjenja se može preklopiti natrag kako bi pogonska jedinica bila dostupna, u slučaju da pogon ne prepoznaje lem. Dva elementa zaključavanja na poklopcu mogu se otvoriti rotacijom u lijevo za 90°.

Zatim podesiti uređaj kako je opisano u odlomku "Rad i podešavanje".

5. Izjednačavanje potencijala

Različitim instalacijama od 3,5 mm utičnica (8) moguće su 4 mogućnosti.



6. Tehnička uputstva za lemenje

Prilikom prvog zagrijavanja, lemom navlažite selektivni vrh lemila koji se može pokositriti. To uklanja slojeve oksida koji su uvjetovani čuvanjem i nečistoće na vrhu lemila. Tijekom predaha i prije odlaganja lemila uvijek obratite pozornost na to da je vrh lemila dobro pokositren. Kod vrlo blagih aktiviranih strujanja (no clean) preporučuje se uporaba tipa Aktivator za održavanje kvašenja.

Na prijelazu između grijaćeg tijela/senzora i vrha lemila ne smije biti prljavštine, stranih tijela ili oštećenja jer to utječe na točnost reguliranja temperature.

Pažnja:
uvijek obratite pozornost na pravilan dosjed vrha lemila.

Površinu prijenosa topline od grijača do vrha lemila držati čistim.

Vrući vrh lemila ne odlagati na spužvu za čišćenje ili na površinu.

Lemila su prilagođena za prosječni vrh lemila tj. mlaznice. Zbog zamjene vrha ili uporabe drugih oblika vrhova može doći do odstupanja.

7. Pribor

005 13 120 99	Nožni prekidač
005 13 031 99	Tip Aktivator
005 28 126 99	FE-prilog sa WDH 30 Sigurnosni prihvatnik

Vrhovi lemila:

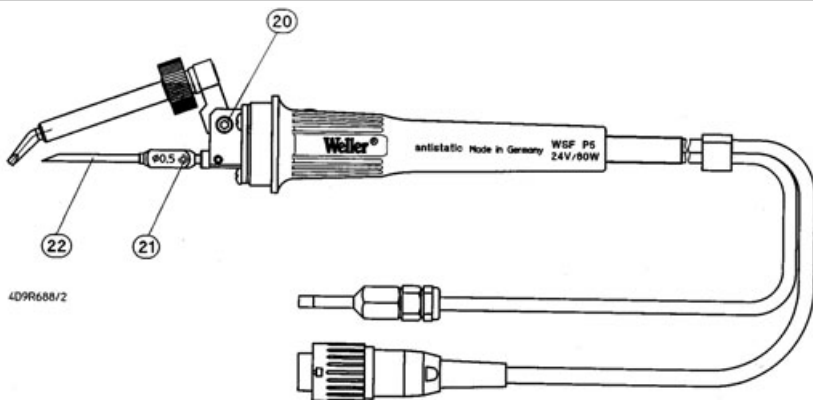
005 44 403 99	LT A	1,6 mm	dlijeto
005 44 405 99	LT B	2,4 mm	dlijeto
005 44 407 99	LT C	3,2 mm	dlijeto
005 44 443 99	LT ALX	1,6 mm	savijeno
005 44 442 99	LT BX	2,4 mm	savijeno
005 44 412 99	LT H	0,8 mm	dlijeto
005 44 420 99	LT HX	0,8 mm	savijeno
005 44 408 99	LT F	1,2 mm	okrugli oblik iskošen
005 44 444 99	LT BB	2,4mm	okrugli oblik iskošen
005 44 445 99	LT CC	3,2 mm	okrugli oblik iskošen

8. Opseg isporuke

Upravljački uređaj
Jedinica punjenja
WSF P lemilo
Sitni alat
Stalak za lemilo
Kabel za napajanje
Upute za rad
Sigurnosne upute

Zadržavamo pravo na tehničke promjene!

Ažurirane upute za rukovanje naći ćete na adresi www.weller-tools.com.



- | | | |
|--|--|--|
| 20. Arretierschraube für Heizkörperverstellung | 20. Tornillo de bloqueo para el ajuste del radiador | 20. Aretační šroub pro nastavení topného tělesa |
| 21. Klemmschraube für Zuführrohr | 21. Tornillo de sujeción para tubo de alimentación | 21. Stahovací šroub pro přívodní trubici |
| 22. Zuführrohr | 22. Tubo de alimentación | 22. Přívodní trubice |
| 20. Vis de blocage pour le réglage de l'élément chauffant | 20. Låseskrue til indstilling af varmelegemet | 20. Šruba regulacyjna dla ustawienia elementu grzejącego |
| 21. Vis de blocage pour le tube d'amenée | 21. Klemskrue til tilførselsrør | 21. Šruba zacisková dla rury doprowadzającej |
| 22. Tube d'amenée | 22. Tilførselsrør | 22. Rura doprowadzająca |
| 20. Vastzetschroef voor instelling warmtelichaam. | 20. Parafuso de retenção para a regulação do elemento térmico | 20. fűtőtestállítós rögzítőcsavarja |
| 21. Klemschroef voor toevoerbuis. | 21. Parafuso de aperto para o tubo de alimentação | 21. bevezetőcső rögzítőcsavarja |
| 22. Toevoerbuís. | 22. Tubo de alimentação | 22. bevezetőcső |
| 20. Vite di bloccaggio per regolazione della posizione resistegna. | 20. Lämmittimen säädön lukitusruuvi | 20. Aretovacia skrutka na prestavne vyhrievacieho telesa |
| 21. Vite di bloccaggio per tubo di convogliamento | 21. Syöttöputken kiristysruuvi | 21. Zaistovacia skrutka na prívodnú rúrku |
| 22. Tubo di convogliamento | 22. Syöttöputki | 22. Prívodná rúrka |
| 20. Locking screw for heater adjustment | 20. Σταθεροποιητική βίδα για τη μεταρρύθμιση του θερμαντικού σώματος | 20. Zaporni vijak za premikanje grelnega telesa |
| 21. Clamping screw for feed line | 21. Συνδετική βίδα για τον τροφοδοτικό σωλήνα | 21. Prívojni vijak za dovodno cev |
| 22. Feed line | 22. Τροφοδοτικός σωλήνας | 22. Dovodna cev |
| 20. Låsskruv för värmareinställning | 20. Isitici kısmının ayarını yapmak için kilitleme vidası | 20. Küttekeha regulaatori kinnitus kruvi |
| 21. Låsskruv för tillførselrør | 21. Giriş borusu için klemens vidası | 21. Juurdeviigitoru klemmkruvi |
| 22. Tillførselrør | 22. Giriş borusu | 22. Juurdeviigitoru |

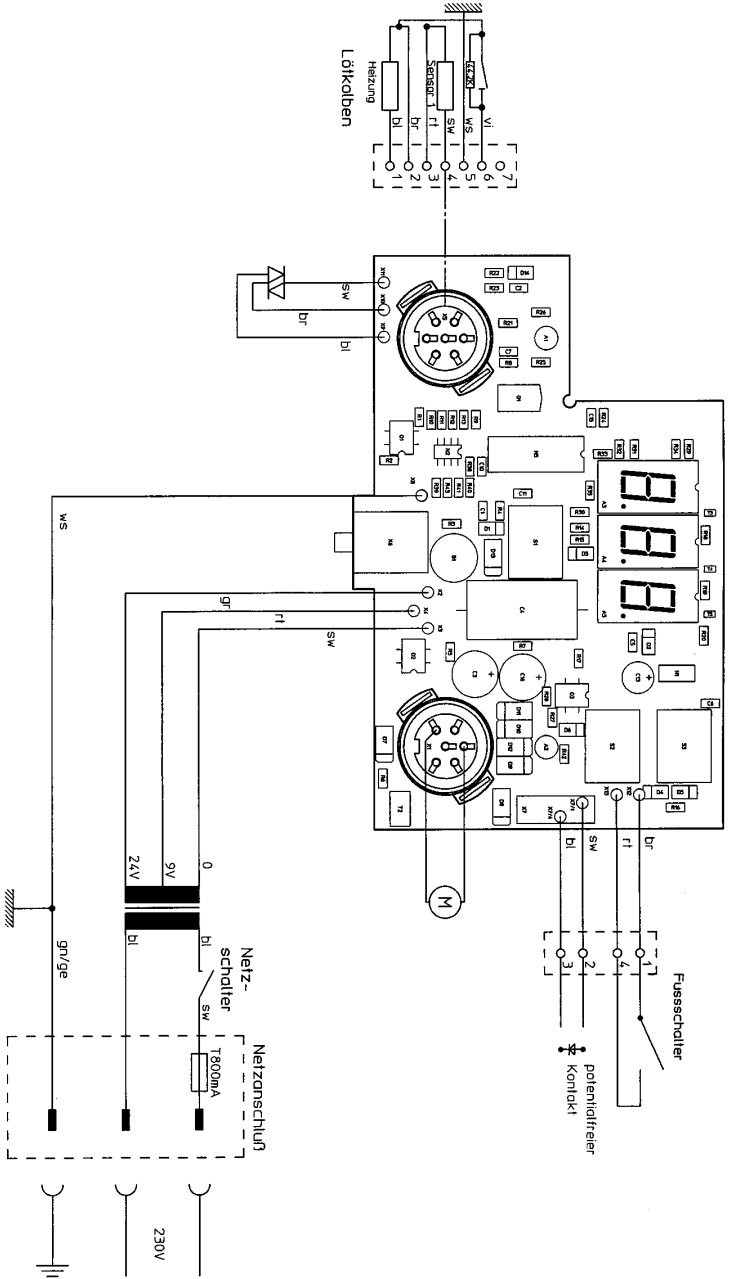
- 20. Kaitinimo elemento reguliavimo varžtas
- 21. Padavimo vamzdelio fiksavimo varžtas
- 22. Padavimo vamzdelis

- 20. Stiprinājuma skrūve sildkarmena pārstatīšanai
- 21. Fiksācijas skrūve pievades caurulei
- 22. Pievades caurule

- 20. Фиксиращ винт за регулиране на нагревателния елемент
- 21. Затегателен винт за подаващата тръба
- 22. Подаваща тръба

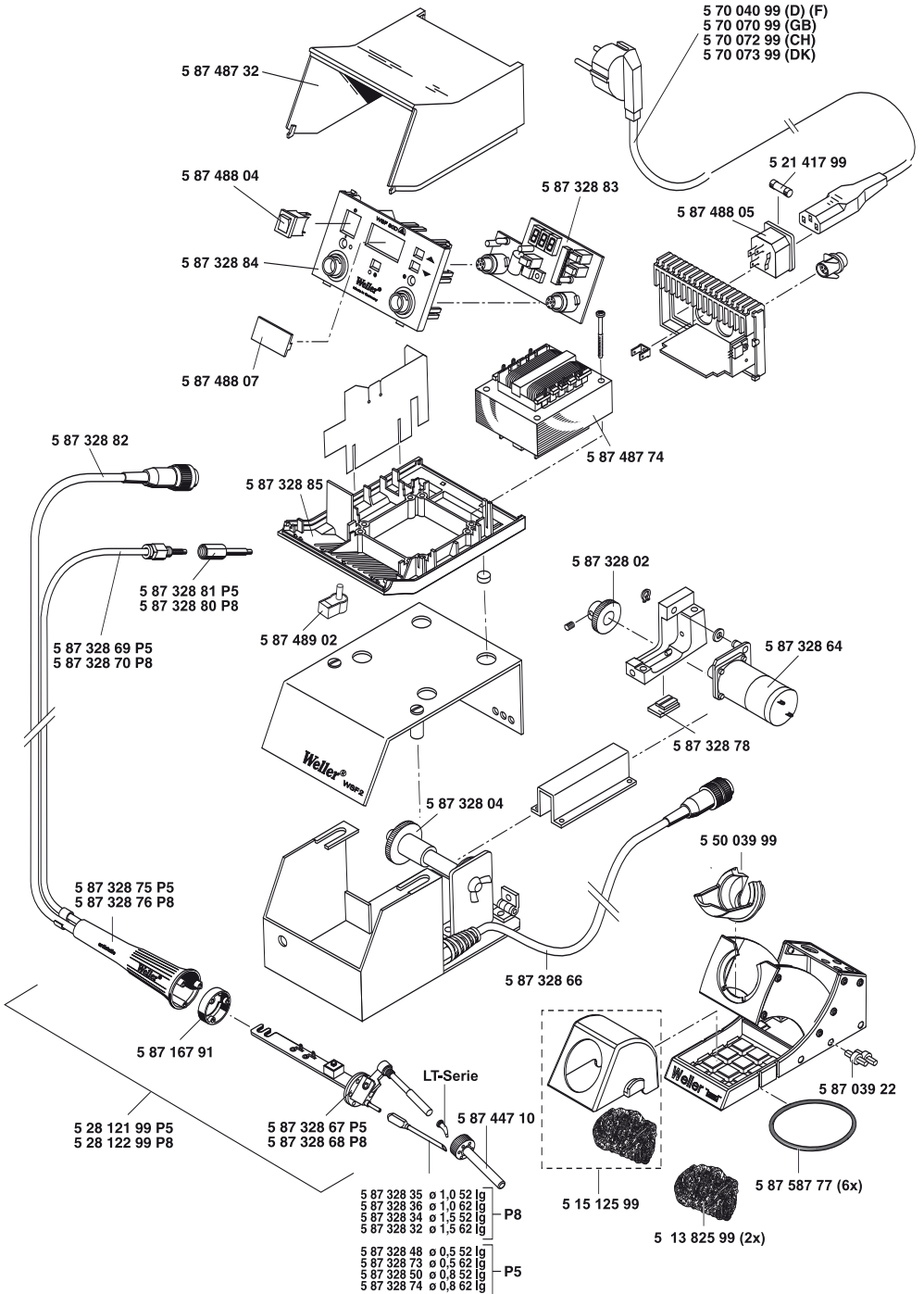
- 20. Şurub de blocare pentru ajustarea corpului de încălzire
- 21. Şurub de prindere pentru ţeava de alimentare
- 22. Ţeavă de alimentare

- 20. Sigurnosni vijak za prilagodavanje grijaćeg elementa
- 21. Stezni vijak za cijev napajanja
- 22. Cijev napajanja



MSF81D
4D9R797/1

4D9R797/1
10.02.03 / Martin



GERMANY**Weller Tools GmbH**

Carl-Benz-Str. 2
74354 Besigheim
Phone: +49 (0) 7143 580-0
Fax: +49 (0) 7143 580-108

GREAT BRITAIN**Apex Tool Group
(UK Operations) Ltd**

4th Floor Pennine House
Washington, Tyne & Wear
NE37 1LY
Phone: +44 (0) 191 419 7700
Fax: +44 (0) 191 417 9421

FRANCE**Apex Tool France S.N.C.**

25 Av. Maurice Chevalier BP 46
77832 Ozoir-la-Ferrière, Cedex
Phone: +33 (0) 1.64.43.22.00
Fax: +33 (0) 1.64.43.21.62

ITALY**Apex Tool S.r.l.**

Viale Europa 80
20090 Cusago (MI)
Phone: +39 (02) 9033101
Fax: +39 (02) 90394231

SWITZERLAND**Apex Tool Switzerland Sàrl**

Rue de la Roselière 8
1400 Yverdon-les-Bains
Phone: +41 (0) 24 426 12 06
Fax: +41 (0) 24 425 09 77

AUSTRALIA**Apex Tools - Australia**

P.O. Box 366
519 Nurigong Street
Albury, N. S. W. 2640
Phone: +61 (2) 6058-0300
Fax: +61 (2) 6021-7403

CANADA**Apex Tools - Canada**

5925 McLaughlin Rd. Mississauga
Ontario L5R 1B8
Phone: +1 (905) 501-4785
Fax: +1 (905) 387-2640

CHINA**Apex Tool Group**

A-8 Building, No. 38 Dongfang Road,
Heqing Industrial Park, Pudong
Shanghai 201201
Phone: +86 (21) 60 88 02 88
Fax: +86 (21) 60 88 02 89

U S A**Apex Tool Group, LLC**

14600 York Rd. Suite A
Sparks, MD 21152
Phone: +1 (800) 688-8949
Fax: +1 (800) 234-0472

T005 56 706 07 / 10.2013
T005 56 706 06 / 11.2011

www.weller-tools.com

Weller[®]