

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

Πίνακας περιεχομένων

1. Προσοχή!	41
2. Περιγραφή Τεχνικά στοιχεία	42
3. Χειρισμός και ρύθμιση	42
4. Αρχική θέση σε λειτουργία	44
5. Εξίσωση δυναμικού	44
6. Τεχνικές οδηγίες για την εκτέλεση συγκολλητικών εργασιών	45
7. Συμπληρωματικά εξαρτήματα	45
8. Μέγεθος της παράδοσης	45

Σελίδα

Íçindekiler

1. Dikkat!	46
2. Tasvir	46
3. Kullanım ve ayarlama Teknik veriler	47
4. Devreye alma	48
5. Potansiyel denkleme	49
6. Lehim tekniği ile ilgili bilgiler	49
7. Aksam listesi	49
8. Satış kapsamı	49

Sayfa

Obsah

1. Pozor!	50
2. Popis	50
3. Obsluha a nastavení Technické údaje	51
4. Uvedení do provozu	52
5. Vyrovnání potenciálů	53
6. Pracovní pokyny	53
7. Příslušenství	53
8. Rozsah dodávky	53

Strana

Spis treści

1. Uwaga!	54
2. Opis	54
3. Obsługa i ustawianie Dane techniczne	55
4. Uruchomienie	57
5. Wyrównanie potencjału	57
6. Wskazówki techniczno-lutownicze	57
7. Lista akcesoriów	57
8. Zakres dostawy	57

Strona

Tartalomjegyzék

1. Figyelem!	58
2. Leírás	58
3. Kezelés és beállítás Műszaki adatok	59
4. Üzembevetél	61
5. Potenciálkiegyenlítés	61
6. Forrasztástechnikai útmutató	61
7. Tartozéklista	61
8. Szállítási terjedelem	61

Oldal

Obsah

1. Upornenie!	62
2. Popis	62
3. Obsluha a nastavenie Technické údaje	63
4. Uvedenie do prevádzky	64
5. Vyrovnanie potenciálov	65
6. Pokyny pre spájkovanie	65
7. Príslusenstvo	65
8. Rzsah dodávky	65

Strana

Vsebina

1. Pozor!	66
2. Tehnični opis	66
3. Upravljanje in nastavitve Tehnični podatki	67
4. Pred uporabo	68
5. Izenačevanje potenciala	69
6. Tehnična navodila za spajkanje	69
7. Pribor	69
8. Obseg dobave	69

Stran

Sisukord

1. Tähelepanu!	70
2. Kirjeldus	70
3. Käsitsemine ja seadistamine Tehnilised andmed	71
4. Kasutuselevõtmine	72
5. Potentsiaalide ühtlustamine	73
6. Jootmisalased soovitused	73
7. Lisavarustus	73
8. Tarne maht	73

Lehekülg

Turinys

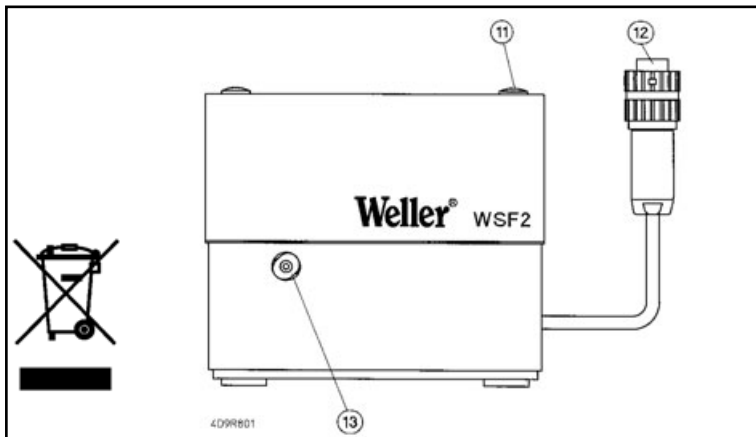
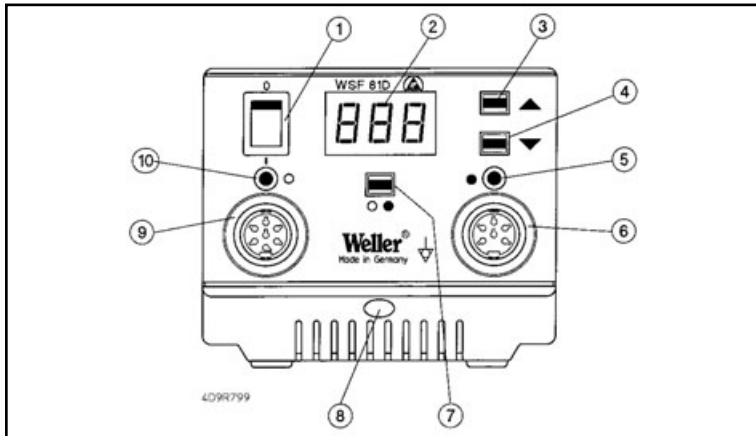
1. Dėmesio!	74
2. Aprašymas	74
3. Valdymas ir nustatymas Techniniai duomenys	75
4. Pradedant naudoti	76
5. Potencialų išlyginimas	77
6. Darbo nurodymai	77
7. Litavimo technika	77
8. Tiekimo apimtis	77

Puslapis

Satura

1. Uzmaniību!	78
2. Apraksts	78
3. Apkalošana un iestatīšana Tehniskie dati	79
4. Lietošana	81
5. Potenciāla izlīdzināšana	81
6. Lodešanas tehnikie norādījumi	81
7. Piederumi	81
8. Piegādes komplekts	81

rādītājs



1. Netzschalter
2. Digitalanzeige
3. „UP“ Taste
4. „DOWN“ Taste
5. Anzeige Kanalwahl / Vorschubfunktion
6. Anschlussbuchse Vorschubeinheit
7. Kanalwahltaste
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. Şebeke şalteri
2. Dijital gösterge
3. "UP" (yukarı) tuşu
4. "DOWN" (aşağı) tuşu
5. Kanal seçimi / besleme fonksiyonu göstergesi
6. Besleme ünitesi bağlantı yuvası
7. Kanal seçme tuşu
8. Potansiyel dengeleme fiş yuvası
9. Lehim havyası bağlantı yuvası
10. Kanal seçme / Lehim havyası optik ayar kontrolü
11. Besleme ünitesi kapağının kilidi
12. Besleme ünitesi bağlantı soketi
13. Lehim havyası kablo bağlantısı

1. hálózati kapcsoló
2. digitális kijelző
3. UP gomb
4. DOWN gomb
5. csatornaválasztás / előtűlős kijelző
6. előtűlőségű csatlakozóhűvelye
7. csatornaválasztó gomb
8. Potenciálkiegyenlítő hűvelye
9. Forrasztópáka csatlakozóhűvelye
10. csatornaválasztás / forrasztópáka optikai szabályozóellenőrzőjének kijelzője
11. előtűlőségű fedelének reteszélése
12. előtűlőségű csatlakozódugója
13. forrasztópáka drótvezetőjének csatlakozója

1. Vörgulüüti
2. Digitaalnäidik
3. "UP" klahv
4. "DOWN" klahv
5. Kanalivaliku näidik / ettenihkefunktsioon
6. Ettenihkeseadeldise ühendspuks
7. Kanalivaliku klahv
8. Potentsiaalide ühtlustuspüks
9. Jootekolvi ühendspüks
10. Kanalivaliku näidik / jootekolvi optiline reguleerimiskontroll
11. Ettenihkeseadeldise katte fiksaator
12. Ettenihkeseadeldise ühenduspistik
13. Jootekolvi traadijuhiku ühenskoht

1. Síťový vypínač
2. Displej
3. Tlačítko UP
4. Tlačítko DOWN
5. Indikace zvolení kanálu / funkce podávání
6. Zásuvka pro připojení podávací jednotky
7. Tlačítko volby kanálu
8. Zdířka pro vyrovnání potenciálů
9. Zásuvka pro připojení páječky
10. Indikace zvolení kanálu / optická kontrola regulace páječky
11. Zajišťovací prvky víka podávací jednotky
12. Připojovací zástrčka podávací jednotky
13. Přípojka pro vedení drátu páječky

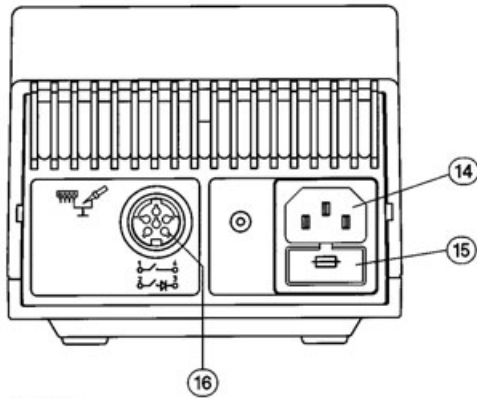
1. Sietový vypínač
2. Digitálny ukazovateľ
3. Tlačidlo UP
4. Tlačidlo DOWN
5. Ukazovateľ výber kanálov / posunovacia funkcia
6. Prípadacia zásuvka posunovacej jednotky
7. Tlačidlo volby kanálu
8. Prípojka pre vyrovnanie napätia
9. Zásuvka pre pripojenie spájkovačky
10. Ukazovateľ výber kanálov / optická kontrola regulácie spájkovačky
11. Blokovanie veka posunovacej jednotky
12. Zástrčka prípojky posunovacej jednotky
13. Prípojka vedenia drôtu spájkovačky

1. Tinklo jungiklis
2. Skaitmeninis indikatorius
3. Mygtukas „UP“
4. Mygtukas „DOWN“
5. Kanalu pasirinkimo indikatorius / pastūmos funkcija
6. Pastūmos bloko prijungimo lizdas
7. Kanalu pasirinkimo mygtukas
8. Potencialų išlyginimo lizdas
9. Lituoklio prijungimo lizdas
10. Kanalu pasirinkimo indikatorius / lituoklio optinė valdymo kontrolė
11. Pastūmos bloko uždarymo dangtelis
12. Pastūmos bloko prijungimo kištukas
13. Lituoklio vielos kreipiamosios jungtis

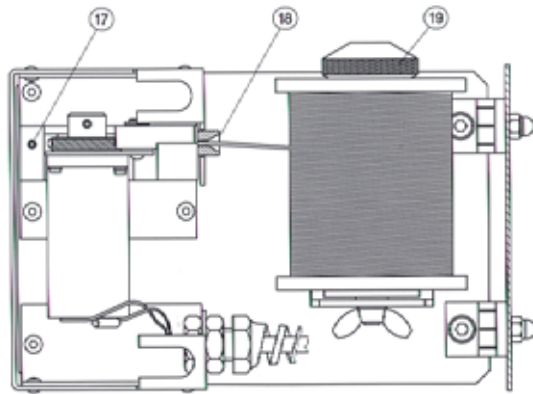
1. Włącznik sieciowy
2. Wskaźnik cyfrowy
3. Przycisk UP
4. Przycisk DOWN
5. Wskaźnik wyboru kanału / funkcja podajnikowa
6. Gniazdo przyłączeniowe jednostki podajnikowej
7. Przycisk wyboru kanału
8. Gniazdo wyrównania potencjału
9. Gniazdo przyłączeniowe lutownicy
10. Wskaźnik wyboru kanału / Optyczna kontrola regulacji lutownicy
11. Pokrywa blokująca jednostki podajnikowej
12. Wtyczka przyłączeniowa jednostki podajnikowej
13. Przyłącze dla prowadzenia lutownicy

1. Omrežno stikalo
2. Digitalni prikaz
3. Tipka UP
4. Tipka DOWN
5. Prikaz izbira kanala / funkcija podajanja
6. Priključna doza enote za podajanje
7. Tipka za izbira kanala
8. Puša za izenačevanje potenciala
9. Priključna doza za spajkalnik
10. Prikaz izbira kanala / vizualna kontrola regulacije spajkalnika
11. Zapora pokrova enote za podajanje
12. Priključni vtič enote za podajanje
13. Priključek za vodenje žice spajkalnika

1. Elektrības barošanas slēdzis
2. Digitālie rādījumi
3. "UP" (Augšup) taustiņš
4. "DOWN" (Leļup) taustiņš
5. Rādījums Kanāla izvēle/ Padeves funkcija
6. Pieslēguma bukse Padeves vienība
7. Kanāla izvēles taustiņš
8. Potenciālu izlīdzināšanas bukse
9. Lodāmura pieslēgbukse
10. Rādījums Kanāla izvēle / Optiskā vadības kontrole Lodāmurs
11. Aizslēgs Pārsegs Padeves vienība
12. Pieslēguma spraudnis Padeves vienība
13. Pieslēgums lodāmura stieples vadotnei



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. Rännad mutter för fastsättning av tennrulle. |

14. Conexión de red
15. Fusible
16. Manguiro de conexión para activación externa y contacto libre de potencial
17. Tornillo de fijación para guía de hilo del soldador
18. Pasa-hilos
19. Tuerca moleteada para sujetar el rollo de estaño

14. Verkkoliitäntä
15. Päävirtapiirikatkaisin
16. Liitäntärasia ulkoiselle laukaisulle ja potentiaalivapaalle koskettimelle
17. langenhøjajimen lukitusruuvi
18. Langanohjaus
19. Pyälletty mutteri tinarullan kiinnitykseen

14. Sířová pŕipojka
15. Sířová pojistka
16. Pŕipojovací zásuvka pro externí spínání a bezpotenciálový kontakt.
17. Stahovací šroub pro vedení drátu páječky
18. Zavedení drátu
19. Rýhovaná matice pro upevnění cívky cínu

14. Sietřová pŕipojka
15. Sietřový istič
16. Pŕipojovací zásuvka pre externé spínanie a bezpotenciálový kontakt.
17. Zaisťovacia skrútka pre vedenie drôtu spájkovačky
18. Zavedenie drôtu
19. Vrúbkovaná matica na upevnenie zvitku s cínom

14. Lizdas elektros tinklui prijungti
15. Tinklo saugiklis
16. Prijungimo lizdas išoriniam jungimui ir nepotencialiniam kontaktui.
17. Lituoklio vielos kreipiamosios fiksavimo varžtas
18. Vielos įvadas
19. Veržlė alavo ritinėliui tvirtinti

14. Nettislutning
15. Netsikring
16. Tilslutningsbøsning til ekstern udløsning og potentialfri kontakt
17. Klemskruer til loddekølbens trådføring
18. Trådbåning
19. Fingermøtrik til fastgørelse af tinrullen

14. Σύνδεση στο ηλεκτρικό δίκτυο
15. Ασφάλεια ηλεκτρικού δικτύου
16. Σύνδεση για υποδοχή για εξωτερική ενεργοποίηση και για ελεύθερη δυναμικού επαφή
17. Βίδα συγκράτησης οδηγού σύρματος κολλητηρίου
18. Εισαγωγή σύρματος
19. Αυλακωτό περικόχλιο για τη στερέωση του καρούλιου κασιπέρου

14. Przyłącze sieciowe
15. Bezpiecznik sieciowy
16. Gniazdo przyłączeniowe dla zewnętrznego wyzwolenia i bezpotencjałowego złącza.
17. Śruba zaciskowa dla przewodnika lutownia
18. Przewodnik lutownia
19. Nakrętka radełkowa dla mocowania szpuli z cyną

14. Omrežni priključek
15. Omrežna varovalka
16. Priključna doza za zunanje aktiviranje in kontakt brez potenciala.
17. Privojni vijak za vodilo žice spajkalnika
18. Vodilna odprtina
19. Narebrčena matica za pritrditev koluta z žico

14. Pieslēgums tīklam
15. Elektrības tīkla drošības elements
16. Pieslēguma buksē ārējai iedarbināšanai un bezpotenciāla kontaktam.
17. Fiksācijas skrūve lodāmura stieples vadotnei
18. Stieples ievade
19. Regulējami uzgriežņi alvas rituļa nostiprināšanai

14. Ligação à rede
15. Fusível de rede
16. Tomada para ligação do disparo externo e contacto isen to de potencial
17. Parafuso de fixação para a guia de arame do ferro de soldar
18. Entrada de arame
19. Porca serrilhada para a fixação do rolo de estanho

14. Şebeke bağlantisı
15. Şebeke sigortası
16. Harici devreye alma ve potansiyel bakımından serbest kontak için bağlantı fiş yuvası.
17. Lehim havyası kablo bağlantısı için klemens vidası
18. Kablo bağlantısı
19. Lehim makarasını sabitlemek için tırtilli somun

14. hálózati csatlakozás
15. hálózati biztosíték
16. külső kioldó és potenciálmentes érintkező csatlakozóhüvelyek
17. forrasztópáka drótvezetőjének rögzítőcsavarja
18. drótbevezetés
19. recéztelt anyag az óntekercs rögzítésére

14. Vörgupistik
15. Vörgukaitse
16. Välise sisselülitamise ja potentsiaalivaba kontakti ühenduspuks.
17. Jootekolvi traadijuhiku klemmkruvi
18. Traadi sisseviik
19. Tinarullikiinnituse mutter

Ďakujeme Vám za dôveru, ktorú ste nám preukázali kúpou spájkovacieho zariadenia Weller WSF 81 D5 / D8. Pri výrobe sa uplatnili najprísnejšie kritériá kvality, ktoré zaručujú bezchybnú funkciu zariadenia.

1. Upozornenie

Pred uvedením zariadenia do prevádzky si, prosím, dôkladne prečítajte tento návod na použitie a priložené bezpečnostné pokyny. Pri nedodržaní bezpečnostných pokynov hrozí riziko úrazu alebo ohrozenia života.

Pri použití zariadenia na iné účely ako sú uvedené v návode na jeho obsluhu, ako aj pri svojvoľných zmenách zariadenia, výrobca neposkytuje žiadnu záruku.

Spájkovacie zariadenie Weller WSF 81 D5/D8 zodpovedá Vyhláseniu o konformite ES podľa podstatných bezpečnostných požiadaviek smerníc 2004/108/ES, 2006/95/ES a 2011/65/EU (RoHS).

2. Popis

Spájkovacie zariadenie WSF 81 D5/D8 patrí do skupiny výrobkov, ktoré boli vyvinuté pre priemyselnú výrobu, ako aj pre opravárenskú a laboratórnu oblasť.

Spájkovacie zariadenie obsahuje automatický systém na posun spájkovacieho cínu. Používajú sa dva priemery spájkovacieho drôtu, ktoré sú určené pripojenou spájkovačkou (0,5-0,8 mm so spájkovačkou WSF P5 a 0,8-1,5 mm so spájkovačkou WSF P8). Posunovacia a riadiaca jednotka môžu byť šetriac miesto umiestnené na sebe.

Riadiaca jednotka obsahuje digitálnu elektroniku pre reguláciu spájkovačky (kanál 1) a riadenie posunu drôtu (kanál 2). Použitím mikroprocesora sa dosahuje optimálny regulovaný priebeh teploty pri rozdielnych spájkovačkách a precízne riadenie posunu spájkovacieho drôtu.

Teplota hrotu spájkovačky (kanál 1) sa zobrazuje digitálne a je v rozsahu 50 až 450 °C plynulo nastaviteľná. Dosaiahnutie predvolenej teploty je signalizované blikaním červenej LED kontrolky na ukazovateli, ktorá slúži na optickú kontrolu regulácie. Trvalé svetlo znamená, že systém sa rozohrieva.

So zapojením kontroly teploty môžu byť cez bezpotenciálny kontakt vyhodnocované rôzne teplotné stavy.

V posunovacej jednotke sa nachádza mechanický pohon na posun cínu a pripojenie spájkovačky na vedenie drôtu. Súčasťou posunovacej jednotky je tiež držiak zvitku s cínom do max. hmotnosti spájkovacieho drôtu 1 kg.

Zosúladenie mechanického pohonu a priemeru drôtu sa uskutoční automaticky.

Spájkovačka WSF sa vyznačuje ergonomickou konštrukciou s pohyblivým teplotným prvkom. Vďaka obzvlášť výkonnému 80 W teplotnému prvku je dosiahnutá spájkovacia teplota precízne a rýchlo. Uhol pohyblivého teplotného prvku je možné prestaviť po uvoľnení aretovacej skrutky (20) o cca 40°.

Pri práci so systémom na posun cínu sa rozlišujú dva druhy:

Režim SFA automatic:

V režime SFA sa krátkym použitím ručného spínača (poprípade nožný spínač alebo externý kontakt) posunie prednastavené množstvo cínu. Potrebné množstvo cínu môže byť nastavené plynulo cca od 1 do 10 mm. Čas posunu sa digitálne zobrazí (kanál 2).

Režim SFC continuous:

V režime SFC je posun cínu aktivovaný tak dlho, pokiaľ je aktivovaný ručný spínač (poprípade nožný spínač alebo externý kontakt). Otáčky (rýchlosť) posunu možno plynulo nastaviť a sú digitálne zobrazené na kanáli 2.

Rôzne možnosti vyrovnania potenciálov voči spájkovaciemu hrotu, spínač nulového napätia ako aj antistatické vyhotovenie spájkovacieho zariadenia dopĺňujú vysoký kvalitatívny štandard.

So vstupnými zariadeniami WCB 1 a WCB 2, ktoré sú podľa voľby dostupné, možno uskutočňovať na spájkovacím zariadení dopĺňujúce dodatočné funkcie a nastavenia. Integrovaný merač teploty a PC-rozhranie patria k rozšírenému funkčnému rozsahu vstupného zariadenia WCB 2.

3. Obsluha a nastavenie

Výber kanálov

Aktiváciou tlačidla výberu kanálov (7) môže byť nastavený digitálny displej na kanál 1 (regulácia teploty) alebo kanál 2 (posun). Nastavený kanál je zobrazený červenou/oranžovou svetelnou diódou nad pripájacou zásuvkou (6) alebo (9).

Ak nie je aktivované žiadne tlačidlo, prepne sa prístroj po cca 10 s na kanál 1 a ukáže skutočnú hodnotu teploty.

Nastavenie teploty (kanál 1)

Bez stlačenia tlačidla ukazuje digitálny displej (2) skutočnú hodnotu teploty. Stlačením tlačidla Up alebo Down (3) (4) sa digitálny ukazovateľ (2) prepne na aktuálne nastavenú požadovanú hodnotu.

Technické údaje

Rozmery:	120 X 217 X 199 mm
Sieťové napätie:	230 V / 50 Hz
Výhodiskové napätie:	24 VAC (kanál 1); 24 VDC (kanál 2)
Výkon:	90 W
Poistka:	T800 mA
Regulácia teploty:	plynulá 50–450 °C
Presnosť:	+ - 9 °C
Vyrovnanie potenciálov:	základný stav tvrdo uzemnený

Nastavenú požadovanú hodnotu (blikajúci ukazovateľ) možno meniť zodpovedajúcim

smenom stláčaním alebo dlhým stlačením tlačidla Up alebo Down (3) (4). Pri trvalom stlačení tlačidla sa bude príslušná nastavovaná hodnota meniť v rýchlom slede. Asi 2 s po uvoľnení tlačidla sa digitálny ukazovateľ (2) automaticky znovu prepne na skutočnú hodnotu.

Štandardné zníženie teploty (Setback)

Pri nečinnosti spájkovačky sa zníži automaticky teplota po 20 min. na hodnotu stand by 150 °C (300 °F). Po trojnásobku času zníženia teploty (60 min.) sa aktivuje funkcia AUTO OFF. Spájkovačka sa vypne.

Zapnutie funkcie štandardného zníženia teploty: Počas zapínania podržte stlačené tlačidlo UP, kým sa na ukazovateli nezobrazí ON. Pri vypínaní postupujte rovnako. Na displeji sa objaví OFF (stav pri dodávke).

Pri používaní veľmi jemných spájkovacích hrotov môže byť bezpečnosť funkcie obmedzená.

Nastavenie posunu (kanál 2)

Po prepnutí na kanál 2 ukazuje digitálny displej (2) otáčky pri režime SFC alebo čas posunu pri režime SFA. Nastavenú hodnotu možno zmeniť natypovaním alebo permanentným stláčaním tlačidiel UP alebo DOWN (3)(4) v zodpovedajúcom smere. Pri trvalom stlačení tlačidla sa bude príslušná nastavovaná hodnota meniť v rýchlom slede. Ak nie je aktivované žiadne tlačidlo, prepne sa prístroj po cca 10 s na kanál 1 a ukáže skutočnú hodnotu teploty.

Rozsahy nastavenia:

Režim SFA čas posunu (množstvo cínu)
1- 300 (kroky po 10 ms)

Režim SFC otáčky (rýchlosť)
10 % - 100 %

Rýchly posun:

Súčasným stlačením tlačidiel UP a DOWN sa vykoná posun spájkovacieho drôtu s max. rýchlosťou (100 %). Odporúčené na opätovné nasunutie spájkovacieho drôtu po výmene zvitku s cínom.

Prepnutie medzi režimami SFA / SFC

Držte stlačené tlačidlo pre výber kanálov (7) a nastavte tlačidlom UP (3) želaný režim. Na displeji sa objaví nastavený prevádzkový režim.

Nastavenie teplotného rozsahu

Stlačte súčasne tlačidlo pre výber kanála (7) a DOWN (4). Na displeji sa objaví blikajúca hodnota (v °C/°F) aktuálne nastaveného teplotného rozsahu (výrobcom nastavené na 000).

Výrobcom nastavené nastavenie 000 znamená: Zapojenie kontroly teploty je vypnuté a bezpotenciálový kontakt (16) je vždy nízko odporový.

°C displej

Nastavenie 001 – 099 zodpovedá:
Veľkosť teplotného rozsahu + - 1°C až + - 99 °C

°F displej

Nastavenie 001 – 178 zodpovedá:
Veľkosť teplotného rozsahu + - 1 °F až + - 178 °F

Bezpotenciálový kontakt

Ak sa nachádza skutočná teplota spájkovačky vo vnútri teplotného rozsahu (tolerančná šírka), zapojí sa bezpotenciálový kontakt (16) nízko odporovo. Ak sa nachádza teplota mimo nastaveného teplotného rozsahu, zobrazí sa toto na displeji (2) ako HI (High; teplota príliš vysoká) alebo LO (Low, teplota príliš nízka) v 2-sekundovom takte a bezpotenciálový kontakt (16) je vysokoodporový.

Tranzistorový výstup optoelektronickej väzby predstavuje bezpotenciálový kontakt prístroja. Treba preto dbať na polaritu napätia, ktoré zamýšľate napojiť.

PLUS (+) na kolík 2
MINUS (-) na kolík 3

Tento kontakt je zaťažiteľný s max. 24 V / 20 mA

Externé vstupné zariadenie WCB 2 (voliteľné)

Pri použití externého vstupného zariadenia sú k dispozícii nasledovné funkcie.

● Offset:

Skutočná teplota spájkovacieho hrotu môže byť zmenená zadáním teplotného offsetu o +/- 40 °C.

● Setback:

Zníženie nastavenej požadovanej teploty na 150 °C /300 °F (Stand by). Čas zníženia teploty, po tom ako prejde spájkovacie zariadenie do režimu stand by, je nastaviteľný od 0 do 99 minút. Stav zníženia teploty je signalizovaný blikajúcim zobrazením skutočnej hodnoty. Po trojnásobnom čase zníženia teploty sa aktivuje funkcia AUTO OFF. Spájkovačka sa vypne (blikajúca čiarka na displeji) Stlačením tlačidla alebo ručným spínačom sa ukončí stav zníženia teploty, resp. AUTO OFF. Nakrátko sa pritom zobrazí nastavená požadovaná hodnota.

● Lock:

Zablokovanie požadovanej teploty a teplotného okna. Po zamknutí nemožno na spájkovacom zariadení meniť nastavené hodnoty.

● °C/°F:

Prepnutie zobrazenia teploty zo °C na °F a naopak. Stlačenie tlačidla DOWN počas zapnutia ukáže aktuálnu teplotnú verziu.

● Window:

Obmedzenie teplotného rozsahu na max. +/-99 °C vychádzajúce z uzamknutej teploty pomocou funkcie LOCK. Zamknutá teplota sa tak nastaví na stred nastaviteľného rozsahu teplôt.

Pri prístrojoch s bezpotenciálovým kontaktom (výstup optoelektronickej väzby) slúži funkcia WINDOW na nastavenie teplotného rozsahu. Ak leží skutočná teplota vo vnútri teplotného rozsahu, prepojí sa bezpotenciálový kontakt (výstup optoelektronickej väzby).

● Cal:

Factory setting FSE (Spätné nastavenie všetkých nastavovaných hodnôt na 0, požadovaná teplota 350 °C/660 °F)

● Rozhranie pre PC:

RS232 (len WCB 2)

● Merač teploty:

Integrovaný merač teploty pre tepelný element typ K (len WCB 2)

Údržba a ošetrovanie

Pri nepravidelnom posune by malo byť hnacie koleso vyčistené mosadznou drôtenou kefou. Na to odstráňte riadiacu jednotku od posunovacej jednotky. Sklopte veko posunovacej jednotky dozadu, aby ste ju sprístupnili posunovaci jednotku. Potom snímte a vyčistite hnacie koleso.

Pokyn k ošetrovaniu pre spájkovačku WSF P5/P8 / WP / WSP (vyhrievacie teleso, puzdro hrotu a spájkovací hrot)

Vyhrievacie teleso prosím čistíte podľa intenzity používania spájkovačky.



Čistenie vyhrievacieho telesa:

Odstráňte zvyšky znečistenia z puzdra hrotu.

Odstránenie puzdra hrotu uvoľnením ryhovanej matice/puzdra hrotu. Puzdrá hrotu pritom nestláčajte (aby sa zabránilo poškodeniu vyhrievacích telies).

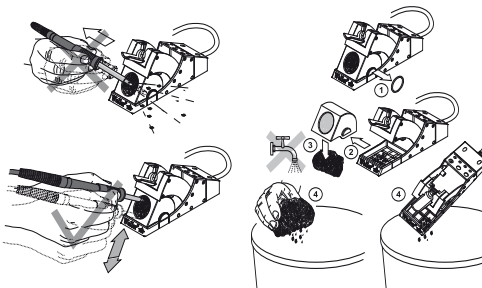
Na čistenie používajte drôtenú kefku T0051382799

Čistiaca súprava WDC 2 T0051512699

Čistiaca súprava WDC T0051512799.

Ošetrovanie spájkovacieho hrotu:

Po spájkovaní bez olova sa vždy odporúča opäť naniest na spájkovací hrot nový spájkovací cín ešte pred odložením spájkovačky do odkladacieho stojana. Na čistenie spájkovacieho hrotu používajte vždy našu špirálovú vlnu pre WDC 2 T0051512599 a WDC T0051512499. Pre nezmačavé spájkovacie hroty sa odporúča používať tip-aktivátor (T0051303199).



4. Uvedenie do prevádzky

Spojte elektricky posunovaciú a riadiacu jednotku. Zástrčka (12) v zásuvke (6).

Spojte prípojky spájkovačky s riadiacou a posunovaciú jednotkou. Zasuňte a zaareťujte elektrickú pripájaciu zástrčku spájkovačky do 7-pólovej pripájacej zásuvky (9) riadiacej jednotky. Zaveďte vedenie drôtu do spojovacieho prvku (13) posunovacej jednotky až na doraz a zafixujte zaistovacou skrutkou (17).

Spájkovačku vložte do bezpečnostného stojanu.

Pripojte pri správnom sieťovom napätí riadiacu jednotku do siete (14). Zapnite prístroj (1).

Namontujte cínový zvitok

Demontujte vrúbkovanú maticu (19) držiaka na cínové zvitky. Nasuňte cínový zvitok na hriadeľ tak, aby sa spájkovací drôt odvíjaval nadol. Zaisťte cínový zvitok vrúbkovanou maticou a vsuňte začiatok drôtu do zavádzacieho otvoru (18).

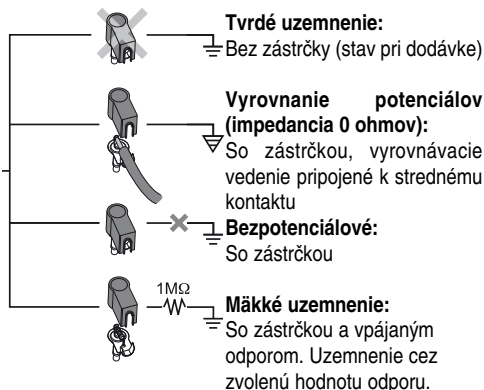
Súčasným stláčaním tlačidiel UP a DOWN bude drôt zachytený pohonom a transportovaný max. rýchlosťou. Transportujte spájkovací drôt, až kým sa neobjaví na spájkovacej privádzacej dýze (22).

Aby sa dala sprístupniť pohonná jednotka, v prípade že nebol spájkovací drôt zachytený pohonom, dá sa veko posunovacej jednotky sklopiť dozadu. Obidva uzamykacie prvky veka sa dajú otvoriť pootočením cca o 90° doľava.

Následne vykonajte nastavenia prístroja ako v odseku Obsluha a nastavenie.

5. Vyrovnávanie potenciálov

Prostredníctvom rôzneho zapojeníam prípojky s 3,5 mm kontaktom (8) možno realizovať 4 možnosti.



6. Pokyny pre spájkovanie

Pri prvom rozohrievaní zmočte selektívne pocínovateľný spájkovací hrot. Zo spájkovacieho hrotu sa tak odstráni oxidované vrstvy potrebné na skladovanie a nečistoty. Pri prestávkach v spájkovaní a pred odložením spájkovačky vždy dbajte, aby bol spájkovací hrot pocínovaný. Pri veľmi jemne aktivovaných tavidlách (no clean) sa odporúča na udržanie namočeného použitia tip aktivátora.

Prechod medzi vyhrievacím telesom/snímačom a spájkovacím hrotom nesmie byť ovplyvnený nečistotami, cudzími telesami alebo byť poškodený, pretože to vplyva na presnosť regulácie teploty.

Pozor:

Vždy dbajte o správne umiestnenie spájkovacieho hrotu.

Udržujte plochy prenosu tepla tepelného telesa a spájkovacieho hrotu čisté.

Nepokladajte horúci spájkovací hrot na čistiacu špongiu alebo na povrchy z plastu.

Spájkovacie zariadenia sú rektifikované na stredný spájkovací hrot, resp. dýzu. Pri výmene hrotu alebo používaní iného tvaru hrotu sa môžu vyskytnúť odchýlky.

7. Príslušenstvo

005 13 120 99	Nožný spínač
005 13 031 99	Tip aktivátor
005 28 126 99	Súprava pre dodatočné vybavenie FE s bezpečnostným stojanom WDH 30

Spájkovacie hroty:

005 44 403 99	LT A	1,6 mm plochý
005 44 405 99	LT B	2,4 mm plochý
005 44 407 99	LT C	3,2 mm plochý
005 44 443 99	LT ALX	1,6 mm ohnutý
005 44 442 99	LT BX	2,4 mm ohnutý
005 44 412 99	LT H	0,8 mm plochý
005 44 420 99	LT HX	0,8 mm ohnutý
005 44 408 99	LT F	1,2 mm okrúhla forma skosená
005 44 444 99	LT BB	2,4mm okrúhla forma skosená
005 44 445 99	LT CC	3,2 mm okrúhla forma skosená

8. Rozsah dodávky

Riadiaca jednotka
Posunovacia jednotka
Spájkovačka WSF P
Drobné náradie
Odkladacia opierka pre spájkovačku
Sieťový kábel
Návod na používanie
Bezpečnostné pokyny

Technické zmeny vyhradené!

Aktualizovaný návod na používanie nájdete na adrese www.weller-tools.com.

Zahvaljujemo se vam za zaupanje, ki ste nam ga izkazali z nakupom Wellerjeve spajkalne postaje WSF 81 D5 / D8. Med izdelavo so bili uporabljeni najzahtevnejši kakovostni standardi, ki zagotavljajo brezhibno funkcijo naprave.

1. Pozor!

Prosimo, da pred prvo uporabo naprave pozorno preberete ta navodila za uporabo in priložena varnostna navodila. Z neupoštevanjem varnostnih navodil lahko ogrozite zdravje in življenje.

Proizvajalec ne prevzema jamstva za uporabo, ki se razlikuje od opisane v navodilih za uporabo. Enako velja za samovoljne spremembe.

Wellerjeva spajkalna postaja WSF 81 D5/D8 ustreza ES izjavi o skladnosti v skladu z osnovnimi varnostnimi zahtevami direktiv 2004/108/ES, 2006/95/ES in 2011/65/EU (RoHS).

2. Tehnični opis

Spajkalna postaja WSF 81 D5/D8 spada v družino naprav, ki so bile razvite za uporabo v industrijski proizvodnji, kakor tudi za popravila in za delo v laboratoriju.

Spajkalna postaja je opremljena s sistemom za avtomatsko podajanje žice za spajkanje. Uporabni premer žice za spajkanje se deli na dve področji in je odvisen od priključenega spajkalnika (0,5 mm - 0,8 mm pri spajkalniku WSF P5 in 0,8 mm - 1,5 mm pri spajkalniku WSF P8). Enoto za podajanje in krmilno napravo je mogoče postaviti drugo na drugo, s čimer se prihrani prostor.

Krmilna naprava vsebuje digitalno elektroniko za regulacijo spajkalnika (kanal 1) in za krmiljenje podajanja (kanal 2). Z uporabo mikroprocesorja je zagotovljen optimalen način regulacije temperature pri različnih spajkalnikih in natančno krmiljenje podajanja žice za spajkanje.

Temperatura konice spajkalnika (kanal 1) je digitalno prikazana in je brezstopenjsko nastavljiva v območju od 50°C do 450°C. Ko je dosežena izbrana temperatura, to z utripanjem signalizira rdeča svetleča dioda na prikazu, ki je namenjena vizualni kontroli krmiljenja. Med segrevanjem sistema lučka trajno sveti.

Z integriranim vezjem za nadzor temperature je mogoče vrednotiti različna temperaturna stanja preko kontakta brez potenciala.

V enoti za podajanje sta vgrajena mehanski pogon za podajanje žice in priključek za spajkalnik za vodenje žice. V enoti za podajanje se nahaja tudi nosilec koluta za naj-

več 1 kg žice za spajkanje.

Mehanski pogon se avtomatsko nastavi na premer žice.

Spajkalnik WSF se odlikuje z ergonomsko konstrukcijo in premičnim grelnim elementom. S posebej zmogljivim grelnim elementom moči 80 W se natančno in hitro doseže temperatura spajkanja. Kot premičnega grelnega elementa je po odvitju zapornega vijaka (20) mogoče nastaviti v območju cca. 40°.

Pri delu s sistemom za podajanje spajke ločimo dva načina dela:

Način SFA automatic:

V delovnem načinu SFA nastopi ob kratkotrajnem pritisku na stikalo na prst (kot dodatna možnost sta na voljo nožno stikalo ali zunanji kontakt) podajanje prednastavljene količine spajke. Potrebna količina spajke je brezstopenjsko nastavljiva v območju cca. 1 – 10mm. Čas podajanja (kanal 2) je prikazan digitalno.

Način SFC continuous:

V delovnem načinu SFC je podajanje spajke aktivno vse dokler je pritisnjeno stikalo na prst (kot dodatna možnost sta na voljo nožno stikalo ali zunanji kontakt). Število vrtljajev (hitrost) podajanja je brezstopenjsko nastavljivo in digitalno prikazano na kanalu 2.

Različne možnosti izenačevanja potenciala spajkalne konice, stikalo ničelne napetosti in antistatična izvedba samo še dopolnjujejo visok standard kakovosti.

Z vhodnima napravama WCB 1 in WCB 2, ki sta dobavljivi kot dodatna oprema, je mogoče realizirati dodatne funkcije in nastavitve na spajkalni postaji. Integrirana naprava za merjenje temperature in PC vmesnik spadata v razširjeni obseg funkcij vhodne naprave WCB 2.

3. Upravljanje in nastavitve

Izbira kanala

S pritiskom na tipko za izbiro kanala (7) lahko nastavimo digitalni prikaz na kanal 1 (regulacija temperature) ali na kanal 2 (podajanje). Trenutno prikazani kanal je označen z rdečo/oranžno svetlečo diodo nad priključno dozo (6) ali (9).

Če ne pritisnete na nobeno tipko, naprava čez cca. 10 sekund avtomatsko preklopi na kanal 1 in prikazuje dejansko vrednost temperature.

Nastavljanje temperature (kanal 1)

Brez pritiska na tipko prikazuje digitalni prikaz (2) dejanske vrednosti temperature. Ob pritisku na tipko UP ali DOWN (3) (4) digitalni prikaz (2) preklopi na trenutno

Tehnični podatki

Dimenzije (Š X G X V):	120 X 217 X 199 mm
Omrežna napetost:	230 V / 50 Hz
Izhodna napetost:	24 V izm. (kanal 1); 24 V enosm. (kanal 2)
Moč:	90 W
Varovalka:	T800mA
Regulacija temperature:	brezstopenjsko 50°C – 450°C
Točnost:	+ - 9°C
Iznačevanje potenciala:	V osnovnem stanju trda ozemljičev

nastavljeno želeno vrednost.

Nastavljeno želeno vrednost (utripajoči prikaz) lahko spremenimo v želeni smeri z rahlim pritiskom ali s trajnim pritiskom na tipko UP ali DOWN (3) (4). Za hitro listanje med želenimi vrednostmi trajno pritisnite tipko. Približno 2 sek. po tem, ko izpustite tipko, digitalni prikaz (2) avtomatsko preklopi na dejansko vrednost.

Standardni čas setback

V primeru neuporabe spajkalnika se temperatura po 20 min. avtomatsko zniža na vrednost v stanju pripravljenosti (standby), t.j. 150°C. Po izteku trikratnega časa setback (60 min.) se aktivira funkcija AUTO OFF. Spajkalnik se izklopi.

Vklop funkcije standardnega časa setback: med vklopom naprave držite tipko UP, dokler se na ekranu ne prikaže napis ON. Za izklop postopajte na enak način. Na ekranu se prikaže napis OFF (tovarniška nastavitve).

Pri uporabi zelo finih spajkalnih konic lahko pride do zmanjšanja funkcijske varnosti.

Nastavljanje podajanja (kanal 2)

Po preklopu na kanal 2 prikazuje digitalni prikaz (2) število vrtljajev v načinu SFC oziroma čas podajanja v načinu SFA. Nastavljeno vrednost lahko spremenite v želeni smeri z rahlim pritiskom ali s trajnim pritiskom na tipko UP ali DOWN (3) (4). Za hitro listanje med želenimi vrednostmi trajno pritisnite tipko. Če ne pritisnete na nobeno tipko, naprava čez cca. 10 sekund avtomatsko preklopi na kanal 1 in prikazuje dejansko vrednost temperature.

Nastavitvena območja:

Način SFA Čas podajanja (količina spajke)
1 - 300 (10ms koraki)

Način SFC Število vrtljajev (hitrost)
10% - 100%

Hitro podajanje:

Z istočasnim pritiskom na tipki UP in DOWN lahko aktivirate podajanje žice z maksimalno hitrostjo (100%).

Priporočeno za hitro odvijanje žice za spajkanje po menjavi koluta.

Preklop med načinoma SFA / SFC:

Pritisnite in držite tipko za izbiro kanala (7) ter nastavite želeni način s tipko UP (3). Nastavljeni način dela se prikaže na ekranu.

Nastavljenje temperaturnega okna

Istočasno pritisnite tipko za izbiro kanala (7) in tipko DOWN (4). Na ekranu začne utripati vrednost (v °C/°F) trenutno nastavljenega temperaturnega okna (tovarniška nastavitve je 000).

Tovarniška nastavitve 000 pomeni:

Vezje za nadzor temperature je izklopljeno in kontakt brez potenciala (16) ima nizko število ohmov.

Prikaz °C

Nastavitve 001 – 099 ustreza:

Velikosti temperaturnega okna + - 1°C do + - 99°C

Prikaz °F

Nastavitve 001 – 178 ustreza:

Velikosti temperaturnega okna +- 1°F do +-178°F

Kontakt brez potenciala

Če se dejanska temperatura spajkalnika nahaja znotraj nastavljenega temperaturnega okna (tolerancijska širina), preklopi kontakt brez potenciala (16) na nizko vrednost ohmov. Če se nahaja temperatura zunaj nastavljenega temperaturnega okna, je to označeno na prikazu (2) z HI (High; temperatura previsoka) ali LO (Low, temperatura prenizka) v 2-sekundnem taktu in kontakt brez potenciala (16) ima visoko vrednost ohmov.

Kontakt naprave brez potenciala je izveden preko tranzistorskega izhoda optične spojke. Zato pazite na polarnost napetosti.

PLUS (+) na pinu 2
MINUS (-) na pinu 3

Ta kontakt je mogoče obremeniti z maks. 24 V / 20 mA

Zunanji vhodni napravi WCB 2 (opcija)

Pri uporabi zunanje vhodne naprave so na razpolago naslednje funkcije.

● Temperaturna razlika (offset):

Dejanska temperatura spajkalne konice se lahko z vnosom temperaturne razlike spremeni za +/- 40°C.

● Setback:

Zmanjševanje nastavljene zelene temperature na 150°C /300°F (v pripravljenosti - standby). Čas setback, po katerem spajkalna postaja preklopi v način pripravljenosti, je nastavljen od 0 – 99 minut. Stanje setback signalizira utripajoč prikaz dejanske vrednosti. Po izteku trikratnega časa setback se aktivira funkcija AUTO OFF. Spajkalnik se izklopi (utripajoča črtica na prikazu). S pritiskom na tipko ali na stikalo na prst se prekine stanje setback oz. AUTO OFF. Pri tem se na kratko pokaže nastavljena zelena vrednost.

● Zaklepanje (lock):

Zaklepanje zelene temperature in temperaturnega okna. Spremembe nastavitve na spajkalni postaji po zaklepanju niso več mogoče.

● °C / °F:

Preklop enote temperature iz °C na °F in obratno. Če med vklopjanjem pritisnete tipko DOWN, se prikaže trenutna enota temperature.

● Okno (window):

Omejitev temperaturnega območja na maks. +/-99°C, izhajajoč iz temperature, zaklenjene s pomočjo funkcije LOCK. Zaklenjena temperatura pri tem predstavlja sredino nastavljenega temperaturnega območja.

Pri napravah s kontaktom brez potenciala (izhod optične spojke), služi funkcija WINDOW za nastavitvev temperaturnega okna. Če leži dejanska temperatura znotraj temperaturnega okna, kontakt brez potenciala (izhod optične spojke) preklopi.

● Cal:

Tovarniška nastavitvev FSE (Vračanje vseh nastavitvenih vrednosti na 0, zelena vrednost temperature 350°C/660°F)

● PC vmesnik:

RS232 (samo WCB 2)

● Naprava za merjenje temperature:

Integrirana naprava za merjenje temperature za termoelement tipa K (samo WCB 2)

Vzdrževanje in nega

Pri neenakomernem podajanju je treba pogonski zobnik očistiti s pomočjo ščetke iz medenine. Ločite krmilno napravo od enote za podajanje. Dvignite pokrov enote za podajanje in si tako omogočite dostop v enoto za podajanje. Privzdignite in očistite pogonski zobnik.

Navodila za nego spajkalnika WSF P5/P8 / WP / WSP

(grelno telo, puša konice in spajkalna konica)

Grelno telo očistite glede na intenzivnost uporabe spajkalnika.



Čiščenje grelnega telesa:

Odstranite ostanke umazanije na puši konice. Odstranite pušo konice, tako da odvijete narebričeno matico/pušo konice. Pri tem puše konice ne stisnite (da ne poškodujete grelnega telesa).

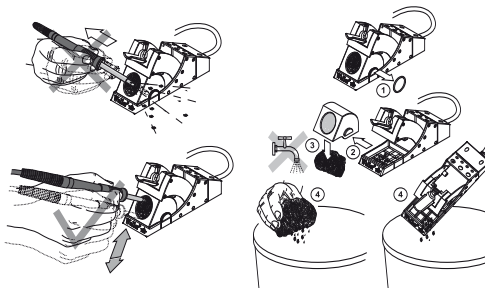
Za čiščenje uporabite žičnato ščetko T0051382799.

Čistilni komplet WDC 2 T0051512699

Čistilni komplet WDC T0051512799.

Nega spajkalne konice:

Po spajkanju brez svinca je priporočljivo spajkalno konico prevleči s kositrovo spajko, preden spajkalnik odložite v odlagalnik. Za čiščenje spajkalne konice vedno uporabljajte našo spiralno volno za WDC 2 T0051512599 in WDC T0051512499. Za spajkalne konice, ki jih ni mogoče omočiti s spajko, priporočamo uporabo sredstva Tip-Activator (T0051303199).



4. Pred uporabo

Enoto za podajanje električno povežite s krmilno napravo. Vtič (12) mora biti v vtičnici (6).

Spojite priključka spajkalnika s krmilno napravo in z napravo za podajanje. Vtaknite električni priključni vtič spajkalnika v 7-polno priključno dozo (9) krmilne naprave in ga blokirajte. Vstavite vodilo za žico v priključni element (13) enote za podajanje do konca in ga fiksirajte s privojnim vijakom (17).

Odložite spajkalnik v varovalni odlagalnik.

Če omrežna napetost ustreza, priključite krmilno napravo na omrežje (14). Vključite napravo (1).

Montaža koluta z žico

Demontirajte narebrčeno matico (19) nosilca koluta z žico. Kolut namestite na os tako, da se žica odvija navzdol. Pritrdite kolut z narebrčeno matico in vstavite začetek žice v vodilno odprtino (18).

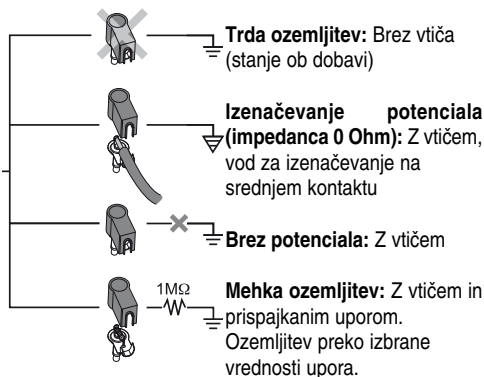
Ob istočasnem pritisku na tipki UP in DOWN pogon zagrabi žico in jo transportira z največjo hitrostjo. Žico transportirajte, dokler se ne pojavi na dovodni šobi spajkalnika (22).

Če pogon ne zagrabi žice za spajkanje, lahko dvignete pokrov enote za podajanje in si tako omogočite dostop do pogonske enote. Oba zaporna elementa pokrova lahko odprete tako, da ju zavrtite za približno 90° v levo.

Nato nastavite napravo, kot je opisano v poglavju Upravljanje in nastavitve.

5. Izenačevanje potenciala

Različne izvedbe 3,5 mm zaskočne puše (8) omogočajo štiri variante.



6. Tehnična navodila za spajkanje

Ob prvem segrevanju spajkalne konice, ki jo je mogoče selektivno prevleči s spajko, prevlečite konico s spajko. Tako s spajkalne konice odstranite sloj oksidov in nečistoče, ki se na njej naberejo med skladiščenjem. V času premora in kadar spajkalnik odložite, pazite, da bo spajkalna konica dobro prevlečena s spajko. Pri zelo blagih aktiviranih fluksih (no clean) se za vzdrževanje prevleke priporoča uporaba priprave Tip Aktivator.

Prehod med grelnim telesom / senzorjem in spajkalno konico ne sme biti oviran z umazanijo, tujki ali zaradi poškodbe. Tovrstne motnje vplivajo na točnost regulacije temperature.

Pozor:

Spajkalna konica mora biti vedno trdno pritrjena.

Poskrbite za čistočo površin grelnega telesa in spajkalne konice, preko katerih se prenaša toplota.

Vroče spajkalne konice ne odlagajte na čistilno gobo ali na plastične površine.

Spajkalniki so nastavljeni za srednjo spajkalno konico oz. šobo. Zaradi menjave konice ali uporabe konic drugačnih oblik lahko pride do odstopanj.

7. Pribor

005 13 120 99

005 13 031 99

005 28 126 99

Nožno stikalo

Tip Aktivator

Dodatni paket FE z WDH 30

Varovalni odlagalnik

Spajkalne konice:

005 44 403 99	LT A	1,6 mm dletasta
005 44 405 99	LT B	2,4 mm dletasta
005 44 407 99	LT C	3,2 mm dletasta
005 44 443 99	LT ALX	1,6 mm ukrivljena
005 44 442 99	LT BX	2,4 mm ukrivljena
005 44 412 99	LT H	0,8 mm dletasta
005 44 420 99	LT HX	0,8 mm ukrivljena
005 44 408 99	LT F	1,2 mm okrogla, poševno prerezana
005 44 444 99	LT BB	2,4 mm okrogla, poševno prerezana
005 44 445 99	LT CC	3,2 mm okrogla, poševno prerezana

8. Obseg dobave

Krmilna naprava
Enota za podajanje
WSF P spajkalnik
Manjše orodje
Odlagalnik
Električni kabel
Navodila za uporabo
Varnostna navodila

Pridržujemo si pravico do tehničnih sprememb!

Posodobljena navodila za uporabo boste našli na spletnem naslovu www.weller-tools.com.

Täname teid Welleri jootejaama WSF 81 D5 / D8 ostuga osutatud usalduse eest. Valmistamisel on järgitud kõige rangemaid kvaliteedinõudeid, mis kindlustavad seadme laitmatu töö.

1. Tähelepanu!

Palun lugege enne seadme kasutuselevõttu tähelepanelikult läbi käesolev kasutusjuhend ja lisatud ohutusjuhised. Ohutuseeskirjade eiramine on ohtlik tervisele ja elule.

Valmistajatehas ei võta endale vastutust teistsuguse, käesolevast kasutusjuhendist erineva kasutamise, samuti juhendi omavõlliliste muutmiste korral.

Welleri jootejaam WSF 81 D5/D8 vastab ELi vastavusdeklaratsioonile vastavalt selle aluseks olevate direktiivide 2004/108/EL, 2006/95/ELi ja 2011/65/EU (RoHS) põhiilistele ohutusnõuetele.

2. Kirjeldus

Jootejaam WSF 81 D5/D8 kuulub tööstuslikes tingimustes ning remondi- ja laboratoorsetel töödel kasutamiseks konstrueeritud seadmete perekonda.

Jootejaamal on automaatne jootetina ettenihkesüsteem. Kasutatavate jootetraatide läbimõõdud on jaotatud kahte gruppi ja nad määratakse kindlaks kasutatavate jootekolvidega (0,5 mm - 0,8 mm jootekolviga WSF P5 ning 0,8 mm - 1,5 mm jootekolviga WSF P8). Ettenihkeseadeldise ja juhtimisosa võib ruumi kokkuhoiu eesmärgil asetada teineteise otsa.

Juhtimisosa sisaldab digitaalset elektroonikat jootekolvi (kanal 1) ja ettenihke (kanal 2) juhtimiseks.

Mikroprotsessori kasutamisega saab optimaalselt reguleerida erinevate jooteinstrumentide temperatuuri ja täpselt juhtida jootetraadi ettenihet.

Jootekolviotsiku temperatuuri (kanal 1) näidatakse digitaalselt ja see on astmeteta seadistatav vahemikus 50°C kuni 450°C. Eelvalitud temperatuuri saavutamist signaaliseerib punase valgusdiodi vilkumine näidikus, mis täidab optilise reguleerimiskontrolli funktsiooni. Pidev põlemine tähendab seda, et süsteem soojeneb.

Sisesehitatud temperatuurijälgimislülitusega saab potentsiaalivaba kontakti kaudu hinnata temperatuuri erinevaid seisundeid.

Ettenihkeseadeldises on tina ettenihke mehaaniline ajam ja jootekolvi traadijuhiku ühenduskoht. Ettenihkeseadeldise koosseisu kuulub ka maksimaalselt 1 kg jootetraadile ettenähtud tinarullihoidik.

Mehaaniline ajam sobitub traadi läbimõõduga automaatselt.

WSF jootekolvil on liikuva kütteelemendiga ergonoomiline konstruktsioon. Eriti suure võimsusega 80 W kütteelemendi abil saavutatakse jootetemperatuur täpselt ja kiiresti. Liikuva kütteelemendi nurka võib pärast kinnituskruvi (20) lödvestamist muuta ca 40° võrra.

Tina ettenihkeseadeldisega töötamisel saab põhimõtteliselt eristada 2 tööviisi:

Režiim SFA automatic:

Töörežiimis SFA antakse eelnevalt seadistatud joodisekogus ette, vajutades selleks lühiaegselt sõrmlülile (valikuna pedaal või väline kontakt). Vajalikku joodisekogust saab seadistada astmeteta vahemikus ca 1–10 mm. Ettenihkeaga (kanal 2) näidatakse digitaalselt.

Režiim SFC continuous:

Töörežiimis SFC on tina ettenihke sisse lülitatud niikaua, kuni sõrmlüliti (valikuna pedaal või väline kontakt) on sisse lülitatud. Ettenihke pöörlemiskirust (kiirust) saab seadistada astmeteta ja seda näidatakse digitaalselt kanalil 2.

Erinevad potentsiaalide ühtlustusvõimalused jootetsikul, nullpingeskeem ja jootejaama antistaatiline ehitus täiendavad kõrget kvaliteedistandardit.

Lisavalikuna saadaval olevate sisestusseadmete WCB 1 ja WCB 2 abil saab rakendada jootejaamale täiendavaid lisafunktsioone ja seadistusi. Sisesehitatud temperatuurimõõteseadet ja PC-port suurendavad sisestusseadme WCB 2 funktsionaalsust.

3. Käsitsemine ja seadistamine

Kanalil valik

Vajutusega kanalivaliku klahvile (7) võib seadistada digitaalnäitu kanalil 1 (temperatuuri reguleerimine) või kanalil 2 (ettenihke). Vastavalt näidatavat kanalit tähistab ühenduspüks (6) või (9) kohal asuv punane/oranž valgusdiod.

Kui ühelegi klahvile ei vajutata, siis lülitub seade pärast ca 10 sekundi möödumist automaatselt ümber kanalile 1 ja näitab temperatuuri tegelikku väärtust.

Temperatuuri seadistamine (kanal 1)

Ilma klahvivajutuseta näitab digitaalnäidik (2) temperatuuri tegelikku väärtust. Kui vajutate klahvile "UP" või "DOWN" (3)(4), lülitub digitaalnäidik (2) ümber hetkel seadistatud soovitava väärtusele. Seda seadistatud soovivat väärtust (vilkuv näit) võib nüüd vastavas suunas muuta, vajutades või hoides all klahvi "UP" või "DOWN" (3) (4).

Tehnilised andmed

Mõõtmed (L X S X K):	120 X 217 X 199 mm
Võrgupinge:	230 V / 50 Hz
Väljundpinge:	24 VAC (kanal 1); 24 VDC (kanal 2)
Võimsus:	90 W
Kaitse:	T800mA
Temperatuuri reguleerimine:	astmeteta 50°C – 450°C
Täpsus:	+ - 9°C
Potentsiaalide ühtlustamine:	Põhiasendis püsivalt maandatud

Kui hoiate klahvi pidevalt allavajutatuna, muutub valitud väärtus kiiresti. Umbes pärast 2 sekundi möödumist klahvi vabastamisest lülitub digitaalnäidik (2) automaatselt taas ümber tegeliku väärtuse näitamisele.

Standard-setback

Kui jooteinstrumendi ei kasutata, langetatakse temperatuur pärast 20 minuti möödumist automaatselt ümber Stand by väärtusele 150°C (300°F). Pärast kolmekordse Setback-aja (60 min) möödumist lülitatakse sisse "AUTO-OFF" funktsioon. Jootekolb lülitatakse välja.

Standard-setback funktsiooni sisselülitamine: Hoidke seadme sisselülitamisel klahvi "UP" (3) allavajutatuna kuni ekraanile ilmub ON. Väljalülitamisel toimige analoogselt. Näidikusse ilmub "OFF" (seadistus tarnimisel valmistajatehasest).

Väga peente jootetsikute kasutamisel võib usaldusväärsus olla piiratud.

Ettenihke seadistamine (kanal 2)

Pärast ümberlülitamist kanalile 2 näitab digitaalnäidik (2) SFC režiimis pöörlemiskiirust või SFA režiimis ettenihke-aega. Seda seadistatud väärtust saab nüüd vastavas suunas muuta, vajutades või hoides all klahvi "UP" või "DOWN" (3) (4). Kui hoiate klahvi pidevalt allavajutatuna, muutub valitud väärtus kiiresti. Kui ei vajutata ühelegi klahvile, siis lülitub seade pärast ca 10 sekundi möödumist automaatselt ümber kanalile 1 ja näitab temperatuuri tegelikku väärtust.

Seadistusalad:

SFA režiim ettenihkeaeg (joodise kogus)
1 - 300 (10ms sammudega)

SFC režiim pöörlemiskiirus (kiirus) 10% - 100%

Kiirettenihke:

Kui vajutate üheaegselt klahvidele "UP" ja "DOWN", toimub jootetraadi ettenihke max kiirusega (100%).

Soovitav kasutada jootetraadi edasilükkamiseks pärast tinarulli vahetamist.

SFA / SFC režiimi ümberlülitamine:

Hoidke kanalivaliku klahv (7) allavajutatuna ja seadistage soovitud režiim klahvi "UP" (3) abil. Näidikusse ilmub seadistatud töörežiim.

Temperatuuriakna seadistamine

Vajutage üheaegselt kanalivalikuklahvile (7) ja klahvile "DOWN" (4). Näidikusse ilmub vilkuvalt aktuaalselt seadistatud temperatuuriakna väärtus (°C/°F) (valmistajatehases seadistatud "000").

Valmistajatehase seadistus "000" tähendab:

Temperatuurirajagimislülitus on välja lülitatud ja potentsiaalivaba kontakt (16) on alati väikeseoimiline.

°C näit

Seadistus "001 – 099" tähendab:

Temperatuuriakna suurus + - 1°C kuni + - 99°C

°F näit

Seadistus "001 – 178" tähendab:

Temperatuuriakna suurus +- 1°F kuni +- 178°F

Potentsiaalivaba kontakt

Kui jooteinstrumendi tegelik temperatuur asub seadistatud temperatuuriakna piires (tolerantsväljas), siis lülitatakse potentsiaalivaba kontakt (16) madalaoimiliseks. Kui temperatuur jääb väljapoole seadistatud temperatuuriakent, siis näidatakse seda näidikus (2) 2 sekundilises taktis näiduga "HI" (High; temperatuur liiga kõrge) või "LO" (Low, temperatuur liiga madal) ja potentsiaalivaba kontakt (16) on kõrgeoimiline.

Seadme potentsiaalivabaks kontaktiks on optokoppleri transistori väljund. Sellepärast tuleb pöörata tähelepanu lülitatava pingepolaarsusele.

PLUS (+) pin 2

MINUS (-) pin 3

Koormata võib seda kontakti maksimaalselt kuni 24 V / 20 mA

Välise sisestusseade WCB 2 (lisavalikuna)

Välise sisestusseadme kasutamisel saab kasutada järgmisi funktsioone.

● Offset:

Jootetsiku tegelikku temperatuuri võib temperatuurioffseti sisestamisega muuta +/- 40°C võrra.

● Setback:

Seadistatud soovitava temperatuuri langetamine 150°C / 300°F (Stand by)-le. Setback-aeg, pärast mille möödumist jooteaam lülitub Stand by režiimi, on seadistatav vahemikus 0 – 99 minutit. Setback-olekut näidatakse tegeliku väärtuse vilkuva näiduga. Pärast kolmekordse Setback-aja möödumist lülitatakse sisse "AUTO-OFF" funktsioon. Jooteinstrument lülitatakse välja (vilkuv kriips näidikus). Kui vajutate mõnele klahvile või sõrmilülile, lõpetate Setback-oleku või "AUTO OFF" oleku. Sealjuures näidatakse lühiaegselt seadistatud väärtust.

● Lock:

Soovitava temperatuuri ja temperatuuriakna lukustamine. Pärast lukustamist ei saa jooteaama seadistusi muuta.

● °C/°F:

Temperatuurinäidu ümberlülitamine °C-lt °F-le ja vastupidi. Kui vajutate sisselülitamise ajal klahvile "DOWN", näidatakse aktuaalset temperatuurivarianti.

● Window:

Temperatuuriala piiramine kuni maksimaalselt +/-99°C-le, lähtudes "LOCK" funktsiooni abil lukustatud temperatuurist. Lukustatud temperatuur asetseb seega seadistatud temperatuuripiirkonna keskel.

Potentsiaalivaba kontaktiga seadmetel (optokoppleri väljund) kasutatakse temperatuuriakna seadistamiseks "WINDOW" funktsiooni. Kui tegelik temperatuur on temperatuuriakna piires, siis lülitatakse potentsiaalivaba kontakt (optokoppleri väljund) kokku.

● Cal:

Factory setting FSE (kõikide seadistatavate väärtuste tagasisetamine 0, temperatuuri soovitav väärtus 350°C/660°F)

● PC- port:

RS232 (ainult WCB 2)

● Temperatuuri-mõõtesead:

Sisseehitatud temperatuurimõõtesead K tüüpi termoelemendile (ainult WCB 2)

Hooldamine

Ebaühtlase ettenihke korral tuleks ajamiratast messingist harja abil puhastada. Selleks tuleb juhtimiseseade ettenihkeseadeldise küljest maha võtta. Et ettenihkeseadeldisele ligi pääseda, tuleb avada selle kaas suunaga tahapoole. Seejärel võtke ajamiratast välja ja puhastage.

Jootekolvi WSF P5/P8 / WP / WSP hooldusjuhised

(Küttekeha, jootetsiku kate, jootetsik)

Palun puhastage jootekolvi küttekeha vastavalt kasutusjuhendile.

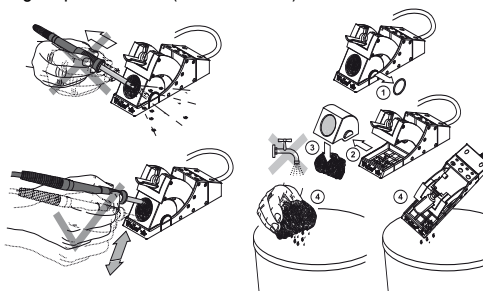


Küttekeha puhastamine:

Eemaldage mustus jootetsiku kattel. Keerake põidklruvi/jootetsiku kate lahti ja eemaldage jootetsiku kate. Seejuures ei tohi jootetsiku katet kokku suruda (et vältida küttekeha kahjustamist). Kasutage puhastamiseks terasharja T0051382799 Puhastuskomplekt WDC 2 T0051512699 Puhastuskomplekt WDC T0051512799.

Jootetsiku hooldamine:

Pärast tinava jootmist on soovitatav jootetsikut enne jootekolvi hoidikusse asetamist jootetinaga niisutada. Kasutage jootetsiku puhastamiseks alati meie terasvilla WDC 2 T0051512599 ja WDC T0051512499. Jootetsikut puhul, mida ei ole võimalik niisutada, kasutage Tip-Activator'i (T0051303199).



4. Kasutuselevõtt

Ühendage ettenihkeseadeldis elektriliselt juhtimiseseadmega. Pistik (12) puksi (6) sisse.

Ühendage jootekolvi ühendused juhtimiseseadme ja ettenihkeseadeldisega. Ühendage jootekolvi elektriühenduspiistik juhtimiseseadme 7-kontaktilise ühenduspüksiga (9) ja lukustage. Viige traadijuhik ettenihkeseadeldise ühenduselemendi (13) sisse kuni piirajani ja kinnitada klemmkriviga (17).

Asetage jootekolb ohutushoidikusse. Korrektses võrgupinge korral ühendage juhtimiseseade võrku (14). Lülitage seade sisse (1).

Paigaldage tinarull kohale

Eemaldage tinarulli hoidiku mutter (19). Lükake tinarull võlli otsa nii, et jootetraat rullitakse maha suunaga allapoole. Fikseerige tinarull mutriga ja lükake traadi ots seisviiguvast sisse (18).

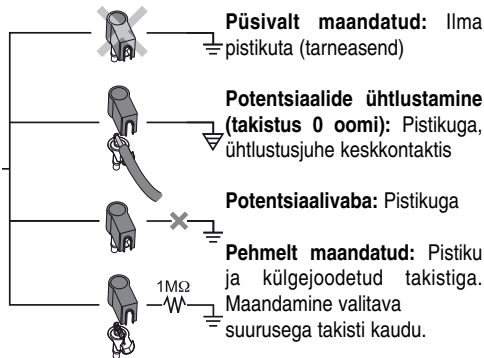
Kui vajutate üheaegselt klahvidele "UP" ja "DOWN", haarab ajam jooteraadi ja lükkab seda max kiirusega edasi. Laske jooteraadil edasi liikuda kuni selle väljailumiseni jootekolvi juurdeviigudüüsis (22).

Ettenihkeseadeldise kaant saab avada suunaga tahapoole, et pääseda ajamile juurde siis, kui ajam ei peaks jootetraati haarama. Kaane kahte lukustuselementi saab avada, pöörates neid ca 90° vasakule.

Seejärel seadistage seade vastavalt lõigule "Käsitsemine ja seadistamine".

5. Potentsiaalide ühtlustamine

3,5 mm lülitatava ühenduspuki (8) erineva lülitamise teel saab rakendada 4 variatsiooni.



6. Jootmisalased soovitused

Esmakordsel soojendamisel niisutage selektiivselt tinaga kaetav jootetsik joodisega. See eemaldab jootetsikult sinna hoidmisel tekkinud oksiidikihid ja mustuse. Jootepauside ajal ja enne jootekolvi kõrvalepanekut pöörake alati tähelepanu sellele, et jootetsik oleks tinaga korralikult kaetud. Väga pehmete aktiveeritud räubustite korral (no clean) on niisutamise säilitamiseks soovitatav kasutada Tip Aktivator'it.

Üleminekukoht küttekeha / anduri ja jootetsiku vahel ei tohi olla rikutud mustuse, võõrkehade või kahjustustega, sest see avaldab mõju temperatuuri reguleerimise täpsusele.

Tähelepanu:

Hoolitsege alati, et jootetsik oleks nõuetekohaselt kinnitatud.

Hoidke kuumutuskeha ja jootetsiku soojusülekandepinnad puhtad.

Ärge asetage kuuma jootetsikut puhastusvämmile või plastmassist pindadele.

Jooteseadmed justeeritakse keskmise suurusega jootetsiku või düüsi jaoks. Otsiku vahetamine või teistsuguse kujuga otsikute kasutamine võib põhjustada hälbeid.

7. Lisavarustus

005 13 120 99	Pedaal
005 13 031 99	Tip Aktivator
005 28 126 99	FE-lisakomplekt koos WDH 30 turvahoidikuga

Jootetsikud:

005 44 403 99	LT A	1,6 mm meisel
005 44 405 99	LT B	2,4 mm meisel
005 44 407 99	LT C	3,2 mm meisel
005 44 443 99	LT ALX	1,6 mm painutatud
005 44 442 99	LT BX	2,4 mm painutatud
005 44 412 99	LT H	0,8 mm meisel
005 44 420 99	LT HX	0,8 mm painutatud
005 44 408 99	LT F	1,2 mm ümar kaldu
005 44 444 99	LT BB	2,4 mm ümar kaldu
005 44 445 99	LT CC	3,2 mm ümar kaldu

8. Tarne maht

Juhtimiseseade
Ettenihkeseadeldis
WSF P jootekolb
Pisitööriistad
Jootekolvi hoidik
Võrgujuhe
Kasutusjuhend
Ohutuseeskirjad

Tehnilised muudatused võimalikud!

Uuendatud kasutusjuhendi leiate aadressilt www.weller-tools.com.

Dėkojame, kad pasitikėjote pirkdami „Weller“ litavimo stotelę WSF 81 D5 / D8. Ji pagaminta pagal griežčiausius kokybės reikalavimus, užtikrinančius nepriekaištingą veikimą.

1. Dėmesio!

Prieš pradėdami įtaisą eksploatuoti, atidžiai perskaitykite šią instrukciją ir saugos reikalavimus. Nesilaikantiems saugos reikalavimų kyla pavojus sveikatai ir gyvybei.

Jei įtaisas naudojamas ne pagal paskirtį, kuri aprašyta instrukcijoje, ar savavališkai kas nors keičiama, gamintojas neatsako už pasekmes.

„Weller“ litavimo stotelė WSF 81 D5/D8 turi EB atitikties deklaraciją pagal pagrindinius direktyvų 2004/108/EB, 2006/95/EB ir 2011/65/EU (RoHS) saugos reikalavimus.

2. Aprašymas

Litavimo stotelė WSF 81 D5/D8 priklauso įrenginiams, kurie sukurti pramoninės gamybos technikai bei remonto ir laboratorijų sritims.

Litavimo stotelėje įdiegta automatinė lydmetalio (alavo) pastūmos sistema. Naudojamos lydmetalio vielos skersmuo gali būti dvejopas, jis nustatomas pagal prijungtą lituoklį (0,5 mm – 0,8 mm – WSF P5 lituokliui ir 0,8 mm – 1,5 mm – WSF P8 lituokliui). Taupant vietą, pastūmos bloką ir valdymo įtaisą galima uždėti vieną ant kito.

Valdymo įtaise sumontuota skaitmeninė elektronika skirta reguliuoti lituokliui (1 kanalas) ir pastūmai (2 kanalas). Mikroprocesoriumi nustatoma optimali įvairių litavimo įrankių temperatūra ir tiksliai reguliuojama lydmetalio vielos pastūma.

Lituoklio antgalio temperatūra (1 kanalas) parodoma skaitmenimis ir reguliuojama nuo 50°C iki 450°C laipsnių (be pakopų). Kai pasiekiami nustatyta temperatūra, pradeda mirksėti raudonas šviesos diodas, kuris veikia kaip optinė valdymo kontrolė. Jei jis dega nuolat, vadinasi, sistema kaitinama.

Integruota temperatūros kontrolės sistema leidžia stebėti temperatūrą per nepotencialinį kontaktą.

Pastūmos bloke yra mechaninė lydmetalio pastūmos pavara ir lituoklio jungtis vielos kreipiamajai. Pastūmos blokui taip pat priklauso lydmetalio ritinėlio laikiklis (maks. 1 kg lydmetalio vielos).

Mechaninė pavara automatiškai prisitaiko prie vielos skersmens.

WSF lituoklis pasižymi ergonomiška konstrukcija, jis turi reguliuojamą kaitinimo elementą. Ypač galingas 80 W kaitinimo elementas įkaitina lituoklį iki tam tikros temperatūros greitai ir tiksliai. Kaitinimo elemento kampą galima reguliuoti atleidus fiksavimo varžtą (20) maždaug 40°.

Naudojant lydmetalio pastūmos sistemą paprastai galimi du režimai.

Režimas „SFA automatic“.

SFA režimo metu spaudinėjant rankinį jungiklį (papildomai galima įsigyti kojinį jungiklį arba išorinį kontaktorių) paduodamas nustatytas lydmetalio kiekis. Reikiamą lydmetalio kiekį galima nustatyti maždaug nuo 1 iki 10 mm (be pakopų). Pastūmos laikas (2 kanalas) parodomas skaitmenimis.

Režimas „SFC continuous“.

SFC režimo metu lydmetalio pastūma vyksta tol, kol rankinis jungiklis būna įspausstas (papildomai galima įsigyti kojinį jungiklį arba išorinį kontaktorių). Pastūmos apskakas (greitį) galima reguliuoti be pakopų, tai parodoma 2 kanale skaitmenimis.

Įvairios potencialų išlyginimo galimybės ties lituoklio antgaliu, nulinė įtampa bei antistatinė litavimo stotelės konstrukcija papildo aukštą kokybės standartą.

Atskirai įsigijus valdymo įtaisus WCB 1 ir WCB 2, galima naudoti papildomas litavimo stotelės funkcijas ir nustatymus. WCB 2 valdymo įtaisas taip pat gali būti komplektuojamas su integruotu temperatūros matavimo prietaisu ir kompiuterio sąsaja.

3. Valdymas ir nustatymas

Kanalų parinkimas

Spaudžiant kanalų parinkimo mygtuką (7), skaitmeniniame indikatoriuje galima nustatyti 1 kanalą (temperatūros reguliavimas) arba 2 kanalą (pastūma). Nustatytas kanalas žymimas raudonu / oranžiniu šviesos diodu virš (6) arba (9) jungimo lizdo.

Jei nepaspaudžiamas joks mygtukas, maždaug po 10 sek. prietaisas automatiškai įjungia 1 kanalą ir rodo esamą temperatūrą.

Temperatūros nustatymas (1 kanalas)

Nepaspaudus mygtuko, skaitmeninis indikatorius (2) rodo esamą temperatūrą. Paspaudus mygtukus „UP“ arba „DOWN“ (3) (4), skaitmeninis indikatorius (2) parodo tuo metu nustatytą parametą. Nustatytąjį parametą (mirksintį skaičius) galima keisti tam tikra kryptimi, spaudinėjant arba laikant įspausdus „UP“ arba „DOWN“ mygtuką (3) (4).

Techniniai duomenys

Matmenys (plotis X gylis X aukštis):	120 X 217 X 199 mm
Tinklo įtampa:	230 V / 50 Hz
Išėjimo įtampa:	24 V AC (1 kanalas); 24 V DC (2 kanalas)
Galia:	90 W
Saugiklis:	T800mA
Temperatūros diapazonas:	50°C – 450°C (be pakopų)
Tikslumas:	+ – 9°C
Potencialų išlyginimas:	pagrindinė būklė – nuolatinis įžeminimas

Jei mygtukas laikomas nuspauostas, parametrai keičiasi greitai. Atleidus mygtuką, maždaug po 2 sek. indikatoriuje (2) automatiškai vėl pradedamas rodyti esamas parametras.

Standartinis „Setback“

Jei litavimo įrankio nenaudojate, maždaug po 20 min. temperatūra automatiškai sumažinama iki 150°C (300°F) (budėjimo režimas). Tris kartus pasikartojus šiam „Setback“ procesui (60 min.), įsijungia „AUTO OFF“ funkcija. Lituoklis išjungiamas.

Standartinės „Setback“ funkcijos įjungimas: įjungdami įtaisą laikykite įspaudę „UP“ mygtuką, kol indikatoriuje pasirodys „ON“. Norėdami išjungti, atlikite tokius pat veiksmus. Indikatoriuje pasirodo „OFF“ (gamyklos nustatymas).

Naudojant labai smulkius lituoklio antgalius, šios funkcijos patikimumas gali sumažėti.

Pastūmos nustatymas (2 kanalas)

Įjungus 2 kanalą, skaitmeninis indikatorius (2) rodo apsu- kas SFC režimo metu arba pastūmos laiką SFA režimo metu. Nustatytąjį parametą galima keisti tam tikra kryptimi, spaudinėjant arba laikant įspaudus „UP“ arba „DOWN“ mygtuką (3) (4). Jei mygtukas laikomas nuspauostas, parametrai keičiasi greitai. Jei nepaspaudžiamas joks mygtukas, maždaug po 10 sek. prietaisas automatiškai įjungia 1 kanalą ir rodo esamą temperatūrą.

Reguliavimo diapazonas

SFA režimas. Pastūmos laikas (lydmetaliu kiekiu)
1 – 300 (10 ms dalimis)

SFC režimas. Apsukos (greitis)
10% – 100%

Greitoji pastūma

Vienu metu spaudžiant mygtukus „UP“ ir „DOWN“, lydmetaliu viela stumiami maksimaliu greičiu (100 %). Šiuo greičiu rekomenduojama stumti vielą pakeitus ritinėlių.

SFA / SFC režimas. Perjungimas

Laikykite įspaudę kanalų pasirinkimo mygtuką (7), mygtuku „UP“ (3) nustatykite norimą režimą. Indikatoriuje parodomas nustatytas režimas.

Temperatūros diapazono nustatymas

Vienu metu spauskite kanalų pasirinkimo (7) ir „DOWN“ (4) mygtukus. Indikatoriuje pasirodo mirksinti tuo metu nustatytos temperatūros reikšmė (°C/°F) (gamykloje nustatyta „000“).

Gamyklos nustatymas „000“ reiškia: temperatūros kontrolės sistema išjungta, o nepotencialinis kontaktas (16) visada turi mažą ominię varžą.

°C rodmuo

Nustatymas „001 – 099“ atitinka: temperatūrą nuo + – 1°C iki + – 99°C

°F rodmuo

Nustatymas „001 – 178“ atitinka: temperatūrą nuo + – 1°F iki + – 178°F

Nepotencialinis kontaktas

Jei litavimo įrankio temperatūra neviršija nustatyto diapazono (leidžiamų ribų), nepotencialinis kontaktas (16) turi mažą ominię varžą. Jei temperatūra viršija nustatytą diapazoną, indikatoriuje (2) dviejų sekundžių taktu rodoma „HI“ („High“ – per aukštą temperatūrą) arba „LO“ („Low“ – per žemą temperatūrą), o nepotencialinis kontaktas (16) turi didelę ominię varžą.

Optrono tranzistoriaus išėjimas sudaro prietaiso nepotencialinį kontaktą. Todėl svarbu atkreipti dėmesį į prijungiamos įtampos poliškumą.

PLUS (+) 2–e kontakte
MINUS (–) 3–e kontakte

Maksimali šio kontakto apkrova 24 V / 20 mA

Išorinis parametų įvedimo įtaisas WCB 2 (papildoma įranga)

Naudojant išorinį parametų įvedimo įtaisą, galimos tokios funkcijos:

● „Offset“

Faktinę lituoklio antgalio temperatūrą galima keisti nustatant temperatūros nuokrypį $\pm 40^{\circ}\text{C}$.

● „Setback“

Nustatytos temperatūros sumažinimas iki 150°C / 300°F (budėjimo režimas). „Setback“ laiką, kai litavimo stotelė persijungia į budėjimo režimą, galima nustatyti tarp 0 ir 99 minučių. Apie „Setback“ būklę praneša mirksintis esamos vertės indikatorius. Tris kartus pasikartojus šiam „Setback“ procesui, įsijungia „AUTO OFF“ funkcija. Litavimo įrankis išjungiamas (indikatoriuje mirksi brūkšnys). Paspaudus bet kurį mygtuką arba jungiklį, užbaigiama „Setback“ arba „AUTO OFF“ būklė. Tada trumpai parodoma nustatyta vertė.

● „Lock“

Nustatytos temperatūros ir temperatūros fiksavimas. Užfiksavus parametrus, litavimo įrenginyje nebegalima keisti jokių nustatymų.

● $^{\circ}\text{C}$ / $^{\circ}\text{F}$

Temperatūros indikatorius perjungimas iš $^{\circ}\text{C}$ į $^{\circ}\text{F}$ ir atvirkščiai. Paspaudus mygtuką „DOWN“, parodoma pasirinkta temperatūros versija.

● „Window“

Temperatūros diapazono apribojimas iki maks. $\pm 99^{\circ}\text{C}$ pagal „LOCK“ funkcija užfiksuotą temperatūrą. Tokiu būdu užfiksuota temperatūra yra nustatomos temperatūros diapazono viduryje.

Prietaisuose, kuriuose yra nepotencialinis kontaktas (optroninis išėjimas), „WINDOW“ funkcija skirta nustatyti temperatūros diapazonui. Jei esama temperatūra neviršija temperatūros diapazono, perjungiamas nepotencialinis kontaktas (optroninis išėjimas).

● „Cal“

Gamyklos nustatymai (visų parametų nustatymas ant 0, temperatūros $350^{\circ}\text{C}/660^{\circ}\text{F}$)

● Kompiuterio sąsaja

RS232 (tik WCB 2)

● Temperatūros matavimo prietaisais

Integruotas temperatūros matavimo prietaisais, K tipo termoelementas (tik WCB 2)

Techninė apžiūra ir priežiūra

Jei lydmetalis viela stumiamas netolygiai, pavaros ratuką reikia nuvalyti žalvariniu šepetėliu. Prieš tai nuimkite valdymo įtaisą nuo pastūmos bloko. Atlenkite pastūmos bloko dangtelį, kad galėtumėte patekti į pastūmos bloką. Pakelkite ir nuvalykite pastūmos ratą.

Lituoklių WSP P5 / P8 / WP / WSP

(kaitinimo elemento, tvirtinimo įvorės ir lituoklio antgalio) priežiūros nurodymai Lituoklio kaitinimo elementą valykite atsizvelgę į jo naudojimo intensyvumą.

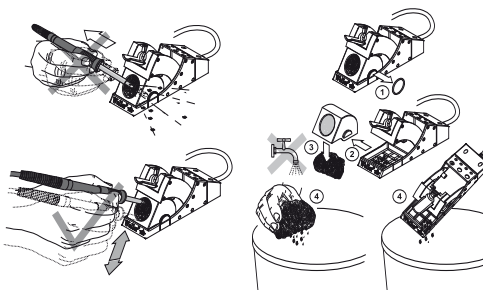


Kaitinimo elemento valymas:

Nuo tvirtinimo įvorės nuvalykite likusius nešvarumus. Tvirtinimo įvorę išimsite atlaisvinę rievėtają veržlę (tvirtinimo įvorės). Tai darydami nesuspauskite tvirtinimo įvorės (kad nepažeistumėte kaitinimo elemento). Valykite vieliniu šepetėliu T0051382799, valymo priemonių rinkiniu WDC 2 T0051512699, valymo priemonių rinkiniu WDC T0051512799.

Lituoklio antgalio priežiūra:

Jei lituojant nenaudojamas švinas, prieš įdedant lituoklio antgalį į dėklą, rekomenduojama visada lituoklį iš naujo padengti litavimo alavu. Lituoklio antgalį visada valykite mūsų spiraliniu šveistuku, skirtu WDC 2 T0051512599 ir WDC T0051512499. Nepadengiamiems lituoklių antgaliams rekomenduojame naudoti antgalių aktyviklį (Tip-Activator) (T0051303199).



4. Pradedant naudoti

Prijunkite prie pastūmos bloko valdymo įtaisą. Kištuką (12) įjunkite į lizdą (6).

Prijunkite lituoklio jungtis prie valdymo įtaiso ir pastūmos bloko. Įkiškite lituoklio elektros prijungimo kištuką į 7 pol. valdymo įtaiso lizdą (9) ir užfiksukite. Vielos kreipiamąją statykite į pastūmos bloko jungiamąjį elementą (13), kol atsirems, ir priveržkite fiksaciniu varžtu (17).

Lituoklį įdėkite į apsauginį dėklą.

Jei tinklo įtampa tinkama, valdymo įtaisą įjunkite į tinklą (14). Įjunkite prietaisą (1).

Lydmetalo ritinėlio montavimas

Atsukite lydmetalo ritinėlio laikiklio veržlę (19). Lydmetalo ritinėį užmaukite ant ritinėlio taip, kad viela būtų vyniojama į apačią. Prisukite ritinėį veržle ir įkiškite vielos galą į vedimo angą (18).

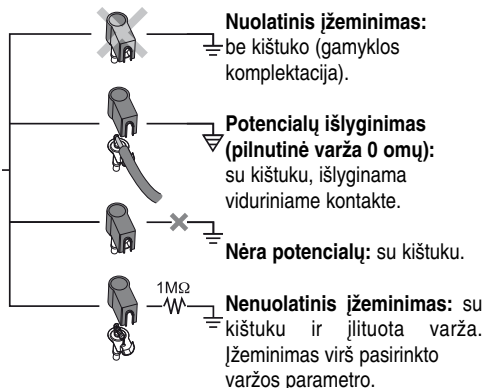
Vienu metu spaudžiant mygtukus „UP“ ir „DOWN“, pavaros mechanizmas paima vielą ir stumia maksimaliu greičiu. Vielą stumkite, kol ji išlįs pro padavimo vamzdelį (22) lituoklyje.

Jei pavaros mechanizmas vielos nepaėmė, atlenkite pastūmos bloko dangtelį, kad galėtumėte prieiti prie pavaros mechanizmo. Dangtelių fiksatorius galima atidaryti pasukus į kairę 90° kampų.

Tada nustatykite reikiamus parametrus taip, kaip aprašyta skyriuje „Valdymas ir nustatymas“.

5. Potencialų išlyginimas

Galimi 4 skirtingi 3,5 mm fiksatoriaus lizdo (8) jungimo variantai.



6. Litavimo technika

Pirmą kartą kaitindami, lituoklio antgalį įstatykite į lydmetalį. Jis pašalins oksidavusias apnašas ir teršalus. Litavimo pertraukų metu ir prieš padėdami lituoklį, visada žiūrėkite, kad lituoklio antgalis būtų alavuotas. Naudojant labai švelnius priedus („no clean“), rekomenduojamas „Tip Aktivator“, kad būtų užtikrintas geras sukibimas.

Perainamoji dalis tarp kaitinimo elemento / jutiklio ir lituoklio antgalio neturi būti užteršta arba pažeista, dėl to gali sutrikti temperatūros reguliavimo tikslumas.

Dėmesio!

Žiūrėkite, kad lituoklio antgalis visada būtų tinkamai įstatytas.

Šilumos perdavimo paviršiai tarp kaitinimo elemento ir lituoklio antgalio turi būti švarūs.

Karšto lituoklio antgalio nedėkite ant valymo kempinės arba plastikinių paviršių.

Litavimo įtaisai sureguliuoti vidutiniam antgaliui arba vamzdeliui. Keičiant antgalį arba naudojant kitas jo formas, galimi nukrypimai.

7. Papildoma įranga

005 13 120 99	kojinis jungiklis
005 13 031 99	„Tip Aktivator“
005 28 126 99	FE papildomas rinkinys su WDH 30 apsauginiu dėklu

Antgaliai:

005 44 403 99	LT A	1,6 mm kalto formos
005 44 405 99	LT B	2,4 mm kalto formos
005 44 407 99	LT C	3,2 mm kalto formos
005 44 443 99	LT ALX	1,6 mm lenktas
005 44 442 99	LT BX	2,4 mm lenktas
005 44 412 99	LT H	0,8 mm kalto formos
005 44 420 99	LT HX	0,8 mm lenktas
005 44 408 99	LT F	1,2 mm apvalus su nuopjova
005 44 444 99	LT BB	2,4mm apvalus su nuopjova
005 44 445 99	LT CC	3,2 mm apvalus su nuopjova

8. Tiekimo apimtis

Valdymo įtaisas
Pastūmos blokas
WSF P lituoklis
Smulkusis įrankis
Lituoklio dėklas
Tinklo kabelis
Naudojimo instrukcija
Saugos taisyklės

Gamintojas pasilieka teisę daryti techninius pakeitimus!

Atnaujintas naudojimo instrukcijas rasite www.weller-tools.com.

Mēs Jums pateicamies par Weller lodēšanas iekārtas WSF 81 D5 / D8 iegādi un mūsu firmas ražojumiem izrādīto uzticību. Ražošanas procesā ir ievērotas visstingrākās kvalitātes prasības, kas nodrošina nevainojamu iekārtas darbību.

1. Uzmanību!

Pirms sākat lietot iekārtu, lūdzu, uzmanīgi izlasiet lietošanas instrukciju un tai pievienotos drošības noteikumus. Drošības noteikumu neievērošana apdraud dzīvību un veselību.

Par lietošanas instrukcijā neminētu pielietošanas veidu, kā, piemēram, patstāvīgi veiktu konstrukcijas izmaiņu gadījumā, izgatavotājs neuzņemas nekādu atbildību.

Weller lodēšanas iekārta WSF 81 D5/D8 atbilst visām EG atbilstības normām saskaņā ar drošības vadlīnijām 2004/108/EG, 2006/95/EG un 2011/65/EU (RoHS).

2. Apraksts

Lodēšanas iekārta WSF 81 D5/D8 ir piederīga iekārtu saimei, kas izstrādāta industriālajai ražošanas tehnikai, kā arī remontdarbiem un laboratorijas apstākļiem.

Lodēšanas iekārta aprīkota ar automātisku lodalvas padeves sistēmu. Izmantojamās lodēšanas stieples diametri ir divējādi un tiek pielāgoti pieslēdzamajam lodāmuram (0,5 mm - 0,8 mm ar lodāmuru WSF P5 un 0,8 mm - 1,5 mm ar lodāmuru WSF P8). Padeves vienība un vadības iekārta vietas taupīšanas nolūkā var tikt izvietotas viena virs otras.

Vadības iekārtā ir digitālā elektronika lodāmura vadībai (kanāls 1) un padeves redulēšanai (kanāls 2). Pateicoties iemontētajam mikroprocesoram, tiek sasniegtas optimāla temperatūras regulēšanas iespējas dažādiem lodēšanas instrumentiem un precīza lodēšanas stieples padeves vadība.

Lodgalvas temperatūra (kanāls 1) tiek uzrādīta digitāli un var tikt iestatīta diapazonā no 50°C līdz 450°C bez pakāpēm. Izvēlētas temperatūras līmeņa sasniegšanu norāda sarkanās gaismas diodes mirgošana, kas nodrošina optisko regulēšanu. Signāllampīņas nepārtraukta kvēlošana liecina, ka iekārta turpina slīst.

Ar iebūvētas temperatūras uzraudzības slēgumu var tikt izvērtēti dažādi temperatūru līmeņi ar bezpotenciāla kontakta palīdzību.

Padeves vienībā atrodas arī mehāniska alvas padeves piedziņa un lodāmura pieslēgums stieples vadībai.

Alvas rituļa turētājs ar maksimāli 1 kg lodēšanas stieples ir padeves vienības sastāvdaļa.

Mehāniskās piedziņas saskaņošana ar stieples diametru notiek automātiski.

WSF lodāmuris izceļas ar savu ergonomisko konstrukciju ar kustīgu sildelementu. Pateicoties īpaši jaudīgajam 80 W sildelementam, lodēšanas temperatūra tiek sasniegta precīzi un ātri. Kustīgā sildelementa leņķis pēc stiprinājuma skrūves (20) atlaišanas var tika mainīts par aptuveni 40°.

Strādājot ar alvas padeves sistēmu, principā tiek izšķirti divi veidi:

Veids SFA automātiskais:

Darbības veids SFA paredz iestatītās lodmateriāla padevi ar viegli rokas slēdža iedarbināšanu (opcionāli ar kāju darbināms slēdzis vai ārējais kontakts). Nepieciešamais lodmateriāla padeves daudzums var tikt iestatīts pakāpeniski no aptuveni 1 – 10mm. Padeves laiks (kanāls 2) tiek uzrādīts digitāli.

Veids SFC nepārtraukts:

Darbības veids SFC paredz aktivēt alvas padevi tik ilgi, kamēr tiek darbināts rokas slēdzis (opcionāli ar kāju darbināms slēdzis vai ārējais kontakts). Padeves apgriezīnu skaits (ātrums) var tikt iestatīts pakāpeniski un tiek digitāli uzrādīts kanālā 2.

Lodgalvas dažādās potenciālu izlīdzināšanas iespējas, nulles sprieguma pieslēgums, kā arī antistatiskais izpildījums papildina augstās kvalitātes standartus.

Opcijai piedāvātās vadības ierīces WCB 1 un WCB 2 var nodrošināt papildu funkcijas un lodēšanas iekārtas iestatījumus. Integritāta temperatūras mērījumu iekārta PC iegriešanas vieta ietilpst vadības iekārtas WCB 2 paplašinātajā funkciju klāstā.

3. Apkalpošana un iestatīšana

Kanālu izvēle

Nospiežot kanālu izvēles taustiņu (7), var tikt iestatīts digitālais rādījums kanālā 1 (temperatūras regulētājs) vai kanālā 2 (padeve.. Ikreiz izvēlēto kanālu norāda sarkanā/oranžā mirgojošā signāllampīņa virs pieslēguma buskes (6) vai (9).

Ja netiek nospiests neviens taustiņš, iekārta pārslēdzas pēc aptuveni 10 sekundēm automātiski uz kanālu 1 un norāda temperatūras patieso vērtību.

Tehniskie dati

Izmēri (B x T x H):	120 x 217 x 199 mm
Spriegums:	230V, 50Hz
Izejas spriegums:	24 VAC (Kanal 1); 24 VDC (Kanal 2)
Jauda:	90 W
Drošība:	T800mA
Temperatūras regulētājs:	bezpakāpju 50°C – 450°C
Precizitāte:	+ - 9°C
Potenciālu izlīdzinājums:	amatstāvoklis saņemts

Temperatūras iestatīšana (kanāls 1)

Nenospiežot nevienu taustiņu, digitālais rādītājs (2) uzrāda temperatūras patieso vērtību. Nospiežot taustiņu "UP" vai "DOWN" taustiņu (3) (4), ieslēdzas digitālie rādījumi (2) un norāda iestatīto uzstādījuma vērtību. Iestatītā uzstādījuma vērtība (mirgojošie rādījumi) var tikt nomainīta atbilstošajā virzienā, viegli pieskaroties vai pastāvīgi turot nospiestu taustiņu "UP" vai "DOWN"- taustiņi (3) (4). Turot taustiņu piespiestu, nepieciešamā vērtība mainās paātrināti. Aptuveni 2 sekunžu laikā pēc taustiņa atlaišanas digitālais rādītājs (2) uzrāda patieso vērtību.

Standarta komplekts

Lodēšanas iekārtas ilgstošas neizmantošanas gadījumā pēc aptuveni 20 minūtēm temperatūra automātiski tiek pazemināta līdz 150°C (300°F) līmenim. Pēc trīsreizējas automātiskās temperatūras pazemināšanās (60 min.) aktīvas "AUTO OFF" funkcija. Lodēšanas virzulis atslēdzas.

Standarta atpakaļieslēgšanās funkcijas pieslēgšana: iekārtas pieslēgšanas laikā turēt nospiestu taustiņu "UP", līdz parādās uzraksts "ON". Izslēdzot funkciju, jāveic tās pat darbības. In der Anzeige erscheint "OFF" (Auslieferungszustand).

Izmantojot ļoti smalkas lodgalvas, netiek garantēts pietiekams drošības līmenis.

Padeves iestatīšana (kanāls 2)

Pēc pārslēgšanās uz kanālu 2 digitālais rādītājs (2) uzrāda apgriezieni skaitu SFC darbības veida gadījumā vai padeves laiku SFA darbības veida gadījumā. Iestatīto vērtību iespējams izmainīt, tikai nospiežot vai pastāvīgi turot nospiestu taustiņu "UP" vai "DOWN" (3)(4) attiecīgajā virzienā. Turot taustiņu piespiestu, nepieciešamā vērtība mainās paātrināti. Ja netiek nospiests neviens taustiņš, iekārtas automātiski pēc aptuveni 10 sekundēm pārslēdzas uz kanālu 1 un uzrāda temperatūras patieso vērtību.

Iestatīšanas apgabali:

SFA veids padeves laiks (lodmateriāla daudzums)
1 - 300 (10ms soļi)

SFC veids apgriezieni skaits (ātrums)
10% - 100%

Ātrā padeve:

Vienlaicīgi nospiežot taustiņus "UP" un "DOWN", lodēšanas stieple tiek padota ar maksimālo ātrumu (100%).

Ieteicams lodstieples piebīdīšanai pēc alvas rituļa nomaiņas.

SFA / SFC veids Pārslēgšana:

Kanālu izvēles taustiņu (7) turēt nospiestu un ar "UP" taustiņu (3) iestatīt izvēlēto darbības veidu. Rādītājā parādās iestatītā darbības veida rādījums.

Temperatūras loga iestatīšana

Kanālu izvēles taustiņu (7) un "DOWN" (4) piespiesti vienlaicīgi. Rādītāja parādās mirgojoša vērtība (°C/°F), kas norāda aktuāli iestatīto temperatūras logu (rūpnieciskis iestatīts uz "000").

Rūpnieciskais iestatījums "000" nozīmē:

Temperatūras uzraudzīšanas slēgums ir izslēgts un bezpotenciāla kontakts (16) vienmēr ir ar zemu omu līmeni.

°C rādījums

Iestatījums "001 – 099" atbilst:

Temperatūras loga lielums + - 1°C līdz + - 99°C

°F rādījums

Iestatījums "001 – 178" atbilst:

Temperatūras loga lielums +- 1°F līdz +-178°F

Bezpotenciālu kontakts

Ja lodāmura patiesā temperatūras vērtība atrodas iestatītā temperatūras loga (tolerances josla) iekšpusē, bezpotenciāla kontakts (16) tiek ieslēgts zemā omu līmenī.

Ja temperatūra atrodas ārpus iestatītā temperatūras loga, rādītājā (2) ar 2 sekunžu intervālu parādās "HI" (augsts; temperatūra par augstu) vai "LO" (zems, temperatūra par zemu) un bezpotenciālu kontakts (16) ir ar augstu omu līmeni.

Opcionālā saslēguma tranzistoru izeja uzrāda iekārtas bezpotenciālu kontaktu. Tādēļ jāseko pieslēdzamā sprieguma polaritātei.

PLUS (+) pie Pin 2

MINUS (-) pie Pin 3

Belastbar ist dieser Kontakt mit max. 24 V / 20 mA

Ārējā datu ievades iekārta WCB 1 un WCB 2 (opcija)

Izmantojot ārējo vadības iekārtu, var tikt izmantotas šādas funkcijas:

● Offset (Nobīde):

Patiesā lodgalvas temperatūra var tikt izmainīta, ievadot temperatūras nobīdi, par +/- 40°C.

● Setback (Kavējums):

Iestatītās vēlamās temperatūras atstatījums var būt 150°C / 300°F robežās (Stand by). Atstatīšanas laiku, kad izmainīts lodēšanas iekārtas atgriezes režīms, var iestatīt 0 – 99 minūšu diapazonā. Par atgriezes pozīcijas iestāšanos signalizē mirgojošā reālās vērtības norāde. Pēc trīsreizējas atgriezes laika nostrādāšanas aktivējas "AUTO OFF" funkcija. Lodēšanas iekārta atslēdzas (mirgojoša līnija rādījuma vietā). Nospiežot taustiņu vai iedarbinot rokas slēdzi, tiek pārtraukts atgriezes režīms vai "AUTO OFF" režīms. Tobrīd redzama iestatītā uzstādījuma vērtība.

● Lock (Noslēgšana):

Vēlamās temperatūras un temperatūras paneļa noslēgšana. Pēc lodēšanas iekārtas nobloķēšanas nevar ievadīt jaunus datus.

● °C / °F:

Temperatūras rādījumu pārslēgšana no °C uz °F un otrādi. Nospiežot taustiņu "DOWN" ieslēgšanās laikā, tiek uzrādīta aktuālā temperatūras versija.

● Window: (Logs)

Temperatūras apgabala ierobežošana uz maksimāli +/-99°C no temperatūras, kas nobloķēta ar "LOCK" funkciju. Nobloķētā temperatūra ir vidējais temperatūras apgabala rādītājs.

Iekārtās ar bezpotenciālu kontaktu (optiskās kontaktvietas izeja) "WINDOW" funkciju izmanto temperatūras loga iestatīšanai. Ja patiesā temperatūras vērtība atrodas temperatūras loga iekšpusē, bezpotenciālu kontakts (optiskās kontaktvietas izeja) tiek pārslēgts.

● Cal:

Factory setting FSE (Visu iestatīto vērtību atgrieze uz 0, temperatūras vēlamā vērtība uz 350°C/660°F)

● PC iegriešanās vieta :

RS232 (nur WCB 2)

● Temperatūras mērierīce:

Integrētā temperatūras mērierīce K tipa termoelementam (tikai WCB 2)

Apkope

Nevienmērīgas padeves gadījumā vajadzētu notīrīt piedziņas ratu ar misiņa suku. Šim nolūkam izņemt vadības ierīci no padeves vienības. Padeves vienības pārsegu atver uz aizmuguri, lai padarītu pieejamu padeves vienību. Piedziņas ratu pacelt un notīrīt.

Apkopes norāde lodāmu-riem WSF P5/P8/WP/WSP

(sildelementi, uzgaļa apvalks un lodēšanas uzgalis)

Lūdzu, tīriet sildelementu, ņemot vērā lodāmura izmantošanas intensitāti



Sildelementa tīrīšana

Likvidējiet netīrumu atliekas uz uzgaļa apvalka.

Noņemiet uzgaļa apvalku, atbrīvojot uzgriežņus/uzgaļa apvalku. Uzmanieties, lai nesaspiestu uzgaļa apvalku (lai izvairītos no sildelementa sabojāšanas).

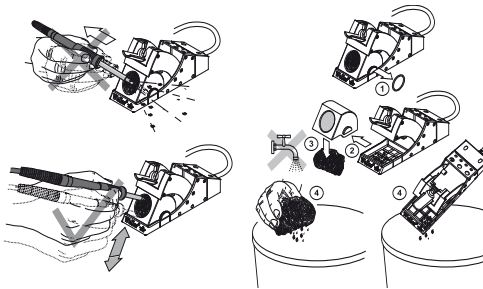
Tīrīšanai izmantojiet stieples suku T0051382799

Tīrīšanas komplekts WDC 2 T0051512699

Tīrīšanas komplekts WDC T0051512799.

Lodēšanas uzgaļu apkope

Ja lodējāt bez svina, pirms lodāmura nolikšanas glabāšanai vienmēr ieteicams no jauna noklāt lodēšanas uzgali ar svinu. Lodēšanas uzgaļu tīrīšanai vienmēr izmantojiet mūsu spirālās vilnu WDC 2 T0051512599 un WDC T0051512499. Ar cinku nepārkļātiem lodēšanas uzgaļiem ieteicams izmantot uzgaļa aktivatoru (T0051303199).



4. Lietošana

Padeves vienību un vadības ierīci savienot elektriski. Spraudni (12) ievieto buksē (6).

Lodāmura pieslēgumu savieno ar padeves vienību un vadības iekārtu. Lodāmura elektriskā pieslēguma spraudni ievieto vadības iekārtas septiņpolīgajā pieslēguma buksē (9) un nostiprina. Stieples vadotni ievieto padeves vienības savienojuma elementā (13) līdz atdurei un nofiksē ar fiksācijas skrūvi (17).

Virzuli ievietot drošības apvalkā.

Salāgota tīkla sprieguma gadījumā vadības iekārtu saslēdz ar tīklu (14). Ieslēdz iekārtu (1).

Uzmontē alvas rituli

Nomontē alvas rituļa turētāja regulēšanas uzgriezni (19). Alvas rituli uzvieto uz vārpstas tā, lai lodēšanas stiepli varētu atīt virzienā uz leju. Nostiprina alvas rituli ar regulēšanas uzgriezni un stieples sākuma galu iebīda ievades atverē (18).

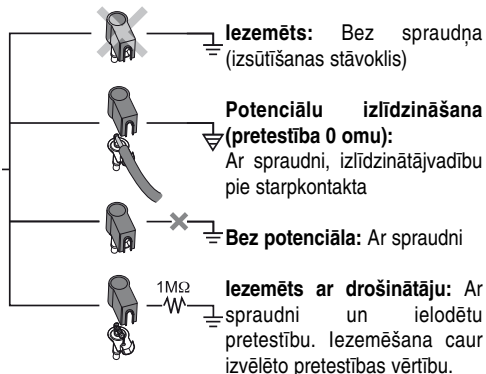
Vienlaicīgi nospiežot taustiņus "UP" un "DOWN", lodēšanas stiepli satver piedziņas rats un tā tiek tālāk padota ar maksimālo ātrumu. Lodēšanas stiepli bīdīt līdz tās iznākšanai pie lodāmura pievades sprauslas (22).

Padeves vienības pārsegs neveras ciet, lai aizvērtu pieeju piedziņas mehānismam, ja lodēšanas stiepli nav uztvēris piedziņas rats. Abi pārsega noslēģelementi atverami pēc pagrieziena pa kreisi par aptuveni 90°.

Noslēgumā veikt iekārtas iestatīšanu, kā aprakstīts sadaļā "Apkalpošana un iestatīšana".

5. Potenciālu izlīdzināšana

Ar dažādiem 3,5 mm pārslēģšanas savienojumu (8) saslēģumiem iespējams realizēt 4 variantus.



6. Lodēšanas tehniskie norādījumi

Lietojot iekārtu pirmoreiz, izvēlētais lodgalvas pārklāt ar alvu. Tas attīris iekārtu no oksīda slāņa un netīrumiem. Lodēšanas darbu pārtraukumos un pirms iekārtas novietošanas pārbaudiet, vai lodēšanas galva ir klāta ar alvu. Lietojot ļoti maigu kusni (no clean), tīkla pieslēģuma uzturēšanai ieteicams lietot aktivatora tipu.

Pāreja no sildķermeņa/sensora uz lodgalvu nedrīkst tikt piesārņota ar netīrumiem, svešķermeņiem vai arī būt bojāta, jo tas būtiski ietekmē temperatūras vadības precizitāti.

Uzmanību:

Pastāvīgi sekojiet noteikumiem atbilstošam lodgalvas stāvoklim.

Siltuma pārejas virsmu no sildelementa un lodgalvas saglabāt tīru.

Karsto lodgalvu nenovietot uz tīrīšanas sūkļa vai plastmasas virsmas.

Lodēšanas ierīces ir noreģulētas vidēju lodēšanas uzgaļu lietošanai. Novirzes var izraisīt lodgalvas nomaīņa vai savādāku formu lodgalvu izmantošana

7. Piederumi

005 13 120 99	kājas slēdzis
005 13 031 99	aktivatora tips
005 28 126 99	FE papildaprīkojuma komplekts ar WDH 30 drošības paliktni

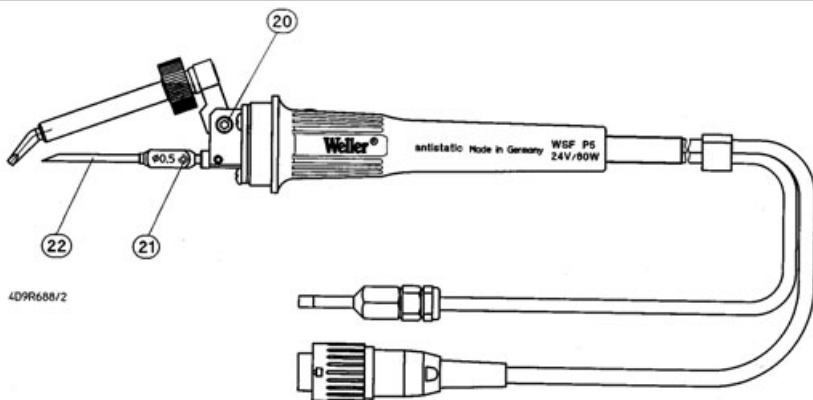
005 44 403 99	LT A	1,6 mm kalts
005 44 405 99	LT B	2,4 mm kalts
005 44 407 99	LT C	3,2 mm kalts
005 44 443 99	LT ALX	1,6 mm saliekts
005 44 442 99	LT BX	2,4 mm sakiects
005 44 412 99	LT H	0,8 mm kalts
005 44 420 99	LT HX	0,8 mm saiekts
005 44 408 99	LT F	1,2 mm nošķelta apaļa forma
005 44 444 99	LT BB	2,4mm nošķelta apaļa forma
005 44 445 99	LT CC	3,2 mm nošķelta apaļa forma

8. Pieģades komplekts

Vadības iekārtā
Padeves vienība
WSF P lodāmurs
Mazie instrumenti
Lodāmura glabātava
Tīkla kabelis
Lietošanas instrukcija
Drošības pasākumu instrukcija

Iespēģamas tehniskas izmaiņas!

Aktualizēto lietošanas instrukciju var atrast vietnē www.weller-tools.com.



4D9R688/2

- | | | |
|--|--|---|
| 20. Arretierschraube für Heizkörperverstellung | 20. Tornillo de bloqueo para el ajuste del radiador | 20. Aretační šroub pro nastavení t opného 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 prestave nie 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. Συνδετήρια 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 |

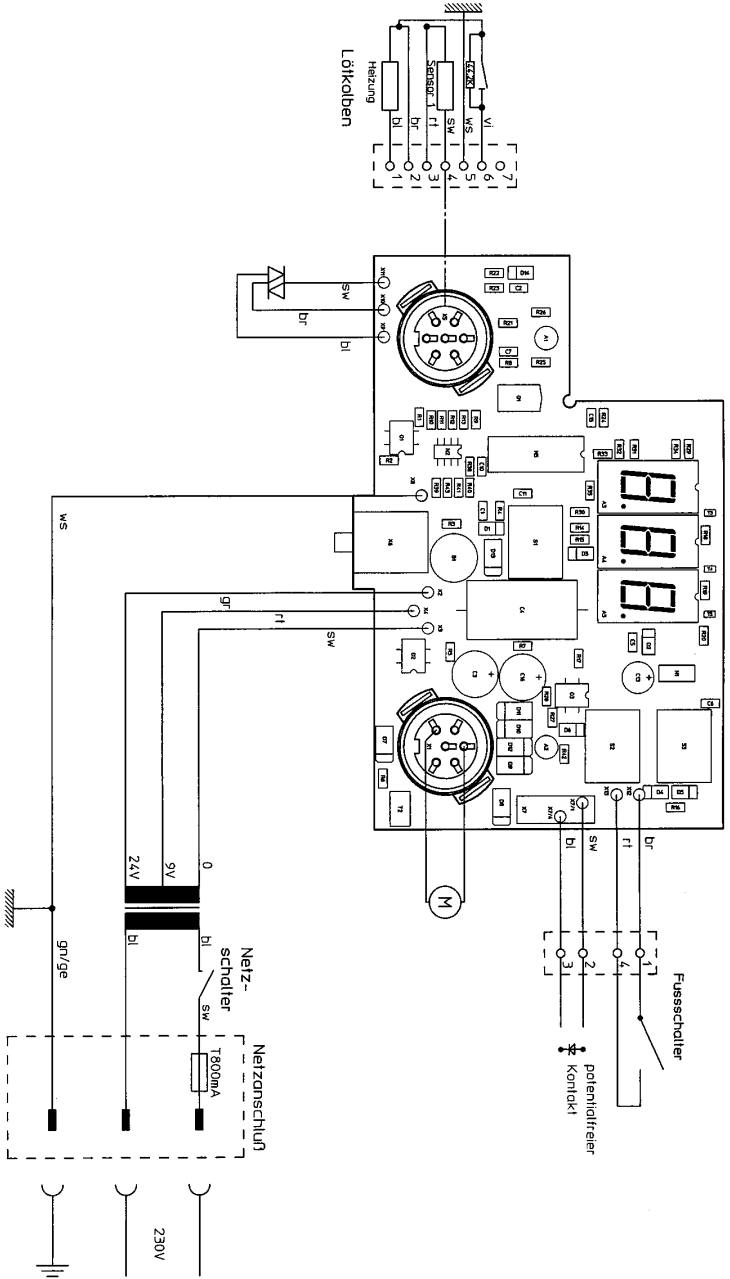
- 20. Kaitinimo elemento reguliavimo varžtas
- 21. Padavimo vamzdelio fiksavimo varžtas
- 22. Padavimo vamzdelis

- 20. Stiprinājuma skrūve sildkarmaņa pārstatišanai
- 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

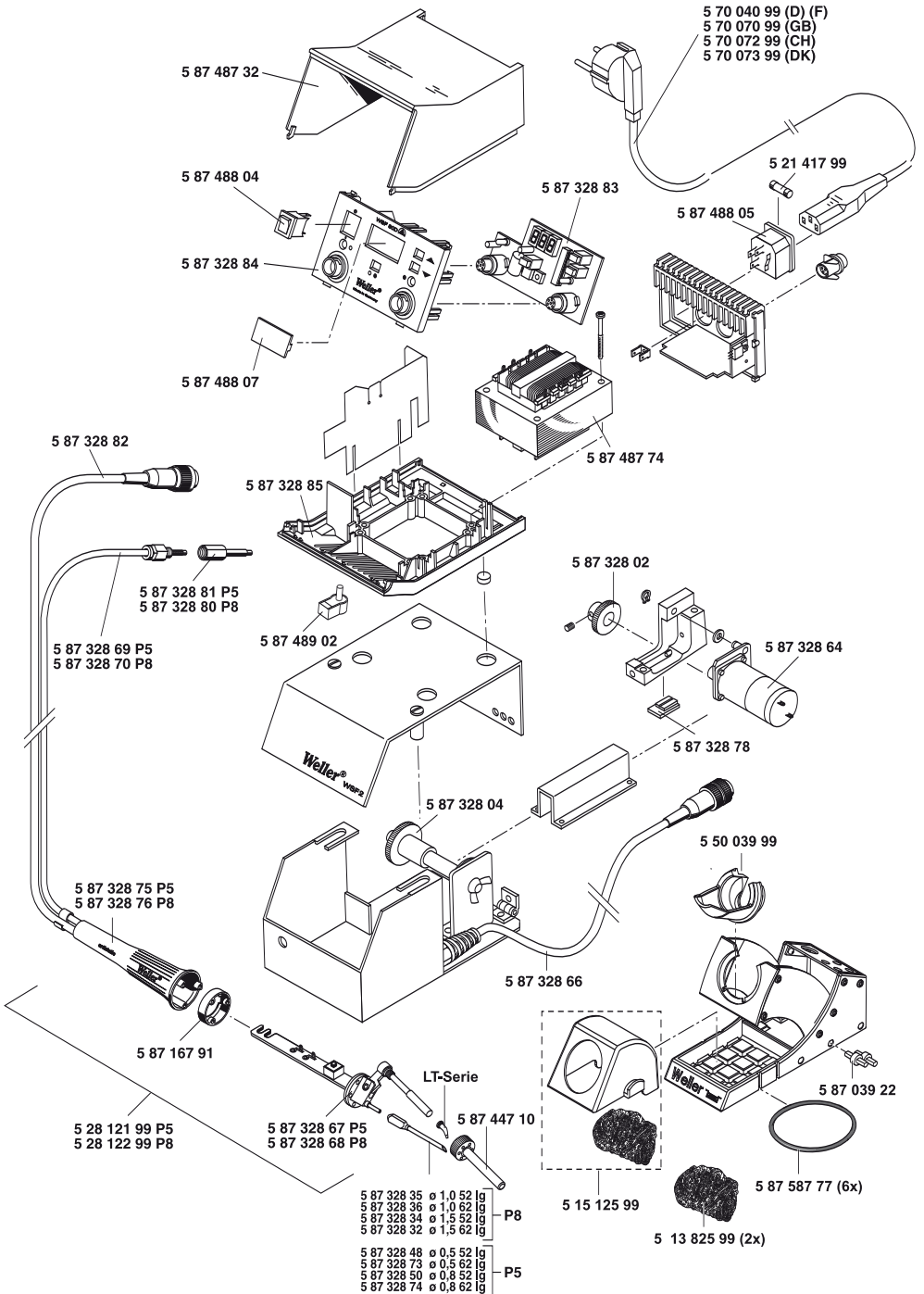
- 20. Şurub de blocare pentru ajustarea corpului de încălzire
- 21. Şurub de prindere pentru ţeava de alimentare
- 22. Ţeavă de alimentare

- 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[®]