

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 - Kullanım 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

Inhaltsverzeichnis

	Seite
1. Achtung!	1
2. Beschreibung	1
3. Bedienung und Einstellung Technische Daten	2
4. Inbetriebnahme	3
5. Potentialausgleich	4
6. Löttechnische Hinweise	4
7. Zubehör	4
8. Lieferumfang	4

Table des matières

	Page
1. Attention!	5
2. Description	5
3. Utilisation et réglage Caractéristiques techniques	6
4. Mise en service	7
5. Compensation du potentiel	8
6. Informations techniques pour le soudage	8
7. Accessoires	8
8. Éléments compris dans la livraison	8

Inhoud

	Pagina
1. Attentie!	9
2. Beschrijving	9
3. Bediening en instelling Technische gegevens	10
4. Ingebruikname	11
5. Potentiaalverenging	12
6. Soldeertechnische aanwijzingen	12
7. Toebehoren	12
8. Leveromvang	12

Indice

	Pagina
1. Attenzione!	13
2. Descrizione	13
3. Comando e impostazione Dati tecnici	14
4. Messa in servizio	15
5. Equalizzazione dei potenziali	16
6. Indicazioni per la saldatura	16
7. Accessori	16
8. Fornitura	16

Table of contents

	Page
1. Caution!	17
2. Description	17
3. Operation and setting Technical data	18
4. Commissioning	19
5. Equipotential bonding	20
6. Instruction for use	20
7. Accessories	20
8. Scope of supply	20

Innehållsförteckning

	Sidan
1. Observera!	21
2. Beskrivning	21
3. Betjäning och inställning Tekniska data	22
4. Idrifttagning	23
5. Potentialutjämning	24
6. Löttekniska anvisningar	24
7. Tillbehör	24
8. Leveransomfång	24

Indice

	Página
1. Atención!	25
2. Descripción	25
3. Manejo y ajuste Datos técnicos	26
4. Puesta en servicio	27
5. Compensación de potencial	28
6. Indicaciones técnicas de soldadura	28
7. Accesorios	28
8. Volumen de suministro	28

Indholdsfortegnelse

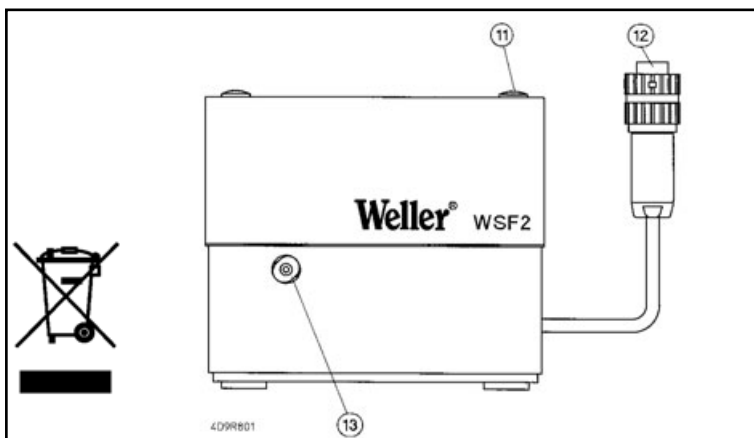
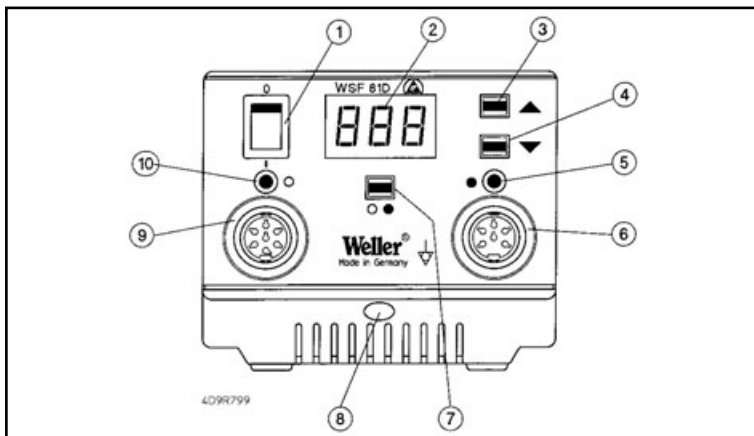
	Side
1. Forsigtig!	29
2. Beskrivelse	29
3. Betjening og indstilling Tekniske data	30
4. Idrifttagning	31
5. Potentialudligning	32
6. Loddetekniske henvisninger	32
7. Tilbehør	32
8. Leveringsomfang	32

Índice

	Página
1. Atenção!	33
2. Descrição Dados técnicos	34
3. Operação e ajuste	34
4. Colocação em funcionamento	35
5. Ligação equipotencial	36
6. Indicações relativas a técnica de soldagem	36
7. Acessórios	36
8. Volume de entrega	36

Sisällysluettelo

	Sivu
1. Huomio!	37
2. Kuvaus	37
3. Käyttö ja asetukset Tekniset tiedot	38
4. Käyttöönotto	39
5. Jännitteen tasaus	40
6. Juotostekniset ohjeet	40
7. Lisätarvikkeet	40
8. Toimituksen laajuus	40



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 soldeerboot.
10. Indicatie kanaalkeuze / optische regelcontrole soldeerboot.
11. Verrendeling deksel vooruitduweenheid
12. Aansluitsteller vooruitduweenheid.
13. Aansluiting voor draadgeleiding soldeerboot

1. Interruttore di rete
2. Display
3. Tasto "UP"
4. Tasto "DOWN"
5. Indicatore selezione canale / Funzione di avanzamento
6. Presa di collegamento unità di avanzamento
7. Tasto di selezione canale
8. Presa di equalizzazione dei potenziali
9. Presa di collegamento stilo saldante.
10. Indicatore selezione canale / Controllo ottico della regolazione per stilo sadante.
11. Chiusura coperchio unità di avanzamento
12. Connettore per unità di avanzamento
13. Collegamento per conduzione filo allo stilo saldante.

1. Main switch
2. Digital display
3. "Up" key
4. "Down" key
5. Display for channel selection / feed function
6. Socket for feed unit
7. Channel selector key
8. Equipotential bonding socket
9. Socket for soldering iron
10. Display for channel selection / optical soldering iron controller
11. Locking pin cover (feeder unit)
12. Plug for feed unit
13. Connecting the soldering iron wire lead

1. Nätkontakt
2. Digital display
3. "UP"-tangent
4. "DOWN"-tangent
5. Indikering val av kanal
6. Anslutning frammatningsfunktion
7. Tangent för val av kanal
8. Potentialutjämningskontakt
9. Anslutning för lödkolv
10. Indikering av kanalval / visuell regleringskontroll lödkolv
11. Låsanordning lock till frammatningsenhet
12. Anslutningskontakt för frammatningsenhet
13. Anslutning för lödkolvens trådstyring

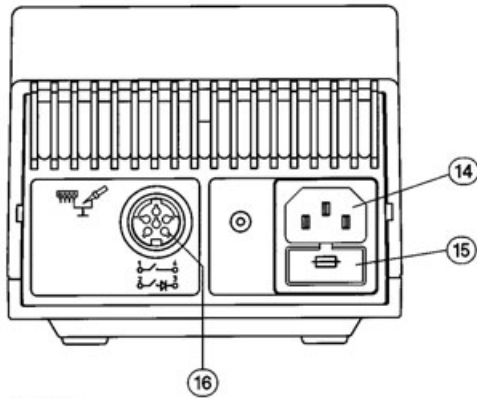
1. Interruptor de red
2. Indicación digital
3. Tecla «UP» (arriba)
4. Tecla «DOWN» (abajo)
5. Indicación selección de canal / función de avance
6. Manguito de conexión unidad de avance
7. Selector de canal
8. Manguito de compensación del potencial
9. Manguito de conexión soldador
10. Indicación selección de canal / control óptico de regulación soldador
11. Tapa de cierre de la unidad de avance
12. Conector de conexión unidad de avance
13. Conexión para guía de hilo del soldador

1. Netafbryder
2. Digitalvisning
3. "UP"-taste
4. "DOWN"-tast
5. Visning kanalvalg / fremførings funktion
6. Tilslutningsbøsning fremføringsenhet
7. Kanalvalgstast
8. Potentialudligningsbøsning
9. Tilslutningsbøsning loddekolbe
10. Visning kanalvalg / optisk regula tor-kontrol loddekolbe
11. Lås låg fremføringsenhet
12. Tilslutningsstik fremføringsenhet
13. Tilslutning til loddekolbens trådføring

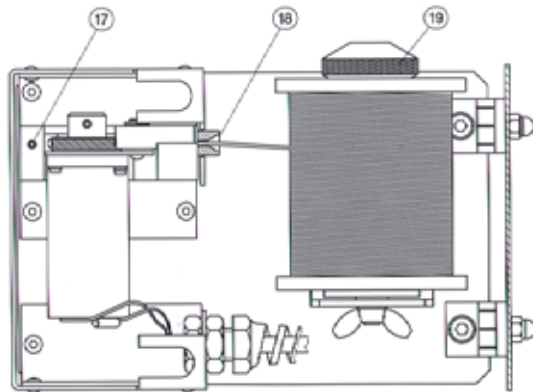
1. Interruptor geral
2. Mostrador digital
3. Botão „UP“
4. Botão „DOWN“
5. Indicação selecção de canal / função de avanço
6. Tomada para ligação da unidade de avanço
7. Botão de selecção de canal
8. Tomada da ligação equipotencial
9. Tomada para ligação do ferro de soldar
10. Indicação do canal seleccionado/controlo de regulação óptico para o ferro de soldar
11. Travamento da tampa da unidade de avanço
12. Conector para a unidade de avanço
13. Ligação para a guia de arame do ferro de soldar

1. Verkkokytin
2. Digitaalnäyttö
3. Näppäin UP
4. Näppäin DOWN
5. Näyttö kanavanvalinta / syöttötoiminto
6. Syöttöyksikön liitäntärasia
7. Kanavanvalintänäppäin
8. Potentiaalintasausrasia
9. Juottokolvin liitäntärasia
10. Näyttö kanavanvalinta / juottokolvin optinen säätövalvonta
11. Syöttöyksikön kannen lukitus
12. Syöttöyksikön liitäntäpistoke
13. Juottokolvin langanohjaimen liitäntä

1. Ηλεκτρικός διακόπτης
2. Ψηφιακή ένδειξη
3. Πλήκτρο „UP“
4. Πλήκτρο „DOWN“
5. Ένδειξη επιλογής καναλιού / λειτουργία προώθησης
6. Συνδετήριο υποδοχή για τη μονάδα προώθησης
7. Πλήκτρο επιλογής καναλιού
8. Υποδοχή εξίσωσης δυναμικού
9. Συνδετήριο υποδοχή για το έμβολο συγκόλλησης
10. Ένδειξη επιλογής καναλιού / Οπτικός ρυθμιστικός έλεγχος του εμβόλου συγκόλλησης
11. Μανδάλωση κατακίου μονάδας τροφοδοσίας
12. Συνδετήριο βύσμα της μονάδας προώθησης
13. Σύνδεση οδηγού σύρματος κολλητηρίου



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. Narebričena 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 bağıntısı
15. Şebeke sigortası
16. Harici devreye alma ve potansiyel bakımından serbest kontak için bağıntı fiş yuvası.
17. Lehim havyası kablo bağıntısı için klemens vidası
18. Kablo bağıntısı
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. Võrgupistik
15. Võrgukaitse
16. Välise sisselülitamise ja potentsiaalivaba kontakti ühenduspüks.
17. Jootekolvi traadijuhiku klemmkruvi
18. Traadi sisseviik
19. Tinarullikiinnituse mutter

Tack för köpet av WELLER Lödstation WSF 81 D5/D8 och visat förtroende. Vid tillverkningen har mycket stränga kvalitetskrav tillämpats för att säkerställa en klanderfri apparatfunktion.



1. Observera!

Läs noggrant igenom denna bruksanvisning och bifogade säkerhetsanvisningar innan du sätter apparaten i drift. Det är livsfarligt att inte följa säkerhetsföreskrifterna.

Tillverkaren ansvarar inte för användningar som avviker från bruksanvisningen, samt för egenmäktiga förändringar.

WELLER Lödstation WSF 81 D5/D8 motsvarar EG-försäkran om överensstämmelse enligt de grundläggande säkerhetskraven i direktiv 2004/108/EG, 2006/95/EG, 2011/65/EU (RoHS).

2. Beskrivning

Lödstation WSF 81 D5/D8 tillhör en verktygsfamilj som utvecklats för industriell tillverkningsteknik samt för reparations- och laboratorieområdet.

I lödstationen ingår ett automatiskt matningssystem för lödtenn. Lödtrådsdiametrarna som kan användas är uppdelade i två områden och bestäms av den anslutna lödkolven (0,5 mm – 0,8 mm med lödkolv WSF P5 och 0,8 mm – 1,5 mm med lödkolv WSF P8). Matningsenhet och styraggregat kan staplas på varandra för att spara utrymme.

Styrdonet omfattar digital elektronik för reglering av lödkolvorna (kanal 1) samt matningsstyrning (kanal 2). Med hjälp av en mikroprocessor uppnås optimalt temperaturreglerförhållande för olika lödverktyg samt exakt matningsstyrning av lödtråden.

Lödkolvspetsens temperatur (kanal 1) indikeras digitalt och kan ställas in steglöst inom ett område på 50°C upp till 450°C. När den förvalda temperaturen uppnåtts blinkar en röd LED på skärmen som är avsedd för optisk reglerkontroll. Ett kontinuerligt ljus betyder att systemet värms upp.

Med en integrerad temperaturövervakningskoppling kan olika temperaturtillstånd utvärderas via en potentialfri kontakt.

I matningsenheten ingår tennmatningens mekaniska drivordning och lödkolvsanslutningen för trådstyrningen. En hållare för tennrullar upp till max 1 kg lödtråd ingår också i matningsenheten.

Det mekaniska drivmaskineriet avpassas automatiskt till trådens diameter.

WSF lödkolv utmärker sig genom sin ergonomiska konstruktion med ett rörligt värmeelement. Genom det speciellt effektiva värmeelementet på 80W uppnås lödtemperaturen snabbt och exakt. Det rörliga värmeelementets vinkel kan regleras ungefär 40° efter det att man lossat arreterkruven (20).

Vid arbete med tennmatningssystem kan man särskilja mellan principiellt två typer:

Modus SFA automatic:

I driftläge SFA matas den förinställda lödkvantiteten fram genom att man helt kort trycker på strömbrytaren (tillval fotomkopplare eller extern kontakt). Den nödvändiga lödkvantiteten kan ställas in steglöst från ca. 1 – 10mm. Matningstiden (kanal 2) indikeras digitalt.

Modus SFC continuous:

I driftläge SFC aktiveras tennmatningen så länge som strömbrytaren (tillval fotomkopplare eller extern kontakt) är påslagen. Matningens varvtal (hastighet) kan ställas in steglöst och indikeras digitalt på kanal 2.

Olika potentialutjämningsmöjligheter för lödspetsen, nollspänningskoppling samt antistatisk konstruktion av lödstationen kompletterar den höga kvalitetsstandard.

Med inmatningsapparaterna WCB 1 och WCB 2 som kan erhållas som tillval kan kompletterande tilläggfunktioner och inställningar utföras på lödstationen. En integrerad temperaturmätningsskärmen samt PC-gränssnitt hör till de extra funktioner som kan erhållas till inmatningsapparat WCB 2.

3. Betjäning och inställning

Kanalval

Genom att trycka på kanalväljartangenten (7) ställer man in digitalindikeringen på kanal 1 (temperaturreglering) eller kanal 2 (matning). Respektive indikerad kanal utmärks av en röd/orange lysdiod över anslutningsbussning (6) eller (9). Om inga tangenter trycks ned kopplar instrumentet automatiskt om till kanal 1 efter tio sekunder och anger temperaturvärdet.

Temperaturinställning (kanal 1)

Utan tangenttryck anger digitalindikeringen (2) temperaturvärdet. Genom att trycka på "Up" eller "Down"-tangenten (3) (4) kopplar digitalindikeringen (2) om till det inställda börvärdet. Det inställda börvärdet (blinkande indikering) kan förändras i motsvarande riktning genom att man nuddar vid eller trycker permanent på "Up" eller "Down"-tangenten (3) (4). Om man trycker ner tangenten permanent, förändras börvärdet i snabbkörning.

Tekniska data

Mått(B X T X H):	120 X 217 X 199 mm
Nätspänning:	230V / 50Hz
Utgångsspänning:	24VAC (kanal1); 24VDC (kanal2)
Effekt:	90W
Säkring:	T800mA
Temperaturreglering:	steglös 50°C – 450°C
Exakthet:	+ - 9°C
Potentialutjämning:	Grundtillstånd hårt jordat

Ungefär 2 sekunder efter det man släppt tangenten kopplar digitalindi keringen (2) automatiskt om till ärvärdet igen.

Standardmässig temperatursänkning

När lödverkyget inte används sänks temperaturen automatiskt till standby-värdet 150°C (300°F) efter 20 min. Efter tre temperatursänkningstider (60 min), så aktiveras funktionen "AUTO OFF". Lödkolven stängs då av.

Påslagning av den standardmässiga temperatursänkingsfunktionen: Håll "UP"-knappen in tryckt, samtidigt som du slår på apparaten, tills att "ON" visas på displayen. Gör likadant när du ska stänga av den. På displayen visas då "OFF" (leveranstillståndet).

Vid användning av mycket fina lödspetsar kan funktions säkerheten vara begränsad.

Matningsinställning (kanal 2)

Efter omkoppling till kanal 2 anger digitalindikeringen (2) varvtalet för SFC-läge eller matningstiden för SFA-läge. Det inställda värdet kan förändras i motsvarande riktning genom att man nuddar vid eller trycker permanent på "Up" eller "Down" -tangenten (3)(4). Om man trycker ner tangenten permanent förändras börvärdet i snabbkörning. Om man inte trycker på några tangenter alls kopplar instrumentet efter ungefär 10 sek automatiskt om till kanal 1 och anger temperaturärvärdet.

Inställningsområden:

SFA -läge matningstid (lödmängd)
1 - 300 10ms steg)

SFC-läge varvtal (hastighet)
10% - 100%

Snabbmatning:

Om man trycker samtidigt på tangenterna "UP" och "DOWN" utförs lödtrådmatning med maximal hastighet (100%). Rekommenderas för påskjutning av lödtråden efter byte av tennrulle.

SFA / SFC-läge Omkoppling:

Håll kanalväljartangenten (7) nedtryckt och ställ in önskat läge med "UP"-tangenten (3). På skärmen visas inställt drift-läge.

Inställning temperaturfönster

Tryck samtidigt på kanalväljartangenten (7) och " Down " (4). På skärmen visas blinkande det aktuella inställda temperaturfönstrets värde (i °C/°F) (på fabriken inställt på "000").

Inställning "000" som gjorts på fabriken betyder:

Temperaturövervakningskopplingen är urkopplad och den potentialfria kontakten (16) har alltid lågt ohm.

°C indikering

Inställning " 001 – 099 " motsvarar:

Temperaturfönstrets storlek + - 1°C till + - 99°C

°F indikering

Inställning " 001 – 178 " motsvarar:

Temperaturfönstrets storlek +- 1°F till +-178°F

Potentialfri kontakt

Om lödverkygets ärtemperatur ligger inom det inställda temperaturfönstret (toleransbredd) kopplas den potentialfria kontakten (16) till låga ohm. Om temperaturen ligger utanför det inställda temperaturfönstret indikeras detta på skärmen (2) med " HI" (high; temperaturen för hög) eller "LO" (low, temperaturen för låg) i 2 sekunders takt och den potentialfria kontakten (16) har höga ohm.

En optokopplares transistorutgång framställer verkygets potentialfria kontakt. Man bör därför ge akt på polariteten för den spänning som ska kopplas.

PLUS (+) på Pin 2

MINUS (-) på Pin 3

Denna kontakt kan belastas med max. 24 V / 20 mA

Extern inmatningsapparat WCB 2 (tillval)

Vid användning av en extern inmatningsapparat står följande funktioner till förfogande.

● Offset:

Den faktiska lödspetsens temperatur kan förändras med + - 40°C genom inmatning av en temperaturoffset.

● Setback:

Sänkning av den inställda börtemperaturen till 150°C /300°F (Stand by). Setbacktiden, efter att lödstationen växlar till Stand by-läge, kan ställas in från 0 – 99 minuter. Setbackstatus signaleras genom en blinkande indikering av ärvärdet.

Efter en trefaldig Setbacktid aktiveras AUTO OFF-funktionen. Lödverket kopplas ur (blinkande streck i indikeringen). Genom att trycka på en tangent eller på en strömbrytare avslutas Setbackstatus respektive AUTO OFF-status. Det inställda börvärdet anges helt kort.

● Lock:

Börtemperatur och temperaturfönster låses. Efter låsningen kan inga inställningsändringar företas på lödstationen.

● °C / °F:

Omkoppling av temperaturindikeringen från °C till °F och tvärtom. Om man trycker på "Down"-tangentsen kopplingen visas den aktuella temperaturversionen.

● Window:

Begränsning av temperaturområdet till max +-99°C, utgående från en temperatur som är låst via „LOCK“-funktionen. Den låsta temperaturen utgör därmed mitten av det inställda temperaturområdet.

På apparater med potentialfri kontakt (optokopplartåg) används "WINDOW"-funktionen till att ställa in ett temperaturfönster med. Ligger den verkliga temperaturen inom temperaturfönstret genomkopplas den potentialfria kontakten (optokopplartågen).

● Cal:

Fabriksinställning FSE (återställning av alla inställningsvärderna till 0, temperaturbörvärde 350°C/660°F)

● PC gränssnitt:

RS232 (endast WCB 2)

● Temperatur-mätapparat:

Integrerad temperaturmätapparat för termoelement typ K (endast WCB 2)

Underhåll och skötsel

Vid ojämn matning bör drivhjulet rengöras med en matsingsborste. Ta först bort styrdonet och matningsenheten. Fäll upp matningsenhetens lock för att komma åt enheten. Lyft sedan av drivhjulet och rengör det.

Underhållsanvisningar för lödkolv WSF P5/P8/WP/WSP

(värmeelement, spetsshylsa och lödspets)

Rengör värmeelementet allt efter hur ofta lödkolven används



Rengöring av värmeelement:

Ta bort smutsrester på spetsshylsan.

Ta bort spetsshylsan genom att lossa på den räfflade muttern/spetsshylsan. Var försiktig så att spetsshylsan inte kläms (så att skador på värmeelementet undviks).

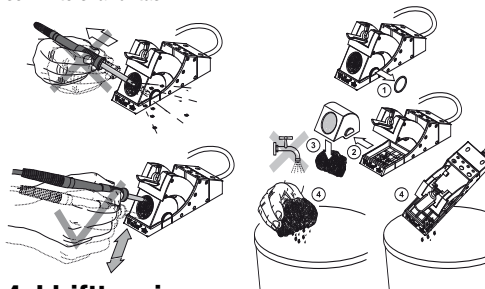
Vid rengöring används stålborsten T0051382799

Rengöringsset WDC 2 T0051512699

Rengöringsset WDC T0051512799.

Underhåll av lödspets:

Efter blyfri lödning rekommenderas du att fukta lödspetsen med lödtenn innan du placerar lödkolven i stället. Vid rengöring av lödspets använder du alltid vår spiralull för WDC 2 T0051512599 och WDC T0051512499. Vi rekommenderar användning av Tip-Activator (T0051303199) för lödspetsar som inte ska fuktas.



4. Idrifttagning

Anslut matningsenheten elektriskt till styrdonet. Kontakt (12) i bussning (6).

Anslut lödkolvens kontakter till styraggregatet och matningsenheten. Stick in lödkolvens anslutningskontakt i styraggregatets 7-poliga anslutningsbussning (9) och läs. Sätt i trådstyrningen i matningsenhetens förbindelsedel (13) ända fram till anslaget och fixera med låsskruven (17).

Lägg undan lödkolven på säkerhetsförvaringsplatsen.

Vid korrekt nätspänning ansluts styrdonet till elströmmen (14). Koppla på verktyget (1).

Montera tennrullen

Demontera tennrullhållarens (19) räfflade mutter. Tennrullen sticks på axeln på så sätt att lödtråden rullas av nedåt. Säkra tennrullen med den räfflade muttern och skjut in början på tråden i införingsöppningen (18).

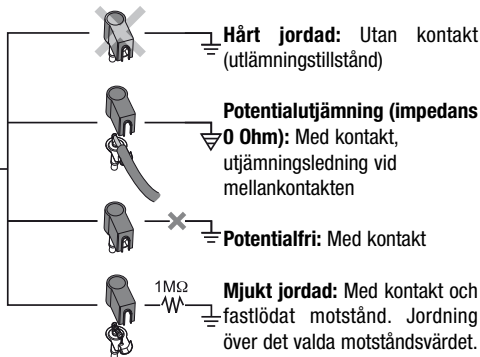
Genom att trycka på "UP" och "DOWN" tangenten samtidigt griper drivmekanismen tag i lödtråden som transporteras med maximal hastighet. Lödtråden transporteras tills den visar sig vid lödkolvens matningsmunstycke (22).

Lockets båda låsningselement går att öppna genom att vrida dem ca 90° åt vänster.

Anslutningsvis utförs apparatinställningar som i avsnitt "Betjäning och inställning".

5. Potentialutjämnig

Genom att koppla den 3,5 mm kopplingsbussningen (8) på olika sätt kan 4 varianter utföras.



6. Lödtekniska anvisningar

Vid den första upphettningen ska den selektivt förtennbara lödspetsen fuktas med lödmetall. Detta avlägsnar lagerbetingade oxidskikt och smuts på lödspetsen. Vid pauser och innan man lägger ifrån sig lödkolven ska man alltid se till att lödspetsen är förtennad. Vid mycket mildt aktiverade flussmedel (no clean) rekommenderas att man använder Tip Aktivator för att upprätthålla befuktningen.

Övergången mellan värmeelement/sensor och lödspetsen får inte påverkas av smuts, främmande föremål eller skador, eftersom det kan inverka på temperaturreglernings exakthet.

Observera:

Se alltid till att lödspetsen sitter som den ska.

Håll värmekroppens värmeöverföringsytor och lödspetsen rena. Lägg inte den heta lödspetsen på rengöringssvampen eller på plastytor.

Lödverktygen har justerats för en medelstor lödspets respektive medelstort munstycke. Avvikelser på grund av spetsbyte eller användning av andra spetsformer kan uppstå.

7. Tillbehör

005 13 120 99	Fotomkopplare
005 13 031 99	Tip Aktivator
005 28 126 99	FE-tillbehörssats med WDH 30 säkerhetshållare

Lödspetsar:

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

8. Leveransomgång

Lödstation WSF 81 D5/D8
styrdon
matningsenhet
WSF P lödkolv
småverktyg
lödkolvsförvaringsplats
nätkabel
Bruksanvisning
Säkerhetsanvisningar

Med förbehåll för tekniska ändringar!

De uppdaterade bruksanvisningarna finns på www.weller-tools.com.

Muchas gracias por la confianza depositada la unidad de soldadura WSF 81 D5/D8 de WELLER. Para la fabricación de este aparato se han aplicado unas normas de calidad muy exigentes que garantizan un correcto funcionamiento del mismo.

1. ¡Atención!

Lea detenidamente el manual de instrucciones y las normas de seguridad adjuntas antes de poner en funcionamiento el aparato. Si incumple las normas de seguridad corre el riesgo de sufrir importantes lesiones físicas o incluso mortales.

El fabricante no asume ninguna responsabilidad por una utilización diferente a la descrita en el manual de instrucciones, así como por modificaciones arbitrarias.

La unidad de soldadura WSF 81 D5/D8 de WELLER cumple la declaración de conformidad de la CE de acuerdo con los requisitos de seguridad básicos de las Directivas comunitarias 2004/108/CE, 2006/95/CE y 2011/65/EU (RoHS).

2. Descripción

La unidad de soldadura WSF 81 D5/D8 pertenece a una familia de aparatos, que ha sido desarrollada para la técnica de producción industrial y para el sector de trabajos de reparación y de laboratorio.

Las estación de soldadura incorpora un sistema de avance automático del estaño. Los diámetros de hilo para soldar que pueden emplearse están divididos en dos rangos y quedan determinados por el soldador conectado (0,5 mm – 0,8 mm con el soldador WSF P5 y 0,8 mm – 1,5 mm con el soldador WSF P8). La unidad de avance y la de mando pueden superponerse a fin de ahorrar espacio.

El aparato de mando contiene el sistema de electrónica digital para la regulación del soldador (canal 1) y el control de avance (canal 2). Utilizando un microprocesador, se logra una regulación óptima de la temperatura en diferentes herramientas de soldar y un control de avance preciso del alambre de estaño.

La temperatura del la punta de soldadura (canal 1) se indica de forma digital con regulación sin escalonamientos en la gama de los 50°C hasta los 450°C. Un diodo LED rojo en el visualizador, que sirve para el control de regulación óptico, señala intermitentemente que se ha alcanzado la temperatura preseleccionada. Una luz permanente significa que el sistema está calentándose.

Los diferentes estados de temperatura pueden evaluarse a través de un contacto libre de potencial con una conmutación integrada de control de temperatura. En la unidad de avance se encuentra integrado el mecanismo para empuje del estaño y la conexión para guía de hilo del soldador.

Forma igualmente parte integrante de la unidad de avance un soporte para bobinas de estaño de hasta 1 kg de hilo para soldar.

La coordinación del accionamiento mecánico al diámetro del alambre es automática.

El soldador WSF se caracteriza por su construcción ergonómica equipado con un elemento calefactor móvil. Gracias al potente elemento calefactor de 80 W, la temperatura de soldadura se alcanza con gran precisión y rapidez. El ángulo del elemento calefactor móvil puede ajustar aprox. en 40° después de soltar el tornillo de bloqueo (20).

En principio, al trabajar con un sistema de avance de estaño pueden diferenciarse dos tipos:

Modo SFA automático:

En el modo de servicio SFA, la cantidad de estaño ajustada previamente se avanza al pulsar brevemente el interruptor de dedo (opcional de pedal o contacto externo). La cantidad de estaño necesaria puede regularse de aprox. 1 – 10mm. El tiempo de avance (canal 2) se indica digitalmente.

Modo SFC continuo:

En el modo de servicio SFC, el avance del estaño está activado tanto tiempo como se active el interruptor de dedo (opcional de pedal o contacto externo). El régimen de revoluciones (velocidad) del avance puede ajustarse sin escalonamientos y se indica digitalmente en el canal 2.

Diferentes posibilidades de compensación de potencial para la punta de soldar, conmutación de tensión cero así como la ejecución antiestática de la unidad de soldadura complementan el elevado estándar de calidad.

Con los aparatos de entrada WCB 1 y WCB 2 de venta opcional pueden llevarse a cabo funciones adicionales y ajustes complementarios en la unidad de soldadura. El volumen ampliado de funcionamiento del aparato de entrada WCB 2 incluye un aparato de medición de temperatura integrado y una interface de PC.

3. Manejo y ajuste

Selección de canal

Apretando la tecla selectora de canal (7) puede ajustarse la indicación digital al canal 1 (regulación de temperatura) o al canal 2 (avance). El canal respectivo indicado está caracterizado por un diodo luminoso rojo/naranja a través de la clavija de conexión (6) o (9).

Si no se aprieta ninguna tecla, después de aprox. 10 seg. el aparato conmuta automáticamente al canal 1 e indica el valor real de temperatura.

Datos técnicos

Dimensiones (largo x ancho x alto):	120 X 217 X 199 mm
Tensión de red:	230 V / 50 Hz
Tensión de salida:	24 V AC (canal1); 24 V DC (canal2)
Potencia:	90 W
Fusible:	T800mA
Regulación de temperatura:	continua 50 °C – 450 °C
Precisión:	+ - 9 °C
Compensación de potencial:	estado del fundamento con conexión a tierra dura

Ajuste de temperatura (canal 1)

Sin ninguna pulsación de tecla, la indicación digital (2) muestra el valor real de temperatura. Al apretar la tecla "UP" o "DOWN" (3) (4), la indicación digital (2) conmuta al valor teórico ajustado en ese momento. El valor teórico ajustado (indicación intermitente) puede modificarse ahora mediante pulsación breve o permanente de la tecla "UP" o "DOWN" (3) (4) en el sentido correspondiente. Si la tecla se aprieta permanentemente, el valor teórico varía a paso rápido. Aprox. 2 seg. después de soltar la tecla, la indicación digital (2) conmuta automáticamente al valor real.

Reset estándar

Caso de no utilizarse el soldador, después de transcurrir 20 minutos se reduce automáticamente la temperatura al valor de guardia (Standby) de 150°C (300°F). Tras un intervalo triple de reset (60 min.) se activa la función "AUTO OFF". Se desconmuta el soldador.

Activación de la función reset estándar: mantener pulsada durante la conmutación del equipo la tecla de flecha hacia arriba "UP" hasta que en el indicador aparezca "ON". Modo de proceder idéntico para la desconmutación. En el indicador aparece "OFF" (estado de entre ga).

La función de seguridad puede quedar afectada caso de emplear una punta de soldadura muy fina.

Ajuste de avance (canal 2)

Después de conmutar al canal 2, la indicación digital (2) muestra el régimen de revoluciones en el modo SFC o el tiempo de avance en el modo SFA. El valor ajustado puede modificarse ahora mediante pulsación breve o permanente de la tecla "UP" o "DOWN" (3) (4) en el sentido correspondiente. Si la tecla se aprieta permanentemente, el valor teórico varía a paso rápido. Si no se aprieta ninguna tecla, después de aprox. 10 seg. el aparato conmuta automáticamente al canal 1 e indica el valor real de temperatura.

Gamas de ajuste:

Modo SFA tiempo de avance (cantidad de estaño)

1 - 300 (pasos 10ms)

Modo SFC régimen de revoluciones (velocidad)

10% - 100%

Avance rápido:

Apretando simultáneamente las teclas "UP" y "DOWN" avanza el alambre de estaño a velocidad máx. (100%). Se recomienda para la tracción posterior del alambre de estaño después de cambiar el rodillo de estaño.

Conmutación del modo SFA / SFC:

mantener apretada la tecla selectora de canal (7) y ajustar con la tecla "UP" (3) el modo deseado. En la indicación aparece el modo ajustado de servicio.

Ajuste ventana de temperatura

Mantener apretadas simultáneamente la tecla selectora de canal (7) y "DOWN" (4). En la indicación aparece intermitente el valor (en °C/°F) de la ventana de temperatura actual ajustada (ajustada de fábrica a "000").

El ajuste de fábrica "000" significa:

la conmutación del control de temperatura está desconectada y el contacto libre de potencial (16) está todavía a bajos ohmios.

Indicación en °C

El ajuste "001 – 099" corresponde al: tamaño de la ventana de temperatura + - 1°C hasta + - 99°C

Indicación en °F

El ajuste "001 – 178" corresponde al: tamaño de la ventana de temperatura +- 1°F hasta +-178°F

Contacto libre de potencial

Si la temperatura real de la herramienta de soldar se encuentra dentro de la ventana de temperatura ajustada (anchura de tolerancia), el contacto libre de potencial (16) se conecta a bajos ohmios. Si la temperatura se encuentra fuera de la ventana de temperatura ajustada, este estado aparece a ritmos de 2 seg. en la indicación (2) con "HI" (High; temperatura demasiado alta) o "LO" (Low, temperatura demasiado baja) y el contacto libre de potencial (16) está a altos ohmios.

La salida de transistor de un optoacoplador representa el contacto libre de potencial del aparato.

Por consiguiente, ha de cuidarse de la polaridad de la tensión a conectar.

MÁS (+) en pin 2

MENUS(-) en pin 3

Este contacto es cargable con máx. 24V / 20mA

Aparato de entrada externo WCB 2 (opción)

Al usar un aparato de entrada externo, se dispone de las siguientes funciones.

● Offset:

La temperatura real de la punta de soldar puede modificarse en + - 40°C mediante la introducción de offsets de temperatura.

● Setback:

Reducción de la temperatura teórica ajustada a 150°C / 300°F (Stand by). El tiempo de Setback, según el cual la unidad de soldadura cambia al modo Stand by, es regulable entre 0 – 99 minutos. El estado Setback viene señalado por una indicación de valor real intermitente.

Después de tres tiempos Setback, se activa la función AUTO OFF. La herramienta de soldar se desconecta (raya intermitente en la indicación). Apretando una tecla o el interruptor de dedo finaliza el estado Setback y también el estado AUTO OFF. Aquí aparece brevemente el valor teórico ajustado.

● Lock:

Bloqueo de la temperatura teórica y de la ventana de temperatura. Después del bloqueo no se pueden cambiar los ajustes en la unidad de soldadura.

● °C / °F:

Conmutar la indicación de temperatura de °C a °F y viceversa. Apretando la tecla "Abajo" durante la conexión se indica la versión de temperatura actual.

● Window:

limitación de la gama de temperatura a máx. +-99°C partiendo de una temperatura fijada por la función "LOCK". Con ello, la temperatura fijada representa el centro de la gama de temperatura regulable.

En el caso de equipos con contacto libre de potencial (salida de cople óptico), la función "WINDOW" sirve para definir una ventana de temperatura. El contacto libre de potencial (salida de cople óptico) se excita cuando la temperatura real se encuentra dentro de los valores definidos en la ventana.

● Cal:

Ajuste de fábrica FSE (reponer todos los valores de ajuste a 0, valor teórico de temperatura 350°C/660°F

● Interface de PC:

RS232 (sólo WCB 2)

● Aparato medidor de temperatura:

Aparato medidor de temperatura integrado para el termoelemento Tipo K (sólo WCB 2)

Mantenimiento y conservación

En un avance irregular, la rueda motriz debe limpiarse con un cepillo de latón. Para ello, quitar el aparato de mando de la unidad de avance. Plegar hacia atrás la tapa de la unidad de avance para poder tener acceso a ésta. A continuación levantar y limpiar la rueda motriz.

Recomendaciones para la conservación del soldador WSF P5/P8 / WP / WSP

(resistencia, casquillo de sujeción y punta de soldar)
Por favor, limpiar la resistencia en función de la frecuencia de uso del soldador



Limpieza de la resistencia:

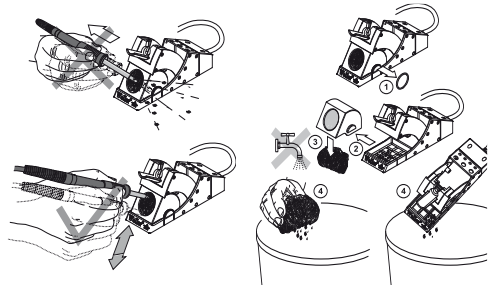
Retirar los restos de suciedad del casquillo de sujeción de la punta. Retirar el casquillo de sujeción aflojando la tuerca moleteada/casquillo de sujeción. Procurar no chafar los casquillos de sujeción (para evitar daños en la resistencia). Usar el cepillo de cerdas metálicas T0051382799 para la limpieza

Set de limpieza WDC 2 T0051512699

Set de limpieza WDC T0051512799.

Conservación de la punta de soldar:

Tras realizar soldaduras sin plomo es recomendable aplicar de nuevo estaño a la punta de soldar antes de colocar el soldador en el soporte. Para limpiar la punta de soldar usar siempre nuestra lana de acero para WDC 2 T0051512599 y WDC T0051512499. Para puntas de soldar con muy poca mojabilidad es recomendable usar el activador de puntas Tip-Activator (T0051303199).



4. Puesta en servicio

Unir la unidad de avance eléctricamente con el aparato de mando. Conector (12) en clavija (6). Realizar las conexiones del soldador con la unidad de mando. Enchufar el conector macho del soldador en el conector hembra (9) de 7 vías de

la unidad de mando y fijarlo. Introducir a tope la guía de hilo en el elemento de empalme (13) de la unidad de avance y afianzarlo con el tornillo de fijación (17).

Depositar el soldador en el alojamiento de seguridad montado.

Con tensión de red correcta, conectar el aparato de mando a la red (14) y conectar el aparato (1).

Montar el rodillo de estaño

Desmontar la tuerca moleteada (19) del portarrodillos de estaño. Meter el rodillo de estaño de tal modo en el eje que el alambre de estaño se desbobine hacia abajo. Asegurar el rodillo de estaño con la tuerca moleteada y meter el comienzo del alambre por el agujero de entrada (18).

Apretado simultáneamente las teclas "ARRIBA" y "ABAJO", el alambre de estaño es cogido por el accionamiento y transportado con la máx. velocidad. Transportar el alambre de estaño hasta que aparezca por la boquilla de alimentación del soldador (22).

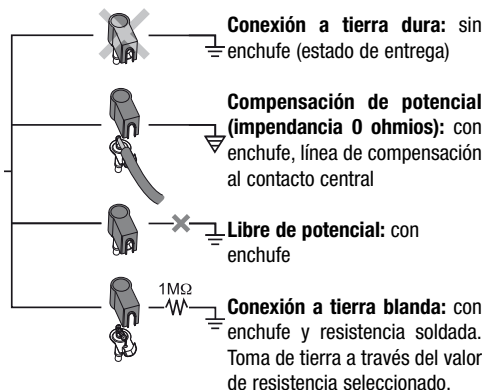
La tapa de la unidad de avance puede plegarse hacia atrás para tener acceso a la unidad de accionamiento, en caso de que el alambre de estaño no sea agarrado por el accionamiento.

Los dos elementos de cierre de la tapa pueden abrirse mediante un giro de unos 90° hacia la izquierda.

A continuación realizar los ajustes de los aparatos como se ha descrito en el párrafo "Manejo y ajuste".

5. Compensación de potencial

Conmutando de manera diferente la clavija de trinquete de 3,5mm (8) pueden realizarse 4 variantes.



6. Indicaciones técnicas de soldadura

En el primer calentamiento, mojar con estaño la punta de soldadura estañable selectivamente. Éste elimina capas de óxido condicionadas por el almacenamiento e impurezas de la punta de soldadura. En pausas de soldadura y antes de depositar el soldador cuidar siempre de que la punta de soldadura esté bien estañada. En fundentes activados muy suaves (no clean) se recomienda el uso de un activador de puntas para mantener la humedad.

El paso entre cuerpo calefactor/sensor y punta de soldadura no debe verse perjudicado por suciedad, cuerpos extraños o deterioros, puesto que ello tiene repercusiones para la repercusión de la regulación de la temperatura.

Atención: Cuidar siempre de un ajuste correcto de la punta de soldadura.

Mantener limpias las caras termoconductoras del calefactor y punta para soldar.

No colocar la punta para soldar caliente sobre la esponja de limpieza o superficies de plástico.

Los aparatos de soldar se ajustaron para una punta de soldadura o boquilla media. Al cambiar la punta o al usar otras formas de punta pueden resultar divergencias.

7. Accesorios

005 13 120 99	interruptor de pedal
005 13 031 99	activador de puntas
005 28 126 99	Kit de reequipamiento FE con WDH 30 Bandeja de seguridad

Puntas para soldar:

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

8. Volumen de suministro

Unidad de soldadura WSF 81 D5/D8

Aparato de mando, unidad de avance, soldador WSF P herramientas pequeñas, base para el soldador, Cable de red, Instrucciones para el uso, Normas de seguridad

Sujeto a modificaciones técnicas!
Encontrará los manuales de instrucciones actualizados en www.weller-tools.com.

Vi takker for købet af WELLER Loddestationen WSF 81 D5/D8. Under fremstillingen gælder vore strengeste kvalitetskrav, som sikrer, at apparatet fungerer fejlfrit.



1. Forsigtig!

Før apparatet tages i brug, bør betjeningsvejledningen og de vedlagte sikkerhedsanvisninger læses nøje igennem. Såfremt sikkerhedsforskrifterne ikke overholdes, er der fare for liv og levede.

Ved anden anvendelse end den, som beskrives i betjeningsvejledningen, samt selvbestaltede forandringer på apparatet, bortfalder producentens produktansvar.

WELLER Loddestationen WSF 81 D5/D8 overholder EU's overensstemmelseserklæring i henhold til de grundlæggende sikkerhedskrav i direktiverne 2004/108/EU, 2006/95/EU og 2011/65/EU (RoHS).

2. Beskrivelse

Loddestationen WSF 81 D5/D8 hører til en familie af apparater, som er udviklet til den industrielle fremstillingsteknik samt til reparations- og laboratorieområdet.

Loddestationen rummer et automatisk loddetin-fremføringsystem. De loddestråddiameter, som kan bruges, er opdelt i to områder og bestemmes af den tilsluttede loddekolbe (0,5 mm – 0,8 mm med loddekolbe WSF P5 og 0,8 mm – 1,5 mm med loddekolbe WSF P8). Fremføringsenheden og styreenheden kan stables pladsbesparende på hinanden.

Styreenheden indeholder den digitale elektronik til loddekolbereguleringen (kanal 1) og fremføringsstyringen (kanal 2). Ved brug af en mikroprocessor opnår man en optimal temperaturreguleringsreaktion i forbindelse med forskelligt loddeværktøj og en præcis styring af loddestrådens fremføring.

Loddekolbespidsens temperatur (kanal 1) vises digitalt og kan trinløst indstilles i området fra 50° C til 450° C. Når den indstillede temperatur er nået, vises det ved, at en rød LED på displayet blinker; denne tjener til optisk reguleringskontrol. Konstant lys betyder, at systemet er ved at varme op.

Med en integreret temperaturovervågningskontakt kan forskellige temperaturtilstande udnyttes over en potentialfri kontakt.

Fremføringsenheden indeholder det mekaniske drev til tinfremføringen og loddekolbetilslutningen til trådføringen. Fremføringsenheden omfatter også en tinrulleholder til max. 1 kg loddestråd.

Det mekaniske drev tilpasses automatisk til trådens diameter.

WSF loddekolben udmærker sig ved sin ergonomiske konstruktion med et bevægeligt varmeelement. På grund af det særligt kraftige 80 W varmeelement opnås loddetemperaturen præcist og hurtigt. Det bevægelige varmeelements vinkel kan indstilles ca. 40°, når låseskruen (20) er løstnet.

Ved arbejder med et tinfremføringssystem må man principielt skelne mellem to arter:

Modus SFA automatic:

I driftsmodus SFA skubbes den forud indstillede loddemængde frem, når man kort trykker på fingerkontakten (som option fodkontakt eller ekstern kontakt). De ønskede loddemængde kan indstilles trinløst fra ca. 1 – 10 mm. Fremføringsstiden (kanal 2) vises digitalt.

Modus SFC continuous:

I driftsmodus SFC er tinfremføringen aktiveret, så længe der trykkes på fingerkontakten (som option fodkontakt eller ekstern kontakt). Fremføringens omdrejningstal (hastighed) kan indstilles trinløst, den vises digitalt på kanal 2.

Forskellige potentialudligningsmuligheder til loddespidsen, nulpændingskobling samt den antistatiske udførelse af loddestationen udvider den høje kvalitetsstandard.

Med indlæsningsenhederne WCB 1 og WCB 2, der kan leveres som option, kan man opnå yderligere ekstrafunktioner og foretage yderligere indstillinger på loddestationen. Et integreret temperaturmåleapparat og PC-interface hører til indlæsningsenheden WCB 2's udvidede funktionsomfang.

3. Betjening og indstilling

Kanalvalg

Ved at trykke på kanalvalgstasten (7) kan det digitale display indstilles til kanal 1 (termostat) eller kanal 2 (fremføring). Den viste kanal er markeret med en rød/orange lysdiode over tilslutningsbøsningen (6) eller (9).

Hvis der ikke trykkes på nogen taster, skifter apparatet efter ca. 10 sek. automatisk over på kanal 1 og viser den faktiske temperaturværdi.

Indstilling af temperaturen (kanal 1)

Hvis der ikke trykkes på nogen taster, viser det digitale display (2) den faktiske temperaturværdi. Ved at trykke på "Up"- eller "Down"-tasten (3)(4) skifter det digitale display (2) over til at vise den aktuelt indstillede værdi. Den indstillede værdi (blinkende visning) kan nu ændres ved gange kort eller permanent at trykke på "Up"- eller "Down"-tasten (3)(4) i den tilsvarende retning. Hvis tasten holdes trykket nede permanent, ændrer indstillingsværdien sig i hurtigt løb. Ca. 2 sek. efter at tasten er sluppet, skifter det digitale display (2) automatisk over til igen at vise den faktiske værdi.

Tekniske data

Mål (B X T X H):	120 X 217 X 199 mm
Netspænding:	230 V / 50 Hz
Udgangsspænding:	24 VAC (kanal1); 24VDC (kanal2)
Effekt:	90 W
Sikring:	T800mA
Temperaturregulering:	trinløs 50° C – 450° C
Nøjagtighed :	+ - 9° C
Potentialudligning:	grundtilstand hårdt jorderet

Standardsetback

Når loddeværktøjet ikke er i brug, bliver temperaturen efter 20 min. automatisk sænket til standby-værdien på 150°C (300°F). Efter den tredobbelte setbacktid (60 min.) aktiveres "AUTO OFF"-funktionen. Så slukkes der for loddekolben.

Indkobling af standardsetback-funktionen: Mens der tændes for apparatet, holdes tasten "UP" trykket, indtil der på displayet vises "ON". Funktionen slås fra på samme måde. På displayet vises "OFF" (tilstanden ved leveringen).

Indstilling af fremføringen (kanal 2)

Efter skift til kanal 2 viser det digitale display (2) omdrejningstallet ved SFC modus eller fremføringstiden ved SFA modus. Den indstillede værdi kan nu ændres ved flere gange kort eller permanent at trykke på "Up"- eller "Down"-tasten (3)(4) i den tilsvarende retning. Hvis tasten holdes trykket nede permanent, ændrer indstillingsværdien sig i hurtigt løb. Hvis der ikke trykkes på nogen taster, skifter apparatet efter ca. 10 sek. automatisk over til kanal 1 og viser den faktiske temperaturværdi.

Indstillingsområder:

SFA modus fremføringstid (lodmængde)
1 - 300 (10 ms skridt)

SFC modus omdrejningstal (hastighed)
10% - 100%

Hurtig fremføring:

Hvis man samtidigt trykker på tasten "UP" og "DOWN" foregår loddeetrådsfremføringen med max. hastighed (100%). Det anbefales for at skubbe ny loddeetråd ud efter udskiftning af tinrullen.

SFA / SFC modus omskiftning:

Hold kanalindstillingstasten (7) trykket nede og indstil den ønskede modus med "UP"-tasten (3). På displayet vises den indstillede driftsmodus.

Indstilling temperaturvindue

Tryk på kanalindstillingstasten (7) og "Down" (4) samtidigt. På displayet vises blinkende værdien for det aktuelt indstillede temperaturvindue (i °C/°F) (fra fabrikkens side indstillet på "000").

Fabrikkens indstilling "000" betyder:

Der er slukket for temperaturovervågningskoblingen, og den potentialfrie kontakt (16) er altid lav-ohmet.

°C visning

Indstillingen "001 – 099" svarer til:
temperaturvinduet størrelse + - 1°C bis + - 99°C

°F visning

Indstillingen "001 – 178" svarer til:
temperaturvinduet størrelse +- 1°F bis +-178°F

Potentialfri kontakt

Hvis loddeværktøjets faktiske temperatur befinder sig inden for det indstillede temperaturvindue (toleranceområde), kobles den potentialfrie kontakt (16) lav-ohmet. Hvis temperaturen befinder sig uden for det indstillede temperaturvindue, vises det på displayet (2) med "HI" (High; temperaturen er for høj) eller "LO" (Low, temperaturen er for lav) i 2 sek. takt, og den potentialfrie kontakt (16) er høj-ohmet.

En optokoblers transistorudgang udgør apparatets potentialfrie kontakt. Derfor skal man være opmærksom på polariteten for den spænding, som skal kobles.

PLUS (+) til pin 2
MINUS (-) til pin 3

Denne kontakt kan belastes med max. 24V / 20 mA

Ekstern indlæsningsenhed WCB 2 (option)

Ved brug af en ekstern indlæsningsenhed står følgende funktioner til rådighed.

● Offset:

Den reale foropvarmningstemperatur kan ændres ved at indlæse et temperaturoffset på $\pm 40^{\circ}\text{C}$.

● Setback:

Sænkning af den indstillede temperatur til $150^{\circ}\text{C} / 300^{\circ}\text{F}$ (stand by). Setbacktiden, efter at loddestationen er skiftet over i stand by-modus, kan indstilles fra 0 – 99 minutter. Setbacktilstanden signaliseres af en blinkende visning af den faktiske værdi. Efter den tredobbelte setbacktid aktiveres AUTO OFF funktionen. Der slukkes for loddeværktøjet (blinkende strek på displayet). Ved at trykke på en tast eller på fingerkontakten afsluttes setbacktilstanden eller AUTO OFF-tilstanden. Derved bliver den indstillede værdi kort vist.

● Lock:

Fastlåsning af indstillingstemperaturen. Efter fastlåsningen er det ikke muligt at foretage ændringer af indstillingstemperaturen og temperaturvinduet på loddestationen.

● °C / °F:

Skift af temperaturvisningen fra °C til °F og omvendt. Ved at trykke på "Down"-tasten under indkoblingen vises den aktuelle temperaturversion.

● Window:

Begrænsning af temperaturområdet til max. $+99^{\circ}\text{C}$ i forhold til en temperatur, som er låst fast med "LOCK"-funktionen. Den fastlåste temperatur udgør så midten af det indstillede temperaturområde.

Ved apparater med potentialfri kontakt (optokoblerudgang) tjener "WINDOW"-funktionen til at indstille et temperaturvindue. Hvis den faktiske temperatur ligger inden for temperaturvinduet, kobles den potentialfrie kontakt (optokoblerudgangen) igennem.

● Cal:

Factory setting FSE (alle indstillingsværdier stilles tilbage på 0, indstillet temperaturværdi $350^{\circ}\text{C} / 660^{\circ}\text{F}$)

● PC interface:

RS232 (kun WCB 2)

● Temperaturmåleapparat:

Integreret temperaturmåleapparat til et termoelement type K (kun WCB 2)

Service og vedligeholdelse

Ved uensartet fremføring skal drivhullet renses med en messingbørste.

Dertil fjernes styreenheden fra fremføringsenheden. Låget fra fremføringsenheden klappes bagud for at gøre fremføringsenheden tilgængelig. Derefter løftes drivhullet af og renses.

Anvisning vedrørende vedligeholdelse af loddekolben WSF P5/P8 / WP / WSP (varmelegeme, spidshylster og loddespids)
 Varmelegemet skal rengøres alt efter, hvor meget loddekolben anvendes.

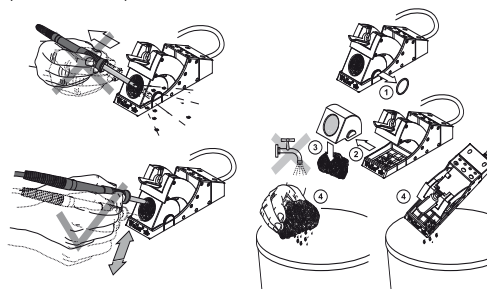


Rengøring af varmelegemet:

Fjern smudsresterne fra spidshylsteret. Fjern spidshylsteret ved at løsne fingermøtrikken/spidshylsteret. Pas på ikke at klemme spidshylsteret (for at undgå at beskadige varmelegemet). Anvend stålborsten T0051382799 til rengøring. Rengørings sæt WDC 2 T0051512699 Rengørings sæt WDC T0051512799

Vedligeholdelse af loddespiden:

Efter blyfri lodninger anbefales det altid at væde loddespiden med lidt loddetin, før loddekolben lægges i holderen. Anvend altid vores ståluld til WDC 2 T0051512599 og WDC T0051512499 til rengøring af loddespiden. Hvis loddespiden ikke kan vædes, anbefales det at anvende Tip-Activator (T0051303199).



4. Idrifttagning

Fremføringsenheden og styreenheden forbindes elektrisk med hinanden. Stikket (12) stikkes ind i bøsning (6).

Loddekolbetilslutningerne forbindes med styreenheden og fremføringsenheden. Loddekolbens elektriske tilslutningsstik stikkes ind i styreenhedens 7-polede tilslutningsbøsning (9) og låses fast. Trådføringen føres ind i fremføringsenhedens forbindelseselement (13) indtil stopanslaget og fastgøres med klemkraven (17).

Læg loddekolben på sikkerhedsholderen.

Hvis netspændingen er korrekt, forbindes styreenheden med lysnettet (14). Tænd for apparatet (1).

Montering af tinrullen

Afmonter fingermøtrikken (19) fra tinrulleholderen. Tinrullen sættes på akslen, så loddestråden afrulles nedad. Tinrullen sikres med fingermøtrikken, og trådens begyndelse skubbes ind i indføringsåbningen (18).

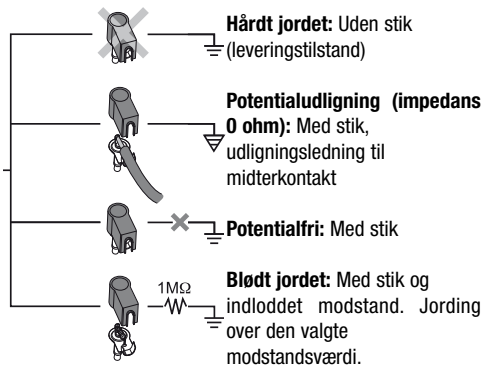
Når der trykkes på "UP"- og "DOWN"-tasten samtidigt, griber drevet fat i loddestråden og transporterer den med max. hastighed. Loddestråden transporteres, indtil den kan ses ved loddekolbetilførselsdysen (22).

Fremføringsenhedens låg kan klappes bagud for at gøre drivenheden tilgængelig, hvis drevet ikke griber fat i loddestråden. Begge dækslets blokeringsselementer kan åbnes ved at dreje dem ca. 90° mod venstre.

Derefter foretages indstillingerne af apparatet som beskrevet i afsnittet "Betjening og indstilling".

5. Potentialudligning

Ved forskellig tilkobling til 3,5 mm-bøsningen (8) kan man realisere 4 muligheder.



6. Loddetekniske henvisninger

Ved første opvarmning skal den selektivt fortrinbare loddespids fugtes med lod. Dette fjerner de opbevaringsbetingede oxydlag og urenheder fra loddespiden. Ved loddepåuser og før loddekolben lægges hen, skal man altid sørge for, at loddespiden er godt fortinnet. Ved meget mildt aktiverede flusmidler (no clean) anbefales brugen af Tip Aktivator for at opretholde befugtningen.

Overgangen mellem varmelegemet/sensoren og loddespiden må ikke hindres af smuds, fremmedlegemer eller beskadigelse, da dette påvirker termostatens nøjagtighed.

Bemærk:

Sørg for, at loddespiden altid sidder korrekt.

Hold varmeoverføringsfladerne fra varmelegemet og loddespiden ren.

Den varme loddespids må ikke lægges på rengøringsssvampe eller på kunststofoverflader.

Loddeapparaterne er justeret til en mellemstor loddespids eller dyse. Der kan forekomme afvigelse, hvis spidsen udsiftes eller ved brug af andre spidsformer.

7. Tilbehør

005 13 120 99	Fodkontakt
005 13 031 99	Tip Aktivator
005 28 126 99	FE-eftermonteringsæt med WDH 30 Sikkerhedsfralægning

Loddespidser:

005 44 403 99 LT A	1,6 mm mejsel
005 44 405 99 LT B	2,4 mm mejsel
005 44 407 99 LT C	3,2 mm mejsel
005 44 443 99 LT ALX	1,6 mm bøjet
005 44 442 99 LT BX	2,4 mm bøjet
005 44 412 99 LT H	0,8 mm mejsel
005 44 420 99 LT HX	0,8 mm bøjet
005 44 408 99 LT F	1,2 mm afskrået rund form
005 44 444 99 LT BB	2,4 mm afskrået rund form
005 44 445 99 LT CC	3,2 mm afskrået rund form

8. Leveringsomfang

Loddestation WSF 81 D5/D8

Styreenhed

fremføringsenhed

WSF P loddekolbe

små stykker værktøj

loddekolbeholder

Netkabel

Driftsvejledning

Sikkerhedshenvisninger

Ret til tekniske ændringer forbeholdes!

De aktuelle betjeningsvejledninger findes på www.weller-tools.com.

Agradecemos-lhe a confiança demonstrada ao comprar l'estação de soldadura WSF 81 D5/D8. Na produção tomaram-se por base as rigorosas exigências de qualidade, que asseguram um funcionamento em perfeitas condições do aparelho.

1. Atenção!

Antes de colocar o aparelho em funcionamento, leia com atenção este manual do utilizador e as indicações de segurança em anexo. Se não respeitar as normas de segurança corre risco de vida.

O fabricante não se responsabiliza pela utilização da ferramenta para aplicações diferentes das descritas no manual do utilizador, nem pela modificação abusiva da ferramenta.

A estação de soldadura WSF 81 D5/D8 da WELLER corresponde à declaração de conformidade CE, conforme as exigências fundamentais de segurança das directivas 2004/108/CE, 2006/95/CE e 2011/65/EU (RoHS).

2. Descrição

A estação de soldadura WSF 81 D5/D8 pertence a uma gama de aparelhos que foi desenvolvida para a técnica de produção industrial, assim como para os sectores laboratorial e de reparação.

A estação de soldar possui um sistema automático de avanço de estanho para soldar. Os diâmetros do arame de soldar utilizáveis estão divididos em dois grupos e são determinados pelo ferro de soldar (0,5 mm – 0,8 mm com o ferro de soldar WSF P5 e 0,8 mm – 1,5 mm no caso do WSF P8). A unidade de avanço e de comando podem ser colocadas uma sobre a outra para economizar espaço.

O aparelho de comando contém o sistema electrónico digital para a regulação do ferro de soldar (canal 1) e o comando do avanço (canal 2). A utilização de um microprocessador permite um desempenho ideal em termos de regulação da temperatura em diversas ferramentas de soldar e um comando preciso do avanço do fio de soldar.

A temperatura da ponta do ferro de soldar (canal 1) é indicada por via digital e é regulável continuamente na margem de 50°C a 450°C. O alcance da temperatura pré-seleccionada é sinalizado pela intermitência de um LED vermelho no

mostrador que permite o controlo óptico de regulação. Um sinal ininterrupto significa que o sistema está a aquecer.

Um circuito de controlo da temperatura integrado permite a avaliação dos diversos estados da temperatura por meio de um contacto isento de potencial.

A unidade de avanço contém o accionamento mecânico para o avanço de estanho e a ligação do ferro de soldar para a guia de arame. Da unidade de avanço faz ainda parte um suporte para um rolo arame de estanho de até 1 kg.

O ajustamento do accionamento mecânico ao diâmetro do fio processa-se de forma automática.

O ferro de soldar WSF distingue-se pela sua construção ergonómica com um elemento de aquecimento móvel. O elemento de aquecimento 80W particularmente potente permite alcançar a temperatura de soldagem de forma precisa e rápida. O ângulo do elemento de aquecimento móvel pode ser regulado em aprox. 40° depois de se soltar o parafuso de retenção (20).

Podem ser distinguidas fundamentalmente duas formas de trabalhar com um sistema de avanço do estanho:

Modo SFA automatic:

No modo de funcionamento SFA, a quantidade de solda pré-ajustada avança quando se acciona, por instantes, o interruptor de dedo (opcionalmente também com um interruptor de pedal ou um contacto externo). A quantidade de solda necessária pode ser ajustada continuamente entre aprox. 1 – 10mm. O tempo de avanço (canal 2) é indicado por via digital.

Modo SFC contínuo:

No modo de funcionamento SFC, o avanço do estanho é activado enquanto for accionado o interruptor de dedo (opcionalmente também com um interruptor de pedal ou contacto externo). A velocidade de rotação (velocidade) do avanço pode ser regulada de forma contínua e é indicada digitalmente no canal 2.

As várias possibilidades de ligação equipotencial para a ponta de soldar, o circuito de tensão nula, assim como a concepção antiestática da estação de soldadura completam o elevado padrão de qualidade.

Dados técnicos

Dimensões (L X P X A):	120 X 217 X 199
Tensão de rede:	230 V / 50 Hz
Tensão de saída:	24 V AC (canal1); 24 V DC (canal2)
Potência:	90 W
Fusível:	T800mA
Regulação da temperatura:	contínua 50°C – 450°C
Precisão:	+ - 9°C
Ligação equipotencial:	estado básico ligação forte à terra

Os aparelhos de entrada WCB 1 e WCB 2, disponíveis enquanto opção, permitem realizar funções adicionais e ajustes na estação de soldadura. O aparelho de medição da temperatura integrado e a interface de PC fazem parte do conjunto ampliado de componentes do aparelho de entrada WCB 2.

3. Operação e ajuste

Seleção do canal

Através do botão de seleção do canal (7), o mostrador digital pode ser ajustado no canal 1 (regulação da temperatura) ou canal 2 (avanço). O canal indicado é identificado por um diódo luminoso vermelho/laranja situado sobre a tomada de ligação (6) ou (9).

Se nenhuma das teclas for accionada, o aparelho comuta automaticamente para o canal 1, após aprox. 10 seg. e indica o valor real da temperatura.

Ajuste da temperatura (canal 1)

Se as teclas não forem accionadas, o mostrador digital (2) indica o valor real da temperatura. O mostrador digital (2) comuta para o ajuste actual do valor teórico quando se carrega na tecla "Up" ou "Down" (3/4). O valor teórico ajustado (indicação intermitente) pode agora ser modificado no sentido pretendido, mediante o accionamento contínuo ou passo-a-passo da tecla "Up" ou "Down" (3/4). Se a tecla for premida continuamente, o valor teórico altera-se no modo de passagem rápida. O mostrador digital (2) comuta automaticamente para o valor real aprox. 2 seg. depois de se largar as teclas.

Setback standard

Quando a ferramenta de soldar não é utilizada durante 20 minutos, a temperatura desce automaticamente para o valor standby de 150°C (300°F). Após um tempo de setback triplo (60 min.), é activada a função "AUTO OFF". O ferro de soldar desliga-se. Ligar a função setback standard: enquanto liga o aparelho, mantenha a tecla "UP" premida até aparecer "ON" no indicador. Proceda da mesma forma para desligar. No indicador aparece "OFF" (estado no momento de entrega).

A segurança de funcionamento pode ficar afectada caso se utilizem pontas de soldar muito finas.

Ajuste do avanço (canal 2)

Após a comutação para o canal 2, o mostrador digital (2) indica a velocidade de rotação no modo SFC ou o tempo de avanço no modo SFA. O valor ajustado pode agora ser modificado no sentido desejado, mediante o accionamento contínuo ou passo-a-passo da tecla "Up" ou "Down" (3/4). Se a tecla for premida continuamente, o valor teórico altera-se no modo de passagem rápida. Se nenhuma das teclas for accionada, o aparelho comuta automaticamente para o canal 1, após aprox. 10 seg., e indica o valor real da

temperatura.

Gama de ajuste:

modo SFA tempo de avanço (quantidade de solda)
1 - 300 (passos de 10ms)
modo SFC velocidade de rotação (velocidade)
10% - 100%

Avanço rápido:

Se as teclas "UP" e "DOWN" forem carregadas ao mesmo tempo, o avanço do fio de soldar processa-se à velocidade máx. (100%). Recomendado para fazer avançar o fio de solda após a troca da bobina de estanho.

Comutação modo SFA / SFC:

Mantém o botão de seleção do canal (7) premido e ajustar o modo desejado com a tecla "UP" (3). No mostrador, aparece o modo de funcionamento ajustado.

Ajuste da janela de temperatura

Carregar, ao mesmo tempo, no botão de seleção do canal (7) e na tecla "Down" (4). No mostrador aparece, a piscar, o ajuste actual do valor (em °C/°F) da janela de temperatura (ajustado de fábrica a "000").

O ajuste de fábrica "000" significa:

O circuito de controlo da temperatura encontra-se desligado e o contacto isento de potencial (16) é sempre de baixa impedância.

Indicação °C

O ajuste "001 - 099" corresponde:
ao tamanho da janela de temperatura + - 1°C a + - 99°C

Indicação °F

O ajuste "001 - 178" corresponde:
ao tamanho da janela de temperatura +- 1°F a +-178°F

Contacto isento de potencial

Se a temperatura real da ferramenta de soldar se circunscrever à janela de temperatura (margem de tolerância), o contacto isento de potencial (16) comuta para baixa impedância. Se a temperatura sair fora da janela de temperatura, o mostrador (2) indica esta situação, de 2 em 2 seg., com "HI" (High; temperatura demasiado elevada) ou "LO" (Low, temperatura demasiado baixa), e o contacto isento de potencial (16) passa a ser de alta impedância.

A saída de transistor de um isolador optoelectrónico constitui o contacto isento de potencial do aparelho. Deve, portanto, ter-se atenção à polaridade da tensão ligada.

POSITIVO (+) no pino 2

NEGATIVO (-) no pino 3

Este contacto pode ter uma carga máxima de 24V / 20 mA

Aparelhos de entrada externos WCB 2 (opção)

O aparelho de entrada externo disponibiliza as seguintes funções.

● Offset:

A temperatura real da ponta de soldar pode ser modificada em + - 40°C mediante a indicação de um desvio da temperatura.

● Setback:

Redução da temperatura teórica ajustada para 150°C / 300°F (Stand by). O tempo de reposição, após a mudança da estação de soldadura para o modo Stand by, pode ser ajustado entre 0 – 99 minutos. O estado de reposição é sinalizado por uma indicação intermitente do valor real. Depois de decorrer três vezes o tempo de reposição, é activada a função AUTO OFF. A ferramenta de soldar é desligada (traço intermitente no mostrador). O estado de reposição ou AUTO OFF é terminado quando se carrega numa tecla ou no interruptor de dedo. Ao mesmo tempo, é indicado, por instantes, o valor teórico ajustado.

● Lock:

Bloqueio da temperatura teórica e janela de temperatura. Após o bloqueio, já não é possível alterar os ajustes na estação de soldadura.

● °C / °F:

Mudança da indicação da temperatura de °C para °F e vice-versa. Se premir a tecla "Down" durante a ligação, pode visualizar o tipo de temperatura activo.

● Window:

redução da amplitude térmica para um máx. de +-99°C, partindo de uma temperatura bloqueada pela função „LOCK“. A temperatura bloqueada representa, assim, o centro da amplitude térmica regulável.

Em aparelhos com contacto sem potencial (saída do fotoacoplador) a função "WINDOW" serve para regular uma janela da temperatura. Se a temperatura real se situar dentro da janela da temperatura, o contacto sem potencial (saída do fotoacoplador) é activado.

● Cal:

Factory setting FSE (reposição de todos os valores de ajuste a 0, valor teórico da temperatura 350°C/660°F

● Interface de PC:

RS232 (só WCB 2)

● Aparelho de da temperatura:

Aparelho integrado de medição da temperatura para o termoelemento tipo K (só medição WCB 2)

Manutenção e conservação

A roda motriz deverá ser limpa com uma escova de latão se o avanço for irregular. Retire, para o efeito, o aparelho de comando da unidade de avanço. Abra a tampa para trás para aceder à unidade de avanço. Levante e limpe a roda motriz em seguida.

Indicação de conservação do ferro de soldar WSF P5/P8 / WP / WSP

(elemento de aquecimento, manga da ponta e ponta de solda)
Limpar o elemento de aquecimento após cada utilização intensa do ferro de soldar



Limpeza do elemento de aquecimento:

Remover os resíduos de sujidade da manga da ponta. Remover a manga da ponta, soltando a porca serrilhada/manga da ponta. Nesse processo, não esmagar as mangas da ponta (para evitar danos no elemento de aquecimento).

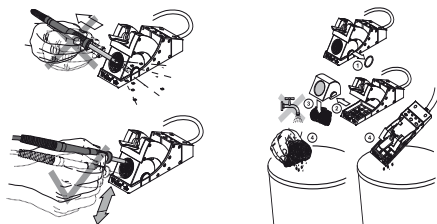
Para a limpeza, utilize a escova metálica T0051382799

Conjunto de limpeza WDC 2 T0051512699

Conjunto de limpeza WDC T0051512799.

Conservação da ponta de solda:

Após as soldagens sem chumbo, recomenda-se que se volte a humedecer sempre a ponta de solda no suporte com estanho de solda, antes da colocação do ferro de soldar. Para a limpeza da ponta de solda, utilize sempre a nossa lâ espiral para WDC 2 T0051512599 e WDC T0051512499. Para as pontas de solda secas isentas de humificação, recomenda-se a utilização do activador de pontas (Tip-Activator)



4. Colocação em funcionamento

Conecte electricamente a unidade de avanço ao aparelho de comando. Ficha (12) na tomada (6).

Una as ligações do ferro de soldar com a unidade de comando e a unidade de avanço. Introduza e fixe o conector de ligação eléctrica do ferro de soldar na tomada de 7 pólos (9) da unidade de comando. Introduza a guia de arame no elemento de ligação (13) da unidade de avanço, até ao encosto, e imobilize-a com o parafuso de fixação (17).

Coloque o ferro de soldar no suporte de segurança.

Conecte o aparelho de comando à rede (14) com a tensão de rede correcta. Ligue o aparelho (1).

Monte a bobina de estanho

Desmonte a porca serrilhada (19) do suporte da bobina de estanho. Encaixe a bobina de estanho no veio de forma a que o fio de solda se desenrole para baixo. Prenda a bobina de estanho com a porca serrilhada e introduza a extremidade do fio no orifício de entrada (18).

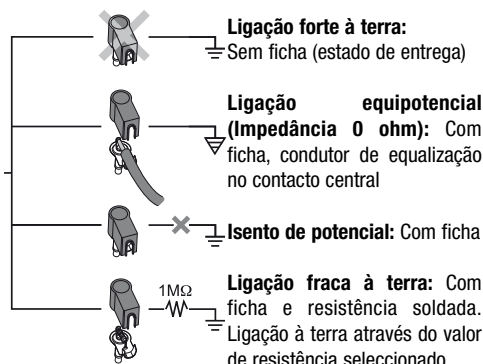
Mediante o accionamento simultâneo das teclas "UP" e "DOWN", o fio de soldar é captado pelo accionamento e transportado à velocidade máx.. Transporte o fio de soldar até ele aparecer na ponteira de alimentação do ferro de soldar (22).

A tampa da unidade de avanço pode ser aberta para trás para se aceder à unidade de accionamento caso o fio de solda não seja captado pelo accionamento. Os dois elementos de travamento da tampa podem ser abertos rodando cerca de 90° para a esquerda.

Efectue, em seguida, os ajustes do aparelho tal como descrito no ponto "Operação e ajuste".

5. Ligação equipotencial

São possíveis 4 variações consoante a cablagem da entrada jack de 3,5mm (8).



6. Indicações relativas à técnica de soldagem

Cubra a ponta de soldar com solda, que pode ser estanhada de forma selectiva, durante o primeiro aquecimento. A solda elimina camadas de óxido e impurezas originadas pelo armazenamento da ponta de soldar. Certifique-se sempre de que a ponta de soldar se encontra bem estanhada em caso de pausas de soldadura prolongadas e antes de pôr o ferro

de soldar de lado. No caso de fundentes activados de forma muito suave (no clean), recomenda-se o activador Tip para a manutenção da molhagem.

A passagem entre o elemento térmico/sensor e a ponta de soldar não pode ser obstruída por sujidade, corpos estranhos ou danos, caso contrário a precisão da regulação da temperatura é posta em causa.

Atenção:

Tenha sempre o cuidado de verificar o assentamento correcto da ponta de soldar.

Mantenha as superfícies de transmissão de calor dos elementos térmicos e da ponta de soldar limpas.

Não deposite a ponta de soldar sobre a esponja de limpeza ou superfícies de plástico.

Os aparelhos de soldar foram ajustados a uma ponta de soldar ou ponteira média. A troca de pontas ou o uso de outros formatos de ponta pode resultar em desvios.

7. Acessórios

005 13 120 99	Interruptor de pedal
005 13 031 99	Activador Tip
005 28 126 99	Conjunto de reequipamento FE com WDH 30 suporte de segurança

Pontas de soldar:

005 44 403 99	LT A	1,6 mm	tipo cinzel
005 44 405 99	LT B	2,4 mm	tipo cinzel
005 44 407 99	LT C	3,2 mm	tipo cinzel
005 44 443 99	LT ALX	1,6 mm	curva
005 44 442 99	LT BX	2,4 mm	curva
005 44 412 99	LT H	0,8 mm	curva
005 44 420 99	LT HX	0,8 mm	curva
005 44 408 99	LT F	1,2 mm	redonda cortada em bisel
005 44 444 99	LT BB	2,4 mm	redonda cortada em bisel
005 44 445 99	LT CC	3,2 mm	redonda cortada em bisel

8. Volume de entrega

Estação de soldadura WSF 81 D5 / D8

aparelho de comando

unidade de avanço

ferro de soldar WSF P

ferramentas pequenas

suporte do ferro de soldar

cabo de rede

instruções de serviço

Indicações de segurança

Reservamo-nos o direito a alterações técnicas!

Encontrará os manuais de instruções actualizados sob

www.weller-tools.com

Kiitämme sinua luottamuksestasi, jota osoitit ostamalla Weller WSF 81 D5/D8. Valmistuksen perustana ovat kovat laatuvaatimukset, jotka takaavat laitteen moitteettoman toiminnon.

1. Huomio!

Lue nämä käyttöohjeet ja oheiset turvallisuusohjeet huolellisesti läpi ennen laitteen käyttöönottoa. Turvallisuusmääräysten noudattamattajättäminen voi uhata henkeä ja elämää.

Valmistaja ei vastaa muusta käyttöohjeista poikkeavasta käytöstä tai omavaltaisista muutoksista.

Weller WSF 81 D5/D8 vastaa EU:n vaatimustenmukaisuusvaikutusta turvallisuusdirektiiviin 2004/108/EU, 2006/95/EU ja 2011/65/EU (RoHS) mukaan.

2. Kuvas

Juottokolviasema WSF 81 D5/D8 kuuluu tuoteryhmään, joka on tarkoitettu teolliseen ja laboratoriotekniseen käyttöön sekä korjaustöihin.

Juottoyksikköön kuuluu automaattinen juottotinan syöttöjärjestelmä. Juotelankakoot on jaoteltu kahteen kokoluokkaan, lankakoko riippuu ko. työssä käytettävän juottokolvin tyyppistä (0,5 mm – 0,8 mm + juottokolvi WSF P5 ja 0,8 mm – 1,5 mm + juottokolvi WSF P8). Syöttökoje ja ohjainlaite voidaan sijoittaa asemaan päällekkäin, mikä säästää tilaa.

Elektroninen ohjainyksikkö huolehtii juottokolvin säädöstä (kanava 1) ja syöttöjärjestelmän ohjauksesta (kanava 2). Mikroprosessoriohjauksen ansiosta saavutetaan optimaalinen lämpötilan säätö erityyppisiä juottokolvivarusteita käytettäessä sekä tarkka juotelangan syöttö.

Juottokolvin kärjen lämpötilan (kanava 1) ilmoittaa digitaalinen näyttö, lämpötila-alueen voi valita portaattomasti väliltä 50°C – 450°C. Kun esiasetettu lämpötila on saavutettu, punainen LED-valo vilkkuu, joten lämpötilasäätöä on helppo kontrolloida. Kun LED-valo palaa jatkuvasti, se ilmoittaa, että kuumennusvaihe on vielä meneillään.

Integroitu lämpötilan valvontapiiri analysoi ja valvoo potentiaalivapaan koskettimen välityksellä eri lämpötila-alueita.

Syöttökojeeseen kuuluu mekaaninen tinansyöttäjä sekä juotelangan ohjaimen liitäntä, samoin tinarullan pidin, johon mahtuu kerralla kork. 1 kg juotelankaa.

Syöttömekanismi säätyy automaattisesti käytetyn juotela kakoon mukaan.

WSF-juottokolvi on muodoltaan ergonominen, sen lämmityselementti ei ole kiinteä vaan sen asentoa voidaan muuttaa. Erityisen tehokkaan 80 W lämmityselementin ansiosta tarkka juottolämpötila saavutetaan nopeasti. Lämmityselementin kiinnityskulmaa voidaan muuttaa n. 40°; ensin on lukitusruuvi (20) kierrettävä auki.

Juottotinan syöttöjärjestelmää sovellettaessa voidaan käyttää kahta eri työmenetelmää:

SFA automatic-tila

Käyttötilassa SFA juottotinaa tulee asetettu määrä, kun liipaisinkytkintä painetaan lyhyesti (optio: jalalla painettava kytkin tai erillinen kosketin). Juottolangan syöttömäärä voidaan asettaa portaattomasti n. 1 – 10 mm:n pituiseksi. Syöttöajan keston ilmoittaa digitaalinen näyttö (kanava 2).

SFC continuous-tila:

Käyttötilassa SFC laite syöttää tinaa niin kauan kuin liipaisinkytkintä painetaan (optio: jalalla painettava kytkin tai erillinen kosketin). Syöttönopeus (säätömoottorin pyörintänopeus) voidaan säätää portaattomasti, digitaalinen näyttö ilmoittaa lukeman kanavalla 2.

Juottokärjen jännitteentasausmahdollisuudet, alijännitepiiri sekä antistaattinen suojaus ovat lisäplussa, jotka tekevät tästä juottokolviasemasta tasokkaan laatutuotteen.

Laitetta voidaan täydentää tietokonepääteillä WCB 1 ja WCB 2 (optio), joilla voidaan hyödyntää lisätoimintoja ja tehdä juottokolvin vaatimat asetukset. WCB 2-päätteen varustetason täydentävät integroitu lämpötilamittari ja PC-rajapintaliitäntä.

3. Käyttö ja asetukset

Kanavanvalinta

Kanavanvalintanäppäimellä (7) digitaalinen näyttöön haetaan joko kanava 1 (lämpötilan säätö) tai kanava 2 (juottotinan syöttö). Ko. hetkellä valitun kanavan ilmoittavat punaiset/oranssit LED-valot, jotka ovat liitinasian (6) ja (9) yläpuolella.

Kun näppäintä ei paineta, laite kytkeytyy n. 10 sekunnin kuluttua automaattisesti kanavalle 1 ja näyttö ilmoittaa lämpötilan senhetkisen arvon.

Lämpötilan säätö (kanava 1)

Digitaalinen näyttö (2) ilmoittaa normaalisti ensin lämpötilan senhetkisen arvon. Kun painat näppäintä Up tai Down (3)(4), näyttöön (2) vaihtuu ko. hetkellä asetettu lämpötilan ohjearvo. Ohjearvon asetusta (vilkkuva näyttö) voidaan muuttaa painaltamalla (tai painamalla jatkuvasti) näppäintä Up tai Down (3) (4), jolloin lukema joko suurenee tai pienenee. Kun pidät näppäimen alaspainettuna, ohjearvon lukema muuttuu nopeassa tahdissa.

Tekniset tiedot

Mitat (L x S x K):	120 X 217 X 199 mm
Verkkojännite:	230V / 50Hz
Ulostulojännite:	24VAC (Kanal1); 24VDC (Kanal2)
Teho:	90W
Sulake:	T800mA
Lämpötilan säätö:	portaaton 50°C – 450°C
Säätötarkkuus:	+ - 9°C
Jännitteen tasaus:	perusasetus: kiinteä liitäntä

Noin 2 s sen jälkeen, kun näppäin vapautetaan, näyttöön (2) vaihtuu automaattisesti jälleen lämpötilan senhetkinen todellinen lukema.

Standardi-setback

Juottokolvin lämpötila laskee automaattisesti valmistilarvoon (stand by) 150°C (300°F), jos kolvia ei käytetä 20 minuuttiin. Jos setback-aika, jona kolvia ei käytetä, ylittää 60 min., asema kytkeytyy AUTO OFF-tilaan ja katkaisee virran kokonaan. Standardi-Setback-toiminnon aktivointi: Kun kytket laitteeseen virran, paina samalla painike UP alas, kunnes näyttöön tulee teksti ON. Jos haluat kytkeä toiminnon pois päältä, toimi samoin ja odota, kunnes näytössä on teksti OFF (laite toimitetaan tässä tilassa).

Erittäin hienoja juottokärkiä käytettäessä em. säädön toimintavarmuus saattaa kärsiä.

Juottotinan syötön asetus (kanava 2)

Kun vaihdat kanavalle 2, digitaalinäyttö (2) ilmoittaa ensin pyörintänopeuden (SFC-tilassa) tai syöttöajan keston (SFA-tilassa). Asetettua arvoa voidaan nyt muuttaa painaltamalla (tai painamalla jatkuvasti) näppäintä Up tai Down (3) (4), jolloin lukema joko suurenee tai pienenee. Kun pidät näppäimen alaspainettuna, ohjearvon lukema muuttuu nopeassa tahdissa. Kun näppäimet vapautetaan, laite kytkeytyy n. 10 s kuluttua automaattisesti takaisin kanavalle 1 ja näyttö ilmoittaa senhetkisen lämpötilan.

Säätöalueet:

SFA-tila, syöttöajan kesto (juottotinamäärä)
1 - 300 (10 ms välein)

SFC-tila, pyörintänopeus
10% - 100%

Pikasyöttö:

Kun painat samanaikaisesti molempia näppäimiä UP ja DOWN, kytket päälle juottotinan pikasyötön (maksiminopeudella 100%). Tämä toiminto on kätevä tinapakkauksen vaihdon yhteydessä, kun uutta juotelankaa on syötettävä eteenpäin.

SFA / SFC-tilojen valinta:

Paina kanavanvalintänäppäin (7) alas ja hae UP-näppäimellä (3) haluttu toimintatila. Näyttö ilmoittaa ko. hetkellä valitun tilan.

Lämpötilojen asetukset

Paina samanaikaisesti kanavanvalintänäppäintä (7) ja näppäintä Down (4). Näyttöön vaihtuu vilkkuva lämpötilan lukema (°C/°F), joka vastaa ko. hetkellä asetettua arvoa (tehtaan asetus: 000).

Tehtaan asetus 000 tarkoittaa:

Lämpötilan valvontapiiri on kytketty pois päältä, potentiaalivapaa kosketin (16) on pienohminen (kosketin kiinni).

°C-näyttö

Asetus 001 – 099 tarkoittaa:

Lämpötila-alueen laajuus on + - 1°C – + - 99°C

°F-näyttö

Asetus 001 – 178 tarkoittaa:

Lämpötila-alueen laajuus on +- 1°F – +-178°F

Potentiaalivapaa kosketin

Kun juottokolvin todellinen lämpötila on asetetun lämpötila-alueen rajoissa (toleranssi), potentiaalivapaa kosketin (15) on kiinni (pienohminen). Jos lämpötila sen sijaan on asetetun lämpötila-alueen ulkopuolella (2), näyttö ilmoittaa sen 2 sekunnin tahdissa vilkkuvalla tunnuksella HI (high, lämpötila on liian korkea) tai LO (low, lämpötila on liian alhainen); silloin potentiaalivapaa kosketin (15) on auki (korkeaohminen).

Laitteen potentiaalivapaa koskettimena toimii optoeristimen transistorin ulostuloliitäntä. Tästä syystä on otettava huomioon jännitelähteiden napaisuudet.

PLUS (+) nastaan 2

MINUS(-) nastaan 3

Koskettimen kuormitusraja on kork. 24 V / 20 mA

Erilliset tietokonepäätteet WCB 2 (optio)

Kun juottokolviyksikköön liitetään tietokonepäätte, voidaan hyödyntää seuraavia toimintoja:

● Offset:

Juottokärjen ajankohtaista lämpötilaa voidaan muuttaa +/- 40°C asteella, kun päätteeseen syötetään lämpötila-offset.

● Setback:

Asetetun ohjelämpötilan arvon alennus lukemaan 150°C /300°F (Stand by-valmius). Setback-jakson kesto, jonka jälkeen juottokolvi kytkeytyy stand by-tilaan, voidaan valita välillä 0 – 99 minuuttia. Setback-tilan tunnistaa vilkkuvasta oloarvon näytöstä. Kolminkertaisen setback-jakson jälkeen laite siirtyy AUTO OFF-tilaan ja juottokolvi kytkeytyy pois päältä (näytössä on vilkkuva viiva). Setback- ja AUTO OFF-tilat voi päättää painamalla joko yhtä näppäimistä tai liipaisinkytintä. Samalla näyttöön tulee hetkeksi asetetun ohjearvon lukema.

● Lock:

Lämpötilan ohjearvon ja lämpötila-alueen varmistus. Lock-toiminnolla estetään laiteasetusten muuttaminen.

● °C / °F:

Lämpötilanäytön valinta joko °C- tai °F-asteina. Paina Down-näppäintä, kun kytket laitteen päälle, niin näyttö ilmoittaa asetetun lämpötila-asteikon.

● Window:

Lämpötilan rajoitus maksimiarvoon +/-99°C, jolloin lähtökohtana on LOCK-toiminnolla määrätty lämpötila. Ko. LOCK-lämpötila on samalla valitun lämpötila-alueen keskiarvo. Laitteissa, joissa on potentiaalivapaa kosketin (optoeristimen ulostuloliitäntä), WINDOW-toiminnon avulla säädetään lämpötilaikkuna (säätäalue). Kun todellinen lämpötila on asetetun lämpötilaikkunan rajoissa, potentiaalivapaa kosketin on avoin.

● Cal:

Factory setting FSE, tehtaan asetus (kaikkien asetuseron nollaus 0, lämpötilan ohjearvo 350°C/660°F

● PC-rapajpintaliitäntä:

RS232 (vain WCB 2)

● Lämpötilamittari:

Integroitu lämpötilan mittausslaite tyyppi K lämpöelementtiin (vain WCB 2)

Huolto ja hoitaminen

Jos juottotinan syöttö on epätasaista, syöttömekanismi käyttöpyörä on puhdistettava messinkiharjalla. Sitä ennen on elektroninen ohjainyksikkö irrotettava syöttöyksiköstä.

Avaa yksikköä peittävä kansi (avautuu ylöspäin), niin mekanismiin pääsee käsiksi, käyttöpyörän voi irrottaa ja puhdistaa.

Hoito-ohjeet juotoskolveille WSF P5/P8 / WP / WSP

(kuumennuselementti, kärkiholkki ja juotoskärki)
Puhdista kuumennuselementti juotoskolvin käyttömäärän mukaan

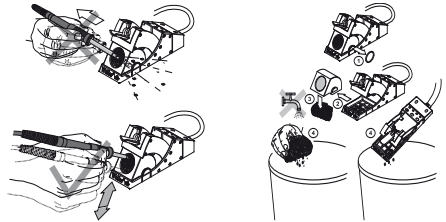


Kuumennuselementin puhdistaminen:

Poista kärkiholkin päällä olevat likajäämät.
Poista kärkiholkki avaamalla pyälletty mutteri / kärkiholkki. Varo tässä yhteydessä liitistämistä kärkiholkkeja (jotta kuumennuselementti ei vaurioidu).
Käytä puhdistamiseen teräsharjaa T0051382799
Puhdistussetti WDC 2 T0051512699
Puhdistussetti WDC T0051512799.

Juotuskärjen hoitaminen:

Lyijyttömien juotosten jälkeen on suositeltavaa aina ennen juotoskolvin laittamista telineeseen kostuttaa juotoskärki uudelleen juotostinalla. Käytä juotuskärjen puhdistamiseen aina malleille WDC 2 T0051512599 ja WDC T0051512499 tarkoitettua teräsvillaa. Kostumattomille juotuskärjille suosittelemme käyttämään Tip-Activator-ainetta (T0051303199).



4. Käyttöönotto

Syöttöyksikön ja elektronisen ohjainyksikön sähköiset liittimet yhdistetään: pistoke (12) rasiaan (6).

Yhdistä juottokolvi ohjainlaitteeseen ja tinansyöttökojeeseen. Liitä juottokolvin liitäntäpistoke ohjainlaitteessa olevaan 7-napaiseen liitäntään (9) ja lukitse pistoke paikalleen. Työnnä langanohjain syöttökojeen liitoselementtiin (13) pohjaan saakka ja lukitse se paikalleen lukitusruuvilla (17). Aseta juottokolvi sen telineeseen. Liitä sitten ohjainyksikkö verkkovirtaan (14) ja kytke laite päälle (1).

Tinarullan kiinnitys

Irrota rihlamutteri (19) tinarullan pitimestä. Työnnä tinarulla niin pitkälle pidikkeen akseliin, että juotelangan voi kerää auki. Kiristä rihlamutteri kiinni ja työnnä juotelangan pää sisäänmenoaukkoon (18).

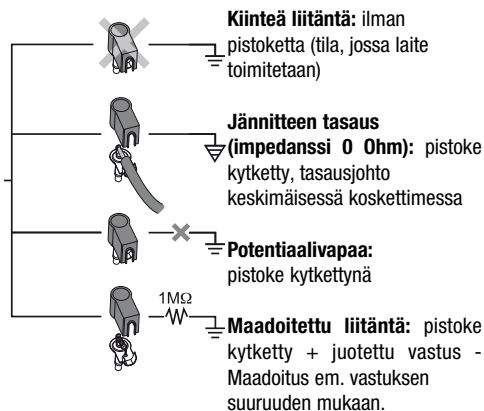
Paina näppäimiä UP ja DOWN samanaikaisesti, niin syöttömekanismi vetää juotelangan sisään maksiminopeudella. Paina näppäimiä, kunnes juotelangan pää näkyy juottokolvin suuttimella (22).

Jos syöttömekanismi ei jostain syystä toimi, sen kannen voi avata, niin mekanismi tulee näkyviin. Kannen lukituselementit irtoavat, kun niitä kierretään vastapäivään n. 90° verran.

Sen jälkeen säätöjä voi korjata kuten kohdassa Käyttö ja asetukset selostettu.

5. Jännitteen tasaus

3,5 mm:n jakkiliittimen (8) kytkennästä riippuu, mikä seuraavista neljästä vaihtoehdosta on voimassa.



6. Juotostekniset ohjeet

Kun juottokolvi kuumennetaan ensimmäisen kerran, kärki on kasteltava juottotinalla. Näin voidaan poistaa kärjessä oleva lika tai varastoinnin aikana kerääntyneet hapettumat. Ennen juottotaukoa tai aina kun kolvi lasketaan telineeseen, on katsottava, että juottokärjessä on tarpeeksi tinaa. Jos käytetään erittäin mietoja juottonesteitä (no clean), suositamme pidon parantamiseksi nk. tip activator-lisäaineen käyttöä.

Lämmityselementin/anturin ja juottokärjen liitoskohtaan ei saa päästä likaa eikä liitoskohta saa vioittua, koska se heikentää lämpötilasäädön tarkkuutta.

Huomio:

Katso että juottokärki on aina kunnolla kiinnitetty.

Pidä kuumennuselementin ja juottokärjen pinnat puhtaina. Kun juottokärki on kuuma, sitä ei saa laskea puhdistussien varaan tai muovipinnoille.

Juottoyksikkö on säädetty keskimittaisen kärjen/suuttimen käyttöä varten. Jos kärki vaihdetaan toisentyyppiseen ja –muotoiseen, vaadittavat lämpötila-arvot voivat muuttua.

7. Lisätarvikkeet

005 13 120 99	Jalkakytkin
005 13 031 99	Tip activator
005 28 126 99	FE-jälkiasennussarja jossa WDH 30 -turvalaskutasa

Juottokärjet:

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

8. Toimituksen laajuus

Juottokolviasema WSF 81 D5/D8

elektroninen ohjainyksikkö

syöttöyksikkö

WSF P-juottokolvi

pientyökalusarja

juottokolvin teline

Verkkojohto

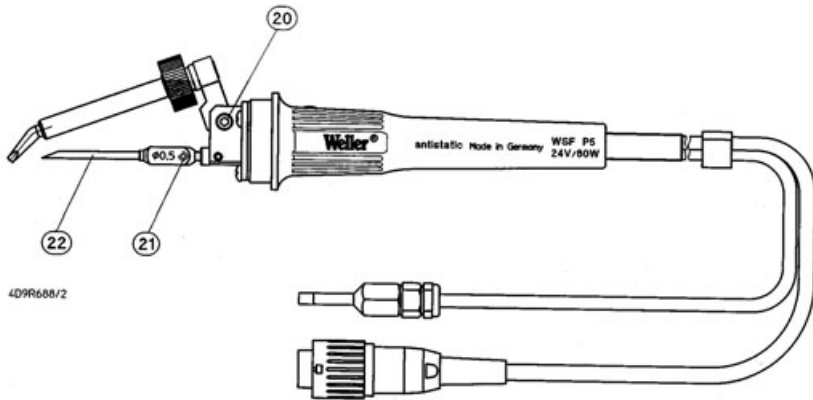
Käyttöohje

Turvallisuusohjeet

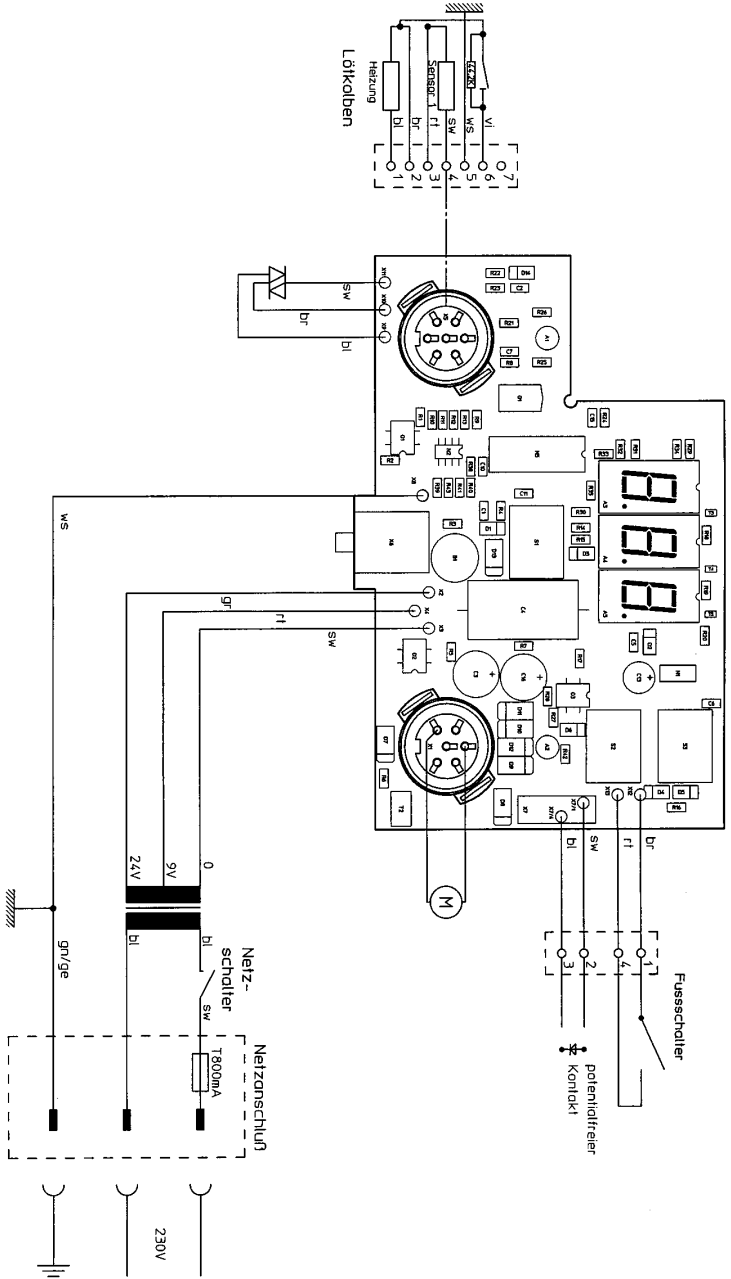
Oikeudet teknisiin muutoksiin pidätetään!

Viimeisimmät käyttöohjeet saat osoitteesta

www.weller-tools.com.

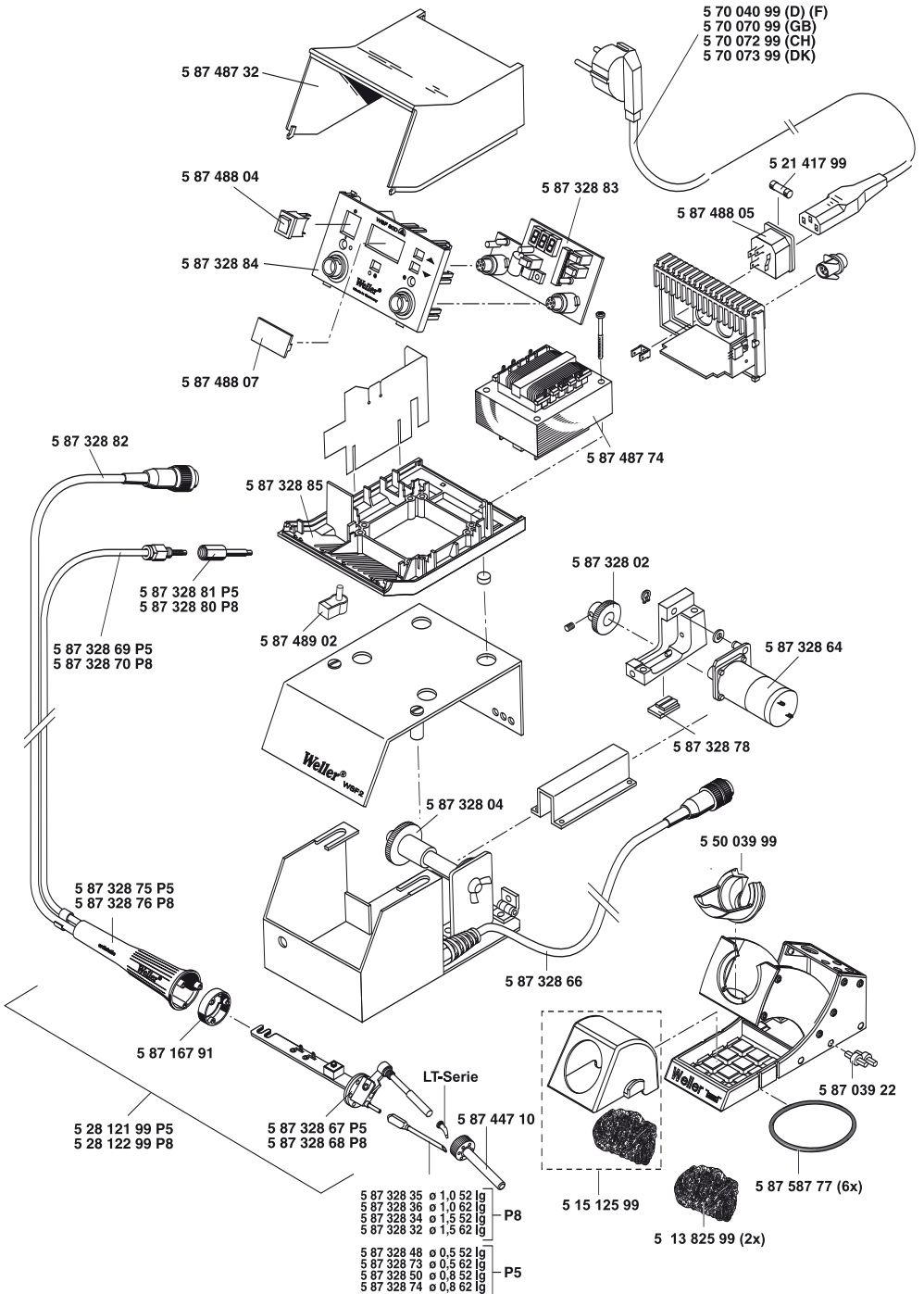


- | | | |
|--|--|---|
| 20. Arretierschraube für Heizkörperverstellung | 20. Tornillo de bloqueo para el ajuste del radiador | 20. Aretační šroub pro nastavení t opného tělesa |
| 21. Klemmschraube für Zuführrohr | 21. Tornillo de sujeción para tubo de alimentación | 21. Stahovací šroub pro přívodní 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 tilførselrør | 21. Šruba zacisková dla rury doprowadzającej |
| 22. Tube d'amenée | 22. Tilførselrør | 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. 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 |



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[®]