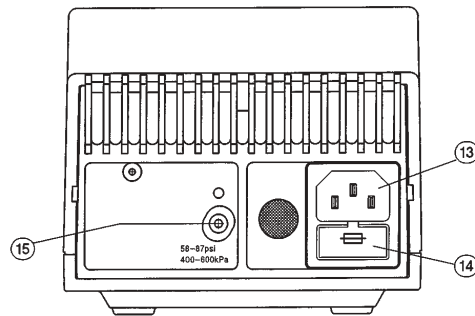
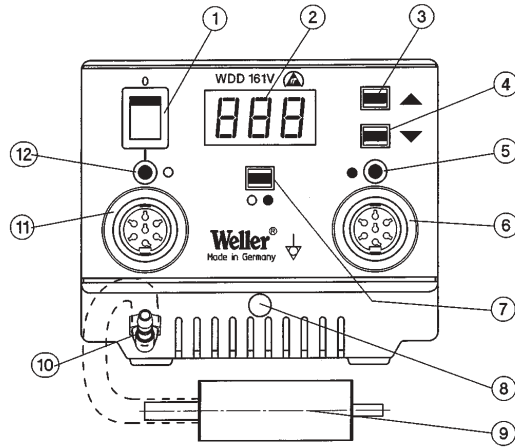


Weller®

WDD 161V

- | | |
|----------------------------------|----------------------------------|
| D Betriebsanleitung | GR Οδηγίες Λειτουργίας |
| F Mode d'emploi | TR Kullanım kılavuzu |
| NL Gebruiksaanwijzing | CZ Návod k použití |
| I Istruzioni per l'uso | PL Instrukcja obsługi |
| GB Operating Instructions | H Üzemeltetési utasítás |
| S Instruktionsbok | SK Návod na používanie |
| E Manual de uso | SLO Navodila za uporabo |
| DK Betjeningsvejledning | EST Kasutusjuhend |
| P Manual do utilizador | LT Naudojimo instrukcija |
| FIN Käyttöohjeet | LV Lietošanas instrukcija |



1. Netzschalter
2. Digitalanzeige
3. „UP“-Taste
4. „DOWN“-Taste
5. Optische Regelkontrolle und Anzeige Kanalwahl rechts
6. Anschlussbuchse Löt- / Entlötkolben rechts
7. Kanalwahl Taste
8. Potentialausgleichsbuchse
9. Hauptfilter
10. Vakuum-Anschluss
11. Anschlussbuchse Löt- / Entlötkolben links
12. Optische Regelkontrolle und Anzeige Kanalwahl links
13. Netzanschluss
14. Netzsicherung
15. Druckluftanschluss

1. Interrupteur secteur
2. Afficheur numérique
3. Touche „UP“
4. Touche „DOWN“
5. Contrôle visuel du réglage et affichage de la sélection du canal de droite
6. Prise de raccordement pour le fer à souder de droite
7. Touche de sélection du canal
8. Prise de compensation du potentiel
9. Filtre principal
10. Raccord d'aspiration
11. Prise de raccordement du fer à souder de gauche
12. Contrôle visuel du réglage et affichage de la sélection du canal de gauche
13. Connecteur secteur
14. Fusible secteur
15. Raccord d'air comprimé

1. Netschakelaar
2. Digitaal display
3. „UP“ toets
4. „DOWN“ toets
5. Optische regelcontrole en aanwijzing kanaalkeuze rechts
6. Aansluitbus soldeerbout rechts
7. Kanaalkeuzetoets
8. Potentialcompensatiebus
9. Hoofdfilter
10. Vacuüm aansluiting
11. Aansluitbus soldeerbout links
12. Optische regelcontrole en aanwijzing kanaalkeuze links
13. Netaansluiting
14. Netzekering
15. Persluchtaansluiting

1. Interruttore di rete
2. Display digitale
3. Pulsante „UP“
4. Pulsante „DOWN“
5. Controllo di regolazione e indicatore del canale destro
6. Connettore utensile destro
7. Pulsante di selezione canale
8. Presa per l'equalizzazione potenze
9. Filtro principale
10. Attacco per tubo vuoto utensili
11. Connettore utensile sinistro
12. Controllo di regolazione e indicatore del canale sinistro
13. Presa per il cavo di collegamento a rete
14. Fusibile di rete
15. Attacco ad innesto veloce per aria compressa

1. Mains Switch
2. Digital Display
3. „UP“ Button
4. „DOWN“ Button
5. Right Hand Optical Regulator Monitor and Channel Selection Indicator
6. Right Hand Soldering Iron Connector
7. Channel Selection Button
8. Equipotential bonding bush
9. Main Filter
10. Vacuum Connection
11. Left Hand Soldering Iron Connector
12. Left Hand Optical Regulator Monitor and Channel Selection Indicator
13. Mains Connection
14. Mains Fuse
15. Compressed Air Connection

1. Nätströmbrytare
2. Digitalindikation
3. "UP"-tangens
4. "DOWN"-tangens
5. Optisk reglerkontroll och indikation, kanalval höger
6. Anslutningsbussning lödkolv höger
7. Kanalvalstangent
8. Potentialutjämningsbussning
9. Huvudfilter
10. Vakuüm-Anslutning
11. Anslutningsbussning lödkolv vänster
12. Optisk reglerkontroll och indikation, kanalval vänster
13. Nätanslutning
14. Nätssäkring
15. Anslutning för tryckluft

1. Interruptor primario
2. Indicador digital
3. Tecla "UP"
4. Tecla "DOWN"
5. Control óptico de regulación e indicador de selección de canal a derecha
6. Conector hembra para la conexión del soldador a derecha
7. Tecla para selección del canal
8. Conector hembra para compensación de potencial
9. Filtro principal
10. Conexión para Vacío
11. Conector hembra para la conexión del soldador a izquierda
12. Control óptico de regulación e indicador de selección de canal a izquierda
13. Toma de corriente
14. Fusible
15. Toma de aire comprimido

1. Netafbryder
2. Digitalvisning
3. "UP"-knap
4. "DOWN"-knap
5. Optisk styringskontrol og visning af kanalvalg til højre
6. Tilslutningsbøsning for loddekolberne til højre
7. Kanalvalgsknap
8. Potentialudligningsbøsning
9. Hovedfilter
10. Vakuüm-tilslutning
11. Tilslutningsbøsning for loddekolberne til venstre
12. Optisk styringskontrol og visning af kanalvalg til højre
13. Nettilslutning
14. Netsikring
15. Tryklufftilslutning

1. Interruptor geral
2. Mostrador digital
3. Botão „UP“
4. Botão „DOWN“
5. Controlo óptico de regulação e indicador de selecção do canal direito
6. Tomada para ligação do ferro de soldar, lado direito
7. Botão de selecção do canal
8. Conector para a ligação equipotencial
9. Filtro principal
10. Conector vácuo
11. Tomada para ligação do ferro de soldar, lado esquerdo
12. Controlo óptico de regulação e indicador de selecção do canal esquerdo
13. Ligação à rede
14. Fusível de rede
15. Conector para ar comprimido

1. Virtakytkin
2. Digitaalinen näyttö
3. „UP“-näppäin
4. „DOWN“-näppäin
5. Optinen säätökontrolli ja kanavan valintanäyttö oik.
6. Kolvin liitäntä oik.
7. Kanavan valintanäppäin
8. Potentiaalintasausliitäntä
9. Pääsuodatin
10. Alipaineliitäntä
11. Kolvin liitäntä vas.
12. Optinen säätökontrolli ja kanavan valintanäyttö vas.
13. Verkkoliitäntä
14. Verkkosulake
15. Paineilmaliitäntä

1. Διακόπτης ηλεκτρικού ρεύματος
2. Ψηφιακή ένδειξη
3. Πλήκτρο "Up"
4. Πλήκτρο "Down"
5. Οπτικός έλεγχος και ένδειξη της επιλογής καναλιού δεξιά
6. Υποδοχή σύνδεσης του εμβόλου συγκόλλησης δεξιά
7. Πλήκτρο επιλογής καναλιού
8. Υποδοχή εξίσωσης δυναμικού
9. Κύριο φίλτρο
10. Σύνδεση του συστήματος κενού αέρα (βάκουμ)
11. Υποδοχή σύνδεσης του εμβόλου συγκόλλησης αριστερά
12. Οπτικός έλεγχος και ένδειξη της επιλογής καναλιού αριστερά
13. Σύνδεση στο ηλεκτρικό δίκτυο
14. Ασφάλεια ηλεκτρικού δικτύου
15. Σύνδεση του πεπιεσμένου αέρα

1. Elektrik şalteri
2. Dijital gösterge
3. „UP“ (yukarı) tuşu
4. „DOWN“ (aşağı) tuşu
5. Ayarlar için optik kontrol ve sağ kanal seçimi
6. Lehim kalemi / lehim silme kalemi için sağ bağlantı girişi
7. Kanal seçim tuşu
8. Potansiyel denkleme girişi
9. Ana filtre
10. Vakum bağlantısı
11. Lehim kalemi / lehim silme kalemi için sol bağlantı girişi
12. Optik kontrol ve gösterge sol kanal seçimi
13. Elektrik bağlantısı
14. Elektrik sigortası
15. Basınçlı hava bağlantısı

1. Síťový vypínač
2. Displej
3. Tlačítko UP
4. Tlačítko DOWN
5. Optická kontrola regulace a indikace volby pravého kanálu
6. Připojovací zásuvka pro páječku / odpáječku vpravo
7. Tlačítko volby kanálu
8. Zdířka pro vyrovnání potenciálu
9. Hlavní filtr
10. Přípojka podtlaku
11. Připojovací zásuvka pro páječku / odpáječku vlevo
12. Optická kontrola regulace a indikace volby levého kanálu
13. Síťová přípojka
14. Síťová pojistka
15. Přívod stlačeného vzduchu

1. Włącznik sieciowy
2. Wskaźnik cyfrowy
3. Przycisk UP
4. Przycisk DOWN
5. Optyczna kontrola regulacji oraz wskaźnik prawego kanału
6. Prawe gniazdo przyłączeniowe kolby lutowniczej / odlutowującej
7. Przycisk wyboru kanału
8. Gniazdo wyrównania potencjału
9. Filtr główny
10. Przyłącze próżni
11. Lewe gniazdo przyłączeniowe kolby lutowniczej / odlutowującej
12. Optyczna kontrola regulacji oraz wskaźnik lewego kanału
13. Przyłącze sieciowe
14. Bezpiecznik sieciowy
15. Przyłącze sprężonego powietrza

1. hálózati kapcsoló
2. digitális kijelző
3. UP gomb
4. DOWN gomb
5. optikai szabályozóellenőrző és jobb csatornaválasztás kijelzője
6. jobb forrasztó- / kiforrasztópáka csatlakozóhüvelye
7. csatornaválasztó gomb
8. Potenciálkiegyenlítő hüvelye
9. Főszűrő
10. vákuum-csatlakozó
11. bal forrasztó- / kiforrasztópáka csatlakozóhüvelye
12. optikai szabályozóellenőrző és bal csatornaválasztás kijelzője
13. hálózati csatlakozás
14. hálózati biztosíték
15. Sűrítettlevegő-csatlakoztatás

Inhaltsverzeichnis

1. Achtung!	1
2. Beschreibung	1
Technische Daten	2
3. Inbetriebnahme	2
4. Potentialausgleich	3
5. Arbeitshinweise	3
6. Zubehörliste	4
7. Lieferumfang	4

Seite

Innehållsförteckning

1. Observera!	21
2. Beskrivning	21
Tekniska data	22
3. Idrigttagning	22
4. Potentialutjämning	23
5. Arbetsanvisningar	23
6. Tillbehör	24
7. Leveransomfång	24

Sidan

Table des matières

1. Attention!	5
2. Description	5
Caractéristiques techniques	5
3. Mise en service	6
4. Equilibrage de potentiel	7
5. Instruction d'emploi	7
6. Accessoires	8
7. Éléments compris dans la livraison	8

Page

Índice

1. Atención!	25
2. Descripción	25
Datos técnicos	26
3. Puesta en funcionamiento	26
4. Compensación de potencial	27
5. Indicaciones para el trabajo	27
6. Accesorios	28
7. Extensión del suministro	28

Página

Inhoud

1. Attentie!	9
2. Beschrijving	9
Technische gegevens	10
3. Ingebruikname	10
4. Potentiaal vereffening	11
5. Werkaanwijzingen	11
6. Toebehoren	12
7. Leveromvang	12

Pagina

Indholdsfortegnelse

1. Forsigtig!	29
2. Beskrivelse	29
Tekniske data	30
3. Ibrugtagning	30
4. Potentialudligning	31
5. Arbejdshenvisninger	31
6. Tillbehør	32
7. Leveringsomfang	32

Side

Indice

1. Attenzione!	13
2. Descrizione	13
Dati tecnici	14
3. Messa in esercizio	14
4. Equalizzazione dei potenziali	15
5. Modalità d'uso	15
6. Accessori	16
7. Fornitura	16

Pagina

Índice

1. Atenção!	33
2. Descrição	33
Dados técnicos	34
3. Colocação em funcionamento	34
4. Ligação equipotencial	35
5. Instruções de trabalho	35
6. Acessórios	36
7. Volume de entrega	36

Página

Table of contents

1. Caution!	17
2. Description	17
Technical data	18
3. Commissioning	18
4. Equipotential bonding	19
5. Instruction for use	19
6. Accessories	20
7. Items supplied	20

Page

Sisällysluettelo

1. Huomio!	37
2. Kuvaus	37
Tekniset tiedot	38
3. Käyttöönotto	38
4. Potentiaalintasaus	39
5. Työohjeet	39
6. Lisätarvikkeet	40
7. Toimituksen laajuus	40

Sivu

Πίνακας περιεχομένων

1. Προσοχή!	41
2. Περιγραφή	41
Τεχνικά στοιχεία	42
3. Αρχική θέση σε λειτουργία	42
4. Εξίσωση δυναμικού	43
5. Οδηγίες εργασίας	44
6. Συμπληρωματικά εξαρτήματα	45
7. Μέγεθος της παράδοσης	45

Σελίδα

Obsah

1. Pozor!	62
2. Opis	62
Technické údaje	63
3. Uvedenie do prevádzky	63
4. Vyrovnanie potenciálov	64
5. Pracovné pokyny	64
6. Zoznam príslušenstva	65
7. Objem dodávky	65

Strana

İçindekiler

1. Dikkat!	46
2. Tasvir	46
Teknik veriler	47
3. Kullanıma alış	47
4. Potansiyel denkleme	48
5. Kullanımla ilgili notlar	48
6. Aksam listesi	49
7. Satış kapsamı	49

Sayfa

Vsebina

1. Pozor!	66
2. Tehnični opis	66
Tehnični podatki	67
3. Pred uporabo	67
4. Izenačevanje potenciala	68
5. Navodila za delo	68
6. Seznam pribora	69
7. Obseg dobave	69

Stran

Obsah

1. Pozor!	50
2. Popis	50
Technické údaje	51
3. Uvedení do provozu	51
4. Vyrovnání potenciálu	52
5. Pracovní pokyny	52
6. Seznam příslušenství	53
7. Rozsah dodávky	53

Strana

Sisukord

1. Tähelepanu!	70
2. Kirjeldus	70
Tehnilised andmed	71
3. Kasutuselevõtmine	71
4. Potentsiaalide ühtlustamine	72
5. Tööjuhised	72
6. Lisavarustuse nimekiri	73
7. Tarne maht	73

Lehekülg

Spis treści

1. Uwaga!	54
2. Opis	54
Dane techniczne	55
3. Uruchomienie	55
4. Wyrównanie potencjału	56
5. Wskazówki dot. pracy	56
6. Lista akcesoriów	57
7. Zakres wyposażenia	57

Strona

Turinys

1. Dėmesio!	74
2. Aprašymas	74
Techniniai duomenys	75
3. Pradedant naudoti	75
4. Potencialų išlyginimas	76
5. Darbo nurodymai	76
6. Priedų sąrašas	77
7. Tiekiamas komplektas	77

Puslapis

Tartalomjegyzék

1. Figyelem!	58
2. Leírás	58
Műszaki adatok	59
3. Üzembevetel	59
4. Potenciálkiegyenlítés	60
5. Munkautasítások	60
6. Tartozéklista	61
7. Szállítási terjedelem	61

Oldal

Satura

1. Uzmanību!	78
2. Apraksts	78
Tehniskie dati	79
3. Darbības uzsākšana	79
4. Potenciāla izlīdzināšana	80
5. Lietošanas noteikumi	80
6. Piederumu saraksts	81
7. Piegādes apjoms	81

rādītājs

1. Sieťový vypínač
2. Digitálny ukazovateľ
3. Tlačidlo UP
4. Tlačidlo DOWN
5. Optická kontrola regulácie a indikácie voľby pravého kanálu
6. Pripojovacia zásuvka pre spájkovaciu / odspájkovaciu vpravo
7. Tlačidlo voľby kanálu
8. Pripojka pre vyrovnanie napätia
9. Hlavný filter
10. Pripojka pre vákuum
11. Pripojovacia zásuvka pre spájkovaciu / odspájkovaciu vľavo
12. Optická kontrola regulácie a indikácie voľby ľavého kanálu
13. Sieťová pripojka
14. Sieťový istič
15. Prívod stlačeného vzduchu

1. Omrežno stikalo
2. Digitalni prikaz
3. Tipka UP (gor)
4. Tipka DOWN (dol)
5. Vizualna kontrola regulacije in prikaz izbire kanala desno
6. Priključna doza za spajkalnik / odspajkalnik desno
7. Tipka za izbiro kanala
8. Puša za izenačevanje potenciala
9. Glavni filter
10. Priključek za podtlak
11. Priključna doza za spajkalnik / odspajkalnik levo
12. Vizualna kontrola regulacije in prikaz izbire kanala levo
13. Vtičnica za električni kabel
14. Omrežna varovalka
15. Priključek za komprimirani zrak

1. Võrgulüliti
2. Digitaalnäidik
3. "UP" klahv
4. "DOWN" klahv
5. Optiline reguleerimiskontroll ja parempoolse kanalivaliku näidik
6. Joote/lahtijootekolvi parempoolne ühenduspuks
7. Kanalivaliku klahv
8. Potentsiaalide ühtlustuspuks
9. Peafilter
10. Vaakumi ühenduspuks
11. Joote/lahtijootekolvi vasakpoolne ühenduspuks
12. Optiline reguleerimiskontroll ja vasakpoolse kanalivaliku näidik
13. Võrguühendus
14. Võrgukaitse
15. Suruõhuühendus

1. Tinklo jungiklis
2. Skaitmeninis indikatorius
3. Mygtukas „UP“
4. Mygtukas „DOWN“
5. Optinė valdymo kontrolė ir dešinio kanalo pasirinkimo indikatorius
6. Lituoklio / atlituoklio prijungimo lizdas, dešinys
7. Kanalo pasirinkimo mygtukas
8. Potencialų išlyginimo lizdas
9. Pagrindinis filtras
10. Vakuumo jungtis
11. Lituoklio / atlituoklio prijungimo lizdas, kairys
12. Optinė valdymo kontrolė ir kairio kanalo pasirinkimo indikatorius
13. Lizdas elektros tinklui prijungti
14. Tinklo saugiklis
15. Suspausto oro jungtis

1. Elektrības barošanas slēdzis
2. Digitālie rādījumi
3. "UP" (Augšup) taustiņš
4. "DOWN" (Lejup) taustiņš
5. Optiskā vadības kontrole un kanālu izvēles rādītājs pa labi
6. Pieslēguma kontaktvieta lodāmuram / atlodēšanas lodāmuram pa labi
7. Kanāla izvēlnes taustiņš
8. Potenciālu izlīdzināšanas bukse
9. Galvenais filtrs
10. Vakuuma pieslēgums
11. Pieslēguma bukse lodāmuram / atlodēšanas lodāmuram pa kreisi
12. Optiskā vadības kontrole un kanālu izvēlnes rādītājs pa kreisi
13. Tīkla pieslēgums
14. Elektrības tīkla drošības elements
15. Saspiestā gaisa pieslēgums

Wir danken Ihnen für das mit dem Kauf der Weller Lötstation WDD 161V erwiesene Vertrauen. Bei der Fertigung wurden strengste Qualitäts-Anforderungen zugrunde gelegt, die eine einwandfreie Funktion des Gerätes sicherstellen.



1. Achtung!

Vor Inbetriebnahme des Gerätes lesen Sie bitte diese Betriebsanleitung und die beiliegenden Sicherheitshinweise aufmerksam durch. Bei Nichteinhaltung der Sicherheitsvorschriften droht Gefahr für Leib und Leben.

Für andere, von der Betriebsanleitung abweichende Verwendungen, sowie bei eigenmächtiger Veränderung, wird von Seiten des Herstellers keine Haftung übernommen.

Die Weller Lötstation WDD 161V entspricht der EG Konformitätserklärung gemäß den grundlegenden Sicherheitsanforderungen der Richtlinien 89/336/EWG und 73/23/EWG.

2. Beschreibung

2.1 Steuergerät

Die Lötstation WDD 161V gehört einer Gerätefamilie an, die für die industrielle Fertigungstechnik, sowie für den Reparatur- und Laborbereich entwickelt wurde. Einfache und komfortable Bedienung werden durch den Einsatz eines Mikroprozessors ermöglicht. An zwei voneinander unabhängigen, digitalen Temperaturregelungen können zwei unterschiedliche Löt- / Entlötwerkzeuge gleichzeitig betrieben werden. Die Werkzeuge selbst werden von der Löt- / Entlötstation automatisch erkannt und die entsprechenden Regelparameter zugeordnet. Die besonders leistungsfähigen 24 V Heizelemente ermöglichen ein ausgezeichnetes, dynamisches Verhalten. Das Lötwerkzeug wird so universell einsetzbar.

Das zum Entlöten benötigte Vakuum wird durch einen internen wartungsfreien Druckluftwandler erzeugt und über einen integrierten Fingerschalter am EntlötKolben aktiviert.

Verschiedene Potentialausgleichsmöglichkeiten zur Lötspitze, Nullspannungsschalter sowie antistatische Ausführung von Steuergerät und Kolben ergänzen den hohen Qualitätsstandard. Die Anschlussmöglichkeit eines externen Eingabegerätes erweitert die Funktionsvielfalt dieser Entlötstation. Mit den als Option erhältlichen Eingabegeräten WCB 1 und WCB 2 können unter anderem Zeit- und Verriegelungsfunktionen realisiert werden. Ein integriertes Temperaturmeßgerät und eine PC-Schnittstelle gehören zum erweiterten Umfang des Eingabegerätes WCB 2.

Die gewünschte Temperatur kann im Bereich von 50°C - 450°C (550°C) über 2 Tasten (UP/DOWN) eingestellt werden. Soll- und Istwert werden durch die entsprechende Anwahl mit der Kanalwahltaste digital angezeigt. Das Erreichen der vorgewählten Temperatur wird durch eine dem Kanal zugeordnete LED signalisiert, die somit als optische Regelkontrolle dient. Dauerndes Leuchten bedeutet, dass das System aufheizt.

2.2 Lötwerkzeug

- DSXV 80: EntlötKolben 80 W. Konisches Befestigungssystem der Saugdüse. Inline Ausführung (senkrechte Arbeitshaltung). Der Zinnsammelbehälter ist im Griff integriert. Er ist einfach und ohne Werkzeug auswechselbar. Breites CSF- (SMD Auslötstempel) und Saugdüsenprogramm. Das Vakuum wird mittels Fingerschalter aktiviert.
- DSX 80: EntlötKolben 80 W. Konisches Befestigungssystem der Saugdüse. Ein breites Saugdüsenprogramm ermöglicht ein optimales Absaugen von Lötzinn an unterschiedlichsten Lötstellen. Der Zinnsammelbehälter ist einfach und ohne Werkzeug wechselbar. Integrierter Fingerschalter zur Aktivierung des Vakuums.
- WSP 150: Besonders leistungsfähiger 150W LötKolben für Lötarbeiten mit extrem hohem Wärmebedarf. Bei der Verwendung dieses LötKolbens ist nur ein Kanal aktiv. Erweiterter Temperaturbereich bis 550°C.
- WTA 50: Die Entlötpinzette WTA 50 wurde speziell zum Auslöten von SMD-Bauteilen konzipiert. Zwei Heizelemente (2 x 25 W) mit jeweils eigenem Temperatursensor sorgen für gleiche Temperaturen an beiden Schenkeln.
- LR 82: Leistungsfähiger 80 W LötKolben für Lötarbeiten mit großem Wärmebedarf. Die Befestigung der Lötspitze erfolgt über einen Bajonettverschluss, der einen positionstreuen Spitzenwechsel ermöglicht.
- WSP 80: Der LötKolben WSP 80 zeichnet sich durch sein blitzschnelles und präzise Erreichen der Löttemperatur aus. Durch seine schlanke Bauform und einer Heizleistung von 80 W ist ein universeller Einsatz von extrem feinen

Technische Daten

Abmessungen in mm:	166 x 115 x 101 (L x B x H)
Netzspannung (13):	230 V / 50 /60 Hz; 100 V / 50/60 Hz
Leistungsaufnahme:	165 W
Schutzklasse:	1 (Steuergerät) und 3 (LötKolben)
Sicherung (14):	T800mA (230 V); T1,6 A (100 V) (5 x 20 im Netzanschlusselement)
Temperaturregelung:	50°C - 450°C (WSP 150: 50°C - 550°C)
Genauigkeit:	± 9°C
Potentialausgleich (8):	Über eine 3,5 mm Schaltklinkenbuchse (Grundzustand hart geerdet)

Lötarbeiten bis hin zu solchen mit hohem Wärmebedarf möglich. Nach Wechsel der Lötspitze ist ein unmittelbares Weiterarbeiten möglich, da die Betriebstemperatur in kürzester Zeit wieder erreicht ist.

WMP: Der Weller Micro LötKolben WMP eignet sich durch sein handliches Konzept zur Bearbeitung professioneller SMD Elektronik. Eine kurze Distanz zwischen Griffpunkt und Lötspitze erlaubt eine ergonomische Handhabung des 65 W LötKolbens bei der Durchführung feinsten Löttaufgaben

Das zum Entlöten benötigte Vakuum wird durch den integrierten Fingerschalter am Entlötkolben aktiviert.

Kanalwahl

Durch das Betätigen der Kanalwahl Taste (7) kann die Digitalanzeige auf den gewünschten Kanal 1 oder 2 eingestellt werden. Der jeweils angezeigte Kanal ist durch eine rot / orange Leuchtdiode (5) oder (12) über der Anschlussbuchse gekennzeichnet.

Der angezeigte Kanal kann durch gleichzeitiges Betätigen der „UP“ und „DOWN“ Taste (3) (4) ausgeschaltet werden. Dies wird in der Anzeige mit „OFF“ bestätigt.

Weiter anschließbare Werkzeuge siehe Zubehörliste.

Zur Aktivierung eines ausgeschalteten Kanals wird dieser gegebenenfalls durch die Kanalwahl Taste ausgewählt und durch gleichzeitiges Drücken der „UP“ und „DOWN“ Taste (3) (4) eingeschaltet. In der Anzeige erscheint der Istwert.

3. Inbetriebnahme

Das Lötwerkzeug in der Sicherheitsablage ablegen. Druckluftschlauch mit Außendurchmesser 6 mm in die Schnellkupplung für Druckluftanschluss (15) einstecken. Druckluftversorgung mit 4-6 bar (58-87 psi) trockener, ölfreier Druckluft herstellen. Die elektrische Verbindungsleitungen der Lötwerkzeuge in die 7 pol. Anschlussbuchse (6), (11) an der Frontplatte einstecken und arretieren. Hauptfilter (9) mit Schlauchstück zwischen Vakuumanschluss (10) und Vakuumschlauch des Entlötkolbens einsetzen. Überprüfen, ob die Netzspannung mit der Angabe auf dem Typenschild übereinstimmt und der Netzschalter (1) sich im ausgeschalteten Zustand befindet. Steuergerät mit dem Netz verbinden. Gerät am Netzschalter (1) einschalten. Beim Einschalten des Gerätes wird ein Selbsttest durchgeführt, bei dem alle Anzeigeinstrumente (2), (5) und (12) in Betrieb sind. Anschließend wird kurzzeitig die eingestellte Temperatur (Sollwert) und die Temperaturversion (°C/°F) angezeigt. Danach schaltet die Elektronik automatisch auf die Istwertanzeige um. LED (5) bzw. (12) leuchtet. Diese Leuchtdioden dienen als optische Regelkontrolle. Dauerndes Leuchten bedeutet System heizt auf. Blinken signalisiert das Erreichen der Betriebstemperatur.

Temperatureinstellung

Grundsätzlich zeigt die Digitalanzeige (2) den Temperaturwert an. Durch Betätigen der „UP“ oder „DOWN“ Taste (3) (4) schaltet die Digitalanzeige (2) auf den derzeit eingestellten Sollwert um. Dieser (blinkende Anzeige) kann nun durch Antippen oder permanentes Drücken der „UP“ oder „DOWN“ Taste (3) (4) in entsprechender Richtung verändert werden. Wird die Taste permanent gedrückt, verändert sich der Sollwert im Schnelldurchlauf. Ca. 2 sek. nach dem Loslassen schaltet die Digitalanzeige (2) automatisch wieder auf den Istwert um.

Standardsetback

Herabsetzen der eingestellten Solltemperatur auf 150°C. Die Setbackzeit, nachdem die Lötstation in den Standbymodus wechselt beträgt 20 min. Nach dreifacher Setbackzeit (60 min) wird die „Auto-off“ Funktion aktiviert. Das Lötwerkzeug wird abgeschaltet (blinkender Strich in der Anzeige).

Einstellung: Während des Einschaltens die „UP“ - Taste (3) gedrückt halten bis ON oder OFF in der Anzeige

erscheint. Beim Loslassen der "UP" Taste wird die Einstellung abgespeichert. Zum Verändern Vorgang wiederholen.

Die Setback-Funktion ist für beide Kanäle einstellbar. Entscheidend ist der beim Ausschalten angezeigte Kanal. Bei der Verwendung von sehr feinen Lötspitzen kann die Zuverlässigkeit der Setback-Funktion beeinträchtigt sein.

Vakuumverzögerung

Nach Loslassen des Fingerschalters bleibt das Vakuum noch ca. 2 sec. aktiv.

Einstellung: Während des Einschaltens die „DOWN“ - Taste (4) gedrückt halten bis ON oder OFF in der Anzeige erscheint. Beim Loslassen der "DOWN" Taste wird die Einstellung abgespeichert. Zum Verändern Vorgang wiederholen.

Wartung

Der Übergang zwischen Heizkörper / Sensor und der Lötspitze darf nicht durch Schmutz, Fremdkörper oder Beschädigung beeinträchtigt werden, da dies Auswirkungen auf die Genauigkeit der Temperaturregelung hat.

Um gute Entlötergebnisse zu erzielen, ist es wichtig den Entlötkopf regelmäßig zu reinigen. Dazu gehört das Entleeren des Zinnsammelbehälters, das Auswechseln des Glasrohrfilters, sowie die Überprüfung der Dichtungen. Einwandfreie Dichtheit der Stirnflächen des Glaszylinders gewährleisten volle Saugleistung. Verschmutzte Filter beeinflussen den Luftdurchsatz durch den Entlötkolben. Daher ist der Hauptfilter (9) (Schlauchfilter am Vakuumschlauch) regelmäßig zu kontrollieren und gegebenenfalls zu wechseln. Hierzu eine neue original Weller-Filterkartusche verwenden. Zur Reinigung der Saugdüsenbohrung und des Saugrohres das Reinigungswerkzeug (5 13 500 99) benutzen.

Durch eine kurze Drehbewegung (ca. 45°C) können die Saugdüsen einfach und schnell gewechselt werden. Bei starken Schmutzablagerungen im Konusbereich lässt sich eine neue Saugdüse nicht mehr einsetzen. Diese Ablagerungen lassen sich mit dem Reinigungseinsatz für den Heizkörperkonus entfernen.

Achtung:

Arbeiten ohne Filter zerstört den Druckluftwandler.

Bild Reinigungswerkzeug, Reinigungsvorgang und Auswechseln der Saugdüsen siehe Seite 84.

4. Potentialausgleich

Durch die unterschiedliche Beschaltung der 3,5 mm Schaltklinkenbuchse (8) sind 4 Varianten realisierbar:

Hart geerdet:

Ohne Stecker (Auslieferungszustand)

Potentialausgleich (Impedanz 0 Ohm):

Mit Stecker, Ausgleichsleitung am Mittelkontakt

Potentialfrei:

Mit Stecker

Weich geerdet:

Mit Stecker und eingelötetem Widerstand. Erdung über den gewählten Widerstandswert.

5. Arbeitshinweise

Beim ersten Aufheizen die selektiv verzinnbare Lötspitze bzw. Saugdüse mit Lot benetzen. Dies entfernt lagerbedingte Oxydschichten und Unreinheiten der Lötspitze. Bei Lötpausen und vor dem Ablegen des LötKolbens immer darauf achten, dass die Lötspitze bzw. Saugdüse gut verzinkt ist. Keine zu aggressiven Flußmittel verwenden.

Achtung: Immer auf ordnungsgemäßen Sitz der Lötspitze achten.

Die Lötgeräte wurden für eine mittlere Lötspitze bzw. Saugdüse justiert. Abweichungen durch Spitzenwechsel oder der Verwendung von anderen Spitzenformen können entstehen.

Verschiedene Saugdüsen lösen viele Entlötergebnisse. Die Saugdüsen lassen sich leicht auswechseln, das passende Werkzeug ist im Reinigungswerkzeug integriert.

Wichtig beim Entlöten ist die Verwendung von zusätzlichem Lötdraht. Dadurch wird eine gute Benetzungsfähigkeit der Saugdüse, sowie bessere Fließigenschaften des Altlotes gewährleistet. Es ist darauf zu achten, dass die Saugdüse senkrecht zur Platineebene steht, um die optimale Saugleistung zu erreichen. Das Lot muss ganz flüssig sein. Während des Ablötvorgangs ist es wichtig, den Anschlusspin des Bauteils in der Bohrung kreisförmig zu bewegen.

Ist einmal das Lot nach dem Absaugvorgang nicht vollständig entfernt, so sollte vor erneutem Entlöten die Lötstelle neu verzinkt werden.

Wichtig ist die richtige Auswahl der Saugdüsengröße. Als Faustregel gilt: Der Innendurchmesser der Saugdüse sollte mit dem Durchmesser der Platinenbohrung über-

einstimmen.

Wird durch die angeschlossenen Lötwerkzeuge die Gesamtleistung des Gerätes überschritten schaltet der rechte Kanal automatisch ab.

Externes Eingabegerät WCB 1 und WCB 2 (Option)

Bei der Verwendung eines externen Eingabegerätes stehen folgende Funktionen zur Verfügung.

Die reale Lötspitzentemperatur kann durch die Eingabe eines Temperaturoffsets um $\pm 40^{\circ}\text{C}$ verändert werden.

- **Setback:**

Herabsetzung der eingestellten Solltemperatur auf 150°C (standby). Die Setbackzeit, nachdem die Lötstation in den Standbymodus wechselt, ist von 0-99 Minuten einstellbar. Der Setbackzustand wird durch eine blinkende Istwertanzeige signalisiert und durch Drücken einer Taste oder Fingerschalterdruck wieder beendet. Dabei wird kurzzeitig der eingestellte Sollwert angezeigt. Nach dreifacher Setbackzeit wird die „Auto Off“ Funktion aktiviert. Das Lötwerkzeug wird abgeschaltet (blinkender Strich in der Anzeige).

- **Lock:**

Verriegelung der Solltemperatur. Nach der Verriegelung sind an der Lötstation keine Einstellungsänderungen möglich.

- **$^{\circ}\text{C}/^{\circ}\text{F}$:**

Umschalten der Temperaturanzeige von $^{\circ}\text{C}$ in $^{\circ}\text{F}$ und umgekehrt. Drücken der „DOWN“ Taste während des Einschaltens zeigt die aktuelle Temperaturversion an.

- **Window:**

Einstellen eines Temperaturfensters. Temperaturbereich $\pm 99^{\circ}\text{C}$

- **Cal:**

Nejustierung der Lötstation (nur WCB 2) und Factory setting FSE (Rücksetzen aller Einstellwerte auf 0, Temperatursollwert $350^{\circ}\text{C}/660^{\circ}\text{F}$).

- **PC-Schnittstelle:**

RS 232 (nur WCB 2)

- **Temperaturmeßgerät:**

Integriertes Temperaturmeßgerät für Thermoelement Typ K (nur WCB 2)

6. Zubehörliste

5 33 155 99	Lötkolbensen WMP
5 33 125 99	Lötkolbensen WSP 80
5 33 131 99	Lötkolbensen MPR 80
5 33 112 99	Lötkolbensen LR 21 antistatic
5 33 113 99	Lötkolbensen LR 82
5 33 134 99	Entlötset DS VT 80
5 33 138 99	Entlötset DSX 80
5 33 137 99	Entlötset DSXV 80
5 33 133 99	Entlötset WTA 50
5 33 135 99	Lötkolbensen WSP 150
5 27 040 99	Lötbad WSB 80
5 27 028 99	Vorheizplatte WHP 80
5 31 181 99	Externes Eingabegerät WCB 1
5 31 180 99	Externes Eingabegerät WCB 2
WPHT	Schaltablage für WMP
WPHT80	Schaltablage für WSP 80

7. Lieferumfang

WDD 161V

PUD 161V Steuergerät
DSX 80 Entlötset
WSP 80 Lötkolbensen
Netzkabel
Bedienungsanleitung
Klinkenstecker
Hauptfilter
Sicherheitshinweise

PUD 161V

Steuergerät
Netzkabel
Bedienungsanleitung
Klinkenstecker
Hauptfilter
Sicherheitshinweise

Bild Schaltplan siehe Seite 82

Bild Expo-Zeichnung siehe Seite 83

Technische Änderungen vorbehalten!

Français

Nous vous remercions de la confiance que vous nous avez accordée en achetant le support de la station de soudage WELLER WDD 161V. Lors de la fabrication, des exigences de qualité très sévères assurant un fonctionnement parfait de l'appareil, ont été appliquées.



1. Attention!

Avant la mise en service de l'appareil, veuillez lire attentivement ce mode d'emploi et les consignes de sécurité ci-jointes. Dans le cas du non-respect des consignes de sécurité, il y a danger pour le corps et danger de mort.

Le fabricant décline toute responsabilité pour les utilisations autres que celles décrites dans le mode d'emploi de même que pour les modifications effectuées par l'utilisateur.

Le support de la station de soudage WELLER WDD 161V correspond à la déclaration de conformité européenne en application des exigences de sécurité fondamentales de la directive 89/336/CEE et 73/23/CEE.

2. Description

2.1 Appareil de commande

La station de soudage WDD 161V appartient à une famille d'appareils développés pour la fabrication industrielle ainsi que pour la réparation et le laboratoire. Un microprocesseur assure une utilisation facile et agréable. Deux régulateurs numériques de température indépendants permettent de faire fonctionner simultanément deux outils de soudage/dessoudage différents. Les outils sont reconnus automatiquement par la station de soudage et les paramètres de réglage correspondants leur sont attribués. Des éléments chauffants de 24 V très puissants confèrent d'excellentes caractéristiques dynamiques. L'outil de soudage bénéficie ainsi d'une utilisation universelle.

La dépression nécessaire au dessoudage est produite par un système venuri interne ne nécessitant pas d'entretien et est activée par un commutateur intégré au fer à des-

souder.

Différentes possibilités d'équilibrage du potentiel avec la panne, un commutateur à tension nulle de même qu'une version antistatique du bloc d'alimentation et du fer complètent le haut niveau de qualité atteint. La possibilité de raccorder un boîtier de câblage élargit en outre les fonctions de cette station de dessoudage. Les boîtiers de câblage WCB1 et WCB2, disponibles en option, permettent de réaliser entre autres des fonctions de durée et de verrouillage. Un système intégré de mesure de la température et une interface pour PC font partie des possibilités élargies de l'appareil d'entrée WCB2.

La température souhaitée peut être réglée dans une plage de 50°C à 450°C (550°C) à l'aide de 2 touches (UP/DOWN). La valeur de consigne et la valeur réelle sont affichées numériquement après avoir effectué la sélection correspondante avec la touche de sélection du canal. Lorsque la température présélectionnée est atteinte, une LED de contrôle visuel du réglage, attribuée au canal correspondant, le signale. Cette LED est allumée en permanence pendant que le système chauffe.

2.2 Outil de soudage

- DSXV 80: Fer à dessouder de 80W. Système de fixation conique de la buse d'aspiration. Version In-line (travail en position verticale). Le réceptacle à étain intégré à la poignée se change facilement, sans outil. Vaste gamme de pannes de dessoudage CSF (SMD) et de buses d'aspiration. L'aspiration est activée par un switch intégré.
- DSX 80: Fer à dessouder de 80W. Système de fixation conique de la buse d'aspiration. Une vaste gamme de buses d'aspiration garantit une aspiration optimale de la soudure aux endroits les plus variés. Le réceptacle se change facilement et sans outil. La dépression est activée par un commutateur intégré.

Caractéristiques techniques

Dimensions en mm:	166 x 115 x 101 (lpxh)
Tension d'alimentation (13):	230 V / 50/60 Hz; 100 V / 50/60 Hz
Puissance absorbée:	165 W
Classe de protection:	1 (appareil de commande) et 3 (fer à souder)
Fusible (14):	T800mA (230 V); T1,6A (100 V) (5 x 20 dans l'élément de raccordement secteur)
Régulation de température:	50°C - 450°C (WSP 150: 50°C-550°C)
Précision:	± 9°C
Compensation du potentiel (8):	Par une prise jack de 3,5 mm (mise à la terre dure d'origine)

- WSP 150:** Fer à souder particulièrement performant de 150W pour les travaux de soudage exigeant une chaleur très importante. Un seul canal est actif lorsque ce fer à souder est utilisé. Plage de température élargie jusqu'à 550°C.
- WTA 50:** La pince à dessouder WTA 50 a été spécialement conçue pour dessouder les composants montés en surface. Deux éléments chauffants (2 x 25 watts) équipés chacun de leur propre sonde assurent une même température aux deux extrémités de la pince.
- LR 82:** Un puissant fer à souder de 80 watts pour les travaux nécessitant une source de chaleur importante. La fixation de la panne est assurée par un système à baïonnette garantissant un parfait positionnement de la panne en cas de remplacement de celle-ci.
- WSP 80:** Le fer à souder WSP 80 se distingue par la grande rapidité et la précision avec lesquelles il atteint la température de soudage. Grâce à sa forme éfilée et à sa puissance de 80 W, son utilisation est universelle et va des travaux de soudage de très grande précision à ceux requérant une source de chaleur importante. Après un changement de panne, il est possible de continuer de travailler sans interruption dans la mesure où la température de service est atteinte très rapidement.
- WMP:** Avec son concept de maniabilité, le micro fer à souder Weller WMP convient pour le travail avec les composants électroniques professionnels montés en surface (SMD). Une courte distance entre le point de saisie et la panne de soudage permet une manipulation ergonomique du 65 W fer à souder lors de la réalisation des travaux de soudage les plus délicats.

Pour les autres outils pouvant être raccordés, voir la liste des accessoires.

3. Mise en service

Placer l'outil de soudage dans le support de sécurité. Enfoncer le flexible d'air comprimé de 6 mm de diamètre extérieur dans le raccord rapide d'air comprimé (15). Etablir l'alimentation en air comprimé sous 4-6 bars (58-87 psi), sec et sans huile. Brancher et verrouiller les câbles électriques des outils de soudage dans la prise à 7 pôles (6), (11) en face avant. Insérer le filtre principal (9) avec la tubulure entre le raccord d'aspiration (10) et le flexible d'aspiration du fer à dessouder. S'assurer que la tension du secteur correspond bien à la tension indiquée sur la plaque signalétique et que l'interrupteur secteur (1) est coupé. Brancher l'appareil de commande sur le secteur. Mettre l'appareil en marche avec l'interrupteur principal (1). Lors de la mise en marche de l'appareil, celui-ci effectue un autotest au cours duquel tous les instruments d'affichage (2), (5) et (12) s'allument.

La température réglée (valeur de consigne) et la version de température (°C/°F) sont ensuite brièvement affichées. L'électronique commute ensuite automatiquement l'affichage de la valeur réelle. La LED (5) ou (12) s'allume. Ces LED servent au contrôle visuel du réglage. Elles sont allumées en continu pour signaler que le système est en chauffe. Elles clignotent lorsque la température de service a été atteinte.

La dépression nécessaire au dessoudage est activée avec le commutateur intégré au fer à dessouder.

Sélection du canal

En actionnant la touche de sélection du canal (7), l'affichage numérique peut être réglé sur le canal 1 ou 2 souhaité. Le canal affiché est signalé par une diode électroluminescente rouge / orange (5) ou (12) qui se trouve au-dessus de la prise de raccordement.

Le canal affiché peut être désactivé en appuyant simultanément sur les touches „UP“ et „DOWN“ (3) (4), ce qui confirme l'indication „Off“ sur l'afficheur.

Pour activer un canal désactivé, sélectionner le cas échéant une nouvelle fois celui-ci avec la touche de sélection et appuyer simultanément sur la touche „UP“ et „DOWN“ (3) (4). La valeur réelle apparaît sur l'afficheur.

Réglage de la température

L'afficheur numérique (2) indique la température réelle. En actionnant les touches "UP" ou "DOWN" (3) (4), l'afficheur numérique (2) indique momentanément la valeur de consignes réglée. Cette valeur peut alors être modifiée dans la direction voulue en appuyant par intermittence ou de façon prolongée sur les touches "UP" ou "DOWN" (3) (4). Lorsque les touches sont enfoncées de façon prolongées, la valeur de consigne change rapide-

ment. Environ 2 secondes après avoir relâché les touches, l'afficheur numérique (2) indique automatiquement la valeur réelle.

Mise en veille:

Réduction de la température de consigne à 150°C. Le temps de réduction au bout duquel la station de soudage se met en stand-by est de 20 mn. Après trois fois le temps de réduction (60 mn), la fonction "Auto-off" est activée. L'outil de soudage est mis à l'arrêt (trait clignotant sur l'afficheur).

Réglage: Pendant la mise en marche, maintenir la touche "UP" (3) enfoncée jusqu'à ce que l'afficheur indique ON ou OFF. Le relâchement de la touche "UP" entraîne l'enregistrement du réglage. Répéter cette opération pour modifier.

La fonction Setback est réglable séparément pour les deux canaux. Le canal affiché lors de la mise à l'arrêt est déterminant.

La fonction Setback peut être altérée lors de l'utilisation de très fines pannes.

Temporisation de la dépression:

Lorsque le commutateur a été relâché, la dépression reste active pendant encore env. 2 s.

Réglage: Pendant la mise en marche, maintenir la touche "DOWN" (4) enfoncée jusqu'à ce que l'afficheur indique ON ou OFF. Le relâchement de la touche "DOWN" entraîne l'enregistrement du réglage. Répéter cette opération pour modifier.

Entretien

La jonction entre l'élément chauffant / sonde de la panne ne doit pas être altérée par des saletés, des corps étrangers ou des endommagée ou être endommagée car ceci se répercute sur la précision de la régulation de température.

Pour un dessoudage de qualité, il est important de nettoyer régulièrement la tête de dessoudage. Il faut en outre vider le réceptacle, changer le filtre du tube en verre et vérifier les joints. Une parfaite étanchéité des faces frontales du cylindre en verre est nécessaire pour garantir de la puissance maximale d'aspiration. L'encrassement des filtres nuit au débit d'air à travers le fer à dessouder. Par conséquent, contrôler régulièrement le filtre principal (9) (filtre tubulaire sur le flexible d'aspiration) et le changer si nécessaire en utilisant une cartouche filtrante Weller neuve d'origine. Pour nettoyer l'orifice de la buse d'aspiration et le tube d'aspiration, utiliser l'outil de nettoyage (5 13 500 99).

Les buses d'aspiration peuvent être changées rapidement et facilement par une courte rotation (env. 45°).

Les accumulations importantes de saletés au niveau du cône empêchent la mise en place d'une buse d'aspiration neuve. Ces dépôts peuvent être retirés avec l'insert de nettoyage pour cône d'élément chauffant.

Attention: Destruction du transformateur d'air comprimé en cas de fonctionnement sans filtre.

Figure Outil de nettoyage, nettoyage et remplacement des buses d'aspiration, voir la page 84.

4. Compensation du potentiel

4 variantes d'équilibrage de potentiel peuvent être réalisées suivant le branchement de la prise jack de 3,5 mm (13):

Mise à la terre directe:

Pas de fiche (état d'origine).

Équilibrage de potentiel (impédance 0 ohm):

Avec fiche, reliée au contact central.

Libre de potentiel:

Avec fiche

Mise à la terre indirecte:

Avec fiche et résistance soudée. Mise à la terre par l'intermédiaire de la valeur de la résistance choisie.

5. Instructions d'emploi

À la première mise en température, étamer la panne avec la soudure appropriée. Ceci supprime les couches d'oxyde et les impuretés présentes sur la panne suite au stockage. Au cours des pauses de travail et avant de reposer le fer à souder, s'assurer toujours que la panne soit bien étamée. Ne pas utiliser de flux trop agressif.

Attention: Toujours s'assurer de la bonne fixation de la panne.

Les appareils de soudage ont été réglés en fonction d'une panne moyenne. Des différences sont donc possibles en cas de changement de panne ou en cas d'utilisation de pannes de forme différente.

Les différentes buses d'aspiration disponibles permettent de résoudre de nombreux problèmes de dessoudage. Le remplacement des buses d'aspiration est aisé avec l'outil intégré à l'outil de nettoyage.

Il est important d'utiliser de la soudure supplémentaire pour le dessoudage car ceci assure à la buse d'aspiration une bonne capacité d'humectation et améliore les caractéristiques de fluidité de l'ancienne soudure. La buse d'a-

spiration doit être perpendiculaire au plan de la carte pour bénéficier d'une puissance d'aspiration optimale. La soudure doit être entièrement liquide. Il est important d'appliquer au contact du composant un mouvement circulaire dans le perçage durant le dessoudage.

Si la soudure n'a pas été entièrement retirée par l'aspiration, étamer le point de soudure avant de dessouder à nouveau.

Il est important d'utiliser une buse d'aspiration de la bonne taille. Règle empirique: le diamètre intérieur de la buse d'aspiration doit correspondre au diamètre du perçage de la carte.

Si la puissance des appareils de soudage raccordés est supérieure à la puissance totale de l'appareil, le canal de droite est automatiquement désactivé.

Programmateurs WCB 1 et WCB 2 (option)

Les fonctions ci-après sont disponibles si un programmeur est utilisé:

- **Offset:**

La température réelle de la panne peut être modifiée de $\pm 40^{\circ}\text{C}$ en entrant un offset de température.

- **Setback:**

Réduction de la température de consigne réglée à 150°C (Standby). Le temps de Setback au bout duquel la station de soudage passe dans le mode Standby peut être réglée de 0 à 99 minutes. Après trois fois la durée de Setback, la fonction "Auto off" est activée. L'outil de soudage est déconnecté (trait clignotant sur l'afficheur).

- **Lock:**

Vérouillage de la température de consigne. Après le verrouillage, aucune modification du réglage n'est possible sur la station de soudage.

- **$^{\circ}\text{C}/^{\circ}\text{F}$:**

Sélection de l'affichage de la température en $^{\circ}\text{C}$ ou en $^{\circ}\text{F}$.

- **Window:**

Réglage d'une fenêtre de températures. Plage de températures $\pm 99^{\circ}\text{C}$

- **Cal:**

Requalibrage de la station de soudage (uniquement WCB 2).

- **Interface PC:**

RS 232 (uniquement WCB 2)

- **Appareil de mesure de la température:**

appareil de mesure de la température intégré pour thermocouples type K (uniquement WCB 2)

6. Accessoires

5 33 155 99	Fer à souder WMP
5 33 125 99	Fer à souder WSP 80
5 33 131 99	Fer à souder MPR 80
5 33 112 99	Fer à souder LR 21 antistatique
5 33 113 99	Fer à souder LR 82
5 33 119 99	Fer à dessouder DSVT 80
5 33 138 99	Fer à dessouder DSX 80
5 33 137 99	Fer à dessouder DSXV 80
5 33 133 99	Fer à dessouder WTA 50
5 33 135 99	Ensemble fer à souder WSP 150
5 27 040 99	Bain de brasage WSB 80
5 27 028 99	Plaque de préchauffage WHP 80
5 31 181 99	Programmeur externe WCB 1
5 31 180 99	Programmeur externe WCB 2
WPH8T	Plaque reposoir commutatrice (WMP)
WPH80T	Plaque reposoir commutatrice (WSP 80)

7. Elements compris dans la livraison

WDD 161V

Appareil de commande PUD 161V
Nécessaire de dessoudage DSX 80
Nécessaire de fer à souder WSP 80
Cordon secteur
Mode d'emploi
Filtre principal
Fiche jack
Consigné de sécurité

PUD 161V

Appareil de commande
Cordon secteur
Mode d'emploi
Fiche jack
Consigné de sécurité
Filtre principal

Figure Schéma électrique, voir la page 82

Figure Vue éclatée, voir la page 83

Sous réserve de modifications techniques!

We danken u voor de aankoop van de Weller het soldeerstation WDD 161V en het door u gestelde vertrouwen in ons product. Bij de productie werd aan de strengste kwaliteitsvereisten voldaan om een perfecte werking van het toestel te garanderen.



1. Attentie!

Gelieve voor de ingebruikneming van het toestel deze gebruiksaanwijzing en de bijgeleverde veiligheidsvoorschriften aandachtig door te nemen. Bij het niet naleven van de veiligheidsvoorschriften dreigt gevaar voor leven en goed.

Voor ander, van de gebruiksaanwijzing afwijkend gebruik, alsook bij eigenmachtige verandering, wordt door de fabrikant geen aansprakelijkheid overgenomen.

De WELLER het soldeerstation WDD 161V is conform de EG-conformiteitsverklaring volgens de fundamentele veiligheidsvereisten van de richtlijnen 89/336/EEG en 73/23EEG.

2. Beschrijving

2.1 Besturingsapparaat

Het soldeerstation WDD 161V behoort tot een apparatenfamilie die voor de industriële productietechniek alsmede voor reparatiebedrijven en laboratoria is ontwikkeld. Een eenvoudige en comfortabele bediening wordt mogelijk gemaakt door het gebruik van een microprocessor. Via twee digitale temperatuurregelingen die onafhankelijk van elkaar werken kunnen twee verschillende soldeer- / soldeerruimgereedschappen tegelijkertijd gebruikt worden. De gereedschappen zelf worden automatisch door het soldeerstation herkend en aan de betreffende regelparameters toegewezen. De bijzonder krachtige 24 Volt verwarmingselementen zorgen voor een uitstekend, dynamisch gedrag. Het soldeergereedschap is zo universeel te gebruiken.

Het voor het soldeerruimen benodigde vacuüm wordt opgewekt door een interne, onderhoudsvrije persluchtmodulator en geactiveerd via een geïntegreerde vingerschakelaar op de soldeerbout.

Verskillende equipotentiaal mogelijkheden voor soldeerstift, nulspanningsschakelaar alsmede antistatische uitvoering van regelapparaat en soldeerbout verhogen de hoge kwaliteitsstandaard. De aansluitingsmogelijkheid van een extern invoerapparaat vergroot de vele functies van dit soldeerruimstation. Met de als optie te verkrijgen invoerapparaten WCB1 en WCB2 kunnen onder andere tijd en vergrendelingsfuncties gerealiseerd worden. Een geïntegreerd temperatuurmeetapparaat en een PC-interface behoren tot de verdere omvang van het invoerapparaat WCB2.

raat WCB2.

De gewenste temperatuur kan tussen 50°C - 450°C (550°C) via 2 toetsen (up/down) ingesteld worden. Gewenste en werkelijke waarde worden door de betreffende keuze met de kanaalkeuzetoets digitaal aangegeven. Als de gekozen temperatuur bereikt is, wordt dat aangegeven via het knipperen van een aan het kanaal toebedeelde LED, die zo als optische regelcontrole dient. Als het lichtje voortdurend brandt, betekent dat dat het systeem opgewarmd wordt.

2.2 Soldeerbouten

DSXV 80: Soldeerruimbout 80 W. Conisch bevestigingssysteem van de zuigmond. Inline uitvoering (verticale werkhouding).

Soldeertinvergaarbak in de greep geïntegreerd eenvoudig en zonder gereedschap te vervangen. Breed CSF- (SMD-soldeerruimstempel) en zuigmondprogramma. Het vacuüm wordt door de vingerschakelaar geactiveerd.

DSX 80: Soldeerruimbout 80 W. Conisch bevestigingssysteem van de zuigmond. Door een breed zuigmondprogramma is een optimaal afzuigen van soldeertin mogelijk op de meest verschillende soldeerplaatsen. De tin collector kan eenvoudig en zonder gereedschap vervangen worden. Geïntegreerde vingerschakelaar voor het activeren van het vacuüm.

WSP 150: Bijzonder krachtige 150W soldeerbout voor soldeerwerkzaamheden met extreem hoge warmtebehoefte. Bij het gebruik van deze soldeerbout is slechts één kanaal actief. Uitgebreid temperatuurbereik tot 550°C.

WTA 50: De soldeerruimpincet WTA 50 is speciaal voor het solderen van SMD-onderdelen geconcepieerd. Twee verwarmingselementen (2 x 25 W) met ieder een eigen temperatuursensor zorgen voor een gelijke temperatuur aan beide benen.

LR 82: Een krachtig 80 W soldeerapparaat voor soldeerwerk waarbij een hoge temperatuur nodig is. Het bevestigen van de soldeerpunt

Technische gegevens

Afmetingen in mm	166 x 115 x 101 (l x b x h)
Netspanning(13):	230 V / 50/60 Hz ; 100 V / 50/60 Hz
Krachtontneming:	165 W
Beschermklasse:	1 (besturingsapparaat) en 3 (soldeerapparaat)
Beveiliging (14):	T800mA (230 V); T1,6A (100 V) (5 x 20 in netaansluitelement)
Temperatuurregeling:	50°C - 450°C (WSP 150: 50°C - 550°C)
Precisie:	± 9°C
Potentiaalvereffening (8):	via een 3,5 mm schakelklikbus (basistoestand hard geaard)

gaat via een bajonetsluiting waardoor het verwisselen van de punt op exact de juiste plaats geschiedt.

WSP 80: Het soldeerapparaat WSP 80 onderscheidt zich doordat de soldeertemperatuur razendsnel en exact bereikt wordt. Door zijn slanke vorm en een verhittingsvermogen van 80 W kan hij universeel gebruikt worden, van extreem fijn soldeerwerk tot soldeerwerk met zeer hoge temperaturen. Na het wisselen van de soldeerpunt kan direct verder gewerkt worden omdat de bedrijfstemperatuur zeer snel weer bereikt is.

WMP: De Weller Micro soldeerbout WMP is door zijn handzaam concept uitermate geschikt voor het bewerken van professionele SMD elektronica. Een korte afstand tussen hand greep en soldeerpunt maakt een ergonomisch gebruik van de 65 W soldeerbout tijdens het fijnste soldeerwerk mogelijk.

Zie voor verdere, aan te sluiten apparatuur de lijst met toebehoren.

3. Ingebruikname

Leg het soldeergereedschap in het veiligheidsbakje. Steek de perslucht slang met buitendiameter 6 mm in de snelkoppeling voor persluchtaansluiting (15). Zorg voor perslucht met 4-6 bar (58-87 psi) droge, olievrije perslucht. Steek de elektrische verbindingssnoeren van de soldeergereedschappen in de 7-polige aansluitbus (6), in (11) de frontplaat en zet deze vast. Plaats het hoofdfilter (9) met slangstuk tussen de vacuümaansluiting (10) en vacuümslang van de soldeerruimbout. Controleer of de netspanning overeenkomt met de gegevens op het typeplaatje en of de netschakelaar (1) uitgeschakeld is. Verbind het besturingsapparaat met de elektriciteit. Schakel het apparaat via de netschakelaar (1) in. Als het apparaat wordt ingeschakeld, wordt een zelftest uitgevoerd waarbij alle indicatie-instrumenten (2), (5) en (12)

in bedrijf zijn.

Daarna wordt kort de ingestelde temperatuur (gewenste waarde) en de temperatuurversie (°C/°F) aangegeven. Dan schakelt de elektronica automatisch op indicatie van de werkelijke waarde om. LED (5) c.q. (12) gaat branden. Deze lichtdioden dienen als optische regelcontrole. Continu branden betekent dat het systeem aan het opwarmen is. Knipperen geeft aan dat de bedrijfstemperatuur bereikt is.

Het voor het soldeerruimen benodigde vacuüm wordt door de geïntegreerde vingerschakelaar op de soldeerbout geactiveerd.

Kanaalkeuze

Door de kanaalkeuzetoets (7) in te drukken kan het digitale display op het gewenste kanaal 1 of 2 ingesteld worden. Het op dat moment getoonde kanaal wordt door een rood/oranje lichtdiode (5) of (12) boven de aansluitbus aangegeven.

Het aangegeven kanaal kan uitgeschakeld worden door tegelijkertijd de "UUP" en "DOWN" (3) (4) toetsen in te drukken. Dit wordt op het display met "Off" bevestigd.

Kies voor het activeren van uitgeschakeld kanaal het betreffende kanaal door de kanaalkeuzetoets te gebruiken en door tegelijkertijd de de "UP" en "DOWN" (3) (4) toetsen in te drukken. Op het display verschijnt de werkelijke waarde.

Instellen temperatuur

In principe geeft het digitale display (2) de temperatuurwaarde aan. Door de knop "UP" of "DOWN" (3) (4) in te drukken wordt het digitaal display op de betreffende gewenste waarde gezet. De ingestelde, gewenste waarde kan alleen door het aanraken of permanent indrukken van de "UP" of "DOWN" toetsen (3) (4) in de betreffende richting veranderd worden. Als de toets permanent ingedrukt wordt, verandert de gewenste waarde in snel tempo. Ca. 2 seconden na het loslaten wordt het display (2) automatisch weer op de werkelijke waarde omgeschakeld.

Standaardsetback:

Verlagen van de ingestelde, gewenste temperatuur op 150°C. De setbacktijd bedraagt 20 minuten nadat het soldeerstation in de standbymodus is gegaan. Na drievoudige setbacktijd (60 min) wordt de "auto-off" functie geactiveerd. Het soldeergereedschap wordt uitgeschakeld (knipperende streep op het display).

Instelling: houd tijdens het inschakelen de "UP"-toets (3) ingedrukt tot ON of OFF op het display verschijnt. Bij het loslaten van de "UP"-toets wordt de instelling opgeslagen.

Herhaal procedure voor wijzigingen.

De setbackfunctie kan voor beide kanalen apart ingesteld worden. Doorslaggevend is het bij het uitschakelen aangegeven kanaal.

Als zeer fijne soldeerpunten worden gebruikt, kan de standaardsetback-functie beïnvloed zijn.

Vacuümvertraging:

Nadat de vingerschakelaar is losgelaten, blijft het vacuüm nog ca. 2 seconden actief. Instelling: houd tijdens het inschakelen de "DOWN"-toets (4) ingedrukt tot ON of OFF op het display verschijnt. Bij het loslaten van de "DOWN"-toets wordt de instelling opgeslagen. Herhaal procedure voor wijzigingen.

Onderhoud

De overgang tussen verwarmingselement / sensor en de soldeerpunt mag niet door vuil, vreemde stoffen of beschadigingen belemmerd worden, omdat dit invloed heeft op de nauwkeurigheid van de temperatuurregeling.

Om goede soldeerresultaten te krijgen is het belangrijk de soldeerruimkop regelmatig te reinigen. Daartoe behoort het leegmaken van de tincollector, het vervangen van het glazen buisfilter, alsmede het controleren van de afdichtingen. Volkomen dichtheid van de kopvlakken van de glazen cilinder garandeert de volle zuigcapaciteit. Vuile filters beïnvloeden de luchtstroom door de soldeerruimhout. Daarom moet het hoofdfilter (9) (slangfilter op de vacuümslang) regelmatig gecontroleerd en eventueel vervangen worden. Gebruik hiervoor een nieuwe, originele Weller-filtercartouche. Gebruik voor het schoonmaken van het zuigmondgat en de zuigbuis het reinigingsgereedschap (5 13 500 99).

Door een korte draai beweging (ca. 45°) kunnen de zuigmonden eenvoudig en snel worden verwisseld. Bij sterke vuilafzettingen in het conusgedeelte kan een nieuwe zuigmond niet meer worden geplaatst. Deze afzettingen kunnen worden verwijderd met het reinigingsinzetstuk voor de verwarmingselementconus.

Opgelet: werken zonder filter maakt de persluchtmodule kapot.

Zie pagina 84 voor een afbeelding van reinigingsgereedschap, reinigen en vervangen van het zuigmondstuk.

4. Potentiaalvereffening

Door de diverse soorten bedrading van de 3,5 mm schakelklikbus (13) zijn 4 variaties mogelijk:

hard geaard:

zonder stekker (positie af fabriek)

potentiaalcompensatiempedantie 0 Ohm):

met stekker, compensatiesnoer aan middelste contact

potentiaalvrij:

met stekker

zacht geaard:

met stekker en vastgesoldeerde weerstand. Aarde via de gekozen weerstandswaarde.

5. Werkaanwijzingen

Als het apparaat voor de eerste keer verwarmd wordt de selectief te vertinnen soldeerpunt met soldeertin bevochtigen. Hierdoor worden door het opslaan veroorzaakte oxydatielagen en verontreinigingen van de soldeerpunt verwijderd. Tussen het solderen en voordat het soldeerapparaat wordt weggelegd er altijd op letten dat de soldeerpunt goed vertind is. Geen agressieve vloeibare middelen gebruiken.

Attentie: er altijd op letten dat de soldeerpunt juist aangebracht is.

De soldeerapparaten zijn voor een gemiddelde soldeerpunt uitgelijnd. Er kunnen afwijkingen ontstaan door het verwisselen van punten of het gebruik van andere puntvormen.

Verschillende zuigmondjes lossen vele soldeerruimproblemen op. De zuigmondjes kunnen gemakkelijk vervangen worden, het passende gereedschap zit in het reinigingsgereedschap geïntegreerd.

Belangrijk bij het soldeerruimen is het gebruik van extra soldeerdraad. Daardoor laat het zuigmondje zich goed insmeren en stroomt het oude soldeertin beter. Let erop dat het zuigmondje recht op de printplaat staat om een optimale zuigcapaciteit te bereiken. Het soldeertin moet helemaal vloeibaar zijn. Tijdens het soldeerruimen is het belangrijk de aansluitpin van het onderdeel in het gat cirkelvormig te bewegen.

Als het soldeertin na het afzuigen niet volledig is verwij-

derd, moet voor het opnieuw solderen de soldeerplaats vertind worden.

Belangrijk is de juiste keuze van zuigmondjesformaat. Als vuistregel geldt: de binnendiameter van het zuigmondje moet overeenstemmen met de diameter van het printplaatgat.

Als door de aangesloten soldeergereedschappen de totale capaciteit van het apparaat wordt overschreden, schakelt het rechter kanaal automatisch uit.

Extern invoerapparaat WCB 1 en WCB 2 (optie)

Bij gebruik van een extern invoerapparaat zijn de volgende functies beschikbaar.

- **Offset:**

De reële temperatuur van de soldeerpunt kan door de invoer van een temperatuuroffset met $\pm 40^{\circ}\text{C}$ veranderd worden.

- **Setback:**

Terugzetten van de ingestelde gewenste temperatuur op 150°C (stand-by). Nadat het soldeerstation in de stand-by modus is gezet kan de setbacktijd van 0 - 99 minuten ingesteld worden. Nadat drie keer de setbacktijd is geactiveerd, wordt "Auto-Off" geactiveerd. Het soldeerapparaat wordt uitgeschakeld (knipperende streep op het display).

- **Lock:**

Vergrendeling van de gewenste temperatuur. Na het vergrendelen kan op het soldeerstation de instelling niet meer veranderd worden.

- **°C/°F:**

Omschakelen van de temperatuurwijzing van $^{\circ}\text{C}$ naar $^{\circ}\text{F}$ en omgekeerd.

- **Window:**

Instellen van een temperatuurvenster. Temperatuurbereik +/- 99°C

- **Cal:**

Opnieuw uitlijnen van het soldeerstation (alleen WCB 2)

- **PC-interface:**

RS 232 (alleen WCB 2)

- **Temperatuurmeetapparaat:**

geïntegreerd temperatuurmeetapparaat voor thermoelementen type K (alleen WCB 2)

6. Toebehoren

5 33 155 99	Soldeerboutset WMP
5 33 125 99	Soldeerboutset WSP 80
5 33 131 99	Soldeerboutset MPR 80
5 33 112 99	Soldeerboutset LR 21 antistatisch
5 33 113 99	Soldeerboutset LR 82
5 33 134 99	Soldeerruimset DSVT 80
5 33 138 99	Solderruimset DSX 80
5 33 137 99	Solderruimset DSXV 80
5 33 133 99	Soldeerruimset WTA 50
5 33 135 99	Soldeerboutset WSP 150
5 27 040 99	Soldeerboutset WSB 80
5 27 028 99	Voorverwarmingsplaat WHP 80
5 31 181 99	Extern invoerapparaat WCB 1
5 31 180 99	Extern invoerapparaat WCB 2
WPHT	Soldeerbouthouder met contact schakelaar (WMP)
WPHT80	Soldeerbouthouder met contact schakelaar (WSP 80)

7. Leveromvang

WDD 161V

PUD 161V besturingsapparaat
 DSX 80 soldeerruimset
 WSP 80 soldeerboutset
 Elektrisch snoer
 Handleiding
 Klinkstekker
 Hoofdfilter
 Veiligheidsinstructies

PUD 161V

Besturingsapparaat
 Elektrisch snoer
 Handleiding
 Klinkstekker
 Hoofdfilter
 Veiligheidsinstructies

Zie pagina voor afbeelding schakelschema 82
 Zie pagina voor afbeelding explosietekening 83

Technische wijzigingen voorbehouden!

Grazie per la fiducia accordataci acquistando l'apparecchiatura WDD 161V. È stato prodotto nel rispetto dei più severi requisiti di qualità, così da garantire un funzionamento perfetto dell'apparecchio.



1. Attenzione!

Prima di mettere in funzione l'apparecchio, leggere accuratamente queste Istruzioni per l'uso e le Norme di sicurezza allegate. La mancata osservanza delle norme di sicurezza può causare pericolo per la vita e la salute.

Il costruttore non è responsabile per un uso dell'apparecchio diverso da quello previsto nelle presenti Istruzioni per l'uso né per eventuali modifiche non autorizzate.

L'apparecchiatura WDD 161V corrisponde alla dichiarazione di conformità CE, ai sensi dei requisiti fondamentali per la sicurezza delle direttive 89/336/CEE e 73/23CEE.

2. Descrizione

2.1 Unità di controllo.

L'apparecchiatura WDD 161V è un prodotto progettato e realizzato per applicazioni di tipo industriale, per centri di assistenza e laboratori. Grazie ad un microprocessore di cui è dotata, l'uso risulta semplice e confortevole. Munita di due canali indipendenti, è possibile collegare contemporaneamente due utensili. Questi vengono riconosciuti automaticamente dall'unità di controllo, che provvede ad assegnare loro i corretti parametri di regolazione. Le resistenze a 24 V sono estremamente potenti e permettono ottime e dinamiche prestazioni, consentendo così un uso universale degli utensili.

Il vuoto necessario per la dissaldatura è generato da un convertitore di aria compressa che non ha bisogno di manutenzione, integrato all'unità base, viene attivato mediante un microinterruttore situato sull'impugnatura dello stilo dissaldante.

L'equalizzazione dei potenziali degli utensili, l'interruttore a tensione 0 e l'antistaticità di ogni elemento, incrementano lo standard qualitativo di questa apparecchiatura. La possibilità di collegare un'unità di calibrazione esterna ne amplia ulteriormente le funzionalità. Collegando tali unità tipo WCB 1 o WCB 2 è possibile inoltre attivare funzioni di regolazione temporali o di blocco temperature. La WCB 2 integra anche funzioni di termometro digitale e di interfaccia per PC.

La temperatura può essere regolata in un campo che va da 50°C a 450°C per mezzo di due pulsanti (Up/Down). Il valore selezionato e reale vengono visualizzati sul

display digitale in modo differenziato, mediante un pulsante di selezione del canale. Il raggiungimento della temperatura selezionata viene segnalato visivamente dal lampeggio di un led abbinato ad ogni singolo canale. Se rimane acceso in modo continuo, il sistema è in fase di riscaldamento.

2.2 Utensile saldante o dissaldante

- DSXV 80:** Stilo dissaldante da 80W con sistema di fissaggio conico degli ugelli. Il tubetto di vetro ove si raccoglie lo stagno esausto può essere facilmente sostituito senza utilizzare alcun utensile. E' disponibile un'ampia gamma di ugelli e teste dissaldanti CSF. Il dissaldatore è dotato di un microinterruttore sull'impugnatura per attivare il vuoto.
- DSX 80:** Stilo dissaldante da 80W con sistema di fissaggio conico degli ugelli. Un'ampia gamma di ugelli permette di aspirare lo stagno in modo ottimale in differenti punti di saldatura. Il tubetto di vetro ove si raccoglie lo stagno esausto può essere facilmente sostituito senza utilizzare alcun utensile. Il dissaldatore è dotato di un microinterruttore sull'impugnatura per attivare il vuoto.
- WSP 150:** Stilo saldante da 150W. Particolarmente potente, adatto ad applicazioni con elevata necessità di calore. Se viene utilizzato questo saldatore allora si attiverà solo un canale. Il campo operativo delle temperature va da 50°C a 550°C.
- WTA 50:** Pinza termica concepita per dissaldare velocemente componenti SMD. Due resistenze (25W x 2) dotate ognuna di sensore, assicurano contemporaneamente un apporto uguale di temperatura nei giunti.
- LR 82:** Stilo saldante ad alte prestazioni da 80W per lavori che necessitano un grande apporto di calore. L'utensile è

Dati Tecnici

Dimensioni in mm:	166 x 115 x 101 (Lungh.xLargh.xAlt.)
Tensione di rete (13):	230 V / 50/60 Hz; 100 V / 50/60 Hz
Potenza:	165 W
Classi di sicurezza:	1 (Unità base) – 3 (Stili saldanti e dissaldanti)
Fusibile:	T800mA (230 V); T1,6A (100 V)
Regolazione Temperature:	50°C – 450° C (WSP150, 50°C – 550°C)
Tolleranza:	+/- 9°C
Equalizzazione potenziali:	Con connettore (stato iniziale di collegamento diretto a terra)

dotato, di un dispositivo di bloccaggio a baionetta per garantire il fissaggio ed il bloccaggio nella corretta posizione delle sue numerose punte.

WSP 80: Il microsaldatore WSP80 da 80W, si distingue per la sua capacità di raggiungere velocemente e precisamente le temperature programmate. La sua sottile costituzione e la resistenza da 80W gli permettono un uso universale, da micro saldature a saldature con necessità di un grande apporto di calore. Dopo la sostituzione della punta è possibile continuare a lavorare immediatamente poiché la temperatura di esercizio viene raggiunta velocemente.

WMP: Il saldatore Weller Micro WMP è particolarmente adatto per la lavorazione di componenti elettronici professionali SMD, grazie al suo maneggevole con cetto. La breve distanza tra il punto d'impugnatura e la punta per saldare permette una maneggevolezza ergonomica del 65W saldatore nell'esecuzione dei più fini lavori di saldatura.

Per la compatibilità degli utensili, riferirsi alla lista degli accessori.

3. Messa in opera

Riporre l'utensile dissaldante nel supporto di sicurezza. Inserire il tubo dell'aria compressa di diametro esterno da 6 mm nel connettore ad innesto rapido situato posteriormente all'unità base (15). Alimentare l'unità con aria compressa da 4-6 bar (58-87 psi), filtrata da umidità e oli. Inserire nelle relative prese situate sul pannello frontale dell'unità (11) le spine a 7 poli (6) dei cavi di alimentazione degli utensili e bloccare con l'apposita ghiera di sicurezza. Inserire il filtro principale (9) nel raccordo tubolare ed applicarlo tra l'attacco per il vuoto dell'unità (10) ed il tubo vuoto dell'utensile. Controllare che la ten-

sione elettrica corrisponda a quella indicata sulla targhetta dell'unità base e che l'interruttore di rete (1) sia spento. Collegare la centralina all'alimentazione di rete. All'accensione dell'apparecchio viene eseguito un auto-test durante il quale si accendono tutte le funzioni indicate sul display (2) (5) e (12).

Infine viene mostrata per breve tempo la temperatura impostata (Set) e la relativa unità di misura (°C/F). Successivamente la centralina commuta sui valori reali della temperatura. I led (5) e (12) si accendono e servono come controllo visivo della fase di riscaldamento degli utensili collegati. Se il led rimane acceso fisso significa che il sistema è in fase di riscaldamento. Se lampeggia significa che è stata raggiunta la temperatura di esercizio.

Il vuoto necessario per la dissaldatura viene attivato mediante un microinterruttore situato sull'impugnatura dell'utensile.

Selezione canale

Premendo il pulsante di selezione canale (7), è possibile impostare l'indicatore digitale 1 e 2 del canale desiderato. Il canale è inoltre controllato per mezzo di due led luminosi rossi/arancioni (5) oppure (12) situati in corrispondenza di ognuno dei due connettori di collegamento degli utensili.

Il canale indicato può essere spento premendo contemporaneamente i due pulsanti "Up" e "Down" (3) (4). Tale operazione è confermata dalla scritta "Off" che appare sul display. Per attivare un canale spento occorre impostarlo con il pulsante di selezione del canale e quindi attivarlo premendo contemporaneamente il pulsante "Up" e "Down". Sul display digitale compare il valore reale della temperatura.

Setback standard

Consiste nell'abbassamento automatico della temperatura di esercizio a 150°C (Standby). Il tempo di Setback, dopo il quale la temperatura scende al valore di Standby, è di c.a. 20 min. Dopo tre tempi di Setback si attiva la funzione di "Auto-off" che spegne l'utensile (lineetta lampeggiante sul display).

Italiano

Impostazione: Durante l'accensione tenere premuto il pulsante "UP" (3) sino a quando compare sul display "ON" oppure "OFF". Rilasciando il tasto "UP" l'impostazione viene memorizzata. Per modifiche, ripetere l'operazione.

La funzione Setback può essere impostata separatamente per entrambi i canali. È comunque determinante il canale indicato al disinserimento.

Se vengono usate punte molto fini è possibile che la funzione Setback non sia più sicura.

Manutenzione

La trasmissione del calore tra resistenza/sensore e l'ugello dissaldante non deve essere compromessa dalla presenza di sporco, corpi estranei o danneggiamenti poiché tutto ciò influirebbe negativamente sulla precisione della regolazione di temperatura.

Per ottenere buoni risultati la testa dissaldante deve essere pulita regolarmente svuotando il tubetto di vetro dai residui di stagno, sostituendo i filtri nel tubetto di vetro, nonché controllando le guarnizioni. Per garantire la massima aspirazione, le superfici frontali del tubetto di vetro devono essere perfettamente integre. Il filtro sporco influisce riducendo la portata del vuoto dello stilo dissaldante. Quindi il filtro principale (9) deve essere controllato regolarmente ed eventualmente sostituito. A tale fine utilizzare un filtro originale Weller. Per la pulizia della sede conica della testa dissaldante e del tubo di aspirazione, utilizzare l'apposito utensile (5 13 500 99).

Gli ugelli dissaldanti possono essere sostituiti velocemente e facilmente con una semplice torsione (circa 45°). Depositi di sporco di grosse quantità nella zona conica possono impedire l'inserimento del nuovo ugello. Questi depositi possono essere rimossi utilizzando l'apposito inserto per la pulizia della sede conica ricavata nella testa dell'utensile.

Attenzione! lavorare senza inserire il filtro può danneggiare il convertitore di aria compressa.

Per l'illustrazione dell'utensile, della procedura di pulizia e sostituzione dell'ugello vedere a pagina 84.

4. Equalizzazione dei potenziali

Utilizzando la presa da 3,5 mm situata posteriormente all'unità base, si possono realizzare 4 differenti configurazioni:

Messa a terra diretta:

Senza spinotto (come fornito dalla casa)

Equalizzazione dei potenziali (impedenza 0 Ohm):

Con spinotto inserito e cavo di equalizzazione dei potenziali collegato al pin centrale.

Potenziale libero:

Con spinotto inserito

Collegamento a massa del tavolo di lavoro:

Con spinotto inserito, cavo di equalizzazione collegato al pin centrale e collegamento a terra tramite resistenza.

5. Modalità d'uso

Quando si inizia ad operare occorre per prima cosa staginare con nuova lega la punta dell'utensile. Ciò permette di rimuovere le ossidazioni o eventuali impurità depositate sulla punta del saldatore/dissaldatore. Nelle pause di lavoro, e prima di riporre l'utensile, occorre accertare che la punta sia sempre ben stagnata. Sconsigliamo l'uso di flussanti particolarmente aggressivi.

Attenzione! Controllare che la punta sia sempre saldamente innestata sull'utensile.

In generale le apparecchiature saldanti sono calibrate per punte o ugelli di media grandezza. Si possono verificare variazioni nella tolleranza della temperatura qualora si utilizzino punte o ugelli di forme diverse.

La grande varietà di ugelli dissaldanti permette di operare su una vasta gamma di problemi di dissaldatura. Possono essere sostituiti facilmente utilizzando l'apposito utensile integrato in quello per la pulizia.

Per una corretta dissaldatura occorre apportare nuovo stagno nel giunto. Questo permette di riattivare lo stagno vecchio apportando nuovo flussante, facilitando la rifusione della lega. È importante tenere l'ugello perfettamente perpendicolare per ottenere un'aspirazione ottimale. Lo stagno deve essere completamente rifuso. Durante questa operazione occorre ruotare circolarmente l'ugello, e di conseguenza il piedino del componente, affinché il reoforo si dissaldi completamente.

Se lo stagno non fosse completamente aspirato, ripetere l'operazione appena descritta apportando prima un pò di stagno nuovo nel giunto.

È importante scegliere l'ugello corretto. Fondamentalmente il diametro interno dell'ugello deve corrispondere al diametro del foro nella scheda.

Se gli utensili collegati dovessero superare la potenza complessiva dell'apparecchio, il canale destro si spegne automaticamente.

Unità esterne di calibrazione e regolazione WCB 1 e WCB 2

Utilizzando le Unità esterne di calibrazione e regolazione sono disponibili le seguenti funzioni:

- **Offset:**

La temperatura reale della punta può essere modificata di +/- 40°C.

- **Setback:**

Abbassamento della temperatura impostata a 150°C (Standby). Il tempo di Setback è regolabile da 0-99 minuti. Allo scadere del triplo del tempo impostato si attiva la funzione "Auto-off" che spegne l'utensile (lincetta lampeggiante sul display).

- **Lock:**

Blocco della temperatura di selezione. Dopo il blocco non è possibile alcuna modifica.

- **°C/F:**

Commutazione dell'unità di misura dei valori indicati.

- **Windows:**

Impostazione di un intervallo di temperatura. Campo di variazione temperatura +/- 99°C.

- **Cal:**

Ricalibrazione dell'unità (solo WCB 2)

- **Interfaccia PC:**

RS 232 (solo WCB 2)

- **Misurazione Temperatura:**

Connettore integrato per termocoppia a filo tipo "K" (solo WCB 2).

6. Accessori

5 33 155 99	Set saldatore WMP
5 33 125 99	Set saldatore WSP 80
5 33 131 99	Set microsaldatore MPR 80
5 33 112 99	Set saldatore LR 21 Antistatico
5 33 113 99	Set saldatore LR 82
5 33 134 99	Set dissaldatore vert. DSVT 80
5 33 138 99	Set dissaldatore a stilo DSX 80
5 33 137 99	Set dissaldatore vert. DSXV 80
5 33 133 99	Set pinza termica WTA 50
5 33 135 99	Set saldatore WSP 150
5 27 040 99	Crogiolo WSB 80
5 27 028 99	Piastra di preriscaldamento WHP 80
5 31 181 99	Unità esterna di calibrazione WCB 1
5 31 180 99	Unità esterna di calibrazione WCB 2
WPHT	Dispositivo di commutazione (WMP)
WPH80T	Dispositivo di commutazione (WSP 80)

7. Fornitura

WDD 161V

Unità base PUD 161V
 Set stilo dissaldante DSX 80
 Set stilo saldante WSP 80
 Cavo di alimentazione
 Istruzioni d'uso
 Spinotto per l'equalizzazione dei potenziali
 Filtro principale
 Norme di sicurezza

PUD 161V

Unità base
 Cavo di alimentazione
 Istruzioni d'uso
 Spinotto per l'equalizzazione dei potenziali
 Filtro principale
 Norme di sicurezza

Per lo schema elettrico vedi pag. 82

Per l'esplosivo vedi pag. 83

Con riserva di modifiche tecniche!

Thank you for placing your trust in our company by purchasing the WELLER soldering stations WDD 161V. Production was based on stringent quality requirements which guarantee the perfect operation of the device.



1. Caution!

Please read these Operating Instructions and the attached safety information carefully prior to initial operation. Failure to observe the safety regulations results in a risk to life and limb.

The manufacturer shall not be liable for damage resulting from misuse of the machine or unauthorised alterations.

The WELLER soldering stations WDD 161V corresponds to the EC Declaration of Conformity in accordance with the basic safety requirements of Directives 89/336/EEC and 73/23EEC.

2. Description

2.1 Control Unit

The soldering station WDD 161V is part of a family of units that has been developed for industrial production technology and for the service and laboratory sector. Simple and convenient operation has been achieved through the use of a microprocessor. Two different soldering/unsoldering tools can be operated at the same time thanks to two independent, digital temperature controllers. The tools themselves are automatically detected by the soldering station and assigned to the proper control parameters. The extremely powerful 24V heating element enables superior, dynamic performance and permit the universal use of the soldering tool.

The vacuum required for unsoldering is generated by an internal, maintenance-free pneumatic converter and is activated by an integrated finger switch on the unsoldering iron.

Various methods of equipotentially bonding the soldering iron bit, a zero voltage switch, and the anti-static design of the control unit and soldering tools supplement the high standard of the unit. The possibility of connecting an external input unit extends the functional diversity of this desoldering station. Additional functions including timing and interlocking can be realised using the WCB 1 and WCB 2 Input Units, available as optional extras. The extended features of the WCB 2 Input Unit include an integrated temperature measurement unit and a PC interface.

The required temperature can be adjusted over the range 50°C - 450°C (550°C) via 2 buttons (Up/Down). Target and actual value are digitally displayed by making the

appropriate selection using the channel button. Achievement of the pre-set temperature is indicated by an LED assigned to the channel; this LED thus serves as an optical regulator monitor. Continuous illumination means that the system is warming up.

2.2 Soldering irons

DSXV 80: Unsoldering iron 80W. Conical attachment system for the suction nozzle. In-line version (vertical work position). Tin collection container integrated into the handle can be changed easily without the need for tools. Wide range of CSF (SMD desoldering plungers) and suction nozzles. The vacuum is activated by means of a finger switch.

DSX 80: Unsoldering iron 80W. Conical attachment system for the suction nozzle. A wide range of suction nozzles enables the best possible suctioning of filler wire at different soldering locations. The wire collector can be replaced easily and requires no tools. An integrated finger switch activates the vacuum.

WSP 150: Powerful 150W soldering iron for soldering work requiring extremely high temperatures. Only one channel is active when using this soldering iron. Extended temperature range of up to 550 °C.

WTA 50: The unsoldering tweezers WTA 50 were specially designed for unsoldering SMD components. Two heating elements (2 x 25 watts), each with its own temperature sensor, ensure constant temperatures at both ends.

LR 82: High-performance 80 watt soldering iron for soldering work with high heat requirements. The soldering tip is attached by a bayonet catch to ensure correct position when using different tips.

WSP 80: The soldering iron WSP 80 is characterized by its capacity for reaching the soldering temperature quickly and precisely. Its slim design and heating power of 80 watts makes universal usage possible - from extremely fine to high-temperature soldering work. Work can be continued immediately after switching soldering tips, since the temperature is reached again quickly.

WMP: Due to its handy design, the Weller WMP micro soldering iron is suitable for work on professional SMD electronics. A short distance between the handle and the soldering tip ensures ergonomic handling of the 65W soldering iron when performing the finest of soldering tasks.

Technical Data

Dimensions in mm:	166 x 115 x 101 (L x B x H)
Mains Voltage (13):	230 V / 50/60 Hz; 100 V / 50/60 Hz
Power Consumption:	165 W
Protection Class:	1 (Control Unit) and 3 (Soldering Irons)
Fuse (14):	T800mA (230 V); T1,6A (100 V) {5 x 20 in the power unit}
Temperature Regulator:	50°C - 450°C (WSP 150: 50°C - 550°C)
Precision:	± 9°C
Potential Equalisation (8):	Via a 3.5 mm jack (Initial condition - directly earthed)

See "Accessories" for additional tools.

3. Startup

Place the soldering tool in the storage tray. Insert the compressed air hose (external diameter: 6 mm) into the quick-action coupling for compressed air (15). Connect compressed air supply at 4-6 bar (58-87 psi) with dry, oil-free compressed air. Insert the electrical connecting lines of the soldering tools into the 7-pin socket (6), (11) on the front panel and lock in place. Insert main filter (9) with the hose section between the vacuum connection (10) and the vacuum hose of the unsoldering iron. Check whether the power supply corresponds with the specifications on the rating plate and that the main switch (1) is in the "off" position. Connect control unit to power supply. Switch on unit at the main switch (1). When the unit is switched on a self-test is carried out in which every indicator instrument (2), (5) and (12) is activated.

The set temperature (setpoint) and the temperature unit (°C/°F) are shown briefly. The electronic system then switches automatically to display the actual temperature. The LED's (5) or (12) will illuminate. The LED's are used for optical control. Continuous illumination means the system is heating. Blinking signals that the operating temperature has been reached.

The integrated finger switch on the unsoldering iron activates the vacuum level required for unsoldering.

Channel Selection

The digital display can be switched to channel 1 or 2 by operating the channel selection button (7). The currently displayed channel is identified by a red/orange light emitting diode (5) or (12) over connector. The channel displayed can be switched off by operating the „Up“ and „Down“ buttons (3) (4) simultaneously. This is confirmed in the display with „Off“.

To activate a channel that has been switched off, the channel is selected, if necessary, using the channel

selection button, and switched on by pressing the „Up“ and „Down“ buttons (3) (4) simultaneously. The current value is displayed in the display.

Setting the temperature

The digital display (2) shows the actual value temperature. By pressing the UP or DOWN key (3, 4) the digital display (2) switches to the setpoint. The setpoint can be changed by tapping or by firmly pressing the UP or DOWN button (3, 4) in the desired direction. Pressing the button will change the setpoint quickly. The digital display (2) returns automatically to the actual value approximately 2 seconds after releasing the button.

Standard setback:

Setting back the set temperature to 150 °C. The setback time, which follows the switching of the soldering station to standby mode, is 20 minutes. After three setback times (60 minutes) the "Auto-off" function is activated. The soldering tool is switched off (blinking line on the display).

Setting: When switching on, hold the "UP" key (3) until ON or OFF appears in the display. The setting is saved when the "UP" button is released. Repeat this step to change.

The setback function can be set separately for both channels. The channel set is defined by the channel displayed on switch off.

The use of very fine soldering tips may have a negative effect on reliable setback function.

Vacuum delay:

After the finger switch is released the vacuum remains active for approx. 2 seconds.

Setting: When switching on, hold the "DOWN" key (4) until ON or OFF appears in the display. The setting is saved when the "DOWN" button is released. Repeat this step to change.

Maintenance

The transition between the heating element / sensor and the tip of the soldering iron may not come in contact with dirt, foreign particles or become damaged, since this

affects the precision of the temperature control.

To obtain good unsoldering results, it is important to clean the unsoldering head regularly. This includes draining the filler wire collector, replacing the glass tube filter and checking the seals. Airtight facing surfaces on the glass cylinder guarantee full suction potential. Because dirty filters affect the flow of air through the Unsoldering iron, the main filter (9) (hose filter at vacuum hose) should be checked regularly and replaced as needed. Use a new, original Weller filter cartridge. Use the cleaning tool (5 13 500 99) to clean the suction nozzle bore and the suction tube.

The suction nozzles can be replaced quickly and easily with a short turning movement (approx. 45°). Large deposits in the area of the cone will prevent the insertion of a new suction nozzle. Deposits can be removed with the cleaning insert for the heating element cone.

Caution: Working without a filter will destroy the pneumatic converter.

Cleaning tool, cleaning process and replacing the suction nozzles - see page 84.

4. Equipotential bonding

The various circuit elements of the 3.5 mm jack bush (13) make 4 variations possible:

Hard-grounded:

No plug (delivery form)

Equipotential bonding (impedance 0 ohms):

With plug, equalizer at center contact

Potential free:

With plug

Soft-grounded:

With plug and soldered resistance. Grounding via set resistance value.

5. Instructions for use

For initial heating, coat the selective tinnable tip with solder. This removes any oxidation or dirt on the tip which may have occurred during storage. During pauses between soldering and before storing the soldering iron, ensure that the tip of the soldering iron is well coated. Do not use aggressive fluxing agents.

Note: Always ensure the proper position of the soldering iron tip.

These soldering irons have been adjusted for an average-size tip. Deviations can occur due to exchanging of the tip or using other tip designs.

Different suction nozzles solve many unsoldering problems. The suction nozzles can be easily replaced, since the tool is integrated in the cleaning tool.

It is important to use additional filler wire when unsoldering. This ensures the good wetting of the suction nozzle and better flow properties of the old solder. Care must be taken to ensure that the suction nozzle is vertical with respect to the plate in order to obtain the best possible suctioning power. The solder must be completely liquefied. It is important to ensure during the unsoldering process that the connecting pin of the component is moved in a circular motion in the bore.

If the solder has not been fully removed after the suctioning process, the soldering location should be tinned before unsoldering again.

The selection of the correct suction nozzle size is important. Rule of thumb: internal diameter of the suction nozzle should correspond to the diameter of the plate bore.

If the total output of the unit is exceeded due to the connected soldering tools the right channel will switch off automatically.

External input unit WCB 1 and WCB 2 (optional)

The following functions are possible when using an external input unit.

● Offset:

The real temperature of the soldering iron can be changed by ± 40 °C by input of a temperature offset.

● Setback:

Reduction of the setpoint temperature to 150 °C (standby). The set backtime can be set at 0-99 minutes after the soldering station has switched to standby mode. After a period equal to three times the set-back time, the "Auto Off" function is activated. The soldering iron is switched off (flashing dash on the display).

- **Lock:**

Locking the setpoint temperature. Settings cannot be changed after the soldering station has been locked.

- **°C/°F:**

Switching the temperature display from °C to °F, and vice versa.

- **Window:**

Setting a temperature window. Temperature range +/- 99°C

- **Cal:**

Re-adjustment of the soldering station (WCB 2 only).

- **PC interface:**

RS 232 (WCB 2 only)

- **Temperature gauge:**

Integrated temperature gauge for thermal element Type K (WCB 2 only)

6. Accessories

5 33 155 99	Soldering set WMP
5 33 125 99	Soldering set WSP 80
5 33 131 99	Soldering set MPR 80
5 33 112 99	Soldering set LR 21 antistatic
5 33 113 99	Soldering set LR 82
5 33 134 99	Desoldering set DSVT 80
5 33 138 99	Desoldering set DSX 80
5 33 137 99	Desoldering set DSXV 80
5 33 133 99	Desoldering set WTA 50
5 33 135 99	Soldering Iron Set WSP 150
5 27 040 99	Solder Bath WSB 80
5 27 028 99	Preheater plate WHP 80
5 31 181 99	External input unit WCB 1
5 31 180 99	External input unit WCB 2
WPHT	Stop and go iron stand (WMP)
WPHT80	Stop and go iron stand (WSP 80)

7. Items Supplied

WDD 161V

PUD 161V Control unit
 DSX 80 Unsoldering set
 WSP 80 soldering iron set
 Power cord
 Operating instructions
 Jack plug
 Main filter
 Safety Information

PUD 161V:

Control unit
 Power cord
 Operating manual
 Jack plug
 Main filter
 Safety Information

Circuit diagram - see page 82

Exploded drawing - see page 83

Subject to technical change without notice!

Tack för köpet av WELLER lödstationen WDD 161V 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 lödstationen WDD 161V motsvarar EG-försäkran om överensstämmelse enligt de grundläggande säkerhetskraven i direktiv 89/ 336/ EEG, 73/ 23/ EEG.

2. Beskrivning

2.1 Styrapparat

Lödstationen WDD 161V tillhör en apparatfamilj som utvecklats för industriell tillverkningsteknik, samt för reparations- och laboratorieområdena. En enkel och komfortabel betjäning möjliggörs genom att en mikroprocessor används. Två olika lödnings-/avlödningsverktyg kan användas samtidigt vid två av varandra oberoende, digitala temperaturregleringar. Själva verktygen identifieras automatiskt av lödstationen och tilldelas passande regleringsparametrar. Värmeelementen på 24 V, som har en särskilt hög kapacitet, möjliggör ett utmärkt, dynamiskt beteende. Lödningsverktyget kan därför användas universellt.

Vakuomet, som behövs för att kunna avlöda, skapas via en intern, underhållsfri tryckluftsomvandlare, och aktiveras via en integrerad fingerbrytare på avlödningskolven.

Den höga kvalitetsstandarden förbättras ytterligare genom olika möjligheter till potentialutjämning på lödspetsen, genom en nollspänningskydds brytare och genom att styrenheten och kolven är konstruerade på så sätt att statisk uppladdning förebyggs. Genom möjlighet till anslutning av en extern inmatningsapparat utökas antalet användningsmöjligheter för varmluftstationen. Med inmatningsapparaterna WCB 1 och WCB 2, som kan köpas som tillval, kan bl. a. tids- och förreglingsfunktioner erhållas. Ett integrerat temperaturmätinstrument ingår i den utökade versionen av inmatningsapparaten WCB 2.

Önskad temperatur inom området 50°C – 450°C (550°C) kan ställas in via 2 tangenter (up/down). Bör- och ärvärde indikeras genom motsvarande val på kanalvaltangen-

ten. Att den valda temperaturen uppnåtts signaleras genom en LED som hör till kanalen och som följaktligen tjänar som optisk reglerkontroll. Kontinuerligt ljus betyder att systemet värms upp.

2.2 Lödkolvar

DSXV 80: Avlödningskolv 80 W. Sugmunstycket har ett koniskt fästsystem. In - line qutförande (Vertikal arbetsställning). Uppsamlingsbehållaren för tenn är inbyggd i handtaget och kan bytas utan verktyg på ett enkelt sätt. Det finns ett stort sortiment av CSF (SMD avlödningsstämplor) och sugmunstycken. Bortsugningsluften aktiveras via den i handtaget inbyggda tryckknappen.

DSX 80: Avlödningskolv 80 W. Sugmunstycket har ett koniskt fästsystem. Ett brett program med sugmunstycken möjliggör en optimal utsugning av lödtenn vid olika lödningspunkter. Det går lätt att byta uppsamlingsbehållaren för tenn, utan att använda verktyg. Integrerad fingerbrytare för att aktivera vakuomet.

WSP 150: Lödkolv på 150 W med särskilt hög kapacitet för lödningsarbeten med extremt högt värmebehov. Endast en kanal är aktiv när den här lödkolven används. Utvidgat temperaturområde upp till 550 °C.

WTA 50: Avlödpincetter WTA 50 har konstruerats speciellt för utlödnings av SMD-byggedelar. Två värmeelement (2x25 W) med var sin temperatursensor sörjer för samma temperatur på båda överstyckena.

LR 82: Effektiv lödkolv på 80 W för lödningsarbeten med stort värmebehov. Fastsättning av lödspetsen sker via en bajonettförslutning som möjliggör ett positionssäkert byte av spetsen.

WSP 80: Lödkolv WSP 80 utmärker sig därigenom att lödtemperaturen kan uppnås mycket snabbt och exakt. På grund av lödkolvens smala konstruktions form och en värmekapacitet på 80 W kan den användas universellt för extremt fina lödningsarbeten till

Tekniska data

Mått i mm:	166 x 115 x 101 (l x b x h)
Nätspänning (13):	230 V / 50/60 Hz; 100 V / 50/60 Hz
Effektupptagning:	165 W
Skyddsklass:	1 (styrapparat) och 3 (lödkolvar)
Säkring (14):	T800mA (230 V); T1,6A (100 V) (5 x 20 i nätanslutningselement)
Temperaturreglering:	50°C – 450°C (WSP 150: 50°C-550°C)
Precision:	+ - 9°C
Potentialutjämning (8):	Via en 3,5 mm ljudjackbussning (grundtillstånd hårt jordat)

lödningsarbeten med stort värmebehov. Efter byte av lödspetsen är det möjligt att arbeta vidare direkt eftersom drifttemperaturen uppnås mycket snabbt.

WMP: Weller Micro-lödkolv WMP lämpar sig tack vare sitt behändiga koncept för bearbetning av professionell SMD-elektronik. Det korta avståndet mellan handtag och lödspets möjliggör ett ergonomiskt arbetssätt med 65 W-lödkolven vid genomförandet av de finaste lödarbetena.

Ytterligare anslutningsbara verktyg, se tillbehörslistan.

3. Idrifttagande

Placera lödningsverktyget i säkerhetslödstället. Stick in tryckluftsslangen, med ytterdiametern 6 mm, i snabbkopplingen för tryckluftsanslutning (15). Skapa en tryckluftsförsörjning på 4-6 bar (58-87 psi) med torr och oljefri tryckluft. Stick in och arretera lödningsverktygens elledningar i den 7-poliga anslutningsshonan (6) och (11) på frontplattan. Sätt i huvudfiltret (9) tillsammans med slangstycket mellan vakuumslutningen (10) och avlödningskolvens vakuumslang. Kontrollera att nätspänningen stämmer överens med uppgiften på typskylten och att strömbrytaren (1) är avstängd. Anslut styrenheten till elnätet. Slå på apparaten via strömbrytaren (1). När apparaten slås på görs ett egentest, där alla presentationsinstrument (2), (5) och (12) är i drift.

Därefter visas den inställda temperaturen en liten stund (nominellt värde) och temperaturversionen (°C/°F). Sedan slår elektroniken automatiskt om till att visa det verkliga värdet. LED:erna (5) respektive (12) lyser. De här lysdioderna fungerar som en optisk regleringskontroll. Ett fast sken betyder att systemet värmer. Blinkningar signaliserar att drifttemperaturen nåtts.

Vakuomet som krävs för att kunna avlöda aktiveras via den integrerade fingerbrytaren på avlödningskolven.

Kanalval

Genom att trycka på kanalvalstangenten (7) kan digitalindikationen ställas in på önskad kanal 1 eller 2. Respektive kanal kännetecknas av en röd/orange lysdiod (5) eller (12) via anslutningsbussningen.

Den indikerade kanalen kan kopplas ur genom att man samtidigt trycker på "UP" och "DOWN"-tangenten (3) (4). Detta bekräftas i indikationen med "Off".

För att aktivera en urkopplad kanal väljs den i förekommande fall med kanalvalstangenten och kopplas in genom att man samtidigt trycker på "UP" och "DOWN"-tangenten (3) (4). I indikationen visas nu ärvärdet.

Temperaturinställning

Digitalindikationen (2) visar av princip temperaturens ärvärde. Genom att använda UP- eller DOWN-tangenten (3) (4) kopplar digitalindikationen (2) om till det inställda börvärdet. Det inställda börvärdet kan nu förändras genom att tippa eller ständigt trycka på up eller down-tangenten i motsvarande riktning. Om tangenten trycks ned permanent förändras börvärdet i snabbkörning. Ungefär 2 sekunder efter det man släppt tangenten kopplar digitalindikationen (2) automatiskt om till ärvärdet.

Standardmässig temperatursänkning:

Sänker den inställda, nominella temperaturen till 150 °C. Temperatursänkningen tar 20 min, efter att lödstationen slagit om till standby-modus. Efter tre gånger så lång tid (60 min) aktiveras funktionen „Auto-Av“. Lödningsverktyget stängs av (blinkande streck i displayen).

Inställning: Håll „UP“-knappen (3) intryckt under påslagningen, tills att ON eller OFF syns i displayen. När man släpper "UP"-tangenten lagras inställningen. Upprepa processen, om du vill ändra.

Setbackfunktionen kan ställas in separat för båda kanalerna. Avgörande är den kanal som visas vid avstängning. Vid användning av mycket fina lödspetsar kan funktionen vara begränsad.

Vakuumfördröjning:

Vakuumet är aktivt i ytterligare 2 sekunder, efter att du släppt upp fingerbrytaren.

Inställning: Håll „DOWN“-knappen (4) intryckt under påslagningen, tills att ON eller OFF syns i displayen. När man släpper "DOWN"-tangenter lagras inställningen. Upprepa processen, om du vill ändra.

Underhåll

Övergången mellan värmekropp/sensor och lödspetsen får inte påverkas av främmande föremål, smuts eller skador eftersom det skulle inverka på temperaturregleringens exakthet.

Det är viktigt att rengöra avlödningskolven regelbundet, om du vill uppnå goda avlödningsresultat. Hit hör att tömma uppsamlingsbehållaren för tenn, att byta glasrörsfiltret och att kontrollera tätningarna. Full sugeffekt garanteras när glascylinderns framsidor är absolut täta. Nedsmutsade filter påverkar luftgenomflödet genom avlödningskolven. Kontrollera därför huvudfiltret (9) (slangfiltret på vakuumslangen) regelbundet och byt det vid behov. Använd då en ny original Weller-filterpatron. Använd rengöringsverktyget (5 13 500 99) att rengöra sugmunstyckeshålet och sugröret med.

Det går enkelt och snabbt att byta sugmunstyckena genom en kort vridrörelse (ca 45°).

Om det finns mycket smuts i konområdet går det inte att sätta i ett nytt sugmunstycke igen. Ta då bort avlagringarna med rengöringsinsatsen för värmeelementskenen.

Observera: Tryckomvandlaren förstörs, om du arbetar utan filter.

Bild på rengöringsverktyg, rengöringsprocess och hur sugmunstyckena byts visas på sidan 84.

4. Potentialutjämning

Genom olika koppling av den 3,5 mm kopplingsbussningen (13) kan 4 varianter uppnås:

Hårt jordad:

Utan stickpropp (leveransskick)

Potentialutjämning (impedans 0 Ohm):

Med stickpropp, utjämningsledning på mellankontakten

Potentialutj.::

Med stickpropp

Jordad:

Med stickpropp och inlött motstånd. Jordning via valt motståndsvärde.

5. Arbetsanvisningar

Vid första uppvärmningen fuktas den selektiva förtennbara lödspetsen med lödmetall. Den avlägsnar lagerrelaterade oxidsskikt och orenheter på lödspetsen. Vid pauser i lödningen och före lödkolven läggs undan ska man alltid se till att lödspetsen är väl förtennad. Inga aggressiva flussmedel får användas.

Observera: Se alltid till att lödspetsen sitter ordentligt.

Lödapparaterna har justerats för en mellanstor lödspets. Avvikelse på grund av spetsbyte eller användning av andra spetsformer kan uppstå. Olika sugmunstycken löser många avlödningsproblem. Sugmunstyckena är lätta att byta, då det passande verktyget finns integrerat i rengöringsverktyget.

Det är viktigt att använda extra lodtråd vid avlödning. Därigenom garanteras sugmunstycket en god fuktformåga och den gamla lödmetallen bättre flytegenskaper. Se till att sugmunstycket står lodrätt mot kretskortets yta, för att få en optimal sugeffekt. Lödmetallen måste vara helt flytande. Det är viktigt att röra komponentens anslutningsstift cirkelformat i hålet under själva avlödningen.

Har inte lödmetallen försvunnit helt efter utsugning, så ska lödstället förtennas innan en ny avlödning påbörjas. Det är viktigt att välja rätt storlek på sugmunstycket. Som tumregel gäller: Sugmunstyckets innerdiameter ska stämma överens med kretskortshålets diameter. Överskrids apparatens totala effekt på grund av de anslutna lödningensverktygen, så stängs den högra kanalen av automatiskt.

Extern inmatningsapparat WCB 1 och WCB 2 (option)

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

● Offset:

Den reella lödspetstemperaturen kan förändras med +/- 40 C genom inmatning av ett temperaturoffset.

● Setback:

Sänkning av den inställda börtemperaturen till 150 C (standby). Setbacktiden kan ställas in från 0-99 minuter, efter det att lödstation bytt till standbymodus. Efter en tredubbel setbackperiod aktiveras "auto off"-funktionen. Lödverktyget fränkopplas (blinkande streck på displayen).

● Lock:

Låsning av börtemperaturen. Efter det låsning skett är det inte möjligt att göra några inställningsförändringar på lödstationen.

- °C/F:

Omkoppling av temperaturindikationen från C till F och tvärtom.

- Window:

Inställning av ett temperaturfönster. Temperaturområde +/- 99 °C

- Cal:

Nyjustering av lödstationen (endast WCB 2)

- PC-gränssnitt:

RS 232 (endast WCB 2)

- Temperaturmätare:

Integrerad temperaturmätare för termoelement av typ K (endast WCB 2)

PUD 161V

Styrenhet
Elkabel
Bruksanvisning
Stickkontakt
Huvudfilter
Säkerhetsanvisningar

Bild på kopplingsschemat finns på sidan 82

Bild på sprängskiss finns på sidan 83

Med förbehåll för tekniska ändringar!

6. Tillbehör

5 33 155 99	Lödkolvsats WMP
5 33 125 99	Lödkolvsats WSP 80
5 33 131 99	Lödkolvsats MPR 80
5 33 112 99	Lödkolvsats LR 21 antistatic
5 33 113 99	Lödkolvsats LR 82
5 33 134 99	Avlödningsset DSVT 80
5 33 138 99	Avlödningsset DSX 80
5 33 137 99	Avlödningsset DSXV 80
5 33 133 99	Avlödningsset WTA 50
5 33 135 99	Lödkolvsset WSP 150
5 27 040 99	Lödbad WSB 80
5 27 028 99	Förvärmningsplatta WHP 80
5 31 181 99	Extern inmatningsapparat WCB 1
5 31 180 99	Extern inmatningsapparat WCB 2
WPHT	Kopplingsyta (WMP)
WPHT80	Kopplingsyta (WSP 80)

7. Leveransomfång

WDD 161V

PUD 161V styrenhet
DSX 80 avlödningsset
WSP 80 lödkolvsset
Elkabel
Bruksanvisning
Stickkontakt
Huvudfilter
Säkerhetsanvisningar

Muchas gracias por la confianza depositada en nosotros al comprar la estación de soldadura WDD 161V 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.

El soporte de la estación de soldadura WDD 161V de WELLER cumple la declaración de conformidad de la CE de acuerdo con los requisitos de seguridad básicos de las Directivas comunitarias 89/336/CEE y 73/23CEE.

2. Descripción

2.1 Unidad de mando

La estación de soldadura WDD 161V forma parte de una familia de equipos que ha sido desarrollada para la técnica de producción industrial así como para el sector de reparaciones y de laboratorio. El empleo de un microprocesador permite un manejo sencillo y confortable. En dos circuitos de regulación de la temperatura independientes entre sí pueden operarse simultáneamente dos útiles soldadores/desoldadores diferentes. La estación de soldadura reconoce automáticamente los útiles mismos y se asignan a los correspondientes parámetros de régula. Los elementos calefactores de 24 V particularmente eficaces permiten un sobresaliente comportamiento dinámico. De esta forma, el útil soldador es de aplicación universal.

El vacío necesario para deshacer soldaduras se genera mediante un convertidor de aire comprimido interno que no necesita mantenimiento y se activa en el desoldador mediante un interruptor de gatillo integrado.

Diferentes posibilidades de compensación del potencial con respecto a la punta para soldar, conmutador de tensión cero y versión antiestática de la unidad de mando y soldadores completan los altos estándares de calidad. La posibilidad de conexión de un equipo externo para la introducción de datos amplía la variedad funcional de esta estación para eliminar soldaduras. Con los equipos de introducción de datos WCB1 y WCB2 de adquisición optativa pueden realizarse, entre otras, funciones de tem-

porización y de bloqueo. Un registrador térmico integrado forma parte del suministro ampliado de la unidad para introducción de datos WCB2.

Con las teclas "Up" y "Down" puede regularse la temperatura deseada en la gama comprendida entre 45° y 450°. Los valores nominal y real se indican de forma digital tras la correspondiente elección con la tecla para selección del canal. La consecución de la temperatura previamente seleccionada se señala mediante un LED asignado al canal que, por lo mismo, sirve como control óptico para el sistema de regulación. La iluminación permanente indica que el sistema está calentando.

2.2 Soldadores

DSXV 80: Desoldador de 80W. Sistema cónico de fijación de la boquilla aspiradora. Para eliminar soldaduras en ejecución In-Line (posición operativa vertical). El depósito para la recolección del estaño integrado en el mango puede cambiarse sencillamente y sin herramientas. Amplio surtido de cuños CSF (para eliminar soldaduras SMD) y toberas aspirantes. El vacío se activa mediante interruptor de dedo.

DSX 80: Desoldador de 80W. Sistema cónico de fijación de la boquilla aspiradora. Un extenso surtido de boquillas de succión permite una aspiración óptima del estaño en los puntos de soldadura más diversos. El recipiente para el estaño usado puede cambiarse sencillamente y sin necesidad de herramientas. Interruptor de gatillo integrado para activar el vacío.

WSP 150: Soldador de 150 W particularmente eficaz para trabajos de soldadura con requerimientos caloríferos extremadamente altos. Durante la aplicación de este soldador se encuentra activo sólo un canal. Gama de temperatura ampliada hasta 550°C.

WTA 50: Las pinzas para desoldadura WTA 50 se concibieron especialmente para la separación de la soldadura de componentes SMD. Dos elementos calefactores (2 x 25 W) con un sensor de temperatura cada uno cuidan

Datos técnicos

Dimensiones en mm:	166 x 115 x 101 (L x An. x Al.)
Tensión alimentada (13):	230 V / 50/60 Hz; 100 V / 50/60 Hz
Consumo de potencia:	165 W
Clase de protección:	1 (unidad de mando) y 3 (soldador)
Fusible (14):	T800mA (230 V); T1,6A (100 V) (5 x 20 en el elemento de toma de corriente)
Regulación de la temperatura:	50°C - 450°C (WSP 150: 50°C-550°C)
Precisión:	±9°C
Compensación de potencial (8):	Mediante un conector hembra de conjuntores (estado básico con toma de tierra fuerte)

- de que la temperatura sea la misma en los dos brazos.
- LR 82: Potente soldador de 80 W para efectuar trabajos de soldadura con una gran necesidad de calor. La fijación de la boquilla de soldadura se efectúa a través de un cierre tipo bayoneta que permite un cambio de boquilla con posición invariable.
- WSP 80: El soldador WSP 80 se caracteriza porque el alcance rapidísimo y preciso de la temperatura de soldadura. Por su delgada forma constructiva y su potencia calorífica de 80 W es posible una aplicación universal en trabajos de soldadura de extremada precisión hasta con una elevada necesidad de calor. Tras el cambio de la boquilla de soldadura es posible la continuación inmediata del trabajo, ya que la temperatura de servicio se alcanza de nuevo en un tiempo mínimo.
- WMP: El soldador Weller Micro de WMP es especialmente idóneo para realizar trabajos profesionales de electrónica en componentes de montaje exterior gracias a su manejabilidad. Una reducida distancia entre el punto de empuñadura y la punta de soldadura permite un manejo ergonómico del soldador de 65 vatios al realizar trabajos de soldadura de máxima precisión.

Para otras herramientas a conectar, véase la lista de accesorios.

3. Puesta en funcionamiento

Colocar el útil soldador en el soporte de seguridad. Empalmar la manguera del aire comprimido con diámetro exterior de 6 mm al cople rápido para la conexión del aire comprimido (15). Establecer el suministro de aire con aire comprimido seco y limpio de aceite a 4-6 bares (58-87 psi). Enchufar (11) a la placa frontal las líneas de

la conexión eléctrica del útil soldador al conector hembra (6) de 7 vías y fijarlas. Colocar el filtro principal (9) con el trozo de manguera entre la toma de vacío (10) y la manguera de vacío del desoldador. Verificar si la tensión de red coincide con la indicada en el rótulo de características y si el interruptor primario (1) está en posición de desconectado. Conectar la unidad de mando a la red. Conmutar el equipo mediante el interruptor primario (1). Al conmutar el equipo se ejecuta una autocomprobación durante la cual todos los indicadores (2), (5) y (12) entran brevemente en servicio.

A continuación se indica brevemente la temperatura ajustada (valor nominal) y el modo de indicación (°C/°F) elegido. La electrónica conmuta automáticamente después a indicación del valor real. El LED (5), respect., (12) luce. Estos diodos luminosos sirven como control óptico de r gula. La iluminación permanente significa que el sistema está calentando. La iluminación intermitente se naliza la consecución de la temperatura de servicio.

El vacío necesario para deshacer soldaduras se activa en el desoldador mediante el interruptor de gatillo integrado.

Selección de canal

El indicador digital puede ajustarse al canal deseado (1) o (2) mediante operación de la tecla para la selección de canal (7). El canal indicado en cada ocasión se identifica por el conector hembra mediante un diodo luminoso de color rojo/naranja (5) o (9).

El canal indicado puede desactivarse mediante pulsación simultánea de las teclas "UP" y "DOWN" (3) (4). Ello lo confirma el indicador mostrando "Off".

Para activar un canal desactivado, éste se selecciona mediante la tecla para selección de canal y se conmuta mediante pulsación simultánea de las teclas "UP" y "DOWN" (3) (4). En el indicador aparece el valor nominal.

Ajuste de la temperatura

Fundamentalmente, la indicación digital (2) muestra el valor real de la temperatura. Mediante la pulsación de la

tecla "Up" ó "Down" (3) (4), la indicación digital (2) cambia al valor de consigna ajustado actualmente. El valor de consigna ajustado se puede modificar ahora pulsando brevemente o permanentemente la tecla "UP" ó "DOWN" (3) (4) en el sentido correspondiente. Si se pulsa permanentemente la tecla, el valor de consigna cambia de forma rápida. Aprox. 2 seg. después de soltar la tecla, la indicación digital cambia de nuevo automáticamente al valor real.

Reset estándar:

Reducción a 150°C de la temperatura nominal programada. El tiempo de reset tras el cual la estación de soldadura conmuta al estado de guardia (Standby) es de 20 minutos. Tras un tiempo de reset triple (60 min.) se activa la función "Auto-off" (desconmutación automática). Se desconmuta el útil soldador (guión intermitente en el indicador).

Ajuste: durante la conmutación, mantener pulsada la tecla "UP" (3) hasta que en el indicador aparezca ON u OFF. Al soltar la tecla "UP" queda memorizado el ajuste.

Repetir el proceso para cambiar.

La función Reset puede regularse aparte para ambos canales. Decisivo es el canal indicado al desconmutar.

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

Demora del vacío:

El vacío permanece todavía activado unos 2 seg. Después de soltar el interruptor de gatillo.

Ajuste: durante la conmutación, mantener pulsada la tecla "DOWN" (4) hasta que en el indicador aparezca ON u OFF. Al soltar la tecla "DOWN" queda memorizado el ajuste. Repetir el proceso para cambiar.

Mantenimiento

La zona de transición entre cuerpo calefactor / sensor y la boquilla de soldadura no debe quedar limitada por la suciedad, cuerpos extraños o daños, ya que esto tiene repercusiones sobre la precisión de la regulación de la temperatura.

Para conseguir buenos resultados de desoldadura es importante limpiar el cabezal desoldador a intervalos regulares. También forma parte de esta limpieza la evacuación del recipiente de estaño, el cambio del filtro de tubo de vidrio así como la verificación de las juntas. La estanqueidad perfecta de las superficies frontales garantiza la potencia total de aspiración. Filtros sucios afectan negativamente sobre el caudal de aire por el desoldador. Por ello debe controlarse a intervalos regulares y, caso de necesidad, cambiarse el filtro principal (9) (filtro de manguera en la manguera del aire comprimido). A esta finalidad debe emplearse un nuevo cartucho de filtro original Weller. Emplear para la limpieza del orificio de las boquillas y tubo de aspiración el útil limpiador (5 13 500

99).

Las boquillas aspiradoras pueden cambiarse sencilla y rápidamente aplicando un giro (de unos 45°).

Caso de fuerte sedimentación de suciedad en el sector del cono no puede instalarse una nueva boquilla aspiradora. Estos sedimentos pueden eliminarse con el juego de limpieza para el cono del calefactor.

Atención: el trabajo sin filtro resulta en la destrucción del convertidor de aire comprimido.

Ilustración útil limpiador, proceso de limpieza y cambio de la boquilla de aspiración, véase la página 84.

4. Compensación de potencial

Mediante un conexionado diferente del conector hembra con pestillo de conmutación (13) de 3,5 mm se pueden realizar 4 versiones:

Con puesta a tierra dura:

Sin enchufe (estado de suministro)

Compensación de potencial (impedancia 0 ohmios):

Con enchufe, cable de compensación en el contacto central

Sin potencial:

con enchufe

Con puesta a tierra suave:

Con enchufe y resistencia soldada.

Puesta a tierra mediante el valor de resistencia seleccionado

5. Indicaciones para el trabajo

Durante el primer calentamiento, rociar de soldadura la boquilla de soldadura estañable selectivamente. Esta elimina las capas de óxido y las impurezas de la boquilla de soldadura producidas por el almacenamiento. Al efectuar pausas en el proceso de soldadura y antes de depositar el soldador, prestar siempre atención a que la boquilla de soldadura esté bien estañada. No utilizar fundentes excesivamente agresivos.

Atención: Observar siempre el correcto asiento de la boquilla de soldadura.

Los aparatos de soldadura fueron ajustados para una boquilla de soldadura del tipo medio. Se pueden producir diferencias por el cambio de boquilla o la utilización de otras formas de boquillas.

Diferentes boquillas de aspiración solucionan muchos problemas de desoldadura. Las boquillas de aspiración pueden cambiarse con facilidad, el útil correspondiente está integrado en el útil de limpieza.

Importante para desoldar es el empleo de hilo de soldadura adicional. Con ello se consigue una buena capacidad de humectación de la boquilla de aspiración de forma que quedan garantizadas unas mejores características de flujo del estaño usado. Debe prestarse atención a que la boquilla de aspiración se encuentre perpendicular con respecto al plano de la platina a fin de conseguir la eficacia de succión óptima. El estaño debe estar completamente líquido. Durante la operación es importante mantener en el orificio un movimiento circular de la espiga de conexión del elemento.

Si tras el proceso de aspiración no se hubiese eliminado completamente el estaño, antes de proceder a la nueva desoldadura, debería soldarse nuevamente el punto en cuestión.

Importante es la correcta elección del tamaño de la boquilla. Como regla general rige: el diámetro interior de la boquilla de aspiración debería coincidir con el diámetro del orificio de la platina.

El canal derecho desconmuta automáticamente si por efecto del útil soldador conectado se excede la potencia total del equipo.

Aparato de entrada de datos externo WCB 1 y WCB 2 (opción)

Si se utiliza un aparato de entrada de datos externo hay disponibles las siguientes funciones.

- **Offset:**

La temperatura real de la boquilla de soldadura se puede modificar por la entrada de un offset (desviación) de temperatura de $\pm 40^{\circ}\text{C}$

- **Setback:**

Disminución de la temperatura de consigna ajustada a 150°C (Standby) (reserva). El tiempo de reposición (setback), después del cual la estación de soldadura cambia al modo Standby (reserva), se puede ajustar entre 0 y 99 minutos. La función "Auto-Off" se activa después de transcurrido tres veces el intervalo de reposición a cero. Se desconmuta el soldador (el guión en el indicador parpadea).

- **Lock:**

Bloqueo de la temperatura de consigna. Después del bloqueo no son posibles cambios del ajuste en la estación de soldadura.

- **$^{\circ}\text{C} / ^{\circ}\text{F}$:**

Cambio de la indicación de temperatura de $^{\circ}\text{C}$ a $^{\circ}\text{F}$ y a la inversa.

- **Window:**

ajuste de una ventana de temperatura. Gama de temperatura $\pm 99^{\circ}\text{C}$

- **Cal:**

Nueva calibración de la estación de soldadura (sólo WCB 2)

- **Interfase para PC:**

RS 232 (sólo WCB 2)

- **Registrador térmico:**

registrador térmico integrado para elementos térmicos tipo K (sólo WCB 2)

6. Accesorios

5 33 155 99	Conjunto soldador WMP
5 33 125 99	Conjunto soldador WSP 80
5 33 131 99	Conjunto soldador MPR 80
5 33 112 99	Conjunto soldador LR 21 antiestático
5 33 113 99	Conjunto soldador LR 82
5 33 134 99	Conjunto desoldador DSVT 80
5 33 138 99	Conjunto desoldador DSX 80
5 33 137 99	Conjunto desoldador DSXV 80
5 33 133 99	Conjunto desoldador WTA 50
5 33 135 99	Juego de soldadores WSP 150
5 27 040 99	Baño de soldar WSB 80
5 27 028 99	Placa de precalentamiento WHP 80
5 31 181 99	Equipo de entrada de datos externo WCB 1
5 31 180 99	Equipo de entrada de datos externo WCB 2
WPHT	Bandeja de conmutación (WMP)
WPHT80	Bandeja de conmutación (WSP 80)

7. Extensión del suministro

WDD 161V

Unidad de mando PUD 161V
 Juego para desoldadura DSX 80
 Juego de soldadores WSP 80
 Cable de alimentación
 Instrucciones de servicio
 Conjuntor
 Filtro principal
 Normas de seguridad

PUD 161V:

Unidad de mando
 Cable de alimentación
 Instrucciones de servicio
 Conjuntor
 Filtro principal
 Normas de seguridad

Ilustración plano de circuitos, véase la página 82

Ilustración plano de detalle, véase la página 83

Sujeto a modificaciones técnicas!

Vi takker for købet af WELLER loddestation WDD 161V. 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 levned.

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

WELLER loddestation WDD 161V overholder EU's overensstemmelseserklæring i henhold til de grundlæggende sikkerhedskrav i direktiverne 89/336/EØF og 73/23EØF.

2. Beskrivelse

2.1 Styreenhed

Loddestationen WDD 161V tilhører en produktfamilie, der er blevet udviklet til den industrielle produktionsteknologi samt til reparationsarbejde og brug i laboratorier. Ved brug af en microprocessor opnås en nem og komfortabel betjening. På to af hinanden uafhængige digitale temperaturregulatorer kan der benyttes to forskellige lodde- og afloddeværktøjer på én gang. Loddestationen registrerer selv, hvilke værktøjer, der er tale om og vælger selv de relevante reguleringsparametre. De ekstra kraftige 24 V varmelegemer gør den udmærket og dynamisk i brug og muliggør en universel anvendelse af loddeværktøjet.

Det vakuum, der er behov for til aflodningen, frembringes af en intern, vedligeholdelsesfri trykluftomsætter og aktiveres vha. en integreret fingerkontakt på loddekolben.

De forskellige potentialudligningsmuligheder til loddespidser, nulpændingskontakten samt styreenhedens og kolbens antistatiske udførelse supplerer den høje kvalitetsstandard. Muligheden for tilslutning af et eksternt indlæsningsapparat udvider denne aflodningsstations mange funktioner. Med indlæsningsenhederne WCB 1 og WCB 2, der kan leveres som option, kan man blandt andet realisere tids- og blokeringsfunktioner. Et integreret temperaturmåleapparat og et PC-interface hører til indlæsningsenheden WCB 2's udvidede omfang.

Den ønskede temperatur kan indstilles inden for området 50°C - 450°C (550°C) på to knapper (Up/Down). Nominel målt værdi vises digitalt ved at vælge med kanalvalgsknap. Når den valgte temperatur er nået, signaleres dette via en LED, som kanalen har fået tildelt, og som derved tjener

som styringskontrol. Konstant lys betyder, at systemet opvarmes.

2.2 Loddestempler

- DSXV 80:** Aflodningskolbe 80W. Sugedydens koniske befæstelsessystem. In-line udførelse (lodret arbejdsstilling). Tinsamlebeholderen er integreret i grebet og kan udskiftes uden værktøj. Et bredt CSF (SMD udlodningsstempel)- og sugedyseprogram. Vakuummet aktiveres ved hjælp af en fingerkontakt.
- DSX 80:** Aflodningskolbe 80W. Sugedydens koniske befæstelsessystem. Et bredt sugedyseprogram muliggør en optimal opslugning af loddetin på alle mulige oddesteder. Samlebeholderen til loddetin kan let og uden brug af værktøj udskiftes. Loddeværktøjet er udstyret med en integreret fingerkontakt til aktivering af vakuumet.
- WSP 150:** Særlig kraftig 150W loddekolbe til loddearbejde med et ekstremt stort varmebehov. Det er kun en kanal, der er aktiv, når denne loddekolbe benyttes. Temperaturområde er udvidet til 550°C.
- WTA 50:** Loddepincetten WTA 50 er specielt udviklet til udlodning af overflademonterede komponenter. To varmeelementer (2 x 25 W) med hver sin temperatursensor sørger for ens temperaturer ved begge ben.
- LR 82:** Kraftig 80 W-loddekolbe til loddearbejder med stort varmebehov. Befæstigelsen af loddespidser foretages over en bajonetlås, som muliggør en positionstro udskiftning af spidserne.
- WSP 80:** Loddekolben WSP 80 udmærker sig ved, at den lynhurtigt og præcist opnår loddetemperaturen. Med sin slanke konstruktion og en varmeeffekt på 80 W er det muligt at indsætte den universelt til ekstremt fine loddearbejder, også ved højt varmebehov. Efter udskiftning af loddespidser er det umiddelbart muligt at arbejde videre, da driftstemperaturen i løbet af korteste tid igen er opnået.
- WMP:** Weller Micro loddekolben WMP egner sig med sit praktiske koncept til bearbejdelse af professionel SMD elektronik. Den korte distance mellem gribe punkt og loddespidser tillader en ergonomisk korrekt håndtering af loddekolben på 65 watt ved udførelse af selv de fineste loddeopgaver.

Vedrørende andet værktøj, som kan tilsluttes: se listen over ekstratilbehør.

Tekniske data

Dimensioner i mm:	166 x 115 x 101 (l x b x e)
Netspænding (13):	230 V / 50/60 Hz, 100 V 50/60 Hz
Optagen effekt:	165 W
Beskyttelsesklasse:	1 (styreenhed) og 3 (loddekolber)
Sikring (14):	T800mA (230 V); T1,6A (100 V) (5 x 20 i nettilslutningsselementet)
Temperaturstyring:	50°C - 450°C (WSP 150: 50°C-550°C)
Nøjagtighed:	± 9°C
Potentialudligning (8)	Via en 3,5 mm jackstikbøsning (grundtilstand hårdt jordet)

3. Ibrugtagning

Placér loddeværktøjet i sikkerhedsholderen. Sæt en trykluftslange med en ydre diameter på 6 mm i lynkoblingen til tryklufttilslutning (15). Etablér en tryklufforsyning på 4-6 bar (58-87 psi) tør, oliefri trykluft. Sæt loddeværktøjets elektriske forbindelselementer i de 7 pol. tilslutningsbøsninger (6), (11) på frontpladen og lås dem. Isæt hovedfilter (9) med slangestykke mellem vakuumslutningen (10) og loddekolbens vakuumslange. Kontrollér, at netspændingen svarer til angivelsen på typeskiltet, og at netkontakten (1) er frakoblet. Slut styreaggregatet til nettet. Tænd for aggregatet på netkontakten (1). Når aggregatet tændes, foretages der en selvtest med alle indikatorinstrumenter (2), (5) og (12) i brug.

Derefter vises den indstillede temperatur (den nom. værdi) og den valgte måleenhed for temperaturen (°C/°F) kort, og elsystemet skifter automatisk til visning af den fakt. værdi. Indikatorerne hhv. LED (5) og (12) lyser. Disse lysdioder er beregnet til en optisk reguleringskontrol. Hvis de lyser konstant, indikeres, at systemet er ved at varme op; når de blinker er driftstemperaturen nået.

Det vakuum, der nødvendigt til aflodningen, aktiveres vha. den integrerede fingerkontakt på loddekolben.

Kanalvalg

Ved at aktivere kanalvalgknappen (7) kan digitalvisningen indstilles på den ønskede kanal 1 eller 2. Den viste kanal er markeret med en rød/orange lysdiode (5) eller (12) over tilslutningsbøsningen .

Den viste kanal kan slukkes ved at aktivere knapperne "UP" og "DOWN" samtidigt. Dette bekræftes ved at "OFF" vises.

En slukket kanal aktiveres ved at vælge den med kanalvalgknappen og tændes ved at aktivere knapperne "UP" og "DOWN" samtidigt. I displayet vises den faktiske værdi.

Indstilling af temperaturen

Generelt viser digitalvisningen (2) den faktiske temperatur. Ved aktivering af "Up"- eller "Down"-tasten (3) (4) skifter

digitalvisningen (2) over til den aktuelt indstillede værdi. Den indstillede værdi kan nu ændres ved at berøre eller ved permanent at trykke på "Up"- eller "Down"-tasten (3) (4) i den tilsvarende retning. Hvis tasten holdes trykket permanent, ændres den indstillede værdi hurtigt. Ca. 2 sek. efter at man har sluppet tasten, skifter digitalvisningen (2) automatisk over til den faktiske værdi igen.

Standard-setback:

Reducering af den indstillede nom. temperatur til 150°C. Der er en setback-tid på 20 min., når loddestationen har skiftet til standby-modus. Når der er gået tre gange setback-tiden (60 min) aktiveres funktionen "auto-off". Loddeværktøjet slukkes (blinkende streg i displayet).

Indstilling: Hold „UP“-tasten (3) trykket under opstart, indtil der står ON eller OFF i displayet. Indstillinger gemmes, når "UP"-tasten slippes. Gentag fremgangsmåden for at foretage ændringer.

Setback-funktionen kan indstilles separat for de to kanaler. Afgørende er den kanal, som vises, når der slukkes.

Ved brug af meget fine loddespidser kan funktionen være nedsat.

Vakuumsforsinkelse:

Når fingerkontakten slippes, er der stadig et aktivt vakuum i ca. 2 sek.

Indstilling: Hold „DOWN“-tasten (4) trykket under opstarten, indtil der står ON eller OFF i displayet. Indstillinger gemmes, når "DOWN"-tasten slippes. Gentag fremgangsmåden for at foretage ændringer .

Vedligeholdelse

Overgangen mellem varmeelementet / sensoren og loddespidserne må ikke generes af smuds, fremmedlegemer eller beskadigelser, da dette påvirker temperaturreguleringens nøjagtighed.

For at opnå de mest vellykkede lodderesultater er det vigtigt, at loddehovedet rengøres med jævne mellemrum. Denne rengøring indbefatter også, at tinsamlebeholderen tømmes, at glasrørfilteret skiftes samt at pakningerne kontrolleres. Når glascylinderens forsider er helt tætte, opnås fuld sugedydelse. Snavsede filtre påvirker mængden af luft, der kan

transporteres gennem loddekolben. Det er derfor vigtigt, at hovedfilteret (9) (vakuumslangens hovedfilter) kontrolleres regelmæssigt og udskiftes om nødvendigt. Benyt en ny original Weller-filterpatron. Anvend rengøringsværktøj (5 13 500 99) til rengøring af sugedyseboringen og sugerøret.

Med en kort drejende bevægelse (ca. 45°) kan sugedyserne let og hurtigt udskiftes.

Ved stærke smudsaflejringer i konusområdet kan en ny sugedyse ikke længere indsættes. Disse aflejringer kan fjernes med rengøringsindsatsen til varmelegemets konus.

OBS: Arbejde uden filter ødelægger trykluftomsætteren.

Billede Rengøringsværktøj, fremgangsmåde ved rengøring og skift af sugedyser, se side 84.

4. Potentialudligning

Ved forskellig tilkobling af 3,5 mm-klinkebøsningen (13) kan 4 variationer realiseres:

Hårdt jordet:

Uden stik (leveringstilstand)

Potentialudligning (impedans 0 ohm):

Med stik, udligningsledning til midterkontakt

Potentialfri:

Med stik

Blødt jordet:

Med stik og indloddet modstand. Jording over den valgte modstandsværdi.

5. Arbejdshenvisninger

Ved første opvarmning skal den selektivt fortrinbare loddespids fugtes med loddemasse. Denne fjerner opbevaringsbetingede oxidlag og urenheder fra loddespiden. Ved loddepåuser og inden man lægger loddekolben fra sig, skal man altid sørge for, at loddespiden er godt fortinnet. Undlad at benytte for aggressive flusmidler.

Bemærk: Sørg altid for, at loddespiden sidder korrekt.

Loddeapparaterne er justeret til mellemstore loddespidser. Der kan opstå afvigelse, når spidsen veksles, eller ved brug af andre spidsformer.

Mange loddeproblemer løses ved at benytte forskellige sugedyser. Det er let at skifte sugedyser, og det nødvendige værktøj er integreret i rengøringsværktøjet.

Det er vigtigt, at der benyttes ekstra lodde-tråd ved aflodning. Derved sikres det, at sugedyserne har en god dækningsevne,

og den gamle lodnings flydeegenskaberne forbedres. Sørg for, at sugedyserne er placeret lodret i forhold til printkortet for at opnå den mest optimale sugedyse. Loddemetallet skal være helt flydende. Det er vigtigt, at komponentens tilslutningspin bevæges i cirkler i boringen under aflodning.

Hvis loddemetallet ikke er fjernet helt efter opsugningen, skal loddestedet forlignes inden der foretages en ny lodning.

Det er vigtigt, at der vælges den rigtige størrelse sugedyse. Som tommelfingerregel gælder, at sugedysernes indvendige diameter skal svare til diameteren på hullerne i printkortet.

Hvis aggregatets totalydelse overskrides pga. det tilsluttede loddeværktøj, kobler den højre kanal automatisk fra.

De eksterne indlæsningsapparater WCB 1 og WCB 2 (option)

Ved brug af et eksternt indlæsningsapparat står følgende funktioner til rådighed.

● Offset:

Den reelle loddespidstemperatur kan ændres ved indlæsning af et temperaturoffset på ± 40° C.

● Setback:

Reduktion af den indstillede temperatur til 150° C (standby). Setback-tiden, efter hvilken loddestationen skifter til standby-modus, kan indstilles til 0-99 minutter. Efter tredobbelt setback-tid aktiveres „Auto off“-funktionen. Der slukkes for loddeværktøjet (blinkende strek på display et).

● Lock:

Blokering af indstillingstemperaturen. Efter blokeringen kan ingen indstillinger på loddestationen ændres.

● °C/°F:

Omskiftning af temperaturvisningen fra °C til °F og omvendt.

● Window:

Indstilling af et temperaturvindue. Temperaturområde +/- 99°C

● Cal:

Ny justering af loddestationen (kun WCB 2)

● PC-interface:

RS 232 (kun WCB 2)

● Temperaturmåleinstrument:

Integreret temperaturmåleinstrument til termoelementer af typen K (kun WCB 2)

6. Ekstratilbehør

5 33 155 99	Loddekolbesæt WMP
5 33 125 99	Loddekolbesæt WSP 80
5 33 131 99	Loddekolbesæt MPR 80
5 33 112 99	Loddekolbesæt LR 21 antistatic
5 33 113 99	Loddekolbesæt LR 82
5 33 134 99	Afloddesæt DSVT 80
5 33 138 99	Afloddesæt DSX 80
5 33 137 99	Afloddesæt DSXV 80
5 33 133 99	Afloddesæt WTA 50
5 33 135 99	Loddekolbesæt WSP 150
5 27 040 99	Loddebad WSB 80
5 27 028 99	Forvarmingsplade WHP 80
5 31 181 99	Eksternt indlæsningsapparat WCB 1
5 31 180 99	Eksternt indlæsningsapparat WCB 2
WPHT	Afbryderanlæg (WMP)
WPH80T	Afbryderanlæg (WSP 80)

7. Med i leveringen

WDD 161V

PUD 161V Styreaggregat
DSX 80 Loddesæt
WSP 80 Loddekolbesæt
Netkabel
Betjeningsvejledning
Jackstik
Hovedfilter
Sikkerhedshenvisninger

PUD 161V

Styreaggregat
Netkabel
Jackstik
Hovedfilter
Betjeningsvejledning
Sikkerhedshenvisninger

Billede strømskema, se side 82

Billede Explo-tegning, se side 83

Ret til tekniske ændringer forbeholdes!

Agradecemos-lhe a confiança demonstrada ao comprar o suporte para a estação de soldar Weller WDD 161V. 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 soldar Weller WDD 161V corresponde à declaração de conformidade CE, conforme as exigências fundamentais de segurança das directivas 89/336/CEE e 73/23CEE.

2. Descrição

2.1 Aparelho de comando

A estação de soldar WDD 161V pertence a uma família de aparelhos que foi desenvolvida para a técnica de produção industrial e para o sector de reparações e laboratorial. Através da utilização de um microprocessador é possível uma operação fácil e confortável. Nas duas regulações de temperatura digitais, independentes uma da outra, podem ser operadas duas ferramentas de soldar / dessoldar diferentes em simultâneo. As ferramentas são reconhecidas automaticamente pela estação de soldar e são-lhes atribuídas os respectivos parâmetros de regulação. Os elementos térmicos potentes de 24 V possibilitam um comportamento de excelência e dinâmico. Deste modo, a ferramenta de soldar é de uso universal.

O vácuo necessário para dessoldar é originado por um conversor de ar comprimido, que não carece de manutenção, e é activado por meio de um interruptor de dedo integrado no ferro de dessoldar.

O elevado padrão de qualidade é complementado por diversas possibilidades de compensação de potencial do interruptor de tensão nula, bem como pela execução anti-estática do aparelho de comando e do ferro. A possibilidade de ligar um aparelho externo para introdução de dados vem ampliar ainda mais a diversidade funcional deste posto de dessoldagem. Os aparelhos de introdução de dados WCB1 e WCB 2, opcionais, permitem realizar funções de temporização e de bloqueio. O aparelho de introdução de dados WCB20 inclui um aparelho de medição de temperatura inte-

grado e um interface de PC.

A temperatura pretendida pode ser regulada através de dois botões (Up/Down) dentro da gama de 50°C a 450°C (550°C). Os valores nominal e real são visualizados digitalmente assim que se escolhe com o botão de selecção do canal. Um LED atribuído a um determinado canal indica quando é atingida a temperatura predefinida, funcionando, assim, como controlo óptico de regulação. Quando se encontra permanentemente aceso indica que o sistema está em fase de aquecimento.

2.2 Ferro de soldar

DSXV 80: Aflodningskolbe 80W. Sugedysens koniske befæstelsessystem. Versão in-line (posição de trabalho vertical). Colector de estanho integrado na pega, fácil de substituir, substituição não requer ferramenta. Vasta gama de CSF (matrizes de dessoldar SMD) e de bicos de aspiração. O vácuo é activado por meio do interruptor.

DSX 80: Aflodningskolbe 80W. Sugedysens koniske befæstelsessystem. Um largo programa de bocais de aspiração possibilita uma óptima aspiração da solda de estanho nos mais variados pontos de soldadura. O recipiente colector de estanho é fácil de substituir, sem a necessidade de ferramentas. Interruptor de dedo integrado para activar o vácuo.

WSP 150: ferro de soldar de 150W especialmente potente para trabalhos de soldadura com uma necessidade de calor extremamente elevada. Na utilização deste ferro de soldar apenas um canal está activo. Campo de temperatura alargado até 550°C.

WTA 50: A pinça de dessoldar WTA 50 foi concebida especialmente para dessoldar componentes SMD. Dois elementos de aquecimento (2 x 25 W), cada um com o seu próprio sensor térmico, asseguram que ambas as pontas da pinça tenham a mesma temperatura.

LR 82: Ferro de soldar de 80 W potente para trabalhos de soldar que requerem muito calor. A fixação do bico de soldar é realizada com um fecho de baioneta que permite trocar o bico

Dados técnicos

Dimensões em mm:	166 x 115 x 101 (C x L x A)
Tensão de rede (13):	230 V / 50/60 Hz; 100 V / 50/60 Hz
Consumo:	165 W
Classe de protecção:	1 (aparelho de comando) e 3 (ferro de soldar)
Fusível (14):	T800mA (230 V); T1,6A (100 V) (5 x 20 no elemento de ligação à rede)
Regulação da temperatura:	50°C - 450°C (WSP 150: 50°C - 550°C)
Margem de erro:	± 9°C
Ligação equipotencial (8):	Através de uma entrada jack de 3,5 mm (estado básico solidamente ligado à terra)

WSP 80: preservando com exactidão a sua posição. O ferro de soldar WSP 80 é caracterizado pelo facto de alcançar instantaneamente e com elevada precisão a temperatura de soldadura. A sua construção estreita e a potência de aquecimento de 80 W tanto permite a sua utilização universal para trabalhos de soldadura de extrema precisão, como também para trabalhos que requerem um calor muito elevado. Depois de trocar o bico de soldar, pode continuar-se imediatamente a trabalhar, dado que a temperatura de funcionamento é alcançada de imediato.

WMP: O micro-soldador Weller WMP é apropriado através de seu conceito portátil para trabalhos profissionais de electrónica SMD. Uma curta distância entre o ponto de pega e a ponta do soldador permite um trato ergonómico do soldador de 65 W ao efectuar finos trabalhos de soldagem.

Outras ferramentas que podem ser ligadas, vide lista de acessórios.

3. Colocação em funcionamento

Coloque a ferramenta de soldar no suporte de segurança. Introduza o tubo do ar comprimido com um diâmetro exterior de 6 mm no acoplamento rápido para ligação do ar comprimido (15). Estabeleça a alimentação de ar comprimido com ar comprimido seco, isento de óleo de 4-6 bar (58-87 psi). Introduza e fixe as linhas de conexão eléctrica das ferramentas de soldar na tomada de ligação de 7 pólos (6), (11) na placa frontal. Coloque o filtro principal (9) com a peça de tubo entre a ligação de vácuo (10) e o tubo de vácuo do ferro de dessoldar. Verifique se a tensão da rede corresponde à indicada na placa de características e se o interruptor de rede (1) se encontra desligado. Una a unidade de comando à rede e ligue o aparelho com interruptor de rede (1). Ao ligar o aparelho é efectuado um auto-teste, no qual todos os instrumentos de indicação (2), (5) e (12) estão em funcionamento.

De seguida é mostrada por breves momentos a temperatura ajustada (valor nominal) e a versão da temperatura (°C/°F). Depois, o sistema electrónico comuta automaticamente para a indicação real. O LED (5) ou (12) acende. Estes diodos electroluminescentes servem de controlo óptico de regulação. Uma luz contínua significa que o sistema está a aquecer. Se a luz for intermitente a temperatura de serviço foi atingida.

O vácuo necessário para dessoldar é activado por meio de um interruptor de dedo integrado no ferro de dessoldar.

Seleção do canal

A regulação do mostrador digital para o canal pretendido 1 ou 2 faz-se premindo o botão de selecção do canal (7). O canal indicado é assinalado através de um diodo vermelho/laranja (5) ou (12) acima da tomada de ligação.

Para desactivar o canal indicado basta premir simultaneamente os botões „Up“ (3) e „Down“ (4). A indicação „Off“ confirma esta operação.

Para activar um canal desligado, o processo é o mesmo: escolher com o botão de selecção do canal e activar, carregando, ao mesmo tempo, nos botões „Up“ (3) e „Down“ (4). No mostrador aparece então o valor real.

Regulação da temperatura

Por princípio, o mostrador digital (2) visualiza sempre o valor real da temperatura. Carregando nas teclas „Up“ ou „Down“ (3) (4), o mostrador digital muda para o valor nominal actual. O valor nominal ajustado pode ser alterado conforme desejado premindo breve ou permanentemente a tecla „Up“ ou „Down“ (3) (4). Se a tecla for premida permanentemente, o valor nominal é alterado em modo rápido. Aprox. 2 segundos depois de largar a tecla, o mostrador digital (2) muda automaticamente para o valor real.

Setback standard:

Diminuir a temperatura nominal ajustada para 150°C. O tempo de setback é de 20 min. depois de estação de soldar comutar para o modo standby. Após um tempo de setback tripo (60 min) é activada a função „Auto-off“. A ferramenta de soldar é desligada (traço intermitente no mostrador).

Regulação: mantenha premida a tecla „UP“ (3) até que se visualize ON ou OFF no mostrador. O ajuste é memorizado quando se solta a tecla "UP". Para alterar, repita o processo. A função Setback pode ser ajustada individualmente para os dois canais. O que conta é o canal que é indicado quando se desliga.

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

Retardamento do vácuo:

Depois de soltar o interruptor de dedo, o vácuo ainda permanece activo durante aprox. 2 segundos.

Regulação: durante a ligação mantenha premida a tecla „DOWN“ (4) até que apareça ON ou OFF no mostrador. O ajuste é memorizado quando se solta a tecla "DOWN". Para alterar, repita o programa.

Manutenção

A transição entre o elemento de aquecimento / sensor e o bico de soldar não pode ser deteriorada por sujidade, corpos estranhos ou qualquer danificação, dado que isto teria repercussões sobre a precisão da regulação da temperatura.

Para obter bons resultados de dessoldadura, é necessário limpar regularmente a cabeça de dessoldar, devendo-se também esvaziar do recipiente colector de estanho, substituir do filtro do tubo de vidro e a verificar das vedações. A vedação sem defeito da superfície frontal do cilindro de vidro garante uma capacidade de aspiração completa. Os filtros sujos influenciam a passagem do ar pelo ferro de dessoldar. Por isso o filtro principal (9) (filtro no tubo de vácuo) deve ser controlado regularmente e substituído se necessário. Utilize para este efeito um cartucho de filtro Weller. Para limpar o orifício do bocal de aspiração e o tubo de aspiração utilize a ferramenta de limpeza (5 13 500 99).

Med en kort drejende bevægelse (ca. 45°) kan sugedyserne let og hurtigt udskiftes.

Ved stærke smudsaflejringer i konusområdet kan en ny sugedyse ikke længere indsættes. Disse aflejringer kan fjernes med rengøringsindsatsen til varmelegemet konus.

Atenção: trabalhar sem o filtro destrói o conversor de ar comprimido.

Imagem da ferramenta de limpeza, do processo de limpeza e da substituição dos bocais de aspiração na página 84.

4. Ligação equipotencial

Através de diversos modos de cablagem da ficha fêmea de comutação de 3,5 mm (13), podem ser realizadas 4 variações diferentes:

Ligação directa à terra:

Sem ficha (estado de entrega)

Ligação equipotencial (impedância 0 ómios):

Com ficha, linha de compensação no contacto central

sem potencial:

com ficha

Ligação indirecta à terra:

Com ficha e resistência soldada. Ligação à terra através do valor de resistência seleccionado.

5. Instruções de trabalho

Ao realizar o primeiro processo de aquecimento, humedeça o bico de soldar estanhável com solda para remover camadas de oxidação e impurezas originadas pelo armazenamento. Ao interromper a soldadura ou antes de depositar o ferro de soldar no respectivo tabuleiro, assegure-se de que o bico de soldar está sempre bem estanhado. Não use fundentes demasiado agressivos.

Atenção: Assegure sempre a fixação correcta do bico de soldar.

Os aparelhos de soldar foram ajustados para um bico de soldar de dimensão média. Podem surgir divergências em função da troca de bico ou se utilizar outros formatos de bico.

Os bocais de aspiração diferentes originam muitos problemas de dessoldadura. Os bocais de aspiração substituem-se facilmente, a ferramenta adequada encontra-se integrada na ferramenta de limpeza.

Importante ao dessoldar é a utilização de arame de soldar adicional. Desta forma é assegurada uma boa molhabilidade do bocal de aspiração e uma melhor fluidez da solda velha. Certifique-se de que o bocal de aspiração fica horizontal em relação ao plano da placa, para atingir uma óptima capacidade de aspiração. A solda tem de estar completamente líquida. Durante o processo de dessoldadura é importante movimentar em círculos o pin de ligação do componente.

Se a solda não for removida por completo após o processo de aspiração, o ponto de soldadura deve ser estanhado antes de uma nova dessoldadura.

É importante a escolha do tamanho do bocal de aspiração. Como norma, o diâmetro interior do bocal de aspiração deverá corresponder ao diâmetro do orifício da placa.

Se a capacidade integral do aparelho for excedida devido às ferramentas de soldar conectadas, o canal direito desliga-se

automaticamente.

Aparelhos de introdução externos WCB 1 e WCB 2 (opcional)

Se usar um aparelho de introdução externo, dispõe das funções seguintes:

- **Offset:**

A temperatura real do bico de soldar pode ser alterada introduzindo um offset de temperatura por volta de $\pm 40^{\circ}\text{C}$.

- **Setback:**

Redução da temperatura nominal ajustada para 150°C (standby). O tempo de setback depois do qual o posto de soldadura muda para o modo de standby pode ser regulado de 0 a 99 minutos. Após um período de setback é activada a função "Auto off". A ferramenta de soldar é desligada (traço intermitente no mostrador).

- **Lock:**

Bloqueio da temperatura nominal. Depois do bloqueio não se podem realizar alterações nas regulações do posto de soldadura.

- **$^{\circ}\text{C}/^{\circ}\text{F}$:**

Mudar a visualização da temperatura de $^{\circ}\text{C}$ para $^{\circ}\text{F}$ e vice-versa.

- **Window:**

Regulação de uma janela de temperatura. Campo de temperatura $\pm 99^{\circ}\text{C}$

- **Cal:**

Reajuste do posto de soldadura (apenas WCB 2)

- **Interface PC:**

RS 232 (só WCB 2)

- **Medidor da temperatura:**

medidor da temperatura integrado para elementos térmicos do tipo K (só WCB 2)

6. Acessórios

5 33 155 99	Conjunto de ferros de soldagem WMP
5 33 125 99	Conjunto de ferros de soldagem WSP 80
5 33 131 99	Conjunto de ferros de soldagem MPR 80
5 33 112 99	Conjunto de ferros de soldagem LR 21 anti estático
5 33 113 99	Conjunto de ferros de soldagem LR 82
5 33 134 99	Conjunto de ferros de dissoldagem DSVT 80
5 33 138 99	Conjunto de ferros de dissoldagem DSX 80
5 33 137 99	Conjunto de ferros de dissoldagem DSXV 80
5 33 133 99	Conjunto de ferros de dissoldagem WTA 50
5 33 135 99	Conjunto de ferros de soldar WSP 150
5 27 040 99	Banho de solda WSB 80
5 27 028 99	Placa de pré-aquecimento WHP 80
5 31 181 99	Aparelho de introdução externo WCB 1
5 31 180 99	Aparelho de introdução externo WCB 2
WPHT	Base comutadora (WMP)
WPHT80	Base comutadora (WSP 80)

7. Volume de entrega

WDD 161V

Unidade de comando PUD 161V
 Conjunto de dessoldar DSX 80
 Conjunto de ferros de soldar WSP 80
 Cabo de alimentação
 Manual de instruções
 Ficha jack
 Filtro principal
 Indicações de segurança

PUD 161V:

Unidade de comando
 Cabo de alimentação
 Manual de instruções
 Ficha jack
 Filtro principal
 Indicações de segurança

Imagem do esquema de circuito na página 82

Imagem explodida na página 83

Reservamo-nos o direito a alterações técnicas!

Kiitämme sinua luottamuksestasi, jota osoitit ostamalla WELLER-juotosasema WDD 161V. 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-juotosasema WDD 161V vastaa EU:n vaatimustenmukaisuusvakuutusta turvallisuusdirektiiviin 89/336/ETY ja 73/23ETY mukaan.

2. Kuvaus

2.1. Ohjauslaite

Juotosasema WDD 161V kuuluu teolliseen valmistustekniikkaan sekä korjaus- ja laboratoriotehtäviin suunniteltuun tuoteperheeseen. Mikroprosessorin ansiosta asemaa vaivatonta ja mukavaa käyttää. Kahdella toisistaan riippumattomalla, digitaalisella lämpötilansäätimellä on mahdollista käyttää kaksi eri juotto- / irroitusjuottotyökalua yhtä aikaa. Juotosasema tunnistaa työkalut automaattisesti ja asettaa myös työkalun säätöparametrit. Erityisen tehokkaat 24 V:n kuumennuselementit mahdollistavat erinomaisen dynaamisen toiminnan. Juottoasema soveltuu täten kaikenlaisiin tehtäviin.

Sisäänrakennettu ja huoltovapaa paineilmmamuuntaja tuottaa irroitusjuottamiseen tarvittavan tyhjiön, jota aktivoidaan irroitusjuottokolviin integroidulla kytkimellä.

Juottokärjen käyttöjännitteen taseusmahdollisuudet, nollajännitekytkin ja ohjainyksikön ja männän antistaattisuus lisäävät laitteen monipuolisuutta ja tasokkuutta. Siihen voidaan lisäksi liittää erillinen parametrien syöttölaite: sellaisen voi tilata optiona, valita voi malleista WCB 1 ja WCB 2, joilla voidaan ohjelmoida esim. ajastus- ja lukitustoiminnot. Syöttölaitteeseen WCB 2 kuuluu lisäksi myös lämpötilan mitauslaite ja PC-rajapintaliitäntä.

Haluttu lämpötila voidaan säätää välillä 50°C - 450°C (550°C) kahden painikkeen (Up/Down) avulla. Valitun kanavan asetus- ja oloarvot näkyvät digitaalisessa näytössä. Kun valittu lämpötila on saavutettu, kanavan punainen LED alkaa vilkkua ja toimii siten optisena kontrollina. Kun valo palaa jatkuvasti, järjestelmän kuumennus on käynnissä.

2.2. Kolvit

DSXV 80: Juotoksenpoistokolvi, 80 W. Imusuuttimessa on kartiomainen kiinnitysjärjestelmä. In-line-malli (pystysuora työstöasento). Kahvaosaan integroitu tinasäiliö on helppo irrottaa, siihen ei tarvita työkaluja. Monipuoliset lisävarusteet: CSF-(SMD-juotoksenirrotusleimasin) ja imu suutinvalikoima. Alipaine kytketään päälle kahvaosan katkaisimella.

DSX 80: Juotoksenpoistokolvi, 80 W. Imusuuttimessa on kartiomainen kiinnitysjärjestelmä. Laaja valikoima imusuuttimia mahdollistaa juottotilan optimaalisen imemisen eri juotuskohdilta. Tinasäiliötä on helppo vaihtaa ja vaihto sujuu ilman työkaluja. Integroitu kytkin tyhjiön aktivoimiseen.

WSP 150: Erityisen tehokas 150W juottokolvi juottotehtäviin, jotka vaativat äärimmäisen suurella lämmön tarpeella. Tätä juottokolvea käytetään vain yksi kanava on aktiivinen. Laajennettu lämpötila-alue 550°C asteeseen asti.

WTA 50: Juotteenpoistopihti WTA 50 on suunniteltu erityisesti juotteen poistamiseen SMD-komponenteista. Sen kaksi kuumennuselementtiä (2 x 25 W), joissa on kummassakin oma lämpötila-anturi, huolehtivat siitä, että molempien puoliskojen lämpötila pysyy samana.

LR 82: Tehokas 80 W:n kolvi juotostöihin, joissa vaaditaan suurta lämpöä. Juottokärjen kiinnitys tapahtuu pikalukituksen avulla, mikä mahdollistaa tarkan kärjenvaihdon.

WSP 80: WSP 80 -kolvi saavuttaa juotoslämpötilan erittäin nopeasti ja tarkasti. Sen kapean rakenteen ja 80 W:n kuumennustehon ansiosta kolvia voidaan käyttää monipuolisesti erittäin tarkkoihin juotostöihin mutta myös korkeaa lämpötilaa vaativiin töihin. Työskentelyä voidaan jatkaa välittömästi juotto kärjen vaihdon jälkeen, koska kolvi saavuttaa käyttölämpötilan erittäin nopeasti.

WMP: Weller Micro -juottokolvi WMP soveltuu käytännöllisen muotoilunsa ansiosta SMD -elektronikan ammattimaiseen käsittelyyn. Kädensijan ja juottokärjen välinen lyhyt väli sallii 65 W juottokolvin ergonomisen käsittelyn myös erittäin tarkkoissa juottotehtävissä.

Muita asemaan kytkettäviä työkaluja löydät lisätarvikeluettelosta.

Tekniset tiedot

Mitat (mm):	166 x 115 x 101 (P x L x K)
Verkköjännite (13):	230 V / 50/60 Hz; 100 V / 50/60 Hz
Tehonotto:	165 W
Suojausluokka:	1 (ohjauslaite) ja 3 (kolvi)
Sulake (14):	T800mA (230 V); T1,6A (100 V) (5 x 20 verkkoliitäntäelementissä)
Lämpötilan säätö:	50°C – 450°C (WSP 150: 50°C-550°C)
Tarkkuus:	± 9°C
Potentiaalintasaus (8):	laitteen takana olevan 3,5 mm:n (perustila: kova maadoitus)

3. Käyttöönotto

Sijoi juottotyökälu turvatelineeseen. Aseta paineilmaletku, jonka ulkolämpimitta on 6 mm, paineilmaliitoksen pikaliittimeen (15). Laite tarvitsee 4-6 bar (58-87 psi) kuivaa, öljytöntä paineilmaa. Aseta juottotyökälu sähköiset liitosjohdot 7 napaiseen liitosholkkiin (6), (11), joka sijaitsee etulevyssä ja lukitse ne. Kiinnitä pääsuodatin (9) letkukappaleella tyhjiöliitoksen (10) ja irroitusjuottokolvin tyhjiöletkun väliin. Tarkista, että verkköjännite vastaa merkkikilven tietoja ja että verkkokytin (1) on kytketty päältä. Liitä ohjauslaite sähköverkkoon. Kytke laite päälle verkkokytkimellä (1). Kun laite kytketään päälle laite suorittaa itsetestauksen, jonka yhteydessä kaikki ilmaisimet (2), (5) ja (12) ovat käytössä.

Samassa yhteydessä asetettu lämpötila (nimellisarvo) ja valittu lämpötilayksikkö (°C/°F) näkyvät näytössä lyhyen hetken. Sen jälkeen elektroniikka kytkeytyy automaattisesti takaisin näyttämään todellisen arvon. LED-merkkivalot (5) ja (12) palavat. Nämä valodiodit toimivat myös optisena tarkastuksena. Jos ne palavat jatkuvasti, ne osoittavat, että järjestelmä kuumenee. Jos ne vilkkuvat käyttölämpötila on saavutettu.

Irritusjuottamiseen tarvittava tyhjiö aktivoituu irroitusjuottokolvin kytkimellä.

Kanavan valinta

Voit hakea digitaaliseen näyttöön haluamasi kanavan 1 tai 2 painamalla kanavan valintanäppäintä (7). Näytössä oleva kanava on helppo tunnistaa liitännän yläpuolella olevasta punaisesta/oranssista valodiodista (5) tai (12).

Näytössä oleva kanava voidaan kytkeä pois päältä painamalla samanaikaisesti näppäimiä „Up” ja „Down” (3) (4). Näyttöön ilmestyy tällöin „Off”.

Poiskytketty kanava aktivoidaan tarvittaessa valitsemalla se ensin kanavan valintanäppäimellä ja painamalla samanaikaisesti „UP” ja „DOWN” -näppäimiä (3) (4). Näyttöön ilmestyy tällöin aktuaalinen lämpötila-arvo.

Lämpötilan säätö

Digitaalinen näyttö (2) osoittaa yleensä aktuaalista lämpötilaa. Kun painetaan näppäimiä „UP” tai „DOWN” (3) (4), digitaalinen näyttö (2) osoittaa säädettynä olevan asetusarvon. Asetusarvoa voidaan muuttaa vain painamalla „UP” tai „DOWN” -painikkeita (3) (4) vastaavaan suuntaan. Jos näppäin pidetään koko ajan painettuna, asetusarvo muuttuu nopeasti. Noin 2 sekunnin kuluttua painikkeen irtipäästämisen jälkeen digitaalinen näyttö (2) palaa automaattisesti osoittamaan aktuaalista lämpötilaa.

Perus Setback:

Asetetun nimellisarvon laskeminen 150°C asteeseen. Setback-aika on 20 minuuttia, kun juotosasema on siirtynyt Standby-tilaan. Kun Setback-aika on kulunut kolme kertaa (yhteensä 60 min.) „Auto-off” toiminto aktivoituu. Juottotyökälu kytketyvät päältä (vilkkuva viiva näytössä). Asetus: Käynnistyksen yhteydessä „UP” -painike (3) pidetään painettuna kunnes ON tai OFF ilmestyy näyttöön. Kun „UP” -painikkeesta päästetään irti, säätö tallentuu. Toistetaan kun halutaan suorittaa muutoksia.

Setback-toiminto voidaan asettaa molemmille kanaville erikseen. Asetus jää sille kanavalle, joka on näytössä, kun laite kytketään pois päältä. Erittäin ohuita juotokarkkia käytettäessä setback-toiminnossa saattaa esiintyä häiriöitä.

Tyhjiöviivästy:

Kun kytkin vapautetaan tyhjiö on aktiivinen vielä noin 2 sekunnin ajan.

Asetus: Käynnistyksen yhteydessä „DOWN” -painike (4) pidetään painettuna kunnes ON tai OFF ilmestyy näyttöön. Kun „DOWN” -painikkeesta päästetään irti, säätö tallentuu. Toistetaan kun halutaan suorittaa muutoksia.

Huolto

Kuumentimen / anturin ja juottokärjen siirtymäkohdassa ei saa olla likaa, vieraita kappaleita tai vaurioita, jotka rajoittavat niiden toimintaa, koska tämä vaikuttaa myös lämpötilan säädön tarkkuuteen.

Jotta irroitusjuoton tulos olisi mahdollisimman hyvä, on tärkeää, että irroitussterää puhdistetaan säännöllisesti. Puhdistukseen kuuluu myös tinasäiliön tyhjentäminen, lasiputkisuodattimen vaihtaminen sekä tiivistysten tarkastaminen.

nen. Kun lasisylinterin kosketuspinnan tiivisteet ovat moitteettomassa kunnossa imuteho on maksimaalinen. Liikantuneet suodattimet vaikuttavat irroitusjuottokolvien läpi virtaavan ilman määrään. Tästä syystä pääsuodatin (9) (letkusuodatin tyhjiöletkulla) on tarkastettava säännöllisesti ja vaihdettava tarvittaessa. Käytä uusi, alkuperäinen Weller-suodatinpanos. Imusuutinten porauksen ja imuputken puhdistukseen käytetään puhdistustyökalu (5 13 500 99).

Imusuuttimet on helppo vaihtaa: kierrä suutinta noin 45°, niin se irtoaa.

Jos kartion kapeaan kohtaan on päässyt kerääntymään likaa, imusuutin ei mene paikalleen. Likakerrostumat on helppo poistaa lämmityselementtiä varten suunnitellulla puhdistustyökalusarjalla.

Huomio: Paineilmamuuntaja tuhoutuu jos laitetta käytetään ilman suodatinta.

Kuva puhdistustyökalut, imusuutinten puhdistus ja vaihtaminen, katso sivu 84.

4. Potentiaalintasaus

3,5 mm:n pistukan (13) erilaisten kytkentämahdollisuuksien ansiosta on olemassa 4 eri vaihtoehtoa:

Kova maadoitus:

Ilman pistoketta (toimitustilanne)

Potentiaalintasaus (impedanssi 0 ohm):

Pistokkeen kanssa, tasausjohto keskikontaktissa

Potentiaaliton:

Pistokkeen kanssa

Pehmeä maadoitus:

Pistokkeen ja juotetun vastuksen kanssa. Maadoituksen vastusarvo säädettävissä

5. Työskentelyohjeita

Ensimmäisen kuumennuksen yhteydessä kastele selektiivinen tinattava juottokärki juotinaineella. Tällöin varastoinnin aiheuttamat oksidikerrokset ja epäpuhtaudet poistuvat juottokärjestä. Tarkista aina taukoja pitäessäsi ja ennen kuin asetat kolvin syrjään, että juottokärki on kunnolla tinattu. Älä käytä liian aggressiivisia juoksuotteita.

Huomio: Tarkista aina, että juottokärki on kunnolla kiinni.

Juotinlaitteet on säädetty keskikokoista juottokärkeä varten. Poikkeuksia voi aiheutua kärjenvaihdon yhteydessä tai käytettäessä eri muotoisia kärkiä.

Useimmat eri juotosongelmat ratkaistaan käyttämällä erilaisia imusuuttimia. Imusuuttimia voi vaihtaa vaivattomasti. Tarkoitukseen soveltuva työkalu on integroitu puhdistustyökaluihin.

On tärkeää, että juotettaessa käytetään ylimääräistä juotelankaa. Täten varmistetaan, että imusuutimen peittokyky on hyvä ja että vanhan juotoksen juoksevuus on parempi. On kiinnitettävä huomiota siihen, että imusuutin on pystysuorassa asennossa tulostuskorttiin nähden, jotta imuteho olisi paras mahdollinen. Juoton on oltava täysin juokseva. Irroituksen yhteydessä on tärkeää, että rakenneosan liitososaa liikutetaan pyörivin liikkein porauksessa.

Jos juotos ei ole poistunut kokonaisuudessaan imun jälkeen, juotoskohta on tinattava ennen kun juotos irroitetaan uudestaan.

On tärkeää, että valitaan oikean kokoinen imusuutin. Nyrkkisääntönä on, että imusuutimen sisälämpimitan täytyy olla sama kuin tulostuskortin reikien läpimita.

Jos laitteen kokonaisteho ylittyy liitetyn juottotyökalun takia oikeanpuoleinen kanava kytkeytyy päältä automaattisesti.

Ulkoiset syöttölaitteet WCB 1 ja WCB 2 (optio)

Käytettäessä ulkoista syöttölaitetta on olemassa seuraavat optiot:

● **Offset:**

Juottokärjen reaalista lämpötilaa voidaan muuttaa $\pm 40^{\circ}\text{C}$ syöttämällä lämpötilaoffset (ero asetusrvon ja akt. arvon välillä).

● **Setback:**

Säädetyt asetuslämpötilan laskeminen 150°C :een (standby). Juotinaseman standby-tilaan siirtymisen jälkeen vaadittava palautusaika voidaan säätää välille 0-99 minuuttia. Kolminkertaisen setback-ajan jälkeen aktivoituu toiminto "Auto Off". Juottotyökalu kytkeytyy pois päältä (näytössä vilkkuva viiva).

● **Lock:**

Asetuslämpötilan lukitus. Lukituksen jälkeen juotinaseman asetuksia ei voida muuttaa.

- °C/°F:

Lämpötilan näyttötavan vaihto °C ja °F välillä.

- Window:

Lämpötila-alueen asettaminen. Lämpötila-alue +/- 99°C

- Cal:

Juotinaseman uudelleensäätö (vain WCB 2)

- PC-liitos:

RS 232 (ainoastaan WCB 2)

- Lämpömittari:

integroitu lämpömittari termoelementeille tyyppi K (ainoastaan WCB 2)

6. Lisätarvikkeet

5 33 155 99	Juottokolvisarja WMP
5 33 125 99	Juottokolvisarja WSP 80
5 33 131 99	Juottokolvisarja MPR 80
5 33 112 99	Juottokolvisarja LR 21 antistatic
5 33 113 99	Juottokolvisarja LR 82
5 33 134 99	Juotonpoistosarja DSVT 80
5 33 138 99	Juotonpoistosarja DSX 80
5 33 137 99	Juotonpoistosarja DSXV 80
5 33 133 99	Juotonpoistosarja WTA 50
5 33 135 99	Juottokolvisarja WSP 150
5 33 114 99	Kuumailma-juottokolvisarja HAP 1
5 27 040 99	Juottokylpy WSB 80
5 27 028 99	Esilämmityslevy WHP 80
5 31 181 99	Ulkoinen syöttölaite WCB 1
5 31 180 99	Ulkoinen syöttölaite WCB 2
WPHT	KytKentätaso (WMP)
WPH80T	KytKentätaso (WSP 80)

7. Toimituksen laajuus

WDD 161V	PUD 161V:
PUD 161V Ohjauslaite	Ohjauslaite
DSX 80 Irroitusjuottosarja	Sähköverkkokaapeli
WSP 80 Juottokolvisarja	Käyttöopas
Sähköverkkokaapeli	Jakkikosketin
Käyttöopas	Pääsuodatin
Jakkikosketin	Turvallisuusohjeet
Pääsuodatin	
Turvallisuusohjeet	

Kuva kytkentäkaavio, katso sivu 82

Kuva Explo-piirustus, katso sivu 83

Oikeudet teknisiin muutoksiin pidätetään!

Σας ευχαριστούμε για την εμπιστοσύνη που μας οι σταθμοί συγκολλήσεων WELLER WDD 161V. Κατά την κατασκευή τηρήθηκαν αυστηρές απαιτήσεις ποιότητας, ώστε να εξασφαλίζεται η άψογη λειτουργία της συσκευής.

1. Προσοχή!

Το εργοστάσιο κατασκευής δεν αναλαμβάνει καμία ευθύνη για άλλες χρήσεις, οι οποίες αποτελούν απόκλιση από τις χρήσεις που περιγράφονται στις παρούσες οδηγίες λειτουργίας, καθώς επίσης και σε περίπτωση ανεπίτρεπτων μετατροπών επί της συσκευής.

Οι παρούσες οδηγίες λειτουργίας καθώς επίσης και οι προειδοποιητικές υποδείξεις, οι οποίες αποτελούν συστατικό στοιχείο αυτών των οδηγιών, πρέπει να διαβαστούν προσεκτικά και να τηρηθούν σε ένα εμείς σημείο στην περιοχή λειτουργίας του οργάνου συγκολλήσεων. Μία μη τήρηση των προειδοποιητικών οδηγιών μπορεί να χει ως αποτέλεσμα ατυχήματα και τραυματισμούς ή και βλάβες της υγείας.

Οι σταθμοί συγκολλήσεων WELLER WDD 161V ανταποκρίνονται στη δήλωση συμβατότητας της Ευρωπαϊκής Ένωσης σύμφωνα με τις σχετικά ισχύουσες απαιτήσεις ασφάλειας των οδηγιών της Ευρωπαϊκής Ένωσης 89/336/ΕΟΚ και 73/23/ΕΟΚ.

2. Περιγραφή

2.1 Ρυθμιστικό όργανο

Ο σταθμός συγκόλλησης WDD 161V ανήκει σε οικογένεια συσκευών που εξελίχθηκε για εφαρμογές στη βιομηχανία τεχνικών κατασκευών όπως επίσης και στον τομέα επισκευών και εργαστηρίου. Με την εφαρμογή μικροεπεξεργαστή επιτεύχθηκε ο απλός και άνετος χειρισμός. Σε δύο ανεξάρτητα μεταξύ τους συστήματα "ηφιακής ρύθμισης της θερμοκρασίας μπορούν να χρησιμοποιηθούν ταυτόχρονα δύο διαφορετικές συσκευές συγκόλλησης και αποσυγκόλλησης. Οι συσκευές αυτές αναγνωρίζονται αυτόματα από το σταθμό συγκόλλησης και καταχωρούνται οι σχετικές ρυθμιστικές παράμετροι. Τα ιδιαίτερα αποδοτικά θερμαντικά στοιχεία 24 V εξασφαλίζουν ά"ογη και δυναμική συμπεριφορά. Έτσι, η συσκευή συγκόλλησης μπορεί να χρησιμοποιηθεί σε πολλούς τομείς.

Το απαραίτητο για την αποσυγκόλληση κενό δημιουργείται μέσω εσωτερικού προσαρμογέα πίεσης που δεν χρειάζεται συντήρηση και ενεργοποιείται μέσω διακόπτη δακτύλου που είναι ενσωματωμένος στη συσκευή αποσυγκόλλησης.

Διάφορες δυνατότητες εξίσωσης του δυναμικού ως προς τη συγκολλητική αιχμή, τον διακόπτη μηδενικής τάσης καθώς επίσης και η αντιστατική κατασκευή του ρυθμιστικού οργάνου και του εμβόλου συμπληρώνουν την υψηλή στάθμη ποιότητας της συσκευής αυτής. Η δυνατότητα σύνδεσης της συσκευής σε ένα εξωτερικό όργανο εισαγωγής ηλεκτρονικών στοιχείων επεκτείνει τη μεγάλη λειτουργική ποικιλία του σταθμού αυτού αποσυγκολλήσεων. Με τα όργανα εισαγωγής ηλεκτρονικών

στοιχείων WCB1 και WCB2, τα οποία μπορεί να αποκτήσει ένας πελάτης ως δυνατότητα συμπληρωματικής εφαρμογής, μπορούν να επιτευχθούν μεταξύ των άλλων και λειτουργίες ρύθμισης του χρόνου και λειτουργίες αποκλεισμού της συσκευής. Ένα όργανο για τη μέτρηση της θερμοκρασίας και ένα βύσμα για τη σύνδεση της συσκευής σε έναν ηλεκτρονικό υπολογιστή PC ανήκουν στο επεκταμένο μέγεθος του οργάνου εισαγωγής ηλεκτρονικών στοιχείων WCB2.

Η εκάστοτε απαιτούμενη θερμοκρασία μπορεί να ρυθμιστεί στον τομέα μεταξύ 50 °C και 450 °C μέσω 2 πλήκτρων (Up/Down). Η προς επίτευξη και η εκάστοτε πραγματικά υφιστάμενη τιμή ενδεικνύονται "ηφιακά μέσω αντίστοιχης ρύθμισης του πλήκτρου επιλογής καναλιού. Η επίτευξη της προεπιλεγμένης θερμοκρασίας σηματοδοτείται μέσω μιας φωτεινής διόδου τύπου LED, η οποία αντιστοιχεί στο αντίστοιχο κανάλι. Η φωτεινή αυτή διόδος προσφέρεται με τον τρόπο αυτό ως οπτικός έλεγχος. Ένα συνεχές άναμμα της φωτεινής αυτής διόδου σημαίνει, ότι το σύστημα βρίσκεται στη λειτουργική φάση της θέρμανσης.

2.2 Εμβολο συγκολλήσεων

DSXV 80: Συσκευή αποσυγκόλλησης 80W. Κωνικό σύστημα στερέωσης του ακροφυσίου αναρρόφησης. Κατασκευή τύπου In-line (κάθετη θέση της συσκευής αυτής κατά τη λειτουργία της). Το δοχείο συγκέντρωσης του κασσιτέρου, το οποίο βρίσκεται ενσωματωμένο επί της χειρολαβής της συσκευής αυτής, μπορεί να αντικατασταθεί απλά και χωρίς τη χρησιμοποίηση ενός εργαλείου για το σκοπό αυτό. Ευρύ πρόγραμμα σφραγίδων αποσυγκόλλησης τύπου CSF (σφραγίδες αποσυγκόλλησης SMD) και ευρύ πρόγραμμα αναρροφητικών ακροφυσίων (μπεκ). Το κενό αέρα (βάκουμ) μπορεί να ενεργοποιηθεί μέσω του διακόπτη, ο οποίος χειρίζεται στο τέλος με το δάκτυλο του χειριστή.

DSX 80: Συσκευή αποσυγκόλλησης 80W. Κωνικό σύστημα στερέωσης του ακροφυσίου αναρρόφησης. Κωνικό σύστημα στερέωσης του ακροφυσίου αναρρόφησης. Ένα πλούσιο πρόγραμμα ακροφυσίων αναρρόφησης εξασφαλίζει την ιδανική αναρρόφηση κασσιτέρου

Τεχνικά στοιχεία

Διαστάσεις:	166 x 115 x 101 (μήκος x πλάτος x ύψος)
Τάση ηλεκτρικού δικτύου (13):	230 V / 50/60 Hz; 100V / 50/60 Hz
Κατανάλωση ηλεκτρικής ενέργειας:	165 W
Προστατευτική κατηγορία:	1 (ρυθμιστικό όργανο) και 3 (έμβολο συγκόλλησης)
Ηλεκτρική ασφάλεια (14):	T800mA (230 V); T1,6A (100 V) (5 x 20 στο στοιχείο σύνδεσης στο ηλεκτρικό δίκτυο)
Ρύθμιση της θερμοκρασίας:	50°C - 450°C (WSP 150: 50°C-550°C)
Ακρίβεια:	± 9°C
Εξίσωση δυναμικού (8):	μέσω υποδοχής τύπου ρυθμιστικής φωσικής γλωττίδας μεγέθους 3,5 mm (βασική κατάσταση με σκληρή γείωση)

συγκόλλησης από τα διαφορετικά σημεία συγκόλλησης. Το δοχείο συλλογής κασσίτερου μπορεί να αλλαχτεί εύκολα και χωρίς εργαλεία. Ενσωματωμένος διακόπτης δακτύλου για την ενεργοποίηση του κενού.

- WSP 150: Ιδιαίτερα αποδοτικό κολλητήρι 150W για εργασίες συγκόλλησης με ιδιαίτερες απαιτήσεις θερμότητας. Κατά τη χρήση του κολλητηριού αυτού είναι ενεργό μόνο ένα κανάλι. Με δυνατότητα αύξησης θερμοκρασίας έως και 550AC.
- WTA 50: Η πένα αποσυγκόλλησης WTA 50 κατασκευάστηκε ειδικά για την αποσυγκόλληση εξαρτημάτων τύπου SMD. Δύο θερμαντικά στοιχεία (2 x 25 W) με ενσωματωμένο αισθητήρα θερμοκρασίας φροντίζουν για την επίτευξη της ίδιας θερμοκρασίας και στα δύο σκέλη του οργάνου αυτού.
- LR 82: Εμβολο συγκολλήσεων ισχύος 80 W με υψηλή αποδοτική ικανότητα για εργασίες συγκολλήσεων, όπου απαιτούνται μεγάλες θερμαντικές ενέργειες. Το στερέωμα της αιχμής συγκόλλησης προκύπτει μέσω μιας σύνδεσης τύπου μαγνιόνετας, η οποία καταστά δυνατή την αντικατάσταση της αιχμής με απόλυτη τήρηση της ρυθμιστικής της θέσης.
- WSP 80: Το έμβολο συγκολλήσεων τύπου WSP 80 χαρακτηρίζεται από την υπερταχεία και ακριβή επίτευξη της αναγκαίας θερμοκρασίας συγκόλλησης. Με τη λεπτή του κατασκευαστική μορφή καθώς επίσης και με μία θερμαντική ισχύ 80 W ενδεικνύεται το έμβολο αυτό για γενικές εφαρμογές, όπου απαιτούνται λεπτές εργασίες συγκόλλησης, μέχρι και για εργασίες συγκόλλησης, οι οποίες απαιτούν μεγάλη θερμαντική ενέργεια. Μετά την αντικατάσταση της αιχμής συγκόλλησης είναι δυνατή η άμεση συνέχιση της εργασίας, επειδή η λειτουργική θερμοκρασία επιτυγχάνεται πάλι μέσα σε συντομότερο χρονικό διάστημα.
- WMP: Το κολλητήρι Micro WMP της Weller χάρη στον εύχρηστο σχεδιασμό του είναι κατάλληλο για την επεξεργασία επαγγελματικής ηλεκτρονικής SMD. Η μικρή απόσταση μεταξύ σημείου χειρολαβής και του άκρου του κολλητηριού επιτρέπει την εργονομική χρήση του κολλητηριού 65 W κατά τη διεξαγωγή και των πιο λεπτών ονγκολλήσεων.

Λεπτομέρειες, όσον αφορά τη δυνατότητα σύνδεσης και άλλων εργαλείων, ενδεικνύονται στον πίνακα συμπληρωματικών εξαρτημάτων.

3. Θέση σε λειτουργία

Εναποθέστε τη συσκευή συγκόλλησης στην επιφάνεια ασφάλειας. Εμβυσματώστε το λάστιχο πεπιεσμένου αέρα με εξωτερική διάμετρο 6 mm στην ταχεία ζεύξη υποδοχής πεπιεσμένου αέρα (15). Δημιουργήστε τροφοδοσία πεπιεσμένου αέρα με 4-6 bar (58-87 psi) ξηρό και χωρίς λάδια πεπιεσμένο αέρα. Εμβυσματώστε τα φιας ηλεκτρικής σύνδεσης των κολλητηριών στην 7-πολική υποδοχή (6), (11) στην μετωπική πλάκα και ασφαλίστε τα. Τοποθετήστε το κεντρικό φίλτρο (9) με το τμήμα λάστιχου μεταξύ σύνδεσης κενού (10) και λάστιχου κενού της συσκευής αποσυγκόλλησης. Ελέγξτε αν η τάση δικτύου αντιστοιχεί στην τάση που αναφέρεται στην πινακίδα τύπου της συσκευής και αν ο διακόπτης δικτύου (1) βρίσκεται σε απενεργοποιημένη κατάσταση. Συνδέστε τη συσκευή ελέγχου με το δίκτυο. Ενεργοποιήστε τη συσκευή με το διακόπτη δικτύου (1). Κατά την ενεργοποίηση της συσκευής εκτελείται αυτοέλεγχος, κατά τον οποίο βρίσκονται σε λειτουργία όλα τα όργανα ένδειξης (2), (5) και (12).

Κατόπιν εμφανίζονται για σύντομο χρονικό διάστημα η ρυθμισμένη θερμοκρασία (ονομαστική τιμή) και η έκδοση θερμοκρασίας (AC/AF). Αμέσως μετά το ηλεκτρονικό σύστημα μεταγεται αυτόματα στην ένδειξη πραγματικής τιμής. Η φωτοδίοδος LED (5) ή (12) ανάβει. Οι φωτοδιόδοι αυτές λειτουργούν ως οπτικός ρυθμιστικός έλεγχος. Όση ώρα παραμένουν αναμμένες οι φωτοδιόδοι σημαίνει ότι το σύστημα θερμαίνεται. Το αναβόσβημα αποτελεί σήμα ότι επιτεύχθηκε η θερμοκρασία λειτουργίας.

Το απαραίτητο για την αποσυγκόλληση κενό ενεργοποιείται μέσω του ενσωματωμένου στη συσκευή αποσυγκόλλησης διακόπτη δακτύλου.

Επιλογή καναλιού

Μετά τον χειρισμό του πλήκτρου επιλογής καναλιού (7) μπορεί να ρυθμιστεί η "ηφιακή ένδειξη στο εκάστοτε αναγκαίο κανάλι 1 ή 2. Το εκάστοτε ενδεικνυόμενο κανάλι έχει σηματοδοτηθεί με μία φωτεινή δίοδο με χρώμα κόκκινο/πορτοκαλί (5) ή (12) υπεράνω της συνδετικής υποδοχής . Το ενδεικνυόμενο κανάλι μπορεί να τεθεί εκτός λειτουργίας μετά

από σύγχρονο χειρισμό των πλήκτρων "Up" και "Down" (3) (4). Ο χειρισμός αυτός πρέπει να επιβεβαιωθεί ακολούθως στην ένδειξη της συσκευής με το πλήκτρο "Off".

Για την ενεργοποίηση ενός καναλιού, του οποίου η λειτουργία είχε προηγουμένως υποστεί διακοπή, πρέπει να τεθεί πρώτα το αφορούμενο κανάλι, αν είναι απαραίτητο, εκτός λειτουργίας μέσω του πλήκτρου επιλογής καναλιού και να τεθεί πάλι ακολούθως σε λειτουργία με σύγχρονο πάτημα των πλήκτρων "Up" και "Down" (3) (4). Στην ένδειξη της συσκευής εμφανίζεται ακολούθως η πραγματικά υφιστάμενη τιμή.

Ρύθμιση της θερμοκρασίας

Η ψηφιακή ένδειξη (2) ενδεικνύει κατά κανόνα την πραγματικά υφιστάμενη τιμή της θερμοκρασίας. Μέσω χειρισμού του πλήκτρου ψUp" ή ψDown" (3) (4) μεταρρυθμίζεται η ψηφιακή ένδειξη (2) στην εκάστοτε ρυθμισμένη, προς τήρηση τιμή. Η ρυθμισμένη, προς τήρηση τιμή δύναται να μετατραπεί ακολούθως μέσω διαδοχικών συντόμων πατημάτων ή μέσω συνεχούς πατήματος του πλήκτρου ψUp" ή ψDown" (3) (4) στην εκάστοτε απαιτούμενη διεύθυνση. Όταν πατηθεί συνέχεια το αφορούμενο πλήκτρο, προκύπτει μετατροπή της προς τήρηση τιμής με μεγάλη ταχύτητα. Μετά από χρονικό διάστημα 2 περίπου δευτερολέπτων μετά τον τερματισμό του πατήματος του προαναφερόμενου πλήκτρου μεταρρυθμίζεται πάλι αυτόματα η ψηφιακή ένδειξη (2) στην πραγματικά υφιστάμενη τιμή.

Στάνταρτ επαναφορά:

Μείωση της ρυθμισμένης ονομαστικής θερμοκρασίας σε 150AC. Ο χρόνος επαναφοράς μετά την αλλαγή του σταθμού συγκόλλησης στη λειτουργία επιφυλακής (Standby) ανέρχεται σε 20 λεπ. Μετά από τριπλάσιο χρόνο επαναφοράς(60 λεπ.) ενεργοποιείται η λειτουργία αυτόματης απενεργοποίησης (Auto-off). Η συσκευή συγκόλλησης απενεργοποιείται (αναβοσβήνουσα παύλα στην ένδειξη).

Ρύθμιση: Κατά τη διάρκεια της ρύθμισης κρατήστε πατημένο το πλήκτρο UP (3) έως ότου εμφανιστεί στην ένδειξη το ON ή το OFF. Αφήνοντας το πλήκτρο "UP" ελεύθερο, αποθηκεύεται η ρύθμιση. Για να προβείτε σε μετατροπή επαναλαμβάνετε τη διαδικασία. Η λειτουργία Setback μπορεί να ρυθμιστεί ξεχωριστά και για τα δύο κανάλια. Βασικό είναι η ένδειξη του καναλιού κατά την απενεργοποίηση. Κατά τη χρήση πολύ λεπτών μυτών κόλλησης μπορεί να επηρεαστεί αρνητικά η ασφάλεια της λειτουργίας Setback.

Καθυστέρηση κενού:

Μετά την απελευθέρωση του διακόπτη δακτύλου το κενό παραμένει ενεργό ακόμα 2 δευτ. περίπου.

Ρύθμιση: Κατά τη διάρκεια της ρύθμισης κρατήστε πατημένο το πλήκτρο DOWN (4) έως ότου εμφανιστεί στην ένδειξη το ON ή το OFF. Αφήνοντας το πλήκτρο "DOWN" ελεύθερο, αποθηκεύεται η ρύθμιση. Για να προβείτε σε μετατροπή επαναλαμβάνετε τη διαδικασία.

Συντήρηση

Το σημείο μεταβίβασης μεταξύ του θερμαντικού σώματος/του αισθητήρα και της αιχμής συγκολλήσεων δεν επιτρέπεται να υποστεί δυσμενή επίδραση λόγω ακαθαρσίας, ξένων σωματιδίων ή λόγω βλάβης, επειδή τότε προκύπτουν δυσμενείς επιδράσεις επί της ακρίβειας της ρύθμισης της θερμοκρασίας.

Για να επιτύχετε καλά αποτελέσματα αποσυγκόλλησης, είναι σημαντικό να καθαρίζετε τακτικά την κεφαλή αποσυγκόλλησης. Προς το σκοπό αυτό αδειάζετε το δοχείο συλλογής κασσίτερου, κάνετε αντικατάσταση του φίλτρου υαλοσωλήνα και ελέγχετε τις στεγανοποιητικές φλάντζες. Η άοχη στεγανότητα των μετωπικών επιφανειών του υαλοκυλίνδρου εξασφαλίζει πλήρη ισχύ αναρρόφησης. Λερωμένα φίλτρα επηρεάζουν τη ροή αέρα μέσα από τη συσκευή αποσυγκόλλησης. Για αυτό το λόγο πρέπει να ελέγχετε τακτικά και εν ανάγκη να κάνετε αντικατάσταση του κεντρικού φίλτρου (9) (φίλτρο λάστιχου στο λάστιχο κενού). Προς το σκοπό αυτό χρησιμοποιήστε νέο γνήσιο φυσιγγί φίλτρου Weller. Για το καθάρισμα της διάτρησης ακροφυσίου αναρρόφησης και του λάστιχου αναρρόφησης χρησιμοποιείτε το εργαλείο καθαρισμού (5 13 500 99).

Με μία σύντομη περιστροφική κίνηση (περ. 45°) μπορούν να αντικατασταθούν με ευκολία και γρήγορα τα ακροφύσια αναρρόφησης.

Σε περίπτωση ισχυρής εναπόθεσης ακαθαρσιών στην περιοχή του κώνου, δεν μπορεί να γίνει πλέον εφαρμογή νέου ακροφυσίου αναρρόφησης. Οι εναποθέσεις αυτές μπορούν να απομακρυνθούν με το σετ καθαρισμού για τον κώνο θερμαντικού σώματος.

Προσοχή: Η λειτουργία χωρίς φίλτρο καταστρέφει τον προσαρμογέα πεπιεσμένου αέρα.

Εικόνα εργαλείο καθαρισμού, διαδικασία καθαρισμού και αντικατάσταση των ακροφυσίων αναρρόφησης βλέπε σελίδα 84.

4. Εξίσωση δυναμικού

Μέσω διαφορετικής συνδεσμολόγησης της ρυθμιστικής συνδετικής υποδοχής (13) μεγέθους 3,5 mm μπορεί να επιτευχθούν 4 παραλλαγές:

Σκληρή γείωση:

Χωρίς βύσμα (κατάσταση παράδοσης της συσκευής)

Εξίσωση δυναμικού (Σύνθετη ηλεκτρική αντίσταση 0 Ohm):

Με βύσμα, αγωγό εξίσωσης στη μεσαία επαφή

Χωρίς δυναμικό:

με βύσμα

Μαλακή γείωση:

Με βύσμα και με συγκολλημένη αντίσταση. Γείωση μέσω της επιλεγμένης τιμής αντίστασης.

5. Οδηγίες εργασίας

Κατά την πρώτη θέρμανση της συσκευής πρέπει να επιστρωθεί η συγκεντρωτική αιχμή συγκόλλησης, η οποία διαθέτει δυνατότητα επίστρωσης κασιτέρου, με υλικό συγκόλλησης. Με τον τρόπο αυτό προκύπτει απομάκρυνση οξειδωτικών στρωμάτων και ακαθαρσιών από την αιχμή συγκόλλησης, που οφείλονται στην αποθήκευση της αφορούμενης αιχμής. Κατά τη διάρκεια των διαλειμμάτων της εργασίας συγκόλλησης και πριν από την εναπόθεση του εμβόλου συγκόλλησης στο εξάρτημα εναπόθεσης πρέπει να δίνεται πάντοτε προσοχή, ώστε η αιχμή συγκόλλησης να είναι καλά επιστρωμένη με κασίτερο. Μη χρησιμοποιείτε δραστικά μέσα ροής.

Προσοχή! Προσέχετε πάντοτε στην κανονική εφαρμογή της αιχμής συγκόλλησης.

Οι συσκευές συγκόλλησης έχουν υποστεί ρύθμιση για αιχμή συγκόλλησης μεσαίου μεγέθους. Μπορεί να προκύψουν αποκλίσεις λόγω μίας αντικατάστασης της αιχμής συγκόλλησης ή λόγω χρησιμοποίησης άλλων μορφών αιχμών.

Διαφορετικά ακροφύσια αναρρόφησης λύνουν πολλά προβλήματα αποσυγκόλλησης. Τα ακροφύσια μπορούν να αντικατασταθούν εύκολα, το κατάλληλο εργαλείο είναι ενσωματωμένο στο εργαλείο καθαρισμού.

Σημαντικό κατά την αποσυγκόλληση είναι η χρησιμοποίηση πρόσθετου σύρματος συγκόλλησης. Με τον τρόπο αυτό εξασφαλίζεται καλή διάβρωση του ακροφυσίου αναρρόφησης όπως επίσης και καλύτερη ροή της παλιάς συγκόλλησης. Κατά την εργασία αυτή πρέπει να προσέχετε ώστε το ακροφύσιο αναρρόφησης να βρίσκεται σε κάθετη θέση ως προς το επίπεδο της πλατίνης, για να επιτυγχάνεται η ιδανική ισχύς αναρρόφησης. Το συγκολλητικό κράμα πρέπει να είναι τελείως ρευστό. Κατά τη διάρκεια της διαδικασίας αποσυγκόλλησης είναι σημαντικό να κινείτε κυκλικά την ακίδα σύνδεσης του εξαρτήματος στη διάτρηση.

Σε περίπτωση που δεν απομακρυνθεί πλήρως το συγκολλητικό κράμα μετά τη διαδικασία αναρρόφησης, τότε πριν προβείτε σε νέα αποσυγκόλληση, πρέπει να περάσετε νέο κασίτερο στο σημείο συγκόλλησης.

Σημαντικό είναι η σωστή επιλογή του μεγέθους του ακροφυσίου αναρρόφησης. Ως κανόνας ισχύει: η εσωτερική διάμετρος του ακροφυσίου αναρρόφησης πρέπει να αντιστοιχεί στη διάμετρο της διάτρησης της πλατίνης.

Εάν μέσω των συνδεδεμένων συσκευών συγκόλλησης γίνει υπέρβαση της συνολικής ισχύος της συσκευής, απενεργοποιείται αυτόματα το δεξί κανάλι.

Εξωτερικές συσκευές εισαγωγής ρυθμιστικών στοιχείων WCB1 και WCB 2 (δυνατότητα εφαρμογής)

Κατά τη χρησιμοποίηση μίας εξωτερικής συσκευής εισαγωγής ρυθμιστικών στοιχείων προκύπτουν οι ακόλουθοι λειτουργικοί τρόποι προς εφαρμογή.

● Offset:

Η πραγματική θερμοκρασία της αιχμής συγκόλλησης μπορεί να μετατραπεί μέσω τροφοδότησης ενός ψOffset“ θερμοκρασίας κατά +/-40 βαθμούς Κελσίου.

● Setback:

Μείωση της ρυθμισμένης προς τήρηση θερμοκρασίας σε 150 βαθμούς Κελσίου (Standby). Ο χρόνος ψSetback“ δύναται να ρυθμιστεί από 0-99 πρώτα λεπτά της ώρας, αφού προηγουμένως ο σταθμός συγκόλλησης μετατραπεί στο λειτουργικό τρόπο ψStandby“. Μετά τριπλό χρόνο “Setback“ προκύπτει ενεργοποίηση της λειτουργίας “Auto off“, οπότε σταματά το εργαλείο συγκολλήσεων αυτόματα τη λειτουργία του (αναλάμπουσα γραμμή στην ενδεικτικό πεδίο της συσκευής).

● Lock:

Αποκλεισμός της προς τήρηση θερμοκρασίας. Μετά τον αποκλεισμό αυτό δεν είναι πλέον δυνατές ρυθμιστικές μετατροπές επί του σταθμού συγκολλήσεων.

● Βαθμοί Κελσίου/βαθμοί Φαρενάιτ:

Μεταρρύθμιση της ένδειξης της θερμοκρασίας από βαθμούς Κελσίου σε βαθμούς Φαρενάιτ και αντίστροφα.

● Window:

Ρύθμιση παράθυρου θερμοκρασίας. Τομέας θερμοκρασίας +/- 99AC

● Cal:

Νέα ρύθμιση του σταθμού συγκολλήσεων (μόνο στον τύπο WCB 2)

● Θύρα H/Y:

RS 232 (μόνο WCB 2)

● Συσκευή μέτρησης θερμοκρασίας:

Ενσωματωμένη συσκευή μέτρησης θερμοκρασίας για θερμοστοιχεία τύπου K (μόνο WCB 2)

6. Συμπληρωματικά εξαρτήματα

5 33 155 99	Σετ ηλεκτρικού κολλητηριού WMP
5 33 125 99	Σετ ηλεκτρικού κολλητηριού WSP 80
5 33 131 99	Σετ ηλεκτρικού κολλητηριού MPR 80
5 13 500 99	Εργαλείο καθαρισμού
5 33 138 99	Σετ αποσυγκόλλησης DS X 80
5 33 115 99	Σετ αποσυγκόλλησης DS 80
5 33 127 99	Σετ αποσυγκόλλησης DS V80
5 33 134 99	Σετ αποσυγκόλλησης DS VT80
5 33 137 99	Σετ αποσυγκόλλησης DS XV 80
5 27 040 99	Λουτρό συγκόλλησης WSB 80
5 33 112 99	Σετ ηλεκτρικού κολλητηριού LR 21 antistatic
5 33 113 99	Σετ ηλεκτρικού κολλητηριού LR 82
5 33 134 99	Σετ αποκολλητηριού DS VT 80
5 33 138 99	Σετ αποκολλητηριού DSX 80
5 33 137 99	Σετ αποκολλητηριού DSXV 80
5 33 133 99	Σετ αποκολλητηριού WTA 50
5 33 135 99	Σετ κολλητηριού WSP 150
5 27 040 99	Τήγμα κόλλησης WSB 80
5 27 028 99	Πλάκα προθέρμανσης WHP 80
5 31 181 99	Εξωτερική συσκευή εισαγωγής ρυθμιστικών στοιχείων WCB 1
5 31 180 99	Εξωτερική συσκευή εισαγωγής ρυθμιστικών στοιχείων WCB 2
WPHT	βάση με μηχανισμό διακοπής της λειτουργίας (WMP)
WPHT80	βάση με μηχανισμό διακοπής της λειτουργίας (WSP 80)

7. Μέγεθος της παράδοσης

WDD 161V

PUD 161V συσκευή ελέγχου
DSX 80 σετ αποσυγκόλλησης
WSP 80 σετ κολλητηριού
Καλώδιο ηλεκτρικού δικτύου
Οδηγίες χρήσης
Βύσμα υποδοχής
Κεντρικό φίλτρο
Οδηγίες Λειτουργίας

PUD 161V:

Συσκευή ελέγχου
Καλώδιο ηλεκτρικού δικτύου
Οδηγίες χρήσης
Βύσμα υποδοχής
Κεντρικό φίλτρο
Οδηγίες Λειτουργίας

Εικόνα κυκλωματικό διάγραμμα βλέπε σελίδα 82

Εικόνα διάγραμμα εκρηξ, βλέπε σελίδα 83

Με επιφύλαξη του δικαιώματος τεχνικών τροποποιήσεων!

WDD 161V WELLER satın almakla bize göstermiş olduğunuz güvenden dolayı size çok teşekkür ederiz. Üretim sırasında, cihazın kusursuz bir şekilde çalışmasını sağlayan en zorlu kalite talepleri göz önünde bulundurulmuştur.

1. Dikkat!

Kullanım açıklamalarında tasvir olunan kullanım şekilleri dışında kullanılırsa veya kullanıcı tarafından cihazda keyfi değişiklikler yapılırsa imalatçı sorumluluk üstlenmez.

Bu kullanım açıklamalarını ve içindeki ikazları dikkatlice okuyunuz ve lehim cihazının yakınında, görebileceğiniz bir yerde muhafaza ediniz. İkazlar ve diğer önemli uyarıların dikkate alınmaması bir takım kazalara, yaralanmalara veya sağlığınızın zarar görmesine yolaçabilir.

WDD 161V WELLER lehim istasyonları, 89/336/AET ve 73/23/AET (Avrupa Ekonomik Topluluğu) yönetmeliklerinde sözkonusu temel güvenlik gereksinimlerine göre AB uygunluk beyanına uygundur.

2. Tasvir

2.1 Kumanda cihazı

WDD 161V lehim istasyonu, endüstriyel üretim teknolojisi ve tamirat faaliyetleriyle laboratuvar çalışmaları için geliştirilmiş bir cihazdır. Mikroprosesörü sayesinde kolay ve rahatça kullanılabilir. Birbirinden bağımsız işleyen iki dijital ısı ayarlama düzeninde iki değişik lehimleme / lehim silme aleti aynı anda çalıştırılabilir. Lehimleme / lehim silme istasyonu lehim kalemlerini otomatik olarak tanır ve uygun ayar parametrelerine tayin eder. 24 V yüksek performanslı ısıtma elemanları mükemmel ve dinamik çalışma imkanı sağlamaktadır. Dolayısıyla bu cihaz her türlü işte kullanılabilir.

Lehim silme işleri için gerekli vakum hiç bakım gerektirmeyen dahili bir basınçlı hava transformatörü tarafından hazırlanıp, lehim silme kaleminde bulunan bir parmak şalteriyle idare edilmektedir.

Lehim kalemi ucu için potansiyel denkleme çeşitleri, sıfır voltaj şalteri ve antistatik model kumanda cihazı ve lehim kalemleri, yüksek kalite standardını tamamlıyor. Bir dış idare ünitesi bağlama imkanı da bu lehim istasyonunun fonksiyonlarına çeşitlik kazandırmaktadır. Opsiyon olarak temin edebileceğiniz WCB1 ve WCB2 idare üniteleriyle örneğin zamanlama ve kilitleme işlemleri gerçekleştirebilirsiniz. Entegre ısı ölçme düzeni ve PC Interface de WCB2 idare ünitelerinin genişletilmiş satış kapsamına dahildir.

50°C - 450°C (150°F - 850°F) arasında istenilen ısı 2 yukarı ve aşağı tuşunun yardımıyla (UP/DOWN) ayarlanabilir. Hedef değer ve aktüel değer, ilgili kanal seçim tuşuyla

dijital olarak görüntülenir. İstenilen ısıya ulaşıldığını, kanalın optik kontrol için öngörülen ışıklı diyotu haber verir. Isıtma sırasında bu ışık sürekli yanar.

2.2 Lehim aletleri

- DSXV 80: Lehim silme kalemi 80 W. Emme memesi için konik tespit sistemi. Inline model (dikey çalışma pozisyonu). Kalay toplama kabı sapa entegre edilmiştir. Kabı iş aleti kullanmadan kolayca değiştirilebilirsiniz. Zengin CSF (SMD lehim silme ıstampası) ve emme memeleri programı. Vakum idaresi için parmak şalteri bulunur.
- DSX 80: Lehim silme kalemi 80 W. Emme memesi için konik tespit sistemi. Zengin emme memeleri programı sayesinde birbirinden çok farklı lehim noktalarında lehim kalayı optimal bir şekilde temizlenebilmektedir. Kalay toplama kabını iş aleti kullanmadan kolayca değiştirilebilirsiniz. Vakum idaresi için parmak şalteri bulunur.
- WSP 150: Aşırı sıcaklık gerektiren lehimleme işleri için yüksek performanslı 150 W lehim kalemleri. Bu lehim kalemi kullanıldığında yalnız bir kanal aktiftir. 550°C'a kadar genişletilmiş ısı alanı.
- WTA 50: WTA 50 lehim silme cımbızı özellikle SMD konstrüksiyon öğelerinde lehim silmek için tasarlanmıştır. Isı sensorları olan iki ısıtma elemanı (2 x 25 W) her iki uçta da ısının aynı olmasını sağlıyor.
- LR 82: Yüksek performans için 80 W gücündeki bu lehim kalemi, çok ısı gerektiren işler için birebir. Lehim kaleminin ucu, ucun doğru pozisyonda değiştirilmesini mümkün kılan bir süngülu kilitle tespit ediliyor.
- WSP 80: WSP 80 lehim kalemi, yıldırım hızıyla lehimleme ısısına ulaşır ve tam istenilen ısıyı sağlar. İnce konstrüksiyonu ve 80 W gücündeki ısıtma performansı bu lehim kalemi, en ince ve küçük lehimleme işlerinden, ısı gereksinimi en yüksek lehimleme işlerine kadar her yerde kullanılabilir. Çalışma ısısına çabuk ulaştığı için örn. uç değiştirdikten sonra çalışmaya hemen devam etmek mümkün.
- WMP: WMP Weller Mikro Lehim kalemi, kolay kullanım ve el uygunluğu özellikleri sayesinde profesyonel SMD elektronik öğelerinin işlenmesinde vazgeçilmez bir enstrüman. Kavrama noktası ve

Teknik veriler

Ölçüleri mm olarak:	166 x 115 x 101 (U x G x Y)
Elektrik voltajı (13):	230 V / 50/60 Hz; 100 V / 50/60 Hz
Performans:	165 W
Emniyet sınıfı:	1 (kumanda cihazı) ve 3 (lehim kalemleri)
Sigorta (14):	T800mA (230 V); T1,6 (100 V) (5 x 20 elektrik bağlantısı düzeninde)
Isı ayarı:	50°C - 450°C (WSP 150: 50°C - 550°C)
Tolerans:	± 9°C
Potansiyel denkleme (8):	3,5 mm'lik jak giriş, cihazın alt yüzünde. (Fabrika ayarı sert topraklanmış)

lehim ucu arasındaki kısa mesafe sayesinde 65 W gücündeki bu lehim kalemini en ince ve küçük lehim işlerinde bile ergonomik açıdan kolayca kullanabilirsiniz

Bağlayabileceğiniz diğer aletler için aksam listesine bakınız.

3. Kullanıma alış

Lehim aletini yatağına yerleştiriniz. Dış çapı 6 mm olan basınçlı hava hortumunu, basınçlı hava bağlantısına (15) takınız. Kuru ve yağsız basınçlı hava için 4-6 bar (58-87 psi) basınçlı hava beslenimi sağlayınız. Lehim aletlerinin elektrik bağlantı kablolarını ön yüzdeki 7 uçlu bağlantı girişine (6), (11) takınız ve tespit ediniz. Ana filtre (9) ile hortum parçasını lehim silme kaleminin vakum hortumuyla vakum bağlantısı (10) arasına yerleştiriniz. Şehir voltajınızın cihazın tip plakasındaki verilere uyup uymadığını kontrol ediniz. Elektrik şalterinin (1) kapalı pozisyonda olması gerekir. Kumanda cihazını şehir elektriğine bağlayınız. Elektrik şalteriyle (1) cihazın elektriğini açınız. Elektriği açıldığı zaman cihaz bir otomatik kontrol başlatır, bu kontrol sırasında bütün göstergeler (2), (5) ve (12) işler haldedir.

Bunun ardından kısa bir süre için ayarlanan ısı (hedef değer) ve birim cinsi (°C/°F) görüntüye gelir. Sonra cihazın elektronik düzeni aktüel değeri görüntülemeye başlar. Işıklı diyot (5) veya (12) yanar. Bu ışık diyotları optik kontrol imkanı sağlamaktadır. Sistem ısıtırken diyot sürekli yanar. Çalışma ısısına ulaştığında diyot yanıp sönmeye başlar.

Lehim silme işleri için gereken vakum, lehim silme kaleminde bulunan bir parmak şalteriyle idare edilir.

Kanal seçimi

Dijital göstergeli kanal seçim tuşuyla (7) kanal 1 veya 2'ye ayarlayabilirsiniz. Bağlantı girişi üzerindeki kırmızı/turuncu ışıklı diyot (5) veya (12), görüntüleneni kanalı belli eder.

Görüntüleneni kanalı „Up“ ve „Down“ tuşlarına (3) (4) birlikte

basarak kapatabilirsiniz. Bu halde göstergede „Off“ görüntülenir.

Kapatılmış bir kanalı gerekirse kanal seçim tuşuyla seçtikten sonra „UP“ ve „DOWN“ tuşlarına (3) (4) birlikte basarak açabilirsiniz. Bu takdirde göstergede hedef değer görüntüye gelecektir.

Isının ayarlanması

Dijital gösterge (2) kural olarak aktüel ısı değerini belirtir. „UP“ veya „DOWN“ (yukarı/aşağı) tuşlarının (3) (4) yardımıyla dijital göstergede (2) son ayarlanan hedef değeri görüntüleyebilirsiniz. Son ayarlanan hedef değeri (yanar söner görüntü) şimdi „UP“ veya „DOWN“ tuşunu (3) (4) tıklayarak veya tuşa devamlı basarak, istenilen yönde değiştirebilirsiniz. Tuşa kesintisiz basarsanız, ayarlamak istediğiniz hedef değere daha hızlı varabilirsiniz. Tuşu bıraktıktan takr. 2 san. sonra dijital gösterge (2) kendiliğinden tekrar aktüel ısı değerini görüntülemeye başlar.

Standart sıfırlama

Ayarlanan hedef değeri 150°C'ye düşer. Lehim istasyonu standby durumuna getirildikten sonra sıfırlama süresi 20 dakikadır. Üç defalık sıfırlamadan sonra (60 dak.) „Auto-off“ (otomatik kapama) fonksiyonu devreye girer ve cihaz kendiliğinden kapanır (göstergede çizgi yanıp sönmeye başlar).

Ayarlanması: Cihazın elektriğini açarken „UP“ tuşunu (3), göstergede ON veya OFF görüntülenene kadar basılı tutunuz. „UP“ tuşu serbest bırakıldığında ayar hafızaya kaydedilir.

Ayarın değiştirilmesi için aynı yöntemi tekrar ediniz. Her iki kanal için de Setback (sıfırlama) fonksiyonu ayarlanabilmektedir. Yalnız cihazı kapatırken görüntüleneni kanalda ayar yapabilirsiniz.

Çok ince lehim kalemi ucu kullanıldığında sıfırlama fonksiyonu tam randuman veremeyebilir.

Gecikmeli vakum kapama

Parmak şalterini bıraktıktan sonra vakum takr. 2 san. aktif halde kalır.

Ayarlanması: Cihazın elektriğini açarken „DOWN“ tuşunu (4),

göstergede ON veya OFF görüntülenene kadar basılı tutunuz. "DOWN" tusu serbest bırakıldığında ayar hafızaya kaydedilir. Ayarın değiştirilmesi için aynı yöntemi tekrar ediniz.

Bakım

Isıtıcı / sensor ile lehim kalemi ucu arasındaki kısımda pislik, yabancı madde veya hasar olmamasına dikkat ediniz, aksi takdirde ısının tam olarak ayarlanması mümkün olmayabilir.

Kusursuz bir lehim silme çalışması için, silici kafanın düzenli aralıklarla temizlenmesi gerekir. Kalay toplama kabının boşaltılması, cam hortum filtresinin değiştirilmesi, izolasyon noktalarının kontrol edilmesi gerekir. Yüksek emme performansı için cam silindirin alın yüzeyleri tamamen sızdırmaz olmalıdır. Kirlenmiş filtreler, lehim silme kalemi içinde hava akışını etkiler. Bu nedenle ana filtreyi (9) (vakum hortumundaki hortum filtresi) düzenli aralıklarla kontrol ediniz ve gerekli hallerde yenisiyle değiştiriniz. Daima yeni ve orijinal Weller filtre kartuşları kullanınız. Emme memesi yuvası ve emme borusunu temizlemek için de bu iş için öngörülen temizlik aletini (5 13 500 99) kullanınız.

Kısa bir dönderme hareketiyle (takr. 45°) emme memelerini kolay ve çabuk bir şekilde değiştirebilirsiniz. Koni kısmında çok kir biriktğinde yeni emme memesi takmak mümkün olmaz. Bu durumda önce ısıtıcı konisindeki kiri temizlemeniz gerekir.

Dikkat: Filtresiz çalışma basınçlı hava transformatörüne zarar verir.

Resim Temizlik aleti, temizlik ve emme memelerinin değiştirilmesi bkz. Sayfa 84.

4. Potansiyel denkleme

3,5 mm jak fişinde (8) toplam 4 bağlama şekli mümkündür:

Sert topraklanmış:

Fişsiz (satış sırasındaki hali)

Potansiyel denkleme (İmpedans 0 Ohm):

Fişli, denkleme hattı orta kontakta

Potansiyelsiz:

Fişli

Yumuşak topraklanmış:

Fişli ve lehimlenmiş dirençli. Topraklama seçilen direnç değeri üzerinden.

5. Kullanımla ilgili notlar

İlk ısıtma sırasında, seçtiğiniz kalaylanabilir lehim kalemi ucuna veya emme memesine ince bir lehim tabakası sürü-

nüz. Bu yolla lehim ucunda o ana kadar oluşmuş oksit tabakası ve kiri almış olursunuz. Çalışmaya ara verdiğiniz zaman ve lehim kalemini işten sonra birkenara koymadan önce, ucun veya emme memesinin bu şekilde kalaylı olmasına dikkat ediniz. Çok agresif yağ ve sıvılar kullanmayınız.

Dikkat: Lehim kalemi ucunun yerine daima doğru oturmasına dikkat ediniz.

Lehim kalemleri orta boy lehim uçlarına ve emme memelerine göre ayarlanmıştır. Uç değiştirilmesi nedeniyle veya başka uç şekilleri kullanıldığında farklılıklar olabilir.

Çeşitli emme memeleriyle birçok lehim silme sorunununza çare bulacaksınız. Emme memeleri kolayca değiştirilebilmektedir; bu işe uygun alet, temizlik aletine entegre edilmiştir.

Lehim silme işlemi sırasında ilaveten lehim teli kullanılmalıdır. Bu, emme memesinin ısınma ve eski lehimin akış özelliği için önemlidir. Emme fonksiyonunun iyi çalışması için emme memesinin platin tabanına dikey durmasına dikkat ediniz. Lehim maddesi tamamen sıvı halde olmalıdır. Lehimi silinen elektronik parçanın bağlantı ucunu, deliğinde döndürerek hareket ettiriniz.

Emme işleminden sonra lehim maddesi tamamen temizlenmemişse, yeniden lehim yapmadan önce, lehimlenecek yeri yeniden kalaylayınız.

Burada emme memesi büyüklüğünün doğru seçimi önemlidir. İlk şart: Emme memesinin iç çapının, platin levhasındaki deliğin çapıyla aynı olması gerekir. Bağlanan lehim aletleri dolayısıyla cihazın toplam performans gücü aşırsa sağ kanal kendiliğinden kapanır.

Dış idare ünitesi WCB1 ve WCB2 (opsiyon)

Bir dış idare ünitesi kullanılacağı zaman şu işlevler mümkündür.

● Offset

kademe atlama ayarlayarak lehim kalemi ucunun gerçek ısını $\pm 40^{\circ}\text{C}$ değiştirmeniz mümkündür.

● Setback

Ayarlanan hedef ısının 150°C 'a düşürülmesi (standby). Sıfırlama süresini, lehim istasyonu standby haline geçtikten sonra, 0-99 dakika arasına ayarlayabilirsiniz. Sıfırlama işlemi sırasında aktüel ısı değeri yanar söner sinyal şeklinde görüntüye gelir ve bir tuşa veya parmak şalterine basarak tekrar sona erdirilebilir. Bu durumda, son ayarlanan hedef ısı değeri kısa bir süre görüntüye gelir. Üç defalık sıfırlama süresinden sonra „Auto off“ (otomatik kapama) fonksiyonu devreye girer. Lehim aleti söner (göstergede yanıp sönen çizgi görün-

tüsü).

- **Lock (kilitle):**

Hedeflenen ısıyı kilitlemek için. Kilitlemeden sonra lehim istasyonunda ayarların değiştirilmesi artık mümkün değil.

- **°C/°F:**

Isı göstergesinde ısı birimini °C ile °F arasında değiştirmek için. Cihazı açarken „Down“ (aşağı) tuşunu basılı tutarsanız, hangi ısı biriminin aktif olduğunu görebilirsiniz.

- **Window**

Bir ısı penceresinde yapılan ayarlamalar. Isı alanı +/- 99°C

- **Cal**

Lehim istasyonu (yalnız WCB2) ve fabrika ayarlarını (FSE) yeniden programlamak için. (Bütün ayarlar 0'a, ısı da 350°C/660°F'ye sıfırlanır).

- **PC interface:**

RS 232 (yalnız WCB 2)

- **Isı saati:**

K tipi (yalnız WCB2) termal eleman için entegre ısı saati

6. Aksam listesi

5 33 155 99	Lehim kalemi takımı WMP
5 33 125 99	Lehim kalemi takımı WSP 80
5 33 131 99	Lehim kalemi takımı MPR 80
5 33 112 99	Lehim kalemi takımı LR 21 antistatik
5 33 113 99	Lehim kalemi takımı LR 82
5 33 134 99	Lehim silme seti DS VT 80
5 33 138 99	Lehim silme seti DSX 80
5 33 137 99	Lehim silme seti DSXV 80
5 33 133 99	Lehim silme seti WTA 50
5 33 135 99	Lehim kalemi takımı WSP 150
5 27 040 99	Lehim banyosu WSB 80
5 27 028 99	Ön ısıtma tabağı WHP 80
5 31 181 99	Dış idare ünitesi WCB 1
5 31 180 99	Dış idare ünitesi WCB 2
WPHT	Açma kapamalı yatak WMP
WPHT80	Açma kapamalı yatak WSP 80

7. Satış kapsamı

WDD 161V

PUD 161V Kumanda cihazı
DSX 80 Lehim silme seti
WSP 80 Lehim kalemi takımı
Elektrik kablosu
Kullanım açıklamaları
Jak fiş
Ana filtre
Güvenlik uyarıları

PUD 161V

Kumanda cihazı
Elektrik kablosu
Kullanım açıklamaları
Jak fiş
Ana filtre
Güvenlik uyarıları

Resim Bağlantı şeması bkz. Sayfa 82
Resim Sökülü hal çizimi bkz. Sayfa 83

Teknik değişiklikler yapma hakkı saklıdır!

Děkujeme vám za důvěru, kterou jste nám projevili zakoupením pájecí stanice Weller WDD 161V. Při výrobě bylo dbáno na nejprísnější požadavky na kvalitu, které zaručují spolehlivou funkci přístroje.

1. Pozor!

Před uvedením stanice do provozu si, prosím, pozorně přečtěte Návod k použití a přiložené Bezpečnostní pokyny. Při nedodržení bezpečnostních předpisů hrozí nebezpečí ohrožení zdraví nebo života.

Výrobce nepřebírá žádnou odpovědnost za použití v rozporu s Návodem k použití a dále v případě svévolné úpravy.

Pájecí stanice Weller WSD 161V odpovídá prohlášení o shodě ES dle základních bezpečnostních požadavků směrnice 89/336/EWG a 73/23/EWG.

2. Popis

2.1 Řídící jednotka

Pájecí stanice WDD 161V patří do řady přístrojů, která byla vyvinuta pro použití v průmyslové výrobě, při opravách a v laboratoři. Díky použití mikroprocesoru je umožněno snadné a komfortní ovládání. Dva vzájemně nezávislé digitální regulátory teploty umožňují pracovat současně se dvěma různými páječkami / odpáječkami. Pájecí / odpájecí stanice automaticky rozpozná páječky a přiřadí odpovídající regulační parametry. Velmi výkonné topné články 24 V umožňují výborné dynamické chování. Páječka je tak univerzálně použitelná.

Podtlak potřebný k odpájení se vytváří interním bezúdržbovým tlakovým měničem a aktivuje mikrosplínačem integrovaným v odpáječce.

Různé možnosti vyrovnání potenciálu vůči pájecímu hrotu, spínání při nulovém napětí a antistatické provedení řídicí jednotky a páječky doplňují vysoký standard kvality. Množství funkcí této odpájecí stanice rozšiřuje také možnost připojení externího přístroje pro zadávání dat. Pomocí přístrojů pro zadávání dat WCB 1 a WCB 2 dodávaných jako příslušenství je možné realizovat různé časové funkce a funkce zablokování. Integrovaný měřič teploty a rozhraní pro PC patří k rozšířenému rozsahu funkcí přístroje pro zadávání dat WCB 2.

Požadovanou teplotu lze nastavit v rozsahu 50-450 °C (550 °C) pomocí 2 tlačítek (Up/Down). Pomocí tlačítka pro volbu kanálu je možné digitálně zobrazit požadovanou a skutečnou hodnotu. Dosažení předvolené teploty je indikováno pomocí diody LED přiřazené kanálu, která tak slouží jako optická kontrola regulace. Trvalý svit znamená,

že se systém zahřívá.

2.2 Páječky

DSXV 80: Odpáječka 80 W. Kónický upevňovací systém odsávací trysky. Provedení inline (svislé držení při práci). Zásobník na cín je integrován v rukojeti. Je snadno vyměnitelný bez nástroje. Bohatý program CSF (odpájecí nástavce na SMD) a odsávacích trysek. Podtlak se aktivuje mikrosplínačem.

DSX 80: Odpáječka 80 W. Kónický upevňovací systém odsávací trysky. Široký program odsávacích trysek umožňuje optimální odsávání pájecího cínu na nejrůznějších místech. Zásobník na cín je snadno a bez nástroje vyměnitelný. Integrovaný mikrosplínač k aktivaci podtlaku.

WSP 150: Obzvláště výkonná páječka 150 W pro pájecí práce s extrémně vysokou potřebou tepla. Při použití této páječky je aktivní pouze jeden kanál. Rozšířený teplotní rozsah do 550 °C.

WTA 50: Odpájecí pinzeta WTA 50 byla koncipována speciálně k vyletování součástek SMD. Dva topné články (2 x 25 W) vybavené vlastními snímači teploty zajišťují stejné teploty na obou čelistech.

LR 82: Výkonná páječka 80 W pro pájecí práce s vysokou potřebou tepla. Pájecí hrot se upevňuje bajonetovým uzávěrem, který umožňuje zachovat při výměně hrotu jeho přesnou pozici.

WSP 80: Páječka WSP 80 se vyznačuje svým bleskovým a přesným dosažením pracovní teploty. Se svým štíhlým tvarem a topným výkonem 80 W umožňuje univerzální použití od jemných pájecích prací až po pájení s vysokou potřebou tepla. Po výměně pájecího hrotu je možné ihned pokračovat v práci, protože pracovní teplota je dosažena v nejkratší době.

WMP: Mikropáječka Weller WMP se hodí díky své koncepci k práci s profesionální SMD elektronikou. Malá vzdálenost mezi bodem uchopení a pájecím hrotem umožňuje ergonomickou manipulaci s 65W páječkou i při nejjemnějším pájení.

Technické údaje

Rozměry v mm:	166 x 115 x 101 (D x Š x V)
Síťové napětí (13):	230 V / 50 /60 Hz; 100 V / 50/60 Hz
Příkon:	165 W
Třída ochrany:	1 (řídící jednotka) a 3 (páječka)
Pojistka (14):	T 800 mA (230 V); T 1,6 A (100 V) (5 x 20 v síťovém připojovacím prvku)
Regulace teploty:	50-450 °C (WSP 150: 50-550 °C)
Přesnost:	± 9 °C
Vyrovnání potenciálu (8):	Pomocí zdičky s pomocným kontaktem 3,5 mm (v základním stavu tvrdě uzemněno)

Další připojitelné nástroje viz Seznam příslušenství.

3. Uvedení do provozu

Páječku odložte do bezpečnostního stojánu. Zasuňte hadici na stlačený vzduch s vnějším průměrem 6 mm do rychlospojky pro přívod stlačeného vzduchu (15). Zajistěte zásobování suchým, oleje prostým stlačeným vzduchem 4-6 bar (58-87 psi). Elektrické připojovací kabely páječek zasuňte do 7pólové zásuvky (6), (11) na čelním panelu a aretujte. Hlavní filtr (9) s hadicovou spojkou zapojte mezi přípojku podtlaku (10) a podtlakovou hadici páječky. Zkontrolujte, zda síťové napětí souhlasí s údajem na typovém štítku, a zda je síťový vypínač (1) ve vypnutém stavu. Připojte řídicí jednotku k síti. Zapněte přístroj síťovým vypínačem (1). Při zapnutí přístroje se provede autotest, při kterém svítí všechny zobrazovací prvky (2), (5) a (12). Následně se krátce zobrazí nastavená teplota (požadovaná hodnota) a použitá teplotní stupnice (°C / °F). Pak se displej automaticky přepne na zobrazení skutečné hodnoty. LED (5) příp. (12) svítí. Tyto svítivé diody slouží pro optickou kontrolu regulace. Trvalý svit znamená, že se systém zahřívá. Blikáním se signalizuje dosažení pracovní teploty.

Podtlak potřebný k odpájení se aktivuje mikrospínačem integrovaným v odpáječce.

Volba kanálu

Stisknutím tlačítka pro volbu kanálu (7) je možné displej přepnout na požadovaný kanál 1 nebo 2. Právě zobrazený kanál je indikován svitem červené / oranžové svítivé diody (5) nebo (12) nad připojovací zásuvkou.

Zobrazený kanál je možné vypnout současným stisknutím tlačítek UP a DOWN (3) (4). Na displeji je to potvrzeno zobrazením OFF.

K aktivaci vypnutého kanálu zvolte tento kanál tlačítkem

pro volbu kanálu (není-li již zvolen) a současně stiskněte tlačítka UP a DOWN (3) (4). Na displeji se zobrazí skutečná hodnota.

Nastavení teploty

Normálně zobrazuje displej (2) skutečnou teplotu. Po stisku tlačítka UP nebo DOWN (3) (4) se displej (2) přepne na právě nastavenou požadovanou hodnotu. Nastavenou požadovanou hodnotu (blikající displej) je možné změnit odpovídajícím směrem pouze krátkými stisky nebo trvalým stisknutím tlačítka UP nebo DOWN (3) (4). Při trvalém stisknutím tlačítka se požadovaná hodnota mění rychle. Přibližně 2 sekundy po uvolnění tlačítka se displej (2) automaticky přepne opět na skutečnou hodnotu.

Standardní snížení teploty (Setback)

Snížení nastavené požadované teploty na 150 °C. Doba snížení teploty, po jejímž uplynutí se pájecí stanice vrátí do pohotovostního režimu (Standby), činí 20 minut. Po uplynutí trojnásobku doby snížení teploty (60 minut) se aktivuje funkce automatického vypnutí. Páječka je vypnuta (blikající čárka na displeji).

Nastavení: Během zapínání držte stisknuté tlačítko UP (3), až se na displeji zobrazí ON nebo OFF. Při uvolnění tlačítka UP se nastavení uloží. Chcete-li nastavení změnit, opakujte postup.

Funkce snížení teploty (Setback) je nastavitelná pro oba kanály. Rozhodující je kanál zobrazený při vypínání.

Použití velmi malých pájecích hrotů může ovlivnit spolehlivost funkce snížení teploty.

Zpoždění vypnutí podtlaku

Po uvolnění mikrospínače zůstane podtlak ještě cca 2 sekundy aktivní.

Nastavení: Během zapínání držte stisknuté tlačítko DOWN (4), až se na displeji zobrazí ON nebo OFF. Při uvolnění tlačítka DOWN se nastavení uloží. Chcete-li nastavení změnit, opakujte postup.

Údržba

Přechod mezi topným tělesem / snímačem a pájecím hrotem nesmí být zhoršen nečistotami, cizími tělesy nebo poškozením, protože by to ovlivnilo regulaci teploty.

K dosažení dobrých výsledků při odpájení je důležité pravidelně čistit odpájecí hlavici. K tomu patří vyprázdnění zásobníku na cín, výměna skleněného trubkového filtru a přezkoušení těsnění. Dokonalá těsnost čelních ploch skleněného válce zajišťuje plný odsávací výkon. Znečištěné filtry ovlivňují průtok vzduchu odpáječkou. Proto se musí hlavní filtr (9) (hadicový filtr na podtlakové hadici) pravidelně kontrolovat a v případě potřeby vyměnit. Použijte k tomu originální filtrační vložku Weller. K čištění otvoru odsávací trysky a odsávací trubice používejte čisticí nástroj (5 13 500 99).

Krátkým otáčivým pohybem (cca 45°) je možné odsávací trysky jednoduše a rychle měnit. Jsou-li v kuželové oblasti velké usazeniny nečistoty, nelze již nasadit novou odsávací trysku. Tyto usazeniny je možné odstranit čisticím nástavcem pro kužel topného tělesa.

Pozor: Práce bez filtru způsobí zničení tlakového měniče.

Obrázek čisticích nástrojů, proces čištění a výměny odsávacích trysek viz strana 84.

4. Vyrovnání potenciálů

Různým zapojením zdířky s pomocným kontaktem 3,5 mm (8) lze realizovat čtyři varianty:

Tvrdě uzemněno:

Bez zástrčky (stav při dodání)

Vyrovnání potenciálů (impedance 0 ohmů):

Se zástrčkou, vyrovnávací vedení připojené ke střednímu kontaktu

Bezpotenciálové:

Se zástrčkou

Měkce uzemněno:

Se zástrčkou a vpájeným odporem. Uzemnění přes odpor zvolené hodnoty.

5. Pracovní pokyny

Při prvním zahřátí naneste na selektivně pocínovatelný pájecí hrot příp. odsávací trysku pájku. Ta odstraní z pájecího hrotu vrstvy oxidů vzniklé při skladování a nečistoty. Při přestávkách v pájení a před odložením páječky dbejte

na to, aby byl pájecí hrot příp. odsávací tryska vždy dobře pocínovány. Nepoužívejte příliš agresivní tavidla.

Pozor: Vždy dbejte na správné nasazení pájecího hrotu.

Páječky byly seřizeny pro střední pájecí hrot příp. odsávací trysku. Při výměně hrotu nebo použití hrotu jiného tvaru se mohou vyskytnout odchylky.

Různé odsávací trysky řeší mnoho problémů při odpájení součástek. Odsávací trysky lze snadno vyměňovat, vhodný nástroj je integrován v čisticím nástroji.

Při odpájení je důležité použít pomocný pájecí drát. Tím se zajistí dobrá smáčivost odsávací trysky a lepší tekutost staré pájky. K dosažení optimálního odsávacího výkonu dbejte na to, aby odsávací tryska byla kolmo k rovině desky. Pájka musí být zcela tekutá. Během odpájení je důležité kruhově pohybovat vývodem součástky v otvoru.

Není-li pájka po odsátí úplně odstraněna, mělo by se před novým odpájením pájené místo pocínovat.

Důležitá je správná volba velikosti odsávací trysky. Jako orientační pravidlo platí: vnitřní průměr odsávací trysky by měl odpovídat průměru otvoru v desce.

Je-li připojenými páječkami překročen celkový výkon, pravý kanál se automaticky vypne.

Externí přístroj pro zadávání dat WCB 1 a WCB 2 (volitelné příslušenství)

Při použití externí jednotky pro zadávání údajů jsou k dispozici následující funkce.

Reálnou teplotu pájecího hrotu lze změnit zadáním teplotního offsetu $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$.

● Setback:

Snížení nastavené požadované teploty na 150 °C (Standby). Doba snížení teploty, po jejímž uplynutí se pájecí stanice přepne do pohotovostního režimu, je nastavitelná v rozmezí 0-99 minut. Režim snížení teploty je signalizován blikáním zobrazené skutečné hodnoty a ukončí se stisknutím některého tlačítka nebo mikrospínače na páječce. Přitom se krátce zobrazí nastavená požadovaná hodnota. Po uplynutí trojnásobku času pro snížení teploty se aktivuje funkce AUTO OFF. Páječka je vypnuta (blikající čárka na displeji).

● Lock:

Zablokování požadované teploty. Po uzamčení není možné na pájecí stanici měnit žádná nastavení.

Česky

- **°C/°F:**

Přepnutí zobrazení teploty ze °C na °F a naopak. Držite-li během zapínání tlačítko Down stisknuté, zobrazí se právě použitá teplotní stupnice.

- **Window:**

Nastavení teplotního okna. Teplotní rozsah +/- 99 °C

- **Cal:**

Nové seřízení pájecí stanice (jen WCB 2) a tovární nastavení FSE (resetování všech nastavených hodnot na 0, požadovaná hodnota teploty 350 °C/660 °F).

- **Rozhraní pro PC:**

RS 232 (jen WCB 2)

- **Teploměr:**

Integrovaný teploměr pro termočlánek typu K (jen WCB 2)

PUD 161V

Řídicí jednotka
Síťový kabel
Návod k použití
Zástrčka se svírkou
Hlavní filtr

Obrázek se schématem viz stranu 82

Obrázek s rozkladovým výkresem viz stranu 83

Technické změny vyhrazeny!

6. Seznam příslušenství

5 33 155 99	Sada páječky WMP
5 33 125 99	Sada páječky WSP 80
5 33 131 99	Sada páječky MPR 80
5 33 112 99	Sada páječky LR 21, antistatická
5 33 113 99	Sada páječky LR 82
5 33 134 99	Sada odpáječky DS VT 80
5 33 138 99	Sada odpáječky DSX 80
5 33 137 99	Sada páječky s odsáváním DSXV 80
5 33 133 99	Sada odpáječky WTA 50
5 33 135 99	Sada páječky WSP 150
5 27 040 99	Pájecí lázeň WSB 80
5 27 028 99	Přehřívací deska WHP 80
5 31 181 99	Externí přístroj pro zadávání dat WCB 1
5 31 180 99	Externí přístroj pro zadávání dat WCB 2
WPHT	Stojánek se spínáním pro WMP
WPHT80	Stojánek se spínáním pro WSP 80

7. Rozsah dodávky

WDD 161V

Řídicí jednotka PUD 161V
Odpájecí sada DSX 80
Sada páječky WSP 80
Síťový kabel
Návod k použití
Zástrčka se svírkou
Hlavní filtr

Dziękujemy za zaufanie okazane nam przy zakupie stacji lutowniczej Weller WDD 161V. Za podstawę produkcji przyjęliśmy surowe wymogi jakościowe, które zapewniają nienaganne działanie tego urządzenia.

1. Uwaga!

Przed uruchomieniem urządzenia należy przeczytać uważnie niniejszą instrukcję obsługi oraz wskazówki bezpieczeństwa. Nieprzestrzeganie przepisów bezpieczeństwa stanowi zagrożenie dla życia i zdrowia.

Za inne użycie, sprzeczne z instrukcją obsługi oraz samowolne zmiany producent nie przejmuje odpowiedzialności.

Stacja lutownicza Weller WDD 161V odpowiada deklaracji zgodności EG zgodnie z podstawowymi wymogami bezpieczeństwa wg norm 89/336/EWG oraz 73/23EWG.

2. Opis

2.1 Sterownik

Stacja lutownicza WDD 161V zaliczana jest do rodziny narzędzi, zaprojektowanych dla potrzeb związanych z przemysłową techniką produkcyjną oraz do prac naprawczych i laboratoryjnych. Prosta i wygodna obsługa możliwa jest dzięki zastosowaniu w urządzeniu mikroprocesora. Za pomocą dwóch niezależnych od siebie cyfrowych regulatorów temperatury można równocześnie obsługiwać dwa różne narzędzia lutownicze/ rozlutowujące. Narzędzia są automatycznie rozpoznawane przez stację lutowniczą/ rozlutowniczą i przyporządkowane do odpowiednich parametrów regulacji. Elementy grzejne o szczególnie wysokiej sprawności elektrotermicznej 24 V umożliwiają znakomite i dynamiczne zachowanie się urządzenia podczas pracy. Dzięki temu lutownica ma uniwersalne zastosowanie.

Wymagana przy odlutowywaniu próżnia wytwarzana jest przez wewnętrzny, nie wymagający konserwacji przetwornik sprężonego powietrza i uaktywniana za pomocą przełącznika ręcznego zintegrowanego w kolbie odlutowującej.

Różne możliwości wyrównania potencjału grotu lutowniczego, wyłącznika przy zaniku napięcia, jak również antystatyczne właściwości stacji lutowniczej i kolb lutowniczych, uzupełniają wysoki standard jakości. Możliwość przyłączenia zewnętrznego programatora poszerza różnorodność zastosowania tej stacji rozlutowniczej. Za pomocą dostępnych programatorów (opcja) WCB 1 i WCB 2 możliwe jest między innymi wprowadzanie zmian funkcji czasowych i blokujących. Zintegrowany miernik temperatury i złącze PC stanowią uzupełnienie rozszerzonych funkcji programatora WCB 2.

Żądana temperatura może być ustawiona poprzez użycie dwóch przycisków (Up/Down) w zakresie od 50°C - 450°C (550°C). Wartości zadane i rzeczywiste wyświetlane są cyfrowo poprzez aktywację odpowiedniego przycisku wyboru kanału. Osiągnięcie wybranej temperatury sygnalizowane jest jedną z przyporządkowanych do kanału diod świetlnych, która tym samym służy jako optyczna kontrola regulacji. Ciągłe świecenie oznacza, że system znajduje się w fazie nagrzewania.

2.2 Lutownica

DSXV 80: Kolba odlutowująca 80 W. Stożkowy system mocowania dyszy ssącej. Wersja wykonania Inline (pozycja pracy w pionie). Zbiornik cyny zintegrowany jest w uchwycie. Można go łatwo wymieniać bez użycia narzędzi.

Szeroka oferta programowa końcówek CSF (stemple rozlutownicze SMD) oraz dysz ssących. Próżnia uaktywniana jest za pomocą przełącznika ręcznego.

DSX 80: Kolba odlutowująca 80 W. Stożkowy system mocowania dyszy ssącej. Szeroka oferta programowa dysz ssących umożliwia optymalne odsysanie cyny lutowniczej w różnorodnych miejscach lutowania. Zbiornik cyny może być łatwo wymieniany bez użycia narzędzi. Zintegrowany przełącznik ręczny do aktywacji próżni.

WSP 150: Lutownica o wysokiej mocy 150 W umożliwia prace lutownicze o bardzo wysokim zapotrzebowaniu ciepła. Korzystając z tej lutownicy tylko jeden kanał jest aktywny. Poszerzony zakres temperatur do 550°C.

WTA 50: Pinceta termiczna WTA 50 przystosowana jest specjalnie do odlutowywania elementów montażowych SMD. Dwa elementy grzejne (2 x 25 W), każdy z własnym czujnikiem temperatury, dają jednakową temperaturę na obydwu grotach.

LR 82: Wydajna kolba lutownicza o mocy 80 W do prac lutowniczych o dużym zapotrzebowaniu ciepła. Montaż grotu lutowniczego odbywa się za pomocą złącza bagnetowego, które umożliwia wierną wymianę grotów.

WSP 80: Lutownica WSP 80 wyróżnia się natychmiastowym i precyzyjnym osiągnięciem temperatury lutowniczej. Dzięki wąskiej budowie oraz mocy rzędu 80 W, możliwe jest zastosowanie tej lutownicy do szczególnie precyzyjnych prac lutowniczych oraz prac o dużym zapotrzebowaniu ciepła. Po zmianie grotu lutowniczego możliwe jest natychmiastowe podjęcie dalszej pracy, gdyż urządzenie w krótkim czasie osiąga odpowiednią temperaturę roboczą.

Dane techniczne

Wymiary w mm:	166 x 115 x 101 (dł. x szer. x wys.)
Napięcie sieciowe (13):	230 V / 50 /60 Hz; 100 V / 50/60 Hz
Pobór mocy:	165 W
Klasa ochronna:	1 (sterownik) oraz 3 (kolba lutownicza)
Bezpiecznik (14):	T800mA (230 V); T1,6 A (100 V) (5 x 20 w elemencie zasilającym)
Regulacja temperatury:	50°C - 450°C (WSP 150: 50°C - 550°C)
Dokładność:	± 9°C
Wyrównanie potencjału (8):	za pomocą gniazda zapadkowego 3,5 mm (standardowo uziemienie bezpośrednie)

WMP: Dzięki poręcznej obsłudze, mikrolutownica Weller WMP umożliwia prace przy profesjonalnej elektronice SMD. Krótki odstęp pomiędzy uchwytem a grotem lutowniczym umożliwia poręczne i wygodne stosowanie lutownicy o mocy 65 W do precyzyjnych prac lutowniczych

Dalsze, możliwe do podłączenia lutownicy patrz Lista akcesoriów.

3. Uruchomienie

Lutownicę położyć na podstawie zabezpieczającej. Wąż sprężonego powietrza o średnicy zewnętrznej 6 mm należy nałożyć na łącznik wtykowy dla przyłącza sprężonego powietrza (15). Zapewnić zasilanie suchym, nie zanieczyszczonym olejem, sprężonym powietrzem o ciśnieniu 4-6 bar (58-87 psi). Podłączyć przewód elektryczny lutownicy do 7-biegunowego gniazda przyłączeniowego (6), (11) na płycie przedniej i zablokować. Zamontować filtr główny (9) z odcinkiem węża pomiędzy przyłączem próżni (10) a węzłem próżniowym kolby odlutowującej. Sprawdź, czy napięcie sieciowe jest zgodne z podaną na tabliczce znamionowej wartością przyłączeniową wymaganą dla lutownicy i czy włącznik sieciowy (1) jest w pozycji wyłączonej. Podłączyć sterownik do sieci. Za pomocą włącznika sieciowego (1) włączyć urządzenie. Podczas włączania urządzenia przeprowadzany jest test samoczynny, w czasie którego wszystkie wskaźniki (2), (5) oraz (12) są aktywne.

Następnie na krótko wyświetli się ustawiona temperatura (wartość zadana) oraz wersja temperatury (°C / °F). Potem elektronika automatycznie przełącza się na wskaźnik wartości rzeczywistych. Diody (5) bądź (12) świecą się. Diody te służą jako optyczna kontrola regulacji. Ciągłe świecenie diody oznacza podgrzewanie systemu. Miganie sygnalizuje osiągnięcie temperatury roboczej.

Wymagana przy odlutowywaniu próżnia uaktywniana jest za pomocą przełącznika ręcznego zintegrowanego

na kolbie odlutowującej.

Wybór kanału

Poprzez użycie przycisku wyboru kanału (7) można przełączyć wyświetlacz na wskazaniażądanego kanału 1 lub 2. Wybrany kanał oznaczony jest czerwono-pomarańczową diodą świetlną (5) lub (12), która znajduje się powyżej gniazda przyłączeniowego.

Wybrany kanał może być wyłączony poprzez równoczesne użycie przycisków Up i Down (3) (4). Czynność ta zostanie potwierdzona na wyświetlaczu informacją OFF.

Aby aktywować wyłączony kanał należy ponownie użyć przycisku wyboru kanału. Równoczesne użycie przycisków (3) (4) UP i DOWN spowoduje ponowną aktywację danego kanału. Na wyświetlaczu pokaże się wartość rzeczywista.

Ustawienie temperatury

Wyświetlacz cyfrowy (2) pokazuje zasadniczo wartość temperatury rzeczywistej. Poprzez użycie przycisku UP lub DOWN (3) (4) wyświetlacz cyfrowy (2) pokaże ustawioną wartość zadaną. Wartość ta (pulsujący wskaźnik) może być zmieniona w odpowiednim kierunku jeśli krótko naciśnięty lub przytrzymany zostanie przycisk UP lub DOWN (3) (4). Jeśli przycisk będzie wciskany w sposób ciągły, wartość zadana będzie zmieniała się w przyspieszonym tempie. W momencie puszczenia przycisku, po ok. 2 sek. cyfrowy wyświetlacz (2) automatycznie wskaże wartość rzeczywistą.

Standardowy setback

Obniżanie ustawionej temperatury zadanej do 150°C. Gdy stacja lutownicza przejdzie w tryb standby, czas trwania trybu setback wynosi 20 minut. Po 3-krotnym przekroczeniu limitu czasu setback (60 min.) aktywuje się funkcja AUTO OFF. Lutownica zostanie wyłączona (migająca kreska na wyświetlaczu).

Ustawienia: W trakcie włączania urządzenia należy przytrzymać przycisk (3) UP aż wyświetlacz wskaże ON lub OFF. W momencie puszczenia przycisku UP ustawienie

zostanie zapamiętane. Aby wprowadzić zmiany należy powtórzyć wszystkie czynności.
Funkcja setback dostępna jest dla obydwu kanałów. Decydujący jest kanał wskazywany w trakcie wyłączenia. Korzystanie z bardzo cienkich grotów może mieć wpływ na niezawodność funkcji setback.

Opóźnianie próżni

Po puszczeniu przełącznika ręcznego wytworzona próżnia pozostaje jeszcze przez ok. 2 sek. aktywna.
Ustawienia: W trakcie włączania urządzenia należy przytrzymać przycisk (4) DOWN aż wyświetlacz wskaże ON lub OFF. W momencie puszczenia przycisku DOWN ustawienie zostanie zapamiętane. Aby wprowadzić zmiany należy powtórzyć wszystkie czynności.

Konserwacja

Na przesył ciepła pomiędzy elementem grzejnym/ czujnikiem a grotom lutowniczym nie mogą mieć wpływu zanieczyszczenia, obce ciała ani uszkodzenia, gdyż skutkuje to niedokładnością regulacji temperatury.

Aby osiągnąć dobre wyniki w pracach rozlutowniczych, istotne jest aby głowica odlutowująca była regularnie czyszczona. Do czynności czyszczących zalicza się: opróżnianie zbiornika cyny, wymiana filtra rurki szklanej, oraz kontrola stanu uszczeltek. Właściwa szczelność powierzchni czołowych cylindra szklanego gwarantuje właściwą wydajność pompy próżniowej. Zabrudzone filtry ograniczają natężenie przepływu powietrza poprzez kolbę rozlutowniczą. Dlatego należy regularnie sprawdzać stan głównego filtra (9) (filtr węży przy wężu próżniowym) i w razie potrzeby wymienić. W tym celu zastosować oryginalny nabój filtra Weller. Do czyszczenia otworu dyszy ssącej oraz rury ssącej używać narzędzi z zestawu akcesoriów czyszczących (5 13 500 99).

Obracając dyszę ssącą krótkim ruchem (ok. 45°C), można ją prosto i szybko wymienić.
Mocniejsze zabrudzenie stożkowej końcówki elementu grzejnego, uniemożliwia założenie nowej dyszy ssącej. Powstałe warstwy zabrudzenia można usunąć za pomocą odpowiednich akcesoriów do czyszczenia stożkowego elementu grzejnego.

Uwaga: Praca bez filtra prowadzi do zniszczenia przetwornika sprężonego powietrza.

Ilustracja przyrządy do czyszczenia, sposób czyszczenia i wymiany dysz ssących patrz strona 84

4. Wyrównanie potencjału

Dzięki różnorodnym połączeniom gniazda zapadkowego 3,5 mm (8) możliwe są 4 warianty:

Uziemienie bezpośrednie:

Bez wtyczki (stan fabryczny)

Wyrównanie potencjału (impedancja 0 Ohm):

Z wtyczką, przewodem kompensacyjnym na styku środkowym

Bezpotencjałowy:

Z wtyczką

Uziemienie pośrednie:

Z wtyczką i wlutowanym opornikiem. Uziemienie za pośrednictwem wybranej wartości oporności.

5. Wskazówki dot. pracy

Przy pierwszym nagrzewaniu pokryć lutem selektywny, pobielony grot wzgl. dyszę ssącą. Dzięki temu z grotu lutowniczego usunięte zostaną wszelkie zanieczyszczenia i osady powstałe w procesie utleniania. W trakcie przerwy w lutowaniu i przed odłożeniem lutownicy na podstawkę należy zawsze pamiętać o tym, aby grot wzgl. dysza ssąca były dobrze pokryte warstwą cyny. Nie stosować żrących topników.

Uwaga: Zwracać zawsze uwagę aby grot był dobrze osadzony.

Urządzenia lutownicze wyregulowane są na wartości odpowiedniej dla średnich grotów wzgl. dysz ssących. Zmiana grotu lub korzystanie z innych grotów lutowniczych może prowadzić do powstania nieprawidłowości w funkcjonowaniu urządzenia.

Różne dysze ssące rozwiązują wiele problemów podczas odlutowywania. Dysze ssące można łatwo wymienić; odpowiednie narzędzia wchodzi w skład zestawu akcesoriów czyszczących.

Ważne przy odlutowywaniu jest używanie dodatkowego lutowia. Dzięki temu zapewnione są dobre właściwości płynne lutowia oraz dobra właściwość czepna dyszy ssącej. Należy pamiętać o tym, aby dysza ssąca umieszczona była pod kątem prostym do obwodu drukowanego, aby uzyskać optymalną wydajność pompy próżniowej. Lut musi być w stanie całkowicie płynnym. Podczas odlutowywania ważne jest, aby nóżka przyłączeniowa podzespołu poruszana była w otworze po okręgu.

Jeśli po odessaniu pozostanie śladowa ilość lutowia, należy przed ponownym odlutowywaniem na nowo pokryć

cyną miejsce lutowania.

Ważny jest odpowiedni dobór wielkości dyszy ssącej. Obowiązuje zasada: wewnętrzna średnica dyszy ssącej musi być identyczna ze średnicą otworu w płycie obwodu drukowanego.

W przypadku gdy podłączone lutownice przekroczą całkowitą moc urządzenia, automatycznie wyłączą się prawy kanał.

Zewnętrzny programator WCB 1 i WCB 2 (opcja)

Korzystając z zewnętrznego programatora, dostępne są następujące funkcje.

Rzeczywista temperatura grotu lutowniczego może zostać zmieniona o $\pm 40^{\circ}\text{C}$ poprzez wprowadzenie offsetu temperatury.

- Setback:

Obniżenie ustawionej temperatury zadanej do 150°C (standby). Gdy stacja lutownicza przejdzie w tryb standby, można ustawić czas setback w zakresie od 0-99 minut. Tryb setback sygnalizowany jest na wyświetlaczu migającym wskaźnikiem wartości rzeczywistej. Naciśnięcie dowolnego przycisku powoduje wyłączenie trybu standby. Jednocześnie, na krótko wyświetli się wartość zadana. Po 3-krotnym przekroczeniu limitu czasu setback aktywuje się funkcja Auto Off. Lutownica zostanie wyłączona (migająca kreska na wyświetlaczu).

● Lock:

Blokowanie temperatury zadanej. Po zablokowaniu nie można wprowadzić jakichkolwiek zmian w ustawieniach stacji lutowniczej.

● °C/°F:

Przełączanie wskaźnika temperatury z °C na °F i odwrotnie. Wciśnięcie podczas uruchamiania przycisku Down powoduje wyświetlenie aktualnej wersji wskazania temperatury.

● Window:

Nastawianie okna temperaturowego. Zakres temperatur +/- 99°C

● Cal:

Nowa kalibracja ustawień stacji lutowniczej (tylko WCB 2) oraz nastawa fabryczna (FSE) (przywrócenie wszystkich ustawionych wartości do 0, wartość temperatury zadanej $350^{\circ}\text{C}/660^{\circ}\text{F}$).

● Złącze PC:

RS 232 (tylko WCB 2)

● Miernik temperatury:

Zintegrowany miernik temperatury dla termoelementu typu K (tylko WCB 2)

6. Lista akcesoriów

5 33 155 99	Zestaw lutowniczy WMP
5 33 125 99	Zestaw lutowniczy WSP 80
5 33 131 99	Kolba lutownicza MPR 80
5 33 112 99	Zestaw lutowniczy LR 21 antystatyczny
5 33 113 99	Zestaw lutowniczy LR 82
5 33 134 99	Zestaw rozlutowniczy DS VT 80
5 33 138 99	Zestaw rozlutowniczy DSX 80
5 33 137 99	Zestaw rozlutowniczy DSXV 80
5 33 133 99	Zestaw rozlutowniczy WTA 50
5 33 135 99	Zestaw lutowniczy WSP 150
5 27 040 99	Kąpiel lutownicza WSB 80
5 27 028 99	Płyta do wstępnego podgrzewania WHP 80
5 31 181 99	Zewnętrzny programator WCB 1
5 31 180 99	Zewnętrzny programator WCB 2
WPHT	Podstawka do lutownicy WMP
WPHT80	Podstawka do lutownicy WSP 80

7. Zakres wyposażenia

WDD 161V

Sterownik PUD 161V
Zestaw rozlutowniczy DSX 80
Zestaw lutowniczy WSP 80
Przewód sieciowy
Instrukcja obsługi
Wtyczka zapadkowa
Filtr główny

PUD 161V

Sterownik
Przewód sieciowy
Instrukcja obsługi
Wtyczka zapadkowa
Filtr główny

Ilustracja Schemat połączeń patrz strona 82

Rysunek rozkładowy patrz strona 83

Zmiany techniczne zastrzeżone!

Köszönjük a Weller WDD 161V forrasztóállomás megvásárlásával irányunkban mutatott bizalmát. A gyártás során a legszigorúbb minőségi követelményeket vettük alapul, ami biztosítja a készülék kifogástalan működését.



1. Figyelem!

A készülék üzembevétele előtt kérjük, figyelmesen olvassa el az üzemeltetési útmutatót és a mellékelt biztonsági utasításokat. A biztonsági előírások figyelmen kívül hagyása baleset- és életveszélyt jelent.

Más, az üzemeltetési utasítástól eltérő használatért, valamint önkényes változtatás esetén, a gyártó nem vállalja a felelősséget.

A WELLER WDD 161V forrasztóállomás a 89/336/EGK és 73/23/EGK irányelvek alapvető biztonsági követelményei alapján megfelel az EK megfelelési nyilatkozatnak

2. Leírás

2.1 Vezérlőkészülék

A WDD 161 forrasztóállomás ipari gyártásra, valamint javítási és laborterületre kifejlesztett készülékszaládba tartozik. A mikroprocesszor alkalmazása egyszerű és kényelmes kezelést tesz lehetővé. Két, egymástól független digitális hőmérsékletszabályozón két különböző forrasztó- / kiforrasztószerszám egyidejűleg üzemeltethető. Magukat a szerszámokat a forrasztó- / kiforrasztó-állomás automatikusan felismeri és hozzájuk rendeli a megfelelő szabályozási paramétereket. A különösen teljesítőképes 24 V-os fűtőelemek kiváló dinamikus tulajdonságokat tesznek lehetővé. Így a forrasztószerszám univerzálisan használható.

A kiforrasztáshoz szükséges vákuumot a beépített karbantartásmentes sűrítettlevegő-átalakító hozza létre és a kiforrasztópákába épített ujjal működtethető kapcsoló aktiválja.

A forrasztócsúcs különböző potenciál-kiegyenlítési lehetőségei, a nullfeszültség-kapcsoló, valamint az antisztatikus kivitelű vezérlőkészülék és a páka a magas minőség kiegészítő jellemzői. A külső beviteli készülék csatlakoztatásának lehetősége tovább bővíti a kiforrasztó-állomás sokrétűségét. Az opcióként kapható WCB 1 és WCB 2 beviteli készülékkel egyebek mellett idő- és reteszelőfunkciók valósíthatók meg. Egy beépített hőmérsékletmérő készülék és egy PC-interfész tartozik a WCB 2 beviteli készülék bővített terjedelmébe.

A kívánt hőmérséklet 50°C - 450°C (550°C) tartományban 2 gombbal (Up / Down) állítható be. A beállított és a tényleges érték a csatornaválasztó gombbal a megfelelő csa-

tornát kiválasztva digitálisan megjeleníthető. Az előválasztott hőmérséklet elérésekor a csatornához rendelt LED jelez, így optikai szabályozóellenőrzőként szolgál. A folyamatosan fényt jelzi, hogy a rendszer felfűt.

2.2 Forrasztószerszám

DSXV 80: 80 W-os kiforrasztópáka. Kúpos rögzítésű szivóka. Inline kivitel (független munkahelyzet). Az óngyűjtő tartály a markolatba van beépítve. Egyszerűen, szerszám nélkül cserélhető. Széles CSF (SMD kiforrasztóbélyeg)- és szivókaválaszték. A vákuum az ujjal működtethető kapcsolóval aktiválható.

DSX 80: 80 W-os kiforrasztópáka. Kúpos rögzítésű szivóka. A széles szivókaválaszték lehetővé teszi a forrasztó ön optimális elszívását a legkülönbözőbb forrasztási helyek esetében is. Az óngyűjtő tartály egyszerűen, szerszám nélkül cserélhető. Beépített ujjal működtethető kapcsoló a vákuum aktiválására.

WSP 150: különösen nagy teljesítményű, 150 W-os forrasztópáka rendkívül nagy hőigényű forrasztási feladatokhoz. Ennek a forrasztópákaának a használatkor csak egy csatorna aktív. Bővített hőmérséklettartomány, 550°C-ig.

WTA 50: a WTA 50 kiforrasztócsipeszt speciálisan SMD-alkatrészek kiforrasztására tervezték. Két saját hőmérsékletérzékelővel rendelkező fűtőelem (2 x 25 W) gondoskodik a két szár azonos hőmérsékletéről.

LR 82: nagy teljesítményű, 80 W-os forrasztópáka nagy hőigényű forrasztási feladatokhoz. A forrasztócsúcs rögzítése bajonettzárral történik, ami lehetővé teszi a forrasztócsúcs pozícióhú cseréjét.

WSP 80 :a WSP 80 forrasztópáka a forrasztási hőmérséklet villámgyors és pontos elérésével tűnik ki. Karcsú kialakítása és 80 W-os fűtőtömegével általánosan alkalmazható a rendkívül finom forrasztási feladatoktól kezdve egészen a nagy hőigényű munkákig. A forrasztócsúcs cseréje után közvetlenül tovább lehet dolgozni, mivel az üzemeltetési hőmérséklet elérése rövid idő alatt megtörténik.

Műszaki adatok

Méretek mm-ben:	166 x 115 x 101 (H x Sz x M)
Hálózati feszültség (13):	230 V / 50 /60 Hz; 100 V / 50/60 Hz
Teljesítményfelvétel:	165 W
Szigetelési osztály:	1 (vezérlőkészülék) és 3 (forrasztópáka)
Biztosíték (14):	T800mA (230 V); T1,6 A (100 V) (5 x 20 a hálózati csatlakozóban)
Hőmérséklet szabályzás:	50°C - 450°C (WSP 150: 50°C - 550°C)
Pontosság:	± 9°C
Potenciálkiegyenlítés (8):	3,5 mm-es kapcsolókilincs-hüvelyen át (alapállapotban kemény földelés)

WMP: a Weller WMP mikro-forrasztópáka könnyen kezelhető koncepciójának köszönhetően alkalmas professzionális SMD elektronika megmunkálására. A markolat és a forrasztócsúcs közötti rövid távolság lehetővé teszi a 65 W-os forrasztópáka ergonomikus kezelését a legfinomabb forrasztási feladatok végrehajtásakor

A további csatlakoztatható szerszámokat lásd a tartókezelési táblában.

3. Üzembevétele

Rakja le a forrasztószerszámot a biztonsági tárolóba. Dugja a 6 mm külső átmérőjű sűrítettlevegő-tömlőt a sűrített levegő csatlakoztatására szolgáló gyorscsatlakozóba (15). Sűrített levegő ellátás 4-6 bar (58 -87 psi) szűrővel, olajmentes sűrített levegő segítségével. Dugja a forrasztószerszámok elektromos csatlakozóvezetékét a homlokfelületen található 7-pólusú csatlakozóhüvelybe (6), (11), és rögzítse ott. A tömlős fűszűrőt (9) a vákuumcsatlakozó (10) és a kiforrasztópáka vákuumtömlője közé kell iktatni. Ellenőrizze, hogy egyezik-e a hálózati feszültség a típusadatokkal, és hogy a hálózati kapcsoló (1) kikapcsolt állapotban van-e. Csatlakoztassa a vezérlőkészüléket a hálózatra. Kapcsolja be a készülék hálózati kapcsolóját (1). A készülék bekapcsolásakor elvégzi az öntesztet, amikor minden kijelzőműszer (2), (5) és (12) üzemel.

Azt követően rövid időre a beállított hőmérséklet (előírt érték) és a hőmérsékletverzió (°C / °F) jelenik meg. Azután az elektronika automatikusan átkapcsol a tényleges értékre a kijelzőre. A LED (5) ill. (12) világít. Ezek a világító diódák optikai szabályozóellenőrzőként szolgálnak. A folyamatos világítás azt jelzi, hogy a rendszer felfűt. A villogás jelzi az üzemi hőmérséklet elérését.

A kiforrasztáshoz szükséges vákuum az integrált ujjal működtethető kapcsolóval aktiválható a kiforrasztópákán.

Csatornaválasztás

A csatornaválasztó gomb (7) megnyomásával a digitális kijelző a kívánt csatornára (1 vagy 2) állítható. Az éppen megjelenített csatornát a csatlakozóhüvely feletti piros / narancs világítódioda (5) vagy (12) jelöli.

A megjelenített csatorna az Up és Down gombok (3) (4) egyidejű megnyomásával kikapcsolható. Ezt az OFF kijelzés nyugtázza.

A kikapcsolt csatorna működésbe helyezéséhez azt adott esetben a csatornaválasztó gombbal ki kell választani és egyidejűleg meg kell nyomni az Up és Down gombot (3) (4). A kijelzőn megjelenik a tényleges érték.

Hőmérséklet-beállítás

A digitális kijelző (2) alapvetően a tényleges hőmérséklet-értéket mutatja. Az UP vagy DOWN gomb (3) (4) megnyomásakor a digitális kijelző (2) az éppen beállított előírt értékre vált át. Ez (a villogó kijelző) az Up vagy Down gomb (3) (4) megnyomásával vagy folyamatos nyomva tartásával a megfelelő irányba módosítható. Amennyiben a nyomógombot folyamatosan nyomva tartják, akkor az előírt érték gyorsan peregve változik. Kb. 2 másodperccel a gomb elengedése után a digitális kijelző (2) automatikusan visszazakapszol a tényleges értékre.

Standardsetback

A beállított előírt hőmérséklet lecsökkentése 150°C-ra. A Setback-idő, ami után a forrasztóállomás standby üzemmódra vált 20 perc. A háromszoros Setback-idő (60 perc) elteltével aktiválódik az Auto-off funkció. A forrasztószerszám kikapcsol (villogó vonal a kijelzőn).

Beállítás: a bekapcsolás alatt tartva nyomva az UP - gombot (3) amíg a kijelzőn ON vagy OFF nem jelenik meg. Az UP gomb elengedése esetén megtörténik a beállítás eltávolítása. A változtatáshoz ismételve meg a folyamatot.

A Setback-funkció mindkét csatornánál beállítható. A döntő a kikapcsoláskor kijelzett csatorna.

Nagyon finom forrasztócsúcs használata a Setback-funkció megbízhatóságát ronthatja.

Vákuumkélesztés

Az újjal működtethető kapcsoló elengedése után a vákuum még kb. 2 másodpercig aktív marad.

Beállítás: a bekapcsolás alatt tartsa nyomva a DOWN - gombot (4) amíg a kijelzőn ON vagy OFF nem jelenik meg. A DOWN gomb elengedése esetén megtörténik a beállítás eltárolása. A változtatáshoz ismétlje meg a folyamatot.

Karbantartás

A fűtőtest / érzékelő és a forrasztócsúcs közötti átmenetet nem szabad szennyeződésnek, idegen testnek vagy sérülésnek befolyásolnia, mivel ez kihat a hőmérsékletszabályozás pontosságára.

A jó forrasztási eredmény elérése érdekében fontos, hogy a kiforrasztófejet rendszeresen megtisztítsák. Ehhez hozzátartozik az óngyűjtő tartály kiürítése, az üvegcsőszűrő cseréje, valamint a tömítések ellenőrzése is. Az üveghegyer homlokfelületeinek kifogástalan tömítettsége biztosítja a teljes szívóteljesítményt. Az elszennyeződött szűrő befolyásolja a kiforrasztópákán átáramló légmennyiséget. Ezért a fűtőszűrőt (9) (tömlőszűrő a vákuumtömlőn) rendszeresen ellenőrizni kell, és adott esetben el kell végezni a cserét. Ehhez új eredeti Weller szűrőpatront használjon. A szívókafurat és a szívókacsó tisztítására használja a tisztítószeres számot (5 13 500 99).

Rövid forgatással (kb. 45°C) a szívókák egyszerűen és gyorsan cserélhetők.

Amennyiben a kúpos területen erős szennylekódás tapasztalható, akkor az új szívókát nem lehet felhelyezni. Ezek a lerakódások a fűtőtest kúpjához való tisztítóbetéttel eltávolíthatók.

Vigyázat: ha szűrő nélkül dolgozik, azzal tönkreteszi a sűrítettlevegő-átalakítót.

A képet (tisztítószeres szám, tisztítási folyamat és szívókacsere) lásd a 84. oldalon.

4. Potenciálkiegyenlítés

A 3,5 mm-es kapcsolókilincs-hüvely (8) különböző kapcsolásaival 4 változat valósítható meg:

Kemény földelés:

Csatlakozódugó nélkül (szállítási állapot)

Potenciálkiegyenlítés (impedancia 0 Ohm):

Csatlakozódugóval, kiegyenlítővezeték a középső érintkezőn

Potenciálmentes:

Csatlakozódugóval

Lágy földelés:

Csatlakozódugóval és beforrasztott ellenállással. Földelés a választott ellenállásértéken át.

5. Útmutató a munkához

Az első felfűtéskor a szelektíven cinezhető forrasztócsúcsot illetve szívókát nedvesítse meg forrasztanyaggal. Ez eltávolítja a tárolásból eredő oxidréteget és a forrasztócsúcs szennyeződéseit. Forrasztási szünet esetén és a forrasztópáka lerakása előtt mindig ügyeljen rá, hogy a forrasztócsúcs illetve a szívóka jól be legyen cinezve. Ne használjon túlságosan agresszív folyasztszert.

Vigyázat: mindig ügyeljen a forrasztócsúcs előírászerű illeszkedésére.

A forrasztókészülékeket közepes forrasztócsúcsshoz illetve szívókához állították be. Lehetségesek a csúcs cseréjéből vagy eltérő csúcsforma használatából eredő eltérések.

A különböző szívókák sokféle kiforrasztási feladat megoldására alkalmasak. A szívóka könnyen cserélhető, a megfelelő szerszámot a tisztítószeres szám tartalmazza.

A kiforrasztás során fontos a pótlólagos forrasztóhuzal használata. Ezáltal biztosítható a szívóka jó nedvesítőképessége, valamint a régi forrasztóanyag jobb folyási tulajdonsága. Az optimális szívóteljesítmény elérése érdekében ügyelni kell rá, hogy a szívóka az áramköri lap síkjára merőlegesen álljon. A forrasztóanyagnak egészen folyékonyknak kell lennie. Fontos, hogy a kiforrasztási folyamat alatt az alkatrész csatlakozólábát körkörös mozgassa a furatban.

Amennyiben az elszívási folyamat után a forrasztóanyagot még nem távolította el teljes mértékben, akkor az újbóli kiforrasztás előtt újra cinezze be a forrasztási helyet.

Fontos a szívóka méretének megfelelő kiválasztása. Ökölszabályként érvényes, hogy a szívóka belső átmérője egyezzen meg az áramköri lap furatának átmérőjével.

Amennyiben a csatlakoztatott forrasztószeres szám miatt túl lépik a készülék összteljesítményét, akkor a jobb csatorna automatikusan kikapcsol.

WCB 1 és WCB 2 külső beviteli készülék (opció)

Külső beviteli készülék használata esetén a következő funkciók állnak rendelkezésre.

A forrasztócsúcs valós hőmérséklete az offset megadásával $\pm 40^\circ\text{C}$ -kal módosítható.

- **Setback:**

a beállított előírt érték lecsökkentése 150°C-ra (standby). A Setback-idő, aminek leteltével a forrasztóállomás standby üzemmódba kapcsol, 0-99 perc között állítható. A Setback-állapotot a ténylegesérték-kijelző villogása jelzi, az állapot a gombok egyikének megnyomásával hagyható el. Ekkor rövid időre a beállított előírt érték jelenik meg. A Setback-idő háromszorosának leteltével aktiválódik az AUTO OFF funkció. A forrasztószerszám kikapcsol (villogó vonal a kijelzőn).

- **Lock:**

az előírt hőmérséklet reteszélése. A reteszelés után a forrasztóállomáson nem lehet a beállításokat módosítani.

- **°C/°F:**

A hőmérsékletkijelzés átkapcsolása °C-ról °F-re és fordítva. A bekapcsolás alatt a Down gombot megnyomva az aktuális hőmérsékletverzió jelenik meg.

- **Window:**

Hőmérsékleti ablak beállítása. Hőmérséklettartomány +/- 99°C

- **Cal:**

a forrasztóállomás újra-beszabályozása (csak WCB 2) és Factory setting FSE (minden beállítási érték 0-ra állítása, előírt hőmérséklet 350°C / 660°F).

- **P PC-interfész:**

RS 232 (csak WCB 2)

- **hőmérsékletmérő készülék:**

Beépített hőmérsékletmérő készülék K típusú termoelemhez (csak WCB 2)

6. Tartozéklista

5 33 155 99	WMP forrasztópáka-készlet
5 33 125 99	WSP 80 forrasztópáka-készlet
5 33 131 99	MPR 80 forrasztópáka-készlet
5 33 112 99	LR 21 antisztatikus forrasztópáka-készlet
5 33 113 99	LR 82 forrasztópáka-készlet
5 33 134 99	DS VT 80 kiforrasztókészlet
5 33 138 99	DSX 80 kiforrasztókészlet
5 33 137 99	DSXV 80 kiforrasztókészlet
5 33 133 99	WTA 50 kiforrasztókészlet
5 33 135 99	WSP 150 forrasztópáka-készlet
5 27 040 99	WSB 80 forrasztófűrdő
5 27 028 99	WHP 80 előmelegítő lap
5 31 181 99	WCB 1 külső beviteli készülék
5 31 180 99	WCB 2 külső beviteli készülék
WPHT	kapcsoló-lerakó WMP számára
WPHT80	kapcsoló-lerakó WSP 80 számára

7. Szállítási terjedelem

WDD 161V

PUD 161V vezérlőkészülék
DSX 80 kiforrasztókészlet
WSP 80 forrasztópáka-készlet
Hálózati kábel
Kezelési útmutató
dugasz
Főszűrő

PUD 161V

vezérlőkészülék
Hálózati kábel
Kezelési útmutató
dugasz
Főszűrő

Kapcsolási rajzot lásd a 82. oldalon

Robbantott ábrát lásd a 83. oldalon

A műszaki változtatások jogát fenntartjuk!

Ďakujeme vám za dôveru, ktorú ste nám preukázali zakúpením spájkovacej stanice Weller WDD 161V. Pri výrobe sa uplatnili najprísnejšie kritériá kvality, ktoré zaručujú bezchybnú funkciu zariadenia.

1. Pozor!

Pred uvedením zariadenia do prevádzky si, prosím, dôkladne prečítajte tento návod na použitie a priložené bezpečnostné pokyny. Pri nedodržaní bezpečnostných predpisov hrozí nebezpečenstvo ohrozenia zdravia a života.

V prípadoch používania zariadenia na iné účely, než určuje návod na používanie zariadenia, ako aj v prípade vykonania zmien, výrobca nepreberá žiadnu záruku.

Spájkovacia stanica Weller WSD 161V zodpovedá vyhláseniu o zhode ES podľa základných bezpečnostných požiadaviek smerníc 89/336/EWG a 73/23/EWG.

2. Popis

2.1 Riadiaca jednotka

Spájkovacia stanica WDD 161V patrí do skupiny prístrojov, ktoré boli vyvinuté pre použitie v priemyselnej výrobe, pri opravách a v laboratóriách. Jednoduché a pohodlné ovládanie je umožnené vďaka použitému mikroprocesoru. Dva navzájom nezávislé digitálne regulátory teploty umožňujú pracovať súčasne s dvomi rôznymi spájkovačkami / odspájkovačkami. Spájkovacia / odspájkovacia stanica automaticky rozpozná spájkovačky a priradí zodpovedajúce regulačné parametre. Veľmi výkonné topné články 24 V umožňujú výborné dynamické správanie. Spájkovačka je tak univerzálne použiteľná.

Vákuum potrebné na odspájkovanie sa vytvára interným bezúdržbovým tlakovým meničom a aktivuje mikrosplínačom integrovaným v odspájkovačke.

Rôzne možnosti vyrovnania potenciálov voči spájkovacieho hrotu, spínanie pri nulovom napätí a antistatická úprava riadiacej jednotky a spájkovačky dopĺňajú vysoký štandard kvality. Množstvo funkcií tejto odspájkovacej stanice rozširuje tiež možnosť pripojenia externého prístroja pre zadávanie dát. Pomocou voliteľných vstupných zariadení WCB 1 a WCB 2 možno okrem iného realizovať časovú funkciu a funkciu zablokovania. Integrovaný merač teploty a rozhrania pre PC patrí k rozšírenému rozsahu funkcií prístroja pre zadávanie dát WCB 2.

Požadovanú teplotu možno nastaviť v rozsahu 50°C - 450°C (550°C) pomocou 2 tlačidiel (Up/Down). Pomocou tlačidla pre voľbu kanálu je možné digitálne zobrazíť požadovanú a skutočnú hodnotu. Dosiachnutie predvolenej teploty je indikované pomocou LED-diódy pradenej kaná-

lu, ktorá tak slúži ako optická kontrola regulácie. Trvalo svietiaci LED-dióda signalizuje zahrievanie systému.

2.2 Spájkovačky

- DSXV 80: Odspájkovačka 80 W. Kónický upevňovací systém odsávacej dýzy. Vyhotovenie inline (zvislé držanie pri práci). Zásobník na cín je integrovaný v rukoväti. Je ľahko vymeniteľný bez nástroja. Bohatý program CSF (odspájkovacie nadstavce na SMD) a odsávacie dýzy. Vákuum sa aktivuje mikrosplínačom.
- DSX 80: Ovspájkovačka 80 W. Kónický upevňovací systém odsávacej dýzy. Široký program odsávacie dýzy umožňuje optimálne odsávanie spájkovacieho cínu na najrôznejších miestach. Zásobník na cín je ľahko a bez nástroja vymeniteľný. Integrovaný mikrosplínač na aktiváciu vákuu.
- WSP 150: Obzvlášť výkonná spájkovačka 150W pre spájkovacie práce s extrémne vysokou potrebou tepla. Pri použití tejto spájkovačky je aktívny len jeden kanál. Rozšírený teplotný rozsah do 550°C.
- WTA 50: Odspájkovacia pinzeta WTA 50 bola koncipovaná špeciálne na vyvetovanie súčiastok SMD. Dva vyhrievacie články (2 x 25 W), každý s vlastným teplotným senzorom, zaisťujú rovnakú teplotu v oboch ramenách.
- LR 82: Výkonná spájkovačka 80 W pre spájkovacie práce s vysokou potrebou tepla. Spájkovací hrot je pripevnený bajonetovým uzáverom, ktorý umožňuje polohovo variabilnú výmenu spájkovacieho hrotu.
- WSP 80: Spájkovačka WSP 80 sa vyznačuje svojím bleskovým a presným dosiahnutím pracovnej teploty. So svojím štíhlym tvarom a topným výkonom 80 W umožňuje univerzálne použitie od jemných spájkovacích prác až po spájkovanie s vysokou potrebou tepla. Po výmene spájkovacieho hrotu je možné ihneď pokračovať v práci, pretože pracovná teplota je dosiahnutá v najkratšom čase.
- WMP: Mikrosplínač Weller WMP sa hodí vďaka svojej koncepcii na prácu s profesionálnou SMD elektronikou. Malá vzdialenosť medzi bodom uchopenia a spájkovacím hrotom

Technické údaje

Rozmery v mm:	166 x 115 x 101 (d x š x v)
Sieťové napätie (13):	230 V / 50 /60 Hz; 100 V / 50/60 Hz
Príkon:	165 W
Ochranná trieda:	1 (riadiaca jednotka) a 3 (spájkovačka)
Poistka (14):	T800 mA (230 V); T1,6 A (100 V) (5 x 20 v sieťovom pripojovacom prvku)
Regulácia teploty:	50 °C - 450 °C (WSP 150: 50 °C - 550 °C)
Presnosť:	± 9 °C
Vyrovnanie potenciálu (8):	cez 3,5 mm konektor (základný stav: tvrdé uzemnenie)

umožňuje ergonomickú manipuláciu s 65W spájkovačkou i pri najjemnejšom spájkovaní.

Ďalšie pripojiteľné nástroje pozri v Zozname príslušenstva.

3. Uvedenie do prevádzky

Spájkovací nástroj položte do bezpečnostného odkladacieho stojanu. Zasuňte hadicu na stlačený vzduch s vonkajším priemerom 6 mm do rýchlospojky na prívod stlačeného vzduchu (15). Zaisťte zásobovanie suchým stlačeným vzduchom zbaveným oleja 4-6 bar (58-87 psi). Elektrické pripojovacie káble spájkovačiek zasuňte do 7-pólovej zásuvky (6) (11) na čelnom paneli a zaareťujte. Hlavný filter (9) s hadicovou spojkou zapojte medzi prípojku vákuua (10) a podtlakovú hadicu spájkovačky. Skontrolujte, či sieťové napätie súhlasí s údajom na typovom štítku a či je sieťový vypínač (1) vo vypnutom stave. Riadiacu jednotku pripojte do siete. Zariadenie pomocou sieťového vypínača (1) zapnite. Pri zapnutí prístroja sa vykoná autotest, pri ktorom svietia všetky zobrazovacie prvky (2), (5) a (12).

Následne sa krátko zobrazí nastavená teplota (požadovaná hodnota) a použitá teplotná stupnica (°C / °F). Potom sa displej automaticky prepne na zobrazenie skutočnej hodnoty. LED-dióda (5) príp. (12) svieti. Tieto diódy slúžia na optickú kontrolu regulácie. Ak trvalo svieti, znamená to, že sa systém zahrieva. Blikanie signalizuje dosiahnutie prevádzkovej teploty.

Vákuum potrebné na odspájkovanie sa aktivuje mikrospínačom integrovaným v odspájkovačke.

Výber kanálov

Stlačením tlačidla pre voľbu kanálu (7) je možné displej prepnúť na požadovaný kanál 1 alebo 2. Práve zobrazený kanál je indikovaný svetlom červenej / oranžovej LED-diódy (5) alebo (12) nad pripojovacou zásuvkou.

Zobrazený kanál je možné vypnúť súčasným stlačením tlačidiel UP a DOWN (3) (4). Na displeji je to potvrdené zobrazením OFF.

Na aktiváciu vypnutého kanálu zvolte tento kanál tlačidlom pre voľbu kanálu (pokiaľ nie je zvolený) a súčasne stlačte tlačidlá UP a DOWN (3) (4). Na displeji sa zobrazí skutočná hodnota.

Nastavenie teploty

V zásade sa na digitálnom ukazovateli (2) zobrazuje skutočná teplota. Po stlačení tlačidla UP alebo DOWN (3) (4) sa displej (2) prepne na práve nastavenú požadovanú hodnotu. Nastavenú požadovanú hodnotu (blikajúci displej) je možné zmeniť zodpovedajúcim smerom len krátkymi stlačeniami alebo trvalým stlačením tlačidla UP alebo DOWN (3) (4). Pri trvalom stlačení tlačidla sa bude príslušná nastavovaná hodnota meniť v rýchlom slede. Približne 2 sekundy po uvoľnení tlačidla sa displej (2) automaticky prepne opäť na skutočnú hodnotu.

Štandardné zníženie teploty (setback)

Zníženie nastavenej požadovanej teploty na 150 °C. Čas zníženia teploty, po uplynutí ktorého sa spájkovacia stanica vráti do pohotovostného režimu (standby), je 20 minút. Po uplynutí trojnásobku času zníženia teploty (60 minút) sa aktivuje funkcia automatického vypnutia. Spájkovacie zariadenie sa vypne (blikajúca čiara na ukazovateli).

Nastavenie: Počas zapnutia držte stlačené tlačidlo UP (3), kým sa na ukazovateli nezobrazí ON alebo OFF. Pri uvoľnení tlačidla UP sa nastavenie uloží. Zmenu možno vykonať rovnakým postupom.

Funkcia zníženia teploty (Setback) je nastaviteľná pre oba kanály. Rozhodujúci je kanál zobrazený pri vypínaní.

Použitie veľmi malých spájkovacích hrotov môže ovplyvniť spoľahlivosť funkcie zníženia teploty.

Oneskorenie vypnutia vákuua

Po uvoľnení mikrospínača zostane vákuum ešte cca 2 sekundy aktívne.

Nastavenie: Počas zapínania držte stlačené tlačidlo

DOWN (4), kým a na displeji nezobrazí ON alebo OFF. Pri uvoľnení tlačidla DOWN sa nastavenie uloží. Zmenu možno vykonať rovnakým postupom.

Údržba

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

Na dosiahnutie dobrých výsledkov pri odspájkovaní je dôležité pravidelne čistiť odspájkovacia hlavicu. K tomu patrí vyprázdňovanie zbernej nádrže na cín, výmena skleneného rúrkového filtra, ako aj kontrola tesnení. Bezchybná tesnosť čelných plôch skleneného valca je zárukou plného odsávacieho výkonu. Znečistené filtre ovplyvňujú prietok vzduchu odspájkovačkou. Preto sa musí hlavný filter (9) (hadicový filter na podtlakovej hadici) pravidelne kontrolovať a v prípade potreby vymeniť. Použite na to originálnu filtračnú vložku Weller. Na čistenie tesnenia odsávacej dýzy a odsávacej trubice používajte čistiace nástroje (5 13 500 99).

Odsávacie dýzy možno jednoducho a rýchlo vymeniť krátkym otočným pohybom (cca 45°).

Ak sú usadeniny nečistôt v kuželovej časti hrubé, nová dýza sa nedá vsadiť. Tieto usadeniny možno odstrániť čistiacim nadstavcom pre kužel vyhrievacieho telesa.

Výstraha: Práca bez filtra spôsobí zničenie tlakového meniča.

Na strane 84 nájdete obrázok Čistiace nástroje, čistenie a výmena odsávacích dýz.

4. Vyrovnanie potenciálov

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

Tvrde uzemnenie:

Bez zástrčky (stav pri dodávke)

Vyrovnanie potenciálov (impedancia 0 ohmov):

So zástrčkou, vyrovnávacie vedenie pripojené k strednému kontaktu

Bezpotenciálové:

So zástrčkou

Mäkké uzemnenie:

So zástrčkou a vpájaným odporom. Uzemnenie cez zvolenú hodnotu odporu.

5. Pracovné pokyny

Pri prvom zahriatí naneste na spájkovací hrot, príp. odsávaciu dýzu pájku. Zo spájkovacieho hrotu sa tak odstráni oxidované vrstvy potrebné pri skladovaní a nečistoty. Pri prestávkach pri spájkovaní a pred odložením spájkovačky vždy dbajte, aby bol spájkovací hrot dôkladne pocínovaný. Nepoužívajte žiadne príliš agresívne tavidlá.

Pozor: Vždy dbajte o správne umiestnenie spájkovacieho hrotu.

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

Mnohé problémy pri odspájkovaní riešia rôzne nasávacie dýzy. Odsávacie dýzy možno ľahko vymieňať, vhodný nástroj je integrovaný v čistiacom nástroji.

Pri odspájkovaní je dôležité použiť pomocný spájkovací drôt. Zaručí sa tak dobrá zmáčavosť odsávacej dýzy a lepšia tekutosť starej pájky. K dosiahnutiu optimálneho odsávacieho výkonu dbajte na to, aby odsávacia dýza bola kolmá na rovinu dosky. Spájkovacia tekutina musí byť úplne tekutá. Počas odspájkovania je dôležité s pripájacím drôtom odspájkovaného prvku v otvore v doske pohybovať do kruhu.

Ak spájka po odsatí nie je úplne odstránená, pred ďalším odspájkovaním je nutné spájkované miesta nanovo pocínovať.

Dôležitá je správna voľba veľkosti nasávacej dýzy. Ako orientačné pravidlo platí: vnútorný priemer odsávacej dýzy by mal zodpovedať priemeru otvoru v doske.

Ak je pripojenými spájkovačkami prekročený celkový výkon, pravý kanál sa automaticky vypne.

Externé vstupné zariadenie WCB 1 a WCB 2 (voliteľné)

Pri použití externej jednotky na zadávanie údajov sú k dispozícii nasledujúce funkcie.

Reálnu teplotu spájkovacieho hrotu možno zmeniť zadaním teplotného offsetu $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$.

● Setback:

Zníženie nastavenej požadovanej teploty na 150 °C (standby). Čas zníženia teploty, po uplynutí ktorého sa spájkovacia stanica prepne do pohotovostného režimu, je nastaviteľná v rozmedzí 0-99 minút. Režim zníženia teploty je signalizovaný blikaním zobrazenej skutočnej hodnoty a ukončí sa stlačením niektorého tlačidla alebo mikrospiňača na spájkovačke. Nakrátko sa pritom zobrazí nastavená požadovaná hodnota. Po uplynutí trojnásobku času pre zníženie teploty sa aktivuje funkcia AUTO OFF.

Spájkovacie zariadenie sa vypne (blikajúca čiara na ukazovateli).

● **Lock:**

Zablokovanie požadovanej teploty. Po zablokovaní nie je možné na spájkovacej stanici meniť žiadne nastavenia.

● **°C/°F:**

Prepnutie zobrazenia teploty zo °C na °F a naopak. Ak držíte počas zapínania tlačidlo Down stlačené, zobrazí sa práve použitá teplotná stupnica.

● **Window:**

Nastavenie teplotného okna. Teplotný rozsah +/- 99 °C

● **Cal:**

Nové nastavenie spájkovacej stanice (len WCB 2) a výrobné nastavenie FSE (vynulovanie všetkých nastavených hodnôt na 0, požadovaná hodnota teploty 350 °C/660 °F).

● **Rozhranie pre PC:**

RS 232 (len WCB 2)

● **Teplomer:**

Integrovaný teplomer pre termočlánok typu K (len WCB 2)

6. Zoznam príslušenstva

5 33 155 99	Spájkovacia súprava WMP
5 33 125 99	Spájkovacia súprava WSP 80
5 33 131 99	Spájkovacia súprava MPR 80
5 33 112 99	Spájkovacia súprava LR 21 antistatická
5 33 113 99	Spájkovacia súprava LR 82
5 33 134 99	Odspájkovacia súprava DS VT 80
5 33 138 99	Odspájkovacia súprava DSX 80
5 33 137 99	Odspájkovacia súprava DSXV 80
5 33 133 99	Odspájkovacia súprava WTA 50
5 33 135 99	Spájkovacia súprava WSP 150
5 27 040 99	Spájkovací kúpeľ WSB 80
5 27 028 99	Predhrievacia doska WHP 80
5 31 181 99	Externé vstupné zariadenie WCB 1
5 31 180 99	Externé vstupné zariadenie WCB 2
WPHT	Stojan so spínaním pre WMP
WPHT80	Stojan so spínaním pre WSP 80

7. Rozsah dodávky

WDD 161V

Riadiaca jednotka PUD 161V
Odspájkovacia súprava DSX 80
Súprava spájkovačky WSP 80
Sieťový kábel
Návod na obsluhu
Konektor
Hlavný filter

PUD 161V

Riadiaca jednotka
Sieťový kábel
Návod na obsluhu
Konektor
Hlavný filter

Obrázok Schéma zapojenia nájdete na strane 82
Rozkladový výkres nájdete na strane 83

Technické zmeny vyhradené!

Zahvaljujemo se vam za zaupanje, ki ste nam ga izkazali z nakupom Wellerjeve spajkalne postaje WDD 161V. 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, kakor tudi za samovoljne spremembe.

Wellerjeva spajkalna postaja WDD 161V ustreza ES izjavi o skladnosti v skladu z osnovnimi varnostnimi zahtevami smernic 89/336/EWG in 73/23EWG.

2. Tehnični opis

2.1 Krmilna naprava

Spajkalna postaja WDD 161V spada v družino naprav, ki so bile razvite za uporabo v industrijski proizvodnji, kakor tudi za popravila in za delo v laboratoriju. Enostavno in udobno upravljanje je omogočeno z uporabo mikroprocesorja. Dva medsebojno neodvisna digitalna sistema za regulacijo temperature omogočata priklop in istočasno uporabo dveh različnih spajkalnikov / odspajkalnikov. Spajkalna postaja avtomatsko prepozna priključeno orodje in nastavi pripadajoče parametre krmiljenja. Posebno zmogljivi 24 V grelni elementi zagotavljajo odlične dinamične karakteristike naprave. Spajkalnik je tako univerzalno uporaben.

Podtlak, ki je potreben pri odspajkanju, proizvaja integrirani pretvornik na stisnjeni zrak (le-ta ne potrebuje vzdrževanja). Podtlak se aktivira z integriranim stikalom na prst na odspajkalniku.

Različne možnosti izenačevanja potenciala spajkalne konice, stikalo ničelne napetosti in antistatična izvedba krmilne naprave in spajkalnika samo še dopolnjujejo visok standard kakovosti. Možnost priklopa zunanje vhodne naprave še dodatno razširja funkcionalnost odspajkalne postaje. Z vhodnima napravama WCB 1 in WCB 2, ki sta dobavljivi kot dodatna oprema, je med drugim mogoče realizirati časovne funkcije in funkcije zapore. Integrirana naprava za merjenje temperature in PC vmesnik spadata v razširjeni obseg vhodne naprave WCB 2.

Želena temperatura je nastavljiva v območju 50°C - 450°C (550°C) s pomočjo dveh tipk (gor/dol). Želena in dejanska vrednost se prikazeta v digitalni obliki ob pritisku na

ustrezno tipko za izbiro kanala. Ko je dosežena izbrana temperatura, to signalizira pripadajoča svetleča dioda, ki je namenjena vizualni kontroli regulacije. Med segrevanjem sistema dioda trajno sveti.

2.2 Spajkalnik

DSXV 80: Odspajkalnik 80 W. Konični sistem pritrditve sesalne šobe. Inline-izvedba (navpični delovni položaj). Posoda za zbiranje spajke je integrirana v ročaju. Posoda je enostavno izmenljiva brez uporabe orodja. Širok program CSF (SMD pečati za odspajkanje) in sesalnih šob. Podtlak se aktivira s stikalom na prst.

DSX 80: Odspajkalnik 80 W. Konični sistem pritrditve sesalne šobe. Širok program sesalnih šob omogoča optimalno odsesavanje spajke na najrazličnejših mestih spajkanja. Posoda za zbiranje spajke je enostavno izmenljiva brez uporabe orodja. Integrirano stikalo na prst za aktiviranje podtlaka.

WSP 150: Posebno zmogljiv spajkalnik moči 150W za spajkanje, pri katerem nastopa izjemno visoka potreba po toploti. Pri uporabi tega spajkalnika je aktiven samo en kanal. Razširjeno temperaturno območje do 550°C.

WTA 50: Pinceta za odspajkanje WTA 50 je konstruirana za odspajkanje SMD komponent. Dva grelna elementa (2 x 25 W), vsak ima tudi svoj temperaturni senzor, skrbita za enako temperaturo obeh krakov.

LR 82: Zmogljiv spajkalnik moči 80 W za spajkanje, pri katerem je visoka potreba po toploti. Spajkalno konico pritrdimo na bajonetni nastavek, ki omogoča natančno pozicioniranje konice ob menjavi.

WSP 80: Spajkalnik WSP 80 odlikuje bliskovito in natančno doseganje temperature spajkanja. S svojo vitko obliko in močjo segrevanja 80 W je univerzalno uporaben za vsako delo - od najbolj finega spajkanja do spajkanja z visokim vnosom toplote. Po menjavi spajkalne konice lahko nemudoma nadaljujemo z delom, saj je delovna temperatura dosežena v najkrajšem času.

WMP: Wellerjev mikro spajkalnik WMP je s svojo praktično konstrukcijo namenjen profesionalnemu delu s SMD elektronskimi komponentami. Kratka razdalja med prijemališčem in spajkalno konico omogoča ergonomsko rokovanje s 65 W spajkalnikom pri izvajanju najbolj finih spajkalnih opravil.

Za možnosti priklopa ostalega orodja glej seznam pribora.

Tehnični podatki

Dimenzije v mm:	166 x 115 x 101 (D x Š x V)
Omrežna napetost (13):	230 V / 50 /60 Hz; 100 V / 50/60 Hz
Poraba moči:	165 W
Razred zaščite:	1 (krmilna naprava) in 3 (spajkalnik)
Varovanje (14):	T800mA (230 V); T1,6 A (100 V) (5 x 20 v omrežnem priključnem elementu)
Regulacija temperature:	50°C - 450°C (WSP 150: 50°C - 550°C)
Točnost:	± 9°C
Izenačevanje potenciala (8):	Preko 3,5 milimetrске zaskočne puše (tovarniško trda ozemljitev)

3. Pred uporabo

Odložite spajkalnik v varovalno odlagališče. Pnevmatško cev zunanjega premera 6 mm vtaknite v hitro spojko priključka komprimiranega zraka (15). Zagotovite oskrbo s suhim komprimiranim zrakom tlaka 4-6 bar (58-87 psi) in brez olja. Vključite električni povezovalni vod spajkalnika v 7-polno priključno dozo (6), (11) na sprednji plošči tako, da se zaskoči. Namestite glavni filter (9) s cevnim delom med priključek podtlaka (10) in cev za podtlak odspajkalnika. Preverite, ali omrežna napetost ustreza specifikaciji na plošči s podatki in ali je omrežno stikalo (1) izključeno. Priključite krmilno napravo na el. omrežje. Vključite napravo z omrežnim stikalom (1). Pri vklopu naprave se izvede avtomatski test, pri katerem se aktivirajo vsi instrumenti prikaza (2), (5) in (12).

Nato se na kratko pokaže nastavljena temperatura (želena vrednost) in enota temperature (°C / °F). Elektronika nato avtomatsko preklopi na prikaz dejanske vrednosti. Svetleča dioda (5) oz. (12) sveti. Ti dve svetleči diodi sta namenjeni vizualni kontroli krmiljenja. Trajni vklop diode pomeni, da se sistem segreva. Utripanje signalizira, da je dosežena delovna temperatura.

Podtlak, potreben za odspajkanje, se aktivira s pomočjo stikala na prst, ki je integrirano na odspajkalniku.

Izbira kanala

S pritiskom na tipko za izbiro kanala (7) je mogoče nastaviti digitalni prikaz na zeleni kanal 1 ali 2. Trenutno prikazani kanal je označen z rdečo/oranžno svetlečo diodo (5) ali (12) nad priključno dozo.

Prikazani kanal se izklopi z istočasnim pritiskom na tipki UP in DOWN (3) (4). Izklop je potrjen na ekranu z napisom OFF (izklop).

Za aktiviranje izklopljenega kanala po potrebi izberite kanal s pomočjo tipke za izbiro kanala in ga vklopite z istočasnim pritiskom na tipki UP in DOWN (3) (4). Na ekranu se pokaže dejanska vrednost.

Nastavljanje temperature

Digitalni prikaz (2) kaže dejansko vrednost temperature. Ob pritisku na tipko UP ali DOWN (3) (4) digitalni prikaz (2) preklopi na trenutno nastavljeno zeleno vrednost. Nastavljeno zeleno vrednost (utripajoči prikaz) lahko spremenimo v zeleni smeri z rahlim pritiskom ali s trajnim pritiskom na tipko UP ali DOWN (3)(4). Za hitro listanje med zelenimi vrednostmi trajno pritisnite tipko. Približno 2 sek. po tem, ko izpustite tipko, digitalni prikaz (2) avtomatsko preklopi na dejansko vrednost.

Standardni čas setback

Zmanjšanje nastavljene zelene temperature na 150°C. Čas setback, po izteku katerega spajkalna postaja preklopi v način pripravljenosti (standby), znaša 20 minut. Po izteku trikratnega časa setback (60 minut) se aktivira funkcija avtomatskega izklopa. Spajkalnik se izklopi (utripajoča črtica na prikazu).

Nastavljanje: Med vklapljanjem naprave držite tipko UP (3), dokler se na ekranu ne prikaže napis ON ali OFF. Nastavitev se shrani, ko izpustite tipko UP. Za spremembo postopek ponovite.

Funkcija Setback je nastavljiva na obeh kanalih. Odločujoč je kanal, ki je prikazan ob izklopu.

Pri uporabi zelo finih spajkalnih konic lahko pride do zmanjšanja zanesljivosti funkcije Setback.

Zakasnitev izklopa podtlaka

Podtlak ostane aktiven še približno 2 sekundi potem, ko sprostite stikalo na prst.

Nastavljanje: Med vklapljanjem naprave držite tipko DOWN (4), dokler se na ekranu ne prikaže napis ON ali OFF. Nastavitev se shrani, ko izpustite tipko DOWN. Za spremembo postopek ponovite.

Vzdrževanje

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.

Za dobre rezultate pri odspajkanju morate poskrbeti za redno čiščenje glave odspajkalnika. V obseg čiščenja spada praznjenje posode za zbiranje spajke, menjava steklenega filtra in pregled tesnil. Brezhibno tesnjenje čelnih površin steklenega cilindra zagotavlja polno zmogljivost odsesavanja. Zamazan filter vpliva na pretok zraka skozi odspajkalnik. Zato redno kontrolirajte glavni filter (9) (ceveni filter na cevi za podtlak) in ga po potrebi zamenjajte. Uporabljajte samo originalne Wellerjeve filtrske kartuše. Za čiščenje izvrtine sesalne šobe in sesalne cevi uporabljajte orodje za čiščenje (5 13 500 99).

Sesalne šobe lahko hitro in enostavno zamenjamo tako, da jih zavrtimo za cca. 45°.

Če je na predelu konusa debel sloj umazanije, nove sesalne šobe ni mogoče namestiti. Sloj umazanije lahko odstranite s pomočjo nastavka za čiščenje konusa grelnega telesa.

Pozor: Uporaba brez filtra uničuje pretvornik na stisnjeni zrak.

Slika - orodje za čiščenje, postopek čiščenja in menjava sesalne šobe, glej stran 84.

4. Izenačevanje potenciala

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

Trda ozemljitev:

Brez vtiča (stanje ob dobavi)

Izenačevanje potenciala (impedanca 0 Ohm):

Z vtičem, vod za izenačevanje na srednjem kontaktu

Brez potenciala:

Z vtičem

Mehka ozemljitev:

Z vtičem in prispajkanim uporom. Ozemljitev preko izbrane vrednosti upora.

5. Navodila za delo

Ob prvem segrevanju spajkalne konice oz. sesalne šobe, 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 oz. sesalna šoba dobro

prevlečena s spajko. Ne uporabljajte preveč agresivnega fluksa.

Pozor: Spajkalna konica mora biti vedno trdno pritrjena.

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

Različne sesalne šobe lahko rešijo veliko problemov, ki nastanejo pri odspajkanju. Sesalne šobe so enostavno izmenljivo, ustrezno orodje je integrirano v orodju za čiščenje.

Pri odspajkanju je pomembna uporaba dodatne žice za spajkanje. S tem dosežemo boljšo sposobnost omočenja sesalne šobe in boljše tečenje stare spajke. Paziti moramo, da je sesalna šoba pravokotna na ravnino tiskanega vezja, s čimer dosežemo optimalno zmogljivost odsesavanja. Spajka mora biti popolnoma tekoča. Pri odspajkanju je pomembno, da priključni pin komponente premikamo po izvrtini v krožnem gibanju.

Če spajka po odsesavanju ni popolnoma odstranjena, je pred ponovnim prispajkanjem elementa treba mesto spajkanja na novo prevleči s spajko.

Pomembna je tudi pravilna izbira velikosti sesalne šobe. Zlato pravilo je: notranji premer sesalne šobe se mora ujemati s premerom izvrtine na tiskanem vezju.

Če skupna priključna moč spajkalnikov preseže moč naprave, se desni kanal avtomatsko izklopi.

Zunanji vhodni napravi WCB 1 in WCB 2 (opcija)

Pri uporabi zunanje vhodne naprave so na razpolago naslednje funkcije:

Dejanska temperatura spajkalne konice se lahko z vnosom temperaturne razlike spremeni za $\pm 40^{\circ}\text{C}$.

● Setback:

Zmanjševanje nastavljene zelene temperature na 150°C (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. Stanje prekinemo s pritiskom na tipko ali s pritiskom na stikalo na prst. Pri tem se na kratko pokaže nastavljena zelena vrednost. Po izteku trikratnega časa setback se aktivira funkcija Auto off. Spajkalnik se izklopi (utripajoča črtica na prikazu).

● Zaklepanje (lock):

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

- **°C/°F:**

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

- **Okno (window):**

Nastavitev temperaturnega okna. Temperaturno območje +/- 99°C

- **Cal:**

Ponovno justiranje spajkalne spostaje (samo WCB 2) in tovarniških nastavitev FSE (Vračanje vseh nastavitvenih vrednosti na 0, zelena vrednost temperature 350°C/660°F).

- **PC vmesnik:**

RS 232 (samo WCB 2)

- **Naprava za merjenje temperature:**

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

6. Seznam pribora

5 33 155 99	Komplet za spajkanje WMP
5 33 125 99	Komplet za spajkanje WSP 80
5 33 131 99	Komplet za spajkanje MPR 80
5 33 112 99	Komplet za spajkanje LR 21 antistatic
5 33 113 99	Komplet za spajkanje LR 82
5 33 134 99	Komplet za odspajkanje DS VT 80
5 33 138 99	Komplet za odspajkanje DSX 80
5 33 137 99	Komplet za odspajkanje DSXV 80
5 33 133 99	Komplet za odspajkanje WTA 50
5 33 135 99	Komplet za spajkanje WSP 150
5 27 040 99	Kopel za spajkanje WSB 80
5 27 028 99	Plošča za predgrevanje WHP 80
5 31 181 99	Zunanja vhodna naprava WCB 1
5 31 180 99	Zunanja vhodna naprava WCB 2
WPHT	Odlagalnik z možnostjo vklopa/izklopa za WMP
WPHT80	Odlagalnik z možnostjo vklopa/izklopa za WSP 80

7. Obseg dobave

WDD 161V

PUD 161V Krmilna naprava
DSX 80 Komplet za odspajkanje
WSP 80 Komplet za spajkanje
Električni kabel
Navodila za uporabo
Zaskočni vtič
Glavni filter

PUD 161V

Krmilna naprava
Električni kabel
Navodila za uporabo
Zaskočni vtič
Glavni filter

Slika - priključna shema, glej stran 82

Slika - eksplozijska risba, glej stran 83

Pridržujemo si pravico do tehničnih sprememb!

Täname teid Welleri jootejaama WDD 161V ostuga osutatud usalduse eest. Valmistamisel on järgitud kõige rangemaid kvaliteedinõudeid, mis kindlustavad seadme laitmatu töö.

1. Tähelepanu!

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

Valmistajatehas ei võta endale vastutust teistsuguse, sellest kasutusjuhendist erineva kasutamise, samuti juhendi omavolilise muutmise korral.

Welleri jootejaam WDD 161V vastab EL-i ühtsusdeklaratsiooni järgi direktiivide 89/336/EMÜ ja 73/23/EMÜ põhilistele ohutusnõuetele.

2. Kirjeldus

2.1 Juhtplokk

Jootejaam WDD 161V kuulub seadmete perekonda, mis on konstrueeritud kasutamiseks tööstuslikes tingimustes ning remondi- ja laboratoorsesel töödel. Mikroprotsessori kasutamine võimaldab seadet lihtsalt ja mugavalt teenindada. Kahe teineteisest sõltumatu digitaalse temperatuurireguleerimisseadeldise abil võib üheaegselt töötada kahe erineva joote/lahtijooteinstrumentiga. Joote/lahtijootajaam tuvastab instrumendid automaatselt ja neile antakse vastavad juhtimisparameetrid. Eriti võimsad 24 V kütteelemendid kindlustavad laitmatu dünaamilise profiili. Jooteinstrument on sel viisil universaalselt kasutatav.

Lahtijootmiseks vajalikku vaakumit tekitatakse sisseehitatud hooldusvaba suruõhumuunduri abil ja see lülitatakse sisse lahtejootekolbi sisseehitatud sõrmlüliti abil.

Erinevad potentsiaalide ühtlustusvõimalused jootetsikule, nullpingelüliti ning juhtploki ja kolbide antistaatiline ehitus täiendavad kõrget kvaliteedistandardit. Selle lahtijootajaama funktsioonide rohkust laiendab välise sisetuseadme ühendamisvõimalus. Lisavalikuna saadaolevate sisetuseadmetega WCB 1 ja WCB 2 võib muu hulgas realiseerida aja- ja lukustusfunktsiooni. Sisestuseadme WCB 2 täiendavate võimaluste hulka kuuluvad sisseehitatud temperatuurimõõteseadme ja PC-port.

Soovitud temperatuuri on võimalik seadistada vahemikus 50°C - 450°C (550°C) 2 klahvi (Up/Down) abil. Soovitavat ja tegelikku väärtust näidatakse kanalivaliku klahvi vastavas asendis digitaalselt. Eelnevalt valitud temperatuuri saavutamisel signaaliseerib antud kanalile vastav valgusdiiod, mis täidab niiviisi optilise juhtimiskontrolli funktsiooni. Pidev põlemine tähendab seda, et süsteem soojeneb.

2.2 Jooteinstrument

DSXV 80: 80 W lahtijootekolb. Äratõmbedüüsi kooniline kinnitussüsteem. Inline variant (vertikaalne tööasend). Tina kogumisanum on ehitatud käepideme sisse. Ta on vahetatav lihtsalt, ilma tööriistu kasutamata. Lai CSF (SMD lahtijootetempel)- ja äratõmbeotsikute valik. Vaakum lülitatakse sisse sõrmlüliti abil.

DSX 80: 80 W lahtijootekolb. Äratõmbedüüsi kooniline kinnitussüsteem. Lai äratõmbedüüside valik võimaldab jootetina optimaalselt ära tõmmata kõige erinevamatest jootekohtadest. Tina kogumisanum on lihtne, vahetatav ilma tööriistu kasutamata. Sisseehitatud sõrmlüliti vaakumi sisselülitamiseks.

WSP 150: Eriti suure võimsusega 150W jootekolb eriti suure soojustarbega jootetööde jaoks. Selle jootekolvi kasutamisel on sisse lülitatud ainult üks kanal. Laiendatud temperatuurivahemik kuni 550°C.

WTA 50: Lahtijootepintsetid WTA 50 on konstrueeritud spetsiaalselt SMD-elektronikakomponentide lahtijootmiseks. Kaks kütteelementi (2 x 25 W) millest kumbki on varustatud oma temperatuurisensoriga, kindlustavad mõlemal harul ühesuguse temperatuuri.

LR 82: Suure võimsusega 80 W jootekolb suure soojustarbega jootetööde jaoks. Jootetsik kinnitatakse bajonettkinnitusega. See võimaldab jootetsikut vahetada nii, et selle asend ei muutu.

WSP 80: Jootekolbi WSP 80 iseloomustab väga kiire ja täpne jootetemperatuuri saavutamine. Tänu saledale kujule ja 80 W küttevõimsusele on teda võimalik kasutada universaalselt, alates väga täpsetest jootetöödest kuni suure soojusvajadusega jootetöödeni. Pärast jootetsiku vahetamist saab kohe edasi töötada, sest töötemperatuur saavutatakse taas väga lühikese ajaga.

WMP: Welleri mikrojootekolbi WMP sobib tänu käepärasele ehitusele kasutada professionaalse SMD elektronikakomponentide töötlemisel. Väike kaugus haardepunkti ja jootetsiku vahel võimaldab 65W jootekolbi ergonoomiliselt käsitseda ka kõige täpsemate jooteelementide lahendamisel.

Täiendavad ühendatavad instrumendid, vt lisavarustuse nimekiri.

Tehnilised andmed

Mõõtmed mm	166 x 115 x 101 (P x L x K)
Võrgupinge (13):	230 V / 50 /60 Hz; 100 V / 50/60 Hz
Võimsustarve:	165 W
Kaitseklass:	1 (juhtplokk) ja 3 (jootekolb)
Kaitse (14):	T800mA (230 V); T1,6 A (100 V) (5 x 20 võrgu ühenduselemendis)
Temperatuuri reguleerimine:	50°C - 450°C (WSP 150: 50°C - 550°C)
Täpsus:	± 9°C
Potentsiaalide ühtlustamine (8):	3,5 mm lülitava ühenduspuksi abil (standardasendis püsivalt maandatud)

3. Kasutuselevõtt

Asetage jooteinstrument ohutushoidikusse. Ühendage 6 mm väliislabimõõduga suruõhuvoolik suruõhuühenduse (15) kiirühenduspeassa. Looge suruõhuvarustus, kasutades selleks 4-6 bar (58-87 psi) kuiva, õlivaba suruõhku. Ühendage jooteinstrumentide elektrilised ühendusjuhtmed esiplaadil asuvasse 7 kontaktilisse ühenduspuksi (6), (11) ja fikseerige. Paigaldage peafilter (9) voolikujupi abil vaakumühenduse (10) ja lahtijootekolvi vaakumivooliku vahele. Kontrollige, kas võrgupinge ühtib tüübisildil toodud andmetega ja võrgulüliti (1) on väljalülitatud asendis. Lülitage juhtplokk võrku. Lülitage seade võrgulüliti (1) abil sisse. Seadme sisselülitamisel teostatakse kontrolltest, mille jooksul kõik näidikud (2), (5) ja (12) on sisse lülitatud. Pärast seda näidatakse lühikeseks ajaks seadistatud temperatuuri (soovitav väärtus) ja selle mõõtühikut (°C / °F). Seejärel lülitub elektroonika automaatselt ümber tegeliku väärtuse näitamisele. Valgusdiodid (5) või (12) põleb. Need valgusdiodid täidavad optilise juhtimiskontrolli ülesandeid. Pidev põlemine tähendab süsteemi ülessoojenemist. Vilkumine tähistab töötemperatuuri saavutamist.

Lahtijootmiseks vajalik vaakum lülitatakse sisse lahtijootekolvi sisseehitatud sõrmlüliti abil.

Kanali valik

Vajutades kanalivaliku klahvile (7), saab digitaalnäidiku ümber lülitada soovitud kanalile 1 või 2. Vastavalt näidatud kanalit tähistab ühenduspuksi kohal asuv punane/oranž valgusdiodid (5) või (12).

Näidatud kanali saab välja lülitada, vajutades selleks üheaegselt "UP" ja "DOWN" klahvidele (3) (4). Seda kinnitatakse näidikus teatega "OFF".

Väljalülitatud kanali sisselülitamiseks valige see vajadusel kanalivaliku klahvi abil välja ning lülitage sisse, vajutades selleks üheaegselt klahvidele "UP" ja "DOWN" (3) (4). Ekraanil näidatakse tegelikku väärtust.

Temperatuuri seadistamine

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

Seadistatud soovitava temperatuuri langetamine kuni 150°C-le. Setback-aeg, pärast mida jootesjaam lülitub ümber ooterežiimi, on 20 minutit. Pärast kolme Setback-aja (60 min) möödumist lülitatakse sisse "Auto-off" funktsioon. Jooteinstrument lülitatakse välja (vilkuv kriips ekraanil).

Seadistamine: sisselülitamise ajal hoidke klahvi "UP" (3) allavajutatuna, kuni näidikusse ilmub ON või OFF. "UP" klahvi vabastamisel seadistus salvestatakse. Muutmiseks tuleb operatsiooni korrata.

Setback-funktsioon on seadistatav mõlema kanali jaoks. Määrav on väljalülitamisel näidatud kanal.

Väga peente jootetsikute kasutamisel võib Setback-funktsiooni usaldusväärsus olla piiratud.

Vaakumi aegnihe

Pärast sõrmlüliti vabastamist jääb vaakum veel umbes 2 sekundiks sisselülitatuks.

Seadistamine: sisselülitamise ajal hoidke klahvi "DOWN" (4) allavajutatuna, kuni näidikusse ilmub ON või OFF. "DOWN" klahvi vabastamisel seadistus salvestatakse. Muutmiseks tuleb operatsiooni korrata.

Hooldus

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

Et saavutada häid jootetulemusi, on oluline lahtijootepaad korrapäraselt puhastada. Siia hulka kuulub tinakogumisanuma tühjendamine, klaastorufiltri vahetamine ning tihendite kontrollimine. Klaassilindri otsapindade laitmatu tihe-
dus kindlustab maksimaalse äratõmbevõimsuse. Mustunud filtrid mõjutavad lahtijootekolvi õhu läbivooluhulka. Selleks tuleb korrapäraselt kontrollida peafiltrit (9) (vooliku filter vaakumiühenduse juures) ja vajadusel see vahetada. Selleks tuleb kasutada Welleri originaalfiltrikas-
sette. Kasutage äratõmbedüüsi ava ja äratõmbetoru puha-
stamiseks puhastusinstrumenti (5 13 500 99).

Äratõmbedüüse saab lihtsalt ja kiiresti vahetada, pöörates neid veidi (umbes 45°C).

Kui koonuse piirkond on tugevasti mustunud, siis ei saa uut düüsi enam kohale asetada. Mustust saab eemaldada, kasutades küttekehakoonuse jaoks ettenähtud puhastus-
vahendit.

**Tähelepanu: töötamine ilma filtrita rikub suruõhumu-
unduri.**

**„Joonist "Puhastusinstrument, puhastamine ja ära-
tõmbedüüside vahetamine" vt lk 84.**

4. Potentsiaalide ühtlustamine

3,5 mm lülituspuksi (8) erineva lülitamisega saab realiseerida 4 varianti:

Püsivalt maandatud:

Ilma pistikuta (tarneasend)

Potentsiaalide ühtlustamine (takistus 0 oomi):

Pistikuga, ühtlustusjuhe keskkontaktis

Potentsiaalivaba:

Pistikuga

Pehmelt maandatud:

Pistiku ja külgejoodetud takistiga. Maandamine valitava suurusega takisti kaudu.

5. Tööjuhised

Selektiivselt tinaga kaetava jootetsiku või äratõmbedüüsi esmakordsel üleskuumutamisel niisutage see joodisega. See eemaldab jootetsikult seismisel sinna kogunenud oksiidikihi ja mustuse. Jootepauside ajal ja enne jootekolvi käest ärapanekut pöörake alati tähelepanu sellele, et jootetsik või äratõmbedüüs oleks tinaga hästi kaetud. Ärge kasutage liiga agressiivseid räubusteid.

Tähelepanu: hoolitsege alati, et jootetsik oleks nõuetekohaselt kinnitatud.

Jooteseadmed on välja reguleeritud keskmise suurusega jootetsiku või äratõmbedüüsi jaoks. Otsiku vahetamine või teistsuguse kujuga otsikute kasutamine võib põhjustada hälbmeid.

Erinevad äratõmbedüüsid lahendavad paljud lahtijootmisega seonduvad probleemid. Äratõmbedüüse saab kergesti vahetada. Selleks sobiv vahend on puhastusinstrumendi komplektis.

Lahtijootmisel on oluline kasutada lisa-jootetraati. Sellega kindlustatakse äratõmbedüüsi hea katmisvõime ning vana joodise paremad voolamisomadused. Et saavutada optimaalset äratõmberesultaati, tuleb pöörata tähelepanu sellele, et äratõmbedüüs asetseks plaadi pinnaga risti. Kogu joodis peab olema täielikult vedel. Lahtijootmise käigus tuleb elektroonikakomponendi jalga avas ringikujuliselt liigutada.

Kui joodis ei ole mõnikord pärast äratõmbamisoperatsiooni täielikult eemaldunud, siis tuleks jootekoht enne uut lahtijootmist tinaga uuesti katta.

Tähtis on valida õige suurusega äratõmbedüüs. Rusikareegel: äratõmbedüüsi siseläbimõõt peaks olema niisama suur kui plaadi ava läbimõõt.

Kui jooteinstrumentide koguvõimsus ületab seadme üldvõimsuse, lülitub parempoolne kanal automaatselt välja.

Väline sisestusseade WCB 1 ja WCB 2 (valikul)

Välise sisestusseadme puhul saab kasutada järgmisi funktsioone:

Jootetsiku reaalsel temperatuuri võib temperatuuri-offseti sisestamisega muuta ± 40 °C võrra.

● Setback:

Seadistatud soovitava temperatuuri alandamine 150°C-le (standby). Setback-aega, pärast mille möödumist jootes-
jaam lülitub ooterežiimi, on võimalik seadistada vahemikus 0-99 minutit. Setback-režiimi näidatakse tegeliku väärtuse vilkumisega; see lõpetatakse vajutusega mingile klahvile või käepideme lülile. Sealjuures näidatakse lühiaegselt seadistatud väärtust. Pärast kolmekordse Setback-aja möödumist lülitatakse sisse "AUTO-OFF" funktsioon. Jooteinstrument lülitatakse välja (vilkuv kriips ekraanil).

Saksa keel

- **Lock:**

Seadistatud temperatuuri lukustamine. Pärast lukustamist ei saa jootejaama seadistusi muuta.

- **°C/°F:**

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

- **Window:**

Temperatuuriakna seadistamine. Temperatuurivahemik +/- 99°C

- **Cal:**

Jootejaama uuesti seadistamine (ainult WCB 2) ja Factory setting FSE (kõikide seadistatavate parameetrite nullimine, temperatuuri seadistatav väärtus 350°C/660°F).

- **PC- port:**

RS 232 (ainult WCB 2)

- **Temperatuuri mõõtesead:**

Sisseehitatud temperatuurimõõdik K tüüpi termoelemendile (ainult WCB 2)

7. Tarne sisu

WDD 161V

PUD 161V juhtplokk
DSX 80 lahtijootekomplekt
WSP 80 jootekolvikomplekt
Võrgukaabel
Kasutusjuhend
Pistik
Peafilter

PUD 161V

Juhtplokk
Võrgukaabel
Kasutusjuhend
Pistik
Peafilter

Joonis: elektriskeem, vt lk 82

Joonis: kirjeldav joonis lk 83

Tehnilised muudatused võimalikud!

6. Lisavarustuse nimekiri

5 33 155 99	Jootekolvikomplekt WMP
5 33 125 99	Jootekolvikomplekt WSP 80
5 33 131 99	Jootekolvikomplekt MPR 80
5 33 112 99	Antistaatiline jootekolvikomplekt LR 21
5 33 113 99	Jootekolvikomplekt LR 82
5 33 134 99	Lahtijootekomplekt DS VT 80
5 33 138 99	Lahtijootekomplekt DSX 80
5 33 137 99	Lahtijootekomplekt DSXV 80
5 33 133 99	Lahtijootekomplekt WTA 50
5 33 135 99	Jootekolvikomplekt WSP 150
5 27 040 99	Jootevann WSB 80
5 27 028 99	Eelkuumutusplaat WHP 80
5 31 181 99	Väline sisestusseade WCB 1
5 31 180 99	Väline sisestusseade WCB 2
WPHT	Lülitushoidik WMP jaoks
WPHT80	Lülitushoidik WSP 80 jaoks

Dėkojame, kad parodėte pasitikėjimą pirkdami „Weller“ litavimo stotelę WDD 161V. Ji pagaminta pagal griežčiausius kokybės reikalavimus, garantuojančius nepriekaištingą veikimą.

1. Dėmesio!

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

Gamintojas neatsako už prietaisą, jeigu naudosite jį kitokiais tikslais negu nurodyta instrukcijoje arba savavališkai ką nors keisite.

„Weller“ litavimo stotelė WDD 161V turi EB atitikties sertifikata pagal pagrindinius direktyvų 89/336/EEB ir 73/23/EEB saugos reikalavimus.

2. Aprašymas

2.1 Valdymo įtaisas

Litavimo stotelė WDD 161V priklauso prietaisų grupei, sukurtai pramoninei gamybos technikai bei remonto ir laboratorijų srčiai. Paprastą ir patogų valdymą užtikrina mikroprocesorius. Vienu metu prie dviejų nepriklausomų skaitmeninių temperatūros reguliatorių galima prijungti ir naudoti du skirtingus litavimo ir atlitavimo įrankius. Įrankius litavimo / atlitavimo stotelė atpažįsta automatiškai ir jiems priskiria valdymo parametrus. Ypač galingi 24 V kaitinimo elementai užtikrina itin spartų darbą, o litavimo įrankį galima universaliai panaudoti.

Atlitavimui reikalingą vakuumą sukuria vidinis priežiūros nereikalaujantis suspausto oro keitiklis, o vakuumas aktyvinamas integruotu jungikliu ant atlituoklio.

Įvairios potencialų išlyginimo galimybės ties litavimo antgaliu, nulinė įtampa bei valdymo įtaiso ir lituoklio antistatinė konstrukcija papildo aukštą kokybės standartą. Dėl galimybės prijungti išorinį parametru įvedimo įtaisą dar labiau padidėja šios atlitavimo stotelės funkcionalumas. Su papildomai įsigyjamais parametru įvedimo įtaisais WCB 1 ir WCB 2 galima realizuoti laiko ir temperatūros fiksavimo funkcijas. Parametru įvedimo įtaisas WCB 2 gali būti papildomai komplektuojamas su integruotu temperatūros matuokliu ir kompiuterio sąsaja.

Norimą temperatūrą galima nustatyti 50°C - 450°C (550°C) laipsnių diapazone dviem mygtukais („Up“ / „Down“). Keičiant parametrus kanalų pasirinkimo mygtuku, parodoma užprogramuota ir esama vertė. Kai pasiekiama pasirinkta temperatūra, apie tai praneša kanalui priskirtas šviesos diodas, kurio paskirtis - optinė valdymo kontrolė. Jeigu šviesos diodas dega nuolat, vadinasi,

sistema kaitinama.

2.2 Litavimo įrankis

DSXV 80: 80 W atlituoklis. Konusinė siurbtuko tvirtinimo sistema. „Inline“ konstrukcija (vertikali darbinė padėtis). Alavo surinktuvas integruotas rankenoje. Jį galima pakeisti lengvai ir be įrankių. Plati CSF (SMD atlitavimo plunžerių) ir siurbtukų gama. Vakuumas aktyvinamas jungikliu.

DSX 80: 80 W atlituoklis. Konusinė siurbtuko tvirtinimo sistema. Plati siurbtukų gama užtikrina, kad įvairiausiose vietose būtų optimaliai išsiurbtas alavas. Alavo surinkimo indas keičiamas lengvai ir be jokių įrankių. Integruotas jungiklis vakuumo aktyvinimui.

WSP 150: ypač galingas 150W lituoklis, kai reikalinga labai daug šilumos energijos. Naudojant šį lituoklį dirba tik vienas kanalas. Išplėstas temperatūros diapazonas iki 550°C.

WTA 50: lydmetalio šalinimo pincetas „WTA 50“ sukurtas specialiai SMD detalių atlitavimui. Du kaitinimo elementai (2 x 25 W), turintys po temperatūros jutiklį, užtikrina, kad būtų palaikoma vienoda abiejų pinceto kojelėlių temperatūra.

LR 82: Galingas 80 W lituoklis, skirtas litavimo darbams, kuriems reikia daug šilumos energijos. Lituoklio antgalis tvirtinamas užrakte, kuris leidžia keisti antgalius nenukrypstant nuo esamos padėties.

WSP 80: lituoklis „WSP 80“ pasižymi tuo, kad gali itin greitai ir tiksliai pasiekti litavimo temperatūrą. Dėl mažo skersmens ir 80 W kaitinimo galios lituoklį galima naudoti universaliai – nuo ypač preciziškų iki daug šilumos energijos reikalaujančių litavimo darbų. Pakeitus lituoklio antgalį, galima iš karto dirbti toliau, nes darbinė temperatūra pasiekama labai greitai.

WMP: dėl patogios konstrukcijos „Weller“ mikrolituoklis WMP tinka profesionalios SMD elektronikos litavimui. Mažas atstumas tarp rankenėlės ir lituoklio antgalio leidžia ergonomiškai ir tiksliai lituoti šiuo 65W lituokliu.

Kiti jungiamieji įrankiai nurodyti priedų sąrašė.

Techniniai duomenys

Matmenys, mm:	166 x 115 x 101 (ilgis x plotis x aukštis)
Tinklo įtampa (13):	230 V / 50 /60 Hz; 100 V / 50/60 Hz
Įėjimo galia:	165 W
Apsaugos klasė:	1 (valdymo įtaisas) ir 3 (lituoklis)
Saugikliai (14):	T800mA (230 V); T1,6 A (100 V) (5 x 20 tinklo prijungimo elemente)
Temperatūros reguliavimas:	50°C - 450°C (WSP 150: 50°C - 550°C)
Tikslumas:	± 9°C
Potencialų išlyginimas (8):	3,5 mm fiksatoriaus lizde (bazinė būklė – nuolatinis žeminimas)

3. Pradedant naudotis

Litavimo įrankį įstatykite į apsauginį dėklą. 6 mm išorinio diametro suspausto oro žarną užmaukite ant suspausto oro jungimo movos (15). Įjunkite 4-6 bar (58-87 psi) suspausto oro tiekimą (suspaustas oras turi būti sausas ir be tepalo dalelių). Priekinėje plokštėje į 7 pol. lizdą (6), (11) įjunkite ir užfiksuokite elektros kabelius. Įstatykite pagrindinį filtrą (9) su žarnos mova tarp vakuumo jungties (10) ir atlituoklio vakuumo žarnos. Patikrinkite, ar tinklo įtampa atitinka įrenginio lentelėje nurodytą įtampą ir ar tinklo jungiklis (1) išjungtas. Įjunkite valdymo įtaisą į tinklą. Įrenginį įjunkite tinklo jungikliu (1). Įjungiant įtaisą atliekamas automatinis patikros testas, kurio metu veikia visi indikatoriai (2), (5) ir (12).

Po to trumpai parodoma nustatyta temperatūra (užprogramuotas parametras) ir temperatūros versija (°C / °F). Tada elektronika automatiškai perjungiama į esamų parametru indikaciją. Užsidega šviesos diodas (5) arba atitinkamai (12). Šių šviesos diodų paskirtis - optinė valdymo kontrolė. Jeigu šviesos diodas dega nuolatos, vadinasi, sistema kaitinama. Kai pasiekama pasirinkta temperatūra, šviesos diodas pradeda mirkčioti.

Atlitavimui reikalingas vakuumas aktyvinamas atlituoklyje integruotu jungikliu.

Kanalų pasirinkimas

Kanalų pasirinkimo mygtuku (7) skaitmeniniame indikatoriuje galima nustatyti norimą kanalą - 1 arba 2. Apie pasirinktą kanalą praneša užsidegęs raudonas ar oranžinis šviesos diodas (5) arba (12), esantis virš prijungimo lizdo.

Parodytą kanalą galima išjungti vienu metu spaudžiant mygtukus „UP“ ir „DOWN“ (3) (4). Kanalą išjungus, indikatoriuje pasirodo užrašas „OFF“.

Norint įjungti išjungtą kanalą, jį reikia pasirinkti kanalų pasirinkimo mygtuku ir įjungti vienu metu spaudžiant mygtukus „UP“ ir „DOWN“ (3) (4). Indikatoriuje parodoma esama

vertė.

Temperatūros nustatymas

Paprastai skaitmeninis indikatorius (2) rodo temperatūros esamą vertę. Paspaudus mygtukus „UP“ arba „DOWN“ (3) (4), skaitmeninis indikatorius (2) parodo tuo metu nustatytą parametru. Nustatytą parametru (mirksintis skaičius), spaudinėjant arba laikant įspaudus „UP“ arba „DOWN“ mygtuką (3) (4), galima keisti atitinkama kryptimi. Jei mygtukas laikomas nuspaustas, parametrai keičiasi greitai. Atleidus mygtuką, maždaug po 2 sek. indikatoriuje (2) automatiškai vėl pradedamas rodyti esamas parametras.

Standartinis „setback“

Nustatytos temperatūros sumažinimas iki 150°C. Litavimo įrenginį perjungus į budėjimo režimą, temperatūra nukrinta per 20 min. Šiam procesui pasikartojus tris kartus (60 min), įsijungia funkcija „AUTO Off“. Litavimo įrankis išjungiamas (indikatoriuje pradeda mirksėti brūkšny).

Nustatymas: įjungdami laikykite nuspaudę „UP“ mygtuką (3), kol indikatoriuje pasirodys „ON“ arba „OFF“. Atleidus mygtuką „UP“, nustatymas išsaugomas. Norėdami pakeisti parametru, aprašytus veiksmus kartokite.

„Setback“ funkcija nustatoma abiem kanalams. Aktyvuotas yra tas kanalas, kuris rodomas įtaisą išjungiant.

Naudojant labai smulkius litavimo smaigalius funkcijos „Setback“ patikimumas gali sumažėti.

Vakuomo vėlinimas

Atleidus jungiklį, vakuumas palaikomas dar maždaug 2 sek.

Nustatymas: įjungdami laikykite nuspaudę „DOWN“ mygtuką (4), kol indikatoriuje pasirodys „ON“ arba „OFF“. Atleidus mygtuką „DOWN“, nustatymas išsaugomas. Norėdami pakeisti parametru, aprašytus veiksmus kartokite.

Techninis aptarnavimas

Pereinamoji dalis tarp kaitinimo elemento/jutiklio ir lituoklio antgalio neturi būti užteršta arba pažeista, nes dėl to gali

sutrikiti temperatūros reguliavimo tikslumas.

Norint pasiekti gerus atlitavimo rezultatus, būtina reguliariai valyti atlitavimo galvutę. Taip pat reikia ištuštinti alavo surinktuvą, pakeisti stiklinį filtrą bei patikrinti tarpiklius. Jeigu stiklinis cilindras sandarus, siurbimas vyks visu pajėgumu. Jei filtras užterštas, atlituoklyje blogiau cirkuliuoja oras. Todėl pagrindinį filtrą (9) (vakuomo žarnos filtrą) reikia reguliariai tikrinti ir, esant reikalui, keisti. Tam tikslui naudokite naują originalų filtrą. Siurbtuko skylutę ir vamzdelį valykite valymo įrankiu (5 13 500 99).

Siurbtukus šiek tiek pasukus (maždaug 45°C) galima paprastai ir greitai pakeisti.

Kai konuso dalyje nusėda daug nešvarumų, įstatyti naują siurbtuką neįmanoma. Šias nuosėdas galima pašalinti naudojant kaitinimo elemento valiklį.

Dėmesio: dirbant be filtro gali būti sugadintas suspausto oro keitiklis.

„Paveikslėlių“ - valymo įrankis, valymo eiga ir siurbtukų keitimas - žr. 84 psl.

4. Potencialų išlyginimas

Keičiant padėtis 3,5 mm fiksatoriaus lizde (8), galimi 4 variantai:

Nuolatinis įžeminimas:

be kištuko (gamyklinė komplektacija).

Potencialų išlyginimas (pilnutinė varža 0 omų):

su kištuku, išlyginama viduriniame kontakte.

Nėra potencialų:

su kištuku.

Nenuolatinis įžeminimas:

su kištuku ir įlituota varža. Įžeminimas virš pasirinkto varžos parametro.

5. Darbo nurodymai

Pirmą kartą įkaitindami lituoklio antgalį arba siurbtuką suvilgykite lydmetalyje. Taip bus pašalintos oksidacinės apnašos ir smaigalio nelygumai. Prieš darydami pertraukas arba padėdami lituoklį į dėklą, pasirūpinkite, kad lituoklio antgalis arba siurbtukas būtų gerai alavuotas. Nesinaudokite pernelyg agresyviomis medžiagomis.

Dėmesio! Žiūrėkite, kad lituoklio antgalis nuolat būtų tinkamai įstatytas.

Litavimo įrankiai nustatyti vidutiniam antgaliui arba siurb-

tukui. Keičiant antgalį arba naudojant kitas jo formas, gali būti nukrypimai.

Jeigu naudojami įvairūs siurbtukai, atsiranda daug lydmetalo šalinimo problemų. Siurbtukus galima lengvai pakeisti - tam skirtas įrankis integruotas valymo įrankyje.

Atlituojant svarbu naudoti papildomą litavimo vielą. Taip bus užtikrintas geresnis siurbtuko sukibimas ir seno lydmetalo takumas. Norint pasiekti optimalią siurbimo galią, siurbtukas turi būti nukreiptas stačiu kampu į plokštės paviršių. Lydmetalis turi būti visiškai skystas. Atlituojant svarbu, kad detalės išvado kojėlė kiaurymėje būtų sukama ratu.

Jei pasibaigus išsiurbimo procesui, nepavyko visiškai pašalinti lydmetalo, prieš pradėdant pakartotinį atlitavimą, tą vietą reikia vėl alavuoti.

Svarbu pasirinkti tinkamą siurbtuko dydį. Pagrindinė taisyklė: siurbtuko vidinis diametras turi sutapti su detalės skylės diametru.

Jei dėl prijungtų litavimo įrankių viršijama bendra įrenginio galia, dešinysis kanalas automatiškai išsijungia.

Išorinis parametru įvedimo įtaisas WCB 1 ir WCB 2 (papildoma įranga)

Naudojant išorinį duomenų įvedimo įtaisą, galimos šios funkcijos:

realią litavimo antgalio temperatūrą galima keisti įvedus temperatūros nuokrypį $\pm 40^{\circ}\text{C}$.

● „Setback“:

nustatytos temperatūros sumažinimas iki 150°C (budėjimo režimas). Litavimo įrenginį perjungus į budėjimo režimą, galima reguliuoti temperatūros mažinimą (0 – 99 minučių diapazonas). Apie „Setback“ būklę praneša mirksintis esamos vertės indikatorius, o pranešimas baigiamas paspaudus mygtuką arba jungiklį. Tada trumpai parodoma nustatyta vertė. Tris kartus pasikartojus šiam „setback“ procesui, įsijungia „Auto Off“ funkcija. Litavimo įrankis išjungiamas (mirksintis brūkšny indikatoriuje).

● „Lock“:

nustatytosios temperatūros blokavimas. Įjungus blokavimo funkciją, litavimo įrenginyje jokie parametru keitimai negalimi.

● °C/°F:

temperatūros indikatorius perjungimas iš °C į °F ir atvirkščiai. Nuspaudus mygtuką „Down“, rodomi esami temperatūros parametrai.

Lietuviškai

- **„Window“:**

temperatūros lango nustatymas. Temperatūros diapazonas +/- 99°C

- **„Cal“:**

Litavimo stotelės nustatymas iš naujo (tik WCB 2) ir gamyklinių parametru atkūrimas (visų reguliuojamų parametru nustatymas ant 0, temp. param. 350°C/660°F).

- **Kompiuterio interfeisas:**

RS 232 (tik WCB 2).

- **Temperatūros matavimo įtaisas:**

integruotas temperatūros matavimo įtaisas K tipo termoelementui (tik WCB 2).

Sujungimo schema žr. 82 psl.

Surinkimo schema, žr. pav. 83 psl.

Gamintojas turi teisę daryti techninius pakeitimus!

6. Papildomos įrangos sąrašas

5 33 155 99	lituoklio rinkinys WMP
5 33 125 99	lituoklio rinkinys WSP 80
5 33 131 99	lituoklių rinkinys MPR 80
5 33 112 99	lituoklio rinkinys LR 21 antistatic
5 33 113 99	lituoklio rinkinys LR 82
5 33 134 99	atlitavimo rinkinys DS VT 80
5 33 138 99	lydmetalio šalinimo rinkinys DSX 80
5 33 137 99	lydmetalio šalinimo rinkinys DSXV 80
5 33 133 99	atlitavimo rinkinys WTA 50
5 33 135 99	lituoklio rinkinys WSP 150
5 27 040 99	litavimo juosta WSB 80
5 27 028 99	pirminio įkaitinimo plokštė WHP 80
5 31 181 99	išorinis įvedimo įtaisas WCB 1
5 31 180 99	išorinis įvedimo įtaisas WCB 2
WPHT	dėklas WMP
WPHT80	dėklas WSP 80

7. Tiekiamas kompletas

WDD 161V

PUD 161V valdymo įtaisas
DSX 80 atlitavimo rinkinys
WSP 80 lituoklio rinkinys
Tinklo kabelis
Naudojimo instrukcija
Kontaktinis kištukas
Pagrindinis filtras

PUD 161V

Valdymo įtaisas
Tinklo kabelis
Naudojimo instrukcija
Kontaktinis kištukas
Pagrindinis filtras

Mēs pateicamies Jums par to, ka esat iegādājušies Weller lodēšanas iekārtu WDD 161V, tādējādi izrādot uzticību mūsu ražojumiem. Ražošanas procesā ir ievērotas visstingrākās kvalitātes prasības, kas nodrošina nevainojamu iekārtas darbību.



1. Uzmanību!

Pirms iekārtas lietošanas, lūdzu, uzmanīgi izlasiet lietošanas instrukciju un tai pievienotos drošības noteikumus. Šo drošības noteikumu neievērošana apdraud veselību un dzīvību.

Ja iekārtu izmanto, neievērojot lietošanas instrukciju, kā arī tiek veiktas neatļautas un nesaskaņotas izmaiņas, ražotājs neuzņemas atbildību par sekām.

Weller lodēšanas iekārta WDD 161V atbilst EK atbilstības apliecinājumiem saskaņā ar direktīvu 89/336/EWG un 73/23/EWG drošības prasībām.

2. Apraksts

2.1 Vadības iekārta

Lodēšanas iekārta WDD 161V ietilpst to iekārtu grupā, kas izveidotas izmantošanai rūpnieciskām vajadzībām, kā arī remontdarbiem un laboratorijas darbiem. Vienkāršu un ērtu lietošanu nodrošina iebūvētais mikroprocesors. Ar diviem neatkarīgiem digitāliem temperatūras regulētājiem var izmantot vienlaicīgi divus dažādus lodēšanas / atlodēšanas instrumentus. Lodēšanas/atlodēšanas ierīce automātiski atpazīst instrumentus un piemēro atbilstošos regulēšanas parametrus. Īpaši jaudīgie 24 V sildelementi nodrošina vienmērīgu, dinamisku darbību. Lodēšanas instrumentu pielietojums ir visaptverošs.

Atlodēšanai nepieciešamo vakuumu nodrošina iekšējais spiediena pārveidotājs, kam nav nepieciešama atsevišķa apkope, un ko aktivē ar iebūvētu taustiņu uz atlodēšanas lodāmura.

Augsto kvalitāti apliecina dažādas potenciālu izlīdzināšanas iespējas darbā ar lodāmuru, nulles sprieguma slēdzis, kā arī vadības iekārtas un lodāmuru antistatiskais risinājums. Daudzveidīgās iespējas pieslēgt ārējo vadības ierīci paplašina atlodēšanas iekārtas darbības diapazonu. Izvēlei piedāvātās vadības ierīces WCB 1 un WCB 2 var izmantot arī kā laika iestatījuma un aizvariekārtas. Iebūvētais temperatūras mērītājs un PC iegriezuma vieta ir vadīšanas iekārtas WCB 2 paplašinātajā variantā.

Vēlamo temperatūru var iestatīt diapazonā no 50°C līdz 450°C (550°C) ar 2 taustiņiem (Up/Down). Vēlamās un reālās vērtības izvēli uzrāda digitāli ar kanālu izvēlnes tau-

stiņa palīdzību. Par iepriekš izvēlētās temperatūras sasniegšanu signalizē signāllampīņa, kas tādējādi kalpo arī par optiskās kontroles rādītāju. Ja lampīņa izgaismojas nepārtraukti, tas liecina par iekārtas uzsilšanas procesu.

2.2 Lodēšanas instrumenti

DSXV 80: Atlodēšanas lodāmurs 80 W. Atsūces uzgaļu koniska stiprinājumu sistēma. Inline variants (vertikālais darba stāvoklis). Alvas savācējs iebūvēts rokturī. Tasir vienkāršs un nomaināms bez instrumentu palīdzības. Plaša CSF (SMD lodēšanas stances) un atsūces uzgaļu programma. Vakuumu aktivē ar rokas slēdzi.

DSX 80: Atlodēšanas lodāmurs 80 W. Atsūces uzgaļu koniska stiprinājumu sistēma. Plaša atsūces uzgaļu izvēle nodrošina optimālu lodalvas novadīšanu no visdažādākajām lodēšanas pozīcijām. Alvas savācējs ir ļoti vienkāršs un nomaināms bez instrumentu palīdzības. Iebūvēts rokas slēdzis vakuuma aktivēšanai.

WSP 150: Īpaši jaudīgais 150W lodāmurs lodēšanas darbiem ar sevišķi lielu siltuma patēriņu. Šī virzuļa darbības laikā aktivizējas tikai viens kanāls. Paplašinātais temperatūru diapazons līdz 550°C.

WTA 50: Atlodēšanas pincete WTA 50 paredzēta speciāli SMD detaļu atlodēšanai. Divi sildelementi (2 x 25 W) ar atsevišķu temperatūras sensoru katram nodrošina temperatūras režīma saglabāšanu abās darbvirsmās.

LR 82: Lodāmurs ar 80 W jaudu lodēšanas darbiem ar augstu siltuma patēriņu. Lodgalvu nostiprina ar bajonetes veida slēdzi, kas nodrošina drošu galvas pozīcijas nomaigu.

WSP 80: Lodāmurs WSP 80 izceļas ar īpaši ātru un precīzu nepieciešamās lodēšanas temperatūras sasniegšanu. Pateicoties savai slaidajai formai un 80 W jaudas režīmam, tas ir neaizvietojams īpaši smalku lodēšanas darbu veikšanai, kā arī darbiem ar augstu siltuma patēriņu. Pēc lodgalvas nomaigšanas darbu var nekavējoties turpināt, jo darbam nepieciešamā temperatūra tiek sasniegta ļoti īsā laikā.

WMP: Weller Micro lodāmurs WMP, pateicoties tā ērtajai konstrukcijai, piemērots darbam ar SDM profesionālo elektroniku. Nelielā atstarpe starp satveršanas punktu un lodāmura uzgali nodrošina 65W lodāmura ergonomisku lietošanu, veicot īpaši smalkus lodēšanas darbus.

Piemērotus pievienojamos lodēšanas instrumentus skatīt piederumu sarakstā.

Tehniskie dati

Izmēri (L x B x H) mm:	166 x 115 x 101
Tīkla spriegums(13):	230 V / 50 /60 Hz; 100 V / 50/60 Hz
Jaudas patēriņš:	165 W
Drošības klase:	1 (vadības iekārta) un 3 (lodāmurs)
Drošība (14):	T800mA (230 V); T1,6 A (100 V) (5 x 20 tīkla pieslēguma elementos)
Temperatūras regulēšana:	50°C - 450°C (WSP 150: 50°C - 550°C)
Precizitāte:	± 9°C
Potenciālu izlīdzināšana (8):	Ar 3,5 mm pārslēgšanas savienojumu (pamatstāvoklis iezemēts)

3. Lietošana

Lodēšanas instrumentu ievietot drošības paliktņī. Spiedienizturīgo cauruli ar ārējo 6 mm diametru ievietot saspiegtā gaisa padeves paātrinātājā pieslēgumā (15). Saspiegtā gaisa padevei nepieciešams 4-6 bar (58-87 psi) spiediena nodrošinājums sausam, attaukotam gaisam. Lodēšanas instrumentu elektriskās vadības spaiļes ievietot 7 polīgajā pieslēguma buksē (6), (11) pie priekšējās plātes un tur nostiprināt. Galveno filtru (9) ar cauruli ievietot starp vakuuma pieslēgumu (10) un lodāmura vakuuma cauruli. Pārļiecināties, vai tīkla spriegums sakrīt ar norādījumiem uz sērijas plāksnītes un elektrības barošanas slēdzis (1) ir izslēgts. Vadības iekārtu pieslēgt tīklam. Ieslēgt iekārtu tīkla slēdži (1). Iekārtas ieslēgšanas laikā notiek paštestēšana, kuras laikā darbojas visi rādījumu instrumenti (2), (5) un (12).

Īslaicīgi parādās gan uzstādītā (vēlamā) temperatūras vērtība, gan temperatūras versija (°C / °F). Pēc tam iekārta automātiski pārslēdzas uz reālās vērtības rādījumu. Lampa (5) vai (12) mirgo. Šīs mirgojošās diodes vienlaicīgi ir arī optiskās kontroles rādītāji. Nepārtraukts lampa izgaismojums liecina par iekārtas sasildīšanas procesu. Par darba temperatūras sasniegšanu liecina lampa mirgošana.

Atlodēšanai nepieciešamo vakuumu aktivē ar iebūvēto rokas slēdži pie atlodēšanas lodāmura.

Kanālu izvēle

Nospiežot kanālu izvēlnes taustiņu (7), digitālos rādījumus var iestatīt uz izvēlēto kanālu 1 vai 2. Par kanāla izvēli liecina sarkanas/oranžas diodes (5) vai (12) iegaismošanās virs pieslēguma bukses.

Norādīto kanālu var izslēgt, vienlaikus nospiežot taustiņus "UP" un "DOWN" (3) (4). Tas tiek apstiprināts, ieslēdzoties rādījumam "OFF".

Lai aktivētu izslēgto kanālu, nepieciešamības gadījumā

var izmantot kanālu izvēlni vai vienlaicīgi nospiežot taustiņus "UP" un "DOWN" (3) (4). Rādītājs norāda reālo vērtību.

Temperatūras iestatīšana

Digitālais rādītājs (2) pamatā uzrāda temperatūras reālo vērtību. Nospiežot taustiņus "UP" vai "DOWN" (3) (4) digitālie rādījumi (2) ieslēdzas uz tobrīd iestatīto vēlamo vērtību. Šis (mirgojošais rādījums) var tikt izmainīts nepieciešamajā virzienā, tikai piespiežot vai pastāvīgi turot "UP" vai "DOWN" taustiņus (3) (4). Turot taustiņu piespiestu, nepieciešamā vērtība mainās paātrināti. Aptuveni 2 sekunžu laikā pēc taustiņa atlaišanas digitālais rādījums (2) automātiski pārslēdzas uz reālo vērtību.

Standarta komplekts

Uzstādījuma temperatūras pazemināšana līdz 150°C. Lodēšanas iekārtas atgriešanās laiks izejas stāvoklī ir 20 min. Pēc trīskārtējas atgriešanās laika atkārtotās (60 min) aktivizējas automātiskās izslēgšanās funkcija. Lodēšanas instruments ir izslēgts (rādītāja panelī mirgo josla).

Iestatīšana: Ieslēgšanas laikā turēt piespiestu taustiņu "UP" (3), līdz parādās rādījums ON vai OFF. Atlaižot taustiņu "UP", iestatījums tiek saglabāts. Rādījumu nomainībai atkārtot darbības.

Atgriezes funkciju iespējams iestatīt abiem kanāliem. Izslēgšanas brīdī ir savarīgi norādīt nepieciešamo kanālu. Izmantojot īpaši smalkus lodēšanas instrumentus, var nenostādīt atgriešanas funkcija.

Vakuuma kavējums

Pēc rokas slēdža atlaišanas vakuums vēl aptuveni 2 sekundes paliek aktīvs.

Iestatīšana: Ieslēdzot taustiņu "DOWN" (4), turēt to piespiestu, līdz parādās rādījums ON vai OFF. Atlaižot taustiņu "DOWN", iestatījums saglabājas. Rādījumu nomainībai atkārtot darbības.

Apkope

Pāreja no sildķermeņa/sensora uz lodgalvu nedrīkst tikt

piesārņota ar netīrumiem, svešķermeņiem vai arī būt bojāta, jo tas būtiski ietekmē temperatūras vadības precizitāti.

Lai sasniegtu labus lodēšanas rezultātus, atlodēšanas lodāmurs regulāri jātīra. Tas nozīmē, regulāri iztukšot alvas savācēju, nomainīt stikla caurules filtru, kā arī pārbaudīt blīvījumus. Nevainojams stikla cilindra virsmu blīvējums nodrošina pilnīgu sūkšanas jaudu. Piesārņoti filtri ietekmē gaisa caurplūdi caur atlodēšanas lodāmuru. Tāpēc galvenais filtrs (9) (cauruļfiltrs pie vakuuma caurules) regulāri jākontrolē un nepieciešamības gadījumā jānomaina. Šim nolūkam izmantot jaunu oriģinālu Weller filtra kārtiņdzi. Atsūces uzgaļu atveru un atsūces caurules tīrīšanai izmantot tīrīšanas instrumentu (5 13 500 99).

Ar īsu pagriešanas kustību (par aptuveni 45°C) atsūces uzgaļus ātri un vienkārši var nomainīt. Ja konusveida atverē sakrājas daudz nosēdumu, tajā nevar ievietot jaunu atsūces sprauslu. Šos netīrumus var notīrīt ar sildelementu konusiem piemērotu tīrīšanas pierderumu palīdzību.

Uzmanību: Darbs bez filtra sabojā saspīestā gaisa mainītāju.

Attēlu tīrīšanas instrumenti, tīrīšanas gaita un atsūces uzgaļu nomainīšana, skatīt 84. lpp..

4. Potenciāla izlīdzināšana

Ar atšķirīgu 3,5 mm pārslēgšanas savienojuma (8) saslēgumu iespējami 4 varianti:

Iezemēts:

Bez spraudņa (izsūtīšanas stāvoklis)

Potenciālu izlīdzināšana (pretestība 0 omu):

Ar spraudni, izlīdzinātājdabību pie starpkontakta

Bez potenciāla:

Ar spraudni

Iezemēts ar drošinātāju:

Ar spraudni un ielodētu pretestību. Iezemēšana caur izvēlētu pretestības vērtību.

5. Darba norādījumi

Pirms lodēšanas uzgaļa vai atsūces uzgaļa pirmās uzkaršēšanas tie jāpārklāj ar lodmetālu. Tas ļaus atbrīvot oksīda kārtiņu un nefirumus. Lodēšanas pārtraukumos vai lodāmura nolikšanas laikā sekot, lai lodēšanas vai atsūkšanas uzgalis būtu labi noalvots. Nelietojiet agresīvus šķīdumus.

Uzmanību: pastāvīgi sekojiet noteikumiem atbilstošam lodgalvas stāvoklim.

Lodēšanas iekārtas justētas vidējiem lodēšanas uzgaļiem vai atsūces uzgaļiem. Novirzes var izraisīt lodgalvas nomainīšanu vai savādāku formu lodgalvu izmantošana

Dažādi sūkšanas uzgaļi atrisina daudzas atlodēšanas problēmas. Atsūces uzgaļus var viegli nomainīt, jo piemērotie instrumenti iebūvēti tīrīšanas instrumentos.

Atlodēšanas laikā svarīgi izmantot papildu lodstiepli. Tā iespējams panākt labu atsūces uzgaļa saslēgšanas, kā arī labāku lodes plūstamību. Īpaši jāseko, lai atsūces uzgalis atrastos vertikāli pret platīna virsmu, lai nodrošinātu optimālu atsūces jaudu. Lodmateriālam jābūt plūstošam. Atlodēšanas procesa gaitā ir svarīgi detaļas savienojuma adatu urbumā aplveidīgi kustināt.

Ja pēc atsūkšanas lodmateriāls nav pilnīgi noņemts, pirms nākošās atlodēšanas lodēšanas vieta jānoalvo atkārtoti.

Liela nozīme ir pareizai sūkšanas uzgaļa lieluma izvēlei. Pamatnoteikums: atsūces sprauslas diametrs jāsalāgo ar platīna urbja diametru.

Ja lodēšanas iekārtas darba gaitā tiek pārsniegta pieļaujamā kopējā iekārtas jauda, automātiski pieslēdzas otrais darba kanāls.

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

Lietojot ārējo vadības ierīci, var veikt šādas darbības.

Reālā lodgalvas temperatūra var tikt mainīta diapazonā $\pm 40^{\circ}\text{C}$ ar temperatūras kompensētāja palīdzību.

Atgriezes laiks:

Iestatītās vēlamās temperatūras pazemināšana līdz 150°C (gatavības režīms). Atgriezes laiks, kad lodēšanas iekārta atgriežas gaidīšanas režīma pozīcijā, var tikt iestatīts diapazonā 0-99 minūtes. Par atgriezes stāvokli signalizē patiesās vērtības rādītājs, un to var

Vāciski

pārtraukt, nospiežot taustiņu vai lietojot rokas slēdzi. Tobrīd redzama iestatītā uzstādījuma vērtība. Pēc trīskārtējas atgriezes laika atkārošanas aktivējas "Auto Off" funkcija. Lodēšanas instruments ir atslēgts, par to liecina mirgojoša svītra rādītāju panelī.

- **Lock:**

Vēlamās temperatūras bloķēšana. Pēc bloķēšanas nav iespējams veikt nekādas iestatījumu izmaiņas.

- **°C/°F:**

Temperatūras rādījumu pārslēgšana no °C uz °F un otrādi. Nospiežot taustiņu "Down", tiek parādīta aktīvā temperatūras versija.

- **Window:**

Temperatūras loga iestatīšana. Temperatūras diapazons +/- 99°C

- **Cal:**

Atkārtota lodēšanas iekārtas justēšana (tikai WCB 2) un Factory setting FSE (visu iestatījumu vērtību atgrieze uz 0, temperatūras vēlamās vērtības - 350°C/660°F).

- **PC iegriezuma vieta:**

RS 232 (tikai WCB 2)

- **Temperatūras mērītājs:**

Iebūvēts temperatūras mērītājs ar K tipa termoelementu (tikai WCB 2)

6. Piederumu saraksts

5 33 155 99	Iodāmura komplekts WMP
5 33 125 99	Iodāmura komplekts WSP 80
5 33 131 99	Iodāmura komplekts MPR 80
5 33 112 99	Iodāmura komplekts LR 21 antistatisks
5 33 113 99	Iodāmura komplekts LR 82
5 33 134 99	atlodēšanas komplekts DS VT 80
5 33 138 99	atlodēšanas komplekts DSX 80
5 33 137 99	atlodēšanas komplekts DSXV 80
5 33 133 99	atlodēšanas komplekts WTA 50
5 33 135 99	Iodāmura komplekts WSP 150
5 27 040 99	Lodēšanas vanniņa WSB 80
5 27 028 99	Uzsildīšanas plate WHP 80
5 31 181 99	ārējā datu ievadīšanas iekārta WCB 1
5 31 180 99	ārējā datu ievadīšanas iekārta WCB 2
WPHT	slēdžu komplekts WMP
WPHT80	slēdžu komplekts WSP 80

7. Piegādes komplekts

WDD 161V

PUD 161V vadības iekārta
DSX 80 atlodēšanas komplekts
WSP 80 lodāmura komplekts
Tikla kabelis
Lietošanas instrukcija
Spraudnis
Galvenais filtrs

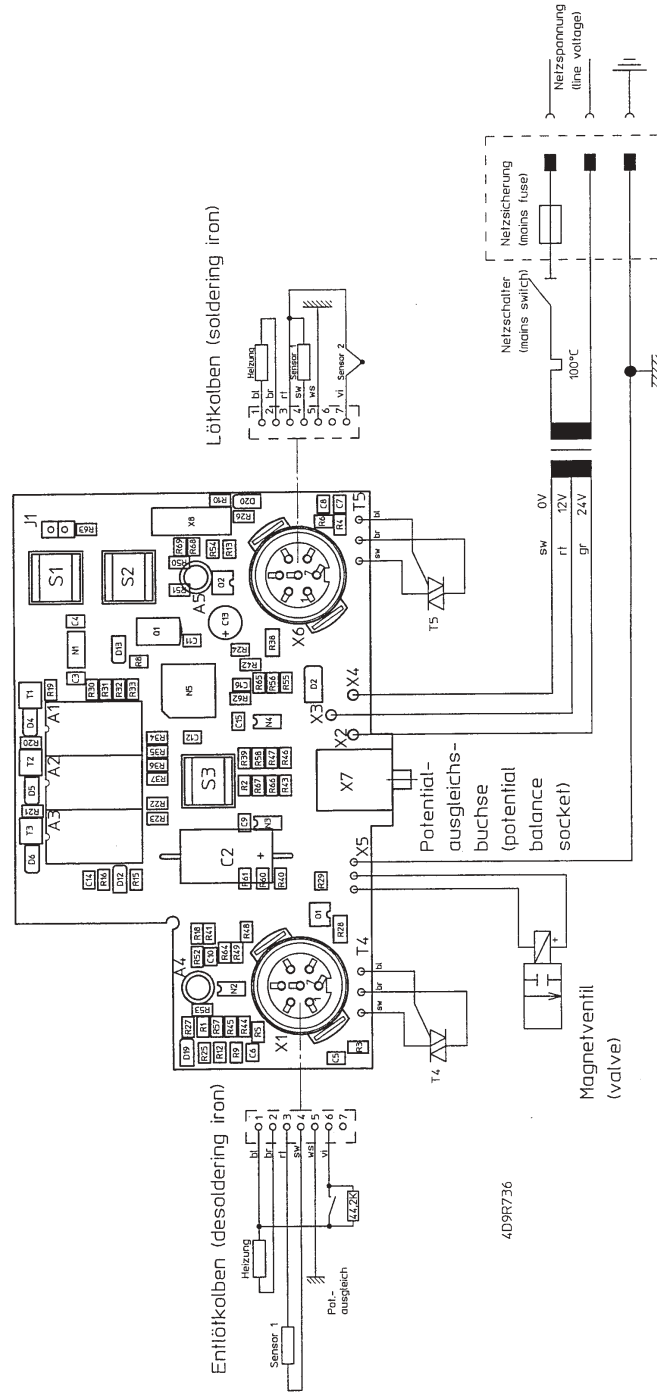
PUD 161V

Vadības iekārta
Tikla kabelis
Lietošanas instrukcija
Spraudnis
Galvenais filtrs

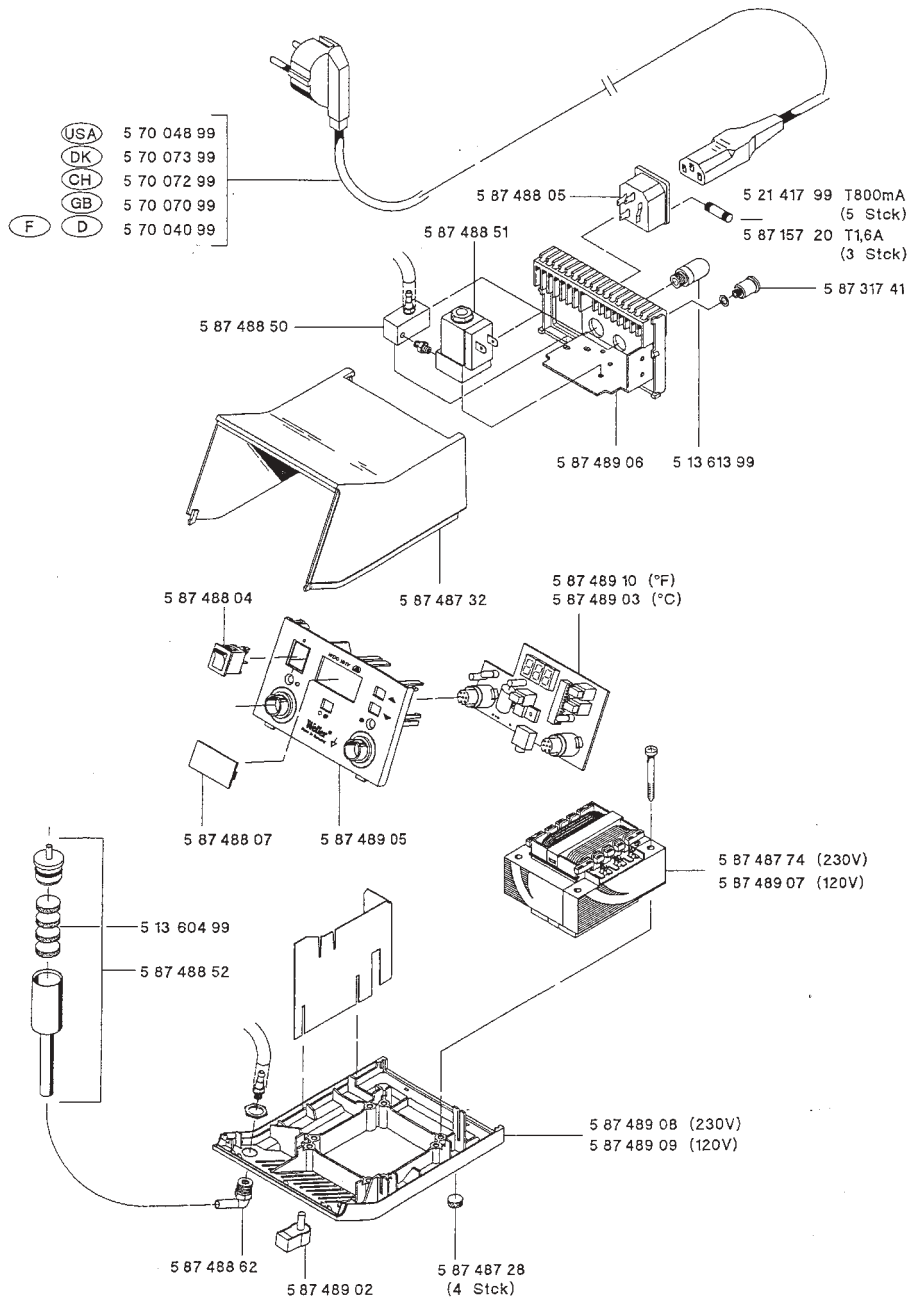
Savienojuma shēmu skatīt 82. lappusē
Eksploatācijas attēlu skatīt 83. lappusē

Iespējamās tehniskas izmaiņas!

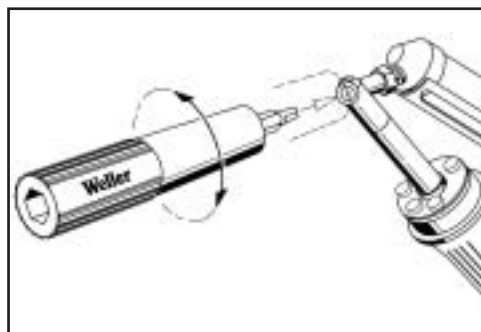
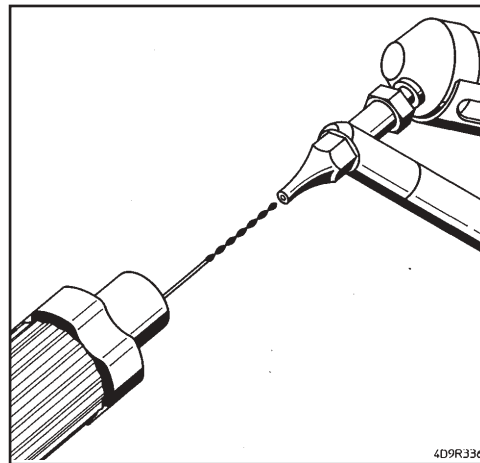
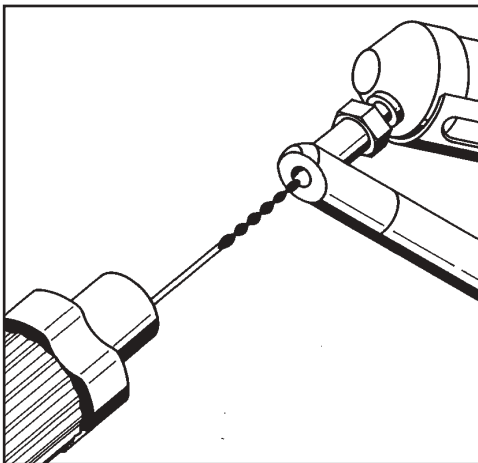
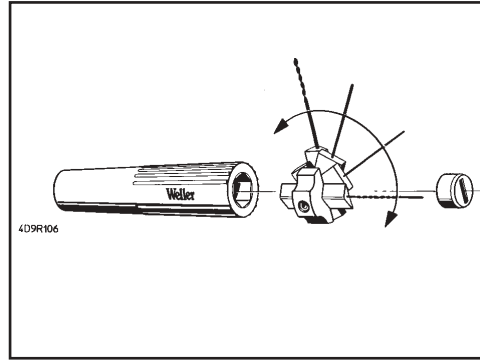
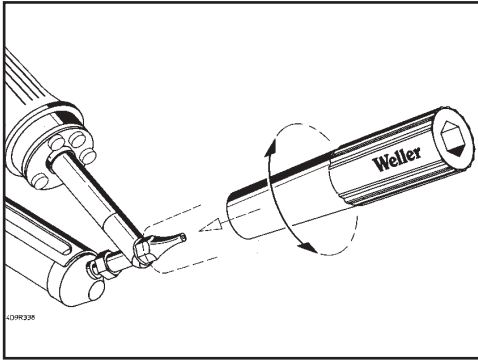
Leiterplatte Regelung °C 0058748903
(control board)



Exploded Drawing



4D9R722



**COOPER Hand Tools**
www.cooperhandtools.com

Cooper Tools GmbH
Carl-Benz-Str. 2
74354 Besigheim
Germany
Tel.: (07143) 580-0
Fax: (07143) 580-108

Cooper Tools S.A.
25 Rue Maurice Chevalier BP 46
77832 Ozoir-la-Ferrière Cedex
France
Tél.: (01) 60 18 55 40
Fax: (01) 64 40 33 05

Cooper Tools
Suite 15, Coniston House
Town Centre
Washington, Tyne & Wear
NE38 7RN
Great Britain
Tel.: (0191) 419 7700
Fax: (0191) 417 9421

Cooper Italia S.p.A.
Viale Europa 80
20090 Cusago (MI)
Italy
Tel.: (02) 90 33 101
Fax: (02) 90 39 42 31

Erem S.A.
8, Rue de la Roselière
1400 Yverdon les Bains
Switzerland
Tél.: (024) 4 26 12 06
Fax: (024) 4 25 09 77