

Weller



WX 1, WX 2, WXD 2, WXA 2

- | | |
|---|---|
| DE Originalbetriebsanleitung | CZ Překlad původního návodu k používání |
| GB Translation of the original instructions | PL Tłumaczeniem instrukcji oryginalnej |
| ES Traducción del manual original | HU Eredeti használati utasítás fordítása |
| FR Traduction de la notice originale | SK Preklad pôvodného návodu na použitie |
| IT Traduzione delle istruzioni originali | SL Prevod izvirnih navodil |
| PT Tradução do manual original | EE Algupärase kasutusjuhendi tõlge |
| NL Vertaling van de oorspronkelijke gebruiksaanwijzing | LV Instrukciju tulkojumam no oriģinālvalodas |
| SV Översättning av bruksanvisning i original | LT Originalios instrukcijos vertimas |
| DK Oversættelse af den originale brugsanvisning | BG Превод на оригиналната инструкция |
| FI Alkuperäisten ohjeiden käännös | RO Traducere a instructiunilor originale |
| GR Μετάφραση του πρωτοτύπου των οδηγιών χρήσης | HR Prijevod originalnih uputa |
| TR Orijinal işletme talimatı çevirisi | RU Оригинальное руководство по эксплуатации |

Deutsch	Technische Daten Sicherheitshinweise Menüführung Pflege und Wartung Garantie	19
English	Technical Data Safety information Menu navigation Care and maintenance Warranty	30
Español	Datos Técnicos Advertencias de seguridad Guía de menú Cuidado y mantenimiento Garantía	41
Français	Caractéristiques Techniques Consignes de sécurité Menu Entretien et maintenance Garantie	52
Italiano	Dati Tecnici Avvertenze per la sicurezza Guida a menu Cura e manutenzione Garanzia	63
Portugues	Características Técnicas Indicações de segurança Menu de navegação Conservação e manutenção Garantia	74
Nederlands	Technische Gegevens Veiligheidsinstructies Menunavigatie Onderhouden Garantie	85
Svenska	Tekniska Data Säkerhetsanvisningar Menyner Skötsel och underhåll Garanti	96
Dansk	Tekniske Data Sikkerhedsanvisninger Menustruktur Pleje og vedligeholdelse Garanti	107
Suomi	Tekniset Arvot Turvallisuusohjeet Valikko-ohjaus Aseman hoito ja huolto Takuu	118
Ελληνικά	Τεχνικά στοιχεία Υποδείξεις ασφαλείας Καθοδήγηση-μενού Φροντίδα και συντήρηση της συσκευής Εγγύηση	129
Türkçe	Teknik Veriler Güvenlik uyarıları Menü yönlendirmesi Temizliği ve bakımı Garanti	140
Český	Technické údaje Bezpečnostní pokyny Struktura menu Údržba a servisní práce ohledně Záruka	151
Polski	Dane Techniczne Wskazówki bezpieczeństwa Menu Pielęgnacja i konserwacja urządzenia Gwarancja	162
Magyar	Műszaki Adatok Biztonsági utasítások Menükezelés Ápolás és karbantartás Garancia	173
Slovensky	Technické údaje Bezpečnostné pokyny Navigácia v menu Ošetrovanie a údržba Záruka	184
Slovenščina	Tehnični Podatki Varnostna navodila Menijska struktura Nega in vzdrževanje Garancija	195
Eesti	Tehnilised Andmed Ohutusjuhised Menüü juhtimine Hooldamine ja teenindamine Garantiid	206
Latviski	Tehniskie dati Drošības norādes Izvēlnes vadība Apkope un kopšana Garantija	217
Lietuviškai	Techniniai duomenys Saugos taisyklės Meniu valdymas Iprastinė ir techninė priežiūra Garantija	228
Български	Технически данни Инструкции за безопасна работа Навигация в менюто Обслужване и поддържане Гаранция	239
Român	Date tehnice Indicații de securitate Ghidarea în meniul Îngrijirea și întreținerea curentă Garanția pentru produs	250
Hrvatski	Tehnički podatci Sigurnosna upozorenja Navigiranje kroz izbornik Njega i servisiranje Jamstvo	261
Русский	Технические характеристики Рекомендации по технике безопасности Управление с помощью меню Уход и обслуживание Гарантия	272

Wir danken Ihnen für das mit dem Kauf dieses Geräts erwiesene Vertrauen.

Bei der Fertigung wurden strengste Qualitätsanforderungen zugrunde gelegt, die eine einwandfreie Funktion des Gerätes sicherstellen.



Lesen Sie diese Anleitung und die beiliegenden Sicherheitshinweise vor Inbetriebnahme und bevor Sie mit dem Gerät arbeiten vollständig durch.

Bewahren Sie diese Anleitung so auf, dass sie für alle Benutzer zugänglich ist.

Diese Anleitung enthält wichtige Informationen, um das Gerät sicher und sachgerecht in Betrieb zu nehmen, zu bedienen, zu warten und einfache Störungen selbst zu beseitigen.

Das Gerät wurde entsprechend dem heutigen Stand der Technik und den anerkannten sicherheitstechnischen Regeln hergestellt.

Trotzdem besteht die Gefahr von Personen- und Sachschäden, wenn Sie die Sicherheitshinweise im beiliegenden Sicherheitsheft sowie die Warnhinweise in dieser Anleitung nicht beachten.

Sicherheitshinweise

Aus Sicherheitsgründen dürfen Kinder und Jugendliche unter 16 Jahren sowie Personen, die nicht mit dieser Betriebsanleitung vertraut sind, das Gerät nicht benutzen. Kinder sollten beaufsichtigt werden, um sicherzustellen, dass sie nicht mit dem Gerät spielen.

Dieses Gerät ist nicht dafür bestimmt, durch Personen (einschließlich Kinder) mit eingeschränkten physischen, sensorischen oder geistigen Fähigkeiten oder mangels Erfahrung und/oder mangels Wissen benutzt zu werden.



Warnung! Stromschlag

Durch unsachgemäßes Anschließen des Steuergeräts besteht Verletzungsgefahr durch Stromschlag und das Gerät kann beschädigt werden.

- Lesen Sie die beiliegenden Sicherheitshinweise, die Sicherheitshinweise dieser Betriebsanleitung sowie die Anleitung Ihres Steuergeräts vor Inbetriebnahme des Steuergeräts vollständig durch und beachten Sie die darin gegebenen Vorsichtsmaßnahmen.
- Schließen Sie nur WELLER WX-Werkzeuge an.
- Verwendung Sie niemals den USB-Port als Spannungsversorgung für Fremdgeräte.

Bei defektem Gerät können aktive Leiter frei liegen oder der Schutzleiter ohne Funktion sein.

- Reparaturen müssen durch von Weller ausgebildete Personen erfolgen.
- Ist die Anschlussleitung des Elektrowerkzeugs beschädigt, muss sie durch eine speziell vorgerichtete Anschlussleitung ersetzt werden, die über die Kundendienstorganisation erhältlich ist.



Warnung! Verbrennungsgefahr

Beim Betrieb des Steuergeräts besteht Verbrennungsgefahr am Lötwerkzeug. Werkzeuge können nach dem Ausschalten noch längere Zeit heiß sein.

- Legen Sie das Lötwerkzeug bei Nichtgebrauch immer in der Sicherheitsablage ab.
- Schließen Sie Vakuum und Heißluft nur an den dafür vorgesehenen Anschlüssen an.
- Den Heißluftkolben nicht auf Personen oder brennbare Gegenstände richten.

Bestimmungsgemäße Verwendung

Versorgungseinheit für WELLER WX-Werkzeuge. Verwenden Sie die Lötstation / Entlötstation / Heißluftstation ausschließlich gemäß dem in der Betriebsanleitung angegebenen Zweck zum Löten und Entlöten unter den hier angegebenen Bedingungen.



Brennbare Gase und Flüssigkeiten dürfen nicht abgesaugt werden.

Das Gerät darf nur mit korrekt eingesetzten und dafür vorgesehenen Filterkartuschen betrieben werden. Ersetzen Sie volle Filterkartuschen.

Gerät nur in Innenräumen verwenden. Vor Feuchtigkeit und direkter Sonneneinstrahlung schützen. Der bestimmungsgemäße Gebrauch schließt auch ein, dass

- Sie diese Anleitung beachten,
- Sie alle weiteren Begleitunterlagen beachten,
- Sie die nationalen Unfallverhütungsvorschriften am Einsatzort beachten.

Für eigenmächtig vorgenommene Veränderungen am Gerät wird vom Hersteller keine Haftung übernommen.

Benutzergruppen

Aufgrund unterschiedlich hoher Risiken und Gefahrenpotentiale dürfen einige Arbeitsschritte nur von geschulten Fachkräften ausgeführt werden.

Arbeitsschritt	Benutzergruppe
Vorgabe der Lötparameter	Fachpersonal mit technischer Ausbildung
Auswechseln von elektrischen Ersatzteilen	Elektrofachkraft
Vorgabe von Wartungsintervallen	Sicherheitsfachkraft
Bedienen Filterwechsel	Laien
Bedienen Filterwechsel Auswechseln von elektrischen Ersatzteilen	Technische Auszubildende unter Anleitung und Aufsicht einer ausgebildeten Fachkraft

Gerät in Betrieb nehmen

Achtung!

Beachten Sie die jeweiligen Betriebsanleitungen der angeschlossenen Geräte.

Nehmen Sie das Gerät wie im Kapitel „Inbetriebnahme“ beschrieben in Betrieb.



Überprüfen Sie, ob die Netzspannung mit der Angabe auf dem Typenschild übereinstimmt.

Gerät nur ausgeschaltet an die Steckdose anschließen.

Nach dem Einschalten des Gerätes führt der Mikroprozessor einen Selbsttest durch und liest die im Werkzeug gespeicherten Parameterwerte aus.

Solltemperatur und Festtemperaturen sind auf dem Werkzeug gespeichert. Temperatur-Istwert steigt bis zur Solltemperatur (= Lötwerkzeug wird aufgeheizt).

WXA 2: Stickstoff N2 vermindert die Oxidation und das Flussmittel bleibt länger aktiv. Wir empfehlen Stickstoff N2, der in Stahlflaschen im Handel erhältlich ist. Die Flasche muss mit einem Druckminderer 0-10 bar ausgerüstet sein.

Löten und Entlöten

Führen Sie die Lötarbeiten gemäß der Betriebsanleitung Ihres angeschlossenen Lötwerkzeuges durch.

Behandlung der Lötspitzen

- Benetzen Sie beim ersten Aufheizen die selektive und verzinnbare Lötspitze mit Lot. Dies entfernt lagerbedingte Oxidschichten und Unreinheiten der Lötspitze.
- Achten Sie bei Lötpausen und vor dem Ablegen des LötKolbens darauf, dass die Lötspitze gut verzinnt ist.
- Verwenden Sie keine zu aggressiven Flussmittel.
- Achten Sie immer auf den ordnungsgemäßen Sitz der Lötspitzen.
- Wählen Sie die Arbeitstemperatur so niedrig wie möglich.
- Wählen Sie die für die Anwendung größtmögliche Lötspitzenform
Daumenregel: ca. so groß wie das Lötpad.
- Sorgen Sie für einen großflächigen Wärmeüber-

gang zwischen Lötspitze und Lötstelle, indem Sie die Lötspitze gut verzinnen.

- Schalten Sie bei längeren Arbeitspausen das Lötssystem aus oder verwenden Sie die Weller Funktion zur Temperaturabsenkung bei Nichtgebrauch.
- Benetzen Sie die Spitze mit Lot, bevor Sie den LötKolben für längere Zeit ablegen.
- Geben Sie das Lot direkt auf die Lötstelle, nicht auf die Lötspitze.
- Wechseln Sie die Lötspitzen mit dem dazugehörigen Werkzeug.
- Üben Sie keine mechanische Kraft auf die Lötspitze aus.

Hinweis

Die Steuergeräte wurden für eine mittlere Lötspitzengröße justiert. Abweichungen durch Spitzenwechsel oder der Verwendung von anderen Spitzenformen können entstehen.

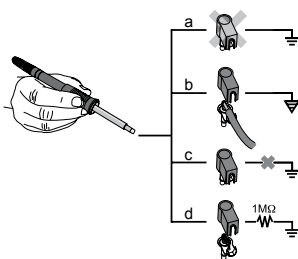
WX 2, WXD 2, WXA 2: Überlastabschaltung (255 W)

Um die Überlastung einer WX Station zu vermeiden, wird bei einer Werkzeugleistung beider Kanäle von mehr als 255 Watt ein Kanal automatisch deaktiviert (Auto-Off).

Außerdem kommt es zu einer Überlastungsabschaltung wenn folgende Werkzeugkombinationen angeschlossen werden:, z. B.

- 2 WXHP 120 Heizplatten
- Eine WXHP 120 Heizplatte und ein Entlötkolben WXDP 120 oder WXDV 120

Potentialausgleich



Durch unterschiedliche Schaltung der 3,5 mm Schalterklemmbuchse sind 4 Varianten möglich:

a	Hart geerdet	Ohne Stecker (Auslieferungszustand).
b	Potentialausgleich	Mit Stecker, Ausgleichsleitung am Mittelkontakt.
c	Potentialfrei	Mit Stecker
d	Weich geerdet	Mit Stecker und eingelötetem Widerstand. Erdung über den gewählten Widerstand

Firmware update durchführen

Hinweis

Während das Firmware update läuft, darf die Station nicht ausgeschalten werden.

1. Lötstation ausschalten.
 2. Speicherstick in die USB-Schnittstelle einstecken.
 3. Lötstation einschalten.
- Firmware update wird automatisch durchgeführt.
Falls Sie eine aktuellere Firmware bereits auf Ihrer Station installiert haben, wird diese nicht verändert.

Pflege und Wartung



Warnung!

Vor allen Arbeiten am Gerät Stecker aus der Steckdose ziehen.

Bedienpanel mit geeignetem Reinigungstuch bei Verunreinigung reinigen.

Nicht verwendete Schnittstellen mit Verschlusskappen verschließen.



Warnung! Verbrennungsgefahr

- Lötspitzenwechsel nur in kaltem Zustand
- Saugdüsenwechsel und Reinigung nur in heißem Zustand mit passendem Werkzeug
- Heißluftdüsenwechsel nur mit passendem Werkzeug
- Zinnsammelbehälter nur in kaltem Zustand reinigen oder wechseln

Filterwechsel

Hauptfilter für Vakuum regelmäßig auf Verschmutzung kontrollieren und gegebenenfalls erneuern.

Warnung!

Zerstörung der Vakuumeinheit durch Arbeiten ohne Filter.

- Kontrollieren Sie bevor Sie mit Lötarbeiten beginnen, ob ein Hauptfilter eingelegt ist!

Verschmutzte Filter müssen als Sondermüll behandelt werden.

Entsorgen Sie ausgetauschte Geräteteile, Filter oder alte Geräte gemäß den Vorschriften Ihres Landes.

Tragen Sie geeignete Schutzausrüstung.



Warnung!

Nur original WELLER-Ersatzteile verwenden.

Garantie

Die Mängelansprüche des Käufers verjähren in einem Jahr ab Ablieferung an ihn. Dies gilt nicht für Rückgriffsansprüche des Käufers nach §§ 478, 479 BGB.

Aus einer von uns abgegebenen Garantie haften wir nur, wenn die Beschaffenheits- oder Haltbarkeitsgarantie von uns schriftlich und unter Verwendung des Begriffs „Garantie“ abgegeben worden ist.

Die Garantie verfällt bei unsachgemäßem Gebrauch und wenn von unqualifizierten Personen Eingriffe vorgenommen wurden.

Technische Änderungen vorbehalten!

Bitte informieren Sie sich unter www.weller-tools.com.

Standby Temperatur

 Menüaufruf ► Tool-Parameter

Die Lötwerkzeuge haben eine Nutzungserkennung (Sensor) im Griff, welche bei Nichtbenutzung des Lötwerkzeugs den Abkühlvorgang automatisch einleitet.

Nach einer Temperaturabschaltung wird automatisch die Standby Temperatur eingestellt.

Standby Zeit (Temperaturabschaltung)

 Menüaufruf ► Tool-Parameter

Bei Nichtgebrauch des Lötwerkzeugs wird die Temperatur nach Ablauf der eingestellten Standby Zeit auf Standby Temperatur abgesenkt.

Drücken der Bedien-Taste beendet diesen Standby Zustand. Der im Werkzeug integrierte Sensor erkennt die Zustandsänderung und deaktiviert den Standby Zustand, sobald das Werkzeug bewegt wird.

Option	Beschreibung
OFF	Standby Zeit ist ausgeschaltet (Werkseinstellung)
1-99 min	Standby Zeit , individuell einstellbar
1-999 min	- - -

AUTO-OFF Zeit (Automatische Abschaltzeit)

 Menüaufruf ► Tool-Parameter

Bei Nichtgebrauch des Lötwerkzeugs wird nach Ablauf der AUTO-OFF Zeit die Heizung des Lötwerkzeuges abgeschaltet.

Die Temperaturabschaltung wird unabhängig von der eingestellten Standby-Funktion ausgeführt. Die Isttemperatur wird blinkend angezeigt und dient als Restwärmeanzeige. Im Display erscheint „AUTO-OFF“.

Option	Beschreibung
OFF	AUTO-OFF Funktion ist ausgeschaltet (Werkseinstellung)
1-999 min	AUTO-OFF Zeit, individuell einstellbar.

Empfindlichkeit

 Menüaufruf ► Tool-Parameter

Option	Beschreibung
Low	unempfindlich – reagiert auf starke (lange) Bewegung
Normal	standard (Werkseinstellung)
High	empfindlich - reagiert auf leichte (kurze) Bewegung
- - -	wird vom Werkzeug nicht unterstützt

Max. Heißluftdauer WXHAP 200

 Menüaufruf ► Tool-Parameter

Einschaltzeit für Heißluftkolben (WXHAP 200) begrenzen. Die Einschaltzeit für den Heißluftstrom des WXHAP 200 kann in 1er-Schritten von 0 bis 300 s begrenzt werden. Die eingestellte Zeit ist dann für alle 2 Kanäle gleich. Werkseinstellung ist 0 s („OFF“), d.h. der Luftstrom wird aktiviert, solange der Taster am Heißluftkolben oder der optionale Fußschalter gedrückt ist.

Option	Beschreibung
OFF	Keine Dauer definiert (Werkseinstellung)
1-300 s	Individuell einstellbar

Offset (Temperatur-Offset)

 Menüaufruf ► Tool-Parameter

Die tatsächliche Lötspitzentemperatur kann durch Eingabe eines Temperatur-Offsets um $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72\text{ }^{\circ}\text{F}$) angepasst werden.

Regelverhalten

☰ Menüaufruf ▶ Tool-Parameter

Die Funktion bestimmt das Aufheizverhalten des Lötwerkzeuges zum Erreichen der eingestellten Werkzeugtemperatur.

Option	Beschreibung
Standard	Angepasstes (mittleres) Aufheizen (Werkzeugeinstellung)
Sanft	Langsames Aufheizen
Aggressiv	Schnelles Aufheizen

Tastenverriegelung WXHAP 200

☰ Menüaufruf ▶ Tool-Parameter

Mit dieser Funktion kann das werkseitig eingestellte Tastenverhalten des WXHAP 200 Kolbens verändert werden.

Option	Beschreibung
ON	Der WXHAP 200 wird mit dem ersten Tastendruck ein- und mit einem weiteren Tastendruck ausgeschaltet.
OFF	–

Prozessfenster

☰ Menüaufruf ▶ Tool-Parameter

Der im Prozessfenster eingestellte Temperaturbereich bestimmt das Signalverhalten des potentialfreien Schaltausgangs.

Hinweis

Bei Werkzeugen mit LED Ringlicht (z. B. WXDP 120) bestimmt das Prozessfenster das Leuchtverhalten des LED Ringlichts.

Konstantes Leuchten bedeutet das Erreichen der vorgewählten Temperatur bzw. die Temperatur ist innerhalb des vorgegebenen Prozessfensters.

Blinken signalisiert, dass das System aufheizt bzw. die Temperatur außerhalb des Prozessfensters ist.

Sprache

☰ Menüaufruf ▶ Stationsparameter

CHN	中文	FRA	Français	RUS	Русский	KOR	한국말
DEN	Dansk	GER	Deutsch	SWE	Svenska	CZE	Český
ENG	English	HUN	Magyar	TUR	Türkçe		
ESP	Español	ITA	Italiano	JPN	日本語		
FIN	Suomi	POR	Português	POL	Polski		

Temperaturversion °C/°F (Temperatureinheiten)

☰ Menüaufruf ▶ Stationsparameter

Option	Beschreibung
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Passwort (Verriegelungsfunktion)

☰ Menüaufruf ▶ Stationsparameter

Nach Einschalten der Verriegelung sind an der Lötstation nur noch die Festtemperatur-Tasten bedienbar. Alle anderen Einstellungen können bis zur Entriegelung nicht mehr verstellt werden.

Hinweis

Soll es wirklich nur einen Temperaturwert zur Auswahl geben, müssen die Bedien-Tasten (Festtemperatur-Tasten) auf den gleichen Temperaturwert eingestellt werden.

Lötstation verriegeln:

Den gewünschten dreistelligen Verriegelungscode (zwischen 001-999) mit dem Dreh-Klick-Rad einstellen.

Die Verriegelung ist aktiv (im Display ist ein Schloss zu sehen).

Lötstation entriegeln

1. Parametermenü aufrufen. Ist die Verriegelung aktiv, öffnet sich automatisch der Passwort-Menü-Punkt. Im Display erscheinen drei Sterne (**).
2. Den dreistelligen Verriegelungscode mittels Dreh-Klick-Rad einstellen.
3. Code mit der Eingabe-Taste bestätigen.

Code vergessen?

Wenden Sie sich bitte an unseren Kunden Service: technical-service@weller-tools.com

Vakuum Vorlauf (nur WXD 2)

☰ Menüaufruf ▶ Stationsparameter

Um ein vorzeitiges Starten der Pumpe zu verhindern oder um eine definierte Vorwärmzeit der Lötstelle zu gewährleisten, kann eine Einschaltverzögerung eingestellt werden

Option	Beschreibung
0 sec	OFF: Vakuum Vorlauf Funktion ist ausgeschaltet (Werkseinstellung)
1-10 sec	ON: Vakuum Vorlauf Zeit, individuell einstellbar

Vakuum Nachlauf (nur WXD 2)

☰ Menüaufruf ▶ Stationsparameter

Um das Verstopfen des Entlötkolbens zu verhindern, kann eine Vakuum Nachlauf-Zeit eingestellt werden.

Option	Beschreibung
0 sec	OFF: Vakuum Nachlauf Funktion ist ausgeschaltet (Werkseinstellung)
1-10 sec	ON: Vakuum Nachlauf Zeit, individuell einstellbar

Tastentöne ein/aus

☰ Menüaufruf ▶ Stationsparameter

Option	Beschreibung
ON	eingeschaltet
OFF	ausgeschaltet

RoboterAusgang

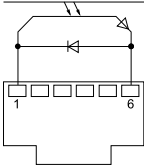
☰ Menüaufruf ▶ Stationsparameter

Der RoboterAusgang befindet sich auf der Rückseite des Geräts.

WX 1: OFF - ON - ZeroSmog - Stop&Go

WX 2 / WXD 2: OFF- Links - Rechts - Links & Rechts - ZeroSmog - Stop&Go

Option	Beschreibung
Links	Linker Werkzeugkanal (Werkseinstellung)
Rechts	Rechter Werkzeugkanal
Links & rechts	Beide Werkzeugkanäle
ZeroSmog	Der hintere potentialfreie Schaltausgang wird bei Benutzung eines Tools geschlossen. Über einen optionalen Adapter (WX HUB) können bestimmte Zero Smog angeschlossen werden. Die rückseitige RS 232 Schnittstelle ist weiterhin funktionsfähig. Schaltausgang ist offen bei Standby, AUTO-OFF, OFF oder wenn kein Werkzeug gesteckt ist.
Stop&Go	Die hintere RS 232 Schnittstelle wird zum Ansteuern eines optionalen Optoadapters verwendet um über einen Lichtleiter eine KHE/KHP schalten zu können. Bei Benutzung eines Tools wird der Ausgang aktiviert. Zusätzlich wird der potentialfreie Schaltausgang geschlossen. Ausgang ist aus bei Standby, AUTO-OFF, OFF oder wenn kein Werkzeug gesteckt ist.



**REAR
RJ-Socket**

max. 50 V / 20 mA

Hinweis

Ist die Arbeitstemperatur für den Roboter erreicht, dann wird im Display ein – ok – angezeigt. nicht bei Zero Smog + Stop&Go

Fußschalter (nur WXD 2 und WXA 2)

☰ Menüaufruf ▶ Stationsparameter

Um ein vorzeitiges Starten der Pumpe zu verhindern oder um eine definierte Vorwärmzeit der Lötstelle zu gewährleisten, kann eine Einschaltverzögerung eingestellt werden

Option	Beschreibung
OFF	OFF: Fußschalter ist deaktiviert
ON	ON: Fußschalter ist aktiviert. Die vordere RS232 Schnittstelle kann zum Anschluß des optionellen WX Fußschalters verwendet werden. Dieser entspricht bei Entlötwerkzeugen (nur WXD 2) oder Heißluftwerkzeugen (nur WXA 2) der Funktion des Fingerschalters. Die Funktion des Fingerschalters bleibt parallel erhalten.

Zusatzgeräte anschließen

Beachten Sie die Übersichtabbildungen.

Zusatzgeräte anschließen

Zusatzgeräte können entweder an der Schnittstelle an der Frontseite und/oder an der Schnittstelle auf der Rückseite der Lötstation angeschlossen werden.

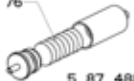
Die Lötstation erkennt automatisch, welches Zusatzgerät angeschlossen ist. Die Lötstation zeigt die Schnittstelle vorn, oder die Schnittstelle hinten, das Symbol oder den Namen des angeschlossenen Zusatzgeräts an.

Parameter der Zusatzgeräte einstellen









1. Zusatzgerät über Zusatzgerät-Taste (vorn/hinten) auswählen. Einstellbarer Parameter erscheint im Display (z. B. Drehzahl).
2. Den gewünschten Wert mit dem Dreh-Klick-Rad einstellen.
3. Wert mit der Eingabe-Taste bestätigen




	Lötstation WX 1	Lötstation WX 2	Entlötstation WXD 2	Heißluftstation WXA 2
Abmessungen LxBxH	170 x 151 x 130 mm 6,69 x 5,94 x 5,12 inch			
Gewicht (ca.) in kg	ca. 3,2 kg	ca. 3,2 kg	ca. 3,8 kg	ca. 3,8 kg
Spannung	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz			
Leistung	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Schutzklasse	I, Gehäuse antistatisch III, Lötwerkzeug			
Sicherung	T2 A (230 V) T4 A (120 V)			
Temperaturbereich werkzeugabhängig	Celsius: 100 - 450°C (550°C) Fahrenheit: 200 - 850°F (999°F) Regelbarer Temperaturbereich ist werkzeugabhängig.			
Temperaturgenauigkeit	± 9 °C ± 17 °F			
Temperaturstabilität	± 2 °C ± 4 °F			
Potentialausgleichsbuchse	Über 3,5 mm Schaltklinkenbuchse an der Geräterückseite.			
Display	255 x 128 dots / Hintergrundbeleuchtung			
Schnittstelle	Das Steuergerät ist mit einer frontseitigen USB-Schnittstelle für Firmware update, Parametrierung, Monitoring und Daten Logging (mittels WX-Monitor Software) ausgerüstet.			
Druckluft	-	Eingangsdruck 400 - 600 kPA (58-87 psi) ölfreie, trockene Druckluft	Eingangsdruck 400 - 600 kPA (58-87 psi) ölfreie, trockene Druckluft oder Stickstoff N2	
Luftverbrauch l/min	-	35 l / min max Unterdruck 75 kPA (10,9 psi)	-	
Druckluftanschluss	-	Druckluft- schlauch Außendurch- messer 6 mm (0,24")	Druckluft- schlauch Außendurch- messer 6 mm (0,24")	
Max. Luftmenge l/min (werkzeugabhängig)	-			ca. 0-18 l / min bei 6 bar

Fehlermeldungen und Fehlerbehebung

Meldung/Symptom	Mögliche Ursache	Maßnahmen zur Abhilfe
Anzeige „- -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ Werkzeug wurde nicht erkannt ■ Werkzeug defekt 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Anschluss des Werkzeugs am Gerät überprüfen ■ Angeschlossenes Werkzeug überprüfen
Keine Displayfunktion (Display aus)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Keine Netzspannung vorhanden 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Netzschalter einschalten ■ Netzspannung überprüfen ■ Gerätesicherung überprüfen
OFF Kanal kann nicht eingeschaltet werden	<ul style="list-style-type: none"> ■ Überlastabschaltung ■ Kanal ausgeschaltet 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Es kann nur ein Kolben betrieben werden.
WXD 2: Kein Vakuum am Entlötwerkzeug	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vakuum nicht angeschlossen ■ Entlötdüse verstopft ■ Druckluft nicht oder falsch angeschlossen 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vakuumschlauch am Vakuumsanschluss anschließen ■ Entlötdüse mit Reinigungswerkzeug warten ■ Druckluft am Druckluftanschluss anschließen oder prüfen
WXD 2: Unzureichendes Vakuum am Entlötwerkzeug	<ul style="list-style-type: none"> ■ Filterkartusche am Entlötwerkzeug voll ■ Hauptfilter an der Lötstation voll 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Filterkartusche am Entlötwerkzeug wechseln ■ Hauptfiltereinsatz an der Lötstation wechseln  <p style="text-align: right;">5 87 488 52</p>
WXA 2: keine Luft am Heißluftkolben	<ul style="list-style-type: none"> ■ Luftschlauch nicht angeschlossen ■ Druckluft nicht oder falsch angeschlossen 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Druckluft am Druckluftanschluss anschließen oder prüfen ■ Luftschlauch vom Kolben an WXA 2 anschließen oder prüfen
Hintere RS 232: keine Funktion mit Zero Smog/WHP/PC/ WFV 60A	<ul style="list-style-type: none"> ■ Roboter Ausgang auf Stop/Go eingestellt 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stop & Go Funktion deaktivieren. Oder vordere RS 232 Schnittstelle verwenden.
Vordere RS232: keine Funktion mit Zero Smog/WHP/PC/WFV 60A	<ul style="list-style-type: none"> ■ Fußschalter auf ON gestellt 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Fußschalter deaktivieren oder hintere RS Schnittstelle verwenden.

Symbole

	Achtung!
	Betriebsanleitung lesen!
	Vor Durchführung jeglicher Arbeiten am Gerät immer den Stecker aus der Steckdose ziehen.
	ESD gerechtes Design und ESD gerechter Arbeitsplatz
	Potentialausgleich
	CE-Zeichen
	Sicherung
	Sicherheitstransformator

	Löten
	Entlöten
	Heißluft



Entsorgung

Werfen Sie Elektrowerkzeuge nicht in den Hausmüll! Gemäß Europäischer Richtlinie 2012/19/EU über Elektro- und Elektronik- Altgeräte und Umsetzung in nationales Recht müssen verbrauchte Elektrowerkzeuge getrennt gesammelt und einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.

Entsorgen Sie ausgetauschte Geräteteile, Filter oder alte Geräte gemäß den Vorschriften Ihres Landes.

Original Konformitätserklärung

Lötstation	WX1, WX2
Entlötstation	WXD 2
Heißluftstation	WXA 2
Werkzeuge	WXP 65, WXP 120, WXP 200, WXMP, WXMT

Wir erklären, dass die bezeichneten Produkte die Bestimmungen folgender Richtlinien erfüllen:

2004/108/EG, 2006/95/EG, 2011/65/EU (RoHS)

Angewandte harmonisierte Normen:

DIN EN 55014-1: 2012-05	DIN EN 60335-1: 2012-10
DIN EN 55014-2: 2009-06	DIN EN 60335-2-45: 2012-08
DIN EN 61000-3-2: 2010-03/2011-06	DIN EN 62233: 2008-11/2009-04
DIN EN 61000-3-3: 2012-07	DIN EN 50581:2013-02



Besigheim, 2014-07-30



T. Fischer
Technischer Leiter



S. Hofmann
Geschäftsführer

Bevollmächtigt die technischen Unterlagen zusammenzustellen.

Weller Tools GmbH
Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany

Thank you for the confidence you have shown in buying this device.

The device has been manufactured in accordance with the most rigorous quality standards which ensure that it operates perfectly.



Read these instructions and the accompanying safety information carefully before starting up the device and starting work with the device.

Keep these instructions in a place that is accessible to all users.

These instructions contain important information which will help you to start up, operate and service the device safely and correctly as well as to eliminate simple faults and malfunctions yourselves.

The device has been manufactured in accordance with state-of-the-art technology and acknowledged regulations concerning safety.

There is nevertheless the risk of personal injury and damage to property if you fail to observe the safety information set out in the accompanying booklet and the warnings given in these instructions.

Safety information

For safety reasons, children and youths under the age of 16, as well as persons who are not familiar with these operating instructions, may not use the device. Children should be supervised in order to ensure that they do not play with the tool.

This device is not intended for use by persons (including children) with limited physical, sensory or mental aptitude, or by persons who lack knowledge or experience in handling the device.



Warning! Electrical shock

Connecting the control unit incorrectly poses a risk of injury due to electric shock and can damage the device.

- Carefully read the attached safety information, the safety information accompanying these operating instructions as well as the operating instructions for your control unit before putting the control unit into operation and observe the safety precautions specified therein.
- Only connect WELLER WX tools.
- Never use the USB port as a power supply for third-party devices.

If the device is faulty, active electrical conductors may be bare or the PE conductor may not be functional.

- Repairs must always be referred to a Weller-trained specialist.
- If the electrical tool's power supply cord is damaged, this must be replaced with a specially prefabricated power supply cord available through the customer service organisation.



Warning! Risk of burns

Risk of burns from the soldering tool while the control unit is operating. Tools may still be hot long after they have been switched off.

- Always place the soldering tool in the safety rest while not in use.
- Only connect the vacuum and hot air at the designated points.
- Do not direct hot air soldering tools at people or inflammable objects.

Specified Conditions Of Use

Supply unit for WELLER WX soldering tools. Use the soldering station / desoldering station / hot air station exclusively for the purpose indicated in the operating instructions of soldering and desoldering under the conditions specified herein.



Flammable gases and liquids may not be extracted.

The device may only be used with correctly fitted and suitable filter cartridges.

Replace filter cartridges when full.

Only use the device indoors. Protect against moisture and direct sunlight.

Intended use of the soldering station/ desoldering station also includes the requirement that you

- adhere to these instructions,
- observe all other accompanying documents,
- comply with national accident prevention guidelines applicable at the place of use.

The manufacturer will not be liable for unauthorised modifications to the device.

User groups

Due to differing degrees of risk and potential hazards, several work steps may only be performed by trained experts.

Work step	User groups
Default soldering parameters	Specialist personnel with technical training
Replacing electrical replacement parts	Electricians
Default maintenance intervals	Safety expert
Operation Filter change	Non-specialists
Operation Filter change Replacing electrical replacement parts	Technical trainees under the guidance and supervision of a trained expert

Starting up the device

Caution!

Please adhere to the operating instructions of the connected devices.

Put the tool into operation as described in the chapter „Placing into operation“.



Check to see if the mains voltage matches the ratings on the nameplate.

Make sure the machine is switched off before plugging in.

After switching on the device, the microprocessor carries out a self- test and reads out the values of the parameters stored in the tool.

The set-point temperature and fixed temperatures are stored in the tool. The actual temperature value increases to the set-point temperature (= soldering tool is heated up).

WXA 2: Nitrogen N2 reduces oxidation and flux remains active for longer. We recommend the nitrogen N2 that is available in steel bottles. The bottle must be equipped with a 0-10 bar pressure reducer.

Soldering and desoldering

Carry out soldering work as directed in the operating instructions of your connected soldering tool.

Handling the soldering tips

- Coat the selective and tinnable soldering tip with solder when heating it up for the first time. This removes oxide coatings which have formed during storage and impurities from the soldering tip.
- Make sure that the soldering tip is well coated with solder during breaks between soldering work and prior to storage of the device.
- Do not use aggressive fluxing agents.
- Always make sure that the soldering tips are fitted properly.
- Select as low a working temperature as possible.
- Select the largest possible soldering tip shape for the application.
Rule of thumb: the soldering tip should be roughly as large as the soldering pad.
- Coat the soldering tip well with solder to ensure

that there is efficient heat transfer between the soldering tip and the soldering area.

- Prior to extended breaks between soldering work, switch off the soldering system or use the Weller function to reduce the temperature when the soldering equipment is not in use.
- Coat the tip with solder prior to storage if you do not intend to use the soldering iron for an extended period of time.
- Apply solder directly to the soldering area, not to the soldering tip.
- Change the soldering tips using the designated tool.
- Do not apply mechanical force to the soldering tip.

Notice

The control units have been adapted to hold a medium-sized soldering tip. Discrepancies may occur if the tip is changed or a different shaped tip is used.

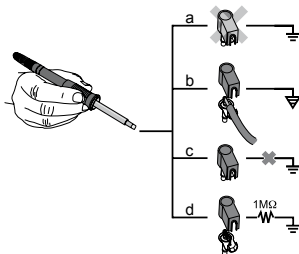
WX 2, WXD 2, WXA 2: Overload cut-out (255 W)

To avoid overloading a WX station, one channel is automatically deactivated if the power output of both tool channels is greater than 255 watt (Auto-Off).

An overload cut-out will also occur if the following combinations of tools are connected: e. g.

- 2 WXHP 120 heating plates
- A WXHP 120 heating plate and desoldering iron
- WXDP 120 or WXDV 120

Equipotential bonding



Four variants are possible by connecting the 3.5 mm jack socket differently:

a	Hard-grounded	supplied without plug.
b	Equipotential bonding	with plug, equaliser at centre contact.
c	Floating	with plug
d	Soft-grounded	with plug and soldered resistor. Grounded through selected resistor.

Carrying out a firmware update

Notice

The station must not be switched off while the firmware update is running.

Switch off station 1.

2. Insert the memory stick into the USB port.
Switch on station 3.

The firmware update is performed automatically. If you have a more already installed more recent firmware on your station, this will not be changed.

Care and maintenance



Warning!

Before doing any work on the machine, pull the plug out of the socket.

Clean the operator panel, if dirty, using a suitable cleaning cloth.

Seal ports which are not in use with covering caps.



Warning! Risk of burns

- Only replace solder tips when cold
- Replace and clean suction nozzles only when hot and using the suitable tool
- Only replace hot air nozzles using the suitable tool
- Only clean or replace solder collection tubes when cold

Filter change

Regularly check the main filter for vacuum, and replace it if necessary.

Warning!

Working without a filter can result in irreparable damage to the vacuum unit.

- Check before starting soldering whether a main filter is inserted.

Contaminated filters must be treated as special waste.

Dispose of replaced equipment parts, filters or old devices in accordance with the rules and regulations applicable in your country.

Wear suitable protective gear.



Warning!

Use original replacement parts only.

Warranty

Claims by the buyer for physical defects are time-barred after a period of one year from delivery to the buyer. This does not apply to claims by the buyer for indemnification in accordance with §§ 478, 479 BGB (German Federal Law Gazette).

We shall only be liable for claims arising from a warranty furnished by us if the quality or durability warranty has been furnished by use in writing and using the term „Warranty“.

The warranty shall be void if damage is due to improper use and if the device has been tampered with by unauthorised persons.

Subject to technical alterations and amendments.

For more information please visit www.weller-tools.com.

Standby Temp.

Menu access ► Tool parameters

Note The soldering tools have a usage detector (sensor) in the handle which automatically starts the cooling cycle when the soldering tool is not in use.

The standby temperature is automatically set after a temperature deactivation.

Standby time (temperature deactivation)

Menu access ► Tool parameters

When the soldering tool is not in use, the temperature is reduced to Standby temperature on expiration of the set Standby time. The display reads „Standby“.

Press control key to exit Standby mode. The sensor integrated tool detects the change in state and deactivates Standby mode as soon as the tool is moved.

Option	Description
OFF	standby time is deactivated (factory setting)
1-999 min	standby time, individually adjustable
---	The tool is not supported

AUTO OFF time (automatic switch-off time)

Menu access ► Tool parameters

When the soldering tool is not in use, the soldering tool heater is switched off when the AUTO OFF time expires.

Temperature deactivation is performed independently of the set standby function. The actual temperature is indicated by flashing LED and serves as a residual heat display. The display reads „OFF“.

Option	Description
OFF	AUTO OFF function is deactivated (factory setting)
1-999 min	AUTO-OFF time, can be set individually.

Sensitivity

Menu access ► Tool parameters

Option	Description
Low	Non-Sensitive – Reacts to heavy (long) movement
Normal	Standard (factory setting)
High	Sensitive - Reacts to light (short) movement
---	The tool is not supported

Max. hot air duration WXHAP 200

Open Menu ► Tool parameters

The on-time of the hot air flow of the WXHAP 200 can be limited in increments of 1 to between 0 and 300 sec. The factory default is 0 s („OFF“, i.e. air flows only as long as the button on the hot air tool or the optional footswitch is pressed.

Option	Description
OFF	No duration defined (factory setting)
1-300 s	Individually adjustable

Offset (Temperature-Offset)

☰ Open Menu ▶ Tool parameters

The actual soldering-tip temperature can be adapted by entering a temperature offset around $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72\text{ }^{\circ}\text{F}$).

Perform. Mode

☰ Open Menu ▶ Tool parameters

The function determines the heating characteristics of the soldering tool to achieve the set tool temperature.

Option	Description
Standard	Adapted (medium) heating (factory setting)
Min.	Slow heating
Max.	rapid heating

Button lock WXHAP 200

☰ Open Menu ▶ Tool parameters

This function can be used to adjust the factory button presets of the WXHAP tool.

Option	Description
OFF	–
ON	The WXHAP 200 is switched on the first time the button is pressed and switched off the next time the button is pressed.

Process window

☰ Open Menu ▶ Tool parameters

The temperature range set in the process window determines the signal response of the floating switching output.

Notice

On tools with an LED ring light (e.g. WXDP 120), the process window defines the illumination characteristics of the LED ring light.

If the LED is continuously illuminated, this means that the preselected temperature has been reached or that the temperature is within the predetermined process window.

A flashing LED indicates that the system is heated or that the temperature is outside the process window.

Language

☰ Open Menu ▶ Station parameters

CHN	中文	FRA	Français	RUS	Русский	KOR	한국말
DEN	Dansk	GER	Deutsch	SWE	Svenska	CZE	Český
ENG	English	HUN	Magyar	TUR	Türkçe		
ESP	Español	ITA	Italiano	JPN	日本語		
FIN	Suomi	POR	Português	POL	Polski		

Temperature version $^{\circ}\text{C}/^{\circ}\text{F}$ (temperature units)

☰ Open Menu ▶ Station parameters

Option	Description
$^{\circ}\text{C}$	Celsius

°F	Fahrenheit
----	------------

Password (lock function)

 Open Menu ► Station parameters

After switching the lock function on, only the fixed temperature keys can be operated on the soldering station. All other settings are disabled until the repair station is unlocked again.

Notice

If you want only one temperature value to be selectable, the control keys fixed temperature keys) must be set to the same temperature value.

Lock the soldering station:

Set the required three-character locking code (between 001-999) with the turn-and-click wheel.

The lock is active (the display shows a lock symbol).


Unlocking the soldering station

1. Call up the parameter menu. If the lock function is active, the password menu item opens automatically. Three stars (***) are shown on the display.
2. Set the three-character locking code using the turn-and-click wheel.
3. Confirm the code with the Enter key.

Forgotten code?

Please contact our Customer Service: technical-service@weller-tools.com

Vacuum pre-feed WXD 2 only

 Open Menu ► Station parameters

In order to prevent the pump from starting prematurely or to ensure a defined soldering-joint preheating time, it is possible to set an ON delay.

Option	Description
0 sec	OFF: vacuum pre-feed function is OFF (factory setting)
1-10 sec	ON: vacuum pre-feed time, individually

Vacuum run-on (WXD 2 only)

 Open Menu ► Station parameters

To prevent the desoldering iron from becoming clogged, it is possible to set a vacuum run-on time.

Option	Description
0 sec	OFF: vacuum run-on function is OFF (factory setting)
1-10 sec	ON: vacuum run-on time, individually adjustable

Touchtones on/off

 Open Menu ► Station parameters

Option	Description
ON	On

OFF	Off
-----	-----

Robot output

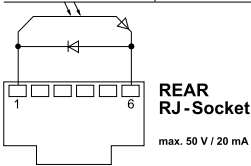
Open Menu ▶ Station parameters

The robot output is on the back of the device.

WX 1: OFF - ON - ZeroSmog - Stop&Go

WX 2 / WXD 2: OFF- Left - Right - Left & Right - ZeroSmog - Stop&Go

Option	Description
Left	Left tool channel (factory setting)
Right	Right tool channel
Left & Right	Both tool channels
ZeroSmog	The rear floating switching output is closed when a tool is in use. Selected Zero Smog extraction systems can be connected using an optional adaptor (WX HUB). The rear RS 232 port continues to be functional. Switching output is open in the Standby, AUTO-OFF or OFF positions, or if no tool is inserted.
Stop&Go	The rear RS232 port is used to drive an optotransmitter so that a KHE/KHP can be activated via an optical fibre. The output is activated when a tool is used. In addition, the floating switched output is closed. The output is OFF in the Standby, AUTO-OFF or OFF positions, or if no tool is inserted.



Notice

If the robot is at working temperature, the display will show – ok –. Not available with Zero Smog + Stop&Go

Footswitch (WXD 2 only + WXA 2)

Open Menu ▶ Station parameters

In order to prevent the pump from starting prematurely or to ensure a defined soldering-joint preheating time, it is possible to set an ON delay.

Option	Description
OFF	Footswitch is off
ON	Footswitch is on The front RS232 port is configured as a foot switch input for activating the air flow.

Connecting auxiliary devices

Please observe the overview diagrams.

Auxiliary devices can be connected either to the port on the front panel and/or to the port on the back of the Soldering Station.

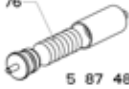
The Soldering Station detects automatically which auxiliary device is connected. The Soldering Station shows the symbol or name of the connected auxiliary device on the front port or rear port.

Setting the parameters of auxiliary devices













1. Select the auxiliary device using the auxiliary device key (front/back).
The variable parameters (e.g. speed) are displayed.
2. Set the required value using the turn-and-click wheel.
3. Confirm the value with the Enter key

	soldering station WX 1	soldering station WX 2	desoldering station WXD 2	Hot air station WXA 2
Dimensions L x W x H	170 x 151 x 130 mm 6,69 x 5,94 x 5,12 inch			
Weight	ca. 3,2 kg	ca. 3,2 kg	ca. 3,8 kg	ca. 3,8 kg
Mains supply voltage	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz			
Power consumption	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Safety class	I, antistatic housing III, Soldering tool			
Fuse	T2 A (230 V) T4 A (120 V)			
Temperature range	Celsius: 100 - 450°C (550°C) Fahrenheit: 200 - 850°F (999°F) Controllable temperature range is tool-dependent			
Temperature accuracy	± 9 °C ± 17 °F			
Temperature stability	± 2 °C ± 4 °F			
Equipotential bonding	Via 3.5 mm pawl socket on back of unit			
Display	255 x 128 dots / Backlighting			
Interface	The control unit has a front-side USB port which you can use for installing firmware updates, configuring, monitoring and data logging (using WX Monitor Software).			
Compressed air	-		Inlet pressure 400 - 600 kPA (58-87 psi); oil-free, dry compressed air	Inlet pressure 400 - 600 kPA (58-87 psi) oil free, dry com- pressed air or nitrogen (N2)
Air consumption	-		35 l / min max vacuum 75 kPA (10,9 psi)	-
Compressed air connection	-		Compressed air hose outer diameter 6 mm (0,24")	Compressed air hose outer diameter 6 mm (0,24")
Air flow rate	-			approx. 0-18 l/ min at 6 bar

Error messages and error clearance

Message/symptom	Possible cause	Remedial measures
Display: „- - -	<ul style="list-style-type: none"> ■ Tool has not been detected ■ Tool defective 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Check connection of tool to device ■ Check connected tool
No display function display OFF	<ul style="list-style-type: none"> ■ No mains supply voltage 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Turn on mains power switch ■ Check mains supply voltage ■ Check device fuse
OFF Channel cannot be switched on	<ul style="list-style-type: none"> ■ Overload cut-out ■ Channel switched off 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Only one soldering iron can be operated.
WXD 2: No vacuum at desoldering tool	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vacuum not connected ■ Desoldering nozzle clogged ■ Compressed air not or incorrectly connected 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Connect vacuum hose to vacuum connection ■ Service desoldering nozzle using cleaning tool ■ Connect compressed air to compressed air connection or check
WXD 2: Insufficient vacuum at desoldering tool	<ul style="list-style-type: none"> ■ Filter cartridge on desoldering tool full ■ Main filter on soldering station full 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Change filter cartridge on desoldering tool full ■ Change the main filter element on the soldering station 
WXA 2: Hot air tool has no air	<ul style="list-style-type: none"> ■ Air hose not connected ■ Compressed air not or incorrectly connected 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Connect compressed air to compressed air hose or check ■ Connect air hose of tool to WXA 2 or check
rear port Does not function with Zero Smog/ WHP/PC/ WFV 60A	<ul style="list-style-type: none"> ■ Robot output set to Stop/Go 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Deactivate Stop & Go function; Or use front RS 232 port
front port Does not function with Zero Smog/ WHP/PC/ WFV 60A	<ul style="list-style-type: none"> ■ Footswitch is on 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Deactivate Footswitch; Or use rear RS 232 port

Symbols

	Caution!		Soldering
	Read the operating instructions!		Desoldering
	Before performing work of any kind on the unit, always disconnect the power plug from the socket.		Hot air
	ESD-compatible design and ESD-compatible workstation		Disposal Do not dispose of electric tools together with household waste material! In observance of European Directive 2012/19/EU on waste electrical and electronic equipment and its implementation in accordance with national law, electric tools that have reached the end of their life must be collected separately and returned to an environmentally compatible recycling facility. Dispose of replaced equipment parts, filters or old devices in accordance with the rules and regulations applicable in your country.
	Equipotential bonding		
	CE mark of conformity		
	Fuse		
	Safety transformer		

Original declaration of conformity

soldering station **WX1, WX2**

desoldering station **WXD 2**

Hot air station **WXA 2**

Tool WXP 65, WXP 120, WXP 200, WXMP, WXMT

We hereby declare that the products described herein comply with the following guidelines:

2004/108/EG, 2006/95/EG, 2011/65/EU (RoHS)

Applied harmonised standards:

DIN EN 55014-1: 2012-05

DIN EN 60335-1: 2012-10

DIN EN 55014-2: 2009-06

DIN EN 60335-2-45: 2012-08


DIN EN 61000-3-2: 2010-03/2011-06

DIN EN 62233: 2008-11/2009-04

DIN EN 61000-3-3: 2012-07

DIN EN 50581:2013-02

CE Besigheim, 2014-07-30


T. Fischer
Technical director


S. Hofmann
Managing director

Authorised to compile technical documentation.

Weller Tools GmbH

Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany

Le agradecemos la confianza depositada en nosotros con la compra de este aparato.

La fabricación de este aparato está sometida a los más rigurosos controles de calidad para garantizar un perfecto funcionamiento del mismo.



Antes de poner en funcionamiento el aparato y de comenzar a trabajar con él leer completamente las presentes instrucciones y las normas de seguridad.

Conservar las presentes instrucciones en un lugar accesible para todos los usuarios.

Estas instrucciones contienen información importante para poder poner a manejar el aparato de forma adecuada y segura, realizar los trabajos de mantenimiento e incluso realizar pequeñas reparaciones.

Este aparato ha sido diseñado y fabricado según los últimos avances técnicos y normas de seguridad homologadas.

No obstante, existe riesgo de que se produzcan daños personales o materiales si no se respetan las instrucciones de seguridad que figuran en el folleto de seguridad adjunto, así como las advertencias de este manual de uso.

Advertencias de seguridad

Por razones de seguridad los niños y menores de 16 años, así como cualquier persona no familiarizada con el presente manual de uso no deberán usar este aparato. Los niños deberán encontrarse bajo vigilancia para garantizar que no jueguen con el aparato.

Este aparato no ha sido diseñado para ser usado por personas (incluidos niños) con discapacidades o limitaciones físicas, sensoriales o intelectuales o con falta de experiencia y o conocimientos.



¡Advertencia! Descarga eléctrica

Si se conecta inadecuadamente la unidad de control existe peligro de provocar daños personales y materiales como consecuencia de descargas eléctricas.

- Leer atentamente las advertencias de seguridad adjuntas, las advertencias de seguridad del presente manual de uso y las instrucciones de su unidad de control antes de la puesta en funcionamiento de la misma y seguir las medidas de precaución indicadas.
- Conectar las herramientas WX de WELLER.
- No usar nunca el puerto USB para alimentar eléctricamente otros aparatos.

Si el aparato estuviera averiado puede haber conductores activos desnudos o no funcionar el conductor protector.

- Las reparaciones deberán ser realizadas por especialistas formados por Weller.
- Si el cable de conexión de la herramienta eléctrica estuviera dañado deberá sustituirlo por un cable de conexión especial que podrá adquirir a través del servicio técnico.



¡Advertencia! Riesgo de quemaduras

Durante el funcionamiento de la unidad de control existe peligro de sufrir quemaduras con el soldador. Las herramientas de trabajo podrían permanecer calientes incluso mucho después de apagarlas.

- Cuando no use el soldador déjelo siempre en el soporte de seguridad.
- Conectar el vacío y el aire caliente en los conectores previstos.
- No dirigir el soldador de aire caliente hacia personas u objetos combustibles.

Aplicación De Acuerdo A La Finalidad

Unidad de alimentación para herramientas WX de WELLER. Utilice la estación de soldar / desoldar / de aire caliente únicamente para el uso especificado en el manual de instrucciones, es decir, para soldar y desoldar, siguiendo siempre las indicaciones del presente documento.



No está permitido aspirar líquidos ni gases inflamables.

El aparato deberá usarse siempre con los cartuchos filtrantes correctamente colocados.

Sustituir los cartuchos filtrantes que estén llenos.

Usar el aparato únicamente en espacios interiores. Proteger de la humedad y de la radiación directa del sol.

El uso conforme a lo previsto incluye también:

- siga las instrucciones de este manual,
- siga las instrucciones de todos los documentos que acompañan al aparato,
- cumpla las normas de prevención de accidentes laborales vigentes en el país de uso.

El fabricante no asume ninguna responsabilidad en caso de realización de modificaciones por cuenta propia en el aparato.

Grupo de usuarios

Debido a los diferentes tipos de riesgo y el potencial de riesgo algunas operaciones deberán ser realizadas exclusivamente por especialistas.

Operación	Grupo de usuarios
Parámetros para soldar	Especialista con formación técnica
Sustitución de piezas de recambio eléctricas	Electricista
Intervalos de mantenimiento	Especialista en seguridad
Manejo Cambio de filtro	Usuarios normales
Manejo Cambio de filtro Sustitución de piezas de recambio eléctricas	Personas en periodo de formación bajo la supervisión y dirección de una persona experimentada

Puesta en servicio del aparato

¡Atención!

Siga las instrucciones del manual de uso del aparato conectado.

Poner en funcionamiento el aparato tal y como se describe en el capítulo „Puesta en funcionamiento“.



Compruebe si la tensión de red coincide con la indicada en la placa de características.

Asegurarse que la máquina está desconectada antes de enchufarla.

Una vez conectado el aparato el microprocesador realiza un auto- test y lee los parámetros guardados en la herramienta.

La temperatura de referencia y las temperaturas fijas están guardadas en el soldador. La temperatura real aumentará hasta alcanzar la temperatura de referencia (= el soldador se calienta).

WXA 2: Nitrógeno N2 impide la oxidación y el fundente permanece activo durante más tiempo. Recomendamos el nitrógeno N2 suministrado en botellas de acero que puede adquirirse en los establecimientos del ramo. La botella debe estar equipada con una válvula reductora de la presión para la gama 0 - 10 bares.

Soldar y desoldar

Realice los trabajos de soldadura según el manual de uso del soldador conectado.

Manipulación de las puntas de soldar

- Aplicar un poco de estaño a la punta de soldar cuando la ponga en funcionamiento por primera vez. De esta forma podrá eliminar capas de óxido o impurezas en la punta de soldar que se hayan podido formar durante su almacenamiento.
- Cuando no vaya a usar el soldador o cuando lo coloque en el soporte asegurarse de que la punta esté bien estañada.
- No usar fundentes (pasta de soldar) agresivos.
- Asegurarse siempre de que la punta de soldar esté colocada correctamente.
- Ajustar la temperatura de trabajo más baja posible.
- Usar la punta de soldar de mayor tamaño posible para la aplicación deseada.
Regla general: aprox. tan grande como el punto de soldadura.
- Asegurarse de que la transmisión térmica desde

la punta de soldar a la zona de soldar sea lo más grande posible aplicando una buena capa de estaño a la punta de soldar.

- En fases de inactividad prolongadas desconectar el equipo soldador y usar la función Weller de reducción de temperatura en caso de inactividad.
- Aplicar estaño a la punta de soldar antes de guardar el soldador durante un espacio de tiempo prolongado.
- Aplicar el estaño directamente en el punto de soldadura, no en la punta de soldar.
- Cambiar las puntas de soldar con la herramienta correspondiente.
- No someter la punta de soldar a esfuerzos mecánicos.

Aviso

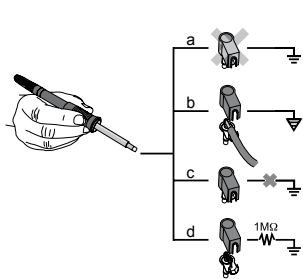
Las unidades de control están ajustadas para funcionar con puntas de soldar de tamaño medio. Pueden surgir diferencias de comportamiento debido al cambio de punta o al utilizar puntas con una forma diferente.

WX 2, WXD 2, WXA 2: Desconexión por sobrecarga (255 W)

Para impedir la sobrecarga de la estación WX se desactiva automáticamente (Auto-Off) uno de los canales si se supera una potencia máxima de 255 Vatios en ambos canales juntos.

Además si se combinan las siguientes herramientas se produce una desconexión automática para impedir una sobrecarga: Por ej.
- 2 placas calefactoras WXHP 120
- Una placa calefactora WXHP 120 y un desoldador WXDP 120 o WXDV 120

Equipotencial



Gracias a las diferentes posibilidades de conexión del conector hembra de 3,5 mm hay 4 variantes posibles:

a	Toma de tierra directa	sin conector (estado de suministro).
b	Equipotencial	con conector, línea equipotencial en el contacto central.
c	Sin potencial	con conector
d	Toma de tierra indirecta	con enchufe y resistencia soldada. Puesta a tierra a través de la resistencia seleccionada

Actualización de firmware

Aviso

Mientras se actualiza el firmware no está permitido desconectar la estación.

1. Desconectar la estación.

2. Introducir la memoria portátil (lápiz USB) en el puerto USB.

3. Conectar la estación.

El firmware se actualiza automáticamente. Si ya tuviera instalado un firmware actualizado, éste no sufrirá ninguna modificación.

Cuidado y mantenimiento



¡Advertencia!

Antes de realizar cualquier trabajo en la máquina, desenchufarla de la alimentación eléctrica.

Si estuviera sucio, limpiar el panel de control con un paño adecuado.

Cerrar las interfaces no utilizadas con sus tapas.



¡Advertencia! Riesgo de quemaduras

- Cambiar la punta de soldar únicamente cuando se haya enfriado
- Cambiar y limpiar las boquillas de aspiración cuando estén calientes y con las herramientas adecuadas
- Cambiar las boquillas de aspiración únicamente con las herramientas adecuadas
- Limpiar y cambiar la bandeja recogedora de estaño cuando esté fría

Cambio de filtro

Comprobar periódicamente si el filtro principal de vacío está sucio y en caso necesario sustituirlo.

¡Advertencia!

Si se trabaja sin filtro, puede dañar la bomba de vacío.

- ¡Antes de comenzar con los trabajos de soldadura se debe controlar si hay un filtro principal insertado!

Desechar los filtros sucios como residuos especiales.

Elimine los componentes y filtros cambiados en el aparato, así como aparatos en desuso, siguiendo la normativa vigente en su país.

Usar un equipamiento de protección adecuado.



¡Advertencia!

Use sólo piezas de recambio originales.

Garantía

Los derechos de reclamación por defectos del comprador prescriben un año después de la compra. Sólo válido para los derechos del comprador según el art. §§ 478, 479 BGB (código civil alemán).

Únicamente nos responsabilizamos de los derechos de garantía cuando la garantía de compra y vida útil del aparato haya sido entregada por nosotros por escrito y utilizando el término „Garantía“.

La garantía quedará anulada en caso de manipulación inadecuada del aparato o cuando sea utilizado por operarios no cualificados.

¡Reservado el derecho a realizar modificaciones técnicas!

Para más información visite nuestra web: www.weller-tools.com.

Temp. standby Apertura de menús ► Parámetros Herramienta

Nota Los soldadores disponen de un detector de uso (sensor) en el mango que en caso de inactividad se encarga de iniciar automáticamente la operación de enfriamiento.

Después de una desconexión de temperatura se ajusta automáticamente la temperatura standby.

Tiempo standby Apertura de menús ► Parámetros Herramienta

En caso de inactividad del soldador, una vez transcurrido el tiempo standby ajustado la temperatura se reduce a la temperatura standby. En la pantalla aparecerá el término „Standby“.

Al pulsar la tecla de mando finaliza este estado standby. El sensor integrado en el soldador detecta el cambio de estado y desactiva el estado standby en cuando que se mueve el soldador.

Opcional	Descripción
OFF	el tiempo standby está desconectado (configuración de fábrica)
1-999 min	tiempo standby, ajustable individualmente
---	Herramienta no soportada

Tiempo AUTO-OFF Apertura de menús ► Parámetros Herramienta

Si no se utiliza el soldador, una vez transcurrido el tiempo AUTO-OFF se desconecta la resistencia del soldador.

La desconexión de temperatura se realiza independientemente de la función standby ajustada. La temperatura real parpadea y sirve para indicar el calor residual. Mientras aparece en la pantalla „AUTO-OFF“.

Opcional	Descripción
OFF	la función AUTO-OFF está desconectada (configuración de fábrica)
1-999 min	tiempo AUTO-OFF, ajustable

Sensibilidad Apertura de menús ► Parámetros Herramienta

Opcional	Descripción
Bajo	Insensible – reacciona a movimientos fuertes (largos)
Normal	Estándar (configuración de fábrica)
Alta	Sensible - reacciona a movimiento suaves (cortos)
---	Herramienta no soportada

Duración máx. del aire caliente WXHAP 200 Acceso al Menú ► Parámetros Herramienta

El tiempo de conexión de chorro de aire caliente de WXHAP 200 se puede limitar en pasos de 0 a 300 segundos. La configuración de fábrica es de 0 seg. („OFF“), es decir que el chorro de aire se activará cuando se presione el pulsador del soldador de aire caliente o el pedal.

Opcional	Descripción
OFF	Duración sin definir (configuración de fábrica)
1-300 s	Ajuste individual

Offset (Temperatura-Offset)

Acceso al Menú ► Parámetros Herramienta

La temperatura real de la punta del soldador se puede ajustar introduciendo un offset de temperatura de aproximadamente $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72\text{ }^{\circ}\text{F}$).

Modo de control

Acceso al Menú ► Parámetros Herramienta

Esta función determina el comportamiento térmico del soldador hasta alcanzar la temperatura ajustada.

Opcional	Descripción
Estándar	Calentamiento adaptado (medio) (configuración de fábrica)
Mín.	Calentamiento lento
Máx.	calentamiento rápido

Bloqueo de las teclas WXHAP 200

Acceso al Menú ► Parámetros Herramienta

Esta función permite modificar la configuración de fábrica de las teclas del soldador WXHAP 200.

Opcio-nal	Descripción
OFF	–
ON	El soldador WXHAP 200 se conecta al pulsarlo por primera vez y se desconecta si se vuelve a pulsar de nuevo.

Rango de proceso

Acceso al Menú ► Parámetros Herramienta

El margen de temperatura ajustado en el rango de proceso determina el comportamiento de las señales de la salida de conexión sin potencial.

Aviso

En soldadores con iluminación LED (p. ej. WXDP 120) el margen de proceso determina el comportamiento de la iluminación LED.

Si la luz está encendida constantemente significa que se ha alcanzado la temperatura deseada o que la temperatura está dentro del rango de proceso predefinido.

La luz intermitente significa que el sistema se está calentando y que la temperatura está fuera del rango de proceso.

Idioma

Acceso al Menú ► Parámetros de la estación

CHN	中文	FRA	Français	RUS	Русский	KOR	한국말
DEN	Dansk	GER	Deutsch	SWE	Svenska	CZE	Český
ENG	English	HUN	Magyar	TUR	Türkçe		
ESP	Español	ITA	Italiano	JPN	日本語		
FIN	Suomi	POR	Português	POL	Polski		

Unidad de medición de la temperatura $^{\circ}\text{C}/^{\circ}\text{F}$

Acceso al Menú ► Parámetros de la estación

Opcional	Descripción
$^{\circ}\text{C}$	Grados centígrados
$^{\circ}\text{F}$	Fahrenheit

Contraseña (función de bloqueo) Acceso al Menú ► Parámetros de la estación

Tras conectar el bloqueo, en la estación de soldar tan sólo se pueden manejar las teclas de la temperatura fija . No es posible cambiar ninguno de los demás ajustes hasta que se realice el desbloqueo.

Aviso

Si realmente desea disponer únicamente de una temperatura deberá ajustar las teclas de mando (teclas de temperatura fija) a la misma temperatura.

Bloqueo de la estación de soldar:

Ajustar el código de bloqueo deseado con tres dígitos (entre 001-999) mediante el selector giratorio.

El bloqueo está activado (en la pantalla aparecerá un candado).

Desbloqueo de la estación de soldar

1. Acceder al menú de parámetros. Si el bloqueo está activado se abrirá automáticamente el punto del menú Contraseña. En la pantalla aparecerán tres asteriscos (***).
2. Introducir el código de bloqueo mediante el selector giratorio.
3. Confirmar el código con la tecla Enter.

¿Ha olvidado el código?

Por favor, diríjase a nuestro servicio técnico: technical-service@weller-tools.com

Vacío conexión retardada Solo WXD 2 Acceso al Menú ► Parámetros de la estación

Para evitar un arranque prematuro de la bomba o para garantizar una fase de precalentamiento definida del punto de soldadura se puede ajustar una conexión retardada

Opcional	Descripción
0 sec	OFF: la función "Vacío conexión retardada" está desconectada (configuración de fábrica)
1-10 sec	ON: el espacio de tiempo "Vacío conexión"

Vacío desconexión retardada (Solo WXD 2) Acceso al Menú ► Parámetros de la estación

Para impedir que el desoldador pueda atascarse se puede ajustar un espacio de tiempo durante el cual el sistema de vacío continuará conectado (desconexión retardada).

Opcional	Descripción
0 sec	OFF: a función "Vacío desconexión retardada" está desconectada (configuración de fábrica)
1-10 sec	ON: el espacio de tiempo "vacío desconexión"

Activación/desactivación de tonos del teclado Acceso al Menú ► Parámetros de la estación

Opcional	Descripción
ON	Conectado
OFF	Desconectado

Salida para robot

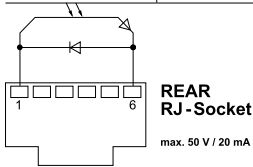
Acceso al Menú ▶ Parámetros de la estación

La salida para el robot se encuentra en la parte trasera del aparato.

WX 1: OFF - ON - ZeroSmog - Stop&Go

WX 2 / WXD 2: OFF- Izquierdo - Derecho - Izquierdo & Derecho - ZeroSmog - Stop&Go

Opcional	Descripción
Izquierdo	Canal izquierdo (configuración de fábrica)
Derecho	Canal derecho
Izquierdo & Derecho	Ambos canales
ZeroSmog	La salida trasera sin potencial se cierra si se usa una herramienta. Es posible conectar determinados equipos de extracción de gases tipo Zero Smog mediante un adaptador opcional (WX HUB). La interfaz trasera RS 232 permanece operativa. La conexión de salida está abierta en el modo standby, AUTO-OFF, OFF o si no hay conectada ninguna herramienta.
Stop&Go	La interfaz trasera RS232 se utiliza para controlar un optoadaptador opcional, para poder controlar una KHE/KHP mediante un conductor de luz. Si se usa la herramienta se activa la salida. Además, se cierra el circuito de salida sin potencial. La salida está desconectada en el modo standby, AUTO-OFF, OFF o si no hay conectada ninguna herramienta.



Aviso

Una vez alcanzada la temperatura de trabajo del robot aparecerá en la pantalla un - ok -. No con «Zero Smog + Stop&Go»

Pedal (Solo WXD 2 + WXA 2)

Acceso al Menú ▶ Parámetros de la estación

Para evitar un arranque prematuro de la bomba o para garantizar una fase de precalentamiento definida del punto de soldadura se puede ajustar una conexión retardada

Opcional	Descripción
OFF	Desconectado
ON	Conectado El puerto RS232 queda configurado para la entrada del pedal interruptor para la activación del caudal de aire.

Conexión de equipos adicionales

Consulte los componentes del aparato.

Los equipos adicionales se pueden conectar en la interfaz de la parte delantera y/o en la interfaz de la parte trasera de la estación de soldar.

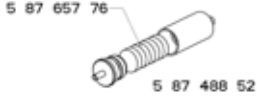
La estación de soldar detecta automáticamente el equipo que está conectado. La estación de soldar muestra en la parte izquierda (interfaz delantera) o en la parte derecha (interfaz trasera) el símbolo o el nombre del equipo adicional conectado.

Ajuste de los parámetros de los equipos adicionales

1. Seleccionar un equipo adicional mediante la tecla de equipo adicional (delante/detrás). El parámetro ajustable aparecerá en la pantalla (p. ej. número de revoluciones).
2. Ajustar el valor deseado mediante el selector giratorio.
3. Confirmar el valor pulsando la tecla Enter.

	Estaciones de soldar WX 1	Estaciones de soldar WX 2	desoldar WXD 2	Estación de aire caliente WXA 2
Dimensiones L x An x Al	170 x 151 x 130 mm 6,69 x 5,94 x 5,12 inch			
Peso aproximadamente	ca. 3,2 kg	ca. 3,2 kg	ca. 3,8 kg	ca. 3,8 kg
Tensión de red	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz			
Consumo de potencia	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Clase de protección	I, caja antiestática III, Herramienta de soldar			
Protección	T2 A (230 V) T4 A (120 V)			
Rango de temperatura	Grados centígrados: 100 - 450°C (550°C) Fahrenheit: 200 - 850°F (999°F) La gama de temperatura regulable varía en función de la herramienta.			
Precisión de la temperatura	± 9 °C ± 17 °F			
Estabilidad térmica	± 2 °C ± 4 °F			
Equipotencial	A través del conector hembra jack de 3,5 mm en la parte trasera del aparato.			
Pantalla	255 x 128 dots / Iluminación del fondo			
Interfaz	La unidad de control incorpora un puerto USB en la parte frontal para la actualización de firmware, parametrización, monitorización y el registro de datos (a través del software del monitor WX).			
Aire comprimido	-	-	Presión de entrada 400 - 600 kPA (58-87 psi) libre de aceite, aire comprimido seco	Presión de entrada 400 - 600 kPA (58-87 psi) aire comprimido o nitrógeno N2 seco, libre de aceite
Consumo de aire	-	-	35 l / min Depresión máx. 75 kPa (10,9 psi)	-
Toma de aire comprimido	-	-	Manguera de aire comprimido diámetro exterior 6 mm (0,24")	Manguera de aire comprimido diámetro exterior 6 mm (0,24")
Caudal de aire	-	-	-	aprox. 0-18 l / min a 6 bar

Mensajes de error y su reparación

Mensaje/Síntoma	Causa posible	Reparación
Indicación „- - -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ No se ha detectado la herramienta ■ Herramienta defectuosa 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Comprobar la conexión de la herramienta al aparato ■ Comprobar la herramienta conectada
Sin función de pantalla pantalla desconectada	<ul style="list-style-type: none"> ■ No hay tensión de red disponible 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Conectar el interruptor principal ■ Comprobar la tensión de red ■ Comprobar el fusible del aparato
OFF No se puede conectar el canal	<ul style="list-style-type: none"> ■ Desconexión por sobrecarga ■ Canal desconectado 	<ul style="list-style-type: none"> ■ únicamente se puede usar un soldador.
WXD 2: No hay vacío en la herramienta de desoldar	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vacío no conectado ■ Boquilla de desoldar atascada ■ Aire comprimido no conectado o conectado incorrectamente 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Conectar el tubo flexible de aspiración en la toma de vacío ■ Limpiar la boquilla de desoldar con una herramienta de limpieza ■ Conectar el aire comprimido en la toma de aire comprimido o revisarla, si ya estuviera conectada
WXD 2: No hay suficiente vacío en la herramienta de desoldar	<ul style="list-style-type: none"> ■ El cartucho filtrante de la herramienta de desoldar está lleno ■ El filtro principal de la estación de soldar está lleno 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Cambiar el cartucho filtrante de la herramienta de desoldar ■ Cambiar el cartucho del filtro principal de la estación de soldar 
WXA 2: no hay aire en el soldador de aire caliente	<ul style="list-style-type: none"> ■ Manguera de aire no conectada ■ Aire comprimido no conectado o conectado incorrectamente 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Conectar el aire comprimido en la toma y comprobarlo ■ Conectar la manguera de aire del soldador en WXA 2 y verificar su funcionamiento
interfaz en parte trasera no funciona con Zero Smog/ WHP/PC/ WFV 60A	<ul style="list-style-type: none"> ■ La salida del robot está en la posición Stop/Go 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Desactivar la función Stop & Go; O bien utilizar el puerto RS 232
interfaz en parte delantera no funciona con Zero Smog/ WHP/PC/ WFV 60A		

Símbolos



¡Atención!



¡Leer el manual de instrucciones!



Antes de realizar cualquier trabajo con el aparato retirar el enchufe de conexión de la toma de corriente eléctrica.



Puesto de trabajo y producto fabricado de conformidad con las normas ESD Design



Equipotencial



Marcado CE



Protección



Transformador de seguridad



Soltar



Desoldar



Aire caliente



Eliminación de residuos

¡No deseche los aparatos eléctricos junto con los residuos domésticos! De conformidad con la Directiva Europea 2012/19/EU sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos y su aplicación de acuerdo con la legislación nacional, las herramientas eléctricas cuya vida útil haya llegado a su fin se deberán recoger por separado y trasladar a una planta de reciclaje que cumpla con las exigencias ecológicas. Elimine los componentes y filtros cambiados en el aparato, así como aparatos en desuso, siguiendo la normativa vigente en su país.

Declaración de conformidad original

Estaciones de soldar	WX1, WX2
Estaciones de desoldar	WXD 2
Estación de aire caliente	WXA 2
Herramienta	WXP 65, WXP 120, WXP 200, WXMP, WXMT

Declaramos que los productos mencionados cumplen las disposiciones de las siguientes Directivas:

2004/108/EG, 2006/95/EG, 2011/65/EU (RoHS)

Normas armonizadas aplicadas:

DIN EN 55014-1: 2012-05	DIN EN 60335-1: 2012-10
DIN EN 55014-2: 2009-06	DIN EN 60335-2-45: 2012-08
DIN EN 61000-3-2: 2010-03/2011-06	DIN EN 62233: 2008-11/2009-04
DIN EN 61000-3-3: 2012-07	DIN EN 50581:2013-02



Besigheim, 2014-07-30

T. Fischer
Director técnico

S. Hofmann
Director general

Autoriza la recopilación de la documentación técnica.

Weller Tools GmbH
Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany

北京海洋兴业科技股份有限公司

网址 : www.hyxyyq.com

Nous vous remercions de la confiance que vous nous témoignez avec l'achat de cet appareil. Sa fabrication a fait l'objet d'exigences les plus strictes en termes de qualité, ce qui garantit un fonctionnement irréprochable de l'appareil.



Lire entièrement ce manuel et les consignes de sécurité ci-joints avant la mise en service et avant de travailler avec l'appareil.

Conserver le présent manuel de telle manière qu'il soit accessible à tous les utilisateurs.

Ce manuel contient des informations importantes pour mettre en service, utiliser et entretenir l'appareil en toute sécurité et en bonne et due forme ainsi que pour éliminer les dérangements simples.

L'appareil a été fabriqué conformément au niveau actuel de la technique et aux règles de sécurité techniques reconnues.

Malgré tout, il en résulte un risque pour les personnes et le matériel si vous ne respectez pas les consignes de sécurité contenues dans le livret de sécurité joint ainsi que les indications d'avertissement figurant dans cette notice.

Consignes de sécurité

Pour des raisons de sécurité, les enfants et jeunes de moins de 16 ans ainsi que les personnes qui ne connaissent pas bien ce mode d'emploi, ne doivent pas utiliser l'outil. Les enfants doivent être surveillés afin de garantir qu'ils ne jouent pas avec l'appareil.

Cet outil ne doit pas être utilisé par des personnes (y compris des enfants) aux capacités physiques, sensorielles ou mentales restreintes ou ayant un manque d'expérience et/ou de connaissances.



Avertissement ! Choc électrique

Un raccordement incorrect du bloc de contrôle expose l'utilisateur à un danger de blessures par choc électrique et peut conduire à l'endommagement de l'appareil.

- Lisez attentivement les consignes de sécurité ci-jointes, les consignes de sécurité de votre mode d'emploi ainsi que le manuel de votre bloc de contrôle avant la mise en service du bloc de contrôle et respectez les mesures de sécurité qui y sont indiquées !
- Raccordez uniquement les outils WX de WELLER.
- N'utilisez jamais le port USB comme alimentation en tension pour des appareils de fabrication extérieure.

Un appareil défectueux peut présenter des conducteurs actifs mis à nu ou le conducteur de protection est sans fonction.

- Seules les personnes formées par Weller sont autorisées à effectuer les réparations.
- Si le câble de raccordement de l'appareil électrique est endommagé, il doit être remplacé par un câble de raccordement spécialement conçu et disponible via l'organisation du service après-vente.



Avertissement ! Risque de brûlures

Si le bloc de contrôle est activé, il y a des risques de brûlure au niveau de l'outil de dessoudage. Une fois désactivés, les outils peuvent rester chauds un certain temps.

- En cas de non utilisation de l'outil de soudage, toujours le poser dans la plaque reposoir de sécurité.
- Raccordez le vide et l'air chaud uniquement aux raccords prévus à cet effet.
- Ne pas diriger le fer à air chaud sur des personnes ou des objets inflammables.

Utilisation Conforme Aux Prescriptions

Unité d'alimentation pour outils de soudage WX WELLER. Utilisez la station de soudage / station de dessoudage / station à air chaud uniquement conformément au but indiqué dans le mode d'emploi, pour le soudage et le dessoudage dans les conditions indiquées ici.



Des liquides ou des gaz combustibles ne doivent pas être aspirés.

L'outil ne doit fonctionner qu'avec les cartouches de filtre prévues à cet effet et correctement insérées.

Remplacez les cartouches de filtre pleines.

Utilisez l'outil uniquement dans des pièces fermées. Protégez de l'humidité et des rayons directs du soleil.

L'utilisation conforme inclut également le respect

- vous respectiez le présent mode d'emploi,
- vous respectiez tous les autres documents d'accompagnement,
- vous respectiez les directives nationales en matière de prévention des accidents, en vigueur sur le lieu d'utilisation.

Le fabricant décline toute responsabilité quant aux modifications effectuées de façon arbitraire sur l'appareil.

Groupes d'utilisateurs

En raison des risques et dangers d'importance différente, seuls des spécialistes formés sont autorisés à exécuter certaines étapes de travail.

Étape de travail	Groupes d'utilisateurs
Spécifications des paramètres de soudage	Spécialiste avec formation technique
Remplacement de pièces de rechange électriques	Électricien
Spécifications des intervalles de maintenance	Spécialiste de la sécurité
Commande Remplacement du filtre	Non-spécialistes
Commande Remplacement du filtre Remplacement de pièces de rechange électriques	Apprentis techniques sous l'égide et la surveillance d'un spécialiste qualifié

Mise en service de l'appareil

Attention !

Veillez considérer les modes d'emploi respectifs des appareils raccordés.

Mettre l'appareil en service tel que décrit dans le chapitre „Mise en service“.



Vérifiez que la tension secteur est compatible avec les informations consignées sur la plaque du modèle.

Ne relier l'appareil à la prise de courant que lorsqu'il est débranché.

Après la mise en marche de l'appareil, le microprocesseur exécute un autotest et lit les valeurs de paramètre enregistrées dans l'outil.

La température de consigne et les températures fixes sont enregistrées sur l'outil. La valeur réelle de température croît jusqu'à la température de consigne (= l'outil de soudage est chauffé).

WXA 2: L'azote N2 réduit l'oxydation et le décapant de soudage reste actif plus longtemps. Nous recommandons d'utiliser l'azote N2 vendu dans le commerce dans des bouteilles en acier. La bouteille doit être équipée d'un manodétendeur pour 0 – 10 bars.

Soudage et dessoudage

Effectuer les travaux de soudage conformément au mode d'emploi de votre outil de soudage raccordé.

Traitement des pannes

- Lors de la première mise en température, étamer la panne pour supprimer les couches d'oxyde et les impuretés dues au stockage.
- Au cours des pauses de soudage et avant de reposer le fer à souder, toujours s'assurer que la panne est bien étamée.
- Ne pas utiliser de flux trop agressif.
- Toujours s'assurer que la panne est bien fixée.
- Choisir une température de travail aussi basse que possible.
- Choisir la forme de panne la plus grande possible pour l'application
Règle de base : env. aussi grande que la soudure à réaliser.
- Garantir un transfert de chaleur à grande surface

entre la panne et le point de soudage en étamant correctement la panne.

- Éteindre le système de soudage en cas de longues pauses de travail ou utiliser la fonction Weller de réduction de température en cas de non utilisation.
- Enduire la panne de matériau d'apport de soudage avant de déposer le fer à souder pendant une période prolongée.
- Déposer directement la soudure sur le point de soudage et non sur la panne.
- Changer de panne à l'aide de l'outil prévu à cet effet.
- Ne pas user de force mécanique sur la panne.

Remarque

Les blocs d'alimentation ont été réglés pour une taille de panne moyenne. Des différences sont donc possibles en cas de changement de panne ou d'utilisation de pannes de formes différentes.

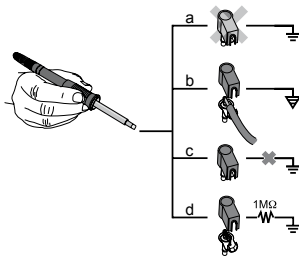
WX 2, WXD 2, WXA 2: Coupure de surcharge (255 W)

Afin d'éviter toute surcharge d'une station WX, un canal est automatiquement désactivé (Auto-Off) lorsque les deux canaux sont utilisés à plus de 255 W.

En outre, un dispositif de désactivation en cas de surcharge est activé lorsque les outils suivants sont raccordés : par ex.

- 2 plaques chauffantes WXHP 120
- une plaque chauffante WXHP 120 et un fer à dessouder WXDP 120 ou WXDV 120

Compensation de potentiel



Les différents modes de commutation de la douille jack de 3,5 mm offrent 4 variantes possibles :

a	Mise à la terre directe	sans connecteur (état au moment de la livraison).
b	Compensation de potentiel	avec connecteur, câble de compensation sur le contact central.
c	Sans potentiel	avec connecteur
d	Mise à la terre indirecte	avec connecteur et résistance soudée. Mise à la terre via la résistance sélectionnée.

Exécution de la mise à jour du logiciel résident

Remarque

Pendant que la mise à jour du logiciel résident est en cours, la station ne doit pas être mise hors tension.

1. Mettre la station hors circuit.

2. Enficher le stick mémoire dans l'interface USB.
3. Mettre la station en marche.

La mise à jour du logiciel résident est exécutée automatiquement. Si vous avez déjà installé un logiciel résident plus récent sur votre station, celui-ci n'est pas modifié.

Entretien et maintenance



Avertissement !

Toujours extraire la fiche hors de la prise de courant avant d'intervenir sur l'appareil.

En cas de souillure, nettoyer le panneau de commande à l'aide d'un chiffon approprié.

Obturer les interfaces inutilisées avec des capuchons obturateurs.



Avertissement ! Risque de brûlures

- Changement de panne uniquement à l'état froid
- Changement de buses d'aspiration et nettoyage uniquement à l'état chaud avec l'outil adapté
- Changement des buses d'air chaud uniquement avec l'outil adapté
- Nettoyez ou remplacez le récipient collecteur d'étain uniquement à l'état froid

Remplacement du filtre

Contrôler régulièrement l'état d'encrassement du filtre principal „VACUUM“ et le remplacer si nécessaire.

Avertissement !

Destruction de l'unité de vide en cas de fonctionnement sans filtre.

- Avant de commencer les travaux de soudure, contrôlez si le filtre principal est monté !

*Des filtres colmatés doivent être traités comme déchets spéciaux.
Éliminez les pièces de l'appareil remplacées, les filtres ou les vieux appareils selon les consignes en vigueur dans votre pays.
Portez un équipement de protection approprié.*



Avertissement !

N'utiliser que des pièces de rechange d'origine.

Garantie

Les réclamations pour vices de fabrication expirent 12 mois après la livraison. Ceci ne s'applique pas aux droits de recours de l'acquéreur d'après le §§ 478, 479 du code civil allemand.

La garantie que nous accordons n'est valable que dans la mesure où la garantie de qualité ou de solidité a fait l'objet d'une confirmation écrite par nos soins et moyennant l'emploi du terme „Garantie“.

La garantie perd toute sa validité en cas d'utilisation non conforme et de manipulations quelconques de la part d'un personnel non qualifié.

Sous réserve de modifications techniques !

Pour plus d'informations, consulter www.weller-tools.com.

Temp. Stand-by

 Appel du menu ► Paramètres de réglage

Les outils de soudage comportent dans la poignée un dispositif de détection d'utilisation (capteur), qui enclenche automatiquement le processus de refroidissement en cas de non-utilisation de l'outil de soudage.

La température en mode veille est réglée automatiquement après une désactivation de la température.

Durée de mise en veille (désactivation de la température) Appel du menu ► Paramètres de réglage

En cas de non-utilisation de l'outil de soudage, la température est abaissée à la température en mode Standby après l'écoulement de la durée Standby réglée. „Standby“ apparaît sur l'afficheur. Un appui sur la touche de commande a pour effet de quitter l'état de veille. Le capteur intégré dans l'outil détecte le changement d'état et désactive l'état de veille sitôt que l'outil est déplacé.

Option	Description
OFF	la durée de mise en veille est désactivée (réglage usine)
1-999 min	durée de mise en veille, réglable individuellement
---	L'outil n'est pas supporté

Durée AUTO-OFF (durée de coupure automatique) Appel du menu ► Paramètres de réglage

En cas de non-utilisation de l'outil de soudage, le chauffage de l'outil de soudage est coupé après l'écoulement de la durée AUTO-OFF.

La désactivation de la température s'effectue indépendamment de la fonction de veille réglée. La température réelle est affichée de façon clignotante et sert d'affichage de chaleur résiduelle. „AUTO-OFF“ apparaît à l'affichage.

Option	Description
OFF	la fonction AUTO-OFF est désactivée (réglage usine)
1-999 min	durée AUTO-OFF, réglable individuellement.

Sensibilité

 Appel du menu ► Paramètres de réglage

Option	Description
Faible	Insensible – réagit à un mouvement fort (long)
Normal	Standard (réglage usine)
Haute	Sensible - réagit à un mouvement léger (court)
---	L'outil n'est pas supporté

Durée max. d'air chaud WXHAP 200

 Appel du menu ► Paramètres de réglage

Le temps d'activation du flux d'air chaud du système WXHAP 200 peut être limité de 0 à 300 secondes, par pas de 1. Le réglage usine est de 0 s („OFF“), c'est-à-dire que le flux d'air est activé tant que le bouton du fer à air chaud ou le commutateur au pied optionnel est actionné.

Option	Description
OFF	Aucune durée définie (réglage usine)
1-300 s	Réglable individuellement

Offset (Température-Offset) Appel du menu ► Paramètres de réglage

La température réelle de la panne à souder peut être adaptée en entrant un décalage de température (offset) de $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72\text{ }^{\circ}\text{F}$).

Mode Perform. Appel du menu ► Paramètres de réglage

La fonction définit le comportement d'échauffement de l'outil de soudage jusqu'à l'atteinte de la température d'outil réglée.

Option	Description
Standard	échauffement (moyen) adapté (régla-ge usine)
Min.	échauffement lent
Max.	échauffement rapide

Verrouillage des touches WXHAP 200 Appel du menu ► Paramètres de réglage

Cette fonction permet de modifier la fonctionnalité des touches du fer WXHAP 200 réglée en usine.

Option	Description
OFF	–
ON	Appuyer une fois sur une touche pour activer le WXHAP 200 et réappuyer pour le désactiver.

Fenêtre de processus Appel du menu ► Paramètres de réglage

La plage de température réglée dans la fenêtre de processus définit le comportement du signal de la sortie de commutation sans potentiel.

Remarque

Dans le cas d'outils avec éclairage annulaire à LED (p. ex. WXDP 120), la fenêtre de processus définit le comportement de l'éclairage annulaire à LED.

Un allumage continu signifie l'atteinte de la température présélectionnée ou que la température se situe à l'intérieur de la fenêtre de processus prédéfinie.

Un clignotement signale que le système est en phase d'échauffement ou que la température se situe en dehors de la fenêtre de processus.

Langue Appel du menu ► Paramètres de station

CHN	中文	FRA	Français	RUS	Русский	KOR	한국말
DEN	Dansk	GER	Deutsch	SWE	Svenska	CZE	Český
ENG	English	HUN	Magyar	TUR	Türkçe		
ESP	Español	ITA	Italiano	JPN	日本語		
FIN	Suomi	POR	Português	POL	Polski		

Version de température °C / °F Appel du menu ► Paramètres de station

Option	Description
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Mot de passe (fonction de verrouillage)

Appel du menu ► Paramètres de station

Après l'activation du verrouillage, seules les touches de température fixe restent utilisables sur la station de soudage. Tous les autres réglages ne peuvent plus être modifiés jusqu'au déverrouillage.

Remarque

Si une seule valeur de température doit pouvoir être sélectionnée, les touches de commande (touches de température fixe) doivent être réglées à la même valeur de température.

Verrouiller la station de soudage:

Régler le code de verrouillage à trois chiffres (entre 001-999) à l'aide de la roue de clic.

Le verrouillage est actif (un cadenas est visible à l'affichage).

Déverrouiller la station de soudage

1. Appeler le menu Paramètres. Lorsque le verrouillage est actif, la commande de menu „Mot de passe“ s'ouvre automatiquement. Trois astérisques apparaissent à l'affichage (***)
2. Régler le code de verrouillage à trois chiffres au moyen de la roue de clic.
3. Confirmer le code à l'aide de la touche Entrée.

Code oublié ?

Veillez vous adresser à notre service client : technical-service@weller-tools.com

Pré-activation du vide uniquement WXD 2

Appel du menu ► Paramètres de station

Afin d'éviter un démarrage prématuré de la pompe ou pour garantir une durée de préchauffage définie du point de soudure, il est possible de régler une temporisation au déclenchement

Option	Description
0 sec	OFF: la fonction pré-activation du vide est désactivée (réglage usine)
1-10 sec	ON: durée de pré-activation du vide, réglable

Post-activation du vide (uniquement WXD 2)

Appel du menu ► Paramètres de station

Afin d'empêcher le colmatage du fer à dessouder, il est possible de régler une durée de post-activation du vide.

Option	Description
0 sec	OFF: la fonction de post-activation du vide est désactivée (réglage usine)
1-10 sec	ON: durée de post-activation du vide, réglable

Activation / désactivation du son de touche

Appel du menu ► Paramètres de station

Option	Description
ON	Activé
OFF	Désactivé

Sortie robot

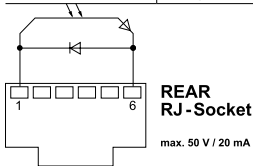
Appel du menu ► Paramètres de station

La sortie robot se trouve à l'arrière de l'appareil.

WX 1: OFF - ON - ZeroSmog - Stop&Go

WX 2 / WXD 2: OFF- Gauche - Droite - Gauche Et Droite - ZeroSmog - Stop&Go

Option	Description
Gauche	Canal d'outil côté gauche (réglage usine)
Droite	Canal d'outil côté droit
Gauche Et Droite	Les deux canaux d'outil
ZeroSmog	La sortie de commutation arrière sans potentiel est fermée lors de l'utilisation d'un outil. Certains Zéro Smog peuvent être raccordés à l'aide d'un adaptateur facultatif (WX HUB). L'interface arrière RS 232 reste exploitable. La sortie de commutation est ouverte en position Standby, AUTO-OFF, OFF ou quand aucun outil n'y est inséré.
Stop&Go	L'interface arrière RS 232 sert de commande à l'adaptateur optique facultatif pour activer un KHE/KHP via un guide d'onde. La sortie est activée lors de l'utilisation d'un outil. En plus, la sortie de commutation sans potentiel est fermée. La sortie est fermée en position Standby, AUTO-OFF, OFF ou quand aucun outil n'y est inséré.



Remarque

Lorsque la température de service pour le robot est atteinte, – ok – apparaît à l'affichage. Pas pour Zero Smog + Stop&Go

Commutateur au pied (uniquement WXD 2 + WXA 2) Appel du menu ► Paramètres de station

Afin d'éviter un démarrage prématuré de la pompe ou pour garantir une durée de préchauffage définie du point de soudure, il est possible de régler une temporisation au déclenchement

Option	Description
OFF	désactivé
ON	activé L'interface RS232 est configurée comme entrée de commutateur au pied pour activer le courant d'air.

Raccordement d'appareils auxiliaires

Observez les figures d'ensemble.

Les appareils auxiliaires peuvent être raccordés à l'interface située en face avant et/ou à l'interface située en face arrière de la station de soudage.

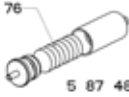
La station de soudage détecte automatiquement l'appareil auxiliaire raccordé. La station de soudage affiche à gauche (interface avant) ou à droite (interface arrière) le symbole ou le nom de l'appareil auxiliaire raccordé.

Réglage des paramètres des appareils auxiliaires





1. Sélectionner l'appareil auxiliaire par le biais de la touche Appareil auxiliaire (avant/arrière). Le paramètre réglable apparaît à l'affichage (p. ex. vitesse de rotation).
2. Régler la valeur souhaitée à l'aide de la roue de clic.
3. Confirmer la valeur avec la touche Entrée.




	Stations de soudage WX 1	Stations de soudage WX 2	dessoudage WXD 2	Station à air chaud WXA 2
Dimensions L x l x H	170 x 151 x 130 mm 6,69 x 5,94 x 5,12 inch			
Poids Env.	ca. 3,2 kg	ca. 3,2 kg	ca. 3,8 kg	ca. 3,8 kg
Tension de réseau	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz			
Puissance absorbée	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Classe de protection	I, boîtier antistatique III, Outil de soudage			
Protection	T2 A (230 V) T4 A (120 V)			
Plage de température	Celsius: 100 - 450°C (550°C) Fahrenheit: 200 - 850°F (999°F) La plage de température réglable dépend de l'outil			
Précision de température	± 9 °C ± 17 °F			
Stabilité en température	± 2 °C ± 4 °F			
Compensation de potentiel	Via douille jack de 3,5 mm sur la face arrière de l'appareil.			
Panneau de commande	255 x 128 dots / Rétroéclairage			
Interface	Le bloc de contrôle WX est équipé en face avant d'une interface USB pour la mise à jour du logiciel résident, le paramétrage, la surveillance et l'enregistrement de données (au moyen du logiciel WX-Monitor).			
Air comprimé	-		Pression d'entrée 400 - 600 kPA (58-87 psi) air comprimé sec exempt d'huile	Pression d'entrée 400 - 600 kPA (58-87 psi) exempt d'huile, air comprimé sec ou azote N2
Consommation d'air comprimé	-		35 l / min dépression max 75 kPA (10,9 psi)	-
	-		Flexible air comprimé diamètre extérieur 6 mm (0,24")	Flexible air comprimé diamètre extérieur 6 mm (0,24")
Débit d'air	-			env. 0-18 l / min pour 6 bars

Messages d'erreur et élimination des défauts

Message / symptôme	Cause possible	Remède
Affichage „- -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ L'outil n'a pas été détecté ■ Outil défectueux 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Contrôler le raccordement de l'outil au niveau de l'appareil ■ Contrôler l'outil raccordé
Pas de fonctionnement de l'affichage Afficheur éteint	<ul style="list-style-type: none"> ■ Pas de tension de réseau 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Enclencher l'interrupteur d'alimentation ■ Contrôler la tension de réseau ■ Contrôler la protection de l'appareil
OFF Le canal ne peut pas être activé	<ul style="list-style-type: none"> ■ Coupure de surcharge ■ Canal désactivé 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Un seul fer à souder peut être utilisé.
WXD 2: Pas de vide au niveau de l'outil à dessouder	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vide non raccordé ■ Buse de dessoudage bouchée ■ Air comprimé pas raccordé ou mal raccordé 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Raccorder le flexible de vide au raccord de vide ■ Nettoyer la buse de dessoudage à l'aide de l'outil de nettoyage ■ Raccorder l'air comprimé au raccord d'air comprimé ou vérifier
WXD 2: Vide insuffisant au niveau de l'outil à dessouder	<ul style="list-style-type: none"> ■ Cartouche de filtre de l'outil à dessouder pleine ■ Filtre principal de la station de soudage plein 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Remplacer la cartouche de filtre de l'outil à dessouder ■ Remplacer le filtre principal de la station de soudage 
WXA 2: pas d'air au niveau du fer à chaud	<ul style="list-style-type: none"> ■ Flexible à air pas raccordé ■ Air comprimé pas raccordé ou mal raccordé 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Raccorder ou contrôler l'air comprimé au raccord d'air comprimé ■ Raccorder ou contrôler le flexible à air du fer WXA 2
interface arrière aucune fonction avec Zero Smog/ WHP/PC/ WFV 60A	<ul style="list-style-type: none"> ■ Sortie robot réglée sur Stop & Go 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Désactiver la fonction Stop & Go; Ou utiliser l'interface avant RS 232
interface avant aucune fonction avec Zero Smog/ WHP/PC/ WFV 60A		

Symboles

	Attention !
	Lire la notice d'utilisation !
	Avant de réaliser tous travaux sur l'appareil, débrancher toujours la prise.
	Design et poste de travail conformes ESD
	Compensation de potentiel
	Signe CE
	Protection
	Transformateur de sécurité

	Soudage
	Dessoudage
	Air chaud

Élimination des déchets

Ne pas jeter les appareils électriques dans les ordures ménagères. Conformément à la directive européenne 2012/19/EU relative aux déchets d'équipements électriques ou électroniques (DEEE), et à sa transposition dans la législation nationale, les appareils électriques doivent être collectés à part et être soumis à un recyclage respectueux de l'environnement. Éliminez les pièces de l'appareil remplacées, les filtres ou les vieux appareils selon les consignes en vigueur dans votre pays.

Déclaration de conformité d'origine


Stations de soudage	WX1, WX2
Stations de dessoudage	WXD 2
Station à air chaud	WXA 2
Outil	WXP 65, WXP 120, WXP 200, WXMP, WXMT


Nous déclarons que les produits désignés répondent aux conditions des directives suivantes :
2004/108/EG, 2006/95/EG, 2011/65/EU (RoHS)

Normes harmonisées appliquées :

DIN EN 55014-1: 2012-05	DIN EN 60335-1: 2012-10
DIN EN 55014-2: 2009-06	DIN EN 60335-2-45: 2012-08
DIN EN 61000-3-2: 2010-03/2011-06	DIN EN 62233: 2008-11/2009-04
DIN EN 61000-3-3: 2012-07	DIN EN 50581:2013-02

CE Besigheim, 2014-07-30


T. Fischer
Directeur technique


S. Hofmann
Directeur

autorise à réunir les documentations techniques.

Weller Tools GmbH
Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany

Vi ringraziamo per la fiducia accordataci con l'acquisto del presente apparecchio.

L'apparecchio è stato realizzato in base a criteri qualitativi molto severi, che ne assicurano il perfetto funzionamento.



Prima di mettere in funzione l'apparecchio e di utilizzarlo, si prega di leggere attentamente le presenti istruzioni per l'uso e le avvertenze sulla sicurezza allegate.

Conservare le presenti istruzioni in modo che siano accessibili a tutti gli utenti.

Le presenti istruzioni per l'uso contengono importanti informazioni che permettono di mettere in funzione, utilizzare, eseguire la manutenzione in modo sicuro e conforme sull'apparecchio, nonché di eliminare autonomamente semplici anomalie.

L'apparecchio è stato prodotto in conformità agli attuali livelli tecnologici e secondo le regole tecniche di sicurezza riconosciute.

Ciononostante, nel caso in cui non vengano rispettate le avvertenze per la sicurezza riportate nella comunicazione sulla sicurezza allegata, nonché i segnali di avvertimento presenti in questo manuale, sussiste il rischio di danni personali e materiali.

Avvertenze per la sicurezza

Per ragioni di sicurezza, l'utilizzo dell'apparecchio non è consentito ai bambini, ai ragazzi di età inferiore ai 16 anni ed alle persone che non abbiano familiarità con le presenti istruzioni per l'uso. Sorvegliare i bambini per accertarsi che non giochino con l'apparato.

Il presente apparecchio non andrà utilizzato da persone (bambini inclusi) dalle ridotte capacità fisiche, sensoriali o psichiche, o che manchino dell'esperienza e delle conoscenze necessarie.



Avviso! Rischio di folgorazione

Un eventuale collegamento errato della centralina comporta rischio di lesioni a seguito di folgorazione e può danneggiare l'apparecchio.

- Leggere tutte le avvertenze per la sicurezza allegate, le avvertenze per la sicurezza delle presenti istruzioni per l'uso, nonché le istruzioni della centralina di comando prima di procedere alla messa in funzione dell'apparecchio e rispettare le misure precauzionali riportate in queste documentazioni.
- Collegare esclusivamente utensili WELLER WX.
- Non utilizzare in alcun caso la porta come alimentazione elettrica di apparecchi esterni.

Se l'apparecchio è difettoso, è possibile che vi siano conduttori attivi scoperti, o che il conduttore di protezione non funzioni.

- Le riparazioni andranno effettuate da personale appositamente formato da Weller.
- Se la linea di collegamento dell'elettro utensile è danneggiata, essa andrà sostituita da un'apposita linea di collegamento, disponibile presso il Servizio Assistenza Clienti.



Avviso! Rischio di ustioni

Con l'azionamento della centralina sussiste il pericolo di ustioni dovute all'utensile di saldatura. Gli utensili possono restare caldi anche molto tempo dopo lo spegnimento.

- In caso di non utilizzo, l'utensile di saldatura deve essere sempre appoggiato sul supporto di sicurezza.
- Collegare vuoto ed aria calda esclusivamente agli appositi collegamenti.
- Non rivolgere mai lo stilo ad aria calda verso persone o oggetti infiammabili.

Utilizzo Conforme

Unità di alimentazione per utensili di saldatura WELLER WX. Utilizzate le stazioni saldanti/ dis-saldanti, stazioni aria calda esclusivamente per gli scopi indicati nelle istruzioni per l'uso, per saldare e dissaldare nelle condizioni indicate.



Non è consentito aspirare gas infiammabili o liquidi.

L'apparecchio potrà essere utilizzato soltanto con le apposite cartucce filtranti inserite.

Sostituire le cartucce filtranti piene.

Utilizzare l'apparecchio esclusivamente al chiuso. Proteggere dall'umidità e dall'irradiazione solare diretta.

L'utilizzo conforme esclude altresì che:

- vengano osservate le presenti istruzioni,
- vengano rispettate tutte le ulteriori documentazioni accompagnatorie,
- vengano rispettate le normative antinfortunistiche nazionali sul luogo di impiego.

Il produttore non si assume alcuna responsabilità nel caso in cui vengano arbitrariamente apportate eventuali modifiche all'apparecchio.

Gruppi utenti

Dati i diversi livelli di rischi e potenziali pericoli, alcune fasi operative sono riservate a personale specializzato ed appositamente istruito.

Fase operativa	Gruppi utenti
Impostazione dei parametri di saldatura	Personale specializzato in possesso di formazione tecnica
Sostituzione di parti elettriche di ricambio	Elettricista
Impostazione degli intervalli di manutenzione	Addetto alla sicurezza
Utilizzo Sostituzione del filtro	Non occorre preparazione specifica
Utilizzo Sostituzione del filtro Sostituzione di parti elettriche di ricambio	Tecnici apprendisti, sotto la guida e la supervisione di un tecnico specializzato in possesso di preparazione specifica

Messa in funzione dell'apparecchio

Attenzione!

Attendersi alle istruzioni per l'uso degli apparecchi collegati.

Mettere in funzione l'apparecchio come descritto nel capitolo "Messa in funzione".



Verificare che la tensione di alimentazione corrisponda alle indicazioni sulla targhetta.

Inserire la spina nella presa di corrente solo ad apparecchio spento

All'accensione dell'apparecchio il microprocessore esegue un'autodiagnosi e rileva i valori dei parametri memorizzati nell'utensile.

La temperatura nominale e le temperature fisse sono memorizzate nell'utensile. Il valore reale di temperatura aumenterà sino alla temperatura nominale (= fase di riscaldamento dell'utensile di saldatura).

WXA 2: Utilizzando azoto N2 si può ridurre l'ossidazione e il fluidificante rimane attivo più a lungo. Raccogliamo di usare azoto N2 in bombole. La bombola è dotata di un riduttore di pressione 0-10 bar.

Saldare e dissaldare

Eseguire i lavori di saldatura secondo le istruzioni per l'uso dell'utensile di saldatura collegato alla macchina.

Trattamento delle punte saldanti

- Al primo riscaldamento umettare la punta saldante selettiva e stagnabile con lega saldante. In questo modo si rimuoveranno gli strati di ossidazione dovuti alla conservazione ed altre impurità della punta saldante.
- Durante le pause di lavoro e prima di riporre il saldatore, accertarsi sempre che la punta saldante sia ben stagnata.
- Non utilizzare fondenti eccessivamente aggressivi.
- Accertarsi sempre che la punta saldante sia correttamente in posizione.
- Selezionare la temperatura di lavoro più bassa possibile.
- Scegliere per l'applicazione la punta saldante con la forma più grande possibile
Regola empirica: approssimativamente grande quanto il pad di saldatura.

- Stagnando accuratamente la punta saldante, per il passaggio di calore tra la punta saldante e il punto da saldare, assicurare la presenza di una superficie più ampia possibile.
- Disattivare il sistema di saldatura durante le pause di lavoro prolungate oppure utilizzare la funzione Weller per l'abbassamento della temperatura in caso di non utilizzo dell'utensile.
- Se si prevede di deporre il saldatore per un periodo prolungato, umettare la punta con lega saldante.
- Applicare la lega per saldatura direttamente sul punto da saldare, non sulla punta saldante.
- Cambiate le punte saldanti con l'apposita strumentazione.
- Non esercitare alcuna forza meccanica sulla punta saldante.

Avviso

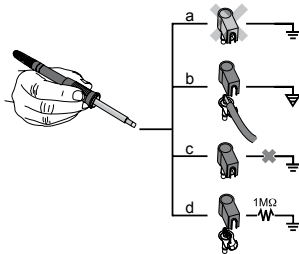
Le centraline di comando sono tarate per una dimensione media della punta saldante. Possono verificarsi scostamenti a causa della sostituzione della punta o per l'utilizzo di altre forme di punta.

WX 2, WXD 2, WXA 2: Disinserzione per sovraccarico (255 W)

Per evitare il sovraccarico di una stazione di saldatura WX, in presenza di una portata di entrambi i canali maggiore a 255 Watt, un canale è automaticamente disattivato (Auto-Off).

Inoltre si può verificare uno spegnimento da sovraccarico nel momento in cui i seguenti strumenti sono collegati contemporaneamente: Per es.
- 2 piastre riscaldanti WXHP 120
- Una piastra riscaldante WXHP 120 e un pistone dissaldante WXDP 120 o WXDV 120

Compensazione di potenziale



I diversi cablaggi della presa jack da 3,5 mm consentono di realizzare 4 varianti:

a	Messa a terra diretta	senza connettore (stato alla consegna).
b	Compensazione di potenziale	con connettore, linea di compensazione sul contatto centrale.
c	Libera da potenziale	con connettore
d	Messa a terra indiretta	con connettore e resistenza saldata. Messa a terra mediante la resistenza selezionata.

Effettuazione dell'aggiornamento firmware

Avviso

Avvertenza Durante l'aggiornamento del firmware, la stazione non andrà spenta.

1. Spegnerne la stazione.
2. Inserire lo stick di memoria nell'interfaccia USB.
3. Accendere la stazione.

L'aggiornamento del firmware verrà effettuato automaticamente. Se nella stazione è già stato installato un firmware più recente, esso non verrà modificato.

Cura e manutenzione



Avviso!

Prima di effettuare qualsiasi lavoro sull'apparecchio, estrarre la spina dalla presa di corrente

Pulire il pannello di comando dalle eventuali impurità con un panno detergente idoneo.

Chiudere le interfacce inutilizzate con calotte.



Avviso! Rischio di ustioni

- Sostituire le punte saldanti soltanto quando si siano raffreddate
- Sostituire e pulire gli ugelli di aspirazione esclusivamente quando siano caldi, utilizzando un utensile idoneo
- Sostituire gli ugelli ad aria calda esclusivamente con un utensile idoneo
- Pulire o sostituire il recipiente di raccolta stagno soltanto quando si sia raffreddato

Sostituzione del filtro

Controllare regolarmente il livello di contaminazione del filtro principale del vuoto ed all'occorrenza sostituirlo.

Avviso!

Il funzionamento dell'apparecchio senza filtro può causare danni irreparabili all'unità per vuoto.

- Prima di procedere con i lavori di brasatura, controllare che il filtro principale sia effettivamente inserito!

I filtri sporchi devono essere trattati come rifiuti speciali.

Provvedere allo smaltimento della parti dell'apparecchio sostituite, dei filtri o delle vecchie apparecchiature nel rispetto delle normative vigenti nel proprio Paese.

Indossare equipaggiamento protettivo di tipo adatto.



Avviso!

Utilizzare soltanto pezzi di ricambio originali.

Garanzia

I diritti di reclamo dell'acquirente per eventuali difetti decadono dopo un anno dalla consegna. Tale condizione non si applica ai diritti di recesso dell'acquirente secondo §§ 478, 479 BGB.


Il produttore risponde della garanzia fornita solo se la garanzia di qualità e di durata è stata fornita dal produttore per iscritto e con l'impiego del termine „Garanzia“.

La garanzia decadrà in caso di utilizzo non conforme o qualora persone non qualificate abbiano effettuato interventi.

Con riserva di modifiche tecniche.

Per ulteriori informazioni: www.weller-tools.com.

Temper. standby

 Richiamo del menu ► Parametri utensile

Gli utensili di saldatura sono dotati di un rilevatore di utilizzo (sensore) nell'impugnatura, che attiva automaticamente il processo di raffreddamento qualora l'utensile di saldatura non venga utilizzato.

Dopo una disattivazione della temperatura viene automaticamente impostata la temperatura di stand by.

Tempo di stand by (disattivazione temperatura)

 Richiamo del menu ► Parametri utensile

Qualora l'utensile di saldatura non venga utilizzato, al termine del periodo di stand by impostato la temperatura viene abbassata al livello di standby; sul display viene visualizzato „Standby“.

Premendo il tasto di comando, tale stato di stand by verrà terminato. Il sensore integrato nell'utensile rileverà la variazione di stato, disattivando lo stato di stand by non appena l'utensile verrà spostato.

Opzione	Descrizione
OFF	tempo di stand by disattivato (impostazione di fabbrica)
1-999 min	tempo di stand by, impostabile individualmente
---	Utensile non supportato

Tempo di AUTO-OFF

 Richiamo del menu ► Parametri utensile

In caso di non utilizzo dell'utensile di saldatura, terminato il tempo di AUTO-OFF, il riscaldamento dell'utensile viene disattivato.

La disattivazione della temperatura viene eseguita indipendentemente dalla funzione di stand by impostata. La temperatura reale viene indicata dal lampeggio e funge da indicazione del calore residuo; sul display viene visualizzato „AUTO- OFF“.

Opzione	Descrizione
OFF	funzione AUTO-OFF disattivata (impostazione di fabbrica)
1-999 min	tempo di AUTO-OFF, impostabile individualmente

Sensibilità

 Richiamo del menu ► Parametri utensile

Opzione	Descrizione
Basso	Insensibile – reagisce ad un movimento forte (prolungato)
Normale	Standard (impostazione di fabbrica)
Alta	Sensibile - reagisce ad un movimento leggero (breve)
---	Utensile non supportato

Durata max. aria calda WXHAP 200

 Richiama il menu ► Parametri utensile

Il tempo di attivazione per la corrente di aria calda della stazione WXHAP 200 prevede un valore di impostazione compreso tra 0 e 300. L'impostazione di fabbrica è 0 sec. („OFF“). La corrente d'aria è attiva soltanto se premuto il tasto presente sul pistone d'aria calda o l'interruttore opzionale a pedale.

Opzione	Descrizione
OFF	Nessun periodo di tempo definito (impostazione di fabbrica)
1-300 s	Impostabile individualmente

Offset (Temperatura-Offset)

 Richiama il menu ► Parametri utensile

La temperatura effettiva della punta saldante può essere adattata immettendo un offset di temperatura di $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72\text{ }^{\circ}\text{F}$).

Modo prestazioni

 Richiama il menu ► Parametri utensile

Questa funzione determina il comportamento di riscaldamento dell'utensile di saldatura, per il raggiungimento della temperatura utensile impostata.

Opzione	Descrizione
Standard	riscaldamento adattato (medio) (impostazione di fabbrica)
Minimo	riscaldamento lento
Massimo	riscaldamento rapido

Blocco tasti WXHAP 200

 Richiama il menu ► Parametri utensile

Con questa funzione è possibile cambiare il comportamento standard dei tasti dei pistoni WXHAP 200, impostato di fabbrica.

Opzione	Descrizione
OFF	–
ON	La stazione WXHAP 200 si accende con una singola pressione del tasto e si spegne con una seconda pressione dello stesso tasto.

Finestra di processo

 Richiama il menu ► Parametri utensile

Il range di temperatura impostato nella finestra di processo determina il comportamento di segnale dell'uscita di commutazione libera da potenziale.

Avviso

Per gli utensili con luce ad anello a LED (ad es. WXDP 120), la finestra di processo determina il comportamento d'illuminazione della luce ad anello a LED.

L'accensione continua indica il raggiungimento della temperatura preselezionata, oppure che la temperatura si trova all'interno della finestra di processo predefinita.

Un lampeggio segnala invece che il sistema è in fase di riscaldamento, oppure che la temperatura si trova all'esterno della finestra di processo.

Lingua

 Richiama il menu ► Parametri stazione

CHN	中文
DEN	Dansk
ENG	English
ESP	Español
FIN	Suomi

FRA	Français
GER	Deutsch
HUN	Magyar
ITA	Italiano
POR	Português

RUS	Русский
SWE	Svenska
TUR	Türkçe
JPN	日本語
POL	Polski

KOR	한국말
CZE	Česky

Visualizzazione temperatura $^{\circ}\text{C}/^{\circ}\text{F}$

 Richiama il menu ► Parametri stazione

Opzione	Descrizione
$^{\circ}\text{C}$	Centigradi
$^{\circ}\text{F}$	Fahrenheit

Password (funzione di blocco)

 Richiama il menu ► Parametri stazione

Una volta attivata la funzione di blocco, sulla stazione di saldatura sarà possibile comandare i soli tasti di temperatura fissa. Tutte le altre impostazioni non potranno più essere regolate fino al momento dello sblocco.

Avviso

Se vi è da selezionare non più di un valore di temperatura, i tasti di comando (tasti di temperatura fissa) andranno impostati allo stesso valore di temperatura.

Blocco della stazione di saldatura:

Impostare il codice di blocco a tre cifre desiderato (fra 001 e 999) tramite il pulsante con rotella.

Il blocco sarà ora attivo (sul display sarà visibile il simbolo di un lucchetto).

Sblocco della stazione di saldatura

1. Richiamare il menu Parametri. Se la funzione di blocco è attiva, si aprirà automaticamente la voce di menu Password. Sul display compariranno tre asterischi (***)
2. Impostare il codice di blocco a tre cifre tramite il pulsante con rotella.
3. Confermare il codice con il tasto di immissione.

Dimenticato il codice?

*Si prega di rivolgersi al nostro Servizio Assistenza Clienti:
technical-service@weller-tools.com*

Principale vuoto solo WXD 2

 Richiama il menu ► Parametri stazione

Al fine di impedire l'avviamento anticipato della pompa o per assicurare un determinato tempo di preriscaldamento del punto di saldatura, è possibile impostare un ritardo d'inserzione

Opzione	Descrizione
0 sec	OFF: funzione di Principale vuoto disattivata (impostazione di fabbrica)
1-10 sec	ON: tempo di Principale vuoto, impostabile

Finale vuoto (solo WXD 2)

 Richiama il menu ► Parametri stazione

Per impedire l'occlusione del dissaldatore, è possibile impostare un tempo di Vakuum Nachlauf.

Opzione	Descrizione
0 sec	OFF: funzione di Finale vuoto disattivata (impostazione di fabbrica)
1-10 sec	ON: tempo di Finale vuoto, impostabile individualmente

Suoni tasti On/Off

 Richiama il menu ► Parametri stazione

Opzione	Descrizione
ON	Acceso
OFF	Spento

Uscita robot

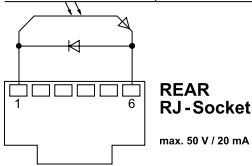
 Richiama il menu ► Parametri stazione

L'uscita robot si trova sul retro dell'apparecchio.

WX 1: OFF - ON - ZeroSmog - Stop&Go

WX 2 / WXD 2: OFF- Lato Sinistro - Lato Destro - Lato Sinistro E Lato Destro - ZeroSmog - Stop&Go

Opzione	Descrizione
Lato Sinistro	Canale utensile sinistro (impostazione di fabbrica)
Lato Destro	Canale utensile destro
Lato Sinistro E Lato Destro	Entrambi i canali utensile
ZeroSmog	L'uscita di commutazione posteriore, libera da potenziale, viene chiusa qualora si utilizzi un utensile. Un apposito adattatore opzionale (WX HUB) consente di collegare alcuni sistemi Zero Smog. L'interfaccia RS 232 posteriore resterà in funzione. L'uscita di commutazione è aperta negli stati Standby, AUTO-OFF e OFF, oppure quando nessun utensile sia innestato.
Stop&Go	L'interfaccia RS 232 posteriore viene utilizzata per l'azionamento di un optoadattatore opzionale, per poter comandare un KHE/KHP mediante un fotoconduttore. Qualora si utilizzi un utensile, l'uscita viene attivata. Inoltre, viene chiusa l'uscita di commutazione libera da potenziale. L'uscita è inattiva negli stati Standby, AUTO-OFF e OFF, oppure quando nessun utensile sia innestato.



Avviso

Raggiunta la temperatura di lavoro del robot, sul display viene visualizzato - ok -. non con Zero Smog + Stop&Go

Pedale (solo WXD 2 + WXA 2)

 Richiama il menu ► Parametri stazione

Al fine di impedire l'avviamento anticipato della pompa o per assicurare un determinato tempo di preriscaldamento del punto di saldatura, è possibile impostare un ritardo d'inserzione

Opzione	Descrizione
OFF	spento
ON	accesso L'interfaccia RS232 viene configurata come ingresso per interruttore a pedale, per attivazione del flusso d'aria.

Collegamento di apparecchi ausiliari

Attenersi alle illustrazioni panoramiche.

Gli apparecchi ausiliari possono essere collegati all'interfaccia sul lato anteriore e/o a quella sul retro della stazione di saldatura.

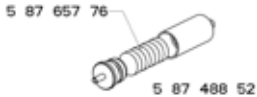
La stazione di saldatura riconosce automaticamente l'apparecchio ausiliario collegato. La stazione di saldatura indicherà, sul lato sinistro (interfaccia anteriore) o destro (interfaccia posteriore), il simbolo oppure il nome dell'apparecchio ausiliario collegato.

Impostazione dei parametri degli apparecchi ausiliari

1. Selezionare un apparecchio ausiliario tramite l'apposito tasto (anteriore/posteriore). Il parametro impostabile verrà visualizzato sul display (ad es. Velocità).
2. Impostare il valore desiderato tramite il pulsante con rotella.
3. Confermare il valore con il tasto di immissione.




	Stazione di saldatura WX 1	Stazione di saldatura WX 2	stazione di dissaldatura WXD 2	Stazione aria calda WXA 2
Dimensioni L x P x H	170 x 151 x 130 mm 6,69 x 5,94 x 5,12 inch			
Peso	ca. 3,2 kg	ca. 3,2 kg	ca. 3,8 kg	ca. 3,8 kg
Tensione di rete	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz			
Potenza assorbita	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Classe di protezione	I, scatola antistatica III, Utensile di saldatura			
Protezione	T2 A (230 V) T4 A (120 V)			
Range di temperatura	Centigradi: 100 - 450°C (550°C) Fahrenheit: 200 - 850°F (999°F) Il range di temperatura impostabile varia in base all'utensile.			
Precisione di temperatura	± 9 °C ± 17 °F			
Stabilità della temperatura	± 2 °C ± 4 °F			
Compensazione di potenziali	Mediante bussola di innesto da 3,5 mm sul lato dell'apparecchio.			
Display	255 x 128 dots / Retroilluminazione			
Interfaccia	Il dispositivo di controllo è dotato di interfaccia USB frontale per aggiornamento firmware, parametrizzazione, monitoraggio e Data Logging (per mezzo di software con monitor WX).			
Aria compressa	-		Pressione d'ingresso 400 - 600 kPA (58-87 psi) aria compressa asciutta e priva di olio	Pressione d'ingresso 400 - 600 kPA (58-87 psi) aria compressa asciutta esente da olio, oppure azoto N2
Fabbisogno di aria 35 l / min	-		35 l / min Depressione max. 75 kPA (10,9 psi)	-
Collegamento aria	-		Flessibile aria compressa diametro esterno 6 mm (0,24")	Flessibile aria compressa diametro esterno 6 mm (0,24")
Portata d'aria	-			ca. 0-18 l/min a 6 bar

Messaggi d'errore e problemi

Messaggio/Sintomo	Possibile causa	Misure correttive
Display „- -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ L'utensile non è stato riconosciuto ■ Utensile difettoso 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Verificare il collegamento dell'utensile all'apparecchio ■ Verificare l'utensile collegato
Nessuna funzione di display Display Off	<ul style="list-style-type: none"> ■ Assenza della tensione di rete 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Inserire l'interruttore di rete ■ Verificare la tensione di rete ■ Controllare la protezione dell'apparecchio
OFF Il canale non può essere attivato	<ul style="list-style-type: none"> ■ Disinserzione per sovraccarico ■ Canale disattivato 	<ul style="list-style-type: none"> ■ È possibile utilizzare un solo saldatore.
WXD 2: Assenza di vuoto nell'utensile dissaldante	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vuoto non collegato ■ Ugello per dissaldare occluso ■ Aria compressa non collegata, oppure collegata in modo errato 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Allacciare il flessibile per vuoto al collegamento per vuoto ■ Eseguire la manutenzione dell'ugello per dissaldare con l'ausilio di un attrezzo per la pulizia ■ Allacciare l'aria compressa al collegamento aria compressa, oppure controllare
WXD 2: Vuoto insufficiente nell'utensile dissaldante	<ul style="list-style-type: none"> ■ Cartuccia filtrante nell'utensile dissaldante piena ■ Filtro principale della stazione di saldatura pieno 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Sostituire la cartuccia filtrante nell'utensile dissaldante ■ Sostituire l'inserito filtro principale della stazione di saldatura 
WXA 2: Nessuna presenza di aria al pistone aria calda	<ul style="list-style-type: none"> ■ Tubo aria non collegato ■ Aria compressa non collegata, oppure collegata in modo errato 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Collegare aria compressa al terminale o controllarlo ■ Collegare il tubo aria pistoni alla stazione WXA 2 o controllarlo
interfaccia posteriore Nessuna funzione con i modelli Zero Smog/ WHP/PC/ WFV 60A	<ul style="list-style-type: none"> ■ Uscita robot impostata su Stop&Go 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Disattivare la funzione Stop & Go; Oppure, utilizzare l'interfaccia RS 232 sul lato frontale
interfaccia anteriore Nessuna funzione con i modelli Zero Smog/ WHP/PC/ WFV 60A		

Simboli

	Attenzione!
	Leggere le Istruzioni d'uso.
	Prima di effettuare qualsiasi intervento sull'apparecchio, estrarre sempre il connettore dalla presa.
	Concezione e postazione di lavoro a norma ESD
	Compensazione di potenziale
	Contrassegno CE
	Protezione
	Trasformatore di sicurezza

	Saldare
	Dissaldare
	Aria calda



Smaltimento

Non gettare le apparecchiature elettriche tra i rifiuti domestici. Secondo la Direttiva Europea 2012/19/EU sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e la sua attuazione in conformità alle norme nazionali, le apparecchiature elettriche esauste devono essere accolte separatamente, al fine di essere reimpiegate in modo eco-compatibile. Provvedere allo smaltimento della parti dell'apparecchio sostituite, dei filtri o delle vecchie apparecchiature nel rispetto delle normative vigenti nel proprio Paese.

Dichiarazione di Conformità originale

Stazione di saldatura	WX1, WX2
Stazione di dissaldatura	WXD 2
Stazione aria calda	WXA 2
Utensile	WXP 65, WXP 120, WXP 200, WXMP, WXMT

Dichiariamo che i prodotti dotati di contrassegno adempiano alle seguenti Direttive:

2004/108/EG, 2006/95/EG, 2011/65/EU (RoHS)

Normative armonizzate applicate:

DIN EN 55014-1: 2012-05	DIN EN 60335-1: 2012-10
DIN EN 55014-2: 2009-06	DIN EN 60335-2-45: 2012-08
DIN EN 61000-3-2: 2010-03/2011-06	DIN EN 62233: 2008-11/2009-04
DIN EN 61000-3-3: 2012-07	DIN EN 50581:2013-02

CE Besigheim, 2014-07-30


T. Fischer
Il Direttore Tecnico


S. Hofmann
Il Direttore Amministrativo

Incaricati di redigere la documentazione tecnica.

Weller Tools GmbH
Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany

Agradecemos a confiança demonstrada pela sua aquisição deste aparelho.

O fabrico baseou-se nas mais rigorosas exigências de qualidade, estando assim assegurado um funcionamento correcto do aparelho.



Antes da colocação em funcionamento e antes de trabalhar com o aparelho, leia o presente manual de instruções e as indicações de segurança em anexo na íntegra.

Guarde este manual de modo a estar acessível para todos os utilizadores.

O presente manual contém informações importantes para a colocação em funcionamento, operação, manutenção e eliminação de falhas simples do aparelho, de maneira segura e correcta.

O aparelho foi fabricado de acordo com o nível técnico actual e as normas de segurança técnica reconhecidas.

Não obstante, existe o perigo de danos pessoais e materiais caso não observe as indicações de segurança contidas no caderno de segurança anexo, assim como os avisos contidos no presente manual.

PT

Indicações de segurança

Por razões de segurança, a utilização deste aparelho é proibida a crianças e jovens com idade inferior a 16 anos, bem como a pessoas não familiarizadas com o presente manual de instruções. Crianças deverão ser supervisionadas para assegurar que não brinquem com o aparelho.

O presente aparelho não se destina a ser utilizado por pessoas (inclusivamente crianças) com capacidades físicas, sensoriais ou mentais limitadas, ou com falta de experiência e/ou conhecimentos.



Aviso! Choque eléctrico

Através da ligação incorrecta do aparelho de comando surge o perigo de ferimento por choque eléctrico e o aparelho pode ficar danificado.

- Leia todas as indicações de segurança em anexo, as indicações de segurança deste manual de instruções e as instruções do seu aparelho de comando antes de colocar o aparelho de comando em funcionamento e respeite as medidas de precaução aí indicadas!
- Conecte exclusivamente ferramentas WX da WELLER.
- Nunca utilize a porta USB como alimentação de tensão para terceiros aparelhos.

Em caso de um aparelho defeituoso, os fios condutores podem ficar sem protecção ou o condutor de protecção pode não funcionar.

- As reparações têm de ser efectuadas pelo pessoal formado pela Weller.
- Caso o cabo de ligação da ferramenta eléctrica estiver danificada, tem de ser substituído por um cabo de ligação especialmente confeccionado, disponível através da organização de assistência técnica.



Aviso! Risco de queimaduras

Ao utilizar o aparelho de comando existe o perigo de queimaduras na ferramenta de soldar. Após desligadas, as ferramentas podem estar quentes durante um período prolongado.

- Em caso de não utilização, pouse a ferramenta de solda sempre no descanso de segurança.
- Ligue o vácuo e o ar quente apenas nas ligações previstas para o efeito.
- Não dirigir o dispositivo de ar quente para pessoas ou objectos inflamáveis.

Utilização Autorizada

Unidade de alimentação para ferramentas de solda WX da WELLER. Utilize a estação de soldagem / estação de dessoldagem / estação de ar quente exclusivamente de acordo com a finalidade indicada no manual de instruções, para soldagem e dessoldagem, sob as condições aqui indicadas.



Não devem ser aspirados gases e líquidos inflamáveis.

O aparelho pode ser operado exclusivamente com cartuchos de filtro correctamente inseridos e previstos para o efeito.

Substitua cartuchos de filtro cheios.

Utilize o aparelho exclusivamente em espaços interiores. Proteger contra humidade e insolação directa.

A utilização segundo o fim a que se destina inclui também que

- observe este manual,
- observe todos os outros documentos que o acompanham,
- observe os regulamentos nacionais de prevenção de acidentes em vigor no local de utilização.

O fabricante não assume qualquer responsabilidade relativamente a alterações do aparelho realizadas por conta própria.

Grupos de utilizadores

Devido a riscos e perigos potenciais de grandeza diferente, alguns passos de trabalho podem ser executados exclusivamente por profissionais formados.

Passo de trabalho	Grupos de utilizadores
Pré-definição dos parâmetros de soldar	Pessoal especializado com formação técnica
Substituição de peças sobressalentes eléctricos	Profissional de electrotecnia
Pré-definição dos intervalos de manutenção	Profissional de segurança
Operar Troca do filtro	Pessoas leigas
Operar Troca do filtro Substituição de peças sobressalentes eléctricos	Formandos de cursos técnicos sob instrução e supervisão por parte de um profissional especializado

Colocação do aparelho em serviço

Atenção!

Observe os manuais de instruções dos aparelhos conectados.

Coloque o aparelho fora do serviço, conforme o descrito no capítulo „Colocação em funcionamento“.



Verifique se a tensão de rede coincide com a indicação na placa de características.

Ao ligar o aspirador à rede, o interruptor deve encontrar-se na posição de desligado.

Após ligar o aparelho, o microprocessador realiza um autoteste e lê os valores de parâmetro memorizados na ferramenta.

A temperatura nominal e as temperaturas fixas encontram-se memorizadas na ferramenta. O valor real da temperatura sobe até à temperatura nominal (= ferramenta de soldar é aquecida).

WXA 2: O azoto N2 reduz a oxidação e o fundente permanece mais tempo activo. Recomen damos o azoto N2 que se encontra à venda em garrafas de aço. A garrafa tem de estar equipada com um redutor de pressão de 0-10 bar.

Soldar e dessoldar

Efectue os trabalhos de soldadura segundo o manual de instruções da sua ferramenta de soldar ligada.

Tratamento das pontas de solda

- Aplicar solda no primeiro aquecimento à ponta de solda selectiva e que pode ser estanhada. Esta solda elimina as camadas de óxido criado durante a armazenagem e as impurezas da ponta de solda.
 - Em caso de intervalos de solda e antes de pousar o ferro de soldar, tenha o cuidado que a ponta de solda esteja bem humedecida com estanho.
 - Não utilize fundentes demasiado agressivos.
 - Observe sempre o devido assento das pontas de solda.
 - Seleccione uma temperatura de serviço o mais baixo possível.
 - Seleccione para a aplicação a forma de ponta de solda maior possível
- Regra geral: cerca do tamanho da placa de solda
- Assegure que a transferência de calor entre a

ponta de solda e o ponto de solda seja feito numa superfície grande, humedecendo bem a ponta de solda com estanho.

- Em caso de intervalos de inactividade prolongados, desligue o sistema de solda ou utilize a função Weller para a redução da temperatura durante a não utilização
- Humedece a ponta, antes de pousar o ferro de soldar no suporte durante um período mais longo.
- Aplique a solda directamente no ponto de solda, e não na ponta de solda.
- Substitua as pontas de soldar com a respectiva ferramenta.
- Nunca exerça força mecânica sobre a ponta de solda.

Alerta

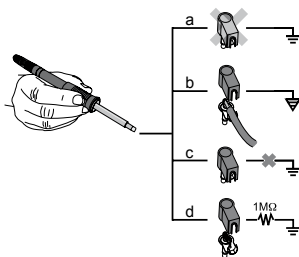
Os aparelhos de comando foram ajustados para um tamanho médio da ponta de soldar. Podem ser criados desvios devido à substituição das pontas ou devido à utilização de outras formas da ponta.

WX 2, WXD 2, WXA 2: Desligamento por sobrecarga (255 W)

Para evitar a sobrecarga de uma estação WX, é desactivado um canal (Auto-Off) em caso de uma potência da ferramenta de ambos os canais de mais de 255 watts.

Além disso, dá-se um desligamento por sobrecarga quando as seguintes combinações de ferramenta são conectadas: Por ex.
- 2 placas térmicas WXHP 120
- Uma placa térmica WXHP 120 e um ferro de dessoldagem WXD 120 ou WXDV 120

Equilíbrio do potencial



Ligando a tomada de ficha de comutação de 3,5 mm de forma diferente são possíveis 4 variantes:

a	Ligado solidamente à terra	sem ficha (estado no momento do fornecimento).
b	Equilíbrio do potencial	com ficha, condutor de compensação no contacto central.
c	Sem potencial	com ficha
d	Ligado à terra indirectamente com ficha e resistência integrada.	Ligação à terra através da resistência seleccionada.

Executar a actualização do firmware

Alerta

A estação não pode ser desligada enquanto estiver a ser executada a actualização do firmware.

1. Desligar a estação.
2. Introduzir o dispositivo de armazenamento de massa na interface USB.
3. Ligar a estação.

A actualização do firmware é executada automaticamente. Se já tiver instalado um firmware mais actual na sua estação, este não é alterado.

Conservação e manutenção



Aviso!

Antes de efectuar qualquer intervenção no aspirador, desligá-lo da rede.

Remover a sujidade no painel de comando com um pano de limpeza adequado.

Fechar interfaces que não estejam a ser utilizadas com capas de fecho.



Aviso! Risco de queimaduras

- Mudança da ponta de solda exclusivamente no estado frio
- Mudança e limpeza do bocal de aspiração exclusivamente no estado quente com ferramentas adequadas
- Mudança da tubeira de ar quente exclusivamente com ferramentas adequadas
- Limpar ou mudar o colector de estanho exclusivamente no estado frio

Troca do filtro

Controlar regularmente o filtro principal de vácuo quanto a sujeira e, se necessário, substituí-lo.

Aviso!

Destruição da unidade de vácuo devido a trabalhos sem filtro.

- Antes de iniciar os trabalhos de soldar, controle se o filtro principal está colocado!

*Filtros obstruídos devem ser tratados como lixo especial.
Elimine as peças do aparelho substituídas, o filtro ou os aparelhos antigos segundo os regulamentos em vigor no país.*

Utilize equipamento de protecção adequado



Aviso!

Kasutada ainult WELLERi originaalvaruosi.

Garantia

Os direitos do comprador de reivindicação por falhas vencem um ano após a entrega. Isto não se aplica aos direitos de recurso do comprador segundo os artigos 478, 479 do código civil alemão.

Numa garantia por nós fornecida apenas assumimos a responsabilidade se a garantia de qualidade ou duração tiver sido fornecida por nós por escrito e com utilização do termo „Garantia“.

A garantia expira em caso de utilização inadequada e se tiverem sido feitas intervenções por pessoal não qualificado.

Reservado o direito a alterações técnicas!

Informe-se em www.weller-tools.com.

Temp. Standby

 Acesso ao menu ► Parâmetros da ferramenta

Nota As ferramentas de soldar possuem um detector de utilização (sensor) no cabo, o qual, em caso de não utilização da ferramenta de soldar, inicia automaticamente o processo de arrefecimento.

Após um desligamento térmico é automaticamente regulada a temperatura de standby.

Tempo de standby (desligamento térmico)

 Acesso ao menu ► Parâmetros da ferramenta

Em caso de não utilização da ferramenta de solda, após decorrido o tempo de standby ajustado, a temperatura é reduzida para a temperatura de standby. No visor é indicado „Standby“.

Premindo a tecla de comando termina-se este estado de standby. O sensor incorporado na ferramenta detecta a mudança de estado e desactiva o estado de standby logo que a ferramenta é movida.

Opcão	Descrição
OFF	tempo de standby está desactivado (regulação de fábrica)
1-999 min	tempo de standby, regulável individualmente
---	A ferramenta não é suportada

Tempo de AUTO-OFF (desligamento automático)

 Acesso ao menu ► Parâmetros da ferramenta

Em caso de não utilização da ferramenta de soldar, o aquecimento da ferramenta de soldar é desligado decorrido o tempo de AUTO-OFF.

O desligamento térmico é efectuado independentemente da função standby ajustada. A temperatura real é visualizada de modo intermitente e serve como indicação de calor residual. No visor aparece “AUTO-OFF”.

Opcão	Descrição
OFF	função AUTO-OFF está desactivada (regulação de fábrica)
1-999 min	tempo de AUTO-OFF, regulável individualmente.

Sensibilidade

 Acesso ao menu ► Parâmetros da ferramenta

Opcão	Descrição
Baixo	Insensível – reage a movimentos fortes (longos)
Normal	Padrão (regulação de fábrica)
Alta	Sensível - reage a movimentos leves (curtos)
---	A ferramenta não é suportada

Duração máx. de ar quente WXHAP 200

 Activação do menu ► Parâmetros da ferramenta

O tempo de activação para a corrente de ar quente do WXHAP 200 pode ser limitado a passos de 1, de 0 a 300 s. O ajuste de fábrica é de 0 s (“OFF”), ou seja, o fluxo de ar é activado, enquanto o botão estiver premido no ferro de ar quente ou no pedal opcional.

Opcão	Descrição
OFF	nenhuma duração definida (regulação de fábrica)
1-300 s	ajustável individualmente

Offset (Temperatura-Offset)

☰ Activação do menu ► Parâmetros da ferramenta

A temperatura efectiva da ponta de soldar pode ser ajustada, introduzindo um desvio de temperatura de $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72\text{ }^{\circ}\text{F}$).

Modo Desempenho

☰ Activação do menu ► Parâmetros da ferramenta

Esta função determina o comportamento de aquecimento da ferramenta de soldar de modo a alcançar a temperatura regulada da ferramenta.

Opcão	Descrição
Padrão	aquecimento adaptado (médio) (regulação de fábrica)
Min.	aquecimento lento
Max.	aquecimento rápido

Bloqueio de botões WXHAP 200

☰ Activação do menu ► Parâmetros da ferramenta

Com esta função é possível alterar o comportamento dos botões ajustado de fábrica do ferro WXHAP 200.

Opcão	Descrição
OFF	–
ON	O WXHAP 200 é ligado com a primeira activação do botão e desligado com uma segunda activação do botão.

Intervalo de processamento

☰ Activação do menu ► Parâmetros da ferramenta

A gama de temperaturas regulada no intervalo de processamento determina o decurso do sinal da saída de comutação sem voltagem.

Alerta

Nas ferramentas com luz anular de LED (por ex., WXDP 120), o intervalo de processamento determina o modo como a luz anular de LED acende.

Se a luz estiver permanentemente acesa significa que foi alcançada a temperatura pré-seleccionada ou a temperatura está dentro do intervalo de processamento especificado.

Se a luz piscar, significa que o sistema está a aquecer ou a temperatura está fora do intervalo de processamento.

Idioma

☰ Activação do menu ► Parâmetros da estação

CHN	中文	FRA	Français	RUS	Русский	KOR	한국말
DEN	Dansk	GER	Deutsch	SWE	Svenska	CZE	Český
ENG	English	HUN	Magyar	TUR	Türkçe		
ESP	Español	ITA	Italiano	JPN	日本語		
FIN	Suomi	POR	Português	POL	Polski		

Versão da escala de temperatura $^{\circ}\text{C}/^{\circ}\text{F}$

☰ Activação do menu ► Parâmetros da estação

Opcão	Descrição
$^{\circ}\text{C}$	Celsius
$^{\circ}\text{F}$	Fahrenheit

Senha (função de bloqueio)

☰ Activação do menu ► Parâmetros da estação

Após a activação do bloqueio, só é possível utilizar as teclas de temperatura fixa na estação de soldar. Todas as outras regulações deixam de poder ser ajustadas até ser efectuado o desbloqueio.

Alerta

Se, de facto, só deve estar à escolha um valor da temperatura, as teclas de comando (teclas de temperatura fixa) têm de ser reguladas para o mesmo valor da temperatura.

Bloquear a estação de soldar:

Ajustar o código de bloqueio de três algarismos (entre 001 e 999) através do botão de rodar e clicar.

O bloqueio está activo (no visor aparece um cadeado).

Desbloquear a estação de soldar

1. Activar o menu de parâmetros. Se o bloqueio estiver activo, a opção de menu da palavra-chave abre automaticamente. No visor aparecem três asteriscos (***) .
2. Inserir o código de bloqueio de três algarismos através do botão de rodar e clicar.
3. Confirmar o código através da tecla de introdução.

Esqueceu o código?

Entre em contacto com a nossa assistência técnica: technical-service@weller-tools.com

Funcionamento anterior do vácuo apenas WXD 2

☰ Activação do menu ► Parâmetros da estação

Para evitar o arranque demasiado cedo da bomba ou para assegurar um tempo de pré-aquecimento do ponto de solda, pode-se regular um retardamento de ligação

Opcão	Descrição
0 sec	OFF: a função do funcionamento anterior do vácuo está desligada (regulação de fábrica)
1-10 sec	ON: tempo do funcionamento anterior do vácuo, pode ser regulado individualmente.

Funcionamento posterior do vácuo apenas WXD

☰ Activação do menu ► Parâmetros da estação

Para evitar a obstrução do ferro de dessoldagem pode regular-se um tempo de funcionamento posterior do vácuo .

Opcão	Descrição
0 sec	OFF: a função de funcionamento posterior do vácuo está desligada (regulação de fábrica)
1-10 sec	ON: tempo de funcionamento posterior do vácuo, regulável individualmente

Ligar/desligar os sons das teclas

☰ Activação do menu ► Parâmetros da estação

Opcão	Descrição
ON	Ligado
OFF	Desligado

Saída de robó

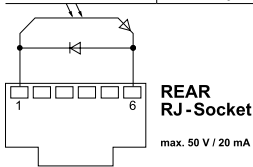
☰ Activação do menu ► Parâmetros da estação

A saída do robot situa-se na parte de trás do aparelho.

WX 1: OFF - ON - ZeroSmog - Stop&Go

WX 2 / WXD 2: OFF- Esquerdo - Direito - Esquerdo E Direito - ZeroSmog - Stop&Go

Opcão	Descrição
Esquerdo	Canal esquerdo da ferramenta (regulação de fábrica)
Direito	Canal direito da ferramenta
Esquerdo E Direito	Ambos os canais da ferramenta
ZeroSmog	Ao utilizar uma ferramenta, a saída de comutação traseira livre de potência é fechada. Podem ser conectados determinados Zero Smog, através de um adaptador opcional (WX HUB). O interface traseiro RS 232 continua operacional. A saída de comutação está aberta em Standby, AUTO-OFF, OFF ou se não estiver conectada nenhuma ferramenta.
Stop&Go	O Interface RS 232 traseiro é utilizado para controlar um adaptador óptico para poder comutar um KHE/KHP, através de um cabo óptico. Em caso da utilização de uma ferramenta a saída é activada. Adicionalmente, a saída de comutação livre de potência é fechada. A saída de comutação está desactivada em Standby, AUTO-OFF, OFF ou se não estiver conectada nenhuma ferramenta.



Alerta

Nota Uma vez alcançada a temperatura de serviço para o robot, aparece – OK – no visor. não no caso de Zero Smog + Stop&Go

Pedal (apenas WXD 2 + WXA 2)

☰ Activação do menu ▶ Parâmetros da estação

Para evitar o arranque demasiado cedo da bomba ou para assegurar um tempo de pré-aquecimento do ponto de solda, pode-se regular um retardamento de ligação

Opcão	Descrição
OFF	desligado
ON	ligado A interface RS232 é configurada como entrada de interruptor de pé, para a activação do fluxo de ar.

Ligar aparelhos auxiliares

Observe as figuras de vista geral.

Aparelhos auxiliares podem ser ligados à interface na parte frontal e/ou à interface na parte de trás da estação de soldar.

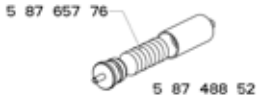
A estação de soldar detecta automaticamente que aparelho auxiliar está ligado. A estação de soldar mostra à esquerda (interface frontal) ou à direita (interface traseira) o símbolo ou o nome do aparelho auxiliar ligado.

Regulação dos parâmetros dos aparelhos auxiliares

1. Seleccionar o aparelho auxiliar através da tecla do aparelho auxiliar (à frente/atrás).
No visor aparece o parâmetro regulável (por ex., a velocidade de rotação).
2. Regular o valor pretendido através do botão de rodar e clicar.
3. Confirmar o valor através da tecla de introdução

	Estações de solda WX 1	Estações de solda WX 2	estação de dessoldagem WXD 2	Estação de ar quente WXA 2
Dimensões C x L x A	170 x 151 x 130 mm 6,69 x 5,94 x 5,12 inch			
Peso	ca. 3,2 kg	ca. 3,2 kg	ca. 3,8 kg	ca. 3,8 kg
Tensão de rede	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz			
Consumo de potência	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Classe de protecção	I, carcaça antistática III, Ferramenta de solda			
Fusível	T2 A (230 V) T4 A (120 V)			
Gama de temperaturas	Celsius: 100 - 450°C (550°C) Fahrenheit: 200 - 850°F (999°F) Gama de temperaturas regulável em função da ferramenta.			
Precisão térmica	± 9 °C ± 17 °F			
Estabilidade térmica	± 2 °C ± 4 °F			
Equilíbrio do potencial	Tomada de ficha de comutação de 3,5 mm no lado traseiro do aparelho.			
Visor	255 x 128 dots / Iluminação de fundo			
Interface	O aparelho de comando está equipado com uma interface USB na parte dianteira para actualização de Firmware, parametrização, monitoração e registo de dados (através do software WX-Monitor).			
Ar comprimido	-		Pressão de entrada 400 - 600 kPA (58-87 psi) ar comprimido isento de óleo, seco	Pressão de entrada 400 - 600 kPA (58-87 psi) Ar comprimido seco, isento de óleo ou nitrogénio N2
Consumo de ar	-		35 l / min Vácuo parcial máx. 75 kPA (10,9 psi)	-
Ligação de ar comprimido	-		Mangueira de ar comprimido diâmetro exterior 6 mm (0,24")	Mangueira de ar comprimido diâmetro exterior 6 mm (0,24")
Quantidade de ar	-			cerca de 0-18 l / min aos 6 bar

Avisos de erro e eliminação de falhas

Aviso/Sintoma	Causa possível	Medidas para a solução
Indicação „- -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ A ferramenta não foi detectada ■ Ferramenta avariada 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Verificar a ligação da ferramenta no aparelho ■ Verificar a ferramenta ligada
Visor não funciona visor desligado	<ul style="list-style-type: none"> ■ Não há tensão de rede 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ligar o interruptor de rede ■ Verificar a tensão de rede ■ Verificar o fusível do aparelho
OFF Não é possível ligar o canal	<ul style="list-style-type: none"> ■ Desligamento por sobrecarga ■ Canal desligado 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Só é possível utilizar um ferro.
WXD 2: Sem vácuo na ferramenta de dessoldagem	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vácuo não ligado ■ Bocal de dessoldagem entupido ■ O ar comprimido não está ligado ou está ligado de forma errada 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ligar a mangueira de vácuo na ligação de vácuo ■ Efectuar a manutenção do bocal de dessoldagem com a ferramenta de limpeza ■ Ligar o ar comprimido na ligação de ar comprimido ou verificar
WXD 2: Vácuo insuficiente na ferramenta de dessoldagem	<ul style="list-style-type: none"> ■ Cartucho de filtro da ferramenta de dessoldagem está cheio ■ Filtro principal da estação de solda está cheio 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Substituir o cartucho de filtro da ferramenta de dessoldagem ■ Substituir o cartucho de filtragem principal da estação de solda 
WXA 2: sem ar no ferro de ar quente	<ul style="list-style-type: none"> ■ Tubo de ar não conectado ■ O ar comprimido não está ligado ou está ligado de forma errada 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Conectar ou verificar o ar comprimido na ligação de ar comprimido ■ Conectar ou verificar o tubo de ar do ferro ao WXA 2
Interface traseira sem função com Zero Smog/ WHP/PC/ WFV 60A	<ul style="list-style-type: none"> ■ Saída de robô ajustado para Stop/Go (parar/arrancar) 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Desactivar a função Stop & Go; Ou utilizar o interface RS 232 dianteiro
Interface dianteira sem função com Zero Smog/ WHP/PC/ WFV 60A		

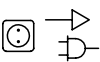
Símbolos



Atenção!



Leia o manual de instruções!



Antes de efectuar quaisquer trabalhos no aparelho, retire sempre a ficha da tomada.



Design adequado EPA e local de trabalho adequado EPA



Equilíbrio do potencial



Marca CE



Fusível



Transformador de segurança



Soldar



Dessoldar



Ar quente



Eliminação

Não deite ferramentas eléctricas no lixo doméstico! De acordo com a directiva europeia 2012/19/EU sobre ferramentas eléctricas e electrónicas usadas e a transposição para as leis nacionais, as ferramentas eléctricas usadas devem ser recolhidas em separado e encaminhadas a uma instalação de reciclagem dos materiais ecológica. Elimine as peças do aparelho substituídas, o filtro ou os aparelhos antigos segundo os regulamentos em vigor no país.

Original da declaração de conformidade

Estações de solda	WX1, WX2
Estação de dessoldagem	WXD 2
Estação de ar quente	WXA 2
Ferramenta	WXP 65, WXP 120, WXP 200, WXMP, WXMT

Declaramos que, os produtos designados cumprem os regulamentos das directivas seguintes:
2004/108/EG, 2006/95/EG, 2011/65/EU (RoHS)

Normas harmonizadas aplicadas:

DIN EN 55014-1: 2012-05	DIN EN 60335-1: 2012-10
DIN EN 55014-2: 2009-06	DIN EN 60335-2-45: 2012-08
DIN EN 61000-3-2: 2010-03/2011-06	DIN EN 62233: 2008-11/2009-04
DIN EN 61000-3-3: 2012-07	DIN EN 50581:2013-02



Besigheim, 2014-07-30

T. Fischer

T. Fischer
Director técnico

S. Hofmann

S. Hofmann
Gerente

Responsável pela compilação da documentação técnica.

Weller Tools GmbH
Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany

We danken u voor de aankoop van het toestel en het door u gestelde vertrouwen in ons product.

Bij de productie werden de strengste kwaliteitsnormen toegepast, die een perfecte werking van het toestel garanderen.



Neem deze handleiding en de bijgeleverde veiligheidsvoorschriften voor de ingebruikneming en voor u met het toestel begint te werken, volledig door.

Bewaar deze handleiding zodat ze voor alle gebruikers toegankelijk is.

Deze handleiding bevat belangrijke informatie om het toestel op een veilige en deskundige manier in gebruik te nemen, te bedienen, te onderhouden en om eenvoudige storingen zelf te verhelpen.

Het toestel werd conform de modernste technieken en de erkende veiligheidstechnische regels geconstrueerd.

Toch bestaat er gevaar voor lichamelijk letsel en materiële schade als u de veiligheidsvoorschriften in de bijgeleverde veiligheidsbrochure alsook de waarschuwingen in deze handleiding niet in acht neemt.

Veiligheidsinstructies

NL

Om veiligheidsredenen mogen kinderen en jongeren onder 16 jaar alsook personen die niet met deze gebruiksaanwijzing vertrouwd zijn, het toestel niet gebruiken. Op kinderen dient toezicht te worden gehouden om te waarborgen dat ze niet met het apparaat spelen.

Het toestel is niet bestemd om door personen (inclusief kinderen) met beperkte fysieke, sensorische of geestelijke capaciteiten of met gebrek aan ervaring en/of kennis gebruikt te worden.



Waarschuwing! Elektrische schok

Door het ondeskundig aansluiten van het regelapparaat bestaat verwondingsgevaar door elektrische schokken en kan het toestel beschadigd worden.

- Neem de bijgeleverde veiligheidsvoorschriften, de veiligheidsvoorschriften van deze gebruiksaanwijzing alsook de handleiding van uw regelapparaat voor de ingebruikneming van het regelapparaat volledig door en neem de daarin omschreven voorzorgsmaatregelen in acht.
- Sluit alleen WELLER WX-gereedschappen aan.
- Gebruik de USB-poort nooit als voedingsspanning voor andere apparaten.

Bij een defect toestel kunnen actieve draden vrijliggen of kan de aarddraad buiten werking zijn.

- Reparaties moeten door personen uitgevoerd worden die door Weller zijn opgeleid.
- Is de aansluitleiding van het elektrische gereedschap beschadigd, dan moet deze door een speciaal voorbereide aansluitleiding vervangen worden die via de klantendienstorganisatie verkrijgbaar is.



Waarschuwing! Verbrandingsgevaar

Bij het gebruik van het regelapparaat bestaat verbrandingsgevaar aan het soldeergereedschap. Gereedschappen kunnen na het uitschakelen nog langere tijd heet zijn.

- Plaats het soldeergereedschap bij niet-gebruik altijd in de veiligheidshouder.
- Sluit vacuüm en perslucht alleen aan de daarvoor bestemde aansluitingen aan.
- Richt de heteluchtbout niet op personen of brandbare voorwerpen.

Voorgeschreven Gebruik Van Het Systeem

Voedingseenheid voor WELLER WX-soldeer-gereedschappen. Gebruik het soldeerstation/ soldeerruimtestation/heteluchtstation uitsluitend conform de in de gebruiksaanwijzing beschreven bestemming voor het solderen en soldeerruimen onder de hier opgegeven voorwaarden.



Brandbare gassen en vloeistoffen mogen niet afgezogen worden. Het toestel mag alleen met correcte geplaatste en daarvoor bestemde filterpatronen gebruikt worden. Vervang volle filterpatronen.

Toestel alleen in binnenruimtes gebruiken. Tegen vocht en direct zonlicht beschermen. Het gebruik volgens de bestemming veronderstelt ook dat

- u deze handleiding in acht neemt,
- u alle andere begeleidende documenten in acht neemt,
- u de nationale ongevalspreventievoorschriften op de plaats van gebruik in acht neemt.

Voor eigenmachtig uitgevoerde veranderingen aan het toestel kan de fabrikant niet aansprakelijk gesteld worden.

Gebruikersgroepen

Wegens verschillend hoge risico's en gevaren mogen sommige handelingen alleen door geschoolde vaklui uitgevoerd worden.

Handeling	Gebruikersgroepen
Opgave van de soldeerparameters	Vakpersoneel met technische opleiding
Vervangen van elektrische reserveonderdelen	Elektrotechnicus
Opgave van onderhoudsintervallen	Veiligheidskracht
Bedienen Wissel van de filter	Leek
Bedienen Wissel van de filter Vervangen van elektrische reserveonderdelen	Technische leerling onder leiding en toezicht van een opgeleide vakman

Toestel in gebruik nemen

Attentie!

Neem de betreffende gebruiksaanwijzingen van de aangesloten toestellen in acht.

Neem het toestel zoals in het hoofdstuk „Ingebruikneming“ beschreven in gebruik.



Controleer of de netspanning met de spanning op het typeplaatje overeenkomt.

Machine alleen uitgeschakeld aan de stekkerdoos aansluiten.

Na het inschakelen van het toestel voert de microprocessor een zelftest uit en leest de in het gereedschap opgeslagen parameterwaarden uit. Gewenste temperatuur en vaste temperaturen zijn op het gereedschap opgeslagen. Werkelijke temperatuurwaarde stijgt tot de gewenste temperatuur (= soldeergereedschap wordt opgewarmd).

WXA 2: Stikstof N2 vermindert de oxydatie en het vloeimiddel blijft langer actief. Wij raden stikstof N2 aan die in stalen flessen in de handel is. De fles moet van een drukregelaar van minimaal 0-10 bar voorzien zijn.

Solderen en soldeerruimen

Voor de soldeerwerkzaamheden conform de gebruiksaanwijzing van uw aangesloten soldeer-gereedschap uit.

Behandeling van de soldeerpunten

- Bij het eerste opwarmen de selectieve en vertinbare soldeerpunt met soldeersel nat maken. Dit verwijdert oxidelagen en onreinheden aan de soldeerpunt.
- Bij soldeerpauses en voor het afleggen van de soldeerbout er altijd op letten dat de soldeerpunt goed vertind is.
- Geen te agressieve vloeimiddelen gebruiken.
- Controleer altijd of de soldeerpunten goed vast zitten.
- Stel de werktemperatuur zo laag mogelijk in.
- Kies de voor de toepassing grootst mogelijke soldeerpuntvorm
Vuistregel: ca. zo groot als het soldeerpad.
- Zorg voor een ruime warmteoverdracht tussen

soldeerpunt en soldeerplaats door de soldeerpunt goed te vertinnen.

- Schakel bij langere werkonderbrekingen het soldeersysteem uit of gebruik de Weller-functie voor de temperatuurverlaging bij niet-gebruik.
- Gebruik de punt met soldeersol voor u de soldeerbout voor langere tijd neerlegt.
- Doe het soldeersel direct op de soldeerplaats, niet op de soldeerpunt.
- Vervang de soldeerpunten met het bijbehorende gereedschap.
- Oefen geen mechanische kracht op de soldeerpunt uit.

Aanwijzing

De regelapparaten werden voor een gemiddelde soldeerpuntgrootte gejusteerd. Afwijkingen door een puntwissel of het gebruik van andere puntvormen kunnen ontstaan.

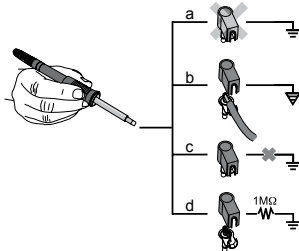
WX 2, WXD 2, WXA 2: Overbelastingsuitschakeling (255 W)

Om de overbelasting van een WX-station te vermijden, wordt bij een gereedschapvermogen van beide kanalen van meer dan 255 watt een kanaal automatisch gedeactiveerd (auto-off).

Bovendien komt het tot een overbelastingsuitschakeling als volgende gereedschapscombinaties aangesloten worden. bijv.

- 2 WXHP 120 verwarmingsplaten
- Een WXHP 120 verwarmingsplaat en een soldeerruimbout WXDP 120 of WXDV 120

Potentiaalvereffening



Door verschillende beschakeling van de 3,5 mm schakelstekkerbus zijn er 4 varianten mogelijk:

a	Hard geaard	zonder stekker (toestand bij levering).
b	Potentiaalvereffening	met stekker, vereffeningsleiding aan het middelste contact
c	Potentiaalvrij	met stekker
d	Zacht geaard	met stekker en ingesoldeerde weerstand. Aarding via de gekozen weerstand.

Firmware-update uitvoeren

Aanwijzing

Tervrijl de firmware-update loopt, mag het station niet uitgeschakeld worden.

1. Station uitschakelen.

2. Geheugenstick in de USB-poort steken.

3. Station inschakelen.

Firmware-update wordt automatisch uitgevoerd. Als u een actuelere firmware al op uw station geïnstalleerd hebt, dan wordt deze niet veranderd.

Onderhouden



Waarschuwing!

Voor alle werkzaamheden aan het apparaat de stekker uit het stopcontact nemen.

Bedieningspaneel met een geschikte reinigingsdoek bij verontreiniging reinigen.

Niet gebruikte poorten met sluitdoppen afsluiten.

Wissel van de filter

Hoofdfilter voor vacuüm regelmatig op verontreinigingen controleren en eventueel vervangen.

Waarschuwing!

Beschadiging van de vacuümeenheid door werken zonder filter.

- Controleer voor u begint te solderen of er een hoofdfilter geplaatst is!



Waarschuwing! Verbrandingsgevaar

- Vervangen soldeerpunt alleen in koude toestand
- Vervangen en reinigen zuigmondstuk alleen in hete toestand met passend gereedschap
- Vervangen heteluchtmondstuk alleen met passend gereedschap.
- Tinverzamelreservoir alleen in koude toestand reinigen of vervangen

Vervuilde filters moeten als gevaarlijk afval worden behandeld.

Voer vervangen toestelonderdelen, filters of oude toestel conform de voorschriften van uw land af.

Draag geschikte veiligheidsuitrusting.



Waarschuwing!

Gebruik alléén origineel toebehoren en originele onderdelen.

Garantie

Aanspraak op garantie van de koper verjaart een jaar na levering van het product. Dit geldt niet voor regresrecht van de koper volgens §§ 478, 479 BGB.

Voor een door ons verleende garantie zijn we alleen aansprakelijk als de kwaliteits- of houdbaarheidsgarantie door ons schriftelijk en met vermelding van het begrip „Garantie“ afgegeven werd.

De garantie vervalt bij ondeskundig gebruik en als door ongekwalificeerde personen ingrepen uitgevoerd werden.

Technische wijzigingen voorbehouden!

Gelieve u te informeren op www.weller-tools.com.

Stand-bytemperatuur

 Menu-oproep ► Toolparameters

De soldeergereedschappen hebben een gebruiksherkennings (sensor) in de greep die bij niet-gebruik van het soldeergereedschap de afkoelprocedure automatisch activeert.

Na een temperatuuruitschakeling wordt automatisch de standbytemperatuur ingesteld.

Stand-bytijd (temperatuuruitschakeling)

 Menu-oproep ► Toolparameters

Bij niet-gebruik van het soldeergereedschap wordt de temperatuur na het verstrijken van de ingestelde stand-bytijd tot stand-bytemperatuur verlaagd. Op het display verschijnt „Standby“.

Het indrukken van de bedieningstoets beëindigt deze stand-bytoestand. De in het gereedschap geïntegreerde sensor herkent de toestandswijziging en deactiveert de stand-bytoestand zodra het gereedschap bewogen wordt.

Optie	Beschrijving
OFF	stand-bytijd is uitgeschakeld (fabrieksinstelling)
1-999 min	standby-tijd, individueel instelbaar
---	Gereedschap wordt niet ondersteund

AUTO-OFF-tijd (automatische uitschakeltijd)

 Menu-oproep ► Toolparameters

Bij niet-gebruik van het soldeergereedschap wordt na het verstrijken van de AUTO-OFF-tijd de verwarming van het soldeergereedschap uitgeschakeld.

De temperatuuruitschakeling wordt onafhankelijk van de ingestelde stand-byfunctie uitgevoerd. De werkelijke temperatuur wordt knipperend weergegeven en dient als restwarmte-indicatie. Op het display verschijnt „AUTO-OFF“.

Optie	Beschrijving
OFF	AUTO-OFF-functie is uitgeschakeld (fabrieksinstelling)
1-999 min	AUTO-OFF-tijd, individueel instelbaar.

Gevoeligheid

 Menu-oproep ► Toolparameters

Optie	Beschrijving
Laag	Ongevoelig – reageert op sterke (lange) beweging
Normaal	Standaard (fabrieksinstelling)
Hoog	Gevoelig - reageert op lichte (korte) beweging
---	Gereedschap wordt niet ondersteund

Mac. Heteluchtduur WXHAP 200

 Oproep Menu ► Toolparameters

De inschakeltijd voor de heteluchtstroom van de WXHAP 200 kan in stappen van 1 van 0 tot 300 s begrensd worden. Fabrieksinstelling is 0 s („OFF“), d.w.z. dat de luchtstroom geactiveerd wordt zolang de toets aan de heteluchtbout of de optionele voetschakelaar ingedrukt is.

Optie	Beschrijving
OFF	geen duur gedefinieerd (fabrieksinstelling)
1-300 s	individueel instelbaar

Offset (Temperatuur-Offset) Oproep Menu ▶ Toolparameters

De werkelijke soleerpunttemperatuur kan door het invoeren van een temperatuuroffset met $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72\text{ }^{\circ}\text{F}$) aangepast worden.

Regelgedrag Oproep Menu ▶ Toolparameters

De functie bepaalt het opwarmgedrag van het soldeergereedschap voor het bereiken van de ingestelde gereedschaptemperatuur.

Optie	Beschrijving
Stand- daard	aangepast (gemiddeld) opwarmen (fabrieksinstelling)
Zacht	langzaam opwarmen
Agressief	snel opwarmen

toetsenvergrendeling WXHAP 200 Oproep Menu ▶ Toolparameters

Met deze functie kan het af fabriek ingestelde toetsgedrag van de WXHAP 200-bout veranderd worden.

Optie	Beschrijving
OFF	–
ON	De WXHAP 200 wordt met de eerste toetsdruk in- en met een bijkomende toetsdruk uitgeschakeld.

Procesvenster Oproep Menu ▶ Toolparameters

Het in het procesvenster ingestelde temperatuurbereik bepaalt het signaalgedrag van de potentiële vrij schakeluitgang.

Aanwijzing

Bij gereedschappen met LED ringlicht (bijv. WXDP 120) bepaalt het procesvenster het lichtgedrag van het LED ringlicht.

Constant branden betekent het bereiken van de geselecteerde temperatuur resp. de temperatuur is binnen het opgegeven procesvenster.

Knipperen signaleert dat het systeem opwarmt of de temperatuur buiten het procesvenster ligt.

Taal Oproep Menu ▶ Stationparameters

CHN	中文	FRA	Français	RUS	Русский	KOR	한국말
DEN	Dansk	GER	Deutsch	SWE	Svenska	CZE	Česky
ENG	English	HUN	Magyar	TUR	Türkçe		
ESP	Español	ITA	Italiano	JPN	日本語		
FIN	Suomi	POR	Português	POL	Polski		

Temperatuurversie °C/°F (temperatuureenheden) Oproep Menu ▶ Stationparameters

Optie	Beschrijving
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Paswoord (vergrendelingsfunctie) Oproep Menu ▶ Stationparameters

Na het inschakelen van de vergrendeling zijn aan het soldeerstation alleen nog de vaste temperatuuroetsen bedienbaar. Alle andere instellingen kunnen tot aan de ontgrendeling niet meer versteld worden.

Aanwijzing

Als er werkelijk slechts één temperatuurwaarde gekozen kan worden, moeten de bedieningstoetsen (vaste temperatuuroetsen) op dezelfde temperatuurwaarde ingesteld worden.

Soldeerstation vergrendelen:

De gewenste driecijferige vergrendelingscode (tussen 001-999) met het draai-klikwiel instellen.

De vergrendeling is actief (op het display is een slot te zien).

Soldeerstation ontgrendelen

1. Parametermenu oproepen. Is de vergrendeling actief, dan opent automatisch het paswoordmenupunt. Op het display verschijnen drie sterretjes (***).
2. De driecijferige vergrendelingscode met draai-klikwiel instellen.
3. Code met de invoertoets bevestigen.

Code vergeten?

Gelieve met onze klantenservice contact op te nemen: technical-service@weller-tools.com

Vacuümvorloop alleen WXD 2 Oproep Menu ▶ Stationparameters

Om het vroegtijdig starten van de pomp te verhinderen of om een vastgelegde voorverwarmingstijd van het soldeerpunt te garanderen, kan een inschakelvertraging ingesteld worden.

Optie	Beschrijving
0 sec	OFF: vacuümvorloopfunctie is uitgeschakeld (fabrieksinstelling) (fabrieksinstelling)
1-10 sec	ON: vacuümvorlooptijd, individueel instelbaar.

Vacuümnalooptijd alleen WXD 2 Oproep Menu ▶ Stationparameters

Om het verstopten van de soldeerruimhout te verhinderen, kan een vacuümnalooptijd ingesteld worden.

Optie	Beschrijving
0 sec	OFF: vacuümnalooptijd is uitgeschakeld (fabrieksinstelling)
1-10 sec	ON: vacuümnalooptijd, individueel instelbaar

Toetstonen aan/uit Oproep Menu ▶ Stationparameters

Optie	Beschrijving
ON	Ingeschakeld
OFF	Uitgeschakeld

Robotuitgang

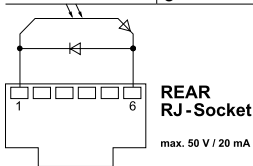
Oproep Menu ▶ Stationparameters

De robotuitgang bevindt zich aan de achterkant van het toestel.

WX 1: OFF - ON - ZeroSmog - Stop&Go

WX 2 / WXD 2: OFF- Links - Rechts - Links & Rechts - ZeroSmog - Stop&Go

Optie	Beschrijving
Links	Linker gereedschapkanaal (fabrieksinstelling)
Rechts	Rechter gereedschapkanaal
Links & Rechts	beide gereedschapkanalen
ZeroSmog	De achterste potentiaalvrije schakeluitgang wordt bij gebruik van een tool gesloten. Via een optionele adapter (WX HUB) kunnen bepaalde Zero Smogs aangesloten worden. De RS 232-interface aan de achterkant blijft verder functioneel. Schakeluitgang is open bij stand-by, AUTO-OFF, OFF of als er geen gereedschap aangesloten is.
Stop&Go	De achterste RS 232-interface wordt voor het aansturen van een optionele optoadapter gebruikt om via een lichtgeleider een KHE/KHP te kunnen schakelen. Bij gebruik van een tool wordt de uitgang geactiveerd. Bijkomend wordt de potentiaalvrije schakeluitgang gesloten. Uitgang is uit bij stand-by, AUTO-OFF, OFF of als er geen gereedschap aangesloten is.



Aanwijzing

Is de werkt temperatuur voor de robot bereikt, dan wordt op het display een - ok – weergegeven. Niet bij Zero Smog + Stop&Go

Voetschakelaar (alleen WXD 2 + WXA 2)

Oproep Menu ▶ Stationparameters

Om het vroegtijdig starten van de pomp te verhinderen of om een vastgelegde voorverwarmingstijd van het soldeerpunt te garanderen, kan een inschakelvertraging ingesteld worden.

Optie	Beschrijving
OFF	uitgeschakeld
ON	ingeschakeld De interface RS232 wordt als voetschakelaaringang, voor het activeren van de luchtstroom, geconfigureerd.

Extra toestellen aansluiten

Neem de overzichtsafbeeldingen in acht.

Extra toestellen kunnen ofwel aan de poort aan de voorkant en/of aan de poort aan de achterkant van het soldeerstation aangesloten worden.

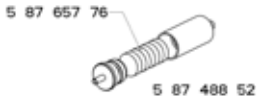
Het soldeerstation herkent automatisch welk extra toestel aangesloten is. Het soldeerstation geeft links (poort vooraan) of rechts (poort achteraan) het symbol of de naam van het aangesloten extra toestel weer.

Parameters van de extra toestellen instellen

1. Extra toestel via toets extra toestel (vooraan/ achteraan) selecteren. Instelbare parameter verschijnt op het display (bijv. toerental).
2. De gewenste waarde met het draai-klikwiel instellen.
3. Waarde met de invoertoets bevestigen




	Soldeersta- tions WX 1	Soldeersta- tions WX 2	Soldeerruim- stations WXD 2	Heteluchtsta- tion WXA 2
Afmetingen L x b x h	170 x 151 x 130 mm 6,69 x 5,94 x 5,12 inch			
Gewicht	ca. 3,2 kg	ca. 3,2 kg	ca. 3,8 kg	ca. 3,8 kg
Netspanning	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz			
Opgenomen vermogen	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Beschermklasse	I, behuizing antistatisch III, Soldeerwerktuig			
Zekering	T2 A (230 V) T4 A (120 V)			
Temperatuurbereik	Celsius: 100 - 450°C (550°C) Fahrenheit: 200 - 850°F (999°F) Regelbaar temperatuurbereik is afhankelijk van het werktuig.			
Temperatuurnauwkeurigheid	± 9 °C ± 17 °F			
Temperatuurstabiliteit	± 2 °C ± 4 °F			
Potentiaalvereffening	Via 3,5 mm schakelstekkerbus aan de achterkant van het toestel.			
Display	255 x 128 dots / Achtergrondverlichting			
Interface	Het stuurapparaat is met een USB-interface aan de voorkant voor firmware update, parametring, monitoring en datalogging (met WX-monitorsoftware) uitgerust.			
Perslucht	-		Ingangsdruk 400 - 600 kPA (58-87 psi) olievrije, droge perslucht	Ingangsdruk 400 - 600 kPA (58-87 psi) olievrije, droge perslucht of stikstof N2
Luchtverbruik 35 l / min	-		35 l / min max onderdruk 75 kPA (10,9 psi)	-
Persluchtaansluiting	-		Perslucht slang buitendiameter 6 mm (0,24")	Perslucht slang buitendiameter 6 mm (0,24")
Luchthoeveelheid	-			ca. 0-18 l / min bei 6 bar

Foutmeldingen en verhelpen van fouten

Melding/symptoom	Mogelijke oorzaak	Maatregelen om het probleem te verhelpen
Indicatie „- -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ Werktuig werd niet herkend ■ Werktuig defect 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Aansluiting van het werktuig aan het toestel controleren ■ Aangesloten werktuig controleren
Geen displayfunctie display uit	<ul style="list-style-type: none"> ■ Geen netspanning voorhanden 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Netschakelaar inschakelen. ■ Netspanning controleren. ■ Toestelzekerung controleren.
OFF Kanaal kan niet ingeschakeld worden	<ul style="list-style-type: none"> ■ Overbelastingsuitschakeling ■ Kanaal uitgeschakeld 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Er kan slechts één bout gebruikt worden.
WXD 2: Geen vacuüm aan het soldeerruimwerktuig	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vacuüm niet aangesloten ■ Soldeerruimmond verstopt. ■ Perslucht niet of verkeerd aangesloten 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vacuümslang aan de vacuümaansluiting aansluiten ■ Soldeerruimmond met reinigingswerktuig onderhouden. ■ Perslucht aan de persluchtaansluiting aansluiten of controleren
WXD 2: Ontoereikend vacuüm aan het soldeerruimwerktuig	<ul style="list-style-type: none"> ■ Filterpatroon aan het soldeerruimwerktuig vol ■ Hoofdfilter aan het soldeerstation vol 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Filterpatroon aan het soldeerruimwerktuig vervangen ■ Hoofdfilterelement aan het soldeerstation vervangen 
WXA 2: Geen lucht aan de heteluchtbout	<ul style="list-style-type: none"> ■ Luchtslang niet aangesloten ■ Perslucht niet of verkeerd aangesloten 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Perslucht aan de persluchtaansluiting aansluiten of controleren ■ Luchtslang van de bout aan WXA 2 aansluiten of controleren
interface achteraan Geen functie mit Zero Smog/ WHP/PC/ WFV 60A	<ul style="list-style-type: none"> ■ Robotuitgang op Stop/Go ingesteld 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stop & Go-functie deactiveren; Of voorste RS 232 interface gebruiken
interface vooraan Geen functie mit Zero Smog/ WHP/PC/ WFV 60A		

Symbolen

	Attentie!
	Bedieningshandleiding lezen!
	Voor het uitvoeren van alle werkzaamheden aan het toestel altijd de stekker uit het stopcontact trekken.
	ESD-conform design en ESD-conforme werkplek
	Potentiaalvereffening
	CE-teken
	Zekering
	Veiligheidstransformator

	Solderen
	Soldeerruimen
	Hete lucht

Afvoer
Geef elektrisch gereedschap niet met het huisvuil mee! Volgens de Europese richtlijn 2012/19/EU inzake oude elektrische en elektronische apparaten en de toepassing daarvan binnen de nationale wetgeving, dient gebruikt elektrisch gereedschap gescheiden te worden ingezameld en te worden afgevoerd naar een recycle bedrijf dat voldoet aan de geldende milieueisen. Voer vervangen toestelonderdelen, filters of oude toestel conform de voorschriften van uw land af.

Origineel conformiteitsverklaring


Soldeerstations	WX1, WX2
Soldeerruimstations	WXD 2
Heteluchtstation	WXA 2
Gereedschap	WXP 65, WXP 120, WXP 200, WXMP, WXMT


We verklaren dat de beschreven producten de bepalingen van volgende richtlijnen vervullen:
2004/108/EG, 2006/95/EG, 2011/65/EU (RoHS)

Toegepaste geharmoniseerde normen:

DIN EN 55014-1: 2012-05	DIN EN 60335-1: 2012-10
DIN EN 55014-2: 2009-06	DIN EN 60335-2-45: 2012-08
DIN EN 61000-3-2: 2010-03/2011-06	DIN EN 62233: 2008-11/2009-04
DIN EN 61000-3-3: 2012-07	DIN EN 50581:2013-02

CE Besigheim, 2014-07-30


T. Fischer
Technisch hoofd


S. Hofmann
Zaakvoerder

Gevolmachtigd om de technische documenten samen te stellen.

Weller Tools GmbH
Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany

Vi tackar det förtroende du visar oss med ditt köp av detta verktyg.

Tillverkningen lyder under höga kvalitetskrav som säkerställer problemfri funktion för verktyget.



Läs bruksanvisningen och bifogade säkerhetsanvisningar före igångsättning och innan du börjar arbeta med verktyget.

Förvara bruksanvisningen så att den alltid finns till hands för alla användare.

Denna bruksanvisning innehåller viktig information om hur du startar verktyget säkert och fackmässigt, hur du använder och underhåller det samt hur du själv åtgärdar enkla fel.

Verktyget har tillverkats i enlighet med den senaste tekniken och gällande säkerhetstekniska regler.

Det finns dock risk för person- och materiella skador om man inte följer säkerhetsanvisningarna i det medföljande säkerhetshäftet och varningsanvisningarna i denna bruksanvisning.

Säkerhetsanvisningar

Av säkerhetsskäl får barn och ungdomar under 16 år, samt personer som inte har satt sig in i denna bruksanvisning, inte använda verktyget. Se till att barn inte leker med apparaten.

Detta verktyg är av inte avsett för användning av personer (inklusive barn) med begränsad fysisk, sensorisk eller psykisk kapacitet eller som saknar erfarenhet och/eller kunskap om verktyget.



Varning! Elstöt

Om manöverenheten ansluts felaktigt finns risk för strömslag, vilket kan leda till skador på personer och på verktyget.

- Innan du tar styrenheten i drift bör du noggrant läsa igenom de medföljande säkerhetsanvisningarna, säkerhetsanvisningarna i denna bruksanvisning samt din styrenhets bruksanvisning och noggrant iaktta alla de försiktighetsåtgärder som beskrivs i dessa.
- Anslut enbart WELLER WX-verktyg.
- Använd aldrig USB-porten som spänningskälla för externa apparater.

Om enheten är defekt finns det risk för att strömförande ledningar ligger blottade eller att skyddsledaren inte fungerar.

- Reparationer måste utföras av personer som har utbildats av Weller.
- Om anslutningsledningen på elenheten är skadad måste den ersättas med en specialledning som du beställer via kundservice.



Varning! Risk för brännskador

Vid användning av manöverenheten kan lödverktyget brännas ut. Verktyg kan vara varma en längre tid efter det att de kopplats från.

- När du inte använder lödverktyget ska det alltid placeras i säkerhetshållaren.
- Anslut endast vakuum och hetluft till de anslutningar som är avsedda för detta.
- Rikta inte varmluftskolven mot personer eller brännbara material.

Använd Maskinen Enligt Anvisningarna

Försörjningsenhet WELLER WX-lödverktyg. Använd endast lödstationen/avlödningsstationen/hetluftsstationen enligt det syfte som angetts i bruksanvisningen, för lödning och avlödning under de villkor som anges här.



Brandfarliga gaser och vätskor får inte sugas ut.

Verktyget får enbart drivas med korrekt isatta och för verktyget avsedda filterpatroner.

Byt ut fulla filterpatroner.

Använd verktyget enbart inomhus. Skydda det från fukt och direkt solljus.

Avsedd användning innebär att

- denna bruksanvisning beaktas,
- alla medföljande dokument beaktas,
- de nationella skyddsföreskrifter som gäller på användningsplatsen följs.

Tillverkaren tar inget ansvar för eventuella förändringar av verktyget som användaren utför på eget bevåg.

Användarkategorier

Vissa arbetsmoment innebär en större olycksrisk och får därför endast utföras av utbildad fackpersonal.

Arbetsmoment	Användarkategorier
Inställning av lödparametrar	Fackpersonal med teknisk utbildning
Byte av elektriska reservdelar	Elektriker
Inställning av underhållsintervall	Säkerhetsexpert
Operatör Byte av filter	Lekman
Operatör Byte av filter Byte av elektriska reservdelar	Tekniklärlingar under överinseende av utbildad fackman

Ta lödstationen i drift

Varning!

Följ bruksanvisningarna till de apparater som ska anslutas.

Följ anvisningarna i kapitlet "Idrifttagande" när instrumentet ska tas i drift.



Kontrollera om nätspänningen överensstämmer med uppgifterna på typskylten.

Maskinen skall vara frånslagen när kontakten ansluts till vägguttaget.

När lödstationen är påslagen gör mikroprocessorn en genomgång av sig själv och läser av de parametervärden som sparats i verktyget.

Börtemperatur och fast temperatur är sparade i verktyget. Den faktiska temperaturen (ärvärdet) stiger till börtemperatur (= lödverktyget värms upp).

WXA 2: Kväve N2 reducerar oxidationen och flussmedlet håller sig aktivt en längre tid. Vi rekommenderar kväve N2 som säljs i stålflaskor. Flaskan måste utrustas med en tryckregulator för 0 - 10 bar.

Lödning och avlödning

Följ bruksanvisningen till det anslutna lödverktyg du ska arbeta med.

Skötsel av lödspetsar

- Vid första upphetningen bör du täcka lödspetsen med lod. På så vis avlägsnas eventuella oxidbeläggningar eller orenheter som kan ha uppstått vid förvaring av lödspetsen.
- Vid pauser i lödningen och när du lägger undan lödspetsen bör du kontrollera att den är ordentligt täckt med lod.
- Använd inga aggressiva flussmedel.
- Kontrollera alltid att lödspetsen sitter som den ska.
- Välj en så låg arbetstemperatur som möjligt.
- Välj alltid den största lödspets som passar till arbetet
Tumregeln är att den bör vara ungefär lika stor som lödytan.

- Se till att lödspetsen är ordentligt täckt av lod så att värmeöverföringen mellan lödspetsen och lödpunkten sker på en så stor yta som möjligt.
- Vid längre pauser i lödningen bör du koppla från lödsystemet eller använda Wellers funktion för sänkning av temperaturen vid pauser.
- Om du ska förvara lödkolven under en längre tid bör du alltid täcka lödspetsen med lod.
- Mata lod direkt till lödpunkten, inte på lödkolven.
- Byt lödspetsarna med hjälp av det tillhörande verktyget.
- Lägg inte mekanisk belastning på lödspetsen.

Varning

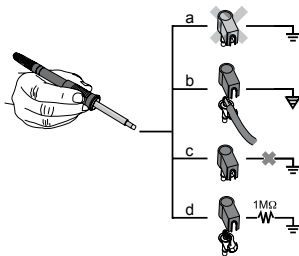
Manöverenheten är justerad för medelstora lödspetsar. Avvikelser kan uppstå på grund av spetsbyte eller därför att andra spetsformer används.

WX 2, WXD 2, WXA 2: Överbelastningsstopp (255 W)

Som skydd mot överbelastning av WX-stationen avaktiveras en kanal automatiskt (Auto-Off) när den sammanlagda verktygseffekten i båda kanalerna överstiger 255 W.

Dessutom utlöses överbelastningsavstängningen när följande verktygskombinationer ansluts: t.ex.
- 2 WXHP 120 värmehållar
- En WXHP 120 värmehåll och en avlödningskolv WXDP 120 eller WXDV 120

Potentialutjämning



Genom att koppla 3,5-mm-kopplingsjacket på olika sätt är 4 varianter möjliga:

a	Hårt jordad	utan stickpropp (leveransskick).
b	Potentialutjämning	med stickpropp, utjämningsledning vid mellankontakten.
c	Spänningslös	med stickpropp
d	Mjukt jordad	med stickpropp och inlött motstånd. Jordning via det valda motståndet.

Uppdatera fast programvara

Varning

Under tiden som uppdateringen körs får stationen inte stängas av.

1. Koppla från stationen.
2. Sätt i minnesenhet i USB-porten.
3. Koppla till stationen.

Den fasta programvaran uppdateras automatiskt. Om du redan har aktuell fast programvara installerad på stationen ändras den inte.

skötsel och underhåll



Varning!

Tag ut kontakten ur vägguttaget, om maskinen skall åtgärdas.

Rengör kontrollpanelen med särskild rengöringsduk om den blir smutsig.

Tillslut de portar som inte används med förslutningspropp.



Varning! Risk för brännskador

- Lödspetsen får endast bytas när den är kall.
- Byte av sugmunstycke och rengöring får enbart utföras när lödverket varmt. Lämpliga verktyg ska användas.
- Byte av hetluftmunstycke får endast utföras med passande verktyg.
- Uppsamlingsbehållaren för tenn får endast rengöras eller bytas då den är kall.

Byte av filter

Kontrollera regelbundet att huvudfiltret för vakuum inte är smutsigt och byt ut det vid behov.

Varning!

Vakuumenheten förstörs om den används utan filter.

- Kontrollera att ett huvudfilter sitter monterat innan du börjar med några lödningsarbeten!

Smutsiga filter måste behandlas som riskavfall. Lämna utbytta apparatdelar, filter och gamla apparater till återvinning enligt gällande regler. Använd lämplig skyddsutrustning.



Varning!

Använd endast originalreservdelar.

Garanti

Köparen kan reklamera produkten upp till ett år efter det att den har levererats. Detta gäller inte köparens ångerrätt enligt §§ 478, 479 BGB.

Vi tar enbart ansvar för den av oss utfärdade garantin om kvalitets- och hållbarhetsgaranti skriftligen har angivits av oss under begreppet "garanti".

Om verktyget har använts felaktigt eller om okvalificerade personer har gjort ingrepp i det, upphör garantin att gälla.

Med reservation för tekniska ändringar.

Mer information hittar du på www.weller-tools.com.

Vilotemperatur

 Menyänrop ▶ Verktögsparameter

Obs! Lödverktöget har en sensor i handtaget som känner av om verktöget är i drift. Om lödverktöget inte används inleds automatiskt en nedkylningsprocess.

När temperaturen kopplats från, ställs standby-temperaturen automatiskt in.

Standby-tid (temperaturfrånkoppling)

 Menyänrop ▶ Verktögsparameter

När lödverktöget inte används sänks temperaturen till standbytemperatur när den inställda standbytiden har gått. På displayen visas "Standby".

Lämna standby-läget genom att trycka på någon av knapparna. Den integrerade sensorn i verktöget känner av lägesändringen och deaktiverar standby-läget så fort verktöget flyttas.

Tillval	Beskrivning
OFF	Standby-tiden är frånkopplad (fabriksinställning)
1-999 min	Standby-tiden ställs in individuellt
---	Verktöget stöds inte

Automatisk frånslagstid (AUTO-OFF)

 Menyänrop ▶ Verktögsparameter

När lödverktöget inte används avbryts uppvärmningen efter den automatiska frånslagstiden.

Temperaturen kopplas från oberoende av inställd standbyfunktion. Årtemperaturen blinkar och fungerar som restvärmeindikator. På displayen visas "AUTO-OFF".

Tillval	Beskrivning
OFF	AUTO-OFF-funktionen är frånkopplad (fabriksinställning).
1-999 min	AUTO-OFF-tiden ställs in individuellt

Känslighet

 Menyänrop ▶ Verktögsparameter

Tillval	Beskrivning
Låg	Ej Känslig – reagerar på kraftig (lång) rörelse
Normal	Standard (fabriksinställning)
Hög	Känslig - reagerar på lätt (kort) rörelse
---	Verktöget stöds inte

Max. gångtid för hetluft WXHAP 200

 Öppna menyen ▶ Verktögsparameter

Inkopplingstiden för hetluftsströmmen i WXHAP 200 kan ställas in i steg om 1 sekund mellan 0 och 300 s. Fabriksinställningen är 0 s ("OFF"), dvs. luftströmmen aktiveras så länge som knappen på hetluftspennan eller den tillvalbara fotströmbrytaren hålls intryckt.

Tillval	Beskrivning
OFF	Ingen tidsrymd har definierats (fabriksinställning)
1-300 s	individuellt inställbar

Offset (Temperatur-Offset)

 Öppna menyen ▶ Verktögsparameter

Lödspetsens faktiska temperatur kan anpassas genom en temperatur-offset på $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72\text{ }^{\circ}\text{F}$).

Prestanda läge 📄 Öppna menyn ▶ Verktogsparameter

Funktionen reglerar hur uppvärmningen av löd-
verktyget till inställd verktygstemperatur sker.

Tillval	Beskrivning
Standard	anpassad (medelsnabb) uppvärmning (fabriksinställning)
Min	långsam uppvärmning
Max	snabb uppvärmning

Knapplås WXHAP 200 📄 Öppna menyn ▶ Verktogsparameter

Med denna funktion kan du ändra de fabriksinställda knappfunktionerna på WXHAP 200-lödpennan.

Tillval	Beskrivning
OFF	–
ON	Du kopplar till WXHAP 200 genom att trycka en gång på knappen och stänger av den genom att trycka en gång till.

Processfönster 📄 Öppna menyn ▶ Verktogsparameter

Det temperaturintervall som ställts in i processfönstret avgör signalförhållandet för den spänninglösa binärutgången.

Varning

För verktyg med ringbelysning (t.ex. WXDP 120) ställs ringbelysningens ljusförhållande in i processfönstret.

Ett konstant ljus betyder att förvald temperatur har uppnåtts eller att temperaturen är inom det intervall som angivits i processfönstret.

Ett blinkande ljus signalerar att systemet håller på att värmas upp, eller att temperaturen är utanför det intervall som angivits i processfönstret.

Språk 📄 Öppna menyn ▶ Stationsparametrar

CHN	中文	FRA	Français	RUS	Русский	KOR	한국말
DEN	Dansk	GER	Deutsch	SWE	Svenska	CZE	Český
ENG	English	HUN	Magyar	TUR	Türkçe		
ESP	Español	ITA	Italiano	JPN	日本語		
FIN	Suomi	POR	Português	POL	Polski		

Temperaturversion °C/°F (temperaturenheter) 📄 Öppna menyn ▶ Stationsparametrar

Tillval	Beskrivning
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Kod (låsfunktion)

☰ Öppna menyn ▶ Stationsparametrar

När låsning är aktiverad kan endast lödstationens knappar för fast temperatur användas. Inga andra inställningar kan göras förrän lödstationen låsts upp.

Varning

Om det bara ska finnas ett temperaturvärde tillgängligt måste kontrollknapparna (knappar för fast temperatur) vara inställda på samma temperatur.

Låsa lödstationen:

Ange den tresiffriga låskoden (mellan 001-999) med hjälp av klickhjulet.

Låsningen är nu aktiv (i displayen visas ett hänglås).

Lås upp lödstationen

1. Öppna parametermenyn. Om lödstationen är låst öppnas automatiskt menypunkten Lösord. I displayen visas tre stjärnor (***).
2. Ange den tresiffriga låskoden med hjälp av klickhjulet.
3. Bekräfta koden med Enter.

Glömt koden?

Kontakta vår kundtjänst:
technical-service@weller-tools.com

SV

Vakuuminflöde (Endast WXD 2)

☰ Öppna menyn ▶ Stationsparametrar

För att hindra att pumpen startas för tidigt eller för att garantera en angiven förvärmningstid på lödstället, kan du ställa in en tillslagsfördröjning

Tillval	Beskrivning
0 sec	OFF: Funktionen vakuuminflöde är frånkopplad (fabriksinställning)
1-10 sec	ON: Tid för vakuuminflöde, separat inställbar.

Vakuumefterflöde (Endast WXD 2)

☰ Öppna menyn ▶ Stationsparametrar

För att hindra att avlödningskolven täpps till kan du ställa in en tid för vakuumefterflöde.

Tillval	Beskrivning
0 sec	OFF: Funktionen vakuumefterflöde är frånkopplad (fabriksinställning)
1-10 sec	ON: Tid för vakuumefterflöde, individuellt inställbar

Knappljud på/av

☰ Öppna menyn ▶ Stationsparametrar

Tillval	Beskrivning
ON	Inkopplad
OFF	Frånkopplad

Robotutgång

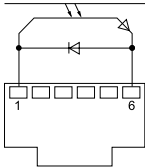
Öppna menyn ▶ Stationsparametrar

Robotutgången sitter på baksidan av lödstationen.

WX 1: OFF - ON - ZeroSmog - Stop&Go

WX 2 / WXD 2: OFF- Vänster - Höger - Vänster & Höger - ZeroSmog - Stop&Go

Tillval	Beskrivning
Vänster	Vänster verktygskanal (fabriksinställning)
Höger	Höger verktygskanal
Vänster & Höger	bägge verktygskanalerna
ZeroSmog	Den bakre potentialfria kopplingsutgången stängs när ett verktyg används. Särskilda Zero Smog kan anslutas via en adapter (WX HUB) som finns som tillval. Det bakre RS 232-gränssnittet kan fortfarande användas. Kopplingsutgången är öppen vid Standby, AUTO-OFF, OFF eller om inget verktyg är anslutet.
Stop&Go	Det bakre RS 232-gränssnittet används för att styra en optisk adapter (tillval) som kan aktivera en KHE/KHP via en ljusledare. Utgången aktiveras när ett verktyg används. Dessutom stängs den potentialfria kopplingsutgången. Utgången är stängd vid Standby, AUTO-OFF, OFF eller om inget verktyg är anslutet.



REAR
RJ-Socket

max. 50 V / 20 mA

Varning

När arbetstemperaturen för roboten uppnås visas – ok – på displayen. Ej vid Zero Smog + Stop&Go

Fotströmbrytaren (Endast WXD 2 + WXA 2)

Öppna menyn ▶ Stationsparametrar

För att hindra att pumpen startas för tidigt eller för att garantera en angiven förvärmningstid på lödstället, kan du ställa in en tillslagsfördröjning

Tillval	Beskrivning
OFF	Frånkopplad
ON	Inkopplad Gränssnittet RS232 har konfigurerats som ingång för pedalkoppling för aktivering av luftströmmen.

Anslut tillsatsenhet

Observera översiktsbilderna.

Tillsatsenheter kan antingen anslutas via porten på lödstationens framsida och/eller porten på stationens baksida.

Lödstationen känner automatiskt av vilken tillsatsenhet som har anslutits. Lödstationen visar symbolen eller namnet för den anslutna enheten till vänster (= porten på framsidan) eller till höger (= porten på baksidan) .

Ställ in tillsatsenhetens parametrar

1. Välj tillsatsenhet med tillsatsenhetsknapparna (fram/bak).
Parametrar som går att ställa in visas i displayen (t.ex. varvtal).
2. Ställ in önskat värde med klickhjulet.
3. Bekräfta värdet med Enter.

	Lödstationer WX 1	Lödstationer WX 2	Avlödningssta- tion WXD 2	Hetluftsstation WXA 2
Mått L x B x H	170 x 151 x 130 mm 6,69 x 5,94 x 5,12 inch			
Vikt	ca. 3,2 kg	ca. 3,2 kg	ca. 3,8 kg	ca. 3,8 kg
Nätspänning	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz			
Upptagen effekt	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Skyddsklass	I, antistatiskt hölje III, Lödverktyg			
Säkring	T2 A (230 V) T4 A (120 V)			
Temperaturområde	Celsius: 100 - 450°C (550°C) Fahrenheit: 200 - 850°F (999°F) Det reglerbara temperaturområdet beror på verktyget.			
Temperaturnoggrannhet	± 9 °C ± 17 °F			
Temperaturstabilitet	± 2 °C ± 4 °F			
Potentialutjämning	Via ett 3,5 mm kopplingsjack på enhetens baksida.			
Display	255 x 128 dots / Bakgrundsbelysning			
Gränssnitt	På framsidan av manöverenheten sitter en USB-port för uppdatering av den inbyggda programvaran, inställning av parametrar, övervakning och dataloggar (med programmet WX Monitor).			
Tryckluft	-		Ingångstryck 400 - 600 kPA (58-87 psi) oljefri, torr tryckluft	Ingångstryck 400 - 600 kPA (58 - 87 psi) oljafri, torr tryckluft eller kväve N2
Luffförbrukning	-		35 l / min max undertryck 75 kPA (10,9 psi)	-
Tryckluftsanslutning	-		Tryckluftssläng ytterdiameter 6 mm 6 mm (0,24")	Tryckluftssläng ytterdiameter 6 mm 6 mm (0,24")
Luffflöde	-			ca 0 - 18 l/min vid 6 bar

Felmeddelanden och åtgärder

Meddelande/Symtom	Möjlig orsak	Åtgärd
Indikering "- - -"	<ul style="list-style-type: none"> ■ Verktöget kunde inte identifieras ■ Verktöget defekt 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Kontrollera verktygets anslutning till lödstationen ■ Kontrollera det anslutna verktyget
Ingen displayfunktion Display avstängd	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nätspänning saknas 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Koppla till nätströmbrytaren g ■ Kontrollera nätspänningen ■ Kontrollera apparatens säkrin
OFF Ingen kanal kan påkopplas	<ul style="list-style-type: none"> ■ Överbelastningsstopp ■ Kanalen avstängd 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Endast en kolv kan användas.
WXD 2: Inget vakuum vid avlödningsverktyget	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vakuum ej anslutet ■ Avlödningsmunstycket tilltäppt ■ Tryckluft ej ansluten eller felansluten 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Anslut vakuumslangen till vakuumanlutningen ■ Rengör avlödningsmunstycket med lämpligt verktyg ■ Anslut eller kontrollera tryckluft till tryckluftsanslutningen
WXD 2: Otilräckligt vakuum vid avlödningsverktyget	<ul style="list-style-type: none"> ■ Filterpatronen vid avlödningsverktyget är full ■ Huvudfiltret vid lödstationen är fullt 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Byt filterpatronen vid avlödningsverktyget ■ Byt huvudfilterinsatsen vid lödstationen 
WXA 2: Ingen luft i hetluftspennan	<ul style="list-style-type: none"> ■ Luftslangen är inte ansluten ■ Tryckluft ej ansluten eller felansluten 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Anslut tryckluften eller kontrollera tryckluftsanslutningen ■ Anslut eller kontrollera luftslangen från lödpennan till WXA 2
Port på baksidan Ingen funktion med Zero Smog/WHP/PC/ WFV 60A	<ul style="list-style-type: none"> ■ Robotutgången är inställd på Stop/Go 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Avaktivera Stop & Go-funktion; Eller använd det främre RS 232-gränssnitt
Port på framsidan Ingen funktion med Zero Smog/WHP/PC/ WFV 60A		

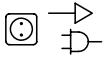
Symboler



Varning!



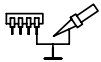
Läs bruksanvisningen!



Dra alltid ut kontakten ur uttaget innan arbete utförs på verktyget.



ESD-korrekt design och ESD-korrekt arbetsplats



Potentialutjämning



CE-märket



Säkring



Säkerhetstransformator



Lödning



Avlödning



Hetluft



Avfallshantering

Elektriska verktyg får inte kastas i hushållssoporna! Enligt direktivet 2012/19/EU som avser äldre elektrisk och elektronisk utrustning och dess tillämpning enligt nationell lagstiftning ska uttjänta elektriska verktyg sorteras separat och lämnas till miljövänlig återvinning. Lämna utbytta apparatdelar, filter och gamla apparater till återvinning enligt gällande regler.

Ursprunglig försäkran om överensstämmelse

Lödstationer **WX1, WX2**

Avlödningstation **WXD 2**

Hetluftstation **WXA 2**

Verktyg WXP 65, WXP 120, WXP 200, WXMP, WXMT

Vi deklarerar att de betecknade produkterna uppfyller bestämmelserna i följande riktlinjer:

2004/108/EG, 2006/95/EG, 2011/65/EU (RoHS)

Tillämpade harmoniserade standarder:

DIN EN 55014-1: 2012-05

DIN EN 55014-2: 2009-06

DIN EN 61000-3-2: 2010-03/2011-06

DIN EN 61000-3-3: 2012-07

DIN EN 60335-1: 2012-10

DIN EN 60335-2-45: 2012-08

DIN EN 62233: 2008-11/2009-04

DIN EN 50581:2013-02



Besigheim, 2014-07-30

T. Fischer
Teknisk chef

S. Hofmann
VD

Bemyndigat sammanställning av tekniskt underlag.

Weller Tools GmbH

Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany

Vi takker for din tillid.

Produktionen er underlagt meget strenge kvalitetskrav, som sikrer en fejlfri funktion af apparatet.



Læs vejledningen og de medfølgende sikkerhedsanvisninger grundigt igennem, før du tager apparatet i brug og arbejder med apparatet.

Opbevar denne vejledning, så alle brugere har adgang til den.

Denne vejledning indeholder vigtige oplysninger for sikker og korrekt ibrugtagning, betjening og vedligeholdelse af apparatet samt for afhjælpning af simple fejl.

Apparatet er konstrueret i henhold til de nyeste standarder inden for teknik og sikkerhed.

Alligevel er der risiko for person- og tingskade, såfremt De ikke overholder de sikkerhedsanvisninger, som findes i det vedlagte sikkerhedshæfte samt i advarselsanvisningerne i denne vejledning.

Sikkerhedsanvisninger

Af sikkerhedsgrunde må børn og unge under 16 år samt personer, der ikke er fortrolige med denne betjeningsvejledning, ikke benytte apparatet. Pas på, at børn ikke bruger værktøjet som legetøj.

Dette apparat er ikke beregnet til at blive anvendt af personer (herunder børn) med begrænsede fysiske, sensoriske eller åndelige evner eller manglende erfaring og/eller manglende viden.



Advarsel! Elektrisk stød

Hvis styreenheden ikke tilsluttes korrekt, er der risiko for tilskadekomst på grund af elektrisk stød, og apparatet kan blive beskadiget.

- Læs de vedlagte sikkerhedsanvisninger, sikkerhedsanvisningerne i betjeningsvejledningen samt vejledningen til styreaggregatet helt igennem før ibrugtagning af styreaggregatet, og overhold forsigtighedsforanstaltningerne deri.
- Tilslut kun WELLER WX-værktøj.
- Brug aldrig USB-porten som spændingsforsyning for andre apparater.

På et defekt apparat kan aktive ledere være blotlagte eller beskyttelseslederen kan være ude af funktion.

- Reparationer skal udføres af personer, som er uddannet af Weller.
- Hvis elværktøjets netledning er beskadiget, skal den udskiftes med en specialfremstillet netledning, som kan fås vi kundeservice.



Advarsel! Forbrændingsfare

Under drift med styreenheden kan loddeværktøjet forårsage forbrændinger. Værktøj kan være varmt, længe efter at du har slukket.

- Læg altid loddeværktøjet fra dig i sikkerhedsholderen, når det ikke bruges.
- Tilslut kun vakuum og varmluft til de dertil beregnede tilslutninger.
- Varmluftkolben må aldrig rettes mod personer eller brændbare genstande.

Tiltænkt Formål

Forsyningsenhed til WELLER WX-loddeværktøj. Anvend altid loddestationen / afloddestationen / varmluftstationen i henhold til det i betjeningsvejledningen beskrevne formål til lodning og aflodning under de i vejledningen beskrevne betingelser.



Brændbare gasser og væsker må ikke udsuges.

Apparatet må kun bruges med de dertil beregnede filterpatroner, som skal være indsat korrekt.

Udskift fyldte filterpatroner.

Brug kun apparatet indendørs. Skal beskyttes mod fugt og direkte sollys.

Bestemmelsesmæssig brug omfatter også, at

- Man følger denne vejledning,
- Man overholder al supplerende dokumentation,
- Man overholder nationale arbejdsmiljøforskrifter gældende på anvendelsesstedet.

Producenten fraskriver sig ethvert ansvar for selvudførte forandringer på apparatet.

Brugergrupper

På grund af varierende høje risici og potentielle farer må visse arbejdsstrin kun udføres af uddannede fagfolk.

Arbejdsstrin	Brugergrupper
Fastsættelse af loddeparametre	Fagpersonale med teknisk uddannelse
Udskiftning af elektriske af reservedele	Elektriker
Fastsættelse af vedligeholdelsesintervaller	Sikkerhedsrepræsentant
Betjening Filterskift	Lægmænd
Betjening Filterskift Udskiftning af elektriske af reservedele	Tekniske lærlinge under vejledning og opsyn af en uddannet fagmand

Ibrugtagning af apparatet

Bemærk!

Se betjeningsvejledningen til de tilsluttede apparater.

Tag apparatet i brug som beskrevet i kapitlet „Ibrugtagning“.



Kontroller, om netspændingen stemmer overens med oplysningerne på typeskiltet.

Tilslut kun maskine til stikdåsen i slukket tilstand.

Efter tilkobling af apparatet gennemfører mikroprocessoren en selvtest og udlæser de parameter-værdier, som er lagret i værktøjet.

Den nominelle temperatur og de faste temperaturer er gemt i værktøjet. Den faktiske temperatur stiger til nominal temperatur (= loddeværktøjet opvarmes).

WXA 2: Kvælstof N2 reducerer oxidationen, og flusmidlet forbliver længere aktivt. Vi anbefaler kvælstof N2, som kan købes i handlen i stålflasker. Flasken skal være udstyret med en trykreduktionsventil 0-10 bar.

Lodning og aflodning

Udfør loddearbejdet i overensstemmelse med betjeningsvejledningen til det tilsluttede loddeværktøj.

Behandling af loddespidser

- Påfør loddemiddel på den selektive og forfinningsbare loddespids ved første opvarmning. Dette fjerner oxidbelægninger og urenheder på loddespiden, som er opstået i forbindelse med opbevaring.
- Sørg for, at loddespiden er godt fortinnet før pauser i loddearbejdet og før fralægning af loddekolben.
- Anvend ikke for aggressive flusmidler.
- Sørg altid for, at loddespidserne sidder korrekt.
- Vælg en så lav arbejdstemperatur som mulig.
- Vælg den størst mulige loddespidsform i forhold til formålet
- Tommelfingerregel: ca. lige så stor som loddepudden.
- Sørg for varmeoverførsel over en stor flade

mellem loddespids og loddested, idet du sørger for at forfinne loddespiden ordentligt.

- Sluk loddesystemet ved længere pauser i arbejdet, eller anvend Wellers funktion til temperatursænkning, når loddesystemet ikke anvendes.
- Påfør loddemiddel på spidsen, før du lægger loddekolben væk i længere tid.
- Påfør loddemidlet direkte på loddestedet ikke på loddespiden.
- Udskift loddespidserne med det tilhørende værktøj.
- Undgå at udøve mekanisk kraft på loddespiden.

Bemærk

Styreenhederne er indjusteret efter medium loddespidsstørrelser. Afvigelser kan forekomme som følge af spidsudskiftning eller anvendelse af andre former for spids.

DK

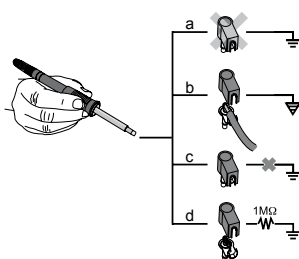
WX 2, WXD 2, WXA 2: Overbelastningsafbryder (255 W)

For at undgå overbelastning af en WX station deaktiveres én kanal automatisk ved en værktøjsseffekt på begge kanaler på over 255 watt (Auto-Off).

Desuden foretages en overbelastningsfrakobling ved tilslutning af følgende værktøjskombinationer: f.eks.

- 2 WXHP 120 varmeplader
- En WXHP 120 varmeplade og en aflodningskolbe WXDP 120 eller WXDV 120

Spændingsudligning



Gennem forskellig indstilling af 3,5 mm klinkebøsningen er 4 varianter mulige:

a	Direkte jordet	Uden stik (leveringstilstand).
b	Spændingsudligning	Med stik, udligningsledning på mellemkontakt.
c	Spændingsfri	Med stik
d	Indirekte jordet	Med stik og modstand loddet i. Jording via den valgte modstand.

Gennemførelse af firmware-opdatering

Bemærk

Man må ikke slukke loddestationen, mens firmware-opdateringen kører.

1. Sluk Station.
2. Sæt hukommelsesmodulet/USB-stikket i USB-porten.
3. Tænd Station.

Firmware-opdateringen gennemføres automatisk. Hvis du allerede har installeret en nyere firmware-version, ændres den ikke.

Pleje og vedligeholdelse



Advarsel!

Træk stik ud af stikdåsen før alle arbejder på maskinen.

Rengør betjeningspanelet med en egnet rengøringsklud, når det er tilsmudset.

Luk interfaces, der ikke anvendes, med en lukke-kappe.



Advarsel! Forbrændingsfare

- Skift af loddespids kun i kold tilstand
- Skift af sugedyse og rengøring kun i varm tilstand med passende værktøj
- Skift af varmluftdyse kun med passende værktøj
- Tinopsamlingsbeholderen må kun rengøres eller skiftes i kold tilstand

Filterskift

Hovedfiltret for vakuum skal regelmæssigt kontrolleres for forurening og om nødvendigt udskiftes.

Advarsel!

Ødelæggelse af vakuumenheden gennem drift uden filter.

- Kontroller, før loddearbejderne påbegyndes, at et hovedfilter er lagt il!

Tilsmudsede filtre skal behandles som specialaffald. Bortskaffelse af udskiftede dele, filtre eller ældre apparater skal ske i henhold til reglerne om affaldshåndtering i det pågældende land. Brug egnede værnemidler.



Advarsel!

Anvend kun originale reservedele.

Garanti

Købers reklamationsret forældes et år efter, at varen er kommet i dennes besiddelse. Dette gælder ikke for købers regreskrav i henhold til §§ 478, 479 BGB (tysk ret).

Vi hæfter kun for garantier afgivet af os, såfremt beskaffenheds- og holdbarhedsgarantien er tildelt skriftligt af os under anvendelse af begrebet „Garanti“.

Garantien bortfalder ved forkert brug eller indgreb udført af ukvalificerede personer.

Forbehold for tekniske ændringer!

Mere information fås på www.weller-tools.com.

Standby temp.

 Åbning af menu ► Tool-parameter

Loddeværktøjet har en brugsregistrering (sensor) i grebet, som automatisk påbegynder afkølingen, når værktøjet ikke anvendes.

Når en temperatur er koblet fra, indstilles automatisk en standbytemperatur.

Standby tid (temperaturafbrydelse)

 Åbning af menu ► Tool-parameter

Når loddeværktøjet ikke anvendes, sænkes temperaturen til standbytemperatur efter udløbet af den indstillede standbytid. På displayet vises „Standby“.

Hvis man trykker på betjeningsknapen afsluttes denne standby-tilstand. Sensoren integreret i værktøjet registrerer tilstandsændringen og deaktiverer standby-tilstanden, så snart værktøjet bevæges.

Funktion	Beskrivelse
OFF	Standby-tid er frakoblet (fabriksindstilling)
1-999 min	Standby-tid, kan indstilles individuelt
---	Værktøj understøttes ikke

AUTO-OFF tid (automatisk slukketid)

 Åbning af menu ► Tool-parameter

Hvis loddeværktøjet ikke anvendes, slukkes loddeværktøjets varmesystem efter udløb af AUTO-OFF-tiden.

Temperaturen afbrydes uafhængigt af den indstillede standby-funktion. Den faktiske temperatur vises af en blinkende indikator, og derved vises restvarmen. På displayet vises „AUTO-OFF“.

Funktion	Beskrivelse
OFF	AUTO-OFF-funktionen er deaktiveret (fabriksindstilling)
1-999 min	AUTO-OFF-tid, kan indstilles individuelt.

Følsomhed

 Åbning af menu ► Tool-parameter

Funktion	Beskrivelse
Lav	Ufølsom – reagerer på kraftige (langvarige) bevægelser
Normal	Standard (fabriksindstilling)
Høj	Følsom - reagerer på lette (kortvarige) bevægelser
---	Værktøj understøttes ikke


Maks. varmluftsvarighed WXHAP 200

 Hentning af menu ► Tool-parameter

Tilkoblingstiden for WXHAP 200's varmluftsstrøm kan begrænses i trin på 1 fra 300 sekunder. Standardindstillingen er 0 sek. („OFF“), dvs. luftstrømmen aktiveres, så længe knappen på varmluftskolben eller fodkontakten (ekstratilbehør) er trykket ned.

Funktion	Beskrivelse
OFF	Der er ikke defineret nogen varighed (fabriksindstilling)
1-300 s	Kan indstilles individuelt

Offset (Temperatur-Offset)

 Hentning af menu ► Tool-parameter

Den reelle loddespidstemperatur kan via indtastning af temperatur- offset justeres med ± 40 °C (± 72 °F).

Vælg område

Hentning af menu ▶ Tool-parameter

Funktionen bestemmer loddeværktøjets opvarmning for at nå den indstillede værktøjstemperatur.

Funktion	Beskrivelse
Standard	ilpasset (mellem) opvarmning (fabriksindstilling)
Min.	langsom opvarmning
Max.	hurtig opvarmning

Låsning af taster WXHAP 200

Hentning af menu ▶ Tool-parameter

Med denne funktion er det muligt at ændre de fabriksindstillede tasteegenskaber for WXHAP 200-koblen.

Funktion	Beskrivelse
OFF	–
ON	WXHAP 200 tændes med et tryk på tasten og slukkes med endnu et tryk.

Procesvindue

Hentning af menu ▶ Tool-parameter

Det temperaturområde, der er indstillet i procesvinduet, bestemmer signaleringen ved den spændingsfri udgang.

Bemærk

Ved værktøj med LED ringlys (f. eks. WXDP 120) bestemmer procesvinduet lysforholdet på LED ringlyset.

Konstant lys betyder, at den forvalgte temperatur er opnået, hhv. at temperaturen er inden for det anførte procesvindue.

Blinkende lys signalerer, at systemet opvarmes, hhv. at temperaturen er uden for procesvinduet.

Sprog

Hentning af menu ▶ Stationsparameter

CHN	中文
DEN	Dansk
ENG	English
ESP	Español
FIN	Suomi

FRA	Français
GER	Deutsch
HUN	Magyar
ITA	Italiano
POR	Português

RUS	Русский
SWE	Svenska
TUR	Türkçe
JPN	日本語
POL	Polski

KOR	한국말
CZE	Český

Temperaturversion °C/°F (temperatureheder)

Hentning af menu ▶ Stationsparameter

Funktion	Beskrivelse
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Password (låsefunktion)

 Hentning af menu ► Stationsparameter

Efter tilkobling af låsefunktionen kan man på loddestationen kun betjene fasttemperaturtasterne. Alle andre indstillinger er fastlåste, så længe låsefunktionen er tilkoblet.

Bemærk

Hvis der kun skal være en temperaturværdi til rådighed, skal betjeningskasterne (fast-temperatur-taster) indstilles til den samme temperaturværdi.

Låsning af loddestation:

Indstil den ønskede trecifrede låsekode (mellem 001-999) med dreje-/klikhjulet.

Blokeringen er aktiv (på displayet ses en lås).

Oplåsning af loddestation

1. Hentning af parametermenu. Hvis blokeringen er aktiv, åbnes adgangskode-menupunktet automatisk. På displayet vises tre stjerner (***)
2. Indstil den trecifrede låsekode med dreje-/klikhjulet.
3. Bekræft koden med returtasten.

Glent kode?

Kontakt venligst vores kundeservice: technical-service@weller-tools.com

Vakuum-forløb kun WXD 2

 Hentning af menu ► Stationsparameter

Der kan indstilles en tilkoblingsforsinkelse for at forhindre, at pumpen starter for tidligt eller sikre, at en defineret opvarmningstid for loddestedet overholdes.

Funkti-on	Beskrivelse
0 sec	OFF: Vakuum-forløb er deaktiveret (fabriksindstilling)
1-10 sec	ON: Vakuum-forløbstid, kan indstilles individuelt

Vakuum-efterløb kun WXD 2

 Hentning af menu ► Stationsparameter

For at forhindre at afloddekolben tilstoppes, kan der indstilles en vakuum-efterløbstid.

Funkti-on	Beskrivelse
0 sec	OFF: Vakuum-efterløb er deaktiveret (fabriksindstilling)
1-10 sec	ON: Vakuum-efterløbstid, kan indstilles individuelt

Tastelyd til/fra

 Hentning af menu ► Stationsparameter

Funktion	Beskrivelse
ON	Tilkoblet
OFF	Frakoblet

Robotudgang

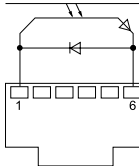
 Hentning af menu ► Stationsparameter

Robotudgangen findes på bagsiden af apparatet.

WX 1: OFF - ON - ZeroSmog - Stop&Go

WX 2 / WXD 2: OFF- Venstre - Højre - Venstre & Højre - ZeroSmog - Stop&Go

Funktion	Beskrivelse
Venstre	venstre værktøjskanal (fabriksindstilling)
Højre	højre værktøjskanal
Venstre & Højre	begge værktøjskanaler
ZeroSmog	Den bageste potentialfri koblingsudgang lukkes ved brug af et værktøj. Med adaptoren (WX HUB), der fås som ekstratilbehør, kan der bestemte Zero Smog tilsluttes. RS 232-porten bagpå fungerer fortsat. Koblingsudgangen er åben ved Standby, AUTO-OFF, OFF eller når der ikke er isat noget værktøj.
Stop&Go	Den bageste RS 232-port anvendes til aktivering af en optotransmitter for at kunne aktivere en KHE/KHP via en lysleder. Ved anvendelse af et værktøj aktiveres udgangen. Endvidere lukkes den potentialfri koblingsudgang. Udgangen er deaktiveret ved Standby, AUTO-OFF, OFF eller når der ikke er isat noget værktøj.



**REAR
RJ-Socket**
max. 50 V / 20 mA

Bemærk

Hvis arbejdstemperaturen for robotten er opnået, vises – ok - på displayet. Ikke ved Zero Smog + Stop&Go

Fodkontakten (kun WXD 2 + WXA 2)

Hentning af menu ► Stationsparameter

Der kan indstilles en tilkoblingsforsinkelse for at forhindre, at pumpen starter for tidligt eller sikre, at en defineret opvarmningstid for loddestedet overholdes.

Funktion	Beskrivelse
OFF	frakoblet
ON	tilkoblet Porten RS232 konfigureres som fodkontaktindgang, til aktivering af luftstrømmen.

Tilslutning af ekstra apparater

Se oversigtstegningerne.

Man kan enten tilslutte ekstra apparater via interfacet på forsiden og/eller via interfacet på bagsiden af loddestationen.

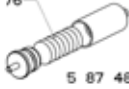
Loddestationen registrerer automatisk, hvilket ekstra apparat, der er tilsluttet. Loddestationen viser i venstre side (interface på forsiden eller i højre side (interface på bagsiden) symbolet eller navnet på det tilsluttede ekstra apparat.

Indstilling af parametre for ekstra apparater


1. Vælg ekstra apparat via tasten til ekstra apparater (foran/bagpå).
Der vises et indstilleligt parameter på displayet (f. Eks. Omdrejningstal).
2. Indstil den ønskede værdi med dreje-/klikhjulet.
3. Bekræft værdien med returtasten




	Loddestationer	Loddestationer	Afloddestationer	Varmluftstation
	WX 1	WX 2	WXD 2	WXA 2
Dimensioner L x B x H	170 x 151 x 130 mm 6,69 x 5,94 x 5,12 inch			
Vægt	ca. 3,2 kg	ca. 3,2 kg	ca. 3,8 kg	ca. 3,8 kg
Netspænding	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz			
Effektoptagelse	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Beskyttelsesklasse	I, Kabinet antistatisk III, Loddeværktøj			
Sikring	T2 A (230 V) T4 A (120 V)			
Temperaturområde	Celsius: 100 - 450°C (550°C) Fahrenheit: 200 - 850°F (999°F) Regulerbart temperaturinterval afhænger af værktøjet.			
Temperaturnøjagtighed	± 9 °C ± 17 °F			
Temperaturstabilitet	± 2 °C ± 4 °F			
Spændingsudligning	Over en 3,5 mm klinkebøsning på apparatets bagside.			
Display	255 x 128 dots / Baggrundsbelysning			
Interface	Styreenheden er forsynet med en USB-port på forsiden til firmware-opdatering, parametring, overvågning og datalogning (ved hjælp af WX-Monitor-software).			
Trykluft	-		Indgangstryk 400-600 kPa (58-87 psi) oliefri, tør trykluft	Indgangstryk 400-600 kPa (58-87 psi) oliefri, tør trykluft eller nitrogen N2
Lufforbrug	-		35 l / min Maks. undertryk 75 kPa (10,9 psi)	-
Tryklufttilslutning	-		Trykluftslange diameter 6 mm (0,24")	Trykluftslange diameter 6 mm (0,24")
Luftmængde	-			ca. 0-18 l/min ved 6 bar

Fejlmeldinger og fejlfhjælpning

Melding/symptom	Mulig årsag	Mulig afhjælpning
Visning „- -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ Værktøj ikke identificeret ■ Værktøj defekt 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Tjek tilslutningen af værktøjet på apparatet ■ Tjek tilsluttet værktøj
Ingen displayfunktion display slukket	<ul style="list-style-type: none"> ■ manglende netspænding 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Tænd for hovedafbryderen ■ Tjek netspændingen ■ Tjek apparatsikring
OFF Kanal kan ikke aktiveres	<ul style="list-style-type: none"> ■ Overbelastningsafbrydelse ■ Kanal frakoblet 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Der kan kun anvendes en kolbe.
WXD 2: Manglende vakuum ved afloddeværktøj	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vakuum ikke tilsluttet ■ Afloddedyse tilstoppet ■ Trykluft forkert eller slet ikke tilsluttet 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Tilslut vakuumslangen til vakuumentilslutningen ■ Rens afloddedyse med rengøringsværktøj ■ Kontroller tryklufforbindelsen, eller tilslut trykluft til tryklufftilslutningen
WXD 2: Manglende vakuum ved afloddeværktøj	<ul style="list-style-type: none"> ■ Filterpatron ved afloddeværktøj fuld ■ Hovedfilter ved loddestation fuld 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Udskift filterpatronen ved afloddeværktøjet ■ Udskift hovedfilterindsatsen ved loddestationen 
WXA 2: Der er ingen luft på varmlufts-kolben	<ul style="list-style-type: none"> ■ Luftslange ikke tilsluttet ■ Trykluft forkert eller slet ikke tilsluttet 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Tilslut eller kontrollér trykluft på tryklufftilslutningen ■ Tilslut eller kontrollér luftslangen fra kolben til WXA 2
interface bag Fungerer ikke med Zero Smog/WHP/PC/ WfV 60A	<ul style="list-style-type: none"> ■ Robotudgang indstillet til Stop/Go 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Deaktiver Stop & Go-funktion; Eller brug RS 232-interface foran
interface for Fungerer ikke med Zero Smog/WHP/PC/ WfV 60A	<ul style="list-style-type: none"> ■ 	<ul style="list-style-type: none"> ■ ;

Symboler

	Bemærk!
	Læs betjeningsvejledningen!
	Før gennemførelse af arbejder på apparat skal stikket altid trækkes ud af stikkontakten.
	ESD-korrekt design og ESD-korrekt arbejdsplads
	Spændingsudligning
	CE-mærke
	Sikring
	Sikkerhedstransformator

	Lodning
	Aflodning
	Varmluft



Bortskaffelse

Elværktøj må ikke bortskaffes som almindeligt affald! I henhold til det europæiske direktiv 2012/19/EU om bortskaffelse af elektriske og elektroniske produkter og gældende national lovgivning skal brugt værktøj indsamles separat og bortskaffes på en måde, der skåner miljøet mest muligt. Bortskaffelse af udskiftede dele, filtre eller ældre apparater skal ske i henhold til reglerne om affaldshåndtering i det pågældende land.

Original overensstemmelseserklæring

Loddestationer	WX1, WX2
Afloddestationer	WXD 2
Varmluftstation	WXA 2
Værktøj	WXP 65, WXP 120, WXP 200, WXMP, WXMT

Vi erklærer, at de nævnte produkter opfylder bestemmelserne i følgende direktiver:

2004/108/EG, 2006/95/EG, 2011/65/EU (RoHS)

Anvendte harmoniserede standarder:

DIN EN 55014-1: 2012-05	DIN EN 60335-1: 2012-10
DIN EN 55014-2: 2009-06	DIN EN 60335-2-45: 2012-08
DIN EN 61000-3-2: 2010-03/2011-06	DIN EN 62233: 2008-11/2009-04
DIN EN 61000-3-3: 2012-07	DIN EN 50581:2013-02

CE Besigheim, 2014-07-30



T. Fischer
Teknisk chef



S. Hofmann
Direktør

Bemyndiger udarbejdelse af den tekniske dokumentation.

Weller Tools GmbH
Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany

Kiitos, että olet osoittanut meille luottamustasi ostamalla tämän laitteen.

Sen valmistuksessa on noudatettu tiukkoja laatuvaatimuksia, jotka takaavat laitteen moitteettoman toiminnan.



Lue tämä ohjekirja ja oheiset turvallisuusohjeet täydellisesti läpi ennen käyttöönottoa ja laitteen kanssa työskentelyä.

Säilytä tätä ohjekirjaa sellaisessa paikassa, jossa se on kaikkien laitteella työskentelevien käytettävissä.

Tämä ohjekirja sisältää tärkeitä tietoja, jotka neuvovat laitteen turvallisen ja asianmukaisen käyttöönoton, käytön, huollon ja yksinkertaisten häiriöiden itse tehtävän korjaamisen.

Laite on valmistettu tekniikan nykyisen tason ja hyväksytyjen turvallisuusteknisten säännösten mukaan.

Siitä huolimatta on vaara syntynyt henkilö- ja esinevahinkoja, jos et noudata oheisen turvallisuusvihkon turvallisuusohjeita etkä tässä ohjekirjassa annettuja varo-ohjeita.

Turvallisuusohjeet

Turvallisuussyistä tätä laitetta eivät saa käyttää lapset ja alle 16-vuotiaat nuoret eivätkä henkilöt, jotka eivät ole tutustuneet tähän käyttöohjekirjaan. Lapsia tulee valvoa, jotta voidaan varmistaa, että he eivät voi leikkiä tällä laitteella.

Tätä laitetta ei ole tarkoitettu sellaisten henkilöiden (mukaan lukien lapset) käyttöön, jotka ovat fyysisiltä, aistillisilta tai henkisiltä kyvyiltään rajoitettuja tai joilla ei ole riittävää kokemusta ja/tai tietämystä laitteen käytöstä.



Varoitus! Sähköisku

Ohjainlaitteen epäasianmukainen kytkentä aiheuttaa sähköisku- ja loukkaantumisvaaran ja voi vaurioittaa laitetta.

- Lue oheiset turvallisuusohjeet, tämän käyttöohjekirjan turvallisuusohjeet sekä ohjainlaitteen mukana olevat ohjeet täydellisesti läpi ennen ohjainlaitteen käyttöönottoa ja noudata niissä ilmoitettuja varotoimenpiteitä.
- Liitä laitteeseen vain WELLER WX -työkaluja.
- Älä missään tapauksessa käytä USB-porttia vieraiden laitteiden virtalähteenä.

Jos laite on vioittunut, jännitteisiä johtoja voi olla paljaina tai maadoitusjohto saattaa olla toimimaton.

- Korjaustoimia saavat tehdä vain Wellerin kouluttamat henkilöt.
- Jos sähkötyökalun virtajohto on vaurioitunut, se täytyy korvata erikoisvalmisteisella virtajohdolla, joka voidaan tilata huoltoedustajalta.



Varoitus! Palovammavaara

Ohjainlaitteen käytön yhteydessä juottotyökalun kohdalla on palovammavaara. Työkäluut voivat olla poiskytkennän jälkeen vielä pitemmän ajan kuumia.

- Laita juotostyökalu aina turvatelineeseen, kun lopetat työkalun käytön.
- Liitä tyhjiä ja kuumailma vain asianmukaisiin liitäntöihin.
- Katso, ettei kuumailmasuutin osu ihmisiin tai helposti syttyviin esineisiin.

Tarkoituksenmukainen Käyttö

Syöttöyksikkö WELLER WX -juotostyökaluille. Käytä juotosasemaa / juotosten irrotusasemaa / kuumailma-asemaa yksinomaan käyttöohjekirjassa kuvatulla tavalla juottamiseen ja juotosten irrottamiseen tässä ilmoitetuilla edellytyksillä.



Palonarkoja kaasuja ja nesteitä ei saa imuroida.

Laitetta saa käyttää vain oikein asennettujen ja asianmukaisten suodatinpanoksien kanssa.

Vaihda täyteen tulleet suodatinpanokset.

Käytä laitetta vain sisätiloissa. Suojaa kosteudelta ja suoralta auringonpaisteelta.

Määräystenmukainen käyttö sisältää myös sen, että

- noudatetaan tätä ohjekirjaa,
- noudatetaan kaikkia muita mukana olevia asiakirjoja,
- noudatetaan maakohtaisia tapaturmantorjuntamääräyksiä käyttöpaikalla.

Valmistaja ei ota mitään vastuuta laitteeseen ominpäin tehdyistä muutoksista.

Käyttäjryhmät

Suuremman onnettomuusvaaran takia joitakin työvaiheita saavat tehdä vain koulutetut ammattihenkilöt.

Työvaihe	Käyttäjryhmät
Juotosparametrien esiasetus	Teknisen koulutuksen omaava ammattihenkilöstö
Sähköisten varaosien vaihto	Sähköasentajat
Huoltovälien esiasetus	Turvallisuusammattilaiset
Laitteen käyttö Suodattimen vaihto	Työntekijät
Laitteen käyttö Suodattimen vaihto Sähköisten varaosien vaihto	Teknisen alan oppisopimuskoulutettavat koulutetun ammattilaisen valvonnassa

Laitteen käyttöönotto

Huomio!

Noudata kulloisiakin kytkettyjen laitteiden käyttöohjeita.

Ota laite käyttöön kuten luvussa „Käyttöönotto“ on kuvattu.



Tarkasta, että verkkojännite vastaa tyyppikilvessä annettua lukemaa.

Laitteen käynnistyskytkin on oltava 0- asennossa, kun tulppa työnnetään pistorasiaan.

Laitteen päällekytkennän jälkeen mikroprosessori suorittaa itsetestin ja lukee työkaluun tallennetut parametriarvot.

Ohjelämpötila ja kiinteät lämpötilat on tallennettu työkalulle. Lämpötilan tosiarvo nousee ohjelämpötilaan asti (= juottotyökalu kuumennetaan).

WXA 2: Tyyppiä N2 käytettäessä etuna on vähäisempi hapettuminen ja myös juotosaine pysyy kauemmin työstökelpoisena. Typpisäiliö (myydään yleensä teräspulloissa) on varustettava 0 – 10 barin paineenalentimella.

Juottaminen ja juotoksen irrottaminen

Suorita juotustyöt kytketyn juottotyökalun käyttöohjeiden mukaan.

Juotuskärkien käsittely

- Kostuta ensimmäisen kuumennuksen yhteydessä selektiivinen ja tinattava juotuskärki juotteella. Tämä poistaa juotuskärjestä varastoinnin takia muodostuneet oksidikerrokset ja epäpuhtaudet.
- Huolehdi työtaukojen yhteydessä ja ennen juotuskolvin syrjäänlaittoa siitä, että juotuskärki on tinattu kunnolla.
- Älä käytä liian syövyttäviä juoksutteita.
- Huolehdi aina siitä, että juotuskärjet on kiinnitetty asianmukaisesti paikoilleen.
- Valitse mahdollisimman alhainen käyttölämpötila.
- Valitse mahdollisimman suuri käyttösovellukselle sopiva juotuskärkimuoto
- Nyrkkisääntönä: suunnilleen niin suuri kuin juotospiste.

- Tinoa juotuskärki kunnolla, niin että lämpö välittyy suurialaisesti juotuskärjen ja juotuskohdan välillä.
- Kytke pitempien työtaukojen yhteydessä juotosjärjestelmä pois päältä tai käytä Weller-toimintoa, joka alentaa lämpötilaa käyttötaukojen ajaksi.
- Kostuta kärki juotteeseen, ennen kuin laitat juotuskolvin pidemmäksi ajaksi säilytykseen.
- Anna juotetta suoraan juotuskohtaan, ei juotuskärjen päälle.
- Vaihda juotuskärjet asiaankuuluvaan työkaluun.
- Älä kohdista mitään mekaanista voimaa juotuskärjelle.

HUOMIO

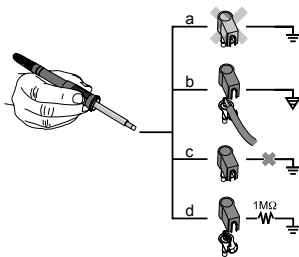
Ohjainlaitteet on säädetty keskisuurille juotokärjille. Poikkeamia voi syntyä kärkien vaihdon tai muodoltaan erilaisten kärkien käytön takia.

WX 2, WXD 2, WXA 2: Ylikuormakatkaisu (255 W)

WX-aseman ylikuormituksen välttämiseksi yksi kanava deaktivoidaan automaattisesti, jos molempien kanavien työkaluteho on yli 255 wattia (Auto-Off).

Lisäksi tapahtuu ylikuormituksen laukaisema toiminnan katkaisu, jos seuraavia työkaluyhdistelmiä kytketään järjestelmään: esim.
- 2 WXHP 120 -kuumennuslevyä
- Yksi WXHP 120 -kuumennuslevy ja yksi juotosten irrotuskolvi WXDP 120 tai WXDV 120

Potentiaalin tasaus



3,5 mm jakkikoskettimen erilaisilla kytkennöillä on mahdollista tehdä 4 vaihtoehtoista versiota:

a	Kova maadoitus	ilman pistoketta (toimitustila).
b	Potentiaalin tasaus	pistokkeella, tasausjohto keskikoskettimessa.
c	Potentiaaliton	pistokkeella
d	Pehmeä maadoitus	pistokkeella ja kiinnijuotetulla vastuksella. Maadoitus valitun vastuksen kautta.

Kiinteän ohjelmiston päivityksen suorittaminen

HUOMIO

Asemaa ei saa kytkeä pois päältä, kun kiinteän ohjelmiston päivitys on käynnissä.

1. Kytke asema pois päältä.

2. Työnnä muistitikku USB-liitäntään.

3. Kytke asema päälle.

Kiinteän ohjelmiston päivitys suoritetaan automaattisesti. Jos olet jo aikaisemmin asentanut asemaasi uudemman kiinteän ohjelmiston, sitä ei muuteta.

aseman hoito ja huolto



Varoitus!

Ennen korjaus- ja huoltotöiden aloittamista on pistotulppa irrotettava pistorasiasista.

Jos käyttöpaneeli on likainen, puhdista se sopivalla puhdistusliinalla.

Jos liitännät ovat poissa käytöstä, sulje ne sulku-tulvilla.



Varoitus! Palovammavaara

- Juotoskärjen vaihto vain kylmänä
- Imusuuttimen vaihto ja puhdistus vain kuumana ja sopivalla työkalulla
- Kuumailmasuuttimen vaihto vain sopivalla työkalulla
- Puhdista tai vaihda tinankeräyssäiliö vain kylmänä

Suodattimen vaihto

Tarkasta tyhjiön pääsuodatin säännöllisesti likaantumisen varalta ja korvaa tarvittaessa uudella.

Varoitus!

Tyhjiöyksikkö rikkoutuu, jos sitä käytetään ilman suodatinta.

- Tarkasta ennen juotostöiden aloittamista, että pääsuodatin on laitettu paikalleen!

Likaantuneet suodattimet on käsiteltävä erikoisjätteinä.

Hävitä vaihdetut laiteosat, suodattimet ja käytöstä poistetut laitteet omassa maassasi voimassa olevien määräysten mukaisesti.

Käytä sopivaa suojavaatetusta.



Varoitus!

Käyttäkää ainoastaan alkuperäisiä varaosia.

Takuu

Ostajan on esitettävä mahdollisia puutteita koskevat vaatimukset vuoden sisällä laitteen toimitusajankohdasta lukien. Tämä ei päde §§ 478, 479 BGB (Saksa) mukaisiin ostajan regressioikeuksiin.

Vastaamme antamastamme takuusta vain silloin, kun olemme antaneet laatu- tai kestävyystakuun kirjallisesti ja „takuu“-sanaa käyttämällä.

Takuu raukeaa, jos laitetta käytetään epäasianmukaisesti tai epäpätevät henkilöt tekevät siihen liittyviä tehtäviä.

Oikeus teknisiin muutoksiin pidätetään!

Lisätietoja saat osoitteesta www.weller-tools.com.

Valmiuslämpötila

Valikon avaus ▶ Työkaluparametri

Ohje Juottotyökalujen kahvassa on käytöntunnistin (sensori), joka käynnistää jäähdytyksen automaattisesti, kun juottotyökalua ei käytetä.

Lämpötilakatkaisun jälkeen säädetään automaattisesti valmiuslämpötila.

Valmiusaika (lämpötilakatkaisu)

Valikon avaus ▶ Työkaluparametri

Kun juotostyökalua ei parhaillaan käytetä, lämpötila lasketaan asetetun Standby-ajan loputtua Standby-lämpötilaan. Näyttöön tulee ilmoitus „Standby“.

Käytönäppäimen painaminen lopettaa tämän valmiustilan. Työkaluun integroitu sensori tunnistaa tilan muuttumisen ja deaktivoi valmiustilan heti kun työkalua liikutetaan.

Valinnainen	Kuvaus
OFF	valmiusaika on kytketty pois (tehdasasetus)
1-999 min	valmiusaika, yksilöllisesti säädettävä
---	Työkalua ei tueta

AUTO-OFF-aika (automaattinen katkaisuaika)

Valikon avaus ▶ Työkaluparametri

Jos juottotyökalua ei käytetä, sen lämmitys katkaistaan AUTO-OFF-ajan päätyttyä.

Lämpötilakatkaisu suoritetaan riippumatta asetetusta valmiustoiminnosta. Tosilämpötila ilmoitetaan vilkkuvalla lukemalla ja se toimii jäähdytyslämmön ilmoituksena. Näyttöön tulee „AUTO-OFF“.

Valinnainen	Kuvaus
OFF	AUTO-OFF-toiminto on kytketty pois päältä (tehdasasetus)
1-999 min	AUTO-OFF-aika, yksilöllisesti säädettävä.

Herkkyys

Valikon avaus ▶ Työkaluparametri

Valinnainen	Kuvaus
Matala	Epäherkkä – reagoi voimakkaaseen (pitkään) liikkeeseen
Normaali	Perus (tehdasasetus)
Korkea	Herkkä - reagoi heikkoon (lyhyen) liikkeeseen
---	Työkalua ei tueta

Kuuman ilman maksimisyöttöaika WXHAP 200

Valikon haku näyttöön ▶ Työkaluparametri

WXHAP 200:n kuumailmavirtauksen päälläoloaika voidaan rajoittaa 1 sekunnin askelin 0 - 300 s puitteissa. Tehdasasetuksena on 0 s („OFF“), ts. ilmavirtaus on päällä niin kauan kuin kuumailmakolvin painiketta tai valinnaista jalalla käytettävää kytkintä painetaan.

Valinnainen	Kuvaus
OFF	ei määritettyä aikaa (tehdasasetus)
1-300 s	yksilöllisesti säädettävissä

Lämpötilakorjaus

Valikon haku näyttöön ▶ Työkaluparametri

Todellista juottokärkilämpötilaa voidaan muuttaa lämpötilan Offset- arvon syötöllä $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72\text{ }^{\circ}\text{F}$) verran.

Suoritustila

Valikon haku näyttöön ▶ Työkaluparametri

Tämä toiminto määrää juottotyökalun kuumenuskäyttäytymisen säädetyin työkalulämpötilan saavuttamista varten.

Valinnainen	Kuvaus
Perus	mukautettu (keskinopea) kuuminus (tehdasasetus)
Min.	hidas kuuminus
Maks.	nopea kuuminus

Näppäinlukitus WXHAP 200

Valikon haku näyttöön ▶ Työkaluparametri

Tällä toiminnolla voit muuttaa WXHAP 200-kolvin tehtaalla asetettua painikekäyttäytymistä.

Valinnainen	Kuvaus
OFF	–
ON	WXHAP 200 kytkeytyy ensimmäisellä näppäinpainalluksella päälle ja toisella näppäinpainalluksella pois päältä.

Prosessi-ikkuna

Valikon haku näyttöön ▶ Työkaluparametri

Prosessi-ikkunassa asetettu lämpötila-alue määrää potentiaalittoman kytkentälähdön signaali-käyttäytymisen.

HUOMIO

LED-rengasvalolisissa työkaluissa (esim. WXDP 120) prosessi-ikkuna määrää LED-rengasvalon valokäyttäytymisen.

Pysyvä palaminen tarkoittaa esivalitun lämpötilan saavuttamista tai että lämpötila on ohjeen mukaisen prosessi-ikkunan rajoissa.

Viikkuminen ilmoittaa, että järjestelmän kuuminus on käynnissä tai lämpötila on prosessi-ikkunan ulkopuolella.

Kieli

Valikon haku näyttöön ▶ Asemaparametrit

CHN	中文	FRA	Français	RUS	Русский	KOR	한국말
DEN	Dansk	GER	Deutsch	SWE	Svenska	CZE	Český
ENG	English	HUN	Magyar	TUR	Türkçe		
ESP	Español	ITA	Italiano	JPN	日本語		
FIN	Suomi	POR	Português	POL	Polski		

Lämpötilaversio °C/°F (lämpötilayksiköt)

Valikon haku näyttöön ▶ Asemaparametrit

Valinnainen	Kuvaus
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Salasana - PIN (lukitustoiminto)

Valikon haku näyttöön ▶ Asemaparametrit

Lukituksen kytkemisen jälkeen juotosasemassa voidaan käyttää ainoastaan enää kiinteän lämpötilan näppäimiä. Kaikkien muiden asetusten tekeminen ovat estetty lukituksen avaamiseen asti.

HUOMIO

Jos valittavissa halutaan olevan todellakin vain yksi lämpötila-arvo, silloin käyttönäppäimet (kiinteän lämpötilan näppäimet) täytyy säätää samalle lämpötila-arvolle.

Juotosaseman lukitseminen:

Aseta haluamasi kolminumeroinen lukituskoodi (001-999) kierto-/napsautuspyörällä.

Lukitus on aktivoitu (näytössä näkyy lukko).

Juotosaseman lukituksen avaaminen

1. Hae parametrivalikko näyttöön. Jos lukitus on aktivoitu, salasanan valikkokohta avautuu automaattisesti. Näyttöön tulee kolme tähteä (***)
2. Aseta kolminumeroinen lukituskoodi kierto-/napsautuspyörällä.
3. Hyväksy koodi syöttönäppäimellä.

Koodi unohtunut?

Käännä asiakaspalvelumme puoleen: technical-service@weller-tools.com

Tyhjiön esitoiminta vain WXD 2

Valikon haku näyttöön ▶ Asemaparametrit

Pumpun ennenaikaisen käynnistymisen estämiseksi tai juotoskohdan määrätyn esilämmitysajan takaamiseksi voidaan asettaa päällekytkentäviive

Valinnainen	Kuvaus
0 sec	OFF: tyhjiön esitoiminnan käyttö on kytketty pois päältä (tehdasasetus)
1-10 sec	ON: tyhjiön esitoiminta-aika, yksilöllisesti

Tyhjiön jälkitoiminta vain WXD 2

Valikon haku näyttöön ▶ Asemaparametrit

Juotoksen irrotuskolvin tukkeutumisen estämiseksi voidaan asettaa tyhjiön jälkitoiminta-aika.

Valinnainen	Kuvaus
0 sec	OFF: tyhjiön jälkitoiminnan käyttö on kytketty pois päältä (tehdasasetus)
1-10 sec	ON: tyhjiön jälkitoiminta-aika, yksilöllisesti säädettävissä.

Näppäinänät päälle/pois

Valikon haku näyttöön ▶ Asemaparametrit

Valinnainen	Kuvaus
ON	Päällekytketty
OFF	Poiskytketty

Robottilähtö

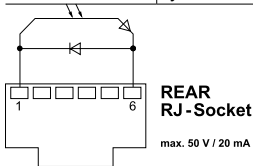
☰ Valikon haku näyttöön ▶ Asemaparametrit

Robottilähtö on laitteen taustapuolella.

WX 1: OFF - ON - ZeroSmog - Stop&Go

WX 2 / WXD 2: OFF- Vasen - Oikea - Vasen & Oikea - ZeroSmog - Stop&Go

Valinnainen	Kuvaus
Vasen	vasen työkalukanava (tehdasasetus)
Oikea	oikea työkalukanava
Vasen & Oikea	molemmat työkalukanavat
ZeroSmog	Taempi nollopotentiaalissa oleva kytkentälähtö suljetaan työkalun käytön yhteydessä. Valinnaisen adapterin (WX HUB) kautta voidaan kytkeä tietyt Zero Smog -laitteet. Taustapuolen RS 232 -liitäntä on edelleenkin toimintakykyinen. Kytkentälähtö on auki Standby-, AUTO-OFF-, OFF-tilassa tai kun työkalua ei ole kytketty paikalleen.
Stop&Go	Taempaa RS 232 -liitäntää käytetään valinnaisen optoadapterin ohjaamiseen, jotta valonjohtimen välityksellä pystytään kytkemään KHE/KHP. Työkalun käytön yhteydessä lähtö aktivoidaan. Lisäksi nollopotentiaalissa oleva kytkentälähtö suljetaan. Lähtö on pois päältä Standby-, AUTO-OFF-, OFF- tilassa tai kun työkalua ei ole kytketty paikalleen.



HUOMIO

Kun robottia varten tarvittava työlämpötila on saavutettu, silloin näyttöön tulee – ok –. ei käyttötilassa Zero Smog + Stop&Go

Jalalla kytkintä (vain WXD 2 + WXA 2)

☰ Valikon haku näyttöön ▶ Asemaparametrit

Pumpun ennenaikaisen käynnistymisen estämiseksi tai juotoskohdan määrätyn esilämmitysjen takaamiseksi voidaan asettaa päällekytkentäviive

Valinnainen	Kuvaus
OFF	poiskytketty
ON	päällekytketty Liitäntä RS232 konfiguroidaan poljinkytkintuloksi, ilmavirran aktivoitiin.

Lisälaitteiden kytkentä

Huomioi yleiskatsauskuvat.

Lisälaitteita voidaan kytkeä -juotosasemaan joko etupuolen liitäntään ja/tai taustapuolen liitäntään.

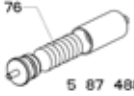
Juotosasema tunnistaa automaattisesti, mikä lisälaitte on kytketty. -juotosasema näyttää vasemalla (etupuolen liitäntä) tai oikealla (taustapuolen liitäntä) kytketyn lisälaitteen tunnuksen tai nimen.

Lisälaitteiden parametrien asetus

1. Valitse lisälaitte lisälaitenäppäimen (edessä/ takana) välityksellä. Asetettava parametri tulee näyttöön (esim. kierros-luku).
2. Säädä haluamasi arvo kierto-/napsautuspyörällä.
3. Hyväksy arvo syöttönapäimellä

	Juotosasemat WX 1	Juotosasemat WX 2	juotosten irro- tusasema WXD 2	Kuumailma- asema WXA 2
Mitat P x L x K	170 x 151 x 130 mm 6,69 x 5,94 x 5,12 inch			
Paino	ca. 3,2 kg	ca. 3,2 kg	ca. 3,8 kg	ca. 3,8 kg
Verkköjännite	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz			
Tehonotto	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Suojausluokka	I, kotelo antistaattinen III, Juotostyökalu			
Sulake	T2 A (230 V) T4 A (120 V)			
Lämpötila-alue	Celsius: 100 - 450°C (550°C) Fahrenheit: 200 - 850°F (999°F) Säädettävä lämpötila-alue riippuu työkalusta.			
Lämpötilatarkkuus	± 9 °C ± 17 °F			
Lämpötilavakavuus	± 2 °C ± 4 °F			
Potentiaalin tasaus	Laitteen taustapuolella olevan 3,5 mm jakkikoskettimen kautta.			
Näyttö	255 x 128 dots / Taustavalaistus			
Liitäntä	Ohjainlaite on varustettu etupuolella olevalla USB-liitännällä kiinteän ohjelmiston päivitykseen, parametroiintiin, monitorointiin ja tietojen tallentamiseen (WX-monitorin ohjelmistolla).			
Paineilma	-		Tulopaine 400 - 600 kPa (58-87 psi) öljytön, kuiva paineilma	Tulopaine 400 - 600 kPa (58-87 psi) öljytön, kuiva paineilma tai tyyppi N2
Ilman kulutus	-		35 l / min maks. alipaine 75 kPa (10,9 psi)	-
Paineilmaliitäntä	-		Paineilmaletkun ulkohalkaisija 6 mm (0,24")	Paineilmaletkun ulkohalkaisija 6 mm (0,24")
Ilmamäärä	-			noin 0-18 l/min kun 6 bar

Vikailmoitukset ja vikojen korjaaminen

Ilmoitus/vika	Mahdollinen syy	Korjaustoimenpiteet
Näyttö „- -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ Työkalua ei tunnistettu ■ Työkalu viallinen 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Tarkasta työkalun liitäntä laitteeseen ■ Tarkasta kytketty työkalu
Ei näyttötoimintoa näyttö pois päältä	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ei verkkojännitettä 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Kytke verkkokatkaisin päälle ■ Tarkasta verkkojännite ■ Tarkasta laitteen sulake
OFF Kanavaa ei voida kytkeä päälle	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ylikuormakatkaisu ■ Kanava kytketty pois päältä 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ainoastaan yhtä kolvia voidaan käyttää.
WXD 2: Ei tyhjiötä juotoksen irrotustyökalussa	<ul style="list-style-type: none"> ■ Tyhjiö ei ole kytketty järjestelmään ■ Juotoksen irrotussuutin tukossa ■ Paineilma kytkemättä tai kytketty väärin 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Kytke tyhjiöletku tyhjiöliitäntään ■ Huolla juotoksen irrotussuutin puhdistustyökalulla ■ Kytke tai tarkasta paineilma paineilmaliiännässä
WXD 2: Riittämätön tyhjiö juotoksen irrotustyökalussa	<ul style="list-style-type: none"> ■ Suodatinpanos täynnä juotoksen irrotustyökalussa ■ Pääsuodatin täynnä juotosasemassa 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vaihda suodatinpanos juotoksen irrotustyökalusta ■ Vaihda pääsuodatinpanos juotosasemasta 
WXA 2: ei ilmaa kuumailmakolvissa	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ilmaletkua ei ole kytketty paikalleen ■ Paineilma kytkemättä tai kytketty väärin 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Kytke paineilma paineilmaliiitäntään tai tarkasta ■ Kytke ilmaletku kolvista WXA 2:een tai tarkasta
liitäntä takana ei toimintoa kun Zero Smog/ WHP/PC/ WFV 60A	<ul style="list-style-type: none"> ■ Robottilähtö asetettu käyttötilaan Stop/Go 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Deaktivoi Stop & Go -toiminto; Tai käytä etumaista RS 232-liitäntää
liitäntä edessä ei toimintoa kun Zero Smog/ WHP/PC/ WFV 60A		

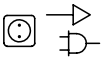
Symbolit



Huomio!



Lue käyttöopas!



Vedä aina pistoke irti pistorasiasta, ennen kuin alat tekemään laitteen liittyviä töitä.



ESD-turvallinen muotoilu ja ESD-turvallinen työpiste



Potentiaalilin taseaus



CE-merkki



Sulake



Turvamuunnin



Juottaminen



Juotosten irrotus



Kuumailma



Hävittäminen

Älä hävitä sähköjätettä tavallisen kotitalousjätteen mukana! Vanhoja sähkö- ja elektroniikkalaitteita koskevan EU-direktiivin 2012/19/EU ja sen maakohtaisten sovellusten mukaisesti käytetyt sähköjätteen on toimitettava ongelmajätteen keräyspisteeseen ja ohjattava ympäristöystävälliseen kierrätykseen. Hävitä vaihdetut laiteosat, suodattimet ja käytöstä poistetut laitteet omassa maassasi voimassa olevien määräysten mukaisesti.

Alkuperäinen vaatimustenmukaisuusvakuutus

Juotosasemat

WX1, WX2

juotosten irrotusasema

WXD 2

Kuumailma-asema

WXA 2

Työkalu

WXP 65, WXP 120, WXP 200, WXMP, WXMT

Täten vakuutamme, että kuvatut tuotteet täyttävät seuraavien direktiivien määräykset:

2004/108/EG, 2006/95/EG, 2011/65/EU (RoHS)

Sovelletut harmonisoidut standardit:

DIN EN 55014-1: 2012-05

DIN EN 60335-1: 2012-10

DIN EN 55014-2: 2009-06

DIN EN 60335-2-45: 2012-08

DIN EN 61000-3-2: 2010-03/2011-06

DIN EN 62233: 2008-11/2009-04

DIN EN 61000-3-3: 2012-07

DIN EN 50581:2013-02



Besigheim, 2014-07-30

T. Fischer

Tekninen päällikkö

S. Hofmann

Toimitusjohtaja

Teknisten asiakirjojen laadintaan valtuutettu.

Weller Tools GmbH

Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany

Σας ευχαριστούμε για την εμπιστοσύνη που μας δείξατε, αγοράζοντας αυτή τη συσκευή. Κατά την κατασκευή τηρήθηκαν αυστηρές απαιτήσεις ποιότητας, ώστε να εξασφαλίζεται η άψογη λειτουργία της συσκευής.



Διαβάστε πλήρως αυτές τις οδηγίες χειρισμού και τις συνημμένες υποδείξεις ασφαλείας πριν τη θέση σε λειτουργία και προτού αρχίσετε την εργασία με τη συσκευή.

Φυλάξτε αυτές τις οδηγίες χειρισμού έτσι, ώστε να είναι προσιτές σε όλους τους χρήστες.

Αυτές οι οδηγίες χειρισμού περιλαμβάνουν σημαντικές πληροφορίες, για να μπορείτε σίγουρα και σωστά να θέσετε τη συσκευή σε λειτουργία, να τη χειριστείτε, να τη συντηρήσετε και να επιδιορθώσετε οι ίδιοι τυχόν απλές βλάβες.

Η συσκευή κατασκευάστηκε σύμφωνα με το σημερινό επίπεδο της τεχνολογίας και τους αναγνωρισμένους κανόνες της τεχνικής ασφαλείας.

Παρόλ' αυτά υπάρχει κίνδυνος για τραυματισμούς από μων και υλικές ζημιές, όταν δεν προσέξετε τις υποδείξεις ασφαλείας στο συνημμένο τεύχος ασφαλείας καθώς και τις προειδοποιητικές υποδείξεις σε αυτές τις οδηγίες χειρισμού.

Υποδείξεις ασφαλείας

Για λόγους ασφαλείας δεν επιτρέπεται σε παιδιά και νεαρά άτομα κάτω των 16 ετών καθώς και σε άτομα, τα οποία δεν είναι εξοικειωμένα με αυτές τις οδηγίες λειτουργίας, να χρησιμοποιήσουν τη συσκευή. Τα παιδιά να επιτηρούνται, ώστε να εξασφαλιστεί, πως δεν παίζουν με τη συσκευή.

Αυτή η συσκευή δεν προορίζεται για χρήση από άτομα (συμπεριλαμβανομένων και των παιδιών, με περιορισμένες φυσικές ή πνευματικές ικανότητες ή με περιορισμένες ικανότητες αίσθησης/αντίληψης ή με ανεπαρκή εμπειρία και/ή ανεπαρκείς γνώσεις.



Προειδοποίηση! Ηλεκτροπληξία

Λόγω μη ενδεδειγμένης σύνδεσης της μονάδας ελέγχου, υπάρχει κίνδυνος τραυματισμού από ηλεκτροπληξία και μπορεί να υποστεί ζημιά η συσκευή.

- Διαβάστε προσεκτικά όλες τις συνημμένες υποδείξεις ασφαλείας, τις υποδείξεις ασφαλείας αυτές τις οδηγίες λειτουργίας καθώς και τις οδηγίες χειρισμού της μονάδας ελέγχου πριν τη θέση σε λειτουργία της μονάδας ελέγχου και προσέξτε τα μέτρα προφύλαξης που αναφέρονται εκεί.
- Συνδέστε μόνο εργαλεία WX WELLER.
- Μη χρησιμοποιήσετε ποτέ τη θύρα USB για τροφοδοσία τάσης ξένων συσκευών.

Σε περίπτωση ελαττωματικής συσκευής τυχόν ενεργοί (ηλεκτροφόροι) αγωγοί μπορεί να βρίσκονται ελεύθεροι ή ο αγωγός γείωσης να είναι χωρίς λειτουργία.

- Οι επισκευές πρέπει να πραγματοποιούνται από άτομα εκπαιδευμένα από τη Weller.
- Εάν ο αγωγός σύνδεσης του ηλεκτρικού εργαλείου είναι κατεστραμμένος, πρέπει να αντικατασταθεί από έναν ειδικά προετοιμασμένο αγωγό σύνδεσης, ο οποίος διατίθεται μέσω της οργάνωσης του σέρβις πελατών.



Προειδοποίηση! Κίνδυνος εγκαύματος!

Κατά τη λειτουργία της μονάδας ελέγχου υπάρχει κίνδυνος εγκαύματος στο εργαλείο συγκόλλησης. Τα εργαλεία μετά την απενεργοποίηση μπορεί να είναι ακόμα καυτά για μεγαλύτερο χρονικό διάστημα.

- Εναποθέτετε το εργαλείο συγκόλλησης σε περίπτωση μη χρήσης πάντοτε στη βάση εναπόθεσης ασφαλείας.
- Συνδέστε κενό και καυτό αέρα μόνο στις προβλεπόμενες γι' αυτό συνδέσεις.
- Μη δείχνεται με το έμβολο θερμού αέρα πάνω σε άτομα ή εύφλεκτα αντικείμενα.

Χρήση σύμφωνα με το σκοπό προορισμού

Τροφοδοτικό για εργαλεία συγκόλλησης WX WELLER. Χρησιμοποιείτε το σταθμό συγκόλλησης / σταθμό αποκόλλησης / σταθμό θερμού αέρα αποκλειστικά σύμφωνα με το σκοπό που αναφέρεται στις οδηγίες λειτουργίας για συγκόλληση και αποκόλληση κάτω από τις αναφερόμενες εδώ προϋποθέσεις.



Εύφλεκτα αέρια και υγρά δεν επιτρέπεται να αναρροφηθούν.

Η συσκευή επιτρέπεται να λειτουργεί μόνο με σωστά τοποθετημένες και προβλεπόμενες γι' αυτό κασέτες φίλτρου. Αντικαταστήστε τις γεμάτες κασέτες φίλτρου.

Χρησιμοποιείτε τη συσκευή μόνο στον εσωτερικό χώρο. Προστατεύετε τη συσκευή από την υγρασία και την άμεση ηλιακή ακτινοβολία.

Η χρήση σύμφωνα με το σκοπό προορισμού συμπεριλαμβάνει και το γεγονός, ότι

- τηρείτε αυτές τις οδηγίες χειρισμού,
- προσέχετε όλα τα άλλα συνοδευτικά έγγραφα,
- τηρείτε τους εθνικούς κανονισμούς πρόληψης ατυχημάτων στον τόπο χρήσης.

Για αυθαίρετες πραγματοποιημένες αλλαγές στη συσκευή δεν αναλαμβάνεται από τον κατασκευαστή καμία ευθύνη.

Ομάδες χρηστών

Λόγω των διαφορετικών επιπέδων κινδύνου και των πιθανών επικίνδυνων καταστάσεων ορισμένα βήματα εργασίας επιτρέπεται να εκτελούνται μόνο από εκπαιδευμένα εξειδικευμένα άτομα.

Βήμα εργασίας	Ομάδες χρηστών
Προεπιλογή των παραμέτρων συγκόλλησης	Τεχνικό προσωπικό με ειδική εκπαίδευση
Αντικατάσταση των ηλεκτρικών ανταλλακτικών	Ειδικευμένος ηλεκτρολόγος
Προεπιλογή των χρονικών διαστημάτων συντήρησης	Ειδικός ασφαλείας
Χειρισμός, Αλλαγή φίλτρου	Προσωπικό χωρίς ιδιαίτερες γνώσεις
Χειρισμός Αλλαγή φίλτρου Αντικατάσταση των ηλεκτρικών ανταλλακτικών	Τεχνικά μαθητευόμενοι κάτω από την καθοδήγηση και επίβλεψη ενός εκπαιδευμένου τεχνικού

Εγγύηση

Οι αξιώσεις του αγοραστή για τυχόν ελαττώματα παραγράφονται μετά από ένα έτος από την παράδοση στον αγοραστή. Αυτό δεν ισχύει για αναγωγικές αξιώσεις του αγοραστή σύμφωνα με την §§ 478, 479 BGB.

Με επιφύλαξη του δικαιώματος τεχνικών αλλαγών!

Πληροφορηθείτε παρακαλώ στη διεύθυνση

www.weller-tools.com.

Για μια εγγύηση που δίνουμε φέρουμε την ευθύνη μόνο, όταν η εγγύηση ποιότητας ή η εγγύηση αντοχής έχει δοθεί από εμάς γραπτά και με τη χρήση του όρου «εγγύηση».

Η εγγύηση εκπίπτει σε περίπτωση ακατάλληλης χρήσης και όταν πραγματοποιήθηκαν επεμβάσεις από μη ειδικευμένα άτομα.

Θέση της συσκευής σε λειτουργία

Προσοχή!

Προσέξτε τις εκάστοτε οδηγίες λειτουργίας των συνδεδεμένων συσκευών.

Θέστε τη συσκευή σε λειτουργία. όπως περιγράφονται στο κεφάλαιο „Θέση σε λειτουργία“.



Ελέγξτε, εάν η τάση του δικτύου ταυτίζεται με την τιμή στην πινακίδα τύπου.

Συνδέστε τη συσκευή στην πρίζα μόνο όταν είναι απενεργοποιημένη.

Μετά την ενεργοποίηση της συσκευής, εκτελεί ο μικροεπεξεργαστής έναν αυτοέλεγχο και διαβάζει τις τιμές των παραμέτρων που είναι αποθηκευμένες στο εργαλείο.

Η ονομαστική θερμοκρασία και οι σταθερές θερμοκρασίες είναι αποθηκευμένες στο εργαλείο. Η πραγματική τιμή της θερμοκρασίας αυξάνεται μέχρι την τιμή της ονομαστικής θερμοκρασίας (= Το εργαλείο συγκόλλησης θερμαίνεται).

WX2: Το N2 μειώνει την οξειδωση και το συλλίπασμα (υλικό καθαρισμού) παραμένει περισσότερο ενεργό. Εμείς συνιστούμε άζωτο N2, το οποίο διατίθεται στο εμπόριο σε χαλύβδινες φιάλες. Η φιάλη πρέπει να είναι εφοδιασμένη μ' ένα μειωτήρα πίεσης 0 -10 bar.

Συγκόλληση και αποκόλληση

Εκτελείτε τις εργασίες συγκόλλησης σύμφωνα με τις οδηγίες λειτουργίας του συνδεδεμένου εργαλείου συγκόλλησης.

Μεταχείριση των ακίδων συγκόλλησης

- Κατά την πρώτη θέρμανση προσθέστε στη επικασσιτερωμένη ακίδα συγκόλλησης λίγο συγκολλητικό κράμα (καλάι). Αυτό απομακρύνει τυχόν οξειδώσεις και ρύπανση λόγω αποθήκευσης από την ακίδα συγκόλλησης.
- Στα διαλείμματα της συγκόλλησης και πριν την εναπόθεση του έμβολου συγκόλλησης προσέχετε, να είναι η ακίδα συγκόλλησης καλά επικασσιτερωμένη.
- Μη χρησιμοποιείται κανένα διαβρωτικό συλλίπασμα (υλικό καθαρισμού).
- Προσέχετε πάντοτε τη σωστή προσαρμογή των ακίδων συγκόλλησης.
- Επιλέξτε τη θερμοκρασία εργασίας όσο το δυνατό πιο χαμηλή.
- Επιλέξτε το μεγαλύτερο δυνατό για τη χρήση μέγεθος της ακίδας συγκόλλησης. Εμπειρικός κανόνας: Περίπου τόσο μεγάλη, όπως η επιφάνεια συγκόλλησης.
- Φροντίστε για μια μεγάλη επιφάνεια μεταφοράς

της θερμότητας μεταξύ της ακίδας συγκόλλησης και του σημείου κόλλησης, επικασσιτερώνοντας καλά την ακίδα συγκόλλησης.

- Απενεργοποιείτε σε περίπτωση μεγάλων διακοπών της εργασίας το σύστημα συγκόλλησης ή χρησιμοποιείτε τη λειτουργία της Weller για τη μείωση της θερμοκρασίας σε περίπτωση μη χρήσης.
- Υγράνετε την ακίδα με το συγκολλητικό κράμα (καλάι), προτού εναποθέσετε το έμβολο συγκόλλησης για μεγαλύτερο χρονικό διάστημα.
- Βάλτε το συγκολλητικό κράμα (καλάι) απευθείας πάνω στο σημείο κόλλησης, όχι στην ακίδα συγκόλλησης.
- Αλλάξτε τις ακίδες συγκόλλησης με το αντίστοιχο εργαλείο.
- Μην εξασκείτε καμία μηχανική δύναμη πάνω στην ακίδα συγκόλλησης.

Υπόδειξη

Οι μονάδες ελέγχου έχουν ρυθμιστεί σε ένα μεσαίο μέγεθος ακίδας συγκόλλησης. Μπορεί να υπάρξουν αποκλίσεις λόγω αλλαγής ακίδας ή λόγω χρήσης διαφορετικών μορφών ακίδων.

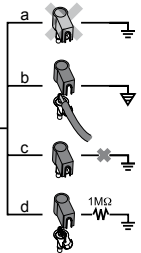
WX 2, WXD 2, WXA 2: Απενεργοποίηση υπερφόρτωσης (255 W)

Για την αποφυγή της υπερφόρτωσης ενός σταθμού WX, σε περίπτωση μια ισχύος εργαλείου των δύο καναλιών πάνω από 255 W απενεργοποιείται αυτόματα ένα κανάλι (Auto-Off).

Επιπλέον προκύπτει μια απενεργοποίηση υπερφόρτωσης, όταν συνδεθούν οι ακόλουθοι συνδυασμοί εργαλείων: π.χ.

- 2 θερμοαντικές πλάκες WXHP 120
- Μια πλάκα θέρμανσης WXHP 120 και ένα έμβολο αποκόλλησης WXDP 120 ή WXDV 120

Εξίσωση δυναμικού



Λόγω της διαφορετικής ζεύξης της υποδοχής εμπυσμάτωσης 3,5 mm είναι δυνατές 4 παραλλαγές:

a	Σκληρή γείωση	Χωρίς σύνδεσμο (κατάσταση παράδοσης).
b	Εξίσωση δυναμικού	Με σύνδεσμο, αγωγό εξίσωσης στη μεσαία επαφή.
c	Ελεύθερο δυναμικού	Με σύνδεσμο
d	Μαλακιά γείωση	Με σύνδεσμο και συγκολλημένη αντίσταση. Γείωση μέσω της επιλεγμένης αντίστασης.

Εκτέλεση ενημέρωσης υλικολογισμικού

Υπόδειξη

Κατά τη διάρκεια που τρέχει η ενημέρωση υλικολογισμικού, δεν επιτρέπεται να απενεργοποιηθεί ο σταθμός.

1. Απενεργοποιήστε το σταθμό.
2. Τοποθετήστε το στικ μνήμης στη θύρα διεπαφής USB.
3. Ενεργοποιήστε το σταθμό.

Η ενημέρωση υλικολογισμικού εκτελείται αυτόματα. Σε περίπτωση που έχετε ήδη εγκαταστήσει μια νεότερη έκδοση υλικολογισμικού στο σταθμό σας, δε μεταβάλλεται αυτή.

Φροντίδα και συντήρηση της συσκευής



Προειδοποίηση!

Πριν από την πραγματοποίηση εργασιών στη συσκευή βγάλτε το ρευματολήπτη από την πρίζα.

Καθαρίστε τον πίνακα χειρισμού με ένα κατάλληλο πανί καθαρισμού σε περίπτωση ρύπανσης. Κλείστε τις μη χρησιμοποιούμενες θύρες διεπαφής με βιδωτά πώματα.



Προειδοποίηση! Κίνδυνος εγκαύματος!

- Αλλαγή της ακίδας συγκόλλησης μόνο σε κρύα κατάσταση
- Αλλαγή των ακροφυσίων αναρρόφησης και καθαρισμός μόνο σε καυτή κατάσταση με κατάλληλο εργαλείο
- Αλλαγή των ακροφυσίων καυτού αέρα μόνο με κατάλληλο εργαλείο
- Καθαρίζετε ή αλλάζετε το δοχείο συλλογής του κασσίτερου μόνο σε κρύα κατάσταση

Αλλαγή φίλτρου

Ελέγχετε το κύριο φίλτρο κενού τακτικά για ρύπανση και ενδεχομένως αντικαταστήστε το.

Προειδοποίηση!

Καταστροφή της μονάδας κενού λόγω εργασίας χωρίς φίλτρο.

- Πριν αρχίσετε με τις εργασίες συγκόλλησης, ελέγξτε, εάν είναι τοποθετημένο το κύριο φίλτρο!

Τα λερωμένα φίλτρα πρέπει να μεταχειρίζονται ως ειδικά απορρίμματα.

Αποσύρετε τα αντικαθιστούμενα εξαρτήματα της συσκευής, τα φίλτρα ή τις παλιές συσκευές σύμφωνα με τους κανονισμούς της χώρας σας. Φοράτε κατάλληλο εξοπλισμό προστασίας.



Προειδοποίηση!

Χρησιμοποιείτε μόνο γνήσια ανταλλακτικά WELLER.

Θερμοκρασία ετοιμότητας

☰ Κλήση μενού ► Παραμέτροι εργαλείου

Τα εργαλεία συγκόλλησης έχουν μια λειτουργία αναγνώρισης χρήσης (αισθητήρας) στη λαβή, η οποία σε περίπτωση μη χρήσης του εργαλείου συγκόλλησης ενεργοποιούν αυτόματα τη διαδικασία ψύξης.

Μετά από μια απενεργοποίηση της θερμοκρασίας, ρυθμίζεται αυτόματα η θερμοκρασία ετοιμότητας.

Χρόνος ετοιμότητας

☰ Κλήση μενού ► Παραμέτροι εργαλείου

Σε περίπτωση μη χρήσης του εργαλείου συγκόλλησης μειώνεται η θερμοκρασία μετά το πέρας του ρυθμισμένου χρόνου ετοιμότητας στη θερμοκρασία ετοιμότητας. Στην οθόνη εμφανίζεται «Standby».

Το πάτημα του πλήκτρου χειρισμού τερματίζει αυτή την κατάσταση ετοιμότητας. Ο ενσωματωμένος στο εργαλείο αισθητήρας, αναγνωρίζει την αλλαγή της κατάστασης και απενεργοποιεί την κατάσταση ετοιμότητας, μόλις μετακινηθεί το εργαλείο.

Επιλογή	Περιγραφή
OFF	Ο χρόνος ετοιμότητας είναι απενεργοποιημένος (ρύθμιση εργοστασίου)
1-999 min	Χρόνος ετοιμότητας, ρυθμιζόμενος ξεχωριστά
---	Το εργαλείο δεν υποστηρίζεται

Χρόνος AUTO OFF

☰ Κλήση μενού ► Παραμέτροι εργαλείου

Σε περίπτωση μη χρήσης του εργαλείου συγκόλλησης, απενεργοποιείται μετά το πέρας του χρόνου AUTO OFF, η θέρμανση του εργαλείου συγκόλλησης.

Η απενεργοποίηση της θερμοκρασίας εκτελείται ανεξάρτητα από τη ρυθμισμένη λειτουργία ετοιμότητας. Η πραγματική θερμοκρασία εμφανίζεται αναβοσβήνοντας και χρησιμεύει ως ένδειξη της υπόλοιπης θερμότητας. Στην οθόνη εμφανίζεται «AUTO-OFF».

Επιλογή	Περιγραφή
OFF	Η λειτουργία AUTO OFF είναι απενεργοποιημένη (ρύθμιση εργοστασίου)
1-999 min	Χρόνος AUTO-OFF, ρυθμιζόμενος ξεχωριστά.

Ευαισθησία

☰ Κλήση μενού ► Παραμέτροι εργαλείου

Επιλογή	Περιγραφή
Χαμηλή	Μη Ευαίσθητη – αντιδρά σε ισχυρή (μεγάλη) κίνηση
Κανονική	Στάνταρ (ρύθμιση εργοστασίου)
Υψηλή	Ευαίσθητη - αντιδρά σε ελαφρά (μικρή) κίνηση
---	Το εργαλείο δεν υποστηρίζεται

Μέγιστη διάρκεια θερμού αέρα WXHAP 200

☰ Κλήση μενού ► Παραμέτροι εργαλείου

Ο χρόνος ενεργοποίησης για το ρεύμα θερμού αέρα του WXHAP 200 μπορεί να περιοριστεί σε βήματα του 1 από 0 έως 300 δευτερόλεπτα. Η ρύθμιση εργοστασίου είναι 0 s ("OFF"), δηλ. το ρεύμα του αέρα ενεργοποιείται όσο το πλήκτρο στο έμβολο θερμού αέρα ή ο προαιρετικός ποδοδιακόπτης είναι πατημένος.

Επιλογή	Περιγραφή
OFF	καμία ορισμένη διάρκεια (ρύθμιση εργοστασίου)
1-300 s	δυνατότητα ξεχωριστής ρύθμισης

Offset (θερμοκρασίας-Offset)

☰ Κλήση μενού ▶ Παραμέτροι εργαλείου

Η πραγματική θερμοκρασία της ακίδας συγκόλλησης μπορεί να προσαρμοστεί με την εισαγωγή μιας μετατόπισης της θερμοκρασίας κατά $\pm 40^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72^{\circ}\text{F}$).

Συμπεριφορά ρύθμισης

☰ Κλήση μενού ▶ Παραμέτροι εργαλείου

Αυτή η λειτουργία καθορίζει τη συμπεριφορά θέρμανσης του εργαλείου συγκόλλησης για την επίτευξη της ρυθμισμένης θερμοκρασίας του εργαλείου.

Επιλογή	Περιγραφή
Στάνταρ	Προσαρμοσμένη (μεσαία) θέρμανση (ρύθμιση εργοστασίου)
Ασπαλά	Αργή θέρμανση
Επιθετικά	Γρήγορη θέρμανση

Κλειδίωμα πλήκτρων WXHAP 200

☰ Κλήση μενού ▶ Παραμέτροι εργαλείου

Με αυτή τη λειτουργία μπορεί να αλλάξει η ρυθμισμένη από το εργοστάσιο συμπεριφορά των πλήκτρων του εμβόλου WXHAP 200.

Επιλογή	Περιγραφή
OFF	–
ON	Το WXHAP 200 με το πρώτο πάτημα του πλήκτρου ενεργοποιείται και με ένα δεύτερο πάτημα του πλήκτρου απενεργοποιείται.

Παράθυρο διεργασίας

☰ Κλήση μενού ▶ Παραμέτροι εργαλείου

Η ρυθμισμένη στο παράθυρο διεργασίας περιοχή θερμοκρασίας, καθορίζει τη συμπεριφορά σήματος της ελεύθερης δυναμικού εξόδου ζεύξης.

Υπόδειξη

Σε περίπτωση εργαλείων με δακτύλιο φωτοδιόδων (π.χ. WXDP 120), το παράθυρο διεργασίας καθορίζει τη συμπεριφορά φωτισμού του δακτυλίου φωτοδιόδων.

Ένα σταθερό άναμμα σημαίνει την επίτευξη της προεπιλεγμένης θερμοκρασίας ή ότι η θερμοκρασία είναι εντός του προρρυθμισμένου παραθύρου διεργασίας.

Ένα αναβόσβημα σηματοδοτεί, ότι το σύστημα θερμαίνεται ή ότι η θερμοκρασία είναι εκτός του παραθύρου διεργασίας.

Γλώσσα

☰ Κλήση μενού ▶ Παράμετροι σταθμών

CHN	中文
DEN	Dansk
ENG	English
ESP	Español
FIN	Suomi

FRA	Français
GER	Deutsch
HUN	Magyar
ITA	Italiano
POR	Português

RUS	Русский
SWE	Svenska
TUR	Türkçe
JPN	日本語
POL	Polski

KOR	한국말
CZE	Česky

Έκδοση θερμοκρασίας °C/°F

☰ Κλήση μενού ▶ Παράμετροι σταθμών

Επιλογή	Περιγραφή
°C	Κελσίου
°F	Φαρενάιτ

Κωδικός (λειτουργία κλειδώματος)

📄 Κλήση μενού ▶ Παράμετροι σταθμών

Μετά την ενεργοποίηση του κλειδώματος στο σταθμό συγκόλλησης, μπορεί να γίνει χειρισμός ακόμα μόνο των πλήκτρων σταθερής θερμοκρασίας. Όλες οι άλλες ρυθμίσεις δεν μπορούν να αλλάξουν πλέον μέχρι το ξεκλείδωμα.

Υπόδειξη

Όταν θα πρέπει να υπάρχει πραγματικά μόνο μία τιμή θερμοκρασίας προς επιλογή, πρέπει τα πλήκτρα χειρισμού (πλήκτρα σταθερής θερμοκρασίας) να ρυθμιστούν στην ίδια τιμή θερμοκρασίας.

Κλειδώμα του σταθμού συγκόλλησης:

Ρυθμίστε τον επιθυμητό τριψήφιο κωδικό κλειδώματος (μεταξύ 001-999) με τον τροχίσκο περιστροφής-κλικ.

Το κλειδώμα είναι ενεργό (στην οθόνη φαίνεται μια κλειδαριά).

Ξεκλείδωμα του σταθμού συγκόλλησης

1. Καλέστε το μενού των παραμέτρων. Όταν το κλειδώμα είναι ενεργό, ανοίγει αυτόματα το σημείο του μενού κωδικού. Στην οθόνη εμφανίζονται τρία αστέρια (***)
2. Ρυθμίστε τον τριψήφιο κωδικό κλειδώματος μέσω του τροχίσκου περιστροφής-κλικ.
3. Επιβεβαιώστε τον κωδικό με το πλήκτρο εισαγωγής.

Ξεχάσατε τον κωδικό;

Αποταθείτε παρακαλώ στο σέρβις πελατών της εταιρείας μας:
technical-service@weller-tools.com

Πρώωση κενού μόνο WXD 2

📄 Κλήση μενού ▶ Παράμετροι σταθμών

Για να αποφευχθεί ένα πρόωρο ξεκίνημα της αντλίας ή για την εξασφάλιση ενός καθορισμένου χρόνου προθέρμανσης του σημείου κόλλησης, μπορεί να ρυθμιστεί μια καθυστέρηση ενεργοποίησης.

Επιλογή	Περιγραφή
0 sec	OFF: Η λειτουργία πρώωσης κενού είναι απενεργοποιημένη (ρύθμιση εργοστασίου)
1-10 sec	ON: Χρόνος πρώωσης κενού, ρυθμιζόμενος

Συνέχιση κενού μόνο WXD 2

📄 Κλήση μενού ▶ Παράμετροι σταθμών

Για να αποφευχθεί το φράξιμο του εμβόλου αποκόλλησης μπορεί να ρυθμιστεί ένας χρόνος συνέχισης κενού.

Επιλογή	Περιγραφή
0 sec	OFF: Η λειτουργία συνέχισης κενού είναι απενεργοποιημένη (ρύθμιση εργοστασίου)
1-10 sec	ON: Χρόνος συνέχισης κενού, ρυθμιζόμενος ξεχωριστά

Ήχοι πλήκτρων On/Off

📄 Κλήση μενού ▶ Παράμετροι σταθμών

Επιλογή	Περιγραφή
ON	Ενεργοποιημένη
OFF	Απενεργοποιημένη

Έξοδος ρομπότ

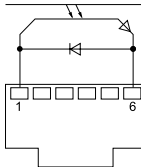
📄 Κλήση μενού ▶ Παράμετροι σταθμών

Η έξοδος ρομπότ βρίσκεται στην πίσω πλευρά της συσκευής.

WX 1: OFF - ON - ZeroSmog - Stop&Go

WX 2 / WXD 2: OFF- Αριστερά - Δεξιά - Αριστερά Και Δεξιά - ZeroSmog - Stop&Go

Επιλογή	Περιγραφή
Αριστερά	Αριστερό κανάλι του εργαλείου (ρύθμιση εργοστασίου)
Δεξιά	Δεξί κανάλι του εργαλείου
Αριστερά Και Δεξιά	Και τα δύο κανάλια του εργαλείου
ZeroSmog	<p>Η πίσω επαφή εξόδου ελεύθερης δυναμικού κλείνει σε περίπτωση χρήσης ενός εργαλείου. Μέσω ενός προαιρετικού προσαρμογέα (WX HUB) μπορούν να συνδεθούν ορισμένα Zero Smog. Η θύρα διεπαφής RS 232 στην πίσω πλευρά εξακολουθεί να είναι λειτουργική.</p> <p>Η επαφή εξόδου είναι ανοιχτή στο Standby, AUTO-OFF, OFF ή όταν δεν είναι τοποθετημένο κανένα εργαλείο.</p>
Stop&Go	<p>Η πίσω θύρα διεπαφής RS 232 χρησιμοποιείται για τον έλεγχο ενός προαιρετικού οπτικού προσαρμογέα, για να μπορεί μέσω ενός οπτικού κυματοδηγού να ενεργοποιηθεί ένα ΚΗΕ/ΚΗΡ.</p> <p>Σε περίπτωση χρήσης ενός εργαλείου ενεργοποιείται η έξοδος. Επιπλέον κλείνει η ελεύθερης δυναμικού επαφή εξόδου. Η έξοδος είναι κλειστή στο Standby, AUTO-OFF, OFF ή όταν δεν είναι τοποθετημένο κανένα εργαλείο.</p>



REAR RJ-Socket

max. 50 V / 20 mA

Υπόδειξη

Όταν έχει επιτευχθεί η θερμοκρασία εργασίας για το ρομπότ, εμφανίζεται στην οθόνη το σύμβολο –ok –. όχι σε περίπτωση Zero Smog + Stop&Go

ποδοδιακόπτης είναι (μόνο WXD 2 + WXA 2)

📄 Κλήση μενού ▶ Παράμετροι σταθμών

Για να αποφευχθεί ένα πρόωρο ξεκίνημα της αντλίας ή για την εξασφάλιση ενός καθορισμένου χρόνου προθέρμανσης του σημείου κόλλησης, μπορεί να ρυθμιστεί μια καθυστέρηση ενεργοποίησης.

Επιλογή	Περιγραφή
OFF	απενεργοποιημένη
ON	ενεργοποιημένη Η θύρα διεπαφής RS232 διαμορφώνεται ως είσοδος ποδοδιακόπτη, για την ενεργοποίηση του ρεύματος του αέρα.

Σύνδεση πρόσθετων συσκευών

Προσέξτε τις εικόνες επισκόπησης.

Οι πρόσθετες συσκευές μπορείτε να συνδεθούν στη θύρα διεπαφής στην μπροστινή πλευρά και/ή στη θύρα διεπαφής στην πίσω πλευρά του σταθμού συγκόλλησης.

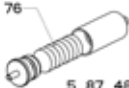
Ο σταθμός συγκόλλησης αναγνωρίζει αυτόματα, ποια πρόσθετη συσκευή είναι συνδεδεμένη. Ο σταθμός συγκόλλησης δείχνει αριστερά (θύρα διεπαφής μπροστά) ή δεξιά (θύρα διεπαφής πίσω) το σύμβολο ή το όνομα της συνδεδεμένης πρόσθετης συσκευής.

Ρύθμιση των παραμέτρων των πρόσθετων συσκευών









1. Επιλέξτε την πρόσθετη συσκευή μέσω του πλήκτρου πρόσθετης συσκευής (μπροστά/πίσω). Η ρυθμιζόμενη παράμετρος εμφανίζεται στην οθόνη (π.χ. Αριθμός στροφών).
2. Ρυθμίστε την επιθυμητή τιμή με τον τροχίσκο περιστροφής-κλικ.
3. Επιβεβαιώστε την τιμή με το πλήκτρο εισαγωγής





	Οι σταθμοί συγκόλλησης WX 1	Οι σταθμοί συγκόλλησης WX 2	σταθμός αποκόλλησης WX2 2	Σταθμός θερμού αέρα WX A 2
Διαστάσεις Μ x Π x Υ	170 x 151 x 130 mm 6,69 x 5,94 x 5,12 inch			
Βάρος	ca. 3,2 kg	ca. 3,2 kg	ca. 3,8 kg	ca. 3,8 kg
Τάση δικτύου	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz			
Κατανάλωση ισχύος	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Κατηγορία προστασίας	I, περίβλημα αντιστατικό III, Εργαλείο συγκόλλησης			
Ασφάλεια	T2 A (230 V) T4 A (120 V)			
Περιοχή θερμοκρασίας	Κελσίου: 100 - 450°C (550°C) Φαρενάιτ: 200 - 850°F (999°F) Η ρυθμιζόμενη περιοχή θερμοκρασίας εξαρτάται από το εργαλείο			
Ακρίβεια θερμοκρασίας	± 9 °C ± 17 °F			
Σταθερότητα θερμοκρασίας	± 2 °C ± 4 °F			
Εξίσωση δυναμικού	Μέσω υποδοχής εμβυσμάτωσης 3,5 mm στην πίσω πλευρά της συσκευής.			
Οθόνη	255 x 128 dots / Φωτισμός φόντου			
Θύρα διεπαφής	Η μονάδα ελέγχου είναι εξοπλισμένη στην μπροστινή πλευρά με μια θύρα διεπαφής USB για ενημέρωση υλικολογισμικού, παραμετροποίηση, επιτήρηση και καταγραφή δεδομένων (μέσω λογισμικού τερματικού WX).			
Πεπιεσμένος αέρας	-		Πίεση εισόδου 400 - 600 kPA (58-87 psi) ξηρού πεπιεσμένου αέρα, χωρίς πρόσμειξη λαδιού	Πίεση εισόδου 400 - 600 kPA (58-87 psi) χωρίς πρόσμειξη λαδιού, ξηρός πεπιεσμένος αέρας ή άζωτο N2
Κατανάλωση αέρα	-		35 l / min μέγιστη υποπίεση 75 kPA (10,9 psi)	-
Σύνδεση πεπιεσμένου αέρα	-		Εύκαμπτος σωλήνας πεπιεσμένου αέρα εξωτερική διάμετρος 6 mm (0,24")	Εύκαμπτος σωλήνας πεπιεσμένου αέρα εξωτερική διάμετρος 6 mm (0,24")
Ποσότητα αέρα	-			περίπου 0-18 λίτρα/λεπτό στα 6 bar

Μηνύματα και άρση σφαλμάτων

Μήνυμα/Σύμπτωμα	Πιθανή αιτία	Μέτρα προς αντιμετώπιση
Ένδειξη « - - - »	<ul style="list-style-type: none"> ■ Το εργαλείο δεν αναγνωρίστηκε ■ Εργαλείο ελαττωματικό 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ελέγξτε τη σύνδεση του εργαλείου στη συσκευή ■ Ελέγξτε το συνδεδεμένο εργαλείο
Καμία λειτουργία οθόνης οθόνη σβηστή	<ul style="list-style-type: none"> ■ Δεν υπάρχει τάση δικτύου 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ανοίξτε το διακόπτη του ρεύματος ■ Ελέγξτε την τάση του δικτύου ■ Ελέγξτε την ασφάλεια της συσκευής
OFF Το κανάλι δεν μπορεί να ενεργοποιηθεί	<ul style="list-style-type: none"> ■ Απενεργοποίηση υπερφόρτωσης ■ Κανάλι απενεργοποιημένο 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Μπορεί να λειτουργήσει μόνο ένα έμβολο.
WXD 2: Κανένα κενό στο εργαλείο αποκόλλησης	<ul style="list-style-type: none"> ■ Κενό μη συνδεδεμένο ■ Ακροφύσιο αποκόλλησης φραγμένο ■ Πεπιεσμένος αέρας μη συνδεδεμένος ή λάθος συνδεδεμένος 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Συνδέστε τον εύκαμπτο σωλήνα κενού στη σύνδεση κενού ■ Συντηρήστε το ακροφύσιο αποκόλλησης με το εργαλείο καθαρισμού ■ Συνδέστε ή ελέγξτε τον πεπιεσμένο αέρα στη σύνδεση πεπιεσμένου αέρα
WXD 2: Ανεπαρκές κενό στο εργαλείο αποκόλλησης	<ul style="list-style-type: none"> ■ Κασέτα φίλτρου στο εργαλείο αποκόλλησης γεμάτη ■ Κύριο φίλτρο στο σταθμό συγκόλλησης γεμάτο 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Αλλάξτε την κασέτα φίλτρου στο εργαλείο αποκόλλησης ■ Αλλάξτε το ένθετο του κύριου φίλτρου στο σταθμό συγκόλλησης  <p>5 87 488 52</p>
WXA 2: καθόλου αέρας στο έμβολο θερμού αέρα	<ul style="list-style-type: none"> ■ Εύκαμπτος σωλήνας αέρα μη συνδεδεμένος ■ Πεπιεσμένος αέρας μη συνδεδεμένος ή λάθος συνδεδεμένος 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Συνδέστε ή ελέγξτε τον πεπιεσμένο αέρα στη σύνδεση πεπιεσμένου αέρα ■ Συνδέστε ή ελέγξτε τον εύκαμπτο σωλήνα αέρα από το έμβολο στο WXA 2
θύρα διεπαφής πίσω καμία λειτουργία με Zero Smog/ WHP/PC/ WFF 60A	<ul style="list-style-type: none"> ■ Έξοδος ρομπότ ρυθμισμένη στο Stop/Go 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Απενεργοποιήστε τη λειτουργία "Stop & Go"; Ή χρησιμοποιήστε την μπροστινή θύρα διεπαφής RS 232
θύρα διεπαφής μπροστά καμία λειτουργία με Zero Smog/ WHP/PC/ WFF 60A		

Σύμβολα

	Προσοχή!
	Διαβάστε τις οδηγίες χειρισμού!
	Πριν από την εκτέλεση κάθε εργασίας στη συσκευή τραβάτε πάντοτε το φως από την πρίζα του ρεύματος.
	ESD συμβατός σχεδιασμός και ESD συμβατή θέση εργασίας
	Εξίσωση δυναμικού
	Σήμα CE
	Ασφάλεια
	Μετασχηματιστής ασφαλείας

	Συγκόλληση
	Αποκόλληση
	Καυτός αέρας
	Απόσυρση Μην πετάτε τα ηλεκτρικά εργαλεία στον κάδο οικιακών απορριμμάτων! Σύμφωνα με την ευρωπαϊκή οδηγία 2012/19/EU περί ηλεκτρικών και ηλεκτρονικών συσκευών και την ενσωμάτωσή της στο εθνικό δίκαιο, τα ηλεκτρικά εργαλεία πρέπει να συλλέγονται ξεχωριστά και να επιστρέφονται για ανακύκλωση με τρόπο φιλικό προς το περιβάλλον. Αποσυρτε τα αντικαθιστούμενα εξαρτήματα της συσκευής, τα φίλτρα ή τις παλιές συσκευές σύμφωνα με τους κανονισμούς της χώρας σας.

Γνήσια Δήλωση πιστότητας


Οι σταθμοί συγκόλλησης	WX1, WX2
σταθμός αποκόλλησης	WXD 2
Σταθμός θερμού αέρα	WXA 2
Εργαλείο	WXP 65, WXP 120, WXP 200, WXMP, WXMT

Δηλώνουμε, ότι τα χαρακτηρισμένα προϊόντα πληρούν τις διατάξεις των ακόλουθων οδηγιών:
2004/108/EG, 2006/95/EG, 2011/65/EU (RoHS)

Εφαρμοσμένα εναρμονισμένα πρότυπα:

DIN EN 55014-1: 2012-05	DIN EN 60335-1: 2012-10
DIN EN 55014-2: 2009-06	DIN EN 60335-2-45: 2012-08
DIN EN 61000-3-2: 2010-03/2011-06	DIN EN 62233: 2008-11/2009-04
DIN EN 61000-3-3: 2012-07	DIN EN 50581:2013-02

CE Besigheim, 2014-07-30


T. Fischer
Τεχνικός Διευθυντής


S. Hofmann
Διευθύνων Σύμβουλος

Εξουσιοδοτημένος για την κατάρτιση του τεχνικού φακέλου.

Weller Tools GmbH
Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany

Bu cihazı satın alarak göstermiş olduğunuz güven için size teşekkür ederiz.

Üretimde, cihazın kusursuz fonksiyon durumunu garantileyen en yoğun kalite gereksinimleri temel alınmıştır.



Cihazı çalıştırmadan ve kullanmaya başlamadan önce bu kullanım kılavuzunu ve ekteki güvenlik uyarılarını okuyunuz.

Bu kullanım kılavuzunu bütün kullanıcıların erişebileceği bir yerde muhafaza ediniz.

Bu kullanım kılavuzunda, cihazı güvenli ve uygun şekilde çalıştırmanız, kullanmanız, bekleme moduna almanız ve basit arızaları giderebilmeniz için önemli bilgiler mevcuttur.

Cihaz güncel teknolojiye uygun olarak, kabul edilmiş güvenlik teknolojisi kurallarına göre üretilmiştir.

Buna rağmen kullanım kılavuzu ile birlikte gönderilen Güvenlik Uyarıları Kitapçığı'ndaki güvenlik uyarılarını ve bu kılavuzdaki uyarıları dikkate almadığınız takdirde şahısların yaralanma/ölüm tehlikesi ve maddi hasar meydana gelme tehlikesi söz konusudur.

Güvenlik uyarıları

Güvenlik nedenlerinden dolayı çocukların, 16 yaş altındaki gençlerin ve bu işletim kılavuzu hakkında bilgi sahibi olmayan kişilerin aleti kullanması yasaktır. Çocukların cihaz ile oynamamalarını teminen, denetim altında bulundurulması gerekir.

Bu alet (çocuklar dahil) sınırlı fiziksel, algısal veya mental yetkinliğe sahip kişilerin veya deneyim veya bilgi eksikliği bulunan kişilerin kullanımına uygun değildir.

TR



Uyarı! Elektrik çarpması

Usulüne uygun olarak yapılmayan kumanda cihazı bağlantılarında elektrik çarpması sonucu yaralanma tehlikesi vardır ve cihaz zarar görebilir.

- Kontrol ünitesini işletme almadan önce; ekteki güvenlik uyarılarını, bu kullanım kılavuzundaki güvenlik uyarılarını ve kontrol ünitenizin talimatlarında yer alan uyarıları eksiksiz şekilde okuyunuz ve bu belgelerde belirtilen koruyucu önlemleri dikkate alınız.
- Sadece WELLER WX aletleri bağlanmalıdır.
- USB portu asla harici cihazlara yönelik gerilim beslemesi olarak kullanılmamalıdır.

Cihaz arızalı ise aktif hatlar açıkta olabilir veya topraklama hattı çalışmıyor olabilir.

- Onarım çalışmaları Weller tarafından eğitilmiş personelce gerçekleştirilmelidir.
- Elektrikli aletin bağlantı hattı hasar görmüşse bu hat özel olarak hazırlanmış ve müşteri hizmetleri departmanından temin edilebilen bağlantı hattıyla değiştirilmelidir.



Uyarı! Yanma tehlikesi

Kumanda cihazının kullanımı sırasında lehim aletinde yanma tehlikesi ortaya çıkacaktır. Aletleri kapatıldıktan sonra bir süre daha sıcak olabilir.

- Havya aletini kullanmadığında her zaman güvenli göze yerleştiriniz.
- Vakum ve sıcak hava beslemeleri sadece öngörülen bağlantı noktalarından bağlanmalıdır.
- Sıcak hava pistonu kişilere veya yanıcı cisimlere doğrultulmamalıdır.

Kullanım

WELLER WX lehim aletlerine yönelik besleme ünitesi. Lehimleme / lehim sökme / sıcak hava istasyonunu sadece kullanım kılavuzunda belirtilen amaca yönelik olarak, belirtilen koşullar altında yapılacak lehimleme ve lehim sökme işlemleri için kullanınız.



Yanıcı gazların ve sıvıların emilmesi yasaktır.

Bu alet sadece doğru yerleştirilmiş ve kullanımı öngörölmüş filtre kartuşları ile birlikte kullanılmalıdır.

Dolan filtre kartuşları değiştirilmelidir.

Alet sadece kapalı mekanlarda kullanılmalıdır. Neme ve doğrudan gelen güneş ışınlarına karşı korunmalıdır.

Amaca uygun kullanım şunları da içerir

- Bu kullanım kılavuzunu dikkate almanız,
- Diğer bütün dokümanları dikkate almanız,
- Kullanım yerinde ulusal kaza önleme yönetmeliklerini dikkate almanız.

Cihazda kendi yaptığınız değişiklikler için üretici sorumluluk kabul etmez.

Kullanıcı grupları

Farklı düzeyde riskler ve tehlike potansiyelleri nedeniyle bazı çalışma adımları sadece eğitimli uzmanlar tarafından yürütülebilir.

Çalışma adımı	Kullanıcı grupları
Lehim parametresi bilgisi	Teknik eğitimli uzman personel
Elektrikli yedek parçaların değiştirilmesi	Uzman elektrik teknisyeni
Bakım aralıkları bilgisi	Güvenlik uzmanı
Kullanım Filtre değişimi	Uzman olmayan çalışan
Kullanım Filtre değişimi Elektrikli yedek parçaların değiştirilmesi	Teknik eğitim görenler, eğitimli uzmanların gözetiminde ve talimatıyla çalışabilir

Cihazı işleme alma

Dikkat!

Bağlı cihazların ilgili kullanım kılavuzlarını dikkate alınız.

Cihazı, „İşleme alma“ bölümünde açıklanan şekilde çalıştırınız.



Şebeke geriliminin tip etiketi üzerindeki verilerle uyumlu olup olmadığını kontrol edin.

Aleti sadece kapalı iken prize takın.

Cihazı çalıştırdıktan sonra mikro işlemci bir self test gerçekleştirir ve alete kayıtlı parametrelerini okur.

Nominal sıcaklık ve sabit sıcaklıklar alete kayıtlıdır. Fiili sıcaklık değeri nominal sıcaklığa kadar çıkar (= Lehim aleti ısıtılır).

WXA 2: Nitrojen N2, oksidasyonu azaltır ve böylece eritken madde daha uzun süre aktif kalır. Piyasada mevcut olan ve çelik şişelerde satılan nitrojen N2 kullanılmasını tavsiye ediyoruz. Şişenin 0-10 bar basınç düşürücüyü sahip olması gerekir.

Lehimleme ve lehim çıkartma

Lehim çalışmalarını, bağladığınız lehim aletinin kullanım kılavuzuna göre yapınız.

Havaya uçlarının kullanılması

- İlk ısıtma işleminden önce, lehimlenebilir seçmeli havaya ucunu lehim ile ıslatınız. Bu işlem, havaya ucunda depolanmadan kaynaklanan oksit katmanlarını ve düzensizlikleri ortadan kaldırır.
- Havaya aralarında ve havaya çubuğunu yerleştirmeden önce havaya ucunun iyice kalaylanmış olduğundan emin olunuz.
- Çok agresif içerikte eritken maddeler (yumuşatıcılar) kullanmayınız.
- Havaya uçlarının her zaman usulüne uygun konumda olmasına dikkat ediniz.
- Mümkün olduğunca düşük bir çalışma sıcaklığı seçiniz.
- Uygulama için mümkün olan en büyük havaya ucu formunu kullanınız
Yaklaşık hesap: Yakl. havaya (lehim) döşeği

büyükliğünde.

- Havaya ucunu iyice kalaylayarak, havaya ucu ile havaya noktası arasında geniş bir ısı aktarımının olmasını sağlayınız.
- Uzun süreli çalışma molalarında, havaya sistemini kapatınız veya kullanılmadığında aletin sıcaklığını düşüren Weller fonksiyonunu devreye sokunuz.
- Havaya çubukları uzun süre kalacaksa uçlarını lehim ile ıslatınız.
- Lehimi havaya ucuna değil, doğrudan havaya yerine uygulayınız.
- Havaya uçlarını ilgili alet ile değiştiriniz.
- Havaya ucuna mekanik güç uygulamayınız.

Dikkat

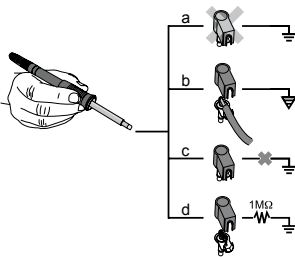
Kumanda cihazları ortalama bir havaya ucu büyüklüğüne göre ayarlanmıştır. Uç değişikliği veya başka uç biçimleri kullanımı dolayısıyla sapmalar oluşabilir.

WX 2, WXD 2, WXA 2: Aşırı yük kapatması (255 W)

WX istasyonunda bir aşırı yüklenme olmasını önlemek amacıyla her iki kanaldaki alet gücü 255 Watt değerini aştığında bir kanal otomatik olarak devre dışı bırakılır (Auto-Off).

Ayrıca, aşağıdaki alet kombinasyonlarının bağlanmış olması durumunda da aşırı yüklenme nedeniyle kapanma durumu söz konusu olur: örn.
- 2 WXHP 120 ısıtma plakaları
- Bir WXHP 120 ısıtma plakası ve bir WXDP 120 veya WXDV 120 lehim sökme pistonu

Potansiyel dengelemesi



3,5 mm'lik cırcırlı fiş yuvasının farklı kumandaları sayesinde 4 varyant mümkündür:

a	Usulüne uygun topraklanmış	Fişsiz (teslimat durumu).
b	Potansiyel dengelemesi	Fiş, orta kontakta dengeleme hattı ile.
c	Potansiyelsiz	Fişli
d	Usulüne göre topraklı (yumuşak topraklanmış)	Fiş ve direnç lehimli. Topraklama seçilen direnç üzerinden.

Yazılım güncellemesini gerçekleştirmek

Dikkat

Yazılım güncellemesi devam ederken istasyon kapatılmamalıdır.

1. İstasyonun kapatılması.
2. Bellek çubuğunu USB arabirimine yerleştiriniz.
3. İstasyonun açılması.

Yazılım güncellemesi otomatik olarak gerçekleştirilir. İstasyonunuzda zaten güncel bir yazılım mevcut ise, bu değiştirilmez.

temizliği ve bakımı

**Uyarı!**

Aletin kendinde bir çalışma yapmadan önce fişi prizden çekin.

Kumanda panelini kirlenme durumunda bir temizlik bezi ile temizleyiniz.

Kullanılmayan arabirimleri kapaklarla kapatınız.

**Uyarı! Yanma tehlikesi**

- Lehim ucu değişimi sadece soğuk durumda yapılmalıdır
- Emme ucu değişimi ve temizlik çalışmaları sadece sıcak durumda uygun bir alet kullanılarak yapılmalıdır
- Sıcak hava ucu değişimi sadece uygun bir alet kullanılarak yapılmalıdır
- Kalay toplama haznesi sadece soğuk durumda temizlenmeli veya değiştirilmelidir

Filtre değişimi

Vakum ana filtresi düzenli olarak kirlenme bakımından kontrol edilmeli ve gerekirse değiştirilmelidir.

Uyarı!

Filtresiz çalışıldığında vakum ünitesi tahrip olur.

- Lehim çalışmalarına başlamadan önce ana filtrenin takılı olup olmadığını kontrol ediniz!

*Kirlenmiş filtreler özel atık olarak işlem gör-
melidir.*

Değiştirdiğiniz cihaz parçaları, filtre veya eski cihazları ülkenizdeki yönetmeliklere göre imha ediniz.

Uygun koruyucu donanım giyilmelidir.

**Uyarı!**

Sadece orijinal WELLER yedek parçaları kullanılmalıdır.

Garanti

Satıcının garanti talepleri teslimattan sonra bir yıl içinde zaman aşımına uğrar. Bu durum §§ 478, 479 BGB'ye göre satıcının müracaat hakkı için geçerli değildir.

Verdiğimiz garanti, sadece yapı veya dayanıklılık garantisi, „Garanti“ terimi altında tarafımızdan yazılı olarak belirtilmişse geçerlidir.

Garanti, yanlış kullanım sonucu ve yetkisi olmayan kişiler tarafından müdahaleler gerçekleştirildiği takdirde iptal olur.

Teknik değişiklik yapma hakkı saklıdır!

Lütfen adresinden bilgi alınız www.weller-tools.com.

Bekleme Sıcaklığı

Menü arama ► Alet parametreleri

Lehim aletleri, tutamakta bir kullanım algılamasına (sensör) sahiptir. Bunlar lehim aleti kullanılmadığında soğutma sürecini otomatik olarak devreye alır.

Sıcaklık kapanmasından sonra otomatik olarak Standby sıcaklığı ayarlanır.

Standby süresi (sıcaklık kapatma)

Menü arama ► Alet parametreleri

Lehim aleti kullanılmadığında sıcaklık, ayarlanan bekleme süresi dolduktan sonra bekleme modu sıcaklığına düşürülür. Ekranda „Bekleme modu“ yazısı görünür.

Kumanda tuşuna basarak bu Standby durumunu sonlandırabilirsiniz. Alete entegre edilen sensör durum değişikliğini algılar ve alet hareket ettirilmez Standby durumunu devre dışı bırakır.

Opsiyon	Tanım
OFF	Standby süresi kapalı (fabrika ayarı)
1-999 min	Standby süresi , bireysel ayarlanabilir
---	Alet desteklenmez

AUTO-OFF süresi (otomatik kapatma süresi)

Menü arama ► Alet parametreleri

Lehim aleti kullanılmadığında AUTO-OFF süresi dolduktan sonra lehim aletinin ısıtması kapatılır.

Sıcaklık kapanması, ayarlanan Standby fonksiyonundan bağımsız uygulanır. Fiili sıcaklık yanıp sönmeye gösterilir ve kalan ısı göstergesi olarak işlev görür. Ekranda „AUTO-OFF“ görünür.

Opsiyon	Tanım
OFF	AUTO-OFF fonksiyonu kapalı (fabrika ayarı)
1-999 min	AUTO-OFF süresi, bireysel ayarlanabilir.

Hassasiyet

Menü arama ► Alet parametreleri

Opsiyon	Tanım
Düşük	Hassas Değil – şiddetli (uzun süreli) hareketten etkileniyor
Normal	Standart (fabrika ayarı)
Yüksek	Hassas - hafif (kısa süreli) hareketten etkileniyor
---	Alet desteklenmez

Maks. sıcak hava süresi WXHAP 200

Menüsünü açma ► Alet parametreleri

WXHAP 200 sıcak hava akımı için açık kalma süresi, 0 - 300 s aralığında 1 birimlik kademeler halinde sınırlandırılabilir. Fabrika ayarı 0 s („OFF“) biçimindedir, yani sıcak hava pistonundaki tuşa veya isteğe bağlı ayak şalterine basıldığı sürece hava akımı devreye sokulur.

Opsiyon	Tanım
OFF	süre tanımlanmadı (fabrika ayarı)
1-300 s	münferit olarak ayarlanabilir

Offset (Sıcaklık-Offset)

Menüsünü açma ► Alet parametreleri

Gerçek lehim havası sıcaklığı, sıcaklık ofseti girilerek ± 40 °C'ye (± 72 °F) ayarlanabilir.

Performans Modu

Menüsünü açma ► Alet parametreleri

Fonksiyon, lehim aletinin ayarlanan alet sıcaklığına ulaşmak için ısıtma tutumunu belirlemektedir.

Opsiyon	Tanım
Standart	uygun (orta) ısıtma (fabrika ayarı)
Dak.	yavaş ısıtma
Max.	hızlı ısıtma

Tuş kilidi WXHAP 200

Menüsünü açma ► Alet parametreleri

Bu fonksiyon ile, WXHAP 200 pistonu için fabrikada ayarlanan aktarma oranı değiştirilebilir.

Opsiyon	Tanım
OFF	–
ON	WXHAP 200, tuşa ilk kez basıldığında açılır ve bir kez daha basıldığında kapatılır.

Proses penceresi

Menüsünü açma ► Alet parametreleri

Proses penceresinde ayarlanan sıcaklık sahası, potansiyelsiz kumanda çıkışının sinyal tutumunu belirler.

Dikkat

LED halka ışıklı aletlerde (örn. WXDP 120) proses penceresi, LED halka ışığının yanma tutumunu belirler.

Sabit yanma, önceden seçilen sıcaklığa ulaşıldığı veya sıcaklığın öngörülen proses penceresi dahilinde olduğu anlamına gelmektedir.

Yanıp sönmeye, sistemin ısındığı veya sıcaklığın proses penceresi dışında olduğu anlamına gelmektedir.

Dil

Menüsünü açma ► İstasyon parametreleri

CHN	中文
DEN	Dansk
ENG	English
ESP	Español
FIN	Suomi

FRA	Français
GER	Deutsch
HUN	Magyar
ITA	Italiano
POR	Português

RUS	Русский
SWE	Svenska
TUR	Türkçe
JPN	日本語
POL	Polski

KOR	한국말
CZE	Český

Sıcaklık versiyonu °C/°F (sıcaklık birimleri)

Menüsünü açma ► İstasyon parametreleri

Opsiyon	Tanım
°C	Santigrat
°F	Fahrenheit

Parola (kilitleme fonksiyonu)

Menüsünü açma ► İstasyon parametreleri

Kilitlemeyi devreye aldıktan sonra lehim istasyonunda artık sadece sabit sıcaklık tuşları kullanıma açıktır. Diğer bütün ayarlar, kilitleme açılana kadar değiştirilemez.

Dikkat

Gerçekten sadece bir sıcaklık değerinin seçilebilir olmasını istiyorsanız, kumanda tuşlarını (sabit sıcaklık tuşları) aynı sıcaklık değerine ayarlamalısınız.

Lehim istasyonunu kilitlemek:

İstediğiniz üç haneli kilitleme kodunu (001-999 arasında) döner basmalı düğme.

Kilitleme aktiftir (ekran bir kilit görünür).

Lehim istasyonu kilidini açmak

1. Parametre menüsünü açınız. Kilitleme aktifse, otomatik olarak şifre menü noktası açılır. Ekran da üç yıldız (***) görünür.
2. Üç haneli kilitleme kodunu döner basmalı düğme ile ayarlayınız.
3. Kodu giriş tuşuyla onaylayınız.

Kodu unuttunuz mu?

Lütfen müşteri hizmetlerine başvurunuz: technical-service@weller-tools.com

Ön çalışma vakumu sadece WXD 2

☰ Menüsünü açma ► İstasyon parametreleri

Pompanın zamanından önce çalışmaya başlamasını engellemek veya lehim yerine yönelik tanımlanmış bir ön ısıtma süresini garanti etmek için bir devreye girme gecikmesi ayarlanabilir

Opsiyon	Tanım
0 sec	OFF: Ön çalışma vakum fonksiyonu kapalıdır (fabrika ayarı)
1-10 sec	ON: Ön çalışma vakum süresi, kişisel olarak

Sonradan çalışma vakumu sadece WXD 2

☰ Menüsünü açma ► İstasyon parametreleri

Lehim çıkarma havyasının damlamasını engellemek için bir sonradan çalışma vakum süresi ayarlanabilir.

Opsiyon	Tanım
0 sec	OFF: Sonradan çalışma vakum fonksiyonu kapalıdır (fabrika ayarı)
1-10 sec	ON: Sonradan çalışma vakum süresi, kişisel olarak ayarlanabilir

Tuş seslerini aç/kapat

☰ Menüsünü açma ► İstasyon parametreleri

Opsiyon	Tanım
ON	Açılmış
OFF	Kapatılmış

Robot çıkışı

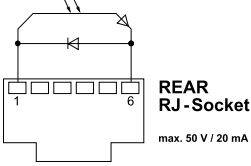
Menüsünü açma ► İstasyon parametreleri

Robot çıkışı cihazın arka tarafında yer almaktadır.

WX 1: OFF - ON - ZeroSmog - Stop&Go

WX 2 / WXD 2: OFF- Sol - Sağ - Sol & Sağ - ZeroSmog - Stop&Go

Opsiyon	Tanım
Sol	sol alet kanalı (fabrika ayarı)
Sağ	sağ alet kanalı
Sol & Sağ	her iki alet kanalı
ZeroSmog	Potansiyelsiz arka devre çıkışı, aletin kullanılması sırasında kapatılır. Opsiyonel bir adaptör (WX HUB) aracılığıyla belirli Zero Smog aletleri bağlanabilir. Arka taraftaki RS 232 arabirimi çalışmaya devam eder. Devre çıkışı; Standby (Bekleme), AUTO-OFF (Otomatik Kapatma), OFF (Kapatma) durumlarında veya alet takılı değilken açıktır.
Stop&Go	Arka RS 232 arabirimi, bir fiberoptik kablo üzerinden KHE/KHP'yi devreye sokabilmek amacıyla opsiyonel bir optik adaptörün kumanda edilmesi için kullanılır. Aletin kullanılması sırasında çıkış devreye sokulur. Ek olarak gerilimsiz anahtar çıkışı kapatılır. Çıkış; Standby (Bekleme), AUTO-OFF (Otomatik Kapatma), OFF (Kapatma) durumlarında veya alet takılı değilken kapalıdır.

**Dikkat**

Robotla ilgili çalışma ısısına ulaşıldığında, ekranda bir – ok –. Zero Smog + Stop&Go'da değil

TR

Ayak şalterine (sadece WXD 2 + WXA 2)

Menüsünü açma ► İstasyon parametreleri

Pompanın zamanından önce çalışmaya başlamasını engellemek veya lehim yerine yönelik tanımlanmış bir ön ısıtma süresini garanti etmek için bir devreye girme gecikmesi ayarlanabilir

Opsiyon	Tanım
OFF	kapatılmış
ON	açılmış RS232 arabirimi ayak şalteri girişi olarak, hava akımının aktive edilmesi için konfigüre edilir.

İlave cihazlar bağlamak

Genel bakışları dikkate alınız.

İlave cihazlar ya lehim istasyonunun ön tarafındaki arabirimine ve/veya arka tarafındaki arabirimine bağlanabilir.

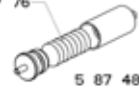
Lehim istasyonu otomatik olarak hangi ilave cihazın bağlı olduğunu algılar. lehim istasyonu solda (öndeki arabirim veya sağda (arkadaki arabirim) bağlı ilave cihazın sembolünü veya adını gösterir.

İlave cihazların parametrelerini ayarlamak








1. İlave cihazı ilave cihaz tuşu (ön/arka) üzerinden seçiniz.
Ayarlanabilir parametre ekranda görüntülenir (örn. devir sayısı).
2. İstedığınız değeri döner basmalı düğme ile ayarlayınız.
3. Değeri, giriş tuşuyla onaylayınız





	Lehimleme WX 1	Lehimleme WX 2	lehim çözme istasyonları WXD 2	Sıcak hava istasyonu WXA 2
Boyutlar U x G x Y	170 x 151 x 130 mm 6,69 x 5,94 x 5,12 inch			
Ağırlık	ca. 3,2 kg	ca. 3,2 kg	ca. 3,8 kg	ca. 3,8 kg
Şebeke gerilimi	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz			
Güç tüketimi	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Koruma sınıfı	I, gövde antistatik III, Havya aleti			
Sigorta	T2 A (230 V) T4 A (120 V)			
Sıcaklık sahası	Santigrat: 100 - 450°C (550°C) Fahrenheit: 200 - 850°F (999°F) Ayarlanabilir sıcaklık sahası alete bağlıdır.			
Isı hassasiyeti	± 9 °C ± 17 °F			
Sıcaklık sabitliği	± 2 °C ± 4 °F			
Potansiyel dengelemesi	Cihazın arka tarafındaki 3,5 mm'lik cırcırlı fiş yuvası üzerinden.			
Ekran	255 x 128 dots / Arka plan aydınlatması			
Arabirim	Kumanda cihazının ön tarafında, aygıt yazılımı güncellemesi, parametreleme, izleme ve verileri (WX izleme yazılımı aracılığıyla) günlüğe alma için bir USB arabirimi bulunmaktadır.			
Basınçlı hava	-		Giriş basıncı 400 - 600 kPA (58-87 psi) yağsız, kuru basınçlı hava	Giriş basıncı 400 - 600 kPA (58-87 psi) yağsız, kuru basınçlı hava veya nitrojen N2
Hava tüketim	-		35 l / min maks. vakum 75 kPA (10,9 psi)	-
Basınçlı hava bağlantısı	-		Basınçlı hava bağlantısı dış çapı 6 mm (0,24")	Basınçlı hava bağlantısı dış çapı 6 mm (0,24")
Hava miktarı	-			6 bar için yakl. 0-18 l/dak

Hata mesajları ve hata giderme

Mesaj/Belirti	Olası neden	Yardım önlemleri
Gösterge „- -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ Alet tanınmadı ■ Alet arızalı 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Cihazdaki alet bağlantısı kontrol edilmelidir ■ Bağlı alet kontrol edilmelidir
Ekran fonksiyonu yok Ekran kapalı	<ul style="list-style-type: none"> ■ Şebeke gerilimi yok 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Şebeke şalteri açılmalıdır ■ Şebeke gerilimi kontrol edilmelidir ■ Cihaz sigortası kontrol edilmelidir
OFF Kanal devreye alınamıyor	<ul style="list-style-type: none"> ■ Aşırı yük kapatması ■ Kanal kapatıldı 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Sadece bir piston işletilebilir.
WXD 2: Lehim çıkarma aletinde vakum yok	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vakum bağılı değil ■ Lehim çıkarma memesi tıkalı ■ Basınçlı hava bağılı değil veya yanlış bağlanmış 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vakum hortumunu vakum bağlantısına bağlayın ■ Lehim çıkarma memesinin temizleme aleti ile bakımı yapılmalıdır ■ Basınçlı havayı basınçlı hava bağlantısına bağlayın veya kontrol edin
WXD 2: Lehim çıkarma aletinde vakum yetersiz	<ul style="list-style-type: none"> ■ Lehim çıkarma aletindeki filtre kartuşu dolu ■ Lehim istasyonundaki ana filtre dolu 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Lehim çıkarma aletindeki filtre kartuşunu değiştirin ■ Lehim istasyonundaki ana filtre elemanını değiştirin 
WXA 2: Sıcak hava pistonunda hava yok	<ul style="list-style-type: none"> ■ Hava hortumu bağlanmadı ■ Basınçlı hava bağılı değil veya yanlış bağlanmış 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Basınçlı hava bağlantısı kontrol edilmeli veya basınçlı hava bağlanmalıdır ■ Piston hava hortumu WXA 2'ye bağlanmalı veya kontrol edilmelidir
arka arabirim Zero Smog/WHP/PC/ WFV 60A ile çalışmıyor	<ul style="list-style-type: none"> ■ Robot çıkışı Stop/Go olarak ayarlandı 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Stop & Go fonksiyonunun devre dışı bırakılması; Veya ön RS 232 arabiriminin kullanılması
ön arabirim Zero Smog/WHP/PC/ WFV 60A ile çalışmıyor		

Semboller

	Dikkat!
	Kullanım kılavuzu mutlaka okunmalıdır!
	Alette herhangi bir çalışma gerçekleştirilmeden önce mutlaka aletin fişini prizden çekin.
	ESD uyumlu tasarım ve ESD uyumlu çalışma alanı
	Potansiyel dengelemesi
	CE işareti
	Sigorta
	Güvenlik transformatörü

	Lehimleme
	Lehim sökme
	Sıcak hava
	İmha etme Elektrikli el aletlerini evdeki çöp kutusuna atmayınız! Kullanılmış elektrikli aletleri, elektrik ve elektronik eski cihazlar hakkındaki 2012/19/EU Avrupa yönergelerine göre ve bu yönergeler ulusal hukuk kurallarına göre uyarlanarak, ayrı olarak toplanmalı ve çevre şartlarına uygun bir şekilde tekrar değerlendirilmeye gönderilmelidir. Değiştirdiğiniz cihaz parçaları, filtre veya eski cihazları ülkenizdeki yönetmeliklere göre imha ediniz.

TR

Orijinal uygunluk beyanı


Lehimleme	WX1, WX2
lehim çözme istasyonları	WXD 2
Sıcak hava istasyonu	WXA 2
Alet	WXP 65, WXP 120, WXP 200, WXMP, WXMT


Adı geçen ürünlerin, aşağıda yer alan yönergelerdeki gereklilikleri karşıladığını beyan ederiz:
2004/108/EG, 2006/95/EG, 2011/65/EU (RoHS)

Kullanılan uyumlulaştırılmış standartlar:

DIN EN 55014-1: 2012-05	DIN EN 60335-1: 2012-10
DIN EN 55014-2: 2009-06	DIN EN 60335-2-45: 2012-08
DIN EN 61000-3-2: 2010-03/2011-06	DIN EN 62233: 2008-11/2009-04
DIN EN 61000-3-3: 2012-07	DIN EN 50581:2013-02

CE Besigheim, 2014-07-30


T. Fischer
Teknik müdür


S. Hofmann
Şirket müdürü

Teknik belgelerin oluşturulması için tam yetkiye sahiptir.
Weller Tools GmbH
Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany

Děkujeme Vám za důvěrou vyjádřenou koupí tohoto přístroje.

Výroba probíhá na základě velice přísných požadavků na kvalitu, které zajišťují bezvadné fungování přístroje.



Před uvedením zařízení do provozu a prací s ním si přečtete celý tento návod a přiložené bezpečnostní pokyny.

Uschovejte tento návod tak, aby byl přístupný všem uživatelům.

Tento návod obsahuje důležité informace o bezpečném a odborném uvedení přístroje do provozu, jeho obsluze, údržbě a samostatném odstranění jednoduchých poruch.

Tento přístroj byl vyroben v souladu s aktuálním stavem techniky a uznávanými bezpečnostně-technickými pravidly.

Přesto hrozí nebezpečí úrazu a materiální škody, pokud nebudete dodržovat bezpečnostní pokyny v přiložené bezpečnostní brožůře a výstražná upozornění v tomto návodu.

Bezpečnostní pokyny

Z bezpečnostních důvodů nesmějí přístroj používat děti, osoby mladší 16 let a dále osoby, které nebyly obeznámeny s tímto návodem k provozu. Děti by měly být pod dozorem, aby bylo zajištěno, že si s přístrojem nebudou hrát.

Tento přístroj nesmějí používat osoby (včetně dětí) s omezenými fyzickými, smyslovými nebo duševními schopnostmi nebo s nedostatkem zkušeností a/nebo znalostí.



Varování! Zásah elektrickým proudem

Nesprávným připojením řídicí jednotky hrozí nebezpečí úrazu elektrickým proudem a poškození zařízení.

- Před uvedením řídicího zařízení si přečtete kompletní přiložené bezpečnostní pokyny, bezpečnostní pokyny uvedené v tomto návodu k obsluze a návod k Vašemu řídicímu zařízení a dodržujte preventivní opatření v nich uvedená.
- Připojujte pouze nástroje WELLER WX.
- USB port nepoužívejte nikdy k napájení cizích přístrojů.

Při závadě přístroje mohou aktivní vodiče ležet volně nebo může být ochranný vodič nefunkční.

- Opravy musejí provádět pouze osoby vyškolené firmou Weller.
- Je-li přípojné vedení elektrického nástroje poškozeno, musí se nahradit speciálně seřízením přípojným vedením, které lze získat prostřednictvím zákaznického servisu.



Varování! Nebezpečí popálení

Při provozu řídicí jednotky hrozí nebezpečí popálení páječkou. Nástroje mohou po vypnutí zůstat ještě nějakou dobu horké.

- Pokud pájedlo nepoužíváte, vždy jej odložte na bezpečnou odkládací plochu.
- Vakuum a horký vzduch připojujte pouze na místa k tomu určená.
- Namiřte horkovzdušnou pistolí na osoby nebo hořlavé předměty.

Použití v souladu s určením

Napájecí jednotka pro páječky WELLER WX. Používejte pájecí/odpájecí stanici/horkovzdušnou stanici výhradně k účelu pájení a odpájení uvedenému v návodu k obsluze za zde uvedených podmínek.



Hořlavé plyny a tekutiny se nesmějí odsávat.

Přístroj lze provozovat pouze s řádně nasazenými a vhodnými filtračními kartušemi.

Plné filtrační kartuše vyměňte.

Přístroj používejte pouze ve vnitřních prostorech. Přístroj chraňte před vlhkem a přímým slunečním zářením.

Použití k určenému účelu zahrnuje také, že

- se budete řídit tímto návodem,
- budete dbát na všechny další průvodní podklady,
- budete dbát na národní bezpečnostní předpisy platné v místě použití.

Výrobce nepřebírá odpovědnost za svévolně provedené změny na zařízení.

Uživatelské skupiny

V důsledku různě vysokých rizik a rizikových potenciálů smějí být některé z pracovních postupů vykonávány pouze vyškoleným odborným personálem.

Pracovní postup	Uživatelské skupiny
Zadávání pájecích parametrů	Odborný personál s technickou kvalifikací
Výměna elektrických náhradních dílů	Elektrikář
Zadávání intervalů údržby	Bezpečnostní technik
Obsluha Výměna filtru	Laik
Obsluha Výměna filtru Výměna elektrických náhradních dílů	Technicky vzdělaná osoba s vedením a pod dohledem kvalifikovaného odborníka

Uvedení zařízení do provozu

Pozor!

Dodržujte pokyny, uvedené v každém z příslušných návodů k provozu připojených přístrojů.

Uveďte zařízení do provozu podle popisu v kapitole „Uvedení do provozu“.



Zkontrolujte, zda síťové napětí odpovídá údajům na typovém štítku.

Přístroj připojujte do zásuvky pouze ve vypnutém stavu.

Po zapnutí přístroje mikroprocesor provede samostatný test a načte parametry, uložené v nástroji.

Požadovaná a stanovená teplota jsou uloženy v nástroji. Aktuální hodnota teploty stoupá, až dosáhne požadované teploty (= páječka se zahřívá).

WXA 2: Dusík N2 zpomaluje oxidaci a tavidlo zůstane déle aktivní. Doporučujeme dusík N2, který se prodává v ocelových lahvích. Láhev musí být vybavená redukčním ventilem 0-10 bar.

Pájení a odpájení

Pájecí práce provádějte podle provozního návodu připojené páječky.

Manipulace s pájecími hroty

- Při prvním zahřátí smáčejte selektivní a cínovatelný pájecí hrot pájkou. Tím odstraníte zoxidovanou vrstvu a nečistoty na hrotu vzniklé skladováním.
- Při přestávkách v pájení a před odložením pájedla dbejte na to, aby byl pájecí hrot dobře pocínovaný.
- Nepoužívejte příliš agresivní tavidla.
- Vždy dbejte na řádné usazení pájecího hrotu.
- Nastavte co nejnižší pracovní teplotu.
- Použijte k aplikaci co největší tvar pájecího hrotu
Základní pravidlo: velikost přibližně jako pájecí podložka.
- Zajistěte plošný přenos tepla mezi pájecím

hrotem a pájeným místem tím, že pájecí hrot řádně pocínujete.

- V případě delší přestávky v práci pájecí systém vypněte, nebo použijte funkci Weller pro snížení teploty při nepoužívání.
- Než pájedlo na delší čas odložíte, smočte hrot v páječce.
- Páječku nanášejte přímo na místo pájení, ne na pájecí hrot.
- Vyměňujte pájecí hroty pomocí příslušného nástroje.
- Nevývíjejte mechanický tlak na pájecí hrot.

Upozornění

Řídící jednotky jsou seřizeny na střední velikost pájecích hrotů. Výměna hrotu nebo použití jiného tvaru hrotu může vést k odchylkám.

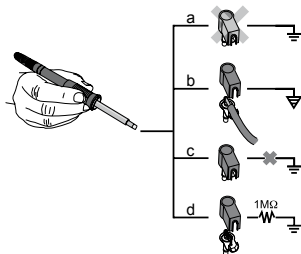
WX 2, WXD 2, WXA 2: Nadproudové vypnutí (255 W)

V případě, že výkon obou kanálů přesáhne 255 Watt, jeden kanál se automaticky deaktivuje, aby nedošlo k přetížení WX stanice.

K automatickému odpojení z důvodu ochrany před přetížením dojde také v případě, že budou připojeny následující kombinace nástrojů: např.

- 2 WXHP 120 topné desky
- Topná deska WXHP 120 a odpájecí píst WXDP 120 nebo WXDV 120

Vyrovnaní potenciálů



Různým zapojením zdíčky s 3,5 mm pomocným kontaktem jsou možné 4 varianty:

a	Tvrdě uzemněno	bez zástrčky (stav při dodání).
b	Vyrovnaní potenciálů	se zástrčkou, vyrovnávací vedení na středovém kontaktu.
c	Bez potenciálu	se zástrčkou
d	Měkce uzemněno	se zástrčkou a vpájeným odporem.

Aktualizace firmware

Upozornění

Během probíhající aktualizace firmware se stanice nesmí vypnout.

1. Vypnout jednotku.
2. Do USB rozhraní vložte přenosnou paměť.
3. Zapnout jednotku.

Aktualizace firmware se provede automaticky. Pokud je ve vaší stanici již nainstalovaná aktuální verze firmware, nedojde k žádné změně.

Údržba a servisní práce ohledně



Varování!

Před prací na stroji vždy vytáhněte přívodní kabel ze zásuvky.

Ovládací panel je nutné čistit pomocí vhodného hadříku na čištění.

Nepoužívaná rozhraní se musí uzavřít příslušnými poklopy.



Varování! Nebezpečí popálení

- Pájecí hrot vyměňujte pouze za studena.
- Výměnu sací trysky a čištění provádějte pouze za horka pomocí vhodného nástroje.
- Výměnu horkovzdušné trysky provádějte pouze vhodným nástrojem.
- Sběrnou nádobku na cín čistěte pouze za studena nebo ji vyměňte.

Výměna filtru

Pravidelně kontrolujte hlavní filtr vakua, zda není znečištěný a v případě potřeby jej vyměňte.

Varování!

Zničení vakuové jednotky při provozu bez filtru.

- Před začátkem pájení zkontrolujte, zda je vložen hlavní filtr!

Se znečištěnými filtry nakládejte jako s nebezpečným odpadem.

Vyměněné části zařízení, filtry a stará zařízení zlikvidujte podle předpisů platných ve Vaší zemi.

Používejte vhodný ochranný oděv.



Varování!

Používejte pouze originální náhradní díly WELLER.

Záruka

Nároky kupujícího na odstranění vad zanikají jeden rok od dodávky. To neplatí pro nárok kupujícího na regres dle §§ 478, 479 BGB (německého občanského zákoníku).

Ze záruky ručíme jen tehdy, když jsme záruku na jakost a trvanlivost uvedli písemně a za použití pojmu „Záruka“.

Záruka zaniká v případě neodborného použití a zásahu nekvalifikovaných osob.

Technické změny vyhrazeny!

Bližší informace naleznete na stránkách www.weller-tools.com.

Standby teplota

 Vyvolání menu ► Parametry nástroje

V rukojeti páječek je integrované rozpoznání používání (senzor), který v případě nepoužívání automaticky spustí postup vychladnutí.

Po odpojení teploty je automaticky nastavena teplota standby.

Standby čas (vypnutí teploty)

 Vyvolání menu ► Parametry nástroje

Při nepoužívání páječky se teplota po uplynutí nastaveného času STANDBY spustí na teplotu STANDBY. Na displeji se zobrazí „Standby“.

Stisknutí ovládacího tlačítka ukončí tento pohotovostní režim Standby. Senzor, integrovaný v nástroji, rozpozná změnu stavu a provede deaktivaci pohotovostního režimu Standby, jakmile dojde k pohybu nástroje.

Volba	Popis
OFF	vypnutí času Standby (výrobní nastavení)
1-999 min	Standby čas , lze individuálně nastavit
---	Nástroj není podporován

Čas AUTO-OFF (čas automatického vypnutí)

 Vyvolání menu ► Parametry nástroje

Když se páječka nepoužívá, její ohřev se po uplynutí doby AUTO-OFF vypne.

Vypnutí teploty se provede nezávisle na nastavení funkce pohotovostního režimu Standby. Aktuální teplota se zobrazí blikající slouží k zobrazení zbytkové teploty. Na obrazovce se zobrazí hlášení „AUTO-OFF“.

Volba	Popis
OFF	funkce AUTO-OFF je vypnuta (výrobní nastavení)
1-999 min	čas AUTO-OFF, lze individuálně nastavit.

Citlivost

 Vyvolání menu ► Parametry nástroje

Volba	Popis
Nízké	Necitlivé – reaguje na výrazný (dlouhý) pohyb
Normální	Standard (výrobní nastavení)
Vysoká	Citlivé - reaguje na lehký (krátký) pohyb
---	Nástroj není podporován

Max. doba horkého vzduchu WXHAP 200 Spuštění Nabídky položek ► Parametry nástroje

Dobu sepnutí proudu horkého vzduchu WXHAP 200 lze omezit v rozmezí od 0 do 300 s v krocích po 1 sekundě. Nastavení z výroby je 0 s („OFF“), tzn., že proud vzduchu je aktivován pouze po dobu, kdy je stisknuté tlačítko na pístu horkého vzduchu nebo volitelně dodávaný nožní spínač.

Volba	Popis
OFF	není definována žádná doba (výrobní nastavení)
1-300 s	individuálně nastavitelné

Tep. kompenzace

 Spuštění Nabídky položek ► Parametry nástroje

Skutečnou teplotu pájecího hrotu lze přizpůsobit zadáním hodnoty offsetu teploty o ± 40 °C (± 72 °F).

Výkonový mód

Spuštění Nabídky položek ▶ Parametry nástroje

Funkce určuje chování páječky během ohřevu až k dosažení nastavené teploty nástroje.

Volba	Popis
Standard	přizpůsobený (průměrný) ohřev (výrobní nastavení)
Min.	pomalý ohřev
Max.	rychlý ohřev

zámek tlačítek WXHAP 200

Spuštění Nabídky položek ▶ Parametry nástroje

Pomocí této funkce lze změnit tovární nastavení tlačítek WXHAP 200 pístu.

Volba	Popis
OFF	–
ON	WXHP se zapne při prvním stisknutí tlačítka a při dalším stisknutí se vypne.

Okno proces

Spuštění Nabídky položek ▶ Parametry nástroje

Teplotní rozmezí, nastavené v okně Proces, určuje signalizační chování spínacího výstupu bez potenciálu.

Upozornění

V případě nástrojů s prstencovým LED osvětlením (např. WXDP 120) se v Okně Proces určuje chování prstencového LED osvětlení.

Neustálé svícení znamená dosažení přednastavené teploty, popř., že se teplota nachází uvnitř rozmezí, stanoveném v Okně Proces.

Blikání signalizuje probíhající ohřev systému, popř. že se teplota nachází mimo rozmezí, stanoveném v Okně Proces.

Jazyk

Spuštění Nabídky položek ▶ Parametry stanice

CHN	中文	FRA	Français	RUS	Русский	KOR	한국말
DEN	Dansk	GER	Deutsch	SWE	Svenska	CZE	Český
ENG	English	HUN	Magyar	TUR	Türkçe		
ESP	Español	ITA	Italiano	JPN	日本語		
FIN	Suomi	POR	Português	POL	Polski		

Jednotka teploty °C/°F (jednotky teploty)

Spuštění Nabídky položek ▶ Parametry stanice

Volba	Popis
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

PIN kód (Funkce blokování)

Spuštění Nabídky položek ▶ Parametry stanice

Po spuštění funkce Blokování lze na pájecí stanici ovládat pouze tlačítka pro stanovenou teplotu. Všechna ostatní nastavení není až do odblokování možné měnit.

Upozornění

Pokud má být za účelem volby skutečně jen jedna hodnota teploty k dispozici, je nutné ovládací tlačítka (tlačítka pro stanovenou teplotu) nastavit na stejnou hodnotu teploty.

Blokování pájecí stanice:

Požadované třímístné heslo pro spuštění/deaktivaci blokování (mezi 001-999) nastavte pomocí otočného zacvakávacího kola.

Blokování se zaktivuje (na obrazovce se zobrazí symbol zámku).

Odblokování pájecí stanice

1. Spustíte Nabídku položek Parametry. Pokud je funkce blokování aktivní, spustí se automaticky položka nabídky Heslo. Na obrazovce se zobrazí tři hvězdičky (***).
2. Třímístné heslo pro spuštění/deaktivaci blokování nastavte pomocí otočného zacvakávacího kola.
3. Heslo potvrďte stisknutím tlačítka Enter.

Zapomněli jste kód?

Obraťte se prosím na náš zákaznický servis: technical-service@weller-tools.com

Chod vakua pouze WXD 2

 Spuštění Nabídky položek ▶ Parametry stanice

Pro zamezení předčasného spuštění čerpadla nebo zajištění definované doby přehřívání pájecího místa je možné nastavit zpožděné spuštění.

Volba	Popis
0 sec	OFF: Funkce Chod vakua je vypnutá (výrobní nastavení)
1-10 sec	ON: Doba chodu vakua, individuální nastavení.

Doběh vakua pouze WXD 2

 Spuštění Nabídky položek ▶ Parametry stanice

Pro zamezení ucpání odpáječky je možné nastavit dobu doběhu vakua.


Volba	Popis
0 sec	OFF: Funkce Doběh vakua je vypnutá (výrobní nastavení)
1-10 sec	ON: Doba doběhu vakua, individuální nastavení

Vyp/zap zvuky tlačítek

 Spuštění Nabídky položek ▶ Parametry stanice

Volba	Popis
ON	Zapnuto
OFF	Vypnuto

Výstup robotu

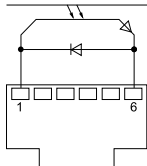
 Spuštění Nabídky položek ▶ Parametry stanice

Výstup robotu se nachází na zadní straně zařízení.

WX 1: OFF - ON - ZeroSmog - Stop&Go

WX 2 / WXD 2: OFF- Vlevo - Vpravo - Vlevo A Vpravo - ZeroSmog - Stop&Go

Volba	Popis
Vlevo	levý kanál pro nástroje (výrobní nastavení)
Vpravo	pravý kanál pro nástroje
Vlevo A Vpravo	oba kanály pro nástroje
ZeroSmog	Zadní beznapěťový spínací výstup se při používání nástroje zavře. Přes volitelný adaptér (WX HUB) lze připojit určené Zero Smog. Rozhraní RS 232 na zadní straně zůstává nadále funkční. Spínací výstup je otevřený při Standby, AUTO-OFF, OFF nebo pokud není zapojený žádný nástroj.
Stop&Go	Zadní rozhraní RS 232 se používá k ovládání volitelného optoadaptéru pro spínání KHE/KHP přes optické vlákno. Při používání nástroje se výstup aktivuje. Vedle toho se připojí beznapěťový spínací výstup. Tento výstup je zavřený při Standby, AUTO-OFF, OFF nebo pokud není zapojený žádný nástroj.



**REAR
RJ-socket**

max. 50 V / 20 mA

Upozornění

Pokud je pracovní teplota robotu dosažena, zobrazí se na obrazovce hlášení – ok –. není u Zero Smog + Stop&Go

Nožní spínač (pouze WXD 2 + WXA 2)

Spuštění Nabídky položek ▶ Parametry stanice

Pro zamezení předčasného spuštění čerpadla nebo zajištění definované doby předehřívání pájecího místa je možné nastavit zpožděné spuštění.

Volba	Popis
OFF	vypnuto
ON	zapnuto Rozhraní RS232 bude nakonfigurováno jako vstup pro nožní spínač k aktivaci vzduchového proudu.

Připojení dodatečných zařízení

Věnujte svoji pozornost schématickým zobrazením.

Dodatečná zařízení lze připojit buď na rozhraní čelní strany a/nebo na rozhraní na zadní straně pájecí stanice.

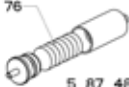
Pájecí stanice rozpozná automaticky, jaké dodatečné zařízení je připojené. Pájecí stanice zobrazí vlevo (rozhraní vpředu) nebo vpravo (rozhraní vzadu) symbol nebo název připojeného dodatečného zařízení.

Nastavení parametrů dodatečných zařízení









1. Dodatečné zařízení zvolte stisknutím příslušného tlačítka (vpředu/vzadu). Na obrazovce se zobrazí parametry, které lze nastavit (např. počet otáček).
2. Požadovanou hodnotu nastavte pomocí otočného zavčakávacího kola.
3. Potvrďte hodnotu stisknutím tlačítka Enter





	Pájecí WX 1	Pájecí WX 2	Odpájecí stanice WXD 2	Horkovzdušná stanice WXA 2
Rozměry D x Š x V	170 x 151 x 130 mm 6,69 x 5,94 x 5,12 inch			
Hmotnost	ca. 3,2 kg	ca. 3,2 kg	ca. 3,8 kg	ca. 3,8 kg
Síťové napětí	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz			
Příkon	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Třída ochrany	I, kryt zařízení antistatický III, Pájecí zařízení			
Pojistka	T2 A (230 V) T4 A (120 V)			
Teplotní rozsah	Celsius: 100 - 450°C (550°C) Fahrenheit: 200 - 850°F (999°F) Nastavitelný rozsah teplot závisí na nástroji.			
Přesnost teploty	± 9 °C ± 17 °F			
Stabilita teploty	± 2 °C ± 4 °F			
Vyrovnění potenciálů	Přes zdětku s pomocným kontaktem 3,5 mm na zadní straně přístroje.			
Displej	255 x 128 dots / Podsvícení			
Rozhraní	Řídicí jednotka je vybavena čelním USB-rozhraním pro aktualizace firm- ware, parametrizaci, monitorování a data logging (pomocí WX-monitor software).			
Stlačený vzduch	-		Vstupní tlak 400 - 600 kPA (58-87 psi) suchý stlačený vzduch bez oleje	Vstupní tlak 400 - 600 kPA (58-87 psi) suchý stlačený vzduch bez oleje nebo dusík N2
Spotřeba vzduchu	-		35 l / min max. podtlak 75 kPA (10,9 psi)	-
Přípojka stlačeného vzduchu	-		Hadice stlačeného vzduchu Vnější průměr 6 mm (0,24")	Hadice stlačeného vzduchu Vnější průměr 6 mm (0,24")
Množství vzduchu	-			cca 0-18 l/min při 6 bar

Chybová hlášení a odstraňování chyb

Hlášení/symptom	Možná příčina	Opatření k nápravě
Zobrazení „- -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nástroj nebyl rozeznán ■ Nástroj je vadný 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Zkontrolujte připojení nástroje k zařízení ■ Zkontrolujte připojený nástroj
Žádná funkce obrazovky obrazovka vypnuta	<ul style="list-style-type: none"> ■ Není síťové napětí 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Zapněte síťové spínač ■ Zkontrolujte napětí v síti ■ Zkontrolujte pojistky zařízení
OFF Kanál nelze zapnout	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nadproudové vypnutí ■ kanál je vypnutý 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Pouze jednu páječku lze spustit do provozu.
WXD 2: Na páječce s odsáváním není žádné vakuum	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vakuum není připojeno ■ Odpájecí tryska je ucpaná ■ Stlačený vzduch je připojen chybně nebo není připojen 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Připojte hadici vakua na přípojku vakua ■ Proveďte údržbu odpájecí trysky pomocí čistícího nástroje ■ Připojte a zkontrolujte stlačený vzduch na přípojce
WXD 2: Na páječce s odsáváním není dostatečné vakuum	<ul style="list-style-type: none"> ■ Filtrační zásobník na odpájecím zařízení je plný ■ Hlavní filtr na pájecí stanici je plný 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vyměňte filtrační zásobník na odpájecím zařízení ■ Vyměňte vložku v hlavním filtru pájecí stanice 
WXA 2: na pístu horkého vzduchu není vzduch	<ul style="list-style-type: none"> ■ vzduchová hadice není připojena ■ Stlačený vzduch je připojen chybně nebo není připojen 	<ul style="list-style-type: none"> ■ připojte stlačený vzduch k přípojce nebo zkontrolujte připojení ■ připojte k WXA 2 vzduchovou hadici vedoucí od pístu nebo zkontrolujte její připojení
rozhraní vzadu žádná funkce se Zero Smog/ WHP/PC/ WFV 60A	<ul style="list-style-type: none"> ■ robotický výstup nastaven na Stop/Go 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Zakázat funkci Stop & Go; Nebo můžete použít přední rozhraní RS 232
rozhraní vpředu žádná funkce se Zero Smog/ WHP/PC/ WFV 60A		

Symbols

	Pozor!
	Přečtěte si návod k používání!
	Před prováděním veškerých prací na přístroji vytáhněte zástrčku ze zásuvky.
	Design a pracoviště v antistatickém provedení.
	Vyrovnaní potenciálů
	Značka CE
	Pojistka
	Bezpečnostní transformátor

	Pájení
	Odpájení
	Horký vzduch
	Likvidace Elektrické nářadí nevyhazujte do komunálního odpadu! Podle evropské směrnice 2012/19/EU o nakládání s použitými elektrickými a elektronickými zařízeními a odpovídajících ustanovení právních předpisů jednotlivých zemí se použitá elektrická nářadí musí sbírat odděleně od ostatního odpadu a podrobit ekologicky šetrné recyklaci. Vyměněné části zařízení, filtry a stará zařízení zlikvidujte podle předpisů platných ve Vaší zemi.

Originální prohlášení o shodě

Pájecí	WX1, WX2
Odpájecí stanice	WXD 2
Horkovzdušná stanice	WXA 2
Nástroj	WXP 65, WXP 120, WXP 200, WXMP, WXMT

Prohlašujeme, že označené produkty splňují ustanovení následujících směrnic:

2004/108/EG, 2006/95/EG, 2011/65/EU (RoHS)

Použité harmonizované normy:

DIN EN 55014-1: 2012-05	DIN EN 60335-1: 2012-10
DIN EN 55014-2: 2009-06	DIN EN 60335-2-45: 2012-08
DIN EN 61000-3-2: 2010-03/2011-06	DIN EN 62233: 2008-11/2009-04
DIN EN 61000-3-3: 2012-07	DIN EN 50581:2013-02

CE Besigheim, 2014-07-30


T. Fischer
Technický vedoucí


S. Hofmann
Jednatel

Zmocněn k sestavení technické dokumentace.
Weller Tools GmbH
Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany

Dziękujemy za zaufanie okazane nam przy zakupie tego urządzenia.

Przy produkcji zastosowano surowe wymogi jakościowe, które gwarantują nienaganne działanie urządzenia.



Należy przeczytać w całości tę instrukcję i załączone wskazówki bezpieczeństwa przed uruchomieniem i rozpoczęciem pracy przy użyciu tego urządzenia.

Instrukcję należy przechowywać w taki sposób, aby była dostępna dla wszystkich użytkowników.

Niniejsza instrukcja zawiera ważne informacje, pozwalające na bezpieczne i prawidłowe uruchomienie, użytkowanie i konserwację urządzenia oraz usuwanie prostych usterek we własnym zakresie.

Urządzenie zostało wyprodukowane zgodnie z aktualnym poziomem wiedzy technicznej i ogólnie uznanymi zasadami bezpieczeństwa.

Mimo tego istnieje niebezpieczeństwo powstawania szkód osobowych lub materialnych, jeśli nie będą przestrzegane wskazówki bezpieczeństwa w załączonej broszurze ze wskazówkami bezpieczeństwa oraz ostrzeżenia w niniejszej instrukcji.

Bezpieczeństwo

Ze względów bezpieczeństwa dzieci i młodzież w wieku poniżej 16 roku życia oraz osoby, które nie zapoznały się z niniejszą instrukcją obsługi, nie mogą obsługiwać urządzenia. Należy pilnować dzieci, aby wykluczyć możliwość ich zabawy z tym urządzeniem.

Niniejsze urządzenie nie może być obsługiwane przez osoby (w tym dzieci) z ograniczonymi zdolnościami fizycznymi, sensorycznymi lub umysłowymi, a także osoby nie posiadające wystarczającego doświadczenia lub wiedzy.



Ostrzeżenie! Porażenie prądem elektrycznym

Nieprawidłowe podłączenie urządzenia sterującego niesie ze sobą ryzyko obrażeń ciała w następstwie porażenia elektrycznego oraz uszkodzenia urządzenia.

- Przed uruchomieniem sterownika należy zapoznać się w całości z dołączonymi wskazówkami bezpieczeństwa, wskazówkami dotyczącymi bezpieczeństwa zawartymi w niniejszej instrukcji oraz instrukcją sterownika i stosować się do podanych w nich środków ostrożności.
- Można podłączać tylko narzędzia WELLER WX.
- Nigdy nie używać złącza USB do zasilania urządzeń innych producentów.

W przypadku uszkodzenia urządzenia aktywne przewody mogą zostać odsłonięte, wzgl. mogą nie działać przewody ochronne.

- Naprawy muszą być wykonywane przez osoby przeszkolone przez firmę Weller.
- Jeśli uszkodzony jest przewód przyłączeniowy narzędzia elektrycznego, należy wymienić go na specjalnie przystosowany przewód przyłączeniowy, który dostępny jest w dziale serwisu.



Ostrzeżenie! Niebezpieczeństwo poparzenia

Podczas pracy urządzenia występuje ryzyko oparzenia narzędziem lutowniczym. Narzędzia mogą być gorące przez dłuższy czas po wyłączeniu.

- Nieużywaną lutownicę należy zawsze odłożyć na podstawkę.
- Próźnię i gorące powietrze podłączać tylko do odpowiednich przyłączy.
- Nie wolno kierować lutownicy na gorące powietrze w stronę osób, ani przedmiotów łatwopalnych.

Użytkowanie

Jednostka zasilająca do narzędzi do lutowania WELLER WX. Stację do lutowania/ rozlutowywania / stację na gorące powietrze wolno wykorzystywać wyłącznie do celów podanych w instrukcji obsługi — lutowania i wylutowywania, pod danymi w niniejszym dokumencie warunkami.



Nie wolno odsysać palnych gazów ani cieczy.

Urządzenie można użytkować tylko z odpowiednimi i prawidłowo założonymi wkładami filtrującymi.

Wkłady filtrujące można wymieniać tylko w całości.

Urządzenie można stosować tylko w pomieszczeniach. Urządzenie chronić przed wilgocią i przed bezpośrednim działaniem promieniowania słonecznego.

Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem obejmuje

- będą Państwo przestrzegali niniejszej instrukcji,
- wszelkich wskazówek zawartych w dokumentacji towarzyszącej oraz
- przestrzeganie krajowych przepisów o zapobieganiu wypadkom w miejscu użytkowania urządzenia.

Za zmiany przeprowadzane samowolnie w urządzeniu producent nie ponosi odpowiedzialności.

Grupy użytkowników

Ze względu na różne poziomy ryzyka i potencjalne zagrożenia niektóre czynności mogą być wykonywane tylko przez przeszkolonych specjalistów.

Czynność	Grupy użytkowników
Określanie parametrów lutowania	Personel specjalistyczny dysponujący wykształceniem technicznym
Wymiana elektrycznych części zamiennych	Elektryk
Określanie terminów konserwacji	Specjalista ds. bhp
Obsługa Wymiana filtra	Niespecjaliści
Obsługa Wymiana filtra Wymiana elektrycznych części zamiennych	Uczniowie zawodu pod kierownictwem i nadzorem wykwalifikowanego specjalisty

Uruchamianie urządzenia

Uwaga!

Należy stosować się do odpowiednich instrukcji obsługi podłączonych urządzeń.

Uruchom urządzenie w sposób opisany w rozdziale „Uruchomienie“.



Sprawdzić, czy napięcie sieciowe zgadza się z napięciem podanym na tabliczce znamionowej.

Przed włożeniem wtyczki do gniazdka upewnić się, czy urządzenie jest wyłączone.

Po włączeniu urządzenia mikroprocesor przeprowadza test samoczynny i odczytuje wartości parametrów zapisane w urządzeniu.

Temperatura zadana i stałe wartości temperatur są zapamiętane w urządzeniu. Wartość rzeczywista temperatury wzrasta aż do osiągnięcia temperatury zadanej (= następuje rozgrzewanie narzędzia lutowniczego).

WXA 2: Azot N2 zmniejsza stopień utleniania a topnik pozostaje dłużej aktywny. Zalecamy stosowanie azotu N2, w dostępnych w handlu butlach stalowych. Butla musi być wyposażona w reduktor ciśnienia w zakresie 0-10 bar.

Lutowanie i wylutowywanie

Prace lutownicze należy prowadzić zgodnie z instrukcją obsługi podłączonej lutownicy.

Postępowanie z grotami lutowniczymi

- Przy pierwszym rozgrzewaniu należy zastosować selektywny, dający się ocynować grot ze stopem lutowniczym. Umożliwi to usunięcie z grota warstw tlenków i zanieczyszczeń powstałych w wyniku przechowywania.
- Podczas przerw w lutowaniu i przy odkładaniu lutownicy należy zwracać uwagę, by jej grot był dobrze ocynowany.
- Nie wolno stosować nadmiernie agresywnych topników.
- Należy każdorazowo zwracać uwagę na prawidłowe osadzenie grotów lutowniczych.
- Należy dobrać jak najniższą temperaturę pracy.
- Należy wybierać możliwie największy grot odpowiedni do danego zastosowania
- Orientacyjna zasada: mniej więcej rozmiarów punktu lutowniczego.
- Należy zapewnić przenoszenie ciepła na dużej

powierzchni pomiędzy grotem lutownicy a miejscem lutowania poprzez właściwe ocynowanie grota.

- W przypadku dłuższych przerw w pracy należy wyłączyć system lutowniczy lub zastosować funkcję systemu Weller, polegającą na obniżeniu temperatury na czas nieużywania urządzenia.
- Przed odłożeniem lutownicy na dłuższy czas należy pokryć grot stopem lutowniczym.
- Stop lutowniczy należy podawać bezpośrednio na lutowane miejsce, nie na grot lutownicy.
- Groty lutownicze należy wymieniać wyłącznie przy użyciu odpowiednich narzędzi.
- Na grot lutownicy nie wolno wywierać żadnej siły mechanicznej.

Uwaga

Urządzenia sterujące są skalibrowane dla średnich grotów. Zmiana grotu lub korzystanie z innych grotów lutowniczych może prowadzić do powstania nieprawidłowości w funkcjonowaniu urządzenia.

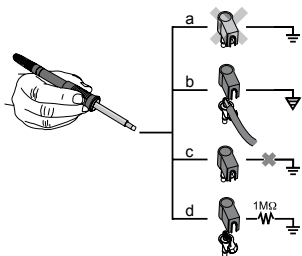
WX 2, WXD 2, WXA 2: Odłączenie przy przeciążeniu (255 W)

Aby nie doszło do przeciążenia stacji WX, w przypadku mocy narzędzia dla obydwu kanałów przekraczającej 255 wat, jeden kanał jest dezaktywowany (Auto-Off).

Ponadto może zadziałać odłączenie wskutek przeciążenia, jeśli podłączone zostaną następujące kombinacje narzędzi: np.

- 2 płyty grzewcze WXHP 120
- Płyta grzewcza WXHP 120 oraz rozlutownica WXDP 120 lub WXDV 120

Wyrównanie potencjału



Odpowiednie połączenie gniazda typu jack 3,5 mm umożliwia uzyskanie 4 wariantów:

a	Z uziemieniem bezpośrednim	bez wtyczki (stan w chwili wysyłki).
b	Wyrównanie potencjału	z wtyczką, przewód wyrównawczy na środkowym styku.
c	Bez potencjału	z wtyczką
d	Z uziemieniem pośrednim	z wtyczką i wlutowanym rezystorem. Uziemienie poprzez wybrany rezystor.

Przeprowadzanie aktualizacji oprogramowania układowego

Uwaga

W trakcie aktualizacji oprogramowania układowego nie wolno wyłączać stacji.

1. Wyłączyć stację lutowniczą.
2. Włożyć pamięć zewnętrzną do gniazda USB.

3. Włączyć stację lutowniczą.

Aktualizacja oprogramowania układowego jest przeprowadzana automatycznie. Jeśli w stacji zostało już zainstalowane bardziej aktualne oprogramowanie, nie zostanie ono zmienione.

Pielęgnacja i konserwacja urządzenia



Ostrzeżenie!

Przed rozpoczęciem jakichkolwiek prac przy urządzeniu należy wyciągnąć wtyczkę z gniazdka.

Zabrudzony panel obsługi należy czyścić odpowiednią do tego celu ściereczką czyszczącą. Nieużywane złącza należy zakryć zaślepkami.



Ostrzeżenie! Niebezpieczeństwo poparzenia

- Wymianę grota lutowniczego wykonywać tylko w stanie zimnym
- Wymianę i czyszczenie dyszy ssącej wykonywać tylko w stanie gorącym przy użyciu odpowiedniego narzędzia
- Wymianę dyszy gorącego powietrza wykonywać tylko przy użyciu odpowiedniego narzędzia
- Pojemnik zbiorczy cyny czyścić i wymieniać tylko w zimnym stanie

Wymiana filtra

Główny filtr dla próżni należy regularnie kontrolować po względem zanieczyszczeń a w razie potrzeby wymienić.

Ostrzeżenie!

Niebezpieczeństwo zniszczenia urządzenia próżniowego na skutek pracy bez filtra.

- Zanim rozpoczniesz prace lutownicze sprawdź, czy główny filtr jest włożony!

Zanieczyszczone filtry należy traktować jako odpady specjalne.

Wymienione elementy urządzenia, filtry lub zużyte urządzenia należy usuwać zgodnie z przepisami obowiązującymi w danym kraju.

Nosić odpowiednie wyposażenie ochronne.



Ostrzeżenie!

Stosować wyłącznie oryginalne części zamienne WELLER.

Gwarancja

Roszczenia nabywcy z tytułu wad produktu wygasają po roku od dostarczenia produktu. Nie dotyczy to roszczeń zwrotnych wg §§ 478 i 479 BGB (kodeksu cywilnego).

Na podstawie wydanej przez nas gwarancji odpowiadamy tylko wówczas, jeśli wydana została przez nas pisemna gwarancja jakości lub trwałości z użyciem pojęcia „Gwarancja”.

Gwarancja wygasa w przypadku użytkowania niezgodnego z przeznaczeniem i po dokonaniu jakichkolwiek modyfikacji przez osoby do tego nie powołane.

Producent zastrzega prawo do wprowadzenia zmian technicznych!

Więcej informacji uzyskają Państwo na stronie www.weller-tools.com.

Temp. uśpienia

 Wywoływanie menu ► Parametry narzędzia

Narzędzia lutownicze mają w uchwycie element (czujnik) wykrywający ruch, który przy niekorzystaniu z lutownicy automatycznie uruchamia proces ostudzenia.

Po wyłączeniu temperatury automatycznie ustawiona zostanie temperatura stanu gotowości.

Czas gotowości (wyłączanie temperatury)

 Wywoływanie menu ► Parametry narzędzia

Jeśli narzędzie do lutowania nie jest używane, po upływie ustawionego czasu Standby jego temperatura zostanie obniżona do temperatury Standby. Na wyświetlaczu jest widoczne wskazanie „Standby”.

Naciśnięcie przycisku obsługi kończy ten stan gotowości. Wbudowany w narzędziu czujnik rozpoznaje zmianę stanu i wyłącza stan czuwania, gdy tylko nastąpi poruszenie narzędziem.

Opcja	Opis
OFF	ustawienie czasu gotowości jest wyłączone (ustawienie fabryczne)
1-999 min	czas gotowości, ustawiany indywidualnie
---	Narzędzie nie jest obsługiwane

Czas funkcji AUTO-OFF

 Wywoływanie menu ► Parametry narzędzia

Przy niekorzystaniu z lutownicy, po upływie czasu AUTO-OFF zostaje wyłączone podgrzewanie lutownicy.

Wyłączenie temperatury zostanie wykonane niezależnie od ustawionej funkcji gotowości. Wskazanie temperatury rzeczywista jest migające i pełni funkcję wskazania ciepła szczątkowego. Na wyświetlaczu pojawia się wskazanie „AUTO-OFF”.

Opcja	Opis
OFF	funkcja AUTO-OFF jest wyłączona
1-999 min	czas automatycznego wyłączania,

Czułość

 Wywoływanie menu ► Parametry narzędzia

Opcja	Opis
Niska	Nieczułe – reaguje na silny (długi) ruch
Normalna	Standard (ustawienie fabryczne)
Wysoka	Czułe - reaguje na lekki (krótki) ruch
---	Narzędzie nie jest obsługiwane

Maks. czas napływu gorącego powietrza WXHAP 200 Wywołanie menu ► Parametry narzędzia

Czas włączania dla strumienia gorącego powietrza WXHAP 200 można ograniczyć w skokach 1-sekundowych w zakresie od 0 do 300 s. Nastawa fabryczna to 0 s („OFF”), tzn. strumień powietrza będzie uaktywniany tak długo, jak długo wciskany będzie przycisk na kolbie na gorące powietrze lub opcjonalny przełącznik nożny.

Opcja	Opis
OFF	Bez definiowanego czasu trwania (ustawienie fabryczne)
1-300 s	Możliwość indywidualnego ustawienia

Offset (Temperaturowe-Offset)

 Wywołanie menu ► Parametry narzędzia

Rzeczywista temperatura grotu lutowniczego może być zmieniana o $\pm 40^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72^{\circ}\text{F}$) poprzez wprowadzenie offsetu temperatury.

Tryb perform.

 Wywołanie menu ▶ Parametry narzędzia

Funkcja określa sposób nagrzewania się narzędzia lutowniczego w celu osiągnięcia ustawionej temperatury narzędzia.

Opcja	Opis
Standard	zrównoważone (średnie) rozgrzewanie (ustawienie fabryczne)
Min.	powolne rozgrzewanie
Max.	szybkie rozgrzewanie

Blokada przycisków WXHAP 200

 Wywołanie menu ▶ Parametry narzędzia

Za pomocą tej funkcji można zmieniać ustawione fabrycznie działanie przycisków kolby WXHAP 200.

Opcja	Opis
OFF	–
ON	Kolba WXHAP 200 włączana jest pierwszym naciśnięciem na przycisk i wyłączana kolejnym naciśnięciem.

Okno procesu

 Wywołanie menu ▶ Parametry narzędzia

Zakres temperatur ustawiony w oknie procesu określa charakterystykę sygnałową wyjścia przełączającego z separacją galwaniczną.

Uwaga

W przypadku narzędzi wyposażonych w pierścieniowe oświetlenie LED (np. WXDP 120), okno procesu określa charakterystykę świecenia oświetlenia pierścieniowego LED.

Świecenie ciągle oznacza osiągnięcie wybranej wcześniej temperatury lub to, że temperatura mieści się w zadanym oknie procesu.

Miganie oznacza, że system rozgrzewa się lub temperatura jest poza oknem procesu.

Język

 Wywołanie menu ▶ Parametry stacji

CHN	中文
DEN	Dansk
ENG	English
ESP	Español
FIN	Suomi

FRA	Français
GER	Deutsch
HUN	Magyar
ITA	Italiano
POR	Português

RUS	Русский
SWE	Svenska
TUR	Türkçe
JPN	日本語
POL	Polski


KOR	한국말
CZE	Český

Wersja temperatury °C/°F (jednostki temperatury)

 Wywołanie menu ▶ Parametry stacji

Opcja	Opis
°C	Celsjusza
°F	Fahrenheita

Hasło (funkcja blokady)

 Wywołanie menu ▶ Parametry stacji

Po włączeniu blokady, w stacji lutowniczej można obsługiwać jedynie przyciski stałej wartości temperatury. Wszelkie inne ustawienia nie będą mogły być zmieniane, aż do chwili odblokowania urządzenia.

Uwaga

Jeśli rzeczywiście do wyboru ma być tylko jedna wartość temperatury, należy ustawić przyciski obsługi (przyciski stałej wartości temperatury) na tę samą wartość temperatury.

Blokowanie stacji lutowniczej:

Ustawić żądany trzycyfrowy kod blokady (w zakresie 001–999) za pomocą pokrętła z funkcją przycisku.

Blokada jest aktywna (na wyświetlaczu widać symbol kłódki).

Odblokowywanie stacji lutowniczej

1. Wywołać menu parametrów. Jeśli blokada jest aktywna, zostaje automatycznie otwarta pozycja menu dotycząca hasła. na wyświetlaczu pojawiają się trzy gwiazdki (***)
2. Ustawić trzycyfrowy kod blokady pokrętłem z funkcją przycisku.
3. Zatwierdzić kod przyciskiem wprowadzania danych.

Zapomniałeś kod?

Prosimy o kontakt z naszym serwisem: technical-service@weller-tools.com

Wyprzedzenie próżni tyko WXD 2

 Wywołanie menu ▶ Parametry stacji

Aby nie dopuścić do przedwczesnego załączenia się pompy lub w celu zapewnienia zdefiniowanego czasu wstępnego nagrzania miejsca lutowania, istnieje możliwość ustawienia parametru opóźnienia włączenia

Opcja	Opis
0 sec	OFF: funkcja wyprzedzenia próżni jest wyłączona (ustawienie fabryczne)
1-10 sec	ON: czas wyprzedzenia próżni, regulowany

Opóźnienie próżni tyko WXD 2

 Wywołanie menu ▶ Parametry stacji

Aby nie dopuścić do powstania niedrożności kolby odlutowującej, można ustawić czas opóźnienia próżni.

Opcja	Opis
0 sec	OFF: funkcja opóźnienia próżni jest wyłączona (ustawienie fabryczne)
1-10 sec	ON: czas opóźnienia próżni, regulowany indywidualnie

Włączanie / wyłączenie dźwięków przycisków

 Wywołanie menu ▶ Parametry stacji

Opcja	Opis
ON	Włączone
OFF	Wyłączone

Wyjście urządzeń zrobotyzowanych

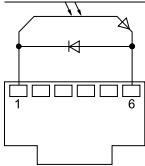
 Wywołanie menu ▶ Parametry stacji

Wyjście robota znajduje się z tylnej strony urządzenia.

WX 1: OFF - ON - ZeroSmog - Stop&Go

WX 2 / WXD 2: OFF- Lewy - Prawy - Lewy I Prawy - ZeroSmog - Stop&Go

Opcja	Opis
Lewy	lewy kanał narzędzia (ustawienie fabryczne)
Prawy	prawy kanał narzędzia
Lewy I Prawy	oba kanały narzędzi
ZeroSmog	Tylnie bezpotencjałowe, wyjście przełączające zamykane jest podczas używania narzędzia. Za pomocą opcjonalnego adaptera (WX HUB) można podłączyć określone urządzenia Zero Smog. Tylnie złącze RS 232 będzie nadal działało. Wyjście przełączające jest otwarte w przypadku Standby, AUTO-OFF, OFF lub wtedy, gdy nie jest włożone narzędzie.
Stop&Go	Tylnie złącze RS 232 wykorzystywane jest do sterowania opcjonalnego optoadaptera, aby móc załączyć KHE/KHP za pomocą światłowodu. Przy korzystaniu z narzędzia to wyjście jest uaktywniane. Dodatkowo zamykane jest bezpotencjałowe wyjście przełączające. Wyjście jest wyłączone w przypadku Standby, AUTO-OFF, OFF lub wtedy, gdy nie jest włożone narzędzie.



**REAR
RJ-socket**

max. 50 V / 20 mA

Uwaga

Po osiągnięciu temperatury roboczej robota, na wyświetlaczu pojawia się wskazanie OK. nie dotyczy Zero Smog + Stop&Go

Przełącznik nożny (tyko WXD 2 + WXA 2)

Wywołanie menu ▶ Parametry stacji

Aby nie dopuścić do przedwczesnego załączenia się pompy lub w celu zapewnienia zdefiniowanego czasu wstępnego nagrzania miejsca lutownia, istnieje możliwość ustawienia parametru opóźnienia włączenia

Opcja	Opis
OFF	wyłączone
ON	włączone Złącze RS232 konfiguruje się jako wejście przełącznika nożnego, w celu aktywacji strumienia powietrza.

Podłączanie urządzeń dodatkowych

Stosować się do rysunków poglądowych .

Urządzenia dodatkowe mogą być dołączane do złącza z przodu i/lub złącza z tyłu stacji lutowniczej.

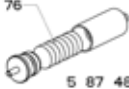
Stacja lutownicza rozpoznaje automatycznie, jakie urządzenie dodatkowe jest podłączone. Stacja lutownicza pokazuje z lewej (złącze z przodu, patrz rys. 35) lub z prawej (złącze z tyłu) symbol lub nazwę podłączonego urządzenia dodatkowego.

Ustawianie parametrów urządzeń dodatkowych









- Wybrać urządzenie przyciskiem urządzenia dodatkowego (przednie / tylne).
Na wyświetlaczu pojawia się ustawiany parametr (np. prędkość obrotowa).
- Ustawić żądaną wartość pokrętelem z funkcją przycisku.
- Zatwierdzić wartość przyciskiem wprowadzania danych




	Stacje do lutowania WX 1	Stacje do lutowania WX 2	rozlutowywania WXD 2	Stacja gorącego powietrza WXA 2
Wymiary dł. x szer. x wys.	170 x 151 x 130 mm 6,69 x 5,94 x 5,12 inch			
Ciężar	ca. 3,2 kg	ca. 3,2 kg	ca. 3,8 kg	ca. 3,8 kg
Napięcie sieciowe	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz			
Pobór mocy	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Klasa bezpieczeństwa	I, obudowa antystatyczna III, Narzędzie do lutowania			
Bezpiecznik	T2 A (230 V) T4 A (120 V)			
Zakres temperatur	Celsjusza: 100 - 450°C (550°C) Fahrenheita: 200 - 850°F (999°F) Regulowany zakres temperatury zależny jest od rodzaju narzędzia.			
Dokładność temperatur	± 9 °C ± 17 °F			
Stabilność temperatury	± 2 °C ± 4 °F			
Wyrównanie potencjału	Přes zdiřku s pomocným kontaktem 3,5 mm na zadní straně přístroje.			
Wyświetlacz	255 x 128 dots / Podświetlanie			
Interfejs	Sterownik wyposażony jest w umieszczone na płycie czołowej złącze USB do aktualizacji oprogramowania układowego, ustawiania parametrów, monitorowania i rejestrowania danych (z pomocą oprogramowania monitora WX).			
Sprężone powietrze	-		Ciśnienie na wejściu 400 - 600 kPa (58-87 psi) nie zanieczyszczony olejem, suche powietrze sprężone powietrza:	Ciśnienie na wejściu 400 - 600 kPa (58-87 psi) niezawierające oleju, suche powietrze sprężone lub azot N2
Zużycie powietrza	-		35 l / min podciśnienie 75 kPa (10,9 psi)	-
Przyłącze sprężonego powietrza	-		przyłącza sprężonego powietrza średnica zewnętrzna 6 mm (0,24")	przyłącza sprężonego powietrza średnica zewnętrzna 6 mm (0,24")
Ilość powietrza	-			ok. 0-18 l/ min przy ciśnieniu 6 bar

Komunikaty o błędach i usuwanie błędów

Komunikat/Oznaka	Możliwa przyczyna	Środki zaradcze
Wskazanie „- -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ Narzędzie nie zostało rozpoznane ■ Narzędzie uszkodzone 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Sprawdź podłączenie narzędzia do urządzenia ■ Sprawdź podłączone narzędzie
Wyświetlacz nie działa Wyświetlacz wyłączony	<ul style="list-style-type: none"> ■ brak napięcia sieciowego 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Włącz włącznik sieciowy ■ Sprawdź napięcie sieciowe ■ Sprawdź zabezpieczenie urządzenia
OFF Nie można włączyć kanału	<ul style="list-style-type: none"> ■ Odłączenie wskutek przeciążenia ■ Kanał jest wyłączony 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Można korzystać tylko z jednej lutownicy.
WXD 2: Brak próżni na narzędziu odlutowującym	<ul style="list-style-type: none"> ■ Próżnia nie jest podłączona ■ Dysza odlutowująca zapchana ■ Brak dopływu lub niewłaściwe podłączenie sprężonego powietrza 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Podłączyć wąż próżniowy do przyłącza próżni ■ Przeprowadź czyszczenie dyszy odlutowującej za pomocą narzędzia do czyszczenia ■ Załączyć sprężone powietrze na przyłączy sprężonego powietrza lub sprawdzić
WXD 2: Niewystarczająca próżnia na narzędziu odlutowującym	<ul style="list-style-type: none"> ■ Pełny nabój filtra narzędzia odlutowującego ■ Pełny filtr główny stacji lutowniczej 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Wymienić nabój filtra narzędzia odlutowującego ■ Wymienić wkład filtra głównego stacji lutowniczej  <p style="text-align: right;">5 87 488 52</p>
WXA 2: Brak powietrza przy kolbie na gorące powietrze	<ul style="list-style-type: none"> ■ Wąż powietrza nie jest podłączony ■ Brak dopływu lub niewłaściwe podłączenie sprężonego powietrza 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Załączyć sprężone powietrze na przyłączy sprężonego powietrza lub sprawdzić ■ Podłączyć lub sprawdzić wąż powietrza przy kolbie do WXA 2
złącze z tyłu Brak funkcji z Zero Smog/WHP/PC/ WFV 60A	<ul style="list-style-type: none"> ■ Wyjście urządzeń zrobotyzowanych ustawione na Stop/Go 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Wyłączyć funkcję Stop & Go; Lub użyć przedniego złącza RS 232
złącze z przodu Brak funkcji z Zero Smog/WHP/PC/ WFV 60A		

Symbole

	Uwaga!
	Przeczytać instrukcję obsługi!
	Przed wykonaniem jakichkolwiek prac przy urządzeniu wyciągnąć wtyczkę z gniazdka.
	Wzornictwo i miejsce pracy spełniające wymogi ESD
	Wyrównanie potencjału
	Znak CE
	Bezpiecznik
	Transformator bezpieczeństwa

	Lutowanie
	Rozlutowywanie
	Gorące powietrze



Utylizacja

Nie wyrzucaj elektronarzędzi wraz z odpadami z gospodarstwa domowego! Zgodnie z Europejską Dyrektywą 2012/19/EU dotyczącą zużytego sprzętu elektrotechnicznego i elektronicznego, zużyte elektronarzędzia należy segregować i utylizować w sposób przyjazny dla środowiska. Wymienione elementy urządzenia, filtry lub zużyte urządzenia należy usuwać zgodnie z przepisami obowiązującymi w danym kraju.

Oryginalna deklaracja zgodności

Stacje do lutowania	WX1, WX2
rozlutowywania	WXD 2
Stacja gorącego powietrza	WXA 2
Narzędzie	WXP 65, WXP 120, WXP 200, WXMP, WXMT

Niniejszym oświadczamy, że wymienione produkty spełniają poniższe wytyczne:

2004/108/EG, 2006/95/EG, 2011/65/EU (RoHS)

Zastosowane normy zharmonizowane:

DIN EN 55014-1: 2012-05	DIN EN 60335-1: 2012-10
DIN EN 55014-2: 2009-06	DIN EN 60335-2-45: 2012-08
DIN EN 61000-3-2: 2010-03/2011-06	DIN EN 62233: 2008-11/2009-04
DIN EN 61000-3-3: 2012-07	DIN EN 50581:2013-02

CE Besigheim, 2014-07-30


T. Fischer
Kierownik techniczny


S. Hofmann
Prezes zarządu

Osoba upoważniona do przygotowania dokumentacji technicznej.
Weller Tools GmbH
Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany

Köszönjük bizalmát, hogy készülékünket választotta. A gyártás során a legszigorúbb minőségi követelményeket vettük alapul, melyek a készülék kifogástalan működését biztosítják.



Olvassa át alaposan ezt az útmutatót és a mellékelt biztonsági előírásokat a készülék üzembe helyezése és használata előtt.

Úgy őrizze meg ezt az útmutatót, hogy az minden felhasználó számára hozzáférhető legyen.

Ez az útmutató a készülék biztos és szakszerű üzembe helyezéséről, használatáról, karbantartásáról és az egyszerű meghibásodások önálló megszüntetéséről tartalmaz fontos információkat.

A készülék a technika mai állásának és az elismert biztonságtechnikai szabályoknak megfelelően készült.

Ennek ellenére fennáll a személyi sérülés és az anyagi károk keletkezésének veszélye, ha nem tartja be a kezelési útmutatóban található figyelmeztetéseket, illetve a készülékhez mellékelt biztonsági füzet biztonsági utasításait.

Biztonsági utasítások

Biztonsági okokból gyermekek, 16 éven aluli fiatalok, valamint a szóban forgó üzemeltetési utasítást nem ismerő személyek nem használhatják a készüléket. A gyermekeket felügyelni kell annak biztosítására, hogy ne játszanak a készülékkel.

A szóban forgó készülék nem való arra, hogy korlátozott fizikai, érzelmi vagy szellemi képességű, illetve tapasztalatlan és/vagy hiányos ismeretekkel rendelkező személyek (gyermeket is beleértve) használják.



Vigyázat! Áramütés

A vezérlőkészülék szakszerűtlen csatlakoztatása áramütéses sérülést okozhat és károsíthatja a készüléket.

- Olvassa el alaposan a mellékelt biztonsági utasításokat, ezen üzemeltetési útmutató biztonsági utasításait, valamint vezérlőkészüléke útmutatóját az üzembe helyezés előtt, és vegye figyelembe a benne leírt óvintézkedéseket.
- Csak WELLER WX eszközöket csatlakoztasson.
- Soha ne használja az USB portot idegen készülékek feszültségellátására.

A meghibásodott készülék aktív vezetékai szabadon lehetnek, vagy a védőföld nem látja el a funkcióját.

- Csak a Weller által kiképzett személyzet végezhet javításokat a készüléken.
- Ha sérült az elektromos szerszám csatlakozóvezetéke, akkor egy speciálisan kialakított, az ügyfélszolgálaton kapható csatlakozóvezetékkel kell pótolni.



Vigyázat! Égésveszély

A vezérlőkészülék üzemeltetése közben a forrasztópáka égési sérülést okozhat. Az eszközök a kikapcsolás után még hosszabb ideig forrók maradnak.

- Ha nem használja a forrasztópákát, akkor helyezze azt mindig a biztonsági tárolóba.
- A vákuumot és a forrólevegőt csak az arra tervezett csatlakozókhoz csatlakoztassa.
- A forrólevegős pákát ne irányítsa emberekre vagy gyúlékony tárgyakra.

Rendeltetészerű használat

Tápegység WELLER WX forrasztóeszközökhöz. A forrasztó/kiforrasztó/forrólevegős állomást kizárólag a használati útmutatóban megadott forrasztási és kiforrasztási célokra használja, az itt megadott feltételek szerint.



Éghető gázokat vagy folyadékokat tilos elszívni.

A készülék csak kifogástalanul behelyezett és arra tervezett szűrőkartusokkal üzemeltesse.

Cserélje ki a tele levő szűrőkartusokat.

A készüléket csak belső helyiségekben használja. Óvja nedvességtől és közvetlen napsugárzástól.

A készülék rendeltetészerű használata magában foglalja azt is, hogy

- Ön betartja az útmutatóban foglaltakat,
- Ön minden további kísérő dokumentációt figyelembe vesz,
- Ön betartja az alkalmazás helyén érvényes nemzeti balesetvédelmi előírásokat.

A készüléken önhatalmulag végzett módosításkért a gyártó nem vállal felelősséget.

Felhasználói csoportok

A különböző nagyfokú kockázatok és veszélyforrások miatt egyes munkafolyamatokat csak képzett szakemberek végezhetnek.

Munkafolyamat	Felhasználói csoportok
A forrasztási paraméterek előírásai	Műszaki képzettségű szakszemélyzet
Elektromos alkatrészek cseréje	Villamos szakember
A karbantartási időintervallumok előírásai	Biztonsági szakember
Kezelés Szűrőcsere	Laikusok
Kezelés Szűrőcsere Elektromos alkatrészek cseréje	Műszaki tanulók egy képzett szakember irányítása és felügyelete mellett

A készülék üzembe helyezése

Figyelem!

Vegye figyelembe a csatlakoztatott készülékek mindenkor üzemeltetési útmutatóját.

A készüléket az „Üzembe helyezés” fejezetben leírtak alapján helyezze üzembe.



Ellenőrizze, hogy megegyezik-e a hálózati feszültség a típustábla adataival.

Csak kikapcsolt állapotban csatlakoztassa a készüléket a csatlakozó aljzatba.

A készülék bekapcsolása után a mikroprocesszor elvégzi az öntesztet és kiolvassa a szerszámban tárolt paraméter értékeket.

A páka előírt és rögzített hőmérséklete szintén el lesz tárolva. A hőmérséklet tényleges értéke az előírt hőmérséklet értékéig emelkedik (= a forrasztópáka fűtése folyamatban).

WXA 2: A Nitrogén N2 csökkenti az oxidációt és a folyasztószer hosszabban aktív marad. A kereskedelemben acél palackokban kapható N2 nitrogént ajánljuk. A palackot fel kell szerelni 0 - 10 bar-os nyomáscsökkentővel.

Forrasztás és kiforrasztás

A forrasztást a csatlakoztatott forrasztópáka üzemeltetési útmutatójában leírtak szerint végezze el.

A pákahegyek kezelése

- Az első felfűtéskor a szelektív és cinezhető forrasztócsúcsot nedvesítse meg forrasztanyaggal. Ez eltávolítja a tárolás folyamán kialakult oxidréteget és szennyeződések a pákahegyről.
- A forrasztás szüneteiben és a forrasztópáka letétele előtt ügyeljen arra, hogy a forrasztócsúcs jól be legyen kenve forrasztanyaggal.
- Ne használjon túl agresszív folyasztozert.
- Mindig ügyeljen a forrasztócsúcsok helyes illeszkedésére.
- A munkahőmérsékletet a lehető legalacsonyabbra válassza.
- Válassza a lehető legnagyobb pákahegyet az alkalmazáshoz.
Ökölszabály: kb. akkora, mint a forrasztási pont

- Gondoskodjon a forrasztócsúcs és a forrasztási hely közötti nagy felületű hőátadásról azáltal, hogy jól beönozza a forrasztócsúcsot.
- Hosszabb munkaszünetek idejére kapcsolja ki a forrasztóberendezést, vagy használja a Weller-funkciót a hőmérséklet csökkentésére.
- Ónozza be a forrasztócsúcsot, mielőtt a forrasztópákát hosszabb időre leteszi.
- A forrasztanyagot közvetlenül a forrasztási helyre adagolja, ne a forrasztócsúcsra.
- A forrasztócsúcsokat a hozzá tartozó szerszámmal cserélje.
- Ne fejtse ki mechanikai erőt a forrasztócsúcsra.

Figyelmeztetés

A vezérlőkészüléket közepes méretű forrasztócsúcsokhoz szabályozták be. A forrasztócsúcsok cseréje vagy más csúcsformák használata eltéréseket okozhat.

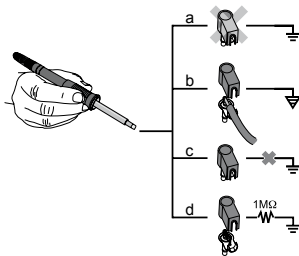
WX 2, WXD 2, WXA 2: Túlterhelésvédelem (255 W)

A WX állomás túlterhelésének elkerülése érdekében a két csatorna 255 wattnál nagyobb együttes szerszámjeljesítménye esetén az egyik csatorna automatikusan lekapcsol (Auto Off).

Ezen kívül az alábbi szerszám-kombinációk csatlakoztatása esetén történik túlterhelés miatti lekapcsolás: pl.:

- 2 db WXHP 120 fűtőlap
- Egy WXHP 120 fűtőlap és egy WXDP 120 vagy WXDV 120 kiforrasztópáka

Feszültségkiegyenlítő hüvely



A 3,5 mm-es kapcsolóérintkezős hüvely különböző bekötéseivel 4 változat lehetséges:

a	Közvetlen földelés	csatlakozódugó nélkül (szállítási állapot).
b	Feszültségkiegyenlítő hüvely	csatlakozódugóval, kiegyenlítő vezeték a középső érintkezőn.
c	Potenciálmentes	csatlakozódugóval
d	Közvetlen földelés	csatlakozódugóval és beforrasztott ellenállással. Földelés a választott ellenálláson keresztül.

Firmware frissítés végrehajtása

Figyelmeztetés

A firmware frissítés ideje alatt a munkaállomást nem szabad kikapcsolni.

1. Kapcsolja ki az állomást.

2. Dugja be az USB tárolót az USB csatlakozóba.
3. Kapcsolja be az állomást.

A firmware frissítés automatikusan lefut. Amennyiben a munkaállomáson újabb verziójú firmware van telepítve, akkor ez nem lesz módosítva.

Ápolás és karbantartás



Vigyázat!

Mielőtt bármilyen munkához kezd a gépen, áramtalanítsa (húzza ki a konnektorból)!

Tisztítsa meg a kezelőpanelt arra alkalmas tisztítókendővel, ha az elszennyeződött.

Zárja le a nem használt csatlakozókat zárósapkával.



Vigyázat! Égésveszély

- A forrasztócsúcs cseréjét csak hideg állapotban végezze.
- A szívófúvókák cseréjét és tisztítását csak forró állapotban végezze megfelelő szerszámmal.
- A forrólevegő-fúvókákat csak megfelelő szerszámmal cserélje.
- Az óngyújtó tartályt csak hideg állapotban tisztítsa és cserélje.

Szűrőcsere

Rendszeresen ellenőrizze a vákuum fő szűrőjének tisztaságát, és ha szükséges cserélje ki.

Vigyázat!

Ha szűrő nélkül dolgozik a vákuumegységgel, akkor az tönkremehet.

- A forrasztás megkezdése előtt ellenőrizze, hogy be van-e helyezve a fő szűrő!

A szennyezett szűrőket veszélyes hulladékként kell kezelni.

A kicserélt készülékalkatrészeket, szűrőt vagy a használt készüléket az Ön országának előírásai szerint ártalmatlanítsa.

Viseljen megfelelő védőfelszerelést.



Vigyázat!

Csak eredeti WELLER alkatrészeket használjon.

Garancia

A vevő szavatossági igényei a készülék vevőhöz történt kiszállításától számított egy év után elévülnek. Ez nem vonatkozik a vevő BGB (Német Szövetségi PTK) §§ 478, 479 szerinti viszontkezeseti igényére.

Az általunk rendelkezésre bocsátott garancia értelmében csak akkor állunk jót, ha a készülék tulajdonságaira és tartósságára vonatkozó garanciát írásba foglaltuk és a „Garancia” fogalma alatt bocsátottuk ki.

A garancia érvényét veszíti szakszerűtlen használat esetén, illetve ha szakképzetlen személyek végeznek rajta módosításokat.

A műszaki változtatások jogát fenntartjuk!

További információkért kérjük, látogasson el a weboldalra www.weller-tools.com.

Készletléti hőfok

☰ Menü előhívása ▶ Szerszámparaméter

A forrasztópákák markolatba épített használati felismeréssel (szenzorral) rendelkeznek, amely a forrasztópáka hűtési folyamatát automatikusan szabályozza.

A hőmérséklet-lekapcsolás után automatikusan a készletléti hőmérséklet lesz beállítva.

Készletléti idő (hőmérséklet-lekapcsolás)

☰ Menü előhívása ▶ Szerszámparaméter

Ha nem használja a forrasztóeszközt, akkor a beállított standby (készletléti) idő elteltével a hőmérséklet a standby (készletléti) hőmérsékletre csökken. A kijelzőn „Standby” („Készletléti üzemmód”) jelenik meg.

Az kezelógomb megnyomásával a készletléti állapot befejeződik. A pákába integrált szenzor felismeri az állapotváltozást és kikapcsolja a készletléti állapotot, miután a páka meg lesz mozdítva.

Opció	Leírás
OFF	készletléti idő ki van kapcsolva (gyári beállítás)
1-999 min	készletléti idő , egyénileg beállítható
---	Az eszköz nincs alátámasztva.

AUTO-KI idő (automatikus kikapcsolási idő)

☰ Menü előhívása ▶ Szerszámparaméter

Amikor nem használja a forrasztópákát, az AUTO-OFF idő eltelte után a forrasztópáka fűtése lekapcsol.

A hőmérséklet-lekapcsolás a beállított készletléti funkciótól függetlenül megtörténik. A tényleges hőmérséklet villogva kerül kijelzésre és a maradványhő kijelzésére szolgál. A kijelzőn megjelenik a „AUTO-OFF“ felirat.

Opció	Leírás
OFF	az AUTO-OFF funkció ki van kapcsolva (gyári beállítás)
1-999 min	az AUTO-OFF idő egyénileg beállítható.

Érzékenység

☰ Menü előhívása ▶ Szerszámparaméter

Opció	Leírás
Alacsony	Nem Érzékeny – erős (hosszú) mozdulatra reagál
Normál	Normál (gyári beállítás)
Magas	Érzékeny - könnyed (rövid) mozdulatra reagál
---	Az eszköz nincs alátámasztva.

Forrólevegő max. időtartama WXHAP 200

☰ Menü előhívása ▶ Szerszámparaméter

A WXHAP 200 forrólevegő-áramának bekapcsolási ideje 1 másodperces lépésközzel 0 - 300 másodperc közé korlátozható. A gyári beállítás 0 másodperc („OFF“), azaz a légáram addig aktív, míg a forrólevegős páka gombját vagy az opcionális lábkapcsolót nyomva tartja.

Opció	Leírás
OFF	nincs meghatározott időtartam (gyári beállítás)
1-300 s	egyenként beállítható

Offszet (Hőmérséklet-Offszet)

☰ Menü előhívása ▶ Szerszámparaméter

A tényleges forrasztócsúcs-hőmérséklet egy hőmérséklet-eltérési érték bevitelével ± 40 °C-kal (± 72 °F) módosítható.

Teljesítmény

☰ Menü előhívása ▶ Szerszámparaméter

Ez a funkció meghatározza a forrasztópáka felfűtési jelleggörbéjét a beállított pákahőmérséklet eléréséhez.

Opció	Leírás
Normál	hozzáigazított (közepes) felfűtés (gyári beállítás)
Minimum	lassú felfűtés
Maximum	gyors felfűtés

Billentyűzár WXHAP 200

☰ Menü előhívása ▶ Szerszámparaméter

Ezzel a funkcióval a WXHAP 200 páka gyárilag beállított billentyűműködési módja módosítható.

Opció	Leírás
OFF	–
ON	A WXHAP 200 az első billentyűnyomásra bekapcsol, a következő billentyűnyomásra kikapcsol.

Folyamatablak

☰ Menü előhívása ▶ Szerszámparaméter

A folyamatablakban beállított hőmérséklet-tartomány meghatározza a potenciálmentes kapcsolási kimeneti jelek jellegét.

Figyelmeztetés

A LED körlámpával (pl. WXDP 120) felszerelt pákáknál a folyamatablakot a LED körlámpák világítási viszonyai határozzák meg.

Állandó világítás jelenti a kiválasztott hőmérséklet elérését, ill. ahőmérséklet tartását a megadott folyamatablakon belül.

A villogás a rendszer felfűtését, ill. a hőmérséklet folyamatablakon kívüli értékét jelzi.

Nyelv

☰ Menü előhívása ▶ Állomás paraméter

CHN	中文	FRA	Français	RUS	Русский	KOR	한국말
DEN	Dansk	GER	Deutsch	SWE	Svenska	CZE	Česky
ENG	English	HUN	Magyar	TUR	Türkçe		
ESP	Español	ITA	Italiano	JPN	日本語		
FIN	Suomi	POR	Português	POL	Polski		

Hőmérséklet-verzió °C/°F (hőmérsékletegység)

☰ Menü előhívása ▶ Állomás paraméter

Opció	Leírás
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Jelszó (reteszelési funkció)

☰ Menü előhívása ▶ Állomás paraméter

A reteszelés bekapcsolása után a forrasztóberendezésen csak a rögzített hőmérséklet gombok működnek. A többi beállítás csak a javítóállomás kireteszelése után módosítható ismét.

Figyelmeztetés

Amennyiben csak egy hőmérsékletet kíván engedélyezni, az kezelőgombokat (rögzített hőmérséklet gombok) azonos hőmérsékletértékre kell beállítani.

A forrasztóberendezés reteszelése:

Állítsa be a kívánt háromjegyű reteszelési kódot (001-999 között) a forgó-kiválasztó kerékkel.

A reteszelés aktív (a kijelzőn egy lakat látható).

A forrasztóberendezés reteszelésének feloldása

1. Paramétermenü előhívása. Amennyiben a reteszelés aktív, a jelszó-menüpont automatikusan megnyílik. A kijelzőn megjelenik három csillag (***)
2. Állítsa be a háromjegyű reteszelési kódot a forgó-kiválasztó kerékkel.
3. Hagyja jóvá a kódot a bevitel gombbal.

Elfelejtette a kódot?

Kérjük, forduljon ügyfélszolgálatunkhoz: technical-service@weller-tools.com

Előremenő vákuum csak a WXD 2 típusnál

☰ Menü előhívása ▶ Állomás paraméter

A szivattyú idő előtti bekapcsolásának megakadályozására vagy a forrasztóállomás előírt előmelegítési idejének biztosítására beállítható a bekapcsolás késleltetése funkció

Opció	Leírás
0 sec	OFF: az előremenő vákuum funkció kikapcsolva (gyári beállítás)
1-10 sec	ON: az előremenő vákuum ideje egyénileg

Vákuum utánfutása WXD 2 típusnál

☰ Menü előhívása ▶ Állomás paraméter

A kiforrasztópáka eltömődésének megakadályozására beállítható a vákuum utánfutási ideje.

Opció	Leírás
0 sec	OFF: a vákuum utánfutása funkció kikapcsolva (gyári beállítás)
1-10 sec	ON: a vákuum utánfutási ideje egyénileg beállítható

Gomb hangjelzés be/ki

☰ Menü előhívása ▶ Állomás paraméter

Opció	Leírás
ON	Bekapcsolva
OFF	Kikapcsolva

Robotkimenet

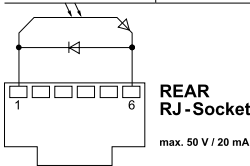
☰ Menü előhívása ▶ Állomás paraméter

A robotkimenet a készülék hátoldalán található.

WX 1: OFF - ON - ZeroSmog - Stop&Go

WX 2 / WXD 2: OFF- Bal - Jobb - Bal & Jobb - ZeroSmog - Stop&Go

Opció	Leírás
Bal	bal oldali szerszámcsatorna (gyári beállítás)
Jobb	jobb oldali szerszámcsatorna
Bal & Jobb	mindkét szerszámcsatorna
ZeroSmog	A hátsó potenciálmentes kapcsolókimenet szerszám használatok zár. Opcionális adapterrel (WX HUB) bizonyos Zero Smog készülékek csatlakoztathatók. A hátoldalon lévő RS 232 interfész továbbra is működőképes. A kapcsolókimenet nyitva van Standby, AUTO-OFF, OFF esetén, vagy ha nincs szerszám csatlakoztatva.
Stop&Go	A hátsó RS 232 interfész egy optikai továbbító csatlakoztatására való, amelynek segítségével fényvezetőn át egy KHE/KHP kapcsolható. Szerszám használata esetén a kimenet aktiválódik. Emellett a potenciálmentes kapcsolókimenet zárása is megtörténik. A kimenet ki van kapcsolva Standby, AUTO-OFF, OFF esetén, vagy ha nincs szerszám csatlakoztatva.



Figyelmeztetés

Amennyiben a robot elérte a munkahőmérsékletet, a kijelzőn egy – ok – jelenik meg. Zero Smog + Stop&Go esetén nem

Lábkapcsolót (csak a WXD 2 típusnál + WXA 2)

☰ Menü előhívása ▶ Állomás paraméter

A szivattyú idő előtti bekapcsolásának megakadályozására vagy a forrasztóállomás előírt előmelegítési idejének biztosítására beállítható az bekapcsolás késleltetése funkció

Opció	Leírás
OFF	kikapcsolva
ON	bekapcsolva A RS232 portot lábkapcsoló bemenetként konfigurálja a rendszer a légáram aktiválásához.

Kiegészítő eszköz csatlakoztatása

Vegye figyelembe az áttekintő ábrákat.

Kiegészítő eszközöket a forrasztóberendezés előlapján található csatlakozóhoz és/vagy a hátoldali csatlakozóhoz lehet csatlakoztatni.

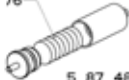
A forrasztóberendezés automatikusan felismeri, milyen kiegészítő eszköz van csatlakoztatva. Ezt a forrasztóberendezés a bal (előlső csatlakozó) vagy a jobb (hátsó csatlakozó) oldalon jelzi ki egy szimbólummal vagy a csatlakoztatott kiegészítő eszköz nevével.

Kiegészítő eszközök paramétereinek beállítása









- Válassza ki a kiegészítő eszközt a kiegészítő eszköz gombbal (elől/hátul). A kijelzőn megjelenik a beállítható paraméter (pl. fordulatszám).
- Állítsa be a kívánt értéket a forgó-kiválasztó kerékkel.
- Hagyja jóvá az értéket a bevitel gombbal.




	Forrasztó WX 1	Forrasztó WX 2	kiforrasztó berendezések WXD 2	Forrólevegős állomás WXA 2
Méreték H x Sz x M	170 x 151 x 130 mm 6,69 x 5,94 x 5,12 inch			
Tömeg	ca. 3,2 kg	ca. 3,2 kg	ca. 3,8 kg	ca. 3,8 kg
Hálózati feszültség	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz			
Teljesítményfelvétel	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Érintésvédelmi osztály	I, antisztatikus ház III, Forrasztószerszám			
Biztosíték	T2 A (230 V) T4 A (120 V)			
Hőmérséklet-tartomány	Celsius: 100 - 450°C (550°C) Fahrenheit: 200 - 850°F (999°F) A szabályozható hőmérséklettartomány a szerszámtól függ.			
Hőmérséklet-pontosság	± 9 °C ± 17 °F			
Hőmérséklet-stabilitás	± 2 °C ± 4 °F			
Feszültségkiegyenlítő hüvely	3,5 mm-es kapcsolókilincs-hüvelyen keresztül a készülék hátoldalán.			
Kezelőpanel	255 x 128 dots / Háttérvilágítás			
Interfész	A vezérlőkészülék előlapján USB csatlakozó található a firmware frissítéshez, paraméterezéshez, felügyelethez és adatnaplózáshoz (WX-Monitor szoftverrel).			
sűrített levegő	-		400 - 600 kPA bemeneti nyomású (58-87 psi) olaj- mentes, száraz sűrített levegő	400 - 600 kPA bemeneti nyomású (58-87 psi) olaj- mentes, száraz sűrített levegő, vagy nitrogén (N2)
Levegőfogyasztás	-		35 l / min max. vákuum 75 kPA (10,9 psi)	-
Sűrítettlevegő-csatlakozó	-		sűrített levegő- tömlő külső átmérőjű 6 mm (0,24")	sűrített levegő- tömlő külső átmérőjű 6 mm (0,24")
Levegőmennyiség	-			kb. 0-18 l / min 6 bar esetén

Hibaüzenetek és hibaelhárítás

Jelzés/tünet	Lehetséges ok	Hibaelhárító intézkedések
Kijelző „- - -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ A szerszám nem lett felismerve ■ A szerszám meghibásodott 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ellenőrizze a szerszám csatlakozását a készülékhez ■ Ellenőrizze a csatlakoztatott szerszámot
A kijelző nem működik a kijelző ki van kapcsolva	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nincs hálózati feszültség 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Kapcsolja be a hálózati kapcsolót ■ Ellenőrizze a hálózati feszültséget ■ Ellenőrizze a készülék biztosítékát
OFF A csatorna nem kapcsolható be	<ul style="list-style-type: none"> ■ Túlterhelésvédelem ■ Csatorna kikapcsolva 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Csak egy páka használható.
WXD 2: A kiforrasztószerszámon nincs vákuum	<ul style="list-style-type: none"> ■ A vákuum nincs csatlakoztatva ■ A kiforrasztófűvóka eltömődött ■ A sűrített levegő nincs csatlakoztatva vagy a csatlakoztatás hibás 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Csatlakoztassa a vákuumtömlőt a vákuumcsatlakozóra ■ Tartsa karban tisztító szerszámmal a kiforrasztófűvókát ■ Csatlakoztassa a sűrített levegőt a sűrített levegő-csatlakozóra vagy ellenőrizze a csatlakozást
WXD 2: A kiforrasztószerszámon nem elegendő a vákuum	<ul style="list-style-type: none"> ■ A kiforrasztószerszám szűrőpatrona megtelt ■ A forrasztóállomás szűrőpatrona megtelt 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Cserélje ki a kiforrasztószerszám szűrőpatronát ■ Cserélje ki a forrasztóállomás főszűrőjének betétét <p style="text-align: center;">5 87 657 76</p>  <p style="text-align: center;">5 87 488 52</p>
WXA 2: A forrólevegős pákánál nincs levegő	<ul style="list-style-type: none"> ■ Levegőtömlő nincs csatlakoztatva ■ A sűrített levegő nincs csatlakoztatva vagy a csatlakoztatás hibás 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Csatlakoztassa a sűrített levegőt a sűrített levegő-csatlakozóra vagy ellenőrizze a csatlakozást ■ Csatlakoztassa a légtömlőt a WXA 2 készülékre, vagy ellenőrizze a csatlakozást
csatlakozó hátul Zero Smog/ WHP/PC/ WFV 60A típusnál ez a funkció nincs	<ul style="list-style-type: none"> ■ Robotkimenet Stop/Go-ra van állítva 	<ul style="list-style-type: none"> ■ A Stop & Go funkció aktiválása; Vagy az elülső RS 232 interfész használata
csatlakozó elöl Zero Smog/ WHP/PC/ WFV 60A típusnál ez a funkció nincs		

Szimbólumok

	Figyelem!
	Olvassa el a kezelési útmutatót!
	A készüléken való munkavégzés előtt mindig húzza ki a csatlakozó dugót a csatlakozó aljzatból.
	Elektrosztatikusan veszélyeztetett alkatrészekhez alkalmas dizájn és munkahely
	Feszültségkiegyenlítő hüvely
	CE-jelölés
	Biztosíték
	Biztonsági transzformátor

	Forrasztás
	Kiforrasztás
	Forrólevegő

**Ártalmatlanítás**

Az elektromos kéziszerszámokat ne dobja a háztartási szemétkébe!

A használt villamos és elektronikai készülékekről szóló 2012/19/EU irányelv és annak a nemzeti jogba való átültetése szerint az elhasznált elektromos kéziszerszámokat külön kell gyűjteni, és környezetbarát módon újra kell hasznosítani. A kicserélt készülékalkatrészeket, szűrőt vagy a használt készüléket az Ön országának előírásai szerint ártalmatlanítsa.

Eredeti megfelelőségi nyilatkozat

Forrasztó	WX1, WX2
kiforrasztó berendezések	WXD 2
Forrólevegős állomás	WXA 2
Szerszám	WXP 65, WXP 120, WXP 200, WXMP, WXMT

Kijelentjük, hogy a megnevezett termékek teljesítik a következő irányelvek előírásait:

2004/108/EG, 2006/95/EG, 2011/65/EU (RoHS)

Alkalmazott harmonizált szabványok:

DIN EN 55014-1: 2012-05	DIN EN 60335-1: 2012-10
DIN EN 55014-2: 2009-06	DIN EN 60335-2-45: 2012-08
DIN EN 61000-3-2: 2010-03/2011-06	DIN EN 62233: 2008-11/2009-04
DIN EN 61000-3-3: 2012-07	DIN EN 50581:2013-02

CE Besigheim, 2014-07-30



T. Fischer
Műszaki vezető



S. Hofmann
Ügyvezető

A műszaki dokumentáció összeállítására jogosult személy.

Weller Tools GmbH
Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany

Ďakujeme vám za dôveru, ktorú ste nám preukázali kúpou tohto prístroja.

Pri výrobe boli dodržané najprísnejšie požiadavky na kvalitu, ktoré zaručujú dokonalú funkciu prístroja.



Pred uvedením do činnosti a pred prácou s prístrojom si preštudujte dôkladne tento návod a priložené bezpečnostné pokyny.

Tento návod uschovajte tak, aby bol prístupný pre všetkých používateľov.

Tento návod obsahuje dôležité informácie, aby ste mohli prístroj bezpečne a odborne uviesť do činnosti a aby ste sami vedeli odstrániť jednoduché poruchy. Prístroj bol vyrobený zodpovedajúc dnešnému stavu techniky a uznávaným bezpečnostno-technickým pravidlám.

Napriek tomu hrozí nebezpečenstvo vzniku poranenia a vecných škôd, ak nebudete dodržiavať bezpečnostné upozornenia uvedené v priloženej bezpečnostnej brožúre, ako aj upozornenia uvedené v tomto návode.

Bezpečnostné pokyny

Z bezpečnostných dôvodov nesmú tento prístroj používať deti a mládež mladšia ako 16 rokov, ako aj osoby, ktoré sa s týmto návodom na obsluhu neoboznámili. Deti by mali byť pod dozorom, aby bolo zaistené, že sa s prístrojom nebudú hrať.

Tento prístroj nie je určený nato, aby ho používali osoby (vrátane detí) s obmedzenými fyzickými, zmyslovými alebo psychickými schopnosťami, alebo ktoré majú nedostatok skúseností a/alebo vedomostí.



Výstraha! Zásah elektrickým prúdom

V dôsledku nesprávneho pripojenia útvar kontroly rizika úrazu elektrickým prúdom a prístroj môže byť poškodený.

- Pred uvedením vašej ovládacej jednotky do prevádzky si dôkladne preštudujte bezpečnostné pokyny uvedené v prílohe, bezpečnostné pokyny v tomto návode na obsluhu ako aj návod k vašej ovládacej jednotke a dodržiavajte preventívne bezpečnostné opatrenia, ktoré sú v nich uvedené.
- Pripájajte len nástroje WELLER WX.
- Rozhranie USB nikdy nepoužívajte ako zdroj napätia pre cudzie prístroje.

Pri pokazenom prístroji môžu byť aktívne vodiče obnažené alebo môže byť ochranný vodič bez funkcie.

- Opravy musí vykonávať vyškolený personál spoločnosti Weller.
- Ak je pripojovacie vedenie elektrického nástroja poškodené, musí sa nahradiť špeciálne pripraveným pripojovacím vedením, ktoré je dostupné prostredníctvom zákazníckeho servisu.



Výstraha! Nebezpečenstvo popálenia

Pri prevádzke riadiacej jednotky môže dôjsť k popáleniu na spájkovačka. Nástroje môžu byť aj po vypnutí dlhší čas horúce.

- Keď spájkovačku nepoužívate, odložte ju vždy do bezpečnostného stojana.
- Vákuum a horúci vzduch pripájajte len na prípojky, ktoré sú na to určené.
- Horkovzdušnú pištoľ nemierte na osoby ani horľavé predmety.

Používanie v súlade s určeným účelom použitia

Napájacia jednotka pre spájkovacie prístroje WELLER WX. Spájkovaciu stanicu / odspájkovaciu stanicu / stanicu horúceho vzduchu používajte výlučne v súlade s účelom uvedeným v návode na použitie, na spájkovanie a odspájkovanie pri tu uvedených podmienkach



Horľavé plyny a kvapaliny sa nesmú odsávať.

Prístroj sa smie prevádzkovať len so správne nasadenými a na tento účel určenými filtračnými kartušami. Plné filtračné kartuše vymeňte.

Prístroj používajte len v interiéri. Chráňte pred vlhkosťou a priamym slnečným žiarením.

Použitie zodpovedajúce danému účelu zahŕňa aj to, že

- budete dodržiavať tento návod,
- budete rešpektovať všetky súvisiace dokumenty,
- na pracovisku budete dodržiavať národné predpisy o ochrane zdravia a prevencii úrazov.

Výrobca nepreberá záruku za svojvoľne vykonané zmeny na zariadení.

Skupiny používateľov

Z dôvodu rôzne vysokých rizík a potenciálov nebezpečenstva môžu niektoré pracovné kroky vykonávať len vyškolení odborníci.

Pracovný krok	Skupiny používateľov
Zadanie parametrov spájkovania	Odborný personál s technickým vzdelaním
Výmena elektrických náhradných dielov	Elektrotechnik
Zadanie intervalov údržby	Odborník v oblasti bezpečnosti
Obsluha Výmena filtra	Laici
Obsluha Výmena filtra Výmena elektrických náhradných dielov	Učni technických odborov pod vedením a dozorom vyškolených odborníkov

Uvedenie zariadenia do prevádzky

Pozor!

Dodržiavajte príslušné návody na používanie pripojených zariadení.

Zariadenie uvedte do činnosti podľa popisu v kapitole „Uvedenie do prevádzky“.



Skontrolujte, či sieťové napätie zodpovedá údajom na typovom štítku.

Do zásuvky pripájajte iba vypnutý prístroj.

Po zapnutí zariadenia vykoná mikroprocesor automatický test a načíta hodnoty parametrov uložené v náradí.

Požadovaná teplota a pevné teploty sú uložené v náradí. Skutočná hodnota teploty stúpa až po požadovanú teplotu (= spájkovačka sa zahrieva).

WXA 2: Dusík N2 zabraňuje oxidácii a tavivo ostáva dlhšie aktívne. Odporúčame dusík N2, ktorý je možné zakúpiť v oceľových fľašiach v obchode. Fľaša musí byť vybavená redukčným ventilom 0-10 bar.

Spájkovanie a odspájkovanie

Spájkovacie práce vykonávajte podľa návodu na obsluhu vašej pripojenej spájkovačky.

Manipulácia so spájkovacími hrotmi

- Pri prvom zahrievaní naneste na selektívny a pocínovateľný spájkovací hrot spájkú. Táto odstráni zoxidované vrstvy spôsobené skladovaním a nečistoty spájkovacieho hrotu.
- Počas prestávok pri spájkovaní a pred odložením spájkovacej rúčky dbajte na to, aby bol spájkovací hrot dobre pocínovaný.
- Nepoužívajte príliš agresívne taviace prísady.
- Dávajte vždy pozor na to, aby taviaci hrot správne dosadal.
- Zvoľte podľa možnosti čo najnižšiu pracovnú teplotu.
- Pre dané použitie zvoľte podľa možnosti čo najväčší tvar spájkovacieho hrotu. Približné pravidlo: cca tak veľký ako spájkovacia plocha.

- Zabezpečte veľkopošný prechod tepla medzi spájkovacím hrotom a spájkovaným bodom tým, že na spájkovací hrot naniesiete dostatok cínu.
- Pri dlhších prestávkach v práci spájkovací systém vypnite alebo použite funkciu Weller na zníženie teploty pri nepoužívaní.
- Predtým, ako spájkovacia rúčku na dlhší čas odložíte, naneste na jej hrot spájkú.
- Spájkú nanášajte priamo na spájkovací bod, nie na spájkovací hrot.
- Spájkovacie hroty vymeňte pomocou príslušného náradia.
- Na spájkovací hrot nepôsobte mechanickou silou.

Upozornenie

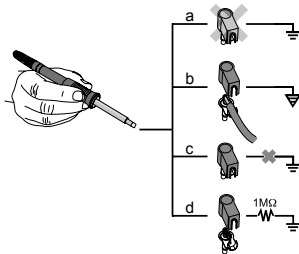
Riadiace jednotky sa justovali pre stredne veľké spájkovacie hroty. Pri výmene spájkovacieho hrotu alebo pri použití hrotov iných tvarov sa môžu vyskytovať odchýlky.

WX 2, WXD 2, WXA 2: Vypnutie pri preťažení (255 W)

Aby sa zamedzilo preťaženiu WX stanice, pri výkone oboch kanálov prístroja vyššom ako 255 W sa jeden kanál automaticky deaktivuje (Auto-Off).

Okrem toho dôjde k vypnutiu pri preťažení, ak sú zapojené nasledujúce kombinácie nástrojov: napr.
- 2 WXHP 120 výhrevné platne
- Jedna WXHP 120 výhrevná platňa a jeden odspájkovací piest WXDP 120 alebo WXDV 120

Zásuvka vyrovnania potenciálov



Prostredníctvom rôzneho zapojenia zdieľky 3,5 mm s pomocným kontaktom sú možné 4 varianty:

a	Natvrdo uzemnené	bez zástrčky (stav z výroby).
b	Zásuvka vyrovnania potenciálov	so zástrčkou, vyrovnávací vodič na strednom kontakte.
c	Bezpotenciálovo	so zástrčkou
d	Mäkké uzemnenie	so zástrčkou a prispájkovaným odporom. Uzemnenie cez zvolený odpor

Vykonalenie aktualizácie firmvéru

Upozornenie

Počas priebehu aktualizácie firmvéru sa stanica nesmie vypnúť.

1. Stanicu vypnúť.
2. Pamäťový kľúč zasunúť do rozhrania USB.
3. Stanicu zapnúť.

Automaticky sa vykoná aktualizácia firmvéru (pozri obr. 34). Ak ste už mali na stanici nainštalovaný aktuálnejší firmvér, tento sa nezmení.

Ošetrovanie a údržba



Výstraha!

Pred každou prácou na stroji vyťahnite zástrčku zo zásuvky.

Ovládací panel očistite pri znečistení pomocou vhodnej čistiacej handričky.

Nepoužívané rozhrania uzatvorte pomocou uzatváracích krytov.



Výstraha! Nebezpečenstvo popálenia

- Výmenu hrotov spájkovačky vykonávajte len v studenom stave
- Výmenu sacích dýz a čistenie vykonávajte len v horúcom stave s vhodným náradím
- Výmenu dýz na horúci vzduch vykonávajte len s vhodným náradím
- Zbernú nádrž na cín čistite a vymieňajte len v studenom stave

Výmena filtra

Pravidelne kontrolujte, či nie je znečistený hlavný filter pre vákuum a prípadne ho vymeňte.

Výstraha!

Zničenie vákuovej jednotky v dôsledku práce bez filtra.

- Pred začatím spájkovania skontrolujte či je vložený hlavný filter!

So znečistenými filterami je potrebné zaobchádzať ako so špeciálnym odpadom. Vymenené časti filtra, samotný filter alebo staré zariadenie likvidujte v súlade s predpismi vašej krajiny.

Noste vhodné ochranné prostriedky.



Výstraha!

Používajte len originálne náhradné diely firmy WELLER.

Záruka

Nároky kupujúceho na odstránenie chýb tovaru sú premlčané jeden rok po jeho dodaní kupujúceho. Neplatí to pre regresné nároky kupujúceho v zmysle §§ 478, 479 BGB (nemecký občiansky zákonník).

Nami poskytovanú záruku poskytujeme iba v prípade, ak sme záruku spoľahlivosti alebo trvanlivosti písomne vystavili a označili pojmom „Záruka“.

Záruka prepadá pri neodbornom používaní a ak boli vykonané zásahy nekvalifikovanými osobami.

Technické zmeny vyhradené!

Informujte sa prosím na internetovej stránke www.weller-tools.com.

Nastavenie pohotovostnej teploty (standby)

 vyvolanie menu ► Parametre náradia

Spájkovačky majú v rukoväti rozpoznávanie využitia (snímač), ktoré pri nepoužívaní spájkovačky automaticky spustia proces chladenia.

Po vypnutí teploty sa automaticky nastaví pohotovostná teplota (Standby).

Doba pohotovosti (Standby) (vypnutie teploty)

 vyvolanie menu ► Parametre náradia

Pri nepoužívaní spájkovačky klesne teplota po uplynutí nastaveného pohotovostného času na pohotovostnú teplotu. Na displeji sa zobrazí „Standby“.

Stlačením ovládacieho tlačidla sa ukončí tento pohotovostný stav. V náradí integrovaný snímač rozpozná zmenu stavu a deaktivuje pohotovostný stav, hneď ako sa s náradím pohne.

Voliteľná výbava	Popis
OFF	Doba pohotovosti vypnutá (nastavenie zo závodu)
1-999 min	Doba pohotovosti, individuálne nastaviteľná
---	Nástroj nie je podporovaný

Doba AUTO-OFF (Doba automatického vypnutia)

 vyvolanie menu ► Parametre náradia

Pri nepoužívaní spájkovačky sa po uplynutí doby AUTO-OFF vypne ohrev spájkovačky.

Vypnutie teploty sa uskutoční nezávisle od nastavenej funkcie pohotovosti (Standby). Skutočná teplota sa indikuje blikaním a slúži ako indikácia zvyškového tepla. Na displeji sa zobrazí „OFF“.

Voliteľná výbava	Popis
OFF	Funkcia AUTO-OFF je vypnutá (nastavenie zo závodu)
1-999 min	Doba AUTO-OFF, individuálne nastaviteľná.

Citlivosť

 vyvolanie menu ► Parametre náradia

Voliteľná výbava	Popis
Nízko	Necitlivé – reaguje na silný (dlhý) pohyb
Normálne	Štandard (Standard) (nastavenie zo závodu)
Vysoké	Citlivé - reaguje na mierny (krátky) pohyb
---	Nástroj nie je podporovaný

Max. doba horúceho vzduchu WXHAP 200

 Vyvolanie menu ► Parametre náradia

Čas zapnutia pre prúd horúceho vzduchu WXHAP 200 môže byť v jednotlivých krokoch obmedzený od 0 do 300 s. Nastavenie od výrobcu je 0 s („OFF“), t. j. prúd vzduchu sa aktivuje, keď je tlačidlo na piestoch horúceho vzduchu stlačené alebo je stlačené alternatívny nožný spínač.

Voliteľná výbava	Popis
OFF	nie je definovaná žiadna doba (nastavenie zo závodu)
1-300 s	individuálne nastaviteľné

Tolerancia regulácie

 Vyvolanie menu ► Parametre náradia

Skutočnú teplotu spájkovacieho hrotu je možné prispôbiť zadaním tolerance regulácie teploty o $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72\text{ }^{\circ}\text{F}$).

Regulovanie

 Vyvolanie menu ► Parametre náradia

Funkcia stanovuje proces nahrievania spájkovačky pre dosiahnutie nastavenej teploty náradia.

Voliteľná výbava	Popis
Štandard (Standard)	prispôbené (stredné) nahrievanie (nastavenie zo závodu)
Pozvoľne (Sanft)	pomalé nahrievanie
Agresívne (Aggressiv)	rýchle nahrievanie

uzamknutie klávesnice WXHAP 200

 Vyvolanie menu ► Parametre náradia

Pomocou tejto funkcie sa môže zmeniť reakcia tlačidla piesta WXHAP 200 nastavená od výrobcu.

Voliteľná výbava	Popis
OFF	–
ON	WXHAP 200 sa prvým stlačením tlačidla zapne a ďalším stlačením tlačidla sa vypne.

Procesné okná

 Vyvolanie menu ► Parametre náradia

Teplotný rozsah nastavený v procesnom okne stanovuje správanie signálov bezpotenciálového spínacieho výstupu.

Upozornenie

Pri náradí s kruhovým svetlom LED (napr. WXDP 120) stanovuje procesné okno svetelné správanie sa kruhového svetla LED.

Konštantné svietenie znamená dosiahnutie predvolenej teploty, príp. teplota sa nachádza v rámci zadaného procesného okna.

Blikanie signalizuje, že sa systém nahrieva, príp. že sa teplota nachádza mimo procesného okna.

Jazyk

 Vyvolanie menu ► Parametre stanice

CHN	中文
DEN	Dansk
ENG	English
ESP	Español
FIN	Suomi

FRA	Français
GER	Deutsch
HUN	Magyar
ITA	Italiano
POR	Português

RUS	Русский
SWE	Svenska
TUR	Türkçe
JPN	日本語
POL	Polski

KOR	한국말
CZE	Český

Verzia jednotky teploty °C/°F (jednotky teploty)

 Vyvolanie menu ► Parametre stanice

Voliteľná výbava	Popis
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Heslo (funkcia blokovania)

 Vyvolanie menu ► Parametre stanice

Po zapnutí blokovania je možné na spájkovacej stanici obsluhovať iba tlačidlá pevnej teploty. Všetky ostatné nastavenia nie je možné až do odblokovania prestaviť.

Upozornenie

Ak sa má skutočne vybrať iba jedna hodnota teploty, musia byť ovládacie tlačidlá (tlačidlá pevnej teploty) nastavené na rovnakú hodnotu teploty.

Zablokovanie spájkovacej stanice:

Požadovaný trojmiestny blokovací kód (medzi 001-999) nastavte pomocou otáčacieho-stláčacieho kolieska.

Blokovanie je aktívne (na displeji je zobrazený zámok).

Odblokovanie spájkovacej stanice

1. Vyvolajte menu parametrov. Ak je blokovanie aktívne, otvorí sa automaticky bod menu Heslo. Na displeji sa zobrazia tri hviezdičky (***)
2. Trojmiestny blokovací kód nastavte pomocou otáčacieho- stláčacieho kolieska.
3. Kód potvrdte tlačidlom potvrdenia.

Zabudnutý kód?

Obráťte sa, prosím, na náš zákaznícky servis: technical-service@weller-tools.com

Nábeh vaku len WXD 2

 Vyvolanie menu ► Parametre stanice

Je možné nastaviť dobu oneskorenia zapnutia, aby sa zabránilo predčasnému spusteniu vývevy alebo aby sa zaručila definovaná doba predhrievania miesta spájkovania.

Voliteľná výbava	Popis
0 sec	OFF: funkcia nábehu vaku je vypnutá (nastavenie zo závodu)
1-10 sec	ON: doba nábehu vaku individuálne

Dobeh vaku len WXD 2

 Vyvolanie menu ► Parametre stanice

Je možné nastaviť dobu dobehu vaku, aby sa zabránilo upchatiu odpájkovacieho pera.

Voliteľná výbava	Popis
0 sec	OFF: funkcia dobehu vaku je vypnutá (nastavenie zo závodu)
1-10 sec	ON: doba dobehu vaku individuálne nastaviteľná

Zapnutie/vypnutie zvukov tlačidiel

 Vyvolanie menu ► Parametre stanice

Voliteľná výbava	Popis
ON	Zapnuté
OFF	Vypnuté

Výstup robota

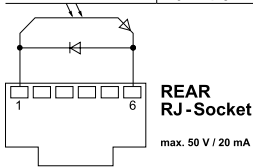
 Vypovanie menu ▶ Parametre stanice

Výstup robota sa nachádza na zadnej strane zariadenia.

WX 1: OFF - ON - ZeroSmog - Stop&Go

WX 2 / WXD 2: OFF- L'Avý (Links) - Pravý (Rechts) - L'Avý & Pravý (Links & Rechts) - ZeroSmog - Stop&Go

Voliteľná výbava	Popis
L'Avý (Links)	ľavý kanál náradia (nastavenie zo závodu)
Pravý (Rechts)	pravý kanál náradia
L'Avý & Pravý	obidva kanály náradia
ZeroSmog	Zadný bezpotenciálový spínací výstup sa pri používaní náradia zatvorí. Prostredníctvom voliteľného adaptéra (WX HUB) je možné napojiť odsávače výparov Zero Smog. Rozhranie RS 232 na zadnej strane je naďalej funkcie schopné. Spínací výstup je otvorený pri Standby, AUTO-OFF, OFF alebo keď nie je pripojený žiadne náradie.
Stop&Go	Zadné rozhranie RS 232 je použité na aktivovanie voliteľného optického adaptéra, aby mohol byť pomocou optického vlákna spínaný KHE/KHP. Výstup sa aktivuje pri použití náradia. Okrem toho sa uzavrie bezpotenciálový spínací výstup. Výstup je vypnutý pri Standby, AUTO-OFF, OFF alebo keď nie je pripojený žiadne náradie.



Upozornenie

Ak sa dosiahla pracovná teplota pre robot, potom sa na displeji zobrazí – ok –. nie pri Zero Smog + Stop&Go

Nožný spínač (len WXD 2 + WXA 2)

 Vypovanie menu ▶ Parametre stanice

Je možné nastaviť dobu oneskorenia zapnutia, aby sa zabránilo predčasnému spusteniu vývevy

alebo aby sa zaručila definovaná doba predhrievania miesta spájkovania.

Voliteľná výbava	Popis
OFF	vypnuté
ON	zapnuté Rozhranie RS232 sa nakonfiguruje ako vstup nožného spínača, na aktiváciu prúdu vzduchu.

Pripojenie prídavných zariadení

Prihliadajte na obrázky prehľadu.

Prídavné zariadenia je možné pripájať buď prostredníctvom rozhrania na čelnej strane a/alebo prostredníctvom rozhrania na zadnej strane spájkovacej stanice.

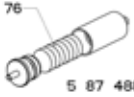
Spájkovacia stanica automaticky rozpozná, aké prídavné zariadenie je pripojené. Spájkovacia stanica zobrazí vľavo (predné rozhranie) alebo vpravo (zadné rozhranie) symbol alebo názov pripojeného prídavného zariadenia.

Nastavenie parametrov prídavných zariadení









1. Prídavné zariadenie vyberte prostredníctvom tlačidla pre prídavné zariadenia (predné/zadné). Nastaviteľný parameter sa zobrazí na displeji (napr. otáčky).
2. Požadovanú hodnotu nastavte pomocou otáčacieho-stláčacieho kolieska.
3. Hodnotu potvrdte tlačidlom potvrdenia





	Spájkovacie stanice WX 1	Spájkovacie stanice WX 2	Odpájkovacia stanica WXD 2	Stanica horúceho vzduchu WXA 2
Rozmery D x Š x V	170 x 151 x 130 mm 6,69 x 5,94 x 5,12 inch			
Hmotnosť	ca. 3,2 kg	ca. 3,2 kg	ca. 3,8 kg	ca. 3,8 kg
Sieťové napätie	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz			
Príkion Príkion	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Trieda ochrany	I, skrinka antistatická III, Spájkovačka			
Poistka	T2 A (230 V) T4 A (120 V)			
Rozsah teploty	Celsius: 100 - 450°C (550°C) Fahrenheit: 200 - 850°F (999°F) Regulovateľný rozsah teploty závisí od náradia.			
Presnosť teploty	± 9 °C ± 17 °F			
Stabilita teploty	± 2 °C ± 4 °F			
Zásuvka vyrovnania potenciálov	Cez zdierku s 3,5 mm pomocným kontaktom na zadnej strane zariadenia.			
Ovládací panel	255 x 128 dots / Podsvietenie			
Rozhranie	Riadiaca jednotka je vybavená čelným rozhraním USB na aktualizáciu firmvéru, parametrizovanie, monitoring a zaznamenávanie údajov (pomocou WX-monitor softvéru).			
Stlačený vzduch	-		Vstupný tlak 400 - 600 kPA (58-87 psi) suchý stlačený vzduch bez oleja	Vstupný tlak 400 - 600 kPA (58-87 psi) suchý stlačený vzduch bez oleja alebo dusík N2
spotreba vzduchu	-		35 l / min max. podtlak 75 kPA (10,9 psi)	-
Prípojka stlačeného vzduchu:	-		Hadica na stlačený vzduch Vonkajší priemer 6 mm (0,24")	Hadica na stlačený vzduch Vonkajší priemer 6 mm (0,24")
Množstvo vzduchu	-			cca 0-18 l / min pri 6 bar

Chybové hlásenia a odstraňovanie chýb

Hlásenie/symptóm	Možná príčina	Odstránenie
Zobrazenie „- - -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ Náradie nebolo rozpoznané ■ Náradie je chybné 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Skontrolujte pripojenie náradia na zariadenie ■ Skontrolujte pripojené náradie
Žiadna funkcia displeja Displej vypnutý	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nie je sieťové napätie 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Zapnite sieťový vypínač ■ Skontrolujte napätie v sieti ■ Skontrolujte poistky zariadenia
OFF Kanál nie je možné zapnúť	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vypnutie pri preťažení ■ kanál je vypnutý 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Prevádzkovač sa smie iba jedna spájkovačka.
WXD 2: Žiadne vákuum na odspájkovačke	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vákuum nepripojené ■ Odspájkovacia dýza upchatá ■ Stlačený vzduch nepripojený alebo pripojený nesprávne 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vákuovú hadicu pripojte na prípojku vákuua ■ Na odspájkovacej dýze vykonajte údržbu pomocou čistiaceho náradia ■ Pripojte alebo prekontrolujte stlačený vzduch na prípojke stlačeného vzduchu
WXD 2: Nedostatočné vákuum na odspájkovačke	<ul style="list-style-type: none"> ■ Filtračná kartuša na odspájkovačke plná ■ Hlavný filter na spájkovacej stanici plný 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vymeňte filtračnú kartušu na odspájkovačke ■ Vymeňte vložku hlavného filtra na spájkovacej stanici 
WXA 2: žiadny vzduch na pieste horúceho vzduchu	<ul style="list-style-type: none"> ■ nie je pripojená vzduchová hadica ■ Stlačený vzduch nepripojený alebo pripojený nesprávne 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Pripojte stlačený vzduch k prípojke na rozvod stlačeného vzduchu alebo skontrolujte ■ Vzduchovú hadicu od piesta pripojte k WXA 2 alebo skontrolujte
rozhranie vzadu žiadna funkcia so Zero Smog/ WHP/PC/ WFV 60A	<ul style="list-style-type: none"> ■ výstup robota nastavený na Stop/Go 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Zakázať funkciou Stop & Go; Alebo môžete použiť predné rozhranie RS 232

Symbols

	Pozor!
	Prečítajte si návod na obsluhu!
	Pred výkonom akýchkoľvek prác na prístroji vždy vytiahnite zástrčku zo zásuvky.
	Dizajn a pracovisko v súlade s ESD
	Zásuvka vyrovnania potenciálov
	Značka CE
	Poistka
	Bezpečnostný transformátor

	Spájkovanie
	Odspájkovanie
	Horúci vzduch
	Likvidácia Elektrické náradie nevyhadzujte do komunálneho odpadu! Podľa európskej smernice 2012/19/EU o nakladaní s použitými elektrickými a elektronickými zariadeniami a zodpovedajúcich ustanovení právnych predpisov jednotlivých krajín sa použité elektrické náradie musí zbierať oddelene od ostatného odpadu a podrobiť ekologicky šetrnej recyklácii. Vymenené časti filtra, samotný filter alebo staré zariadenie likvidujte v súlade s predpismi vašej krajiny.

Originálne vyhlásenie o zhode

Spájkovacie stanice	WX1, WX2
Odspájkovacia stanica	WXD 2
Stanica horúceho vzduchu	WXA 2
Nástroj	WXP 65, WXP 120, WXP 200, WXMP, WXMT

Vyhlasujeme, že uvedené výrobky spĺňajú ustanovenia nasledujúcich nariadení:

2004/108/EG, 2006/95/EG, 2011/65/EU (RoHS)

Platné harmonizované normy:

DIN EN 55014-1: 2012-05	DIN EN 60335-1: 2012-10
DIN EN 55014-2: 2009-06	DIN EN 60335-2-45: 2012-08
DIN EN 61000-3-2: 2010-03/2011-06	DIN EN 62233: 2008-11/2009-04
DIN EN 61000-3-3: 2012-07	DIN EN 50581:2013-02

CE Besigheim, 2014-07-30



T. Fischer
Technický riaditeľ



S. Hofmann
Riaditeľ spoločnosti

Spĺnomočňuje zostaviť technické podklady.

Weller Tools GmbH
Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany

Zahvaljujemo se vam za zaupanje, ki ste nam ga izkazali z nakupom te naprave.

Med izdelavo so bili uporabljeni najzahtevnejši standardi kakovosti, ki zagotavljajo brezhibno delovanje naprave.



Pred zagonom naprave in preden začnete z delom v celoti preberite ta navodila in priložena varnostna navodila.

Navodila shranite tako, da bodo dostopna vsem uporabnikom.

V teh navodilih so podane pomembne informacije za varen in pravičen zagon naprave, upravljanje in vzdrževanje ter popravilo manjših motenj na napravi.

Naprava je izdelana v skladu z najnovejšimi tehničnimi standardi in priznanimi varnostno-tehničnimi pravili.

Kljub temu obstaja nevarnost poškodb oseb ali predmetov, če ne upoštevate varnostnih navodilih iz priloženega zvezka ter varnostnih opozoril v teh navodilih.

Varnostna navodila

Naprave zaradi varnosti ne smejo uporabljati otroci, osebe, mlajše od 16 let, kakor tudi osebe, ki niso seznanjene z navodili za uporabo. Otroke je potrebno nadzorovati, da se zagotovi, da se z napravo ne bodo igrali.

Naprava ni namenjena uporabi s strani oseb (vključno z otroci), ki imajo omejene fizične, senzorične ali duševne sposobnosti, pomanjkljive izkušnje ali pomanjkljivo znanje.



Opozorilo! Električni udar

Zaradi nestrokovnega priklopa krmilne naprave obstaja nevarnost poškodb zaradi udara električnega toka in poškodovanja naprave.

- Pred začetkom uporabe krmilne naprave skrbno preberite vsa priložena varnostna opozorila, varnostna opozorila v teh navodilih za uporabo kot tudi navodila za vašo krmilno napravo in upoštevajte previdnostne ukrepe, ki so zapisani v njih.
- Priklapljajte samo orodja WELLER WX.
- Vrat USB nikoli ne uporabljajte za napajanje drugih naprav.

Pri okvarjeni napravi je možno, da aktivni vodniki prosto ležijo ali pa ozemljitveni vodnik ne deluje.

- Popravila lahko izvaja le osebe, ki ga izšola družba Weller.
- Če se poškoduje priključni kabel električnega orodja, ga je treba zamenjati s posebnim priključnim kablom, ki ga dobite pri servisni službi.



Opozorilo! Nevarnost opeklin

Pri uporabi krmilne naprave obstaja nevarnost opeklin na spajkalnem orodju. Orodja lahko ostanejo vroča še daljši čas po izklopu.

- Če spajkalnika ne potrebujete, ga vedno odložite v varovalni odlagalnik.
- Podtlak in vroč zrak priklapljajte samo na predvidene priključke.
- Spajkalnika na vroči zrak ne usmerjajte v ljudi ali proti vnetljivim predmetom.

Uporaba v skladu s predpisi

Napajalna enota za spajkalna orodja WELLER WX. Izraze spajkalnik/odspajkalne postaje/postaja za vroči zrak uporabljajte v skladu z nameni, navedenimi v navodilih za uporabo, in sicer za spajkanje in odspajkanje pod pogoji, ki so navedeni tukaj.



Odsesavanje gorljivih plinov in tekočin ni dovoljeno.

Napravo uporabljajte samo s pravilno vstavljenimi in predvidenimi filtrskimi kartušami.

Polne filtrske kartuše zamenjajte.

Napravo uporabljajte samo v zaprtih prostorih. Zaščitite jo pred vlago in pred neposrednim sončnim sevanjem.

Namenska uporaba vključuje tudi, da

- upoštevate za navodila,
- upoštevate vse ostale spremljevalne dokumente,
- da na kraju uporabe upoštevate nacionalne predpise za preprečevanje nesreč.

Za samovoljno opravljene spremembe naprave izdelovalec ne prevzema nobenega jamstva.

Skupine uporabnikov

Zaradi različnih stopenj tveganja in nevarnosti smejo določene delovne korake izvajati samo izšolani strokovnjaki.

Delovni korak	Skupine uporabnikov
Vnos parametrov spajkanja	Strokovno osebje s tehnično izobrazbo
Menjava električnih nadomestnih delov	Strokovnjak električar
Vnos intervalov vzdrževanja	Varnostno osebje
Uporaba Menjava filtra	Laiki
Uporaba Menjava filtra Menjava električnih nadomestnih delov	Usposabljanje oseb za delo na tehničnem področju pod vodstvom in nadzorom izšolanega strokovnega osebja

Začetek dela z napravo

Pozor!

Upoštevajte navodila za uporabo priklopljenih naprav.

Napravo zaženite tako, kot je opisano v poglavju „Zagon naprave“.



Preverite, ali omrežna napetost ustreza podatkom na ploščici s podatki.

Orodje priključite v vtičnico samo, kadar je izključeno.

Po vklopu naprave mikroprocesor izvede samodejni test in prebere vse v orodju shranjene vrednosti parametrov.

Želena in stalna temperatura sta shranjeni v orodju. Dejanska temperatura narašča, dokler ni dosežena zelena temperatura (= spajkalno orodje se segreva).

WXA 2: Dušik N2 zavira oksidacijo, zato ostane fluks aktiven več časa. Priporočamo dušik N2, ki je na tržišču dostopen v jeklenkah. Jeklenka mora biti opremljena z reducirnim ventilom 0-10 bar.

Spajkanje in odspajkanje

Spajkanje izvajajte v skladu z navodili za uporabo priklopljenega spajkalnega orodja.

Ravnanje s spajkalnimi konicami

- Pri prvem segrevanju prevlecite selektivno spajkalno konico s spajko. Tako s spajkalne konice odstranite sloj oksidov in nečistoče, ki se na njej naberejo med skladiščenjem.
 - V času premora in kadar spajkalnik odložite, pazite, da bo spajkalna konica dobro prevlečena s spajko.
 - Ne uporabljajte preveč agresivnega fluksa.
 - Vedno pazite, da je spajkalna konica pravilno vložena.
 - Izberite čim nižjo delovno temperaturo.
 - Za uporabo izberite največjo možno obliko spajkalne konice.
- Groba ocena: približno tako veliko kot mesto spajkanja.

- Zagotovite veliko površino za prenos toplote med spajkalno konico in mestom spajkanja, tako da spajkalno konico pravilno prevlečete s spajko.
- Pri daljšem premoru spajkalnik izklopite ali uporabite Wellerjevo funkcijo za znižanje temperature, ko naprave ne uporabljate.
- Preden spajkalnik za dlje časa odložite v odlagalnik, prevlecite konico s spajko.
- Spajko nanesite neposredno na mesto spajkanja in ne na spajkalno konico.
- Spajkalne konice menjajte z ustreznim orodjem.
- Ne pritiskajte na spajkalno konico.

Napotek

Krmlilne naprave so bile nastavljene za srednjo velikost spajkalne konice. Zaradi menjave konic ali zaradi uporabe drugih spajkalnih konic lahko pride do odstopanj.

WX 2, WXD 2, WXA 2: Izklop zaradi preobremenitve (255 W)

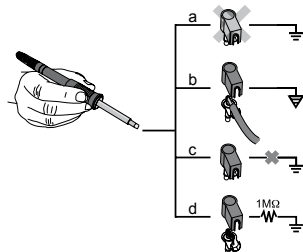
Da bi se izognili preobremenitvi postaje WX, se pri delovanju orodij obeh kanalov z več kot 255 W moči en kanal samodejno izklopi.

Do izključitve zaradi preobremenitve pride tudi, kadar so priključene naslednje kombinacije orodij: npr.

- Grelne plošče 2 WXHP 120
- Grelna plošča 2 WXHP 120 in odspajkalnik WXD 120 ali WXDV 120

Vtičnica za izenačevanje potenciala

Različne vezave zaskočne vtičnice 3,5 mm omogočajo štiri različice:



a	Trda ozemljitev	brez vtiča (tovarniška nastavitve).
b	Vtičnica za izenačevanje potenciala	z vtičem, izenačevalni vod na srednjem kontaktu.
c	Brez potenciala	z vtičem.
d	Mehka ozemljitev	z vtičem in prispajkanim uporom. Ozemljitev preko izbranega upora.

Posodobitev firmware-a

Napotek

Med posodobitvijo firmware-a postaje ne smete izklopiti.

1. Izključite postajo.
2. Vstavite ključ v vmesnik USB.
3. Vključite postajo.

Posodobitev firmware-a bo opravljena samodejno (glejte sl. 34). Če je na vaši postaji novejša različica firmware-a, ta ne bo prepisana.

Nega in vzdrževanje



Opozorilo!

Pred vsemi deli na napravi izvlecite vtičnik iz vtičnice.

Umazan upravljalni pult očistite z ustreznno krpo. Vmesnike, ki jih ne uporabljate, zaščitite s pokrovčkom.



Opozorilo! Nevarnost opeklin

- Menjavajte samo hladne spajkalne konice
- Sesalne šobe menjavajte in čistite samo v segretem stanju in z ustreznim orodjem
- Sesalne šobe menjavajte samo s primernim orodjem
- Posodo za zbiranje spajke čistite in menjavajte samo v hladnem stanju

Menjava filtra

Glavni filter za vakuum redno kontrolirajte glede umazanosti in ga po potrebi zamenjajte.

Opozorilo!

Vakuumska enota se pri delu brez filtra uniči.

- Pred začetkom spajkanja kontrolirajte, ali je vstavljen glavni filter!

Z umazanimi filtri morate ravnate kot z nevarnimi odpadki.

Zamenjane dele naprave, filtre in stare naprave odstranite v skladu z nacionalnimi predpisi.

Uporabljajte primerno zaščitno opremo.



Opozorilo!

Uporabljajte samo originalne rezervne dele WELLER.

Garancija

Zahtevki kupca zaradi napak, zastarajo v enem letu od dobave. To ne velja za regresne zahtevke kupca po §§ 478, 479 BGB.

V garanciji, ki smo jo izdali mi, jamčimo le, če smo pisno izdali garancijo za kakovost ali trajnost ob uporabo pojma „Garancija“.

Garancija ne velja v primeru nestrokovne uporabe in kadar v napravo posegajo ne kvalificirane osebe.

Pridržujemo si pravico do tehničnih sprememb!

Podrobnejše informacije najdete na spletni strani www.weller-tools.com.

Temperatura v stanju pripravljenosti

 Priklic menija ► Parameter orodja

Spajkalna orodja imajo v ročaju senzor, ki zaznava uporabo. Če orodja ne uporabljate, se samodejno vklopi ohlajanje.

Po izklopu ogrevanja se samodejno nastavi temperatura v stanju pripravljenosti (Standby).

Čas stanja pripravljenosti (izklop ogrevanja)

 Priklic menija ► Parameter orodja

Če spajkalnika ne uporabljate, se bo temperatura po izteku nastavljenega časa pripravljenosti znižala na temperaturo v stanju pripravljenosti (Standby). Na ekranu se pojavi napis „Standby“.

S pritiskom na upravljalno tipko končate stanje pripravljenosti. Senzor, ki je vgrajen v orodju, zazna spremembo stanja in deaktivira stanje pripravljenosti, takoj ko orodje premaknete.

Opcija	Opis
OFF	čas stanja pripravljenosti je izklopljen (tovarniška nastavitve)
1-999 min	čas stanja pripravljenosti, individualno nastavljev
---	Orodje ni podprto

Čas samodejnega izklopa (AUTO-OFF)

 Priklic menija ► Parameter orodja

Če spajkalnika ne uporabljate, se bo gretje spajkalnika po izteku nastavljenega časa za samodejni izklop izklopilo.

Izklop ogrevanja se opravi neodvisno od nastavljenih funkcij Standby. Prikaz dejanske temperature utripa in služi kot prikaz preostale toplote, na ekranu se pojavi „AUTO-OFF“.

Opcija	Opis
OFF	Funkcija AUTO-OFF je izklopljena (tovarniška nastavitve)
1-999 min	Čas funkcije AUTO-OFF, individualno nastavljev.

Občutljivost

 Priklic menija ► Parameter orodja

Opcija	Opis
Majhna	Neobčutljivo – reagira na močne (dolge) premike
Normalna	Standardno (tovarniška nastavitve)
Visoko	Občutljivo - reagira na lahke (katke) premike
---	Orodje ni podprto

maks. trajanje vročega zraka WXHAP 200

 Priklic menija ► Parameter orodja

Čas vklopa toka vročega zraka za WXHAP 200 lahko omejite od 0 do 300 v korakih po 1. Tovarniška nastavitve je 0 s („OFF“), t.j. tok zraka je aktiviran, dokler sta pritisnjena tipka na spajkalniku na vroč zrak oziroma opcijsko nožno stikalo.

Opcija	Opis
OFF	trajanje ni določeno (tovarniška nastavitve)
1-300 s	individualno nastavljev

offset (Temperaturno-offset)

 Priklic menija ► Parameter orodja

Dejanska temperatura spajkalne konice se lahko z vnosom temperaturne razlike spremeni za ± 40 °C (± 72 °F).

Krmiljenje

 Priklic menija ▶ Parameter orodja

Funkcija določa način segrevanja spajkalnega orodja, dokler ni dosežena nastavljena temperatura orodja.

Opcija	Opis
Standardno	prilagojeno (srednje) segrevanje (tovarniška nastavitve)
Počasno	počasno segrevanje
Hitro	hitro segrevanje

Zapora tipk WXHAP 200

 Priklic menija ▶ Parameter orodja

S to funkcijo lahko spremenite tovarniško nastavljeno odzivanje tipke spajkalnika WXHAP 200.

Opcija	Opis
OFF	–
ON	Spajkalnik WXHAP 200 vklopite s prvim pritiskom na tipko, z drugim pritiskom pa ga izklopite.

Okno za prikaz poteka

 Priklic menija ▶ Parameter orodja

Temperaturno območje, ki je nastavljeno v oknu za prikaz poteka, določa obnašanje signala izklopa izhoda brez potenciala.

Napotek

Pri orodjih s svetlobnim obročem z LED-diodami (npr. WXDP 120) določa okno za prikaz poteka svetilnost svetlobnega obroča z LED-diodami.

Če sveti neprekinjeno, to pomeni, da je dosežena nastavljena temperatura oz. temperatura znotraj danega okna za prikaz poteka.

Utripanje pomeni, da se sistem segreva oz. temperatura še ni znotraj okna za prikaz poteka.

Jezik

 Priklic menija ▶ Parametri postaje

CHN	中文
DEN	Dansk
ENG	English
ESP	Español
FIN	Suomi

FRA	Français
GER	Deutsch
HUN	Magyar
ITA	Italiano
POR	Português

RUS	Русский
SWE	Svenska
TUR	Türkçe
JPN	日本語
POL	Polski

KOR	한국말
CZE	Český

Enote temperature °C/°F

 Priklic menija ▶ Parametri postaje

Opcija	Opis
°C	Celzij
°F	Fahrenheit

Geslo (funkcija zapore procesnih parametrov)

 Priklic menija ► Parametri postaje

Po vklopu zaklepanja lahko na spajkalni postaji uporabljate le še tipke za stalno temperaturo. Vse ostale nastavitve se do deblokiranja zaklenjene.

Napotek

Če naj bo na voljo samo ena vrednost temperature, je treba upravljalne tipke tipke za stalno temperaturo) nastaviti na enako vrednost.

Zapah spajkalne postaje:

Nastavite zeleno trimestno kodo zaklepanja (med 001–999) z vrtljivim kolescem s klikom.

Zaklepanje je aktivno (na zaslonu je prikazana ključavnica).

Odklepanje spajkalne postaje

1. Priključite meni parametrov. Če je zaklepanje aktivno, se samodejno odpre točka menija Geslo. Na zaslonu se prikažejo tri zvezdice (***)
2. Nastavite trimestno kodo zaklepanja s pomočjo vrtljivega kolesca s klikom.
3. Potrdite kodo s tipko za vnos.

Ste pozabili šifro?

Obrite se na našo podporo za stranke: technical-service@weller-tools.com

Predtek podtlaka samo WXD 2

 Priklic menija ► Parametri postaje

Da bi preprečili predčasen vklop črpalke ali omogočili določen čas predgrevanja mesta spajkanja, lahko nastavite čas zakasnitve vklopa.

Opcija	Opis
0 sec	OFF: funkcija predteka podtlaka je izključena (tovarniška nastavitvev)
1-10 sec	ON: as predteka podtlaka, individualno nastavljev

Izteka podtlaka samo WXD 2

 Priklic menija ► Parametri postaje

Da se izognete zamašitvi odpajkalnika, lahko nastavite čas izteka podtlaka.

Opcija	Opis
0 sec	OFF: funkcija izteka podtlaka je izključena (tovarniška nastavitvev)
1-10 sec	ON: as izteka podtlaka, individualno nastavljev

Vklop/izklop tona tipk

 Priklic menija ► Parametri postaje

Opcija	Opis
ON	Vključeno
OFF	Izključeno

Izhod za robota

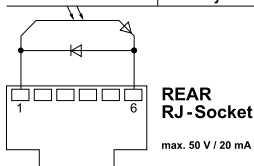
 Priklic menija ► Parametri postaje

Izhod robota je na hrbtni strani orodja.

WX 1: OFF - ON - ZeroSmog - Stop&Go

WX 2 / WXD 2: OFF- Levo - Desno - Levo In Desno - ZeroSmog - Stop&Go

Opcija	Opis
Levo	levi kanal orodja (tovarniška nastavitvev)
Desno	desni kanal orodja
Levo In Desno	oba kanala orodja
ZeroSmog	Zadnji brezpotencialni izhod se pri uporabi orodja zapre. Prek opsijskega adapterja (WX HUB) lahko priključite določene dodatke Zero Smog.Vmesnik na zadnji strani RS 232 še vedno deluje. Izhod je odprt pri Standby (stanje pripravljenost), AUTO-OFF (samodejni izklop) ali ko ni vstavljeno nobeno orodje.
Stop&Go	Zadnji vmesnik RS 232 se uporablja za krmiljenje opsijskega opto pretvornika za upravljanje KHE/KHP prek svetlobnega vodnika. Pri uporabi orodja se aktivira izhod. Poleg tega se brezpotencialni izhod zapre. Izhod je izklopljen pri Standby (stanje pripravljenost), AUTO-OFF (samodejni izklop) ali ko ni vstavljeno nobeno orodje.



Napotek

Ko je dosežena delovna temperatura robota, se na zaslonu prikaže – ok –, ne pri Zero Smog + Stop&Go

Nožno stikalo (samo WXD 2 + WXA 2)

 Priklic menija ► Parametri postaje

Da bi preprečili predčasen vklop črpalke ali omogočili določen čas predgrevanja mesta spajkanja, lahko nastavite čas zakasnitve vklopa.

Opcija	Opis
OFF	izključeno
ON	vklučeno Vmesnik RS232 je konfiguriran kot vhod nožnega stikala za aktiviranje zračnega toka.

Priklop pomožnih naprav

Upoštevajte slike s pregledom.

Pomožne naprave lahko priklopite na vmesnik na sprednji strani in/ali na vmesnik na hrbtni strani spajkalne postaje.

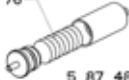
Spajkalna postaja samodejno zazna, katera pomožna naprava je priključena. Spajkalna postaja kaže levo (vmesnik spredaj) ali desno (vmesnik zadaj) simbol ali ime priključene pomožne naprave.

Nastavitev parametrov pomožne naprave









1. Izberite pomožno napravo s pomočjo tipke za pomožno napravo (spredaj/zadaj). Na zaslonu se prikaže nastavljeni parameter (npr. število vrtljajev).
2. Nastavite želeno vrednost z vrtljivim kolescem s klikom.
3. Potrdite vrednost s tipko za vnos.




	Spajkalne WX 1	Spajkalne WX 2	Odspajkalne postaje WXD 2	Postaja za vroč zrak WXA 2
Mere D x Š x V	170 x 151 x 130 mm 6,69 x 5,94 x 5,12 inch			
Teža pribl.	ca. 3,2 kg	ca. 3,2 kg	ca. 3,8 kg	ca. 3,8 kg
Omrežna napetost	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz			
Poraba moči	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Stopnja zaščite	I, antistatično ohišje III, Spajkalnik			
Varovalka	T2 A (230 V) T4 A (120 V)			
Temperaturno območje	Celzij: 100 - 450°C (550°C) Fahrenheit: 200 - 850°F (999°F) Temperaturno območje regulacije je odvisno od orodja.			
Temperaturna natančnost	± 9 °C ± 17 °F			
Stabilnost temperature	± 2 °C ± 4 °F			
Vtičnica za izenačevanje potenciala	S pomočjo 3,5 mm zaskočne vtičnice na zadnji strani naprave.			
Ekran	255 x 128 dots / Osvetljeno ozadje			
Vmesnik	Krmilna naprava je na sprednji strani opremljena z vmesnikom USB za posodobitev firmware-a, parametriranje, nadzor in beleženje podatkov (s pomočjo programske opreme WX-Monitor).			
Komprimiran zrak	-		Vstopni tlak 400 - 600 kPa (58-87 psi) suh komprimiran zrak brez olja	Vstopni tlak 400 - 600 kPa (58-87 psi) suh tlačni zrak ali dušik N2, brez olja
Poraba zraka	-		35 l / min maks. podtlak 75 kPa (10,9 psi)	-
Priključek za komprimirani zrak:	-		Pnevmatska cev zunanjšega premera 6 mm (0,24")	Pnevmatska cev zunanjšega premera 6 mm (0,24")
Pretok zraka	-			pribl. 0-18 l/min pri 6 bar

Sporočila o napakah in odpravljanje napak

Sporočilo/Simptom	Možen vzrok	Ukrepi za pomoč
Prikaz „- -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ Orodje ni prepoznano ■ Orodje je v okvari 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Preverite priklop orodja na napravo ■ Preverite priklopljeno orodje
Ni prikaza zaslona je ugasnjen	<ul style="list-style-type: none"> ■ V omrežju ni napetosti 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vključite omrežno stikalo ■ Preverite omrežno napetost ■ Preverite varovalko naprave
OFF Kanala ni možno vklopiti	<ul style="list-style-type: none"> ■ Izključ zaradi preobremenitve ■ kanal je izključen 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Uporabljajte lahko le en spajkalnik.
WXD 2: Na odspajkalniku ni podtlaka	<ul style="list-style-type: none"> ■ Podtlak ni priključen ■ Šoba odspajkalnika je zamašena ■ Podtlak ni priključen ali pa ni priključen pravilno 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Priključite cev za podtlak na nastavke za podtlak ■ Šobo odspajkalnika očistite z orodjem za čiščenje ■ Priključite kompromiran zrak na nastavke za komprimiran zrak oz. preverite priklop
WXD 2: Nezadosten podtlak na odspajkalniku	<ul style="list-style-type: none"> ■ Polna filtrska kartuša na odspajkalniku ■ Poln glavni filter na spajkalni postaji 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Zamenjajte filtrsko kartušo na odspajkalniku ■ Zamenjajte vložek glavnega filtra na spajkalni postaji <div style="text-align: right;">  <p>5 87 657 76 5 87 488 52</p> </div>
WXA 2: na spajkalniku na vroč zrak ni zraka	<ul style="list-style-type: none"> ■ cev za zrak ni priključena ■ Podtlak ni priključen ali pa ni priključen pravilno 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Priključite kompromiran zrak na nastavke za komprimiran zrak oz. preverite priklop ■ Priključite spajkalnikovo cev za zrak na WXA 2 oz preverite priklop
vmesnik zadaj ni funkcije z Zero Smog/WHP/PC/WFV 60A	<ul style="list-style-type: none"> ■ Izhod za robota je nastavljen na Stop/Go 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Deaktivirajte funkcijo Stop & Go; Ali uporabite sprednji vmesnik RS 232
vmesnik spredaj ni funkcije z Zero Smog/WHP/PC/WFV 60A		

Simboli

	Pozor!
	Preberite navodila za uporabo!
	Preden se lotite kakršnihkoli del na napravi, vedno potegnite vtičač iz vtičnice.
	Zasnova in delovno mesto ustrezata zahtevam elektrostatičnega praznjenja
	Vtičnica za izenačevanje potenciala
	Znak CE
	Varovalka
	Varnostni transformator

	Spajkanje
	Odspajkanje
	Vroč zrak



Odstranjevanje

Elektricnega orodja ne odstranjujte s hišnimi odpadki! V skladu z Evropsko direktivo 2012/19/EU o odpadni električni in elektronski opremini in z njenim izvajanjem v nacionalni zakonodaji je treba električna orodja ob koncu njihove življenjske dobe loceno zbirati in jih predati v postopek okolju prijaznega recikliranja. Zamenjane dele naprave, filtre in stare naprave odstranite v skladu z nacionalnimi predpisi.

Originalna Izjava o skladnosti

Spajkalne	WX1, WX2
Odspajkalne postaje	WXD 2
Postaja za vroč zrak	WXA 2
Orodje	WXP 65, WXP 120, WXP 200, WXMP, WXMT

Izjavljamo, da imenovani izdelki izpolnjujejo določila naslednjih direktiv:

2004/108/EG, 2006/95/EG, 2011/65/EU (RoHS)

Uporabljeni usklajeni standardi:

DIN EN 55014-1: 2012-05	DIN EN 60335-1: 2012-10
DIN EN 55014-2: 2009-06	DIN EN 60335-2-45: 2012-08
DIN EN 61000-3-2: 2010-03/2011-06	DIN EN 62233: 2008-11/2009-04
DIN EN 61000-3-3: 2012-07	DIN EN 50581:2013-02

CE Besigheim, 2014-07-30



T. Fischer
Tehnični vodja



S. Hofmann
Direktor

Pooblaščen za sestavljanje tehnične dokumentacije.

Weller Tools GmbH
Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany

Täname teid selle seadme ostmisega üles näidatud usalduse eest.

Tootmisel on järgitud rangeid kvaliteedinõudeid, mis tagavad seadme tõrgeteta töö.



Lugege see kasutusjuhend ja juuresolevad ohutusjuhised enne seadme kasutuselevõttu ja sellega töötamist hoolikalt läbi.

Säilitage seda kasutusjuhendit kohas, kus kõik kasutajad sellele liigi pääsevad.

See kasutusjuhend sisaldab tähtsat teavet, kuidas seadet ohutult ja korrektselt kasutusele võtta, kasutada, hooldada ning lihtsamaid rikkeid ise kõrvaldada.

Seade on toodetud vastavalt tänapäeva tehnoloogia tasemele ja vastab kehtivatele ohutuseeskirjadele.

Kui Te ei järgi lisatud ohutusvihikus olevaid juhiseid ning juhendis sisalduvaid hoiatusi-märkusi, võib tekkida inimeste ja esemete vigastamise oht.

Ohutusjuhised

Turvakaalutlustel ei tohi seadet kasutada lapsed ja alla 16 aasta vanused noorukid ning mitte ka need, kes ei ole selle kasutusjuhendiga tutvunud. Lapsed peavad olema järelevalve all, et nad seadmega ei mängiks.

Seda seadet ei tohi kasutada keha-, meele- või vaimupuudega ning ebapiisavate kogemuste ja/ või teadmistega inimesed (kaasa arvatud lapsed).



Hoiatus! Elektrilöökk

Juhtseadme ebaõigeli ühendamisel esineb vigastusohut elektrilöögi tõttu ja see võib vigastada seadet.

- Lugege enne seadme kasutuselevõttu täielikult läbi lisatud ohutusjuhised, selle kasutusjuhendi ohutusjuhised ja Teie juhtseadme kasutusjuhised ning pidage kinni nendes nimetatud ettevaatusmeetmetest.
- Ühendage ainult WELLER WX instrumendid.
- Ärge kunagi kasutage USB-porti välisseadmete voolutoiteks.

Defektse seadme puhul võivad aktiivjuhtmed olla lahtiselt või maandusjuhe mitte töötada.

- Remonditöid peavad tegema Welleri poolt koolitatud inimesed.
- Kui elektritööriista toitejuhe on kahjustatud, tuleb see asendada spetsiaalselt isoleeritud toitejuhtmega, mis on saadaval klienditeenindusettevõttes.



Hoiatus! Põletusohut

Juhtseadme kasutamisel esineb põletusohut jooteinstrumendilt. Instrumendid võivad pärast väljalülitamist olla kuumad.

- Kasutusvaheajal asetage jootetööriista alati ohutushoidikule.
- Ühendage vaakum ja kuum õhk ainult selleks ettenähtud liidetesesse.
- Ärge suunake kuumaõhukolbi inimeste või põlevate esemete suunas!

Kasutusotstarbele vastav käitamine

WELLER WX jooteinstrumentide toiteplokk. Kasutage jootejaama / lahtijootaja / kuuma õhu jaama ainult kasutusjuhendis nimetatud otstarbel ehk siin kirjeldatud tingimustel jootmiseks ja lahtijootmiseks.



Süttivaid gaase ega vedelikke ei tohi filtrida.

Seadet tohib kasutada ainult ettenähtud ja korrektselt paigaldatud filtrikassettidega.

Vahetage täis filtrikassetid.

Kasutage seadet ainult siseruumides. Kaitske seadet niiskuse ja otsese päikesekiirguse eest. Sihtotstarbelise kasutuse alla kuulub ka:

- Te järgite seda juhendit ja
- kõiki teisi kaasnevaid dokumente,
- peate kinni kõigist riiklikest eeskirjadest õnnetuste ennetamiseks

Omavoliiliste seadme juures tehtud muudatuste eest valmistajatehas endale vastutust ei võta.

Kasutajarühmad

Varieeruva riskitaseme ja ohupotentsiaali tõttu võivad mõningaid töid teha vaid koolitatud spetsialistid.

Töösamm	Kasutajarühmad
Jooteparameetrite spetsifikatsioon	Tehnilise väljaõppega spetsialistid
Elektriliste varuosade paigaldamine	Elektrikud
Hooldusvälpade spetsifikatsioon	Ohutustehnikud
Käsitsemise Filtri vahetamine	Tavainimesed
Käsitsemise Filtri vahetamine Elektriliste varuosade paigaldamine	Tehnilise koolitusega töötajad koolitatud spetsialisti juhendamisel ja järelevalvel

Seadme kasutuselevõtt

Tähelepanu!

Jälgige ühendatud seadmete vastavaid kasutusjuhendeid.

Võtke seade kasutusele, nagu on kirjeldatud peatükis „Kasutuselevõtt“.



Kontrollige, kas võrgupinge vastab tüübisildil nõutavale.

Ühendage seade pistikupessa ainult väljalülitatud olekus.

Pärast seadme sisselülitamist teostab mikroprotsessor kontrolloperatsiooni ja loeb instrumenti salvestatud parameetrite väärtused sisee.

Sihttemperatuur ja püsitemperatuurid on salvestatud instrumenti. Temperatuuri reaalkäitumus tõuseb kuni sihttemperatuurini (= jooteinstrumenti soojendatakse).

WXA 2: Lämmastik N₂ vähendab oksüdeerumist ja rübusti jääb pikemaks ajaks aktiivseks. Me soovime lämmastikku N₂, mis on kaubandusvõrgus saadav teraspudelites. Pudel peab olema varustatud 0-10 bar redukoriga.

Jootmine ja lahtijootmine

Jootmistöödel lähtuge hetkel ühendatud jooteinstrumenti kasutusjuhendist.

Jootetsikute käsitsemine

- Kastke esimesel kuumutamisel valitud tinatav jootetsik joodisesse. Tänu sellele kaovad jootetsikult seadme hoidmisel kogunenud oksiidkihid ja mustus.
 - Pöörake enne jootekolbi jootevaheajaks ohutusjuhikule asetamist tähelepanu sellele, et jootekolb oleks korralikult tinatud.
 - Ärge kasutage liiga tugevatoimelisi jooteräbusteid.
 - Kontrollige alati jootetsikute asendi õigsust.
 - Valige võimalikult madal töötemperatuur.
 - Valige tööks suurim võimalik jootetsiku vorm
- Rusikareegel: umbes sama suur kui pastajoodis.

- Kuna jootetsiku ja jootekoha vahel toimub suurepinnaline soojusülekanne, tinatage jootetsikut korralikult.
- Lülitage pikemateks tööpausideks jootesüsteem välja või kasutage Welleri funktsiooni temperatuuri langetamiseks mittekasutamisel.
- Enne jootekolbi pikemat mittekasutamist kastke otsik joodisesse.
- Viige joodis otse jootekohale, mitte jootetsikule.
- Vahetage jootetsikud selleks sobiva tööriistaga.
- Ärge kasutage jootetsikul mehaanilist jõudu.

Juhis

Juhtseadmed on häälestatud keskmise suurusega jootetsikute järgi. Otsikute vahetamisel või teise kujuga otsikute kasutamisel võib esineda hälbeid.

WX 2, WXD 2, WXA 2: Ülekoormuskaitse (255 W)

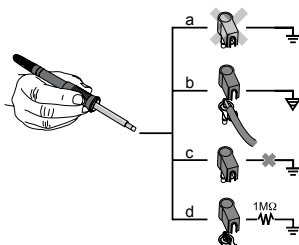
Et vältida jaama WX ülekoormust, lülitatakse mõlema kanali enam kui 255-vatise koormuse korral üks kanal automaatselt välja (Auto-Off).

Lisaks toimub ülekoormusest tingitud väljalülitamine siis, kui ühendatud on järgmised tööriistade kombinatsioonid. Näiteks

- 2 WXHP 120 kuumutusplaati
- Üks WXHP 120 kuumutusplaat ja üks lahtijootmiskolb WXDP 120 või WXDV 120

Potentsiaalide ühtlustuspuks

3,5 mm lülituspuksi erineva lülitamisega on võimalikud 4 varianti:



a	Püsivalt maandatud	Ilma pistikuta (tarneolek).
b	Potentsiaalide ühtlustuspuks	Pistikuga, ühtlustusjuhe keskkontaktis.
c	Potentsiaalivaba	Pistikuga
d	Pehmelt maandatud	Pistiku ja külgejoodetud takistiga. Maandamine valitud takistiga.

Firmavara ajakohastamine

Juhis

Firmavara ajakohastamise ajal ei tohi jaama välja lülitada.

1. Lülitage jaam välja.
2. Asetage mä lupulk USB-liidesesse.
3. Lülitage jaam sisse.

Firmavara ajakohastatakse automaatselt (vt joonist 34). Kui Teie jaamal on paigaldatud juba uuem firmavara, siis seda ei muudeta.

Hooldamine ja teenindamine



Hoiatus!

Enne kõiki töid seadme kallal tõmma-ke pistik pistikupesast välja.

Puhastage juhtpaneeli mustumise korral selleks sobiva puhastuslapiga.

Sulgege mittekasutatavad liidesed korkidega.



Hoiatus! Põletusohu

- Vahetage jooteotsikuid ainult siis, kui need on külmad
- Puhastage või vahetage imidüüse ainult sobiva instrumendiga ja kui nad on kuumad
- Vahetage kuumaõhuhüüse ainult sobiva instrumendiga
- Puhastage või vahetage tinakogumisanumat ainult siis, kui see on külm

Filtri vahetamine

Veenduge regulaarselt, et vaakumi peafilter ei ole mustunud ning vajadusel vahetage see.

Hoiatus!

Vaakumsõlm hävineb ilma filtrita töötamisel.

- Kontrollige enne jootetööde alustamist, kas peafilter on kohale asetatud!

Mustunud filtreid tuleb käidelda eripruugina. Käideldge vahetatud seadmeosad, filtrid või vanad seadmed jäätmetena vastavalt Teie riigis kehtivatele eeskirjadele.

Kandke sobivat kaitsevarustust.



Hoiatus!

Kasutage ainult WELLERi originaalvaruosi.

Garantii

Ostja pretensioonid puuduste kohta aeguvad ühe aasta jooksul kauba tarnimisest. See ei kehti ostja nõuetele vastavalt §§ 478, 479 BGB.

Meie antud garantii osas vastutame me ainult siis, kui oleme andnud kirjalikus vormis omaduste ja säilivuse garantii ning garantii on antud, kasutades mõistet „Garantii“.

Garantii kaotab kehtivuse mittesihotstarbelise kasutuse korral ja juhul, kui kvalifitseerimata isikud teevad seadme juures muudatusi.

Tootjapoolsed tehnilised muudatused on võimalikud!

Lisainfot leiate veebilehel www.weller-tools.com.

Ooterežiimi temperatuur

☰ menüüde avamine ▶ Tööriista parameeter

Jooteinstrumendid on varustatud kasutamistuvastusega (andur) käepidemes, mis lülitab jooteinstrumendi mittekasutamisel jahutusoperatsiooni automaatselt sisse anduriga.

Pärast temperatuuri väljalülitamist viiakse see automaatselt ooterežiimi temperatuurile.

Ooterežiimi aeg (temperatuuri väljalülitamine)

☰ menüüde avamine ▶ Tööriista parameeter

Jooteinstrumendi mittekasutamisel langetatakse temperatuur pärast valitud Standby aja möödumist Standby temperatuurile. Ekraanile ilmub „Standby“.

Vajutamine juhtklahvile lõpetab selle ooterežiimi. Instrumenti integreeritud andur tuvastab oleku muutuse ja deaktiveerib ooterežiimi oleku niipea, kui instrumenti liigutatakse.

Lisa-funktsioon	Kirjeldus
OFF	Ooterežiimi aeg on välja lülitatud (tehaseseaded)
1-999 min	Ooterežiimi aeg, individuaalselt reguleeritav
---	Instrument ei sobi

AUTO-OFF aeg (automaatne väljalülitusaeg)

☰ menüüde avamine ▶ Tööriista parameeter

Jooteinstrumendi mittekasutamisel lülitatakse AUTO-OFF-aja möödumisel instrumendi soojendus välja.

Temperatuuri väljalülitamine toimub sõltumata ooterežiimi funktsioonist. Reaaltemperatuur kuvatakse viikvalt ja seda kasutatakse jääksoojuse näiduna. Ekraanile ilmub „AUTO-OFF“.

Lisa-funktsioon	Kirjeldus
OFF	„0 min“: AUTO-OFF funktsioon on välja lülitatud (tehaseseaded)
1-999 min	AUTO-OFF aeg, individuaalselt reguleeritav.

Tundlikkus

☰ menüüde avamine ▶ Tööriista parameeter

Lisa-funktsioon	Kirjeldus
Madal	Vähetundlik – reageerib tugevale (pikale) liikumisele
Normaalne	Standard (tehaseseaded)
Kõrge	Tundlik - reageerib kergele (lühikesele) liikumisele
---	Instrument ei sobi

Max kuuma õhu juurdevoolu aeg WXHAP 200

☰ Menüü avamine ▶ Tööriista parameeter

WXHAP 200 kuuma õhuvoolu sisselülitusaega saab piirata 0 kuni 300 sekundini (1 sammu haaval). Tehase seade on 0 sekundit („OFF“), st et õhuvool on sisse lülitatud, kuni kuuma õhu kolvi klahv või valikuline jalglüliti on alla vajutatud.

Lisa-funktsioon	Kirjeldus
OFF	kestus ei ole määratud (tehaseseaded)
1-300 s	individuaalselt seatav

Ofset (Temperatuuri-Ofset)

 Menüü avamine ► Tööriista parameeter

Jooteotsiku reaalsel temperatuuri saab temperatuuri-ofseti sisestamisega korrigeerida $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72\text{ }^{\circ}\text{F}$) võrra.

Reguleerimisrežiim

 Menüü avamine ► Tööriista parameeter

See funktsioon määrab jooteinstrumendi soojenemiseloomu kuni seatud instrumenditemperatuuri saavutamiseni.

Lisa-funktsioon	Kirjeldus
Standard	sobitatud (keskmine) ülessoojendamine (tehaseseade)
Sujuv	aeglane ülessoojendamine
Agressiivne	kiire ülessoojendamine

Klahvilukustus WXHAP 200

 Menüü avamine ► Tööriista parameeter

Selle funktsiooniga saab muuta kolvi WXHAP 200 tehases reguleeritud klahviseadet.

Lisa-funktsioon	Kirjeldus
OFF	–
ON	WXHAP 200 lülitatakse esimese klahvile vajutusega sisse ja järgmise klahvile vajutusega välja.

Protsessiaken

 Menüü avamine ► Tööriista parameeter

Protsessiaknas seatud temperatuurivahemik määrab potentsiaalivaba lülitusfunktsiooni signaali iseloomu.

Juhis

LED rõngasvalgustusega instrumentidel (nt WXDP 120) määrab protsessiaken LED-rõngasvalgustuse põlemise iseloomu.

Konstantne põlemine tähendab eelvalitud temperatuuri saavutamist või temperatuuri olekut etteantud protsessiakna piires.

Vilkumine tähendab seda, et süsteem soojeneb või temperatuur on väljaspool protsessiakent.

Keel

 Menüü avamine ► Jaama parameetrid

CHN	中文
DEN	Dansk
ENG	English
ESP	Español
FIN	Suomi

FRA	Français
GER	Deutsch
HUN	Magyar
ITA	Italiano
POR	Português

RUS	Русский
SWE	Svenska
TUR	Türkçe
JPN	日本語
POL	Polski

KOR	한국말
CZE	Český

Temperatuuri versioon °C/°F

☰ Menüü avamine ▶ Jaama parameetrid

Lisafunktsioon	Kirjeldus
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Parool (lukustusfunktsioon)

☰ Menüü avamine ▶ Jaama parameetrid

Pärast lukustuse sisselülitamist on jootejaamal kasutatavad veel ainult püsitemperatuuri-klahvid. Kõiki teisi valikuid ei saa kuni lukustuse vabastamiseni enam muuta.

Juhis

Kui peaks olema võimalik valida ainult üht temperatuuri väärtust, tuleb juhtklahvid (püsitemperatuuri-klahvid) seada samale temperatuuri väärtusele.

Jootejaama lukustamine:

Seadke soovitud kolmekohaline lukustuskood(vahemikus 001- 999) juhtrattaga.

Lukustuson aktiivne (ekraanil on näha lukk).

Jootejaama lahtilukustamine

1. Avage parameetrimenüü. Kui lukustuson aktiivne, avaneb automaatselt paroolimenüüpunkt. Ekraanile ilmub kolm täрни (***)
2. Seadke juhtrattaga kolmekohaline lukustuskood.
3. Kinnitage kood sisestusklahviga.

Kas kood on ununenud?

Pöörduge palun meie klienditeeninduse poole: technical-service@weller-tools.com

Vaakumi eelkäivitus ainult WXD 2

☰ Menüü avamine ▶ Jaama parameetrid

Pumba enneaegse sisselülitamise vältimiseks või jootepunkti eelsoojenemisaja tagamiseks on võimalik seada sisselülituse ajaline viide

Lisafunktsioon	Kirjeldus
0 sec	OFF: vaakumi eelkäivitus on välja lülitatud (tehaseseaded)
1-10 sec	ON: vaakumi eelkäivitus, individuaalselt seatav

Vaakumi järeltöö ainult WXD 2

☰ Menüü avamine ▶ Jaama parameetrid

Jootekolvi ummistumise vältimiseks on võimalik seada vaakumi järeltöö aeg.

Lisafunktsioon	Kirjeldus
0 sec	OFF: vaakumi järeltöö on välja lülitatud (tehaseseaded)
1-10 sec	ON: vaakumi järeltöö, individuaalselt seatav

Klahvitoonid sees/väljas

☰ Menüü avamine ▶ Jaama parameetrid

Lisafunktsioon	Kirjeldus
ON	Sees
OFF	Väljas

Robotiväljund

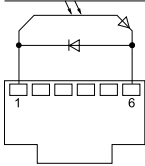
☰ Menüü avamine ▶ Jaama parameetrid

Robotiväljund asub seadme tagaküljel.

WX 1: OFF - ON - ZeroSmog - Stop&Go

WX 2 / WXD 2: OFF- Vasak - Parem - Vasak & Parem - ZeroSmog - Stop&Go

Lisafunktsioon	Kirjeldus
Vasak	vasak instrumendikanal (tehaseseade)
Parem	parem instrumendikanal
Vasak & Parem	mõlemad instrumendikanalid
ZeroSmog	Tööriista kasutamisel suletakse tagumine potentsiaalivaba lülitusväljund. Valikulise adaptri (WX HUB) kaudu saab ühendada kindla Zero Smogi. Tagumine RS 232 liides on jätkuvalt funktsionaalne. Lülitusväljund on avatud režiimidel Standby, AUTO-OFF, OFF või siis, kui tööriista ei ole ühendatud.
Stop&Go	Tagumist RS232 liidest kasutatakse valikulise optoadaptri kontrollimiseks ja valguskaabli abil KHE/KHP lülitamiseks. Tööriista kasutamisel väljund aktiveeritakse. Suletakse ka potentsiaalivaba lülitusväljund. Väljund on väljas režiimidel Standby, AUTO-OFF, OFF või siis kui, tööriista ei ole ühendatud.



**REAR
RJ-Socket**

max. 50 V / 20 mA

Juhis

Kui töötemperatuur on saavutatud robot, siis ekraan - ok – ekraanil. ei toimi Zero Smog + Stop&Go puhul

Jalgüliti (ainult WXD 2 + WXA 2)

☰ Menüü avamine ▶ Jaama parameetrid

Pumba enneaegse sisselülitamise vältimiseks või jootepunkti eelsoojenemise tagamiseks on võimalik seada sisselülituse ajaline viide

Lisafunktsioon	Kirjeldus
OFF	väljas
ON	sees Liides COM 1 konfigureeritakse jalgüliti sisendina õhuvoolu aktiveerimiseks.

Lisaseadmete ühendamine

Jälgige ülevaatejoonisid.

Lisaseadmeid saab ühendada kas jooteaama liidesse esiküljel ja/või liidesse tagaküljel.

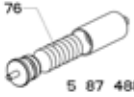
Jootejaam tuvastab automaatselt, milline lisaseade on ühendatud. Jootejaam näitab vasakul (eesmine liides) või paremal (tagumine liides) ühendatud lisaseadme sümbolit või nime.

Lisaseadmete parameetrite seadmine









1. Valige lisaseade lisaseadme-klahviga (eesmine/tagumine) välja. Seatatav parameeter ilmub ekraanile (näit. Pöörlemiskiirus).
2. Seadke juhrattaga soovitatav väärtus.
3. Kinnitage väärtus sisestusklahviga




	Jootejaamad WX 1	Jootejaamad WX 2	Lõppjootejaamad WXD 2	Kuuma õhu jaam WXA 2
Mõõtmed P x L x K	170 x 151 x 130 mm 6,69 x 5,94 x 5,12 inch			
Kaal	ca. 3,2 kg	ca. 3,2 kg	ca. 3,8 kg	ca. 3,8 kg
Võrgupinge	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz			
Võimsustarve Võimsustarve	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Kaitseklass	I, Antistaatiline korpus III, Jootetööriist			
Kaitse	T2 A (230 V) T4 A (120 V)			
Temperatuurivahemik	Celsius: 100 - 450°C (550°C) Fahrenheit: 200 - 850°F (999°F) Reguleeritava temperatuuri ala sõltub instrumendist.			
Temperatuuri täpsus	± 9 °C ± 17 °F			
Temperatuuri stabiilsus	± 2 °C ± 4 °F			
Potentsiaalide ühtlustuspüks	Üle 3,5 mm lülituspuks seadme tagaküljel.			
Ekraan	255 x 128 dots / Taustavalgustus			
Liides	Juhtploki esiküljel on USB-liides püsivara värskendamiseks, parameetrimiseks, monitoorimiseks ja andmelogide jaoks (WX monitoorimise tarkvara abil)			
Suruõhk	-		Sisendrõhk 400 - 600 kPA (58-87 psi), kuiv õlivaba suruõhk	Sisendrõhk 400 - 600 kPA (58-87 psiid) õlivaba, kuiv suruõhk või lämmastik N2
Õhutarve	-		35 l / min max alarõhk 75 kPA (10,9 psi)	-
Suruõhu ühendus	-		Suruõhuvooliku välimine läbimõõt 6 mm (0,24")	Suruõhuvooliku välimine läbimõõt 6 mm (0,24")
Õhu kogus	-			umbes 0-18 l / min 6 baari juures

Veateated ja vigade kõrvaldamine

Teade/Sümptom	Võimalik põhjus	Abimeetmed
Näit „- -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ Instrumenti ei tuvastatud ■ Instrument on rikkis 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Kontrollige instrumendi ühendust seadmega ■ Kontrollige ühendatud instrumenti
Ekraan ei tööta Ekraan väljas	<ul style="list-style-type: none"> ■ Võrgupinge puudub 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Lülitage võrgulüliti sisse ■ Kontrollige võrgupinget ■ Kontrollige seadme kaitset
OFF Kanalit ei saa sisse lülitada	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ülekoormuskaitse ■ Kanal on välja lülitatud 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Saab kasutada ainult üht kolbi.
WXD 2: Lahtijooteinstrumentis ei ole vaakumit	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vaakumseade ei ole ühendatud ■ Lahtijootedüüs on ummistunud ■ Suruõhk ei ole ühendatud või on ühendatud valesti 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ühendage vaakumivoolik vaakumiühendusega ■ Puhastage lahtijootedüüs puhastusinstrumendi abil ■ hendage suruõhk suruõhuühendusega või kontrollige ühendust
WXD 2: Lahtijooteinstrumenti vaakum ei ole piisav	<ul style="list-style-type: none"> ■ Lahtijootajaama filterkassett on täis ■ Jootajaama peafilter on täis 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vahetage lahtijootajaama filterkassett ■ Vahetage jootajaama peafiltri sisu 
WXA 2: kuuma õhu kolvis puudub õhk	<ul style="list-style-type: none"> ■ Õhuvoolik ei ole ühendatud ■ Suruõhk ei ole ühendatud või on ühendatud valesti 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ühendage suruõhk suruõhuühendusega või kontrollige suruõhku ■ Ühendage õhuvoolik kolvil WXA 2-ga või kontrollige õhuvoolikut
tagumine liides Zero Smog / WHP/PC / WFV 60A-ga ei tööta	<ul style="list-style-type: none"> ■ Automaatikaväljund on seatud Stop/Go peale 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Deaktiveerige funktsioon Stop & Go; või kasutage eesmist RS 232 liidest.

Sümbol

	Tähelepanu!
	Lugege kasutusjuhendit!
	Enne seadmel mis tahes tööde läbiviimist tõmmake pistik alati pistikupesast välja.
	ESD-nõuetele vastav disain ja ESD-nõuetele vastav töökoht
	Potentsiaalide ühtlustuspuks
	CE-märgis
	Kaitse
	Kaitsetrafo

	Jootmine
	Lahtijootmine
	kuum õhk

**Jäätmekäitus**

Ärge käidelve kasutuskõlbmatuks muutunud elektrilisi tööriistu koos olmejäätmetega! Vastavalt Euroopa Parlamendi ja nõukogu direktiivile 2012/19/EU elektri- ja elektroonika-seadmete jäätmete kohta ning direktiivi nõuete kohaldamisele liikmesriikides tuleb kasutuskõlbmatuks muutunud elektrilised tööriistad koguda eraldi ning keskkonnasäästlikult korduskasutada või ringlusse võtta. Käidelve vahetatud seadmeosad, filtrid või vanad seadmed jäätmetena vastavalt Teie riigis kehtivatele eeskirjadele.

Originaal-vastavusdeklaratsioon

Jootejaamad	WX1, WX2
Lõppjootejaamad	WXD 2
Kuuma õhu jaam	WXA 2
Instrument	WXP 65, WXP 120, WXP 200, WXMP, WXMT

Kinnitame, et nimetatud toode vastab järgmiste direktiivide sätetele:

2004/108/EG, 2006/95/EG, 2011/65/EU (RoHS)

Kohaldatud ühtlustatud standardid:

DIN EN 55014-1: 2012-05	DIN EN 60335-1: 2012-10
DIN EN 55014-2: 2009-06	DIN EN 60335-2-45: 2012-08
DIN EN 61000-3-2: 2010-03/2011-06	DIN EN 62233: 2008-11/2009-04
DIN EN 61000-3-3: 2012-07	DIN EN 50581:2013-02

CE Besigheim, 2014-07-30



T. Fischer
Tehnikadirektor



S. Hofmann
Tegevjuht

Volitatud koostama tehnilisi andmeid.

Weller Tools GmbH
Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany

Mēs pateicamies par jums izrādīto uzticēšanos, iegādājoties šo ierīci.

Šīs ierīces izgatavošanas laikā tika ievērotas visstingrākās kvalitātes prasības, tādējādi nodrošinot nevainojamu ierīces darbību.



Pirms lietošanas uzsākšanas un darba ar ierīci pilnībā izlasiet šo pamācību un pievienotos drošības norādījumus.

Uzglabājiet šo lietošanas pamācību tā, lai tā būtu pieejama visiem lietotājiem.

Šajā pamācībā ir ietverta svarīga informācija par to, kā droši un pareizi uzsākt šīs ierīces ekspluatāciju, ar to strādāt, veikt apkopi un novērst vienkāršus darbības traucējumus.

Ierīce tika izgatavota atbilstoši pašreizējam tehnikas attīstības līmenim un atzītajiem drošības tehnikas noteikumiem.

Tomēr, ja neievērosit pievienotajā drošības bukletā, kā arī šajā pamācībā minētās drošības norādes, iespējams personu apdraudējums un materiālie zaudējumi.

Drošības norādes

Drošības apsvērumu dēļ šo ierīci nedrīkst izmantot bērni un jaunieši, kuri nav sasnieguši 16 gadu vecumu, kā arī citas personas, kas nav iepazinušās ar šīs ekspluatācijas pamācības saturu. Bērni jāuzrauga un jāpatur redzeslokā, lai viņi neizmantotu ierīci rotaļām.

Nav paredzēts, ka šo ierīci izmantotu personas (tostarp bērni), kurām ir ierobežotas fiziskas, sensoras vai garīgas spējas vai kurām ir nepietiekama pieredze un/vai nepietiekamas zināšanas.



Brīdinājums! Strāvas trieciens

Pieslēdzot vadības iekārtu neatbilstoši noteikumiem, ir risks gūt savainojumus un sabojāt iekārtu.

- Pirms vadības ierīces ekspluatācijas uzsākšanas pilnībā izlasiet pievienotās drošības norādes, šajā lietošanas instrukcijā ietvertās drošības norādes, kā arī vadības ierīces rokasgrāmatu un ievērojiet visus drošības pasākumus.
- Pieslēdziet tikai WELLER WX instrumentus.
- Nekādā gadījumā neizmantojiet USB pieslēgvietu, lai nodrošinātu strāvas padevi citām ierīcēm.

Ja ierīce ir bojāta, aktīvie vadi var būt atsegti vai arī aizsargvads var nefunkcionēt.

- Remontu uzticiet „Weller” speciālistiem.
- Ja elektroinstrumenta barošanas kabelis ir bojāts, tas jāaizvieto ar speciāli sagatavotu barošanas kabeli, ko var saņemt klientu dienesta organizācijā.



Brīdinājums! Apledzumu risks

Vadības iekārtas lietošanas laikā ir risks apdedzināties ar lodāmuru. Pēc instrumentu izslēgšanas tie ilgāku laiku vēl var būt karsti.

- Laikā, kad lodāmurs netiek izmantots, vienmēr novietojiet to uz drošības paliktņa.
- Vakuumu un karsto gaisu pieslēdziet tikai šim nolūkam paredzētajām pieslēgvietām.
- Nevērsiet karstā gaisa balonu pret cilvēkiem vai degošiem priekšmetiem.

Atbilstoša lietošana

Strāvas padeves ierīce WELLER WX lodāmuriem. Izmantojiet lodēšanas/atlodēšanas/karstā gaisa lodēšanas staciju tikai paredzētajiem mērķiem – lodēšanai un atlodēšanai, ievērojot lietošanas pamācībā norādītos nosacījumus.



Nedrīkst iesūknēt ugunsnedrošas gāzes un šķidrumus.

Ierīci drīkst izmantot tikai ar pareizi ievietotām un šim nolūkam paredzētām filtra kasetnēm.

Nomainiet pilnās filtra kasetnes.

Izmantojiet ierīci tikai iekštelpās. Sargājiet ierīci no mitruma un tiešiem saules stariem.

Atbilstošas izmantošanas nosacījumi ietver arī šādus nosacījumus:

- lietošanas pamācības ievērošanu;
- visu turpmāk minēto pavaddokumentos iekļauto norāžu ievērošanu;
- negadījumu novēršanu ekspluatācijas vietā atbilstoši valstī pieņemtajām vadlīnijām.

Par patvaļīgi veiktām iekārtas izmaiņām ražotājs neuzņemas atbildību.

Lietotāju grupas

Tā kā pastāv dažāda līmeņa riski un bīstamības potenciāls, atsevišķus darba etapus drīkst veikt vienīgi apmācīti speciālisti.

Darba etaps	Lietotāju grupas
Noteiktie lodēšanas parametri	Kvalificēts personāls ar tehnisko izglītību
Elektrisko rezerves daļu nomainīšana	Elektrotehnikas speciālists
Noteiktie apkopes intervāli	Darba drošības speciālists
Lietošana Filtra nomainīšana	Neprofesionāļi
Lietošana Filtra nomainīšana Elektrisko rezerves daļu nomainīšana	Personas, kas apgūst tehnisko izglītību, apmācīta speciālista vadībā un uzraudzībā

Iekārtas lietošanas sākšana

Uzmanību!

Ippassē. Ņemiet vērā arī informāciju, kas minēta pieslēgto iekārtu lietošanas pamācībās.

Sāciet ierīces ekspluatāciju tā, kā aprakstīts nodaļā „Ekspluatācijas sākšana”.



Pārbaudiet, vai tīkla spriegums saskan ar norādēm uz datu plāksnītes.

Pieslēdziet ierīci pie kontaktligzdas tikai tad, kad tā ir izslēgta.

Pēc iekārtas ieslēgšanas mikroprocesors veic pašpārbaudi un nolasa instrumentā saglabātos parametrus.

Vēlamā temperatūra un noteiktā temperatūra ir saglabāta instrumentā. Temperatūras patiesā vērtība palielinās līdz vēlamajai (= lodēšanas instruments tiek uzsildīts).

WXA 2: Slāpeklis N2 samazina oksidēšanos, un kausis ilgāk saglabājas aktīvs. Iesakām izmantot slāpekli N2, kas tirdzniecībā ir pieejams tērauda balonos. Balonam ir jābūt aprīkotam ar spiediena regulatoru 0–10 bāru spiedienam.

Lodēšana un izlodēšana

Lodējiet atbilstoši pieslēgtā lodāmura lietošanas pamācībai.

Apiešanās ar lodgalvām

- Pirmajā uzkarsēšanas reizē pārklājiet selektīvo un ar alvu pārklājamo lodgalvu ar lodalvu. Tādējādi noņemsiet oksīda kārtiņas un neīrnumus, kas uz lodgalvas veidojušies uzglabāšanas laikā.
- Lodēšanas pārtraukumu laikā un pirms lodāmura nolikšanas raugiet, lai lodēšanas uzgalis būtu labi alvots.
- Neizmantojiet pārāk kodīgus plūstamības līdzekļus.
- Vienmēr raugiet, lai lodgalvas būtu pareizi novietotas.
- Izvēlieties iespējami zemāku darba temperatūru.
- Darbam izvēlieties lielāko iespējamo lodgalvas formu.
Pamata nosacījums: aptuveni vienā lielumā ar lodēšanas laukumu.

- Raugiet, lai siltumpārnese no lodgalvas uz lodēšanas vietu notiktu lielā platībā; šim nolūkam rūpīgi pārklājiet lodgalvu ar alvu.
- Ilgāku darba pārtraukumu laikā izslēdziet lodēšanas sistēmu vai arī izmantojiet „Weller” piedāvāto temperatūras samazināšanas funkciju izmantošanas pārtraukumu laikā.
- Pirms lodāmura novietošanas ilgākai uzglabāšanai pārklājiet lodgalvu ar lodalvu.
- Lieciet lodalvu tieši uz lodējamās vietas, nevis uz lodgalvas.
- Lodēšanas uzgaļu maiņai izmantojiet piemērotus darbarīkus.
- Nespiediet lodgalvu ar spēku.

Norāde

Vadības iekārta noregulēta vidējam lodgalvas izmēram. Novirzes var rasties, mainot lodgalvu vai izmantojot citas lodgalvas formas.

WX 2, WXD 2, WXA 2: Pārslodzes izslēgšana (255 W)

Ja darbarīka jauda, darbinot abus kanālus, pārsniedz 255 vatus, viens no kanāliem tiek automātiski atslēgts (automātiskā izslēgšanās), lai nepārslogotu „WX” staciju.

Ja ir pieslēgtas noteiktas darbarīku kombinācijas, veidojoties pārslodzei, tās tiek izslēgtas.

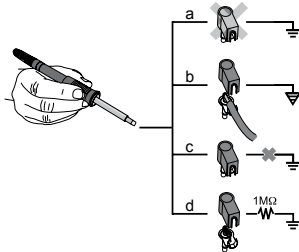
Piemēram,

- divi sildelementi „WXHP 120”,

- viens sildelements „WXHP 120” un viens

atlodēšanas lodāmurs „WXDP 120” vai „WXDV 120”.

Potenciālu izlīdzināšanas pieslēgvietā



Dažādi pāriestatot 3,5 mm pārslēgšanās savienojumu, iespējami četri varianti:

a	iezemēts	bez spraudņa (izsūtīšanas stāvoklis);
b	Potenciālu izlīdzināšanas pieslēgvietā	ar spraudni, izlīdzinātājvadību vidējā kontaktligzdā;
c	bezpotenciāla	ar spraudni;
d	iezemēts ar drošinātāju	ar spraudni un ielodētu pretestību. Iezemēšana ar izvēlēto pretestības vērtību.

Programmāparatūras atjaunināšana

Norāde

Programmāparatūras atjaunināšanas laikā staciju nedrīkst izslēgt.

1. Izslēdziet staciju.

2. Ievietojiet USB pieslēgvietā zibatmiņu.

3. Ieslēdziet staciju.

Automātiski tiek veikta programmāparatūras atjaunināšana. Gadījumā, ja jūsu stacijas programmāparatūra jau ir atjaunināta, process netiks atkārtots.

Apkope un kopšana



Brīdinājums!

Pirms jebkāda veida apkopes darbu veikšanas iekārtā izņemiet kontaktdakšu no kontaktlīdzes.

Tīriet vadības paneli ar tīrīšanai piemērotu drāniņu.

Neizmantojamajās pieslēgvietām uzlieciet noslēgvāciņus.



Brīdinājums! Apdegumu risks

- Lodgalvu drīkst nomainīt tikai tad, kad tā ir auksta
- Iesūkšanas sprauslu drīkst nomainīt un tīrīt tikai tad, kad tā ir karsta, izmantojot atbilstīgu instrumentu
- Karstā gaisa sprauslu drīkst nomainīt tikai, izmantojot atbilstīgu instrumentu
- Alvas savākšanas tvertni drīkst tīrīt vai nomainīt tikai tad, kad tā ir auksta

Filtra nomaiņa

Regulāri jākontrolē vakuuma galvenā filtra tīrība un pēc vajadzības jānomaina filtrs.

Brīdinājums!

Strādājot bez filtra, tiek bojāts vakuuma bloks.

- Pirms lodēšanas darbu sākšanas pārbaudiet, vai galvenais filtrs ir uzstādīts!

Netīri filtri ir jāutilizē kā īpašie atkritumi. Nomainītas ierīces daļas, filtrus vai nolietotas ierīces utilizējiet saskaņā ar jūsu valsti spēkā esošajiem nosacījumiem.

Izmantojiet piemērotu aizsargaprīkojumu.



Brīdinājums!

Izmantojiet tikai oriģinālās „WELLER” rezerves daļas.

Garantija

Pircēja prasības kompensēt iekārtas nepilnības ir spēkā gadu pēc iekārtas piegādes. Tas neattiecas uz pircēja pretpasībām atbilstoši Vācijas Civilkodeksa 478.–479. § nosacījumiem.

Saskaņā ar sniegto garantiju mēs esam atbildīgi tikai tad, ja lietošanas vai glabāšanas garantija ir norādīta rakstiski un tekstā lietots jēdziens „Garantija”.

Garantija zaudē spēku, ja ierīce tiek izmantota neatbilstoši norādījumiem un nekvalificētas personas veic ierīces izmaiņas.

Paturam tiesības veikt tehniskās izmaiņas!
Informāciju skatiet vietnē www.weller-tools.com.

„Standby” temperatūra

 Izvēlnes izsaukšana ► Instrumenta parametri

Lodēšanas instrumentu roktorus ir iemontēta ierīce, kas konstatē kustību (devējs) un brīdī, kad lodāmuru neizmanto, automātiski ieslēdz dzesēšanas režīmu.

Pēc temperatūras atslēgšanas automātiski tiek iestatīta „Standby” temperatūra.

„Standby” laiks (temperatūras izslēgšana)

 Izvēlnes izsaukšana ► Instrumenta parametri

Ja lodāmurs netiek izmantots, temperatūra pēc iestatītā gaidstāves laika paiešanas pazeminās līdz gaidstāves temperatūrai. Displejā tiek attēlots „Standby” (gaidstāve).

„Standby” režīmu atceļ, nospiežot vadības taustiņu. Instrumentā iebūvētais devējs konstatē stāvokļa izmaiņas un deaktivē „Standby” režīmu, līdz brīdim, kad pakustina instrumentu.

Opcija	Apraksts
OFF	„Standby” laiks ir izslēgts (rūpnīcas iestatījums)
1-999 min	individuāli iestatāms „Standby” laiks.
---	Instrumenti netiek atbalstīti

„AUTO-OFF” laiks

 Izvēlnes izsaukšana ► Instrumenta parametri

Ja lodāmurs netiek izmantots, pēc „AUTO-OFF” laika noilguma tiek atslēgta tā apsilde.

Temperatūru atslēdz neatkarīgi no iestatītās „Standby” funkcijas. Patiesās temperatūras rādījums mirgo un tiek izmantots kā atlikušā siltuma rādījums. Displejā parādās „AUTO-OFF”.

Opcija	Apraksts
OFF	„AUTO-OFF” funkcija ir izslēgta (rūpnīcas iestatījums)
1-999 min	individuāli iestatāms „AUTO-OFF” laiks.

Jutība

 Izvēlnes izsaukšana ► Instrumenta parametri

Opcija	Apraksts
Zems	Nejutīgs – reaģē uz intensīvu (ilgstošu) kustību
Normāls	Standarta (rūpnīcas iestatījums)
Augsts	Jutīgs - reaģē uz nelielu (īsu) kustību
---	Instrumenti netiek atbalstīti

Maks. karstā gaisa izmantošanas laiks WXHAP 200

 Izvēlnes izsaukšana ► Instrumenta parametri

Lodāmura „WXHAP 200” karstā gaisa plūsmai var noteikt 0–300 s ieslēgšanas laiku. Ja rūpnīcas iestatījums ir 0 s (IZSLĒGTS), gaisa plūsma tiek ieslēgta, kad nospiežs taustiņš uz karstā gaisa lodāmura vai kā izvēles iespēja pieejamais pedālis.

Opcija	Apraksts
OFF	Laiks nav iestatīts. (rūpnīcas iestatījums)
1-300 s	Iestatījumi ir pielāgojami.

nobīde (Temperatūras-nobīde)

 Izvēlnes izsaukšana ► Instrumenta parametri

Reālo lodgalvas temperatūru, izmantojot temperatūras nobīdi, var iestatīt ar intervālu ± 40 °C (± 72 °F).

regulēšanas īpašības

 Izvēlnes izsaukšana ► Instrumenta parametri

Funkcija nosaka lodēšanas instrumenta uzsildīšanas īpašības, kuru ietekmē tiks sasniegta iestatītā instrumenta temperatūra.

Opcija	Apraksts
Standarta	pielāgota (vidējās intensitātes) uzsilde (rūpnīcas iestatījumi)
PalēNināTa	lēna uzsilde
AgresīVa A	tra uzsilde

taustiņu bloķēšana WXHAP 200

 Izvēlnes izsaukšana ► Instrumenta parametri

Šādi var mainīt rūpnīcā iestatītās lodāmura „WXHAP 200” taustiņu funkcijas.

Opcija	Apraksts
OFF	–
ON	Nospiežot taustiņu, lodāmurs „WXHAP 200” tiek ieslēgts; nospiežot taustiņu vēlreiz, lodāmurs tiek izslēgts.

procesa intervāls

 Izvēlnes izsaukšana ► Instrumenta parametri

Procesa intervāla iestatītais temperatūras intervāls nosaka bezpotenciāla izejas signāla padeves veidu.


Norāde

Instrumentiem ar gaismas diožu apli (piem., WXDP 120) tā spīdēšanas intensitāti nosaka procesa intervāls.

Nemainīga gaismas intensitāte nozīmē, ka iepriekš iestatītā temperatūra ir sasniegta vai ka temperatūra ir norādītā procesa intervāla robežās.

Mirgošana norāda, ka sistēma uzsilst vai temperatūra ir ārpus norādītā procesa intervāla.

valoda

 Izvēlnes izsaukšana ► Stacijas parametri


CHN	中文	FRA	Français	RUS	Русский	KOR	한국말
DEN	Dansk	GER	Deutsch	SWE	Svenska	CZE	Český
ENG	English	HUN	Magyar	TUR	Türkçe		
ESP	Español	ITA	Italiano	JPN	日本語		
FIN	Suomi	POR	Português	POL	Polski		

Temperatūras veids °C/°F

 Izvēlnes izsaukšana ► Stacijas parametri

Opcija	Apraksts
°C	pēc Celsija skalas
°F	pēc Fārenheita skalas

Parole (bloķēšanas funkcija)

 Izvēlnes izsaukšana ► Stacijas parametri

Pēc bloķēšanas ieslēgšanas darbojas tikai lodēšanas stacijas noteiktās temperatūras taustiņi. Visus pārējos iestatījumus nav iespējams pāriestatīt līdz atbloķēšanai.

Norāde

Ja izvēlei tiešām nepieciešama tikai viena temperatūras vērtība, vadības taustiņam (noteiktās temperatūras taustiņi) jāiestata vienāda temperatūras vērtība.

Lodēšanas stacijas bloķēšana

Iestatiet vēlamo trīs simbolu bloķēšanas kodu (no 001 līdz 999) ar pagriežamo/klikšķināmo taustiņu. Bloķēšana ir aktīva (displejā redzama atslēga).

Lodēšanas stacijas atbloķēšana:

1. Izsauciet parametru izvēlni. Ja bloķēšana ir aktīva, automātiski atveras izvēlnes paroles ievades punkts. Displejā parādās trīs zvaigznītes (***)
2. Ievadiet trīs pozīciju bloķēšanas kodu, izmantojot pagriežamo/klikšķināmo taustiņu.
3. Apstipriniet vērtību ar ievades taustiņu.

Vai esat aizmirsis kodu?

Vērsieties mūsu klientu apkalpošanas centrā: technical-service@weller-tools.com


Vakuuma sistēmas palaide tikai WXD 2

 Izvēlnes izsaukšana ► Stacijas parametri

Ieslēgšanās laika aizturi var iestatīt, ja ir jānovērš priekšlaicīga sūkņa ieslēgšanās vai ir jānodrošina noteikts lodēšanas vietas uzsilšanas laiks

Opcija	Apraksts
0 sec	OFF: vakuuma sistēmas palaišanas funkcija ir izslēgta (rūpnīcas iestatījums)
1-10 sec	ON: vakuuma sistēmas palaišanas laiks iestatāms


Vakuuma sistēmas inerces tikai WXD 2

 Izvēlnes izsaukšana ► Stacijas parametri

Lai novērstu izlodēšanas lodāmura aizsērēšanu, var iestatīt vakuuma sistēmas inerces laiku.


Opcija	Apraksts
0 sec	OFF: vakuuma sistēmas palaišanas funkcija ir izslēgta (rūpnīcas iestatījums)
1-10 sec	ON: vakuuma sistēmas palaišanas laiks iestatāms individuāli

Taustiņu toņi iesl./izsl.

 Izvēlnes izsaukšana ► Stacijas parametri

Opcija	Apraksts
ON	Izslēgts
OFF	Izslēgts

Robota izeja

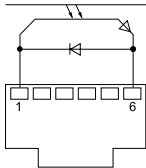
 Izvēlnes izsaukšana ► Stacijas parametri

Robota signāla izeja atrodas iekārtas aizmugurē.

WX 1: OFF - ON - ZeroSmog - Stop&Go

WX 2 / WXD 2: OFF- Kreisā Puse - Labā Puse - Kreisā Un Labā Puse - ZeroSmog - Stop&Go

Opcija	Apraksts
Kreisā Puse	kreisās puses instrumenta kanāls (rūpnīcas iestatījums);
Labā Puse	labās puses instrumenta kanāls;
Kreisā Un Labā Puse	abi instrumentu kanāli.
ZeroSmog	Kad izmanto kādu instrumentu, aizmugurējā bezpotenciāla slēgšanas izeja ir noslēgta. Izmantojot kā izvēles iespēju pieejamo adapteri (WX HUB), var pieslēgt noteiktu „Zero Smog”. Aizmugurējā saskarne RS 232 joprojām darbojas. Kad ierīce ir gaidstāves režīmā, automātiskās izslēgšanās vai izslēgšanas režīmā vai nav pieslēgts nevienš instruments, slēgšanas izeja ir atvērta.
Stop&Go	Optimālai optoadaptera vadībai izmanto aizmugurējo saskarni RS 232, lai ar optisko šķiedru kabeli varētu pieslēgt ierīci KHE/KHP. Kad izmanto kādu no instrumentiem, izeja tiek atvērta. Turklāt tiek noslēgta bezpotenciāla slēgšanas izeja. Kad ierīce ir gaidstāves režīmā, automātiskās izslēgšanās vai izslēgšanas režīmā vai nav pieslēgts nevienš instruments, izeja ir noslēgta.




REAR RJ-Socket
max. 50 V / 20 mA

Norāde

Ja ir sasniegta robota darba temperatūra, displejā parādās „ok” . nav pieejams ar „Zero Smog + Stop&Go”

Pedālis (tikai WXD 2 + WXA 2)

 Izvēlnes izsaukšana ► Stacijas parametri

Ieslēgšanās laika aizturi var iestatīt, ja ir jānovērš priekšlaicīga sūkņa ieslēgšanās vai ir jānodrošina noteikts lodēšanas vietas uzsildes laiks

Opcija	Apraksts
OFF	izslēgts
ON	ieslēgts Saskaņā RS232 tiek konfigurēta kā kājas slēdža ieeja gaisa plūsmas aktivizēšanai.

Papildierīču pieslēgšana

Ņemiet vērā pārskata attēlus.

Papildierīces var pievienot lodēšanas stacijas pieslēgvietai iekārtas priekšpusē un/vai pieslēgvietai iekārtas aizmugurē.

Lodēšanas stacija automātiski atpazīst pieslēgto papildierīci. Lodēšanas stacija kreisajā pusē (priekšpusē pieslēgvietā) vai labajā pusē (aizmugures pieslēgvietā) parāda simbolu vai pievienotās papildierīces nosaukumu.

Papildierīču parametru iestatīšana













1. Atlasiet papildierīci ar papildierīces taustiņu (priekšpusē/aizmugurē). Displejā parādās iestatāmais parametrs (piem., apgriezieni).
2. Iestatiet izvēlēto vērtību ar pagriežamo/ klikšķināmo taustiņu.
3. Apstipriniet vērtību ar ievades taustiņu

	Lodēšanas stacijas	Lodēšanas stacijas	Atlodēšanas stacija	Karstā gaisa lodēšanas stacija
	WX 1	WX 2	WXD 2	WXA 2
Izmēri Pl x G x A	170 x 151 x 130 mm 6,69 x 5,94 x 5,12 inch			
Svars	ca. 3,2 kg	ca. 3,2 kg	ca. 3,8 kg	ca. 3,8 kg
Tīkla spriegums	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz			
Jauda Barošanas patēriņš	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Aizsargklase	I, antistatisks korpuss III, Lodēšanas instruments			
Drošinātājs	T2 A (230 V) T4 A (120 V)			
Temperatūras diapazons	pēc Celsija skalas: 100 - 450°C (550°C) pēc Fārenheita skalas: 200 - 850°F (999°F) Regulējama temperatūras intervāls ir atkarīgs no instrumenta.			
Temperatūras precizitāte	± 9 °C ± 17 °F			
Temperatūras stabilitāte	± 2 °C ± 4 °F			
Potenciālu izlīdzināšanas pieslēgvietā	Ar 3,5 mm pārslēgšanās savienojumu ierīces aizmugurē.			
Displejs	255 x 128 dots / Fona apgaismojums			
Saskarne	Vadības ierīce aprīkota ar priekšpusē novietotu USB pieslēgvietu programmaparatūras atjaunināšanai, parametru iestatīšanai, monitoringam un datu reģistrēšanai (izmantojot programmatūru „WC-Monitor”).			
Saspiestais gaiss leejas	-		leejas spiediens ir no 400 līdz 600 kPA (no 58 līdz 87 psi), sauss gaiss bez eļļas daļiņām	leejas spiediens ir no 400 līdz 600 kPA (58–87 psi) sauss saspiestais gaiss vai slāpekļis (N2) bez eļļas piliņiem
Gaisa patēriņš ir	-		35 l / min maks. pazeminātais: 75 kPA (10,9 psi)	-
Saspiestā gaisa pieslēgums	-		Saspiestā gaisa šūtenes Ārējais diametrs ir 6 mm (0,24")	Saspiestā gaisa šūtenes Ārējais diametrs ir 6 mm (0,24")
Gaisa plūsmas apjoms	-			apm. 0–18 l / min, ja spiediens ir 6 bāri

Paziņojumi par traucējumiem un traucējumu novēršana

Paziņojums/pazīme	Iespējamais iemesls	Veicamā darbība
Rādījums „- - -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ Instruments nav atpazīts ■ Instruments bojāts 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Pārbaudiet instrumenta pieslēgumu iekārtai ■ Pārbaudiet pieslēgto instrumentu
Nedarbojas displejs displejs izslēgts	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nav strāvas 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ieslēdziet elektriskās barošanas slēdzi ■ Pārbaudiet spriegumu ■ Pārbaudiet iekārtas drošinātājus
OFF Kanālu nevar ieslēgt	<ul style="list-style-type: none"> ■ Pārslodzes izslēgšana ■ Kanāls ir izslēgts. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Var izmantot tikai vienu lodāmuru.
WXD 2: Izlodēšanas ierīcē nav vakuuma	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vakuuma sistēma nav pievienota ■ Aizsērējusi izlodēšanas sprausla ■ Saspiestā gaisa sistēma nav pievienota vai pievienota nepareizi 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Pievienojiet vakuuma cauruli pieslēgumam ■ Izlodēšanas sprauslas apkopi ar tīrīšanas instrumentu ■ Pievienojiet saspiestā gaisa cauruli pieslēgumam vai veiciet pārbaudi
WXD 2: Izlodēšanas ierīcē nav vakuuma	<ul style="list-style-type: none"> ■ Izlodēšanas ierīces filtra patrona ir pilna ■ Lodēšanas ierīces galvenais filtrs ir pilns 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nomainiet izlodēšanas ierīces filtra patronu ■ Nomainiet lodēšanas ierīces galvenā filtra ieliktni <div style="text-align: right;">  </div>
WXA 2: Karstā gaisa lodāmuram nav gaisa padeves.	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nav pievienota gaisa padeves šļūtene. ■ Saspiestā gaisa sistēma nav pievienota vai pievienota nepareizi 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Pieslēdziet saspiestā gaisa padevi saspiestā gaisa pieslēgvietai vai pārbaudiet pieslēgumu. ■ Pievienojiet lodāmura gaisa padeves šļūteni pie „WXA 2” vai pārbaudiet savienojumu.
Pieslēgvietā aizmugurē Nedarbojas ar „Zero Smog”/ „WHP”/„PC”/„WFV 60A”.	<ul style="list-style-type: none"> ■ Robotam iestatīta izeja „Stop&Go”. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Deaktivizēt režīmu „Stop & Go”.; Vai izmantot priekšējo saskarni RS 232.
pieslēgvietā priekšpusē Nedarbojas ar „Zero Smog”/ „WHP”/„PC”/„WFV 60A”.		

Simboli

	Uzmanību!		Lodēšana
	Izlasiet lietošanas rokasgrāmatu!		Atlodēšana
	Pirms jebkādam darbībām ar ierīci vienmēr izvelciet spraudni no kontaktligzdas.		Karsts gaiss
	ESD atbilstīga konstrukcija un ESD atbilstīga darba vieta.		Utilizācija Neizmetiet elektroiekārtas sadzīves atkritumos! Saskaņā ar Eiropas Direktīvu 2012/19/EU par lietotajām elektroiekārtām, elektronikas iekārtām un tās iekļaušanu valsts likumdošanā lietotās elektroiekārtas ir jāsavāc atsevišķi un jānogādā otrreizējai pārstrādei videi draudzīgā veidā. Nomainītas ierīces daļas, filtrus vai nolirotas ierīces utilizējiet saskaņā ar jūsu valstī spēkā esošajiem nosacījumiem.
	Potenciālu izlīdzināšanas pieslēgvietā		
	CE marķējums		
	Drošinātājs		
	Drošības transformators		

Oriģinālā atbilstības deklarācija

Lodēšanas stacijas	WX1, WX2
Atlodēšanas stacija	WXD 2
Karstā gaisa lodēšanas stacija	WXA 2
Instruments	WXP 65, WXP 120, WXP 200, WXMP, WXMT


Mēs deklarējam, ka norādītie produkti atbilst tālāk uzskaitīto regulu noteikumiem.

2004/108/EG, 2006/95/EG, 2011/65/EU (RoHS)

Piemērotie saskaņotie standarti:

DIN EN 55014-1: 2012-05	DIN EN 60335-1: 2012-10
DIN EN 55014-2: 2009-06	DIN EN 60335-2-45: 2012-08
DIN EN 61000-3-2: 2010-03/2011-06	DIN EN 62233: 2008-11/2009-04
DIN EN 61000-3-3: 2012-07	DIN EN 50581:2013-02

CE Besigheim, 2014-07-30


T. Fischer
Tehniskais direktors


S. Hofmann
Izpilddirektors

Pilnvarots izstrādāt tehnisko dokumentāciju.

Weller Tools GmbH
Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany

Dėkojame, kad įsigijote šį prietaisą ir parodėte, jog mumis pasitikite.

Gaminant buvo laikomasi griežčiausių kokybės reikalavimų, kurie užtikrina nepriekaištingą prietaiso veikimą.



Prieš pradėdami eksploatuoti ir dirbti su prietaisu, perskaitykite visą instrukciją ir pridėdamus saugos nurodymus.

Instrukciją laikykite visiems naudotojams pasiekiamoje vietoje.

Šioje instrukcijoje pateikiama svarbios informacijos, kaip saugiai ir tinkamai pradėti eksploatuoti prietaisą, kaip atlikti valdymo, techninės priežiūros darbus ir patiems pašalinti paprastas triktis.

Prietaisas buvo pagamintas, atsižvelgiant į esamą technikos lygį ir pripažintas saugos technikos taisyklės.

Vis dėlto gali kilti pavojus žmonėms ir turtui, jei nesilaikysite pridėdamoje brošiūroje esančių saugos nurodymų ir neatsižvelgsite į šioje instrukcijoje pateiktus įspėjimus.

Saugos taisyklės

Dėl saugumo priežasčių šiuo įrankiu draudžiama naudotis vaikams ir jaunuoliams iki 16 metų bei asmenims, kurie neperskaitė šios instrukcijos. Vaikus reikėtų prižiūrėti, kad būtų užtikrinta, jog jie su prietaisu nežaidžia.

Šis įrankis nėra skirtas tam, kad jį naudotų asmenys (įskaitant vaikus) su ribotais fiziniais, jutimais arba protiniais gebėjimais arba neturintys patirties ir (arba) žinių.



Įspėjimas! Srovės smūgis

Netinkamai prijungus valdymo įtaisą kyla pavojus susižeisti dėl elektros šoko ir gali būti pažeistas prietaisas.

- Prieš pradėdami naudoti valdymo prietaisą atidžiai perskaitykite visus pridėdamus saugos nurodymus, šioje eksploatavimo instrukcijoje pateikiamus saugos nurodymus ir valdymo prietaiso instrukciją, atkreipkite dėmesį į nurodytas saugos priemones.
- Prijunkite tik WELLER WX įrankius.
- Niekada nenaudokite USB sąsajos išorinių prietaisų aprūpinimui įtampa.

Jei prietaisas sugedęs, gali būti išsikišę laidai, kuriais teka srovė, arba neveikti apsauginis laidas.

- Remontuoti gali tik „Weller“ išmokyti asmenys.
- Jei pažeistas elektrinio įrankio prijungimo laidas, jį reikia pakeisti specialiai paruoštu prijungimo laidu, kurį galima įsigyti klientų aptarnavimo tarnyboje.



Įspėjimas! Pavojus nudegti

Eksploatuojant valdymo įtaisą kyla pavojus nusideginti prisilietus prie litavimo įrankio. Įrankiai po išjungimo dar ilgokai gali būti karšti.

- Kai litavimo įrankio nenaudojate būtinai įdėkite į komplekte esantį apsauginį dėklą.
- Vakuumą ir karštą orą prijunkite tik prie tam numatytų jungčių.
- Karšto oro lituoklio nenukreipkite į žmones ar degius daiktus.

Naudojimas pagal paskirtį

WELLER WX litavimo įrankių aprūpinimo blokas. Litavimo stotelę / atlitavimo stotelę / karšto oro stotelę naudokite tik eksploataavimo instrukcijoje nurodytam tikslui – lituoti ir atlituoti instrukcijoje nurodytomis sąlygomis.



Draudžiama siurbti degias dujas ir skysčius.

Įrankį galima naudoti tik su tinkamai įstatytais ir tam skirtais filtro įdėklais. Naudokite pilnus filtro įdėklus.

Įrankį naudokite tik vidaus patalpose. Saugokite nuo drėgmės ir tiesioginių saulės spindulių.

Naudojimui pagal paskirtį taip pat priskiriama

- šios instrukcijos laikymasis,
- visų kitų papildomų dokumentų laikymasis,
- šalyje galiojančių nelaimingų atsitikimų darbo vietoje prevencijos taisyklių laikymasis.

Už savavališkus prietaiso pakeitimus gamintojas nepriima jokios atsakomybės.

Naudotojų grupės

Tam tikrus darbo etapus gali atlikti tik išmokyti specialistai, nes atliekant darbus rizika ir pavojaus potencialas yra skirtingi.

Darbo etapas	Naudotojų grupės
Litavimo parametrų nurodymas	Techninį išsilavinimą turintis kvalifikuotas personalas
Elektrinių atsarginių dalių keitimas	Kvalifikuoti elektrikai
Techninės priežiūros intervalų nurodymas	Už saugą atsakingi specialistai
Valdymas Filtrų keitimas	Samdiniai
Valdymas Filtrų keitimas Elektrinių atsarginių dalių keitimas	Besimokantieji techniniam išsilavinimui gauti, instruktuojami ir prižiūrimi išsilavinimą turinčio specialisto

Prietaiso paruošimas eksploatuoti

Dėmesio!

Laikykites atitinkamų prijungtų prietaisų naudojimo instrukcijų.

Prietaisą eksploatuokite, kaip aprašyta skyriuje „Eksploatavimo pradžia“.



Patikrinkite, ar tinklo įtampa atitinka specifikacijų lentelėje pateiktus duomenis.

Prie kištukinio lizdo prijunkite tik išjungtą prietaisą.

Įjungus prietaisą, mikroprocesorius atlieka savikontrolės testą ir nuskaito įrankyje išsaugotas parametrų vertes.

Nustatytosios ir fiksuotosios temperatūros vertės išsaugomos įrankyje. Faktinė temperatūros vertė pakyla iki nustatytosios temperatūros (= kaitinamas litavimo įrankis).

WXA 2: Azotas N2 sumažina oksidaciją, ir litavimo skystis ilgiau išlieka aktyvus. Rekomenduojame azotą N2, kuris parduodamas plieniniuose balionuose. Balionas turi būti su 0–10 barų redukciniu vožtuvu.

Litavimas ir išlitavimas

Litavimo darbus atlikite pagal Jūsų prijungto litavimo įrankio naudojimo instrukciją.

Litavimo antgalių naudojimas

- Pirmą kartą įkaitinę parinktą alavuotą litavimo antgalį padenkite lydmetaliu. Taip nuo litavimo antgalio bus pašalintas laikant susidaręs oksido sluoksnis ir nešvarumai.
- Per pertraukas tarp litavimų ir padėdami lituoklį patikrinkite, ar ant litavimo antgalio yra pakankamas alavo sluoksnis.
- Nenaudokite jokių agresyvių tirpiklių.
- Visada patikrinkite, ar tvirtai įstatėte litavimo antgalį.
- Nustatykite kiek galima žemesnę darbinę temperatūrą.
- Lituojamai medžiagai parinkite didžiausią galima litavimo antgalį.
Pagrindinė taisyklė: antgalis turi būti maždaug tokio pat dydžio, kaip litavimo paviršius.

- Litavimo antgalį padenkite dideliu alavo sluoksniu, kad litavimo antgalis perduotų didelį šilumos kiekį litavimo vietai.
- Jei pertraukos tarp litavimų yra labai ilgos, išjunkite litavimo sistemą arba kai nenaudojate įjunkite „Weller“ temperatūros sumažinimo funkciją.
- Jei lituoklio ilgai nenaudosite, antgalį padenkite lydmetaliu.
- Lydmetalį dėkite ant lydymo vietos, o ne ant litavimo antgalio.
- Litavimo antgalius keiskite tik jiems skirtu įrankiu.
- Litavimo antgalio nespauskite per stipriai.

Pastaba

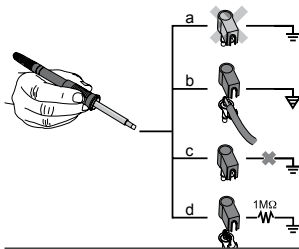
Valdymo įtaisai buvo nustatyti vidutiniam lituoklio antgalių dydžiui. Keičiant arba naudojant kitas antgalių formas galimi nuokrypiai.

WX 2, WXD 2, WXA 2: Išjungimas dėl perkrovos (255 W)

Kad WX stotelė nebūtų per daug apkrauta, kai abiejų kanalų įrankiams naudojama daugiau nei 255 vatų galia, vienas kanalas automatiškai išaktyvinamas („Auto-Off“).

Be to, dėl per didelės apkrovos išjungiami, kai kartu prijungiami toliau nurodyti prietaisai: pvz., - 2 „WXHP 120“ kaitinimo plokštės - Viena „WXHP 120“ kaitinimo plokštė ir atlitavimo antgalis „WXDP 120“ arba „WXDV 120“

Potencialo išlyginimo įvorė



Skirtingai jungiant prie 3,5 mm lizdo, galimi 4 variantai:

a	Nuolatinis žeminimas	be kištuko (gamyklinė komplektacija).
b	Potencialo išlyginimo įvorė	su kištuku, išlyginamasis laidas prie vidurinio kontakto.
c	Be potencialo	su kištuku
d	Nenuolatinis žeminimas	su kištuku ir prilituotu varžu. Žeminimas per pasirinktą varžą.

Įmonės įrangos atnaujinimas

Pastaba

Vykstant įmonės įrangos atnaujinimui, negalima išjungti stotelės.

1. Stotį išjungti.
2. Įkiškite atminties kortelę į USB sąsają.
3. Stotį įjungti.

Įmonės įrangos atnaujinimas vykdomas automatiškai. Jei savo stotelėje jau įdiegėte naujesnę įmonės įrangą, ji nekeičiama.

Įprastinė ir techninė priežiūra



Įspėjimas!

Prieš atlikdami bet kokius darbus prietaise ištraukite iš lizdo kištuką.

Nešvarų valdymo skydelį valykite tinkama valymo šluoste.

Nenaudojamus sąsajų lizdus uždarykite dangteliais.



Įspėjimas! Pavojus nudegti

- Litavimo įrankio antgalį keiskite tik šalta
- Naudodami tinkamus įrankius, keiskite ir valykite tik karštus siurbimo purkštukus.
- Karšto oro purkštukus keiskite tik su tinkamais įrankiais
- Alavo surinkimo indą valykite arba keiskite tik šalta

Filtrų keitimas

Reguliariai tikrinkite pagrindinio filtro užterštumą, jei reikia, pakeiskite.

Įspėjimas!

Vakuuminis blokas suges eksploatuojant jį be filtro.

- Prieš pradėdami litavimo darbus, patikrinkite, ar įdėtas pagrindinis filtras!

Užterštus filtras reikia utilizuoti kaip specialias atliekas.

Pakeistas prietaiso dalis, filtras arba prietaisus utilizuokite pagal šalyje galiojančius potvarkius.

Naudokite tinkamas apsaugines priemones.



Įspėjimas!

Naudokite tik originalias WELLER atsargines dalis.

Garantija

Kliento pretenzijos dėl trūkumų netenka galioti praėjus vieneriems metams nuo prietaiso pristatymo. Tai negalioja pirkėjo atsakomosioms pretenzijoms pagal §§ 478, 479 BGB.

Pagal mūsų suteiktą garantiją mes atsakome tik tuo atveju, jei garantija dėl medžiagų ir eksploatacijos mūsų buvo suteikta raštiškai ir naudojant terminą „garantija“.

Garantija nebus suteikta, jei prietaisas bus naudojamas netinkamai ir remonto darbus atliks nekvalifikuoti asmenys.

Gamintojas pasilieka teisę į techninius pakeitimus! Informacijos rasite www.weller-tools.com.

Budėjimo režimo temperatūra

 Meniu iškvietia ► Įrankių parametrai

Litavimo įrankiai yra su naudojimo atpažinimo įtaisu (jutikliu) rankenoje, kuris nenaudojant litavimo įrankio automatiškai pradeda aušinti.

Išjungus temperatūrą automatiškai nustatoma budėjimo temperatūra.

Budėjimo režimo laikas (temperatūros išj.)

 Meniu iškvietia ► Įrankių parametrai

Jei litavimo įrankis nenaudojamas, pasibaigus nustatytam STANDBY laikui atvėsta iki STANDBY temperatūros. Ekrane rodoma STANDBY.

Paspaudus valdymo mygtuką išjungiamas budėjimo režimas. Įrankyje integruotas jutiklis atpažįsta režimo pakeitimą ir išjungia budėjimo režimą, kai tik pajudinamas įrankis.

Parinktis	Aprašymas
OFF	budėjimo režimo laikas išjungtas (gamyklinis nuostatas)
1-999 min	budėjimo režimo laikas, nustatomas individualiai
---	Įrankis nepalaikomas

AUT. IŠJ. laikas (automatinio išjungimo laikas)

 Meniu iškvietia ► Įrankių parametrai

Jei litavimo įrankis nenaudojamas, pasibaigus „AUTO IŠJ.“ laikui, litavimo įrankio kaitinimas išjungiamas.

Kaitinimas išjungiamas nepriklausomai nuo nustatytos budėjimo funkcijos. Faktinė temperatūra rodoma mirksinčiu rodmeniu, tai yra likusios šilumos rodmuo. Ekrane atsiranda „AUT. IŠJ.“.

Parinktis	Aprašymas
OFF	AUT. IŠJ. funkcija išjungta (gamyklinis nuostatas)
1-999 min	AUT. IŠJ. laikas, nustatomas individualiai.

Jautrumas

 Meniu iškvietia ► Įrankių parametrai

Parinktis	Aprašymas
Žemas	Nejautrus – reaguoja į stiprų (ilgą) judesį
Normalus	Standart. (gamyklinis nuostatas)
Aukštas	Jautrus - reaguoja į lengvą (trumpą) judesį
---	Įrankis nepalaikomas

Maks. karšto oro naudojimo trukmė WXHAP 200

 Meniu iškvietia ► Įrankių parametrai

WXHAP 200 karšto oro srauto įjungimo laiką galima riboti pakopomis nuo 0 iki 300 sek. Gamyklinis nuostatas yra 0 sek. („OFF“), t. y. oro srautas aktyvinamas tol, kol spaudžiamas karšto oro stūmoklio mygtukas arba pasirenkamai naudojamas kojinis jungiklis.

Parinktis	Aprašymas
OFF	trukmė neapibrėžta (gamyklinis nuostatas)
1-300 s	nustatoma pagal poreikius

Nuokrypis (Temperatūros-Nuokrypis)

 Meniu iškvietia ► Įrankių parametrai

Faktinę lituoklio antgalio temperatūrą galima priderinti įvedant temperatūros nuokrypį $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72\text{ }^{\circ}\text{F}$).

Reguliuojamas

 Meniu iškvietia ► Įrankių parametrai

Nuo funkcijos priklauso litavimo įrankio įkaitimas, kol bus pasiekta nustatyta įrankio temperatūra.

Parinktis	Aprašymas
Standart.	priderintas (vidutinis) įkaitinimas (gamyklinis nustatymas)
Šveln.	lėtas įkaitinimas
Stipr	greitas įkaitinimas

Mygtukų užrakinimas WXHAP 200

 Meniu iškvietia ► Įrankių parametrai

Parinkus šią funkciją galima pakeisti gamykloje nustatytą WXHAP 200 stūmoklių mygtukų veikimą.

Parink-tis	Aprašymas
OFF	–
ON	WXHAP 200 įjungiamas vieną kartą paspaudus mygtuką ir išjungiamas antrą kartą paspaudus mygtuką.

Proceso langas

 Meniu iškvietia ► Įrankių parametrai

Proceso lange nustatytas temperatūros diapazonas apibrėžia perjungimo išėjimo be potencialo signalizavimą.

Pastaba

Įrankiuose su šviesos diodo žiedu (pvz., „WXDP 120“) apibrėžia proceso langą šviesos diodo žiedo švietimą.

Pastovus švietimas parodo, kad pasiekta pasirinkta temperatūra arba temperatūra yra nurodytame proceso lange.

Mirksėjimas rodo, kad sistema įkaito arba temperatūra yra ne proceso lange.

Kalba

 Meniu iškvietia ► Stotelės parametrai

CHN	中文	FRA	Français	RUS	Русский	KOR	한국말
DEN	Dansk	GER	Deutsch	SWE	Svenska	CZE	Česky
ENG	English	HUN	Magyar	TUR	Türkçe		
ESP	Español	ITA	Italiano	JPN	日本語		
FIN	Suomi	POR	Português	POL	Polski		

Temperatūros versija °C/°F (temperatūros vienetai) Meniu iškvietia ► Stotelės parametrai

Parinktis	Aprašymas
°C	Laipsniai pagal Celsijų
°F	Laipsniai pagal Farenheitą

Slaptažodis (užrakinimo funkcija)

 Meniu iškvietia ► Stotelės parametrai

Ijungus užraktą, litavimo stotelėje valdomi tik fiksuotosios temperatūros mygtukai. Visų kitų nustatymų neįmanoma keisti, kol stotelė nebus atrakinta.

Pastaba

Jei pasirinkti būtų pateikta tik viena temperatūros vertė, valdymo mygtukus (fiksuotosios temperatūros mygtukai) reikia nustatyti ties vienoda temperatūros verte.

Litavimo stotelės užrakinimas:

Nustatykite norimą triženklį užrakto kodą (tarp 001–999) sukamuoju spaudžiamuoju ratuku.

Užraktas yra aktyvus (ekrane rodomas spynos simbolis).

Litavimo stotelės atrakinimas

1. Iškvieskite parametrų meniu. Jei yra aktyvus užraktas, automatiškai atsidaro slaptažodžio meniu punktas. Ekране atsiranda trys žvaigždutės (***)
2. Triženklį užrakto kodą nustatykite sukamuoju spaudžiamuoju ratuku.
3. Patvirtinkite kodą įvesties mygtuku.

Pamiršote kodą?

Kreipkitės į mūsų klientų aptarnavimo tarnybą: technical-service@weller-tools.com.

Pirminės eigos vakuumas tik WXD 2

 Meniu iškvietia ► Stotelės parametrai

Kad siurblys neįsijungtų anksčiau arba kad būtų užtikrintas litavimo vietos išankstinio pašildymo laikas, galima nustatyti įjungimo delsa.

Parink-tis	Aprašymas
0 sec	OFF: pirminės eigos vakuumo funkcija išjungta (gamyklinis nuostatas)
1-10 sec	ON: pirminės eigos vakuumo laikas nustatomas

Tuščios eigos vakuumas tik WXD 2

 Meniu iškvietia ► Stotelės parametrai

Kad neužsikimštų išlitavimo kolba, galima nustatyti tuščiosios eigos vakuumo laiką.

Parink-tis	Aprašymas
0 sec	OFF: tuščiosios eigos vakuumo funkcija išjungta (gamyklinis nuostatas)
1-10 sec	ON: tuščiosios eigos vakuumo laikas nustatomas individualiai

Mygtukų garsų įj./išj.

 Meniu iškvietia ► Stotelės parametrai

Parinktis	Aprašymas
ON	Ijungtas
OFF	Išjungtas

Roboto išėjimas

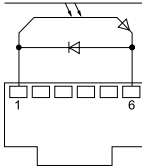
☰ Menui iškvietta ▶ Stotelės parametrai

Roboto išėjimas yra galinėje prietaiso pusėje.

WX 1: OFF - ON - ZeroSmog - Stop&Go

WX 2 / WXD 2: OFF- Kair. - Deš. - Kair. Ir Deš. - ZeroSmog - Stop&Go

Parinktis	Aprašymas
Kair.	kairysis įrankio kanalas (gamyklinis nuostatas)
Deš.	dešinysis įrankio kanalas
Kair. Ir Deš.	abu įrankių kanalai
ZeroSmog	Naudojant įrankį nulinio potencialo perjungimo išvadas yra prijungtas. Pasirenkamu adapteriu (WX HUB) galima prijungti tam tikrus „Zero Smog“. Antroje pusėje esanti RS 232 sąsaja veikia toliau. Įjungus budėjimo režimą, funkciją „AUTO-OFF“ (automatinis išjungimas), „OFF“ (išjungta) arba jei įrankis neįstatytas, perjungimo išvadas yra atjungtas.
Stop&Go	RS 232 galinė sąsaja naudojama pasirenkamam optiniam siūstuvui valdyti, kad būtų galima šviesolaidžiu perjungti KHE/KHP. Išvadas aktyvinamas naudojant įrankius. Papildomai prijungiamas nulinio potencialo perjungimo išvadas. Išvadas išjungiamas įjungus budėjimo režimą, funkciją „AUTO-OFF“ (automatinis išjungimas), „OFF“ (išjungta) arba jei įrankis neįstatytas.



REAR
RJ-socket
max. 50 V / 20 mA

Pastaba

Jei yra pasiekta darbinė roboto temperatūra, tuomet ekrane rodoma „OK“. Netaikoma „Zero Smog + Stop&Go“.

Kojinis jungiklis (tik WXD 2 + WXA 2)

☰ Menui iškvietta ▶ Stotelės parametrai

Kad siurblys neįsijungtų anksčiau arba kad būtų užtikrintas litavimo vietos išankstinio pašildymo laikas, galima nustatyti įjungimo delką.

Parinktis	Aprašymas
OFF	išjungtas
ON	įjungtas Sąsaja RS232 konfigūruojama kaip kojinio jungiklio įvadas, skirtas oro srautui aktyvinti.

Papildomų prietaisų prijungimas

Atsižvelkite į apžvalgos paveikslėlius.

Papildomus prietaisus galima prijungti arba prie litavimo stotelės priekinės pusės sąsajos ir (arba) prie galinės pusės sąsajos.

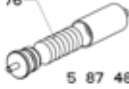
Litavimo stotelė automatiškai atpažįsta, koks papildomas prietaisas yra prijungtas. Litavimo stotelė kairėje (sąsajos vieta priekyje) arba dešinėje (sąsajos vieta gale) rodo prijungto papildomo prietaiso simbolį arba pavadinimą.

Papildomų prietaisų parametru nustatymas









1. Papildomą prietaisą pasirinkite papildomo prietaiso mygtuku (priekyje / gale). Ekrane atsiranda nustatomas parametras (pvz., apskukų skaičius).
2. Norimą LCD kontrasto vertę nustatykite sukamuoju spaudžiamuoju ratuku.
3. Patvirtinkite vertę įvesties mygtuku




	Litavimo WX 1	Litavimo WX 2	Lydmetalio pašalinimo stotelės WXD 2	Karšto oro stotelė WXA 2
Matmenys ilgis x plotis x aukštis	170 x 151 x 130 mm 6,69 x 5,94 x 5,12 inch			
Svoris	ca. 3,2 kg	ca. 3,2 kg	ca. 3,8 kg	ca. 3,8 kg
Tinklo įtampa	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz			
Imamoji galia	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Apsaugos klasė	I, antistatinis korpusas III, Litavimo įrankis			
Saugiklis	T2 A (230 V) T4 A (120 V)			
Temperatūrų diapazonas	Laipsniai pagal Celsijų: 100 - 450°C (550°C) Laipsniai pagal Farenheitą: 200 - 850°F (999°F) Reguliuojamos temperatūros diapazonas priklauso nuo įrankio.			
Temperatūros tikslumas	± 9 °C ± 17 °F			
Temperatūros stabilumas	± 2 °C ± 4 °F			
Potencialo išlyginimo įvorė	Per 3,5 mm lizdą, esantį galinėje prietaiso sienelėje.			
Ekranas	255 x 128 dots / Fono apšvietimas			
Sąsaja	Valdymo prietaiso priekyje įrengta USB sąsaja aparatinei įrangai naujinti, parametrams nustatyti, stebėti ir duomenims registruoti (naudojant WX ekrano programinę įrangą).			
Suslėgtasis oras	-	lėjimo slėgis 400–600 kPA (58–87 psi) sausas suslėgtasis oras be alyvos	lėjimo slėgis 400–600 kPA (58–87 psi) sausas suslėgtasis oras be alyvos priemaišų arba azotas N2	
Oro suvartojimas	-	35 l / min maks. žemas slėgis 75 kPA (10,9 psi)	-	
Suslėgtojo oro jungtis	-	Suslėgtojo oro žarnos Išorinis skersmuo 6 mm (0,24")	Suslėgtojo oro žarnos Išorinis skersmuo 6 mm (0,24")	
Oro kiekis	-			maždaug 0–18 l/min. esant 6 bar

Pranešimai apie gedimus ir jų šalinimas

Pranešimas / požymis	Galima priežastis	Pagalba
Rodmuo „- - -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ Įrankis neatpažintas ■ Įrankis sugedęs 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Patikrinkite įrankio prijungimą prie prietaiso ■ Patikrinkite prijungtą įrankį
Ekranas neveikia ekranas išjungtas	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nėra tinklo įtampos 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Įjunkite tinklo jungiklį ■ Patikrinkite tinklo įtampą ■ Patikrinkite prietaiso saugiklį
OFF Kanalo įjungti negalima	<ul style="list-style-type: none"> ■ Perkrovis išjungimas ■ Išjungtas kanalas. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Naudoti galima tik vieną lietuoklį.
WXD 2: Nėra vakuumo ties išlitavimo įrankiu	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vakuumas neprijungtas ■ Užsikimšęs išlitavimo antgalis ■ Suslėgtasis oras neprijungtas arba prijungtas netinkamai 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vakuumo žarną prijunkite prie vakuumo jungties ■ Išlitavimo antgalį išvalykite valymo įrankiu ■ Prijunkite suslėgtąjį orą prie suslėgtojo oro jungties arba patikrinkite
WXD 2: Nepakankamas vakuumas išlitavimo įrankyje	<ul style="list-style-type: none"> ■ Pilna išlitavimo įrankio filtro kasetė ■ Pilnas pagrindinis litavimo stotelės filtras 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Pakeiskite išlitavimo įrankio filtro kasetę ■ Pakeiskite litavimo stotelės pagrindinio filtro įdėklą 
WXA 2: Karšto oro stūmokliui netiekiamas oras.	<ul style="list-style-type: none"> ■ Neprijungta oro tiekimo žarna. ■ Suslėgtasis oras neprijungtas arba prijungtas netinkamai 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Prie suslėgtojo oro jungties prijunkite suslėgtojo oro tiekimo jungtį arba ją patikrinkite. ■ Stūmoklio oro tiekimo žarną prijunkite prie „WXA 2“ arba ją patikrinkite.
šąsąja gale Neveikia naudojant „Zero Smog“ / WHP / PC / WFV 60A.	<ul style="list-style-type: none"> ■ Roboto išvadui nustatyta „Stop/Go“ funkcija. 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Aktyvinkite „Stop & Go“ funkciją.; Arba naudokite priekyje esančią RS 232 šąsąją.

Simboliai

	Dėmesio!
	Perskaitykite naudojimo instrukciją!
	Prieš atliekant bet kokius darbus prie prietaiso, reikia ištraukti kištuką iš kištukinio lizdo.
	Elektrostatinei iškrovai pritaikytas dizainas ir elektrostatinei iškrovai pritaikyta darbo vieta
	Potencialo išlyginimo įvorė
	CE ženklas
	Saugiklis
	Saugumo keitiklis

	Litavimas
	Išlitavimas
	Karštas oras



Utilizavimas

Neišmeskite elektros įrenginių į buitinius šiukšlynus! Pagal ES direktyvą 2012/19/EU dėl naudotų įrenginių, elektros įrenginių ir jų įtraukimo į vaisybinius įstatymus naudotus įrenginius būtina surinkti atskirai ir nugabenti antrinių žaliavų perdirbimui aplinkai nekenksmingu būdu. Pakeistas prietaiso dalis, filtrus arba prietaisus utilizuokite pagal šalyje galiojančius potvarkius.

Atitikties deklaracijos originalas

Litavimo	WX1, WX2
Lydmetalo pašalinimo stotelės	WXD 2
Karšto oro stotelė	WXA 2
Įrankis	WXP 65, WXP 120, WXP 200, WXMP, WXMT

Mes patvirtiname, kad aprašyti gaminiai atitinka toliau nurodytų direktyvų nuostatas:

2004/108/EG, 2006/95/EG, 2011/65/EU (RoHS)

Taikyti darnieji standartai:

DIN EN 55014-1: 2012-05	DIN EN 60335-1: 2012-10
DIN EN 55014-2: 2009-06	DIN EN 60335-2-45: 2012-08
DIN EN 61000-3-2: 2010-03/2011-06	DIN EN 62233: 2008-11/2009-04
DIN EN 61000-3-3: 2012-07	DIN EN 50581:2013-02

CE Besigheim, 2014-07-30

T. Fischer
Technikos skyriaus vadovas

S. Hofmann
Įmonės vadovas

Asmuo, įgaliotas sudaryti techninę dokumentaciją.
Weller Tools GmbH
Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany

Ние Ви благодарим за оказаното ни с покупката на този уред доверие.

При производството се прилагат най-строги изисквания към качеството, за да се осигури една безупречна функция на уреда.



Преди пускане в действие и започване на работа с уреда прочетете докрай това ръководство и приложените инструкции за безопасна работа.

Съхранявайте това ръководство така, че то да е достъпно за всички потребители.

Това ръководство съдържа важни информации, за да може уреда сигурно и правилно да се пуска в действие, да се борави с него, да се поддържа и за да можете Вие да отстранявате самостоятелно прости неизправности.

Този уред е произведен според съвременното състояние на техниката и общопризнатите от гледна точка на техническата безопасност правила.

Въпреки това има опасност за персонални и от материални щети, когато не спазват инструкциите за безопасна работа в приложената тетрадка по безопасност, а също така и предупредителните указания в това ръководство.

Инструкции за безопасна работа

От съображения за безопасност, деца и младежи под 16-годишна възраст, както и лица, които не са запознати с тези инструкции за работа, не може да използват устройството. Децата трябва да се надзират, за да се гарантира, че те не си играят с инструмента.

Това устройство не е предназначен за ползване от хора (включително деца) с ограничени физически, сетивни или умствени способности, или от лица, които нямат познания или опит в работа с устройството.



Предупреждение! Електрически удар

При неправилно присъединяване на апарата за управление има опасност от нараняване поради електрически удар и уредът може да се повреди.

- Преди започване на работа прочетете докрай приложените инструкции за безопасна работа в това ръководство за работа, а също така и ръководството на Вашия апарат за управление и спазвайте дадените там мерки за безопасност.
- Свържете само инструменти WELLER WX.
- Никога не използвайте USB порта, като захранване за трети страни устройства.

При дефектен уред е възможно активни проводници да са оголени или защитният проводник да не работи.

- Ремонтите трябва да се извършват от обучени от Weller лица.
- Ако е повреден съединителния проводник на електрическия инструмент, то той трябва да се смени със специално подготвен съединителен проводник, който може да се получи от сервизната организация.



Предупреждение! Риск от изгаряния

При работа на апарата за управление има опасност от изгаряне по поялния инструмент. Инструментите могат все още да бъдат горещи дълго след като те не са били изключени.

- Ако не използвате поялния инструмент, винаги го слагайте в предпазната подставка.
- Свържете само вакуума и горещ въздух в определените пунктове.
- Не насочвайте горещия въздух инструменти запояване при хора или запалими предмети.

Използване по предназначение

Доставка единица за WELLER WX запояване инструменти. Използвайте станцията за запояване / разпояване / станцията за горещ въздух само в съответствие с дадената в ръководството за работа цел за запояване и разпояване при дадените тук условия.



Запалими газове и течности, които не могат да бъдат извлечени.

Устройството може да се използва само с правилно монтирани и подходящи филтърни касети.

Сменете филтърни касети, когато пълни.

Използвайте устройството само в закрити помещения. Да се пази от влага и пряка слънчева светлина.

Използването по предназначение включва и

- Вие да спазвате това ръководство,
- Спазвайте всички допълнителни съпроводителни документи.
- Вие да спазвате националните правила за техника на безопасност на мястото на работа.

Производителят не поема отговорност за направени своеволни изменения на уреда.

Потребителски групи

Поради различни големите рискове и потенциални опасности някои работни операции могат да бъдат извършвани само от квалифициран и обучен персонал.

Работна операция	Потребителски групи
Параметри Default запояване	Обучен специализиран технически персонал
Смяна на електрически резервни части	Електротехник
Интервалите за поддръжка Default	Специалист по безопасност
Работа Смяна на филтъра	Любителите
Работа Смяна на филтъра Смяна на електрически резервни части	Ученици в процес на техническо производствено обучение под ръководство и надзор на обучен квалифициран специалист

Започване на работа с уреда

Внимание!

Спазвайте съответните ръководства за работа на присъединения уред.

Пускате уреда в действие както е описано в глава „Пускане в действие“.



Проверете дали мрежовото напрежение съвпада с данните на фирмената табелка.

Включвайте уреда в контакта само в изключено състояние.

След включване на уреда микропроцесора прави автотест и прочита запазените в инструмента параметрични стойности.

Температурата на задание и фиксирани температури се съхраняват в инструмента. Действителното увеличение на температурата в стойността на температурата на заданието (= запояване инструмент се нагрява).

WX2: Азот N2 намалява оксидацията и флюсът остава активен по-дълго време. Ние препоръчваме азот N2, който се продава в стоманени бутилки. Бутилката трябва да има редуктор на налягане 0-10 бар.

Спояване и разпояване

Извършвайте спояването в съответствие с ръководството за работа с присъединения от Вас поялен инструмент.

Обработване на крайника на поялника

- При първо загряване нанесете тънък слой припой върху избираемия и калайдисваем крайник на поялника. По такъв начин се свалят натрупаните при съхраняване по крайника на поялника окисни слоеве и замърсявания.
- Внимавайте при паузи при спояване и при слагане на поялника настрана неговият крайник да е добре калайдисан.
- Не използвайте прекалено агресивни флюсове.
- Внимавайте винаги за правилния монтаж на крайника на поялника.
- Изберете колкото се може по-ниска работна температура.
- Изберете за конкретния случай възможно най-голямата форма за крайника на поялника
Ориентировъчно правило: припл. толкова голям, колкото е спояваната повърхност.
- Погрижете се толопредаването между

крайника на поялника и мястото на спояване да става на голяма площ, като за тази цел калайдисайте добре крайника на поялника.

- Преди продължителни паузи между запояване работа, изключете системата за запояване или да използвате функцията Weller да се намали температурата, когато оборудването запояване не е в употреба.
- Преди да оставите поялника за по-продължително време настрана покрийте крайника с тънък слой припой.
- Нанесете припоя непосредствено на мястото на спояване, а не върха крайника на поялника.
- Извършвайте смяната на върха на поялника със съответния инструмент.
- Не прилагайте на крайника на поялника механични усилия.

Указание

Апаратите за управление са регулирани за един крайник със среден размер. При смяна на крайника или при използване на крайници с други форми могат да възникнат отклонения.

WX 2, WXD 2, WXA 2: Претоварване Отвор (255 W)

За да не стане претоварване на една станция WX при работа на инструмента с два канала от повече и с повече от 255 вата един канал автоматично се изключва (Auto-Off).

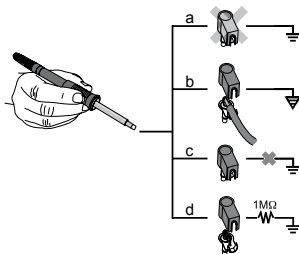
Освен това става едно предпазно изключване срещу претоварване когато са присъединени следните комбинации от инструменти:

Например

- 2 WXHP 120 нагревателни плочи

- Една WXHP 120 нагревателна плоча и един поялик за разпояване WXD 120 или WXDV 120

Изравняване на потенциалите



С различно включване буксата-жак 3,5 мм са възможни 4 варианти:

a	Твърдо заземяване	Без щекер (състояние при доставка)
b	Изравняване на потенциалите	С щекер, изравнителен проводник на средния контакт
c	Безпотенциално	С щекер
d	Меко заземяване	С щекер и запоено съпротивление. Заземяване през избрано съпротивление

Актуализиране на фирмения софтуер

Указание

Не изключвайте станцията по време на актуализиране на фирмения софтуер.

Изключете станция 1.

2. Сложете стик в USB-интерфейса.

Включете станция 3.

Фирменият софтуер се актуализира автоматично. Ако на Вашата станция вече имате инсталиран актуален фирмен софтуер, той не се променя.

Обслужване и поддръжане



Предупреждение!

Пред започване на работи по уреда извадете щекера от контакта.

При замърсяване почистете пулта за управление с подходяща кърпа за почистване. Затворете неизползвания интерфейс със затваряща капачка.



Предупреждение! Риск от изгаряния

- Само замени съвети спойка, когато е студен
- Замяна и чисти дюзи смукателни само когато горещо и с помощта на подходящ инструмент
- Само замени горещи въздушни дюзи, като се използва подходящ инструмент
- Само почисти или замени тръби за събиране на спойка, когато е студен

Смяна на филтъра

Проверявайте редовно дали не е замърсен главният филтър за вакуума и при нужда го сменете.

Предупреждение!

При работа без филтър вакуумният блок се разрушава.

- Преди започване на спояване проверете дали има сложен главен филтър!

Замърсените филтри трябва да се разглеждат като специални отпадъци. Отстранявайте сменените части на уреди, филтри или стари уреди в съответствие с законодателството на Вашата страна.

Да се носи подходящо защитно оборудване.



Предупреждение!

Използвайте само оригинални резервни части на WELLER.

Гаранция

Претенциите към качеството на купувача имат давност една година след датата на доставка при купувача. Това не важи за регресни претенции на купувача по §§ 478, 479 ГК.

Ние носим отговорност по дадената от нас гаранция само, когато гаранцията за свойствата или за срока на годност е дадена от нас в писмен вид и като при това е използвано понятието „гаранция“.

Гаранцията губи сила при неправилно използване и когато неквалифицирани лица са направили манипулации.

Правото за правене на технически изменения остава запазено!

Моля информирайте се на адрес www.weller-tools.com.

Standby температура

Меню за достъп ► параметри на инструменти

Поялните инструменти имат в дръжката устройство за разпознаване на неизползване (сензор), което при неизползване на поялния инструмент автоматично започва процеса на охлаждане.

След едно температурно изключване температура автоматично се настройва за режим Standby.

Време на готовност

Меню за достъп ► параметри на инструменти

Когато инструментът за запояване не е в употреба, температурата се намалява до температура в режим на готовност за изтичане на зададеното време за изчакване. На дисплея се изписва „Standby“.

Състоянието Standby се прекъсва с натискане на бутона за управление. Вграденият в инструмента сензор разпознава промяната на състоянието и деактивира състоянието Standby, щом инструментът се задвижи.

опция	Описание
OFF	Времето за Standby е изключено (заводска настройка)
1-999 min	Време за Standby, индивидуално регулируемо
---	Инструментът не се поддържа

AUTO OFF време

Меню за достъп ► параметри на инструменти

При неизползване на поялния инструмент след изтичане на времето за AUTO-OFF се изключва нагряването на поялния инструмент.

Температурното изключване става независимо от зададената функция Standby. Действителната температура мига и служи за индикация на остатъчната температура. На дисплея се появява „AUTO-OFF“.

опция	Описание
OFF	Функцията AUTO-OFF е изключена (заводска настройка)
1-999 min	Време за AUTO-OFF, индивидуално регулируемо.

Чувствителност

Меню за достъп ► параметри на инструменти

опция	Описание
Ниско	Нечувствителен – реагира на силно (дълго) движение
Нормален	Стандарт (заводска настройка)
Високо	Чувствителен - реагира на леко (късо) движение
---	Инструментът не се поддържа

Max. гореща продължителност на въздуха WXHAP 200

Повикване на менюто ► параметри на инструменти

В по-време на горещия въздушен поток на WXHAP 200 може да бъде ограничена в стъпки от 1 до между 0 и 300 сек. Подразбиране фабрика е 0 сек („OFF“), т.е. въздухът преминава само докато бутона на горещ въздух или функцията на допълнителен педал за управление е натиснат.

опция	Описание
OFF	Не определен срок (заводска настройка)
1-300 s	Индивидуално регулируем

Offset (Температурен-Offset)

 Повикване на менюто ► параметри на инструменти

Действителната температура на крайника на поялника може да се напаса с въвеждане на една температура за Offset от $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72\text{ }^{\circ}\text{F}$).

Характеристика на регулировката

 Повикване на менюто ► параметри на инструменти

Функцията се определя от характеристиката на загреване на поялния инструмент за достигане на зададената температура на инструмента.

опция	Описание
Стандарт	напасвано (средно) загреване (заводска настройка)
Плавно	бавно загреване
Агресивно	бързо загреване

заклучване бутон WXHAP 200

 Повикване на менюто ► параметри на инструменти

Тази функция може да се използва, за да регулирате настройки на бутоните фабрика на инструмента WXHAP.

опция	Описание
OFF	–
ON	The WXHAP 200 е включена за първи път се натисне бутона и да се премине на разстояние от следващия път, когато се натисне бутона.

Метод прозорец

 Повикване на менюто ► параметри на инструменти

Температурният диапазон, определен в прозореца на процеса определя сигнал отговор на плаващия превключване изхода.

Указание

При инструменти с пръстеновидна светлина LED (например WXDP 120) процесният прозорец определя характеристиката на светене пръстеновидната светлина на LED.

Постоянно светене означава достигане на предварително избраната температура, респ. температура е в рамките на зададения процесен прозорец.

Мигане сигнализира, че системата загрева, респ. температурата е извън процесния прозорец.

език

 Повикване на менюто ► параметри Station

CHN	中文
DEN	Dansk
ENG	English
ESP	Español
FIN	Suomi

FRA	Français
GER	Deutsch
HUN	Magyar
ITA	Italiano
POR	Português

RUS	Русский
SWE	Svenska
TUR	Türkçe
JPN	日本語
POL	Polski

KOR	한국말
CZE	Český

Температурна версия $^{\circ}\text{C}/^{\circ}\text{F}$

 Повикване на менюто ► параметри Station

опция	Описание
$^{\circ}\text{C}$	Целзий
$^{\circ}\text{F}$	Фаренхайт

Парола (заклучване функция)

 Повикване на менюто ► параметри Station

След включване на блокирането на станцията за запояване може да се работи само още с бутона за непроменлива температура. До разблокиране всички други настройки повече не могат да бъдат регулирани.

Указание

Ако действително за избор трябва да има само една температурна стойност, трябва бутоните за управление (бутоните за непроменливата температура) да се регулират на същата температурна стойност.

Блокиране на станцията за запояване:

Настройте искания тризначен код за блокиране (между 001-999) със завъртане на кликващото въртящо копче.

Блокирането е активно (на дисплея се вижда един катинар).

Разблокиране на станцията за запояване

1. Повикайте менюто за параметрите. Ако блокирането е активно, автоматично се отваря точката на менюто за паролата. На дисплея се появяват три звезди (***) .
2. Въведете тризначния код за блокиране със завъртане на кликващото въртящо копче.
3. Потвърдете кода с бутона Enter.

Забравили сте кода?

Моля свържете се с нашата сервисна служба: technical-service@Weller-tools.com

Вакуум предварително фуражи само WXD 2

 Повикване на менюто ► параметри Station

За да се избегне преждевременно стартиране на помпата или за да се осигури едно определено за предварително загряване на мястото на запояване, може да се зададе забавяне на включването

опция	Описание
0 sec	OFF: Функцията “Създаване на вакуум” е изключена (заводска настройка)
1-10 sec	ON: Вакуум, време за създаване, може да се регулира индивидуално

Вакуум навечерието на само WXD 2

 Повикване на менюто ► параметри Station

За да се избегне задръстване на поялника за разпояване, може да се зададе едно време за изпускане на вакуума.

опция	Описание
0 sec	OFF: Функцията “Изпускане на вакуум” е изключена (заводска настройка)
1-10 sec	ON: Вакуум, време за изпускане, може да се регулира индивидуално

Звукови сигнали на клавишите вкл./изкл.

 Повикване на менюто ► параметри Station

опция	Описание
ON	Включен
OFF	Изключен

Изход на работа

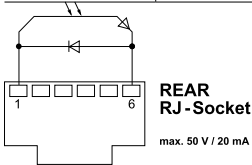
 Повикване на менюто ► параметри Station

Изходът на работа се намира на задната страна на уреда.

WX 1: OFF - ON - ZeroSmog - Stop&Go

WX 2 / WXD 2: OFF- Ляв - Десен - Ляв & Десен - ZeroSmog - Stop&Go

опция	Описание
Ляв	ляв канал на инструмента (заводска настройка)
Десен	десен канал на инструмента
Ляв & Десен	двата канала на инструмента
ZeroSmog	При използване на Tool задният безпотенциален изход за превключване е затворен. С един опционален адаптер (WX HUB) могат да бъдат присъединени някои Zero Smog. Интерфейсът на обратната страна RS 232 продължава да е работоспособен. Изходът за превключване е отворен при Standby, AUTO-OFF, OFF или когато няма сложен инструмент.
Stop&Go	Задният RS 232 интерфейс се използва за задействане на един опционален оптоадаптер, за може с един светопроводник да се включва една КНЕ/КНР. При използване на Tool се активира изхода. Допълнително се затваря безпотенциалния изход за превключване. Изходът за превключване е изключен при Standby, AUTO-OFF, OFF или когато няма сложен инструмент.



Указание

Ако е достигната работната температура за работа, на дисплея се показва – ok – . не при Zero Smog + Stop&Go

Педал за управление (само WXD 2 + WXA 2) Повикване на менюто ► параметри Station

За да се избегне преждевременно стартиране на помпата или за да се осигури едно определено за предварително загряване на мястото на запояване, може да се зададе забавяне на включването

опция	Описание
OFF	изключен
ON	включен На COM порт 1 е конфигуриран като вход за педал за задействане на въздушния поток.

Присъединяване на допълнителен уред

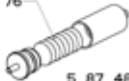
Вземете под внимание прегледа на фигурите. Допълнителни уреди могат да бъдат присъединени или към интерфейса на предната страна и/или към интерфейса на задната страна на станцията за запояване. Станцията за запояване разпознава автоматично, какъв допълнителен уред е присъединен. Станцията за запояване показва интерфейса отпред или интерфейса отзад, символът или името на присъединения допълнителен уред.

Настройка на параметрите на допълнителния уред





- Изберете допълнителен уред с бутон за допълнителен уред-(напред/назад) . Регулируемите параметри се появяват на дисплея (например обороти).
- Задайте исканата стойност със завъртане на кликващото въртящо копче.
- Потвърдете стойността с бутон Enter.




	Станция за запояване WX 1	Станция за запояване WX 2	станция за разпояване WXD 2	Станция за горещ въздух WXA 2
Размери д x ш x в	170 x 151 x 130 mm 6,69 x 5,94 x 5,12 inch			
тегло	ca. 3,2 kg	ca. 3,2 kg	ca. 3,8 kg	ca. 3,8 kg
Мрежово напрежение	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz			
Консумирана мощност	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Клас на защита	I, Антистатичен корпус III, Поялен инструмент			
Предпазител	T2 A (230 V) T4 A (120 V)			
Температурен диапазон	Целзий: 100 - 450°C (550°C) Фаренхайт: 200 - 850°F (999°F) Регулируемият температурен диапазон зависи от инструмента.			
Точност на температурата	± 9 °C ± 17 °F			
Стабилност на температурата	± 2 °C ± 4 °F			
Изравняване на потенциалите	С буксата-жак 3,5 мм на обратната страна на уреда.			
Дисплей	255 x 128 dots / Фоново осветление			
Интерфейс	Апаратът за управление е оборудван с един USB-интерфейс от предната страна за актуализиране на фирмения софтуер, параметриране, мониторинг и Daten Logging (с софтуера на монитора WX).			
Сгъстен въздух	-		Входно налягане 400 - 600 kPA (58-87 psi) обезмаслен, сух сгъстения въздух	Входно налягане 400 - 600 kPA (58-87 psi) обезмаслен, сух сгъстения въздух или азот N2
Разход на въздух	-		35 l / min макс. подналягане 75 kPA (10,9 psi)	-
Съединителен елемент за сгъстен въздух	-		Маркуч за сгъстен въздух Външен диаметър 6 mm (0,24")	Маркуч за сгъстен въздух Външен диаметър 6 mm (0,24")
Количество въздух	-			прибл. 0-18 л/мин при 6 бар

Съобщения за неизправности и отстраняване

Съобщение/симптом	Възможна причина	Мерки за отстраняване
Индикация „- - -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ Инструментът не се разпознава ■ Инструментът е дефектен 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Проверете буксата на инструмента на уреда ■ Проверете присъединения инструмент
Дисплеят не работи покаже ИЗКЛ	<ul style="list-style-type: none"> ■ Няма мрежово напрежение 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Включете мрежовия прекъсвач ■ Проверете мрежовото напрежение ■ Проверете предпазителя на уреда
OFF Каналът не може да се включи	<ul style="list-style-type: none"> ■ Изключване поради претоварване ■ Каналът е изключен 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Може да се работи само с едно бутало.
WXD 2: Няма вакуум за поялния инструмент за разпояване	<ul style="list-style-type: none"> ■ Вакуумът не е присъединен ■ Дюзата за разпояване е задръстена ■ Сгъстеният въздух не е или е неправилно присъединен 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Присъединете вакуумния маркуч на съединителния елемент за вакуум ■ Направете техническо обслужване на дюзата за разпояване с почистващ инструмент ■ Присъединете или проверете сгъстения въздух на съединителния елемент за сгъстен въздух
WXD 2: Недостатъчен вакуум за поялния инструмент за разпояване	<ul style="list-style-type: none"> ■ Филтърният патрон на поялния инструмент за разпояване е пълен ■ Главният филтър на станцията за запояване е пълен 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Сменете филтърния патрон на поялния инструмент за разпояване ■ Сменете главния филтърен патрон на станцията за запояване <div style="text-align: right;">  <p>5 87 657 76</p> <p>5 87 488 52</p> </div>
WXA 2: няма въздух на поялника с горещ въздух	<ul style="list-style-type: none"> ■ Въздушният маркуч не е присъединен ■ Сгъстеният въздух не е или е неправилно присъединен 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Присъединете или проверете сгъстения въздух на съединителния елемент за сгъстен въздух ■ Присъединете или проверете въздушния маркуч на поялника WXA 2
Интерфейс отзад няма функцията със Zero Smog/WHP/PC/ WFV 60A	<ul style="list-style-type: none"> ■ Изходът на робота е настроен за Stop/Go 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Деактивиране на функцията спиране & тръгване; Или използвайте предния интерфейс RS 232

Символи

	Внимание!
	Прочетете ръководство за експлоатация!
	Пред извършване на каквито и да било работи по уреда винаги изваждайте щекера от контакта.
	Дизайнът и оформлението на работното място отговаря на ESD
	Изравняване на потенциалите
	CE-знаци
	Предпазител
	трансформатор за безопасност

	запояване
	разпояване
	Горещ въздух

**Отстраняване като отпадък**

Не изхвърляйте електрически инструменти в домакинските отпадъци! В съответствие с европейската Директива 2012/19/EU за стари електрически и електронни уреди и нейното внедряване в националното право изхабените електрически инструменти трябва да се събират отделно и да се предават за екологично рециклиране. Отстранявайте сменените части на уреди, филтри или стари уреди в съответствие с законодателството на Вашата страна.

Оригинална Декларация за съответствие

Станция за запояване	WX1, WX2
станция за разпояване	WXD 2
Станция за горещ въздух	WXA 2
инструмент	WXP 65, WXP 120, WXP 200, WXMP, WXMT

Ние декларираме, че назованите продукти изпълняват изискванията на следните Директиви:


2004/108/EG, 2006/95/EG, 2011/65/EU (RoHS)

Приложени хармонизирани норми:

DIN EN 55014-1: 2012-05	DIN EN 60335-1: 2012-10
DIN EN 55014-2: 2009-06	DIN EN 60335-2-45: 2012-08
DIN EN 61000-3-2: 2010-03/2011-06	DIN EN 62233: 2008-11/2009-04
DIN EN 61000-3-3: 2012-07	DIN EN 50581:2013-02

CE Besigheim, 2014-07-30


T. Fischer
Технически ръководител


S. Hofmann
Управител

Упълномощен за съставяне на техническата документация.

Weller Tools GmbH
Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany
北京海洋兴业科技股份有限公司

网址 : www.hyxyyq.com

Vă mulțumim pentru încrederea arătată la achiziționarea acestui aparat.

La fabricare au fost respectate cele mai stricte exigențe de calitate, care asigură o funcționare impecabilă a aparatului.



Consultați complet acest manual și indicațiile de securitate atașate înainte de punerea în funcțiune și înainte de a lucra cu aparatul.

Păstrați acest manual astfel încât să fie accesibil pentru toți utilizatorii.

Acest manual conține informații importante privind punerea în funcțiune sigură și corectă a aparatului, operarea cu acesta, întreținerea curentă și remedierea prin mijloace proprii a defecțiunilor simple.

Aparatul a fost produs corespunzătoare standardelor tehnice de actualitate și regulilor tehnice de securitate consacrate.

Cu toate acestea, există pericolul de vătămări de persoane și prejudicii materiale, în cazul în care nu respectați indicațiile de securitate din caietul de siguranță atașat, precum și indicațiile de avertizare din acest manual.

Indicații de securitate

Din motive de siguranță, este interzisă utilizarea aparatului de către copii și tinerii sub 16 ani, precum și de către persoane care nu sunt familiarizate cu acest manual de utilizare. Copiii trebuie supravegheați, pentru a vă asigura că nu se joacă cu aparatul.

Acest aparat nu este destinat utilizării de către persoane (inclusiv copii) cu capacități fizice, senzoriale sau psihice reduse, ori cu lipsă de experiență și/sau cu cunoștințe deficitare.



Avertizare! Electrocutare

Prin conectarea incorectă a aparatului de comandă, există pericol de rănire prin electrocutare și aparatul poate fi deteriorat.

- Consultați integral indicațiile de securitate atașate, indicațiile de securitate din acest manual de utilizare, precum și manualul unității dumneavoastră de comandă înainte de punerea în funcțiune a unității de comandă și aveți în vedere măsurile de precauție prezentate acolo.
- Nu racordați decât scule WELLER WX.
- Nu utilizați niciodată portul USB ca alimentare cu tensiune pentru aparate de la alți producători.

În cazul în care aparatul este defect, e posibil să existe cabluri active libere sau cablul de protecție nu este funcțional.

- Reparațiile trebuie executate de către persoane instruite de firma Weller.
- În cazul în care cablul de conectare al sculei electrice este deteriorat, acesta trebuie înlocuit cu un cablu de protecție special realizat, disponibil în centrele de service pentru clienți.



Avertizare! Pericol de provocare a arsurilor

La operarea aparatului de comandă, există pericol de provocare a arsurilor la scula de lipire cu aliaj. Sculele pot rămâne fierbinți un timp îndelungat după deconectare.

- Depuneți întotdeauna scula de lipire cu aliaj pe polița de siguranță în caz de nefolosire a acesteia.
- Racordați vidul și aerul cald numai la racordurile prevăzute în acest sens.
- Nu îndreptați letconul cu aer cald înspre persoane sau înspre obiecte inflamabile.

Utilizarea conformă cu destinația

Unitate de alimentare pentru sculele de lipire cu aliaj WELLER WX. Utilizați stația de lipire cu aliaj / dezlipire / de aer cald exclusiv în conformitate cu scopul indicat în manualul de utilizare, pentru lipire cu aliaj și dezlipire, în condițiile indicate mai jos.



Nu este permisă aspirarea gazelor inflamabile și a lichidelor.

Nu este permisă exploatarea aparatului decât cu cartușele de filtrare prevăzute special și introduse corect.

Înlocuiți cartușele de filtrare pline.

Utilizați aparatul numai în spații interioare. Protejați-l împotriva umezelii și a radiațiilor solare directe.

Utilizarea conformă cu destinația include și

- respectarea acestui manual,
- respectarea tuturor documentelor care însoțesc aparatul,
- respectarea tuturor prevederilor naționale de prevenire a accidentelor, aplicabile la locul de exploatare.

Producătorul nu preia niciun fel de răspundere pentru modificări neautorizate ale aparatului.

Grupe de utilizatori

Din cauza diverselor potențiale ridicate de riscuri și de pericole, numai personalul calificat instruit special trebuie să execute anumite etape de lucru.

Etapă de lucru	Grupe de utilizatori
Specificarea parametrilor de lipire cu aliaj	Personal calificat cu formare tehnică
Înlocuirea pieselor de schimb electrice	Electrician calificat
Specificarea intervalelor de întreținere	Expert în siguranță
Operare Schimbarea filtrului	Nespecialiști
Operare Schimbarea filtrului Înlocuirea pieselor de schimb electrice	Ucenici de profil tehnic sub instruirea și supravegherea unui muncitor calificat și format

Punerea în funcțiune a aparatului

Atenție!

Respectați manualele de utilizare ale aparatelor conectate.

Puneți aparatul în funcțiune după cum este descris în capitolul „Punerea în funcțiune“.



Verificați dacă tensiunea rețelei coincide cu datele de pe plăcuța de fabricație.

Racordați aparatul la priză numai în stare deconectată.

După conectarea aparatului, microprocesorul efectuează un autotest și citește valorile salvate în scula ale parametrilor.

Temperatura nominală și temperaturile fixe sunt salvate pe sculă. Valoarea efectivă a temperaturii crește până la temperatura nominală (= scula de lipire cu aliaj va fi încălzită).

WXA 2: Azotul N2 reduce oxidarea și agentul fondant rămâne activ mai mult timp. Recomandăm azot N2, care este disponibil în comerț în butelii de oțel. Butelia trebuie să fie echipată cu un reductor de presiuni de 0-10 bari.

Lipirea cu aliaj și dezlipirea

Executați lucrările de lipire conform manualului de utilizare al sculei de lipire cu aliaj atașate.

Manevrarea vârfului de lipit

- La prima încălzire, umectați cu aliaj de lipit vârful de lipit selectiv și cu cositorire. Se înlătură astfel straturile de oxid apărute pe durata depozitării și impuritățile de pe vârful de lipit.
- În pauzele pe durata cărora nu se realizează lucrări de lipire și înainte de depunerea letconului, aveți în vedere ca vârful de lipit să fie bine cositorit.
- Nu utilizați fondant agresiv.
- Acordați atenție întotdeauna așezării conform prescripțiilor a vârfului de lipit.
- Alegeți temperatura de lucru cât mai scăzută posibil.
- Alegeți cea mai mare formă posibilă a vârfului de lipit pentru domeniul aplicativ respectiv
Regulă empirică: de mărime aprox. egală cu padul de lipire cu aliaj.

- Asigurați un transfer termic pe o suprafață cât mai mare posibil între vârful de lipit și punctul de lipire cu aliaj, cositorind bine vârful de lipit.
- Deconectați sistemul de lipire cu aliaj pe durata pauzelor de lucru mai lungi sau utilizați funcția Weller pentru scăderea temperaturii în caz de nefolosire.
- Umectați vârful cu aliaj de lipit, înainte de a depozita letconul pentru un interval de timp mai lung.
- Aplicați aliajul de lipit direct pe punctul de lipire, nu pe vârful de lipit.
- Înlocuiți vârful de lipit cu scula corespunzătoare.
- Nu exercitați forțe mecanice pe vârful de lipit.

Indicație

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

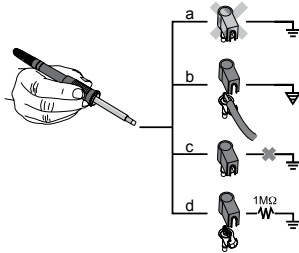
WX 2, WXD 2, WXA 2: Deconectare la suprasarcină (255 W)

Pentru a evita suprasarcina unei stații WX, la o putere a sculei ambelor canale de peste 255 wați, un canal este dezactivat automat (Auto-Off).

În plus, se ajunge la o deconectare de suprasarcină când sunt conectate următoarele combinații de scule: de ex.

- 2 plăci de încălzire WXHP 120
- O placă de încălzire WXHP 120 și un ciocan de dezlipit WXDP 120 sau WXDV 120

Egalizare de potențial



Prin comutarea diferită a mufei mamă cu clichet de 3,5 mm, sunt posibile 4 variante:

a	Cu împământare directă	Fără fișă (starea de livrare).
b	Egalizare de potențial	Cu fișă, circuit de egalizare la contactul central.
c	Fără potențial	Cu fișă
d	Cu împământare indirectă	Cu fișă și rezistență integrată lipită cu aliaj. Împământare prin rezistență aleasă

Efectuarea firmware update

Indicație

În timp ce se efectuează Firmware update, nu este permisă deconectarea stației.

1. Deconectați stația.

2. Introduceți stick-ul de memorie în interfața USB.
3. Conectați stația.

Firmware update va fi efectuat automat. În cazul în care deja ați instalat o variantă mai nouă de Firmware pe stația dvs., aceasta nu va fi modificată.

Îngrijirea și întreținerea curentă



Avertizare!

Înainte de a începe lucrările la aparat, scoateți fișa din priză.

În cazul impurităților, curățați panoul de operare cu o lavetă adecvată.

Închideți cu capace interfețele neutilizate.



Avertizare! Pericol de provocare a arsurilor

- Înclocuirea vârfurilor de lipit - numai în stare rece
- Înclocuirea duzelor de aspirare și curățarea - numai în stare caldă, cu sculele potrivite
- Înclocuirea duzelor pentru aer cald - numai cu sculele potrivite
- Curățați sau înclocuiți rezervorul pentru colectarea cositorului numai în stare rece

Schimbarea filtrului

Controlați regulat filtrul principal pentru vid cu privire la murdăria și, dacă este cazul, înclocuiți-l.

Avertizare!

Unitatea de vid va fi distrusă dacă funcționează fără filtru.

- Înainte de a începe operațiile de lipire, verificați dacă a fost introdus filtrul principal!

*Filtrele murdărite trebuie să fie tratate ca deșeuri speciale.
Eliminați ca deșeu piesele schimbate de aparate, filtrele sau aparatele vechi conform prescripțiilor din țara dumneavoastră.
Purtați echipament de protecție adecvat.*



Avertizare!

Utilizați numai piese de schimb WELLER.

Garanția pentru produs

Drepturile de remediere a deficiențelor își pierd valabilitatea pentru cumpărător într-un an de la data livrării. Acest lucru nu se aplică în cazul drepturilor cumpărătorului la o cale de atac conform paragrafelor 478, 479 din Codul Civil (Germania).

În cadrul unei garanții pentru produs oferite de noi, ne asumăm răspunderea numai dacă garanția pentru structură sau pentru durata de valabilitate a fost emisă de noi în scris și utilizându-se noțiunea „Garanție“.

Garanția pentru produs își pierde valabilitatea în caz de folosire improprie și dacă s-au întreprins intervenții de către persoane necalificate.

Ne rezervăm dreptul asupra modificărilor tehnice!
Vă rugăm să vă informați la www.weller-tools.com.

Temperatura de standby

reacționează la mișcare ușoară (scurtă) ▶ Parametrii sculei

Sculele de lipire cu aliaj au o identificare a utilizării (senzor) în mâner, care, în cazul neutilizării, inițiază automat procesul de răcire.

După o deconectare a temperaturii, va fi setată automat temperatura de standby.

Timpe de așteptare

reacționează la mișcare ușoară (scurtă) ▶ Parametrii sculei

În cazul neutilizării sculei de lipire cu aliaj, după scurgerea timpului de standby setat, temperatura va fi scăzută la temperatura de standby. Pe display apare „Standby“.

Apăsarea tastei de operare termină această stare de standby. Senzorul integrat în sculă identifică schimbarea de stare și dezactivează starea de standby imediat ce scula va fi mișcată.

Opțiune	Descriere
OFF	Timpele de standby este deconectat (setare din fabrică)
1-999 min	Timpele de standby, poate fi setat individual
---	Scula nu este sprijinită

Timpele AUTO-OFF

reacționează la mișcare ușoară (scurtă) ▶ Parametrii sculei

În cazul neutilizării sculei de lipire cu aliaj, după scurgerea timpului AUTO-OFF, încălzirea sculei de lipire va fi deconectată.

Deconectarea temperaturii se va efectua independent de funcția standby setată. Temperatura efectivă este afișată cu aprindere intermitentă și servește ca indicator al căldurii reziduale. Pe display apare „AUTO-OFF“.

Opțiune	Descriere
OFF	Funcția AUTO-OFF este deconectată (setare din fabrică)
1-999 min	Timpele AUTO-OFF poate fi setat individual.

Sensibilitate

reacționează la mișcare ușoară (scurtă) ▶ Parametrii sculei

Opțiune	Descriere
Scăzut	Insensibil – reacționează la mișcare puternică (lungă)
Normal	Standard (setare din fabrică)
Mare	Sensibil - reacționează la mișcare ușoară (scurtă)
---	Scula nu este sprijinită


Durata max. a aerului cald WXHAP 200

Apelarea meniului ▶ Parametrii sculei

Timpele de conectare pentru fluxul de aer cald al WXHAP 200 poate fi limitat în pași de 1, de la 0 până la 300 s. Setarea din fabrică este de 0 s („OFF“), adică fluxul de aer este activat atâta timp cât este apăsat butonul de pe ciocanul cu aer cald sau comutatorul de picior.

Opțiune	Descriere
OFF	nu este definită nicio durată (setare din fabrică)
1-300 s	reglabil individual

Offset (Temperatură-Offset)

 Apelarea meniului ▶ Parametrii sculei

Prin introducerea unei abateri de temperatură, temperatura efectivă a vârfului de lipit poate fi ajustată cu $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72\text{ }^{\circ}\text{F}$).


Comportamentul de control

 Apelarea meniului ▶ Parametrii sculei

Funcția determină comportamentul la încălzire al sculei de lipire cu aliaj la atingerea temperaturii setate a sculei.

Opțiune	Descriere
Standard	Încălzire ajustată (medie) (setare din fabrică)
Ușor	Încălzire lentă
Agresiv	Încălzire rapidă

Key Lock WXHAP 200

 Apelarea meniului ▶ Parametrii sculei

Cu această funcție poate fi modificat comportamentul setat din fabrică al tastelor ciocanului WXHAP 200.

Opțiune	Descriere
OFF	–
ON	WXHAP 200 este conectat cu o primă apăsare a tastei și deconectat cu următoarea apăsare a tastei.

Fereastra procesului

 Apelarea meniului ▶ Parametrii sculei

Domeniul de temperatură setat în fereastra procesului stabilește comportamentul de semnalizare al ieșirii de comutare fără potențial.

Indicație

La sculele cu lumină inelară LED (de ex. WXDP 120), fereastra procesului determină comportamentul de iluminat al luminii inelare LED.

Lumina constantă indică atingerea temperaturii preselectate, respectiv temperatura se încadrează în interiorul ferestrei de proces prestabilite.

Aprinderea intermitentă semnalizează că sistemul se încălzește, respectiv temperatura se situează în exteriorul ferestrei de proces.

Limba

 Apelarea meniului ▶ Parametrii stației

CHN	中文	FRA	Français	RUS	Русский	KOR	한국말
DEN	Dansk	GER	Deutsch	SWE	Svenska	CZE	Česky
ENG	English	HUN	Magyar	TUR	Türkçe		
ESP	Español	ITA	Italiano	JPN	日本語		
FIN	Suomi	POR	Português	POL	Polski		

Versiunea temperaturii °C/°F

 Apelarea meniului ▶ Parametrii stației

Opțiune	Descriere
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Parola (Funcția de blocare)

📖 Apelarea meniului ▶ Parametrii stației

După conectarea blocării la stația de lipire cu aliaj, mai pot fi operate numai tastele de temperatură fixă. Niciuna dintre celelalte setări nu mai poate fi ajustată până în momentul deblocării.

Indicație

În cazul în care ar putea fi selectată într-adevăr numai o singură valoare de temperatură, tastele de operare (tastele de temperatură fixă) trebuie setate la aceeași valoare de temperatură.

Blocarea stației de lipire cu aliaj:

cu roata de rotire cu clic, setați codul dorit din trei cifre (între 001-999).

Blocarea este activă (pe display se poate vedea un lacăt).

Deblocarea stației de lipire cu aliaj

1. Apelați meniul de parametri. Dacă blocarea este activă, se deschide automat punctul de meniu Parolă. Pe display apar trei steluțe (***).
2. Cu roata de rotire cu clic setați codul de blocare format din trei cifre.
3. Confirmați codul cu tasta de introducere.

Ați uitat codul?

Vă rugăm să vă adresați centrului nostru de service pentru clienți: technical-service@weller-tools.com

Vid pre-operare numai WXD 2

📖 Apelarea meniului ▶ Parametrii stației

Pentru a preveni o pornire prematură a pompei sau pentru a asigura un timp definit de preîncălzire a punctului de lipire, poate fi setată o temporizare a conectării

Opțiune	Descriere
0 sec	OFF: Funcția pre-operare vid este deconectată (setare din fabrică)
1-10 sec	ON: Timp pre-operare vid, poate fi setat individual

Vid post-operare (numai WXD 2)

📖 Apelarea meniului ▶ Parametrii stației

Pentru a preveni o înfundare a ciocanului de dezlipit, poate fi setat un timp de post-operare pentru vid.

Opțiune	Descriere
0 sec	OFF: Funcția post-operare vid este deconectată (setare din fabrică)
1-10 sec	ON: Timp post-operare vid, poate fi setat individual

Sunetul tastelor pornit/oprit

📖 Apelarea meniului ▶ Parametrii stației

Opțiune	Descriere
ON	Conectat
OFF	Deconectat

Ieșire robot

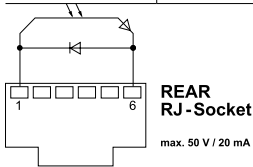
📖 Apelarea meniului ▶ Parametrii stației

Ieșirea robot se găsește pe partea din spate a aparatului.

WX 1: OFF - ON - ZeroSmog - Stop&Go

WX 2 / WXD 2: OFF- Stânga - Dreapta - Stânga & Dreapta - ZeroSmog - Stop&Go

Opțiune	Descriere
Stânga	canalul pentru sculă stânga (setare din fabrică)
Dreapta	canalul pentru sculă dreapta
Stânga & Dreapta	ambele canale pentru sculă
ZeroSmog	leșirea de comutare fără potențial din partea din spate va fi închisă la utilizarea unei scule. Prin intermediul unui adaptor opțional (WX HUB) pot fi conectate anumite Zero Smog. Interfața RS 232 din partea din spate este în continuare funcțională. leșirea de comutare deschisă la Standby, AUTO-OFF, OFF sau când nu este introdusă nicio sculă.
Stop&Go	Interfața din spate RS 232 va fi folosită pentru activarea unui adaptor optic pentru a putea conecta un KHE/KHP prin intermediul unui cablu cu fibră optică. La utilizarea unei scule, ieșirea va fi activată. Suplimentar va fi închisă ieșirea de comutare fără potențial. Ieșirea este întreruptă la Standby, AUTO-OFF, OFF sau când nu este introdusă nicio sculă.



Indicație

Atunci când a fost atinsă temperatura pentru robot, pe display se va afișa un – ok – . nu la Zero Smog + Stop&Go

Comutatorul de picior (numai WXD 2 + WXA 2)

📖 Apelarea meniului ▶ Parametrii stației

Pentru a preveni o pornire prematură a pompei sau pentru a asigura un timp definit de preîncălzire a punctului de lipire, poate fi setată o temporizare a conectării

Opțiune	Descriere
OFF	deconectat
ON	conectat Interfața RS232 va fi configurată ca intrare pentru comutatorul de picior, pentru activarea fluxului de aer.

Conectarea aparatelor suplimentare

Acordați atenție imaginilor de prezentare generală.

Aparatele suplimentare pot fi conectate fie la interfața de pe partea frontală, fie și/sau la interfața din partea din spate a stației de lipire cu aliaj.

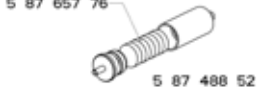
Stația de lipire cu aliaj identifică automat care aparat suplimentar este conectat. Stația de lipire cu aliaj indică interfața din partea frontală sau interfața din partea din spate, simbolul sau numele aparatului suplimentar conectat.

Setarea parametrilor aparatelor suplimentare









1. Selectați aparatul suplimentar prin intermediul tastei de aparat suplimentar (față/spate). Parametrul care poate fi setat apare pe display (de ex. turația).
2. Setati valoarea dorită cu roata de rotire cu clic.
3. Confirmați valoarea cu tasta de introducere




	Stații de lipire cu aliaj WX 1	Stații de lipire cu aliaj WX 2	stație de dez- lipire WXD 2	Stație de aer cald WXA 2
Dimensiuni L x l x h	170 x 151 x 130 mm 6,69 x 5,94 x 5,12 inch			
Greutate	ca. 3,2 kg	ca. 3,2 kg	ca. 3,8 kg	ca. 3,8 kg
Tensiunea de rețea	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz			
Consumul de putere	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Clasa de protecție	I, Carcasă antistatică III, Scula de lipire cu aliaj			
Siguranță	T2 A (230 V) T4 A (120 V)			
Domeniul de temperaturi	Celsius: 100 - 450°C (550°C) Fahrenheit: 200 - 850°F (999°F) Domeniul de temperatură reglabil depinde de sculă.			
Precizia de temperatură	± 9 °C ± 17 °F			
Stabilitatea la temperatură	± 2 °C ± 4 °F			
Egalizare de potențial	Prin intermediul mufei mamă cu clichet de 3,5 mm pe partea din spate a aparatului.			
Display	255 x 128 dots / Iluminat de fond			
Interfață	Aparatul de comandă este echipat cu o interfață USB în partea frontală pentru firmware update, parametrizare, monitorizare și înregistrarea datelor (prin intermediul WX-Monitor Software).			
Aer comprimat	-		Presiunea de intrare 400 - 600 kPA Aer comprimat (58-87 psi) fără ulei, uscat	Presiunea de intrare 400 - 600 kPA Aer comprimat de (58-87 psi) fără ulei, uscat sau azot N2
Consum de aer	-		35 l / min Subpresiunea max. 75 kPA (10,9 psi)	-
Racord pentru aer comprimat	-		Furtun pentru aer comprimat Diametru exterior 6 mm (0,24")	Furtun pentru aer comprimat Diametru exterior 6 mm (0,24")
Cantitatea de aer	-			cca. 0-18 l / min la 6 bari

Mesaje de defecțiune și remedierea defecțiunilor

Mesaj/simptom	Cauză posibilă	Măsuri de soluționare
Afișare „- - -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ Scula nu a fost detectată ■ Sculă defectă 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Verificați racordul sculei la aparat ■ Verificați scula racordată
Display-ul nu funcționează afișează OFF	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nu este tensiune de la rețea 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Conectați comutatorul de rețea ■ Verificați tensiunea de la rețea ■ Verificați siguranța aparatului
OFF Canalul nu poate fi conectat	<ul style="list-style-type: none"> ■ Deconectare de suprasarcină ■ Canal deconectat 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nu poate fi operat decât un letcon.
WXD 2: Nu este vid la scula de dezlipire	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vidul nu a fost racordat ■ Duza de dezlipire este înfundată ■ Aerul comprimat nu este racordat sau este racordat greșit 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Racordați furtunul de vid la racordul de vid ■ Efectuați întreținerea duzei de dezlipire cu sculele de curățare ■ Racordați aerul comprimat la racordul pentru aer comprimat sau verificați-l
WXD 2: Vid insuficient la scula de dezlipire	<ul style="list-style-type: none"> ■ Cartușul de filtrare de la scula de dezlipire este plin ■ Filtrul principal de la stația de lipire cu aliaj este plin 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Înlocuiți cartușul de filtrare de la scula de dezlipire ■ Înlocuiți cartușul filtrului principal de la stația de lipire cu aliaj 
WXA 2: nu este aer la letconul cu aer cald	<ul style="list-style-type: none"> ■ Furtun de aer neracordat ■ Aerul comprimat nu este racordat sau este racordat greșit 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Racordați aerul comprimat la racordul pentru aer comprimat sau verificați-l ■ Racordați furtunul de aer de la letcon la unitatea WXA 2 sau verificați-l
Interfață în partea din spate fără funcție cu Zero Smog/WHP/PC/ WFV 60A	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ieșirea robotului setată pe Stop/Go 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Dezactivarea funcției Stop & Go; Sau folosirea interfeței frontale RS 232
Interfață în partea din față fără funcție cu Zero Smog/WHP/PC/ WFV 60A		

Simboluri

	Atenție!
	Citiți manualul de operare!
	Înainte de executarea oricăror lucrări la aparat, scoateți întotdeauna fișa din priză.
	Design compatibil ESD (Electro Static Discharge) și post de lucru compatibil ESD
	Egalizare de potențial
	Marcaj CE
	Siguranță
	Transformator de siguranță

	Lipire cu aliaj
	Dezlipire
	Aer cald



Eliminarea ca deșeu

Nu depuneți sculele electrice împreună cu deșeurile menajere! Conform directivei europene 2012/19/EU despre aparatele electrice și electronice vechi și armonizarea cu legislația națională, sculele electrice trebuie să fie colectate separat și depuse la centre de revalorificare în conformitate cu prescripțiile de mediu. Eliminați ca deșeu piesele schimbate de aparate, filtrele sau aparatele vechi conform prescripțiilor din țara dumneavoastră.

Declarație de conformitate originală

Stații de lipire cu aliaj	WX1, WX2
stație de dezlipire	WXD 2
Stație de aer cald	WXA 2
Sculă	WXP 65, WXP 120, WXP 200, WXMP, WXMT

Declarăm că produsele nominalizate îndeplinesc prevederile următoarelor directive:

2004/108/EG, 2006/95/EG, 2011/65/EU (RoHS)

Normele armonizate aplicate:

DIN EN 55014-1: 2012-05	DIN EN 60335-1: 2012-10
DIN EN 55014-2: 2009-06	DIN EN 60335-2-45: 2012-08
DIN EN 61000-3-2: 2010-03/2011-06	DIN EN 62233: 2008-11/2009-04
DIN EN 61000-3-3: 2012-07	DIN EN 50581:2013-02

CE Besigheim, 2014-07-30



T. Fischer
Manager tehnic



S. Hofmann
Director

Împuternicit cu redactarea documentației tehnice.
Weller Tools GmbH
Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany

Zahvaljujemo se na povjerenju koje ste nam ukazali kupnjom ovog uređaja.

Kod proizvodnje su za temelj postavljeni najstrožiji kriteriji za kakvoću koji osiguravaju besprijekornu funkciju uređaja.



Prije puštanja uređaja u pogon pažljivo pročitajte upute za rukovanje i priložena sigurnosna upozorenja.

Čuvajte ove upute na mjestu koje je dostupno svim korisnicima.

Ove upute sadrže bitne informacije za sigurno i pravilno puštanje uređaja u rad, za rukovanje, servisiranje i samostalno uklanjanje jednostavnih kvarova.

Uređaj je proizveden sukladno dostignućima suvremene tehnologije i priznatim sigurnosno-tehničkim pravilima.

Unatoč tomu prijeti opasnost od ozljeda osoba i od materijalne štete, ako se ne pridržavate sigurnosnih upozorenja u brošuri o sigurnosti u prilogu, kao i upozorenja u ovim uputama.

Sigurnosna upozorenja

Iz sigurnosnih razloga, djeca do 16 godina i osobe koje nisu upoznate s ovim uputama, ne smiju koristiti uređaj. Djecu se ne smije ostaviti bez nadzora kako bi se osiguralo da se ne igraju uređajem.

Ovaj uređaj nije namijenjen da se koristi od strane osoba (uključujući djecu) sa smanjenim fizičkim, senzornim ili mentalnim sposobnostima ili nedostatkom iskustva i/ili znanja.



Upozorenje! Strujni udar

Nepravilnim priključivanjem upravljačkog uređaja postoji opasnost od ozljeda zbog strujnog udara i mogućnost oštećenja uređaja.

- Pročitajte u cijelosti sigurnosna upozorenja u prilogu, sigurnosna upozorenja ovih uputa za rukovanje, kao i upute vašeg upravljačkog uređaja prije nego što upravljački uređaj pustite u rad i obratite pozornost na mjere opreza na koje se upozorava u istom.
- Priključite samo WELLER WX-alate.
- Nikada ne koristite USB-priključak kao napajanje za vanjske uređaje.

Kod neispravnih uređaja aktivni vodiči mogu biti izloženi ili zaštitni vodič gubi funkciju.

- Popravke moraju provoditi osobe koje su prošle Weller-ovu obuku.
- Ako je kabel električnog uređaja oštećen, mora se zamijeniti posebno pripremljenim vodom koji je dostupan u korisničkom servisu.



Upozorenje! Opasnost od zadobivanja opekline

Tijekom rada upravljačkog uređaja postoji opasnost od zadobivanja opekline na lemilu. Alati mogu i nakon isključivanja dulje vrijeme biti vrući.

- Odložite alat za lemljenje uvijek u sigurnosni prihvatač kada alat nije u uporabi.
- Vakuuum i vruć zrak priključite samo na predviđene priključke.
- Lemilo na vrući zrak ne usmjeravati prema osobama ili zapaljivim predmetima.

Namjenska uporaba

Jedinica nabavke za WELLER WX-alate za lemljenje. Koristite stanicu za lemljenje/odlemljivanje/stanicu na vrući zrak isključivo u skladu s namjenom navedenom u uputama za lemljenje i odlemljivanje pod ovdje navedenim uvjetima.



Zapaljivi plinovi i tekućine se ne smiju usisavati.

Uređaj smije raditi samo s pravilno umetnutim i odgovarajućim filter ulošcima.

Zamijenite pune filter uloške.

Uređaj koristiti samo u zatvorenom prostoru. Zaštititi od vlage i izravnog sunčevog svjetla.

U namjensku uporabu također spada da

- se pridržavate ovih uputa,
- se pridržavate cijele ostale popratne dokumentacije,
- se pridržavate nacionalnih propisa o sprječavanju nezgoda na lokaciji gdje se uređaj koristi.

Proizvođač ne preuzima odgovornost za modifikacije na uređaju koje su poduzete samovoljno.

Skupine korisnika

Zbog različitih razina rizika i mogućih opasnosti, neke korake smiju obavljati samo obučeni stručnjaci.

Korak	Skupine korisnika
Podatak o parametrima lemilice	Tehnički obučeno i kvalificirano osoblje
Zamjena električnih rezervnih dijelova	Električar
Podatak o intervalima održavanja	Stručnjak za sigurnost
Lijepljenje Mjenjanje filtra	Bilo tko
Lijepljenje Mjenjanje filtra Zamjena električnih rezervnih dijelova	Tehnički pripravnici pod nadzorom obučenog stručnjaka

Puštanje uređaja u rad

Pažnja!

Pridržavajte se pojedinih uputa za rukovanje priključenim uređajima.

Stavite uređaj u rad kao što je opisano u poglavlju „Puštanje u pogon“.



Provjerite slaže li se napon električne mreže s podacima na označnoj pločici.

Uređaj priključivati na utičnicu samo kad je isključen.

Nakon uključivanja uređaja mikroprocesor obavlja samotest i očitava parametre spremjene u alatu.

Zadana temperatura i fiksne temperature pohranjene su na alatu. Stvarna vrijednost temperature raste do zadane temperature (=lemilo se zagrijava).

WXA 2: Dušik N2 smanjuje oksidaciju i taljivo ostaje dulje aktivno. Preporučujemo upotrebu dušika N2 koji se u prodaji može nabaviti u čeličnim bocama. Boca mora biti opremljena redukcijskim ventilom od 0 do 10 bara.

Lemljenje i odlemljivanje

Lemljenje obavljajte pridržavajući se uputa za rukovanje za priključeno lemilo.

Rukovanje vrhovima lemila

- Ovlažite kod prvog zagrijavanja selektivni vrh lemila koji se može pokositriti lemom. To uklanja slojeve oksida koji su uvjetovani čuvanjem i nečistoće na vrhu lemila.
- Obratite pažnju pri stankama u lemljenju i prije odlaganja lemila na to da je vrh lemila dobro pokositren.
- Ne koristite katalizatore koji su previše agresivni.
- Uvijek pazite na pravilan dosjed vrhova lemila.
- Odaberite što nižu radnu temperaturu.
- Odaberite najveći oblik vrha lemila koji je moguć za tu primjenu.
Nepisano pravilo: otp. veličine koje je lemna točka.

- Osigurajte prijelaz topline između vrha lemila i lemnog mjesta na velikoj površini na način da dobro pokositrite vrh lemila.
- Isključite tijekom duljih prekida rada sustav za lemljenje ili koristite funkciju Weller za smanjenje temperature tijekom neuporabe.
- Prije nego što dulje vremena odložite lemilo, ovlažite vrh lemom.
- Stavite lem izravno na lemnno mjesto, ne na vrh lemila.
- Vrhove lemila mijenjajte odgovarajućim alatom.
- Ne vršite mehaničku silu na vrh lemila.

Napomena

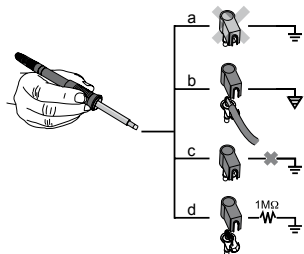
Upravljački uređaji prilagođeni su za vrh lemila srednje veličine. Zbog zamjene vrha ili uporabe drugih oblika vrhova može doći do odstupanja.

WX 2, WXD 2, WXA 2: Isklapanje pri preopterećenju (255 W)

Da bi se izbjeglo preopterećenje stanice WX, pri upotrebi oba kanala kada je snaga alata veća od 255 W automatski se deaktivira jedan kanal (auto-off).

Osim toga, aktivira se isklapanje pri preopterećenju kada su priključene sljedeće kombinacije alata: npr.
- 2 grijače ploče WXHP 120
- jedna grijača ploča WXHP 120 i lemilo za odlemljivanje WXDP 120 ili WXDV 120

Izjednačavanje potencijala



Različitim uklapanjem banana utičnice 3,5 mm moguće su 4 varijante:

a	Čvrsto uzemljenje	Bez utikača (stanje isporuke).
b	Izjednačavanje potencijala	S utikačem, kabel za izjednačavanje na središnjem kontaktu.
c	Bez potencijala	s utikačem
d	Meko uzemljenje	S utikačem i zalemljenim otpornikom. Uzemljenje preko odabranog otpornika

Ažuriranje opreme

Napomena

Tijekom ažuriranja opreme stanica se ne smije isključivati.

1. Stanica se isključuje.
2. Umetnite memorijski štapić u USB sučelje.
3. Stanica se uključuje.

Ažuriranje opreme provodi se automatski. Ako na svojoj stanici već imate ažuriranu opremu, ona se neće mijenjati.

Njega i servisiranje



Upozorenje!

Prije obavljanja svih radova na uređaju izvući utikač iz utičnice.

Onečišćenu upravljačku ploču očistite odgovarajućom krpom za čišćenje.

Sučelja koja se ne koriste zatvorite čepovima.



Upozorenje! Opasnost od zadobivanja opekline

- Zamjena vrha lemilice samo kad je hladan
- Zamjena usisnih mlaznica samo kada su vruće s prikladnim alatom
- Zamjena mlaznica za vrući zrak samo s prikladnim alatom
- Spremnik za lem očistiti ili promijeniti samo kad je hladan

Mjenjanje filtra

Glavni filter za vakuum redovito provjeravati na onečišćenje i po potrebi zamijeniti.

Upozorenje!

Uništavanje vakuumske jedinice zbog rada bez filtra.

- Prije nego što počnete s lemljenjem, provjerite je li postavljen glavni filter!

Sa onečišćenim filterima se mora postupati kao sa posebnim otpadom.

Vršite zbrinjavanje zamijenjenih elemenata uređaja, filtra ili dotrajalih uređaja sukladno propisima Vaše države.

Nosite odgovarajuću zaštitnu opremu.



Upozorenje!

Koristiti samo originalne pričuvne dijelove tvrtke WELLER.

Jamstvo

Prava kupca na uklanjanje nedostataka proizvoda zastarijevaju za godinu dana od dana isporuke kupcu. To ne vrijedi za prava kupca na regres sukladno članovima 478, 479 Građanskog zakonika.

Na temelju jamstva koje smo dali preuzimamo odgovornost samo ako smo jamstvo za svojstva ili vijek trajanja dali u pismenom obliku uz uporabu pojma „Jamstvo“.

Jamstvo prestaje u slučaju nepravilne uporabe i ako nekvalificirane osobe vrše zahvate na proizvodu.

Pridržavamo pravo na tehničke preinake!

Informacije možete naći na internetskoj stranici www.weller-tools.com.

Temperatura režima pripravnosti

reagira na lagan (kratak) pokret ► Parametar alata

Lemila imaju funkciju prepoznavanja korištenja (senzor) u ručki koja aktivira automatsko hlađenje kada se lemilo ne koristi.

Nakon isključivanja temperature automatski se postavlja temperatura pripravnosti.

Vrijeme na čekanju

reagira na lagan (kratak) pokret ► Parametar alata

Ako se lemilo ne koristi, temperatura će se nakon isteka postavljenog vremena pripravnosti spustiti na temperaturu pripravnosti (Standby). Na zaslonu se pojavljuje „Standby“.

Pritiskom upravljačke tipke prekida se stanje pripravnosti. Senzor koji je integriran u alat prepoznaje promjenu stanja i deaktivira stanje pripravnosti čim se alat pomakne.

Mogućnost	Opis
OFF	Vrijeme pripravnosti (Standby) je isključeno (tvornička postavka)
1-999 min	Vrijeme pripravnosti (Standby), mogućnost individualnog namještanja
---	Alat nije podržan

Vrijeme AUTO-OFF

reagira na lagan (kratak) pokret ► Parametar alata

Ako se lemilo ne koristi, grijanje lemila isključit će se nakon isteka vremena AUTO-OFF.

Isključivanje temperature izvršit će se neovisno o postavljenoj funkciji Standby. Stvarna temperatura prikazana je treptavo i služi za prikaz preostale topline. Na zaslonu se pojavljuje „AUTO-OFF“.

Mogućnost	Opis
OFF	Funkcija AUTO-OFF je isključena (tvornička postavka)
1-999 min	Vrijeme automatskog isključivanja (AUTO-OFF), mogućnost individualnog namještanja

Osjetljivost

reagira na lagan (kratak) pokret ► Parametar alata

Mogućnost	Opis
Nisko	Neosjetljivo – reagira na snažan (dug) pokret
Normalno	Standardno (tvornička postavka)
Visoko	Osjetljivo - reagira na lagan (kratak) pokret
---	Alat nije podržan


Maks. vrijeme vrućeg zraka WXHAP 200

Pozivanje izbornika ► Parametar alata

Uklonno vrijeme za strujanje vrućeg zraka uređaja WXHAP 200 može se ograničiti u rasponu od 0 do 300 sekundi u razmacima od 1. Tvornička postavka iznosi 0 sekundi („OFF“), to znači da je strujanje zraka aktivirano samo dok je pritisnuta tipka na lemilu na vrući zrak ili opcionalna nožna sklopka.

Mogućnost	Opis
OFF	nije definirano vrijeme (tvornička postavka)
1-300 s	mogućnost individualnog namještanja

Pomak (Temperaturni-Pomak)

 Pozivanje izbornika ► Parametar alata

Stvarna temperatura vrha lemila može se prilagoditi unosom temperaturnog pomaka za $\pm 40^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72^{\circ}\text{F}$).

Regulacijsko ponašanje

 Pozivanje izbornika ► Parametar alata

Funkcija određuje ponašanje zagrijavanja lemila radi postizanja namještene temperature alata.

Mogućnost	Opis
Standardno	prilagođeno (srednje) zagrijavanje (tvornička postavka)
Meko	sporo zagrijavanje
Agresivno	brzo zagrijavanje


Zaključavanje tipki WXHAP 200

 Pozivanje izbornika ► Parametar alata

Pomoću ove funkcije mogu se promijeniti tvornički postavljene funkcije tipki na lemilu WXHAP 200.

Mogućnost	Opis
OFF	–
ON	Prvim pritiskom tipke uređaja WXHAP 200 uređaj se uključuje, a drugim pritiskom tipke isključuje.

Prozor s vrijednostima parametara

 Pozivanje izbornika ► Parametar alata

Temperaturno područje namješteno u prozoru s vrijednostima parametara određuje ponašanje signala digitalnog izlaza bez potencijala.


Napomena

Kod alata s LED prstenastim svjetlom (npr. WXDP 120) skup parametarskih vrijednosti određuje način svijetljenja LED prstenastog svjetla.

Stalno svjetlo znači da je postignuta postavljena temperatura odn. temperatura je unutar zadanog skupa vrijednosti.

Treperenje signalizira da se sustav zagrijava odn. da je temperatura izvan skupa parametarskih vrijednosti.

Jezik

 Pozivanje izbornika ► Parametri stanice


CHN	中文
DEN	Dansk
ENG	English
ESP	Español
FIN	Suomi

FRA	Français
GER	Deutsch
HUN	Magyar
ITA	Italiano
POR	Português

RUS	Русский
SWE	Svenska
TUR	Türkçe
JPN	日本語
POL	Polski


KOR	한국말
CZE	Česky

Prikaz temperature u °C/°F

 Pozivanje izbornika ► Parametri stanice

Mogućnost	Opis
°C	Celzijus
°F	Fahrenheit

Lozinka (lock funkciju)

 Pozivanje izbornika ► Parametri stanice

Nakon uključivanja blokade stanice za lemljenje moguće je koristiti samo tipke za fiksnu temperaturu. Sve ostale postavke ne mogu se više mijenjati sve dok se stanica ne otključa.

Napomena

Ako bi na raspolaganju trebala biti samo jedna vrijednost temperature, upravljačke tipke (tipke za fiksnu temperaturu) moraju se namjestiti na istu temperaturu.

Zaključavanje stanice za lemljenje:

Postavite troznamenkastu šifru za zaključavanje (između 001 – 999) pomoću okretno-pritisnog kotačića.

Zaključavanje je aktivno (na zaslonu je prikazana brava).


Otključavanje stanice za lemljenje

1. Pozovite Izbornik s parametrima. Ako je zaključavanje aktivno, automatski se otvara polje za unos lozinke. Na zaslonu se pojavljuju tri zvjezdice (***)
2. Unesite šifru pomoću okretno-pritisnog kotačića.
3. Šifru potvrdite tipkom za unos.

Zaboravljena šifra?

*Obratite se korisničkoj službi:
technical-service@weller-tools.com*


Uključivanje vakuuma prije rada samo WXD 2

 Pozivanje izbornika ► Parametri stanice

Da bi se spriječilo prijevremeno pokretanje pumpe ili omogućilo definirano vrijeme zagrijavanja mjesta lema, moguće je namjestiti odgodu uključivanja.

Mogućnost	Opis
0 sec	OFF: Funkcija uključivanja vakuuma prije rada je isključena (tvornička postavka)
1-10 sec	ON: Vrijeme uključivanja vakuuma prije rada, mogućnost individualnog namještanja

Rad vakuuma nakon isključivanja samo WXD 2

 Pozivanje izbornika ► Parametri stanice

Da bi se spriječilo začepljenje lemila za odlemljivanje, može se namjestiti vrijeme rada vakuuma nakon isključivanja.

Mogućnost	Opis
0 sec	OFF: Funkcija rada vakuuma nakon isključivanja je isključena (tvornička postavka)
1-10 sec	ON: Vrijeme rada vakuuma nakon isključivanja, mogućnost individualnog namještanja

Uklj./isklj. zvuka tipki

Pozivanje izbornika ▶ Parametri stanice

Mogućnost	Opis
ON	Uključeno
OFF	Isključeno

Robotski izlaz

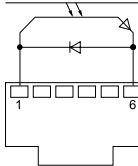
Pozivanje izbornika ▶ Parametri stanice

Robotski izlaz nalazi se na poleđini uređaja.

WX 1: OFF - ON - ZeroSmog - Stop&Go

WX 2 / WXD 2: OFF- Lijevo - Desno - Lijevo I Desno - ZeroSmog - Stop&Go

Mogućnost	Opis
Lijevo	lijevi kanal za alat (tvornička postavka)
Desno	desni kanal za alat
Lijevo I Desno	oba kanala za alat
ZeroSmog	Stražnji digitalni izlaz bez potencijala zatvara se pri korištenju alata. Preko opcionalnog adaptera (WX HUB) mogu se priključiti određeni uređaji za odsisavanje dima Zero Smog. Sučelje RS 232 na stražnjoj strani i dalje je funkcionalno. Digitalni izlaz otvoren je u režimu pripravnosti (standby), automatskog isključivanja (AUTO-OFF), isključenosti (OFF) ili kada nije priključen nikakav alat.
Stop&Go	Stražnje sučelje RS 232 koristi se za upravljanje opcionalnim optičkim adapterom kako bi se putem svjetlosnog vodiča mogao uključiti sigurnosni prihvatnik KHE/KHP. Ulaz se aktivira pri korištenju alata. Osim toga zatvara se digitalni ulaz bez potencijala. Izlaz je isključen u režimu pripravnosti (standby), automatskog isključivanja (AUTO-OFF), isključenosti (OFF) ili kada nije priključen nikakav alat.



REAR
RJ-socket

max. 50 V / 20 mA

Napomena

Ako je dosegnuta radna temperatura robota, na zaslonu se prikazuje – ok –. ne za uređaj Zero Smog + Stop&Go

Nožna sklopka (samo WXD 2 + WXA 2)

Pozivanje izbornika ▶ Parametri stanice

Da bi se spriječilo prijevremeno pokretanje pumpe ili omogućilo definirano vrijeme zagrijavanja mjesta lema, moguće je namjestiti odgodu uključivanja.

Mogućnost	Opis
OFF	isključeno
ON	uključeno Sučelje RS232 je konfigurirano kao ulaz nožnim prekidačem za aktiviranje protoka zraka.

Priključivanje dodatnih uređaja

Obratite pozornost na slike.

Dodatni uređaji mogu se priključiti ili na sučelju na prednjoj strani uređaja i/ili na sučelju na poleđini stanice za lemljenje.

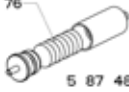
Stanica za lemljenje automatski prepoznaje priključeni uređaj. Stanica za lemljenje prikazat će prednje ili stražnje sučelje, simbol ili naziv priključenog uređaja.

Namještanje parametara dodatnih uređaja









1. Odaberite dodatni uređaj pomoću tipke Dodatni uređaj (sprijeda/straga). Na zaslonu će se pojaviti parametar koji se može namjestiti (npr. broj okretaja).
2. Postavite željenu vrijednost pomoću okretno-pritisnog kotačića.
3. Vrijednost potvrdite tipkom za unos.




	Stanice za lemljenj WX 1	Stanice za lemljenj WX 2	stanice za odlemljivanje WXD 2	Stanica na vrući zrak WXA 2
Dimenzije D x Š x V	170 x 151 x 130 mm 6,69 x 5,94 x 5,12 inch			
Težina	ca. 3,2 kg	ca. 3,2 kg	ca. 3,8 kg	ca. 3,8 kg
Mrežni napon	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz			
Potrošnja energije	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Klasa zaštite	I, Antistatičko kućište III, Alat za lemljenje			
Osigurač	T2 A (230 V) T4 A (120 V)			
Temperaturno područje	Celzijus: 100 - 450°C (550°C) Fahrenheit: 200 - 850°F (999°F) Regulacijsko temperaturno područje ovisi o alatu.			
Točnost temperature	± 9 °C ± 17 °F			
Temperaturna stabilnost	± 2 °C ± 4 °F			
Izjednačavanje potencijala	3,5 mm-es csatlakozó kilincset a háttápon.			
Zaslon	255 x 128 dots / Pozadinsko osvjetljenje			
Sučelje	Upravljački uređaj opremljen je USB sučeljem na prednjoj strani za ažuriranje opreme, parametrisiranje, nadzor i bilježenje podataka (pomoću softvera WX-Monitor).			
Komprimirani zrak	-		Ulazni tlak 400 – 600 kPA (58 – 87 psi) bezuljni, suhi komprimirani zrak	Ulazni tlak 400 – 600 kPA (58 – 87 psi) bezuljni, suhi komprimirani zrak ili dušik N2
Potrošnja zraka	-		35 l / min maks. podtlak 75 kPa (10,9 psi)	-
Priključak komprimiranog zraka	-		Crijevo komprimiranog zraka Vanjski promjer 6 mm (0,24")	Crijevo komprimiranog zraka Vanjski promjer 6 mm (0,24")
Količina zraka	-			oko 0 – 18 l / min. pri 6 bara

Dojave o nepravilnostima i uklanjanje nepravilnosti

Poruka/simptom	Mogući uzrok	Mjere za otklanjanje kvara
Zaslon „- - -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ Alat nije prepoznat ■ Alat je neispravan 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Provjeriti priključak alata na uređaju ■ Provjeriti priključeni alat
Nema funkcije zaslona prikazati OFF	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nema mrežnog napona 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Uključiti mrežnu sklopku ■ Provjeriti mrežni napon ■ Provjeriti osigurač uređaja
OFF Kanal se ne može uključiti	<ul style="list-style-type: none"> ■ Isklapanje pri preopterećenju ■ Kanal isključen 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Može se raditi samo s jednim lemljom.
WXD 2: Nema vakuuma na lemilu za odlemljivanje	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vakuum nije priključen ■ Mlaznica za odlemljivanje začepljena ■ Komprimirani zrak nije priključen ili je neispravno spojen 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Priključiti vakuumsko crijevo na vakuumski priključak ■ Servisirati mlaznicu za odlemljivanje pomoću alata za čišćenje ■ Priključiti komprimirani zrak na priključak komprimiranog zraka ili ga provjeriti
WXD 2: Nedovoljno vakuuma na lemilu za odlemljivanje	<ul style="list-style-type: none"> ■ Kartuša filtra na lemilu za odlemljivanje je puna ■ Glavni filter na stanici za lemljenje je pun 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Zamijeniti kartušu filtra na lemilu za odlemljivanje ■ Zamijeniti glavni filter na stanici za lemljenje <div style="text-align: center;">  </div>
WXA 2: nema zraka na lemilu na vrući zrak	<ul style="list-style-type: none"> ■ Crijevo za zrak nije priključeno ■ Komprimirani zrak nije priključen ili je neispravno spojen 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Priključiti komprimirani zrak na priključak komprimiranog zraka ili ga provjeriti ■ Priključiti crijevo za zrak lemila na WXA 2 ili ga provjeriti
Sučelje straga „bez funkcije s uređajem Zero Smog/WHP/PC/ WFV 60A	<ul style="list-style-type: none"> ■ Robotski izlaz namješten na Stop/Go 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Deaktivirati funkciju „Stop & Go“; ili koristiti sučelje RS 232 sprijeda
Sučelje sprijeda „bez funkcije s uređajem Zero Smog/WHP/PC/ WFV 60A		

Simboli

	Pažnja!
	Pročitati upute za upotrebu!
	Prije provedbe bilo kakvih radova na uređaju, uvijek izvući utikač iz utičnice.
	Dizajn i radno mjesto sa zaštitom od elektrostatskog izboja (ESD)
	Izjednačavanje potencijala
	CE znak
	Osigurač
	Transformator sigurnosti

	Lemljenje
	Odlemljivanje
	Vrući zrak



Zbrinjavanje

Ne bacajte električne alate u kućni otpad! Sukladno Europskoj direktivi 2012/19/EU o dotrajalim električnim i elektroničkim uređajima i implementacije u nacionalne zakone neuporabljivi električni alati moraju se skupljati zasebno i reciklirati na ekološki prihvatljiv način. Vršite zbrinjavanje zamijenjenih elemenata uređaja, filtra ili dotrajalih uređaja sukladno propisima Vaše države.

Originalna izjava o sukladnosti

Stanice za lemljenj	WX1, WX2
stanice za odlemljivanje	WXD 2
Lemilo na vrući zrak	WXA 2
Alat	WXP 65, WXP 120, WXP 200, WXMP, WXMT

Izjavljujemo da navedeni proizvodi ispunjavaju odredbe sljedećih smjernica:

2004/108/EG, 2006/95/EG, 2011/65/EU (RoHS)

Primijenjene usklađene norme:

DIN EN 55014-1: 2012-05	DIN EN 60335-1: 2012-10
DIN EN 55014-2: 2009-06	DIN EN 60335-2-45: 2012-08
DIN EN 61000-3-2: 2010-03/2011-06	DIN EN 62233: 2008-11/2009-04
DIN EN 61000-3-3: 2012-07	DIN EN 50581:2013-02

CE Besigheim, 2014-07-30



T. Fischer
Tehnički direktor



S. Hofmann
Direktor

Opunomoćen za prikupljanje tehničke dokumentacije.

Weller Tools GmbH
Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany

Благодарим вас за доверие, оказанное вами при покупке этого устройства.

Устройство было изготовлено в соответствии с самыми строгими стандартами качества, которые обеспечивают его безукоризненное функционирование.



Внимательно прочтите данное руководство по эксплуатации и прилагаемые указания по технике безопасности перед вводом в эксплуатацию и началом работу с устройством.

Храните данное руководство по эксплуатации в месте, доступном для всех пользователей.

Это руководство по эксплуатации содержит важную информацию по надлежащему вводу в эксплуатацию, обслуживанию, техническому обслуживанию и самостоятельному устранению простых неисправностей.

Устройство изготовлено в соответствии с современным уровнем техники и общепризнанных правил техники безопасности.

Тем не менее, существует риск травмирования людей и причинения материального ущерба, если вы не соблюдаете указаний по технике безопасности, содержащиеся в прилагаемом буклете, и предупреждений, приведенных в данном руководстве.

Указания по технике безопасности

Не разрешается использование насоса детьми и подростками до 16 лет, а также лицами, не ознакомившимися с руководством по эксплуатации. Дети должны находиться под постоянным наблюдением, чтобы они не использовали устройство в качестве игрушки.

Данный насос не предназначен для использования лицами (включая детей) с ограниченными физическими, психическими или умственными возможностями, недостаточным опытом и/или знаниями.



Внимание! Удар током

В результате неправильного подсоединения блока управления возникает опасность поражения электрическим током и повреждения устройства.

- Внимательно прочтите прилагаемые указания по технике безопасности, указания по технике безопасности, содержащиеся в данном руководстве по эксплуатации, а также в руководстве по эксплуатации вашего блока управления перед вводом в эксплуатацию и соблюдайте содержащиеся в них меры предосторожности.
- Подсоединяйте только инструменты WX WELLER.
- Никогда не используйте USB-порт в качестве источника напряжения для внешних устройств.

В неисправном устройстве оголенные провода могут находиться под напряжением или защитные провода могут не выполнять свою функцию.

- Ремонтные работы должны выполнять специалисты, прошедшие обучение в компании Weller.
- При повреждении сетевого кабеля он подлежит замене на специально подготовленный сетевой кабель, который можно получить в организации, осуществляющей послепродажное обслуживание.



Внимание! Опасность ожогов

Во время работы блока управления существует опасность ожогов на паяльном инструменте. После отключения инструменты могут в течение длительного времени оставаться горячими.

- Если паяльный инструмент не используется, всегда храните его в безопасном месте.
- Подводите вакуум и горячий воздух только к предназначенным для этого разъемам.

Использование по назначению

Блок подготовки воздуха для паяльных инструментов WX WELLER. 0



Отсасывание горючих газов и жидкостей не разрешено

Инструмент разрешается эксплуатировать только с правильно установленными и предназначенными для этого патронами фильтра.

Замените заполненные патроны фильтра.

Используйте инструмент только в помещениях. Защищайте от воздействия влаги и от прямого

солнечного излучения.

Использование по назначению также подразумевает, что вы

- соблюдайте данное руководство по эксплуатации,
- соблюдаете все дополнительные сопроводительные документы,
- соблюдайте национальные правила предупреждения несчастных случаев по месту использования.

Изготовитель не несет ответственности за самовольное внесение изменений в конструкцию устройства.

Группы пользователей

По причине возникновения различных рисков и потенциальных опасностей некоторые рабочие операции разрешается выполнять только обученным квалифицированным специалистам.

Рабочая операция	Группы пользователей
Установка параметров пайки	Квалифицированный персонал с техническим образованием
Замена электрических запасных деталей	Профессиональный электрик
Установка интервалов технического обслуживания	Специалист по технике безопасности
Обслуживание Замена фильтров	Неспециалисты
Обслуживание Замена фильтров Замена электрических запасных деталей	Ученики производственно-технического обучения под руководством и наблюдением квалифицированного специалиста, обладающего соответствующим образованием

Ввод устройства в эксплуатацию

Внимание!

Соблюдайте соответствующие руководства по эксплуатации подключаемых устройств.

Вводите устройство в эксплуатацию так, как описано в главе „Ввод в эксплуатацию“.



Убедитесь, что напряжение сети соответствует параметрам, указанным на заводской табличке.

Перед подсоединением устройства к розетке убедитесь, что оно выключено.

После включения устройства микропроцессор выполняет самодиагностику и считывает значения параметров, хранящихся в инструменте.

Заданная температура и фиксированные температуры хранятся в памяти инструмента. Фактическое значение температуры повышается до заданной температуры (= паяльный инструмент нагревается).

Пайка и выпайка

Выполняйте паяльные работы в соответствии с руководством по эксплуатации подсоединенного паяльного инструмента.

Обращение с жалами паяльников

- Перед первым нагревом смочите луженую часть жала для селективной пайки припоем. Это устраняет слои окисной пленки, образующейся при хранении, и неровности жала.
- Во время перерывов в пайке и перед тем, как отложить паяльник в сторону, следите за тем, чтобы жало было хорошо облужено.
- Не используйте агрессивные флюсы.
- Всегда следите за правильностью установки жала.
- Выбирайте наиболее низкую рабочую температуру.
- Проверка эффективности
- В соответствии с общими предписаниями по безопасности и охране труда Объединения

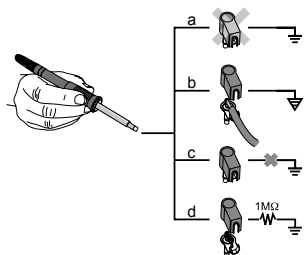
отраслевых производственных союзов необходимо регулярно, не менее одного раза в год, проверять пылеудаляющие установки на их безупречное функционирование и эффективность (Технические правила по обращению с опасными веществами 528 BGETF).

- Смочите жало припоем, прежде чем отложить паяльник на длительное время.
- Наносите припой непосредственно на место пайки, а не на жало.
- Используйте соответствующий инструмент для смены жал.
- Не прикладывайте механическую силу к жалу.

Внимание

Блоки управления отрегулированы на средний размер жала. При замене жала или использовании других форм острия могут возникнуть отклонения.

Выравнивание потенциалов



Благодаря различной схеме подключения гнезда 3,5 мм возможны 4 варианта:

a	С жестким заземлением	Без сетевой вилки (состояние при поставке).
b	Выравнивание потенциалов	С сетевой вилкой, уравнивательный провод на среднем контакте.
c	Беспотенциальный	С сетевой вилкой
d	С мягким заземлением	С сетевой вилкой и припаянным резистором. Заземление через выбранный резистор

Выполнение обновления микропрограммного обеспечения

Внимание

Во время обновления микропрограммного обеспечения станцию выключать нельзя.

Обновление микропрограммного обеспечения выполняется автоматически. Если вы уже установили более новое микропрограммное обеспечение на вашей станции, оно не подвергнется изменению.

1. Выключите станцию.
2. Вставить флэш-карту в USB-порт.
3. Включите станцию.

Уход и техническое обслуживание



Внимание!

Перед началом любых работ выньте сетевую вилку устройства из розетки.

При наличии загрязнений очистить панель управления с помощью соответствующей чистящей салфетки.

Закрывать неиспользуемые порты защитным колпачком.



Внимание! Опасность ожогов

- Замена жал только в холодном состоянии
- Замена насадок и чистка только в нагретом состоянии с помощью пригодного инструмента
- Замена нагретых насадок только с помощью пригодного инструмента
- Очистка и замена емкости для сбора припыла только в холодном состоянии

Замена фильтров

Регулярно проверяйте главный фильтр для вакуума и, при необходимости, заменяйте.

Внимание!

Разрушение вакуумного блока при работе без фильтра.

- Прежде чем приступить к выполнению пайки, проверьте, установлен ли главный фильтр!

С использованными фильтрами необходимо обращаться как со спецотходами.

Передавайте на утилизацию замененные детали устройства, фильтры и устаревшие устройства в соответствии с нормативными постановлениями вашей страны.

Работайте с использованием подходящего защитного оснащения.



Внимание!

Используйте только оригинальные запасные части WELLER.

Гарантия

Гарантийные требования покупателя истекают через год после доставки. Это не относится к регрессным требованиям покупателя в соответствии с §§ 478, 479 ГК РФ.

Мы будем нести ответственность по предоставленной нами гарантии только в том случае, если гарантия качества или долговечности была предоставлена нами в письменной форме и с использованием термина „Гарантия“.

Гарантия аннулируется при ненадлежащем использовании или в результате вмешательства, предпринятого неквалифицированными лицами.

Оставляем за собой право на технические изменения!

Для получения дополнительной информации обратитесь www.weller-tools.com.


Температура режима ожидания

 Вызов меню ► Параметры инструмента

Паяльные инструменты оснащены системой распознавания использования (датчиком) в рукоятке, которая автоматически запускает процесс охлаждения паяльного инструмента, если он не используется.

После отключения температуры автоматически устанавливается температура режима ожидания.

Время ожидания (температура дезактивации)

 Вызов меню ► Параметры инструмента

Если паяльный инструмент не используется, по истечении времени ожидания температура снижается до температуры режима ожидания. На дисплей выводится „Standby“ (режим ожидания).

При нажатии кнопки управления состояние ожидания заканчивается. Встроенный в инструмент датчик распознает изменение состояния и деактивирует состояние ожидания при перемещении инструмента.

Опция	Описание
OFF	Время ожидания отключено (Заводская установка)
1-999 min	Время ожидания, регулируется индивидуально
---	Инструмент не поддерживается

Функции AUTO-OFF

 Вызов меню ► Параметры инструмента

Если паяльный инструмент не используется, после окончания действия функции AUTO-OFF (автоматическое выключение) нагрев паяльного инструмента отключается.

Отключение температуры производится независимо от установленной функции ожидания. Фактическая температура выводится в виде мигающей индикации и служит для отображения остаточной теплоты. На дисплей выводится „AUTO-OFF“ (автоматическое выключение).

Опция	Описание
OFF	Функция AUTO-OFF (автоматическое выключение) отключена (заводская установка)
1-999 min	Время AUTO-OFF (автоматического выключения), регулируется индивидуально.

Чувствительный

 Вызов меню ► Параметры инструмента

Опция	Описание
Низко	Нечувствительный – реагирует на сильное (длительное) движение
Нормально	Станд.
Высокая	Чувствительный - реагирует на легкое (кратковременное) движение
---	Инструмент не поддерживается

WXHAP 200

 Вызов меню ► Параметры инструмента

Продолжительность включения потока горячего воздуха WXHAP 200 можно ограничить шагами по 1 с от 0 до 300 с.

Опция	Описание
OFF	продолжительность не определена
1-300 s	настраивается индивидуально

Корректировка

 Вызов меню ► Параметры инструмента

С помощью ввода температурного сдвига можно откорректировать фактическую температуру жала паяльника в пределах ± 40 °C (± 72 °F).

Режим нагрева

 Вызов меню ► Параметры инструмента

Функция определяет характеристику нагревания паяльного инструмента до набора установленной температуры инструмента.

Опция	Описание
Станд.	откорректированный (средний) нагрев (заводская установка)
Минимум	медленный нагрев
Макс.	быстрый нагрев

Окно процесса

 Вызов меню ► Параметры инструмента

Установленный в окне процесса температурный диапазон определяет характеристику беспотенциального коммутационного выхода.

У инструмента со светодиодной кольцевой подсветкой (например, WXDP 120) окно процесса определяет характеристику свечения светодиодной кольцевой подсветки.

Постоянное свечение означает достижение заранее установленной температуры или температуры внутри заданного окна процесса.

Мигание сигнализирует о том, что система нагревается и температура находится вне окна процесса.

ЯЗЫК

 Вызов меню ► Параметры станции

CHN	中文	FRA	Français	RUS	Русский	KOR	한국말
DEN	Dansk	GER	Deutsch	SWE	Svenska	CZE	Český
ENG	English	HUN	Magyar	TUR	Türkçe		
ESP	Español	ITA	Italiano	JPN	日本語		
FIN	Suomi	POR	Português	POL	Polski		

Температурная шкала °C/°F

 Вызов меню ► Параметры станции

Опция	Описание
°C	Цельсия
°F	Фаренгейт

Пароль (заблокировать функцию)

 Вызов меню ► Параметры станции

После включения блокировки на паяльной станции можно управлять только кнопками фиксированной температуры. Изменять все остальные настройки можно только после разблокировки.

Если действительно необходимо предоставить возможность выбора только для одного температурного значения, нужно установить все кнопки управления (кнопки фиксированной температуры) на одинаковое значение температуры.

Блокировка паяльной станции:

Установите желаемый трехсимвольный код блокировки (в диапазоне 001-999) с помощью поворотно-нажимного колеса.

Блокировка активирована (на дисплее виден замок).

Разблокировка паяльной станции

1. Вызов меню параметров. Если блокировка активизирована, автоматически открывается пункт меню с паролем. На дисплее отображаются три звездочки (***).
2. Установить трехсимвольный код блокировки с помощью поворотно-нажимного колеса.
3. Подтвердите кнопкой ввода.

Забыли код?

Просим обратиться в нашу сервисную службу: technical-service@weller-tools.com

задержку включения (WXD 2)

 Вызов меню ► Параметры станции

Для предотвращения преждевременного запуска насоса или для обеспечения определенного времени прогрева места пайки можно установить задержку включения

Опция	Описание
0 sec	OFF: Функция подвода вакуума выключена
1-10 sec	ON: Время подвода вакуума, регулируется индивидуально

Время выбега вакуума (WXD 2)

 Вызов меню ► Параметры станции

Для предотвращения засорения демонтажного паяльника можно установить время выбега вакуума.

Опция	Описание
0 sec	OFF: Функция выбега вакуума выключена
1-10 sec	ON: Время выбега вакуума, регулируется индивидуально

Выход робота находится

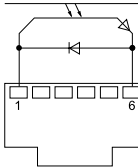
 Вызов меню ► Параметры станции

Выход робота находится на задней стороне устройства.

WX 1: OFF - ON - ZeroSmog - Stop&Go

WX 2 / WXD 2: OFF- Левый - Правый - Левый И Правый - ZeroSmog - Stop&Go

Опция	Описание
Левый	левый канал инструмента (заводская установка)
Правый	правый канал инструмента
Левый И Правый	оба канала инструментов
ZeroSmog	<p>Задний беспотенциальный коммутационный канал закрыт при использовании инструмента. Через опциональный переходник (WX HUB) можно подсоединить определенную систему дымоудаления Zero Smog. Порт на обратной стороне RS 232 функционирует далее.</p> <p>Коммутационный выход открыт при Standby (режим ожидания), AUTO-OFF (автоматическое выключение), OFF (Выкл.) или если инструмент не подсоединен.</p>
Stop&Go	<p>Задний порт RS 232 используется для управления опциональным оптическим адаптером для того, чтобы имела возможность переключения КНЕ/КНР через световод.</p> <p>При использовании инструмента выход активируется. Дополнительно беспотенциальный коммутационный выход закрывается. Выход закрыт при Standby (режим ожидания), AUTO-OFF (автоматическое выключение), OFF (Выкл.) или если инструмент не подсоединен.</p>



REAR RJ-Socket
max. 50 V / 20 mA

При достижении рабочей температуры для работа на дисплее отображается „ok“. 0

Педальном выключателе (+ WXA 2)

Вызов меню ▶ Параметры станции

Для предотвращения преждевременного запуска насоса или для обеспечения определенного времени прогрева места пайки можно установить задержку включения

Опция	Описание
OFF	выключено
ON	включено Интерфейс RS232 сконфигурирован в качестве педального выключателя для активирования потока воздуха.

Подсоединение дополнительных устройств

Обратите внимание на схематические изображения.

Дополнительные устройства можно подключать к порту на передней стороне и/или к порту на задней стороне паяльной станции.

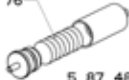
Паяльная станция автоматически распознает, какое дополнительное устройство подсоединено. Паяльная станция указывает передний или задний порт, символ или наименование подсоединенного дополнительного устройства.

Установка параметров дополнительных устройств

1. Выбрать дополнительное устройство с помощью кнопки дополнительного устройства (спереди/сзади).
Устанавливаемый параметр выводится на дисплей (например, частота вращения).
2. Установить нужное значение с помощью поворотного-нажимного колеса.
3. Подтвердить значение кнопкой ввода




	Станция за запояване WX 1	Станция за запояване WX 2	Станция за разпояване WXD 2	Станция за горещ въздух WXA 2
Размеры (Д x Ш x В)	170 x 151 x 130 mm 6,69 x 5,94 x 5,12 inch			
Масса	ca. 3,2 kg	ca. 3,2 kg	ca. 3,8 kg	ca. 3,8 kg
Сетевое напряжение	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz			
Потребляемая мощность	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Класс защиты	I, Антистатический кожух III, Паяльный инструмент			
Предохранитель	T2 A (230 V) T4 A (120 V)			
Температурный диапазон	Цельсия: 100 - 450°C (550°C) Фаренгейт: 200 - 850°F (999°F)			
Точность установки температуры	± 9 °C ± 17 °F			
Температурная стабильность	± 2 °C ± 4 °F			
Выравнивание потенциалов	Через гнездо 3,5 мм на обратной стороне устройства.			

Сообщения о неисправностях и устранение неисправностей

Сообщение/симптом	Возможная причина	Способы устранения
Индикация „- -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ Не распознан инструмент ■ Неисправность инструмента 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Проверить подсоединение инструмента к устройству ■ Проверить подсоединенный инструмент
Дисплей не функционирует дисплей выкл	<ul style="list-style-type: none"> ■ Отсутствует напряжение сети 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Включить главный выключатель ■ Проверить напряжение сети ■ Проверить предохранитель устройства
OFF Не удается включить канал	<ul style="list-style-type: none"> ■ Отключение при перегрузке ■ 0 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Может работать только один паяльник.
WXD 2: Отсутствует вакуум в демонтажном паяльнике	<ul style="list-style-type: none"> ■ Вакуум не подключен ■ Засорение сопла для выпайки ■ Сжатый воздух не подсоединен или подсоединен неправильно 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Подсоединить вакуумный шланг к вакуумному разъему ■ Провести техническое обслуживание сопла выпайки с помощью инструмента для чистки ■ Подсоединить сжатый воздух к штуцеру подачи сжатого воздуха или проверить
WXD 2: Недостаточный вакуум в демонтажном паяльнике	<ul style="list-style-type: none"> ■ Патрон фильтра на демонтажном паяльнике переполнен ■ Основной фильтр паяльной станции переполнен 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Заменить патрон фильтра на демонтажном паяльнике ■ Заменить фильтрующий элемент основного фильтра паяльной станции <p>5 87 657 76</p>  <p>5 87 488 52</p>

СИМВОЛЫ

	Внимание!
	Прочтите руководство по эксплуатации!
	Перед проведением любых работ всегда вынимайте сетевую вилку устройства из розетки.
	Дизайн и рабочее место выполняют требования защиты от электростатических разрядов
	Выравнивание потенциалов
	Знак CE
	Предохранитель
	Предохранительный трансформатор

	Пятна
	Выпаивать
	Нагретый воздух

**Утилизация**

Не утилизируйте электроинструменты вместе с бытовыми отходами!
Согласно директиве 2012/19/EU по отходам электрического и электронного оборудования и гармонизированным национальным стандартам, бывшие в употреблении электроприборы и электроинструменты подлежат отдельной утилизации с целью их последующей экологически безопасной переработки. Передавайте на утилизацию замененные детали устройства, фильтры и устаревшие устройства в соответствии с нормативными постановлениями вашей страны.

Оригинальная декларация о соответствии

Станция за запояване	WX1, WX2
Станция за разпояване	WXD 2
Станция за горещ въздух	WXA 2
Инструмент	WXP 65, WXP 120, WXP 200, WXMP, WXMT

Заявляем, что указанные продукты выполняют требования следующих директив:

2004/108/EG, 2006/95/EG, 2011/65/EU (RoHS)

Применяемые гармонизированные стандарты:

DIN EN 55014-1: 2012-05	DIN EN 60335-1: 2012-10
DIN EN 55014-2: 2009-06	DIN EN 60335-2-45: 2012-08
DIN EN 61000-3-2: 2010-03/2011-06	DIN EN 62233: 2008-11/2009-04
DIN EN 61000-3-3: 2012-07	DIN EN 50581:2013-02

CE Besigheim, 2014-07-30


T. Fischer
Технический директор


S. Hofmann
Коммерческий директор

Уполномоченный на составление технических документов.

Weller Tools GmbH
Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany