

Weller®

DS 22 / DS 80 (UNC) / DSX 80

- Ⓓ Betriebsanleitung
- ⒼⒷ Operating Instruction
- Ⓕ Manuel d'Utilisation
- Ⓘ Istruzioni per l'uso

 **COOPER** Tools

D

Weller DS 22 und DS 22 antistatic können an alle Entlötgeräte mit elektronischer Temperaturregelung angeschlossen werden.

Weller DS 80 (UNC) und DSX 80 antistatic kann an alle elektronisch geregelten Entlötgeräte mit 80 W Anschlußtechnik angeschlossen werden. Der Anschluß an leistungsschwächere Versorgungsgeräte wird durch eine besondere 7-polige Steckerkonstruktion verhindert.

Technische Daten

DS 22

Heizleistung:	50 W/24 V~
Heizwiderstand:	10,5 ohm
Aufheizzeit:	< 100 sec. von 50°C - 350°C
Arbeitsbereich mit Sn Pb 37/63:	270°C - 400°C
Saugdüsen:	Gewinde M 5 / 12 - 24 UNC 2A
Schlüsselweite:	8 mm

DSX 80 / DS 80

Heizleistung:	80 W/24 V~
Heizwiderstand:	6,2 ohm
Aufheizzeit:	~ 80 sec. von 50°C - 350°C
Arbeitsbereich mit Sn Pb 37/63:	270°C - 450°C
Saugdüsen (DS 80 / UNC):	Gewinde M 5 / 12 - 24 UNC 2A
DSX 80:	konisches Befestigungssystem

Schlüsselweite: 8 mm

Inbetriebnahme

Entlötkolben in Sicherheitsablage ablegen. Zuleitung in die Anschlußdose an der Frontseite des Geräts einstecken und arretieren. Vakuumschlauch auf den Nippel des Hauptfilters stecken.

Gerät einschalten. Temperatur auf 300°C einstellen. Die Leuchtdiode für die optische Regelkontrolle leuchtet auf.

„Blinken“ bedeutet: Ist-Temperatur stimmt mit Soll-Temperatur überein.

„Leuchtet nicht“ bedeutet: Ist-Temperatur liegt daher als Soll-Temperatur (Überschwingen).

„Leuchtet ununterbrochen“ bedeutet: System heizt auf, Ist-Temperatur liegt unter Soll-Temperatur.

Der Absaugvorgang wird durch die Betätigung des Fingerschalters ausgelöst.

Beim Entlötvorgang ist darauf zu achten, daß die Saugdüse senkrecht zur Platineebene steht. Das Lot muß ganz flüssig sein (sehr wichtig bei durchkontaktierten Leiterplatten), dann Zinn auf einmal absaugen. Während des Absaugvorgangs ist es wichtig, den Anschlußpin des Bauteils in der Bohrung kreisförmig zu bewegen. Ist einmal das Lot nach dem Absaugvorgang nicht vollständig entfernt (meist auf falsche Luft bei schräggestellter Saugdüse oder ungenügende Erwärmung zurückzuführen), so sollte vor erneutem Entlöten die Lötstelle verzinnt werden. Regelmäßige Nachverzinnung verlängert die Standzeit der Saugdüsen.

Warnhinweise

1. Nicht benutzten Entlötkolben stets in der Originalablage ablegen.
2. Keine brennbaren Gegenstände in die Nähe des heißen Entlötkolbens bringen.
3. Antistatische Kunststoffe sind zur Verhinderung von statischen Aufladungen mit leitfähigen Füllstoffen versehen. Dadurch sind die Isoliereigenschaften des Kunststoffs vermindert.
4. Es dürfen keine Arbeiten an unter Spannung stehenden Teilen durchgeführt werden.

Umstellungsmöglichkeit für Linkshändler

Durch Lösen der vier Flanschschauben (siehe Seite 14) kann der Entlötkolben zum Handgriff um 120° verdreht werden.

Wenn die Schrauben aus dem Flansch entnommen sind, den Entlötkolben nur drehen und nicht aus dem Handgriff herausziehen.

Durch Herausziehen des Entlötkolbens kann der Heizkörper beschädigt werden.

Nach der Drehung des Entlötkolbens um 120° die vier Flanschschauben wieder eindrehen. Somit kann der Entlötkolben mit der linken Hand bedient werden.

Reinigung DS 22 / DS 80

Um gute Entlötergebnisse zu erzielen, ist es wichtig den Entlötkopf regelmäßig zu reinigen. Dazu gehört das Entleeren des Zinnsammelbehälters, das Auswechseln des Glasrohrfilters, sowie die Überprüfung der Dichtungen. Einwandfreie Dichtheit der Stirnflächen des Glaszylinders gewährleisten volle Saugleistung. Verschmutzte Filter beeinflussen den Luftdurchsatz durch den Entlötkolben. Zur Reinigung der Saugdüsenbohrung und des Saugrohres das Reinigungswerkzeug (5 13 500 99) benutzen.

Verschiedene Saugdüsen lösen viele Entlötp Probleme. Die Saugdüsen lassen sich leicht auswechseln, das passende Werkzeug ist im Reinigungswerkzeug integriert. Neue Saugdüsen sollten am Gewinde mit „Antiblock-Paste“ benetzt werden.

Saugdüsen nur im heißen Zustand wechseln.

Um ein Festbrennen des Saugdüsenengewindes zu vermeiden, sollte die Saugdüse regelmäßig herausgedreht und das Gewinde mit „Antiblock-Paste“ benetzt werden.

Bei stark verschmutztem Gewinde oder abgebrochener Saugdüse kann die Reparatur wie folgt durchgeführt werden:

1. Aufbohren mit Bohrer 4 mm \varnothing , maximal 11 mm tief.
2. Nachschneiden des Gewindes mit Gewindebohrer M 5 / 12 - 24 UNC 2A, Späne entfernen
3. Neue Saugdüse mit Anti-Bloc-Paste bestreichen und einschrauben.

Reinigung DSX 80

Um gute Entlötergebnisse zu erzielen, ist es wichtig den Entlötkopf regelmäßig zu reinigen. Dazu gehört das Entleeren des Zinnsammelbehälters, das Auswechseln des Glasrohrfilters, sowie die Überprüfung der Dichtungen. Einwandfreie Dichtheit der Stirnflächen des Glaszylinders gewährleisten volle Saugleistung. Verschmutzte Filter beeinflussen den Luftdurchsatz durch den Entlötkolben.

Verschiedene Saugdüsen lösen viele Entlötp Probleme. Das passende Werkzeug für den Saug-

düsenwechsel ist im Reinigungswerkzeug (5 13 500 99) integriert. Durch eine kurze Drehbewegung (ca. 45°C) können die Saugdüsen einfach und schnell gewechselt werden. Beim Einsetzen und Arretieren die Saugdüse leicht gegen den Heizkörper drücken.

Zur Reinigung der Saugdüsenbohrung und des Saugrohres das Reinigungswerkzeug benutzen.

Bei starken Schmutzablagerungen im Konusbereich lässt sich eine neue Saugdüse nicht mehr einsetzen. Diese Ablagerungen lassen sich mit dem Reinigungseinsatz für den Heizkörperkonus entfernen.

Bild: Reinigungswerkzeug, Reinigungsvorgang und Auswechseln der Saugdüse (siehe Seite 17)

Fehlerbehebung

Fehler: EntlötKolben heizt nicht.

Fehlersuche: EntlötKolben ausstecken und mit Ohmmeter am Stecker überprüfen.

Stift

- 1.-2. Heizelement DS 80 = 6,2 ohm / DS 22 = 10,5 ohm
- 3.-4. Sensor 22 ohm
5. Potentialausgleich Null-Ohm zur Spitzenmasse
- 6.-1. Fingerschalter - gedrückt Null-Ohm
7. Codierstift für 80 Watt Werkzeuge

Wenn Fühler oder Heizelement Unterbrechung haben, Fingerschalterkappe abziehen, 3 Flanschschrauben entfernen und Heizelement nach vorne herausziehen.

Auf der Anschlußplatte Fühler und Heizkörper nochmals prüfen. Bei Unterbrechung das Heizelement tauschen.



Weller DS 22 and DS 22 antistatic can be connected to all desoldering equipment with electronic temperature regulation.

The Weller DS 80 (UNC) and DSX 80 antistatic can be connected to all electronically regulated desoldering equipment with 80 W connectors. To avoid the connection to any less powerful control units, the DS 80 is equipped with a special 7 pin plug.

Technical Data

DS 22

Heating power:	50 W/24 V~
Heating resistance:	10,5 ohm
Heating-up time:	< 100 sec. from 50°C - 350°C
Field of activity with Sn Pb 37/63:	270°C - 400°C
Suction tiplet:	Thread M 5 / 12 - 24 UNC 2A
Wrench size:	8 mm

DSX 80 / DS 80

Heating power:	80 W/24 V~
Heating resistance:	6,2 ohm
Heating-up time:	~ 80 sec. from 50°C - 350°C
Field of activity with Sn Pb 37/63:	270°C - 450°C
Suction tiplet (DS 80 UNC):	Thread M 5 / 12 - 24 UNC 2A
DSX 80:	conical fastening system

Wrench size: 8 mm

Starting operation

Place desoldering iron into safety holder and connect 7-pin arresting plug to socket at the front of the unit. Put vacuum tube to connection nipple of the main filter.

Switch on unit. Set temperature to 300°C. The light emitting diode for the visual check on regulation illuminates.

Intermittent light means that the selected temperature has been reached.

No lumination means that the actual temperatur is higher than the selected temperature (Hysteresis).

Continuous lumination means that system heats - actual temperature is below set temperature.

The suction process is starting by actuating the finger-switch.

Wenn desoldering it should be observed that the suction tip is held vertically to the circuit board surface. Solder must be completely fluid (very important in case of circuit boards with contacted through-holes). Suck up the solder in a single operation while circularly moving the connection pin of the component within the hole. If the solder is not completely removed after the sucking operation (mostly caused by air-entrance through inclined suction nozzles or by inadequate heating-up) the soldering joint should be tinned before desoldering. Regular retinning increases the lifetime of tipllets.

Warnings

1. Always place desoldering tools not in use in the original holder.
2. Do not place any flammable objects near the hot desoldering tool.
3. Antistatic plastics are to be treated with conducting material to prevent static charging. This reduces the insulation properties of the plastic.
4. Work must not be performed on parts that are powered.

Adaption Possibility for Left Handers

Through detaching the 4 flange screws (see page 14) the desoldering iron can be twisted against the handle by 120°.

As soon as the screws are removed, only turn the desoldering iron but do not draw out of the handle as this could damage the heating element.

After twisting the desoldering iron by 120°, fasten the flange-screws. Now the desoldering iron is ready for use with the left hand.

Cleaning DS 22 / DS 80

To obtain good desoldering results, it is important to regularly clean the desoldering head. This includes emptying the solder collecting container, replacing the glass tube filter, as well as checking the seals. Correct sealing of the front faces of the glass cylinder ensures full suction performance. Dirty filters affect the air flow rate through the desoldering tool. To clean the suction nozzle bore and the suction tube, use the cleaning tool (5 13 500 99).

Various suction nozzles solve many desoldering problems. The suction nozzles can be changed

easily; a suitable tool is integrated into the cleaning tool. The thread on new suction nozzles should be smeared with „Antilocking paste“.

Only change suction nozzles when hot.

To avoid the suction nozzle seizing solid with the heat, the suction nozzle should be unscrewed regularly and the thread smeared with „Antilocking paste“.

In the case of a very dirty thread or a broken suction nozzle, the repair can be performed as follows:

1. Drill out with 4 mmØ drill, maximum 11 mm deep.
2. Recut the thread with an M 5 / 12 – 24 UNC 2A tap, remove swarf.
3. Smear new suction nozzle with antilocking paste and screw in place.

Cleaning DSX 80

To achieve good desoldering results it is important to clean the desoldering head regularly. This includes emptying the solder collecting container, replacing the glass tube filter, as well as checking the seals. Correct sealing of the front faces of the glass cylinder ensures full suction performance. Dirty filters affect the air flow rate through the desoldering tool.

Various suction nozzles solve many desoldering problems. A suitable tool for changing the suction nozzle is integrated into the cleaning tool (5 13 500 99). The suction nozzles can be straightforwardly and quickly changed using a short rotational movement (approx. 45°C). When inserting and locking the suction nozzle, press gently against the heater element.

To clean the suction nozzle bore and the suction tube, use the cleaning tool.

In the case of heavy deposits of dirt in the cone area, it is not possible to insert a new suction nozzle. These deposits can be removed using the cleaning insert for the heater element cone.

Picture: Cleaning tool, cleaning process and replacing the suction nozzle (see page 17)

Repair of Defects

Defect: Desoldering iron does not heat.

Trouble Shooting: Disconnect iron from power supply and check with ohmmeter at the plug.

Pin

- 1.-2. Heater DS 80 = 6,2 ohm / DS 22 = 10,5 ohm
- 3.-4. Sensor 22 ohm
5. Potential balance zero ohm against tip ground
- 6.-1. Fingerswitch - operated zero ohm
7. Encoder pin for 80 Watt tools

If sensor or heater are interrupted remove cap of fingerswitch, detach 3 flange screws and pull out the heating element.

Check sensor and heater at the terminal once more. If there is any interruption replace heating element.



Les Weller DS 22 et DS 22 antistatic peuvent être raccordé à tous les appareils à dessouder avec régulation électronique de la température

Le Weller DS 80 (UNC) et DSX 80 antistatic peut être raccordé à tous les appareils à dessouder avec régulation électronique possédant une connectique 80 W.

La connection sur les autres stations est impossible, le DS 80 est équipé d'un connecteur à 7 plots.

Caractéristiques techniques

DS 22

Puissance de l'élément chauffant:	50 W/24 V~
Valeur ohmique de l'élément chauffant:	10,5 ohm
Montée en température:	< 100 sec. pour atteindre 50°C - 350°C
Température utilisable avec Sn Pb 37/63:	270°C - 400°C
Panne à dessouder:	filetage M 5 / 12 - 24 UNC 2A 8 mm sur plat

DSX 80 / DS 80

Puissance de l'élément chauffant:	80 W/24 V~
Valeur ohmique de l'élément chauffant:	6,2 ohm
Montée en température:	~ 80 sec. pour atteindre 50°C - 350°C
Température utilisable avec Sn Pb 37/63:	270°C - 450°C

Panne à dessouder (DS 80 UNC):

filetage M 5 / 12 - 24 UNC 2A
8 mm sur plat
système de fixation conique

DSX 80:

Mise en route

Placer le fer à dessouder dans son support fer, brancher le connecteur sur la façade de l'appareil et enfiler le tube d'aspiration sur la sortie du filtre de façade.

Mettre l'appareil en marche. Régler la température sur 300°C avec le bouton rotatif. La diode électroluminescente de contrôle visuel de la régulation s'allume.

L'extinction signifie que la température souhaitée est dépassée (inertie calorifique). L'allumage de la diode sans clignotement indique que la température souhaitée n'est pas atteinte.

L'aspiration est déclenchée par le micro-contact situé sur le manche.

Au moment du dessoudage, s'assurer que la buse bien perpendiculaire au plan du circuit imprimé. La soudure doit être complètement fluide (particulièrement important avec des trous métallisés). Aspirer la soudure en une seule fois en imprimant un mouvement circulaire à la patte du composant. Si la soudure n'est pas totalement extraite (occasionnée soit par une mauvaise position de la buse, soit par un temps de chauffe insuffisant de l'étain), le point de soudure doit être rechargé avant de re-dessouder.

Un filtre neuf et un verre non ébréché procurent une aspiration maximum.

Avertissements

1. Toujours placer le fer à dessouder utilisé dans le support d'origine.
2. Ne pas approcher d'objets inflammables du fer à dessouder chaud.
3. Les plastiques antistatiques sont chargés de substances conductrices pour éviter les charges statiques. De ce fait, les propriétés isolantes du plastique diminuent.
4. Ne jamais travailler sur des éléments sous tension.

Adaptation possible pour les gauchers

En dévissant les 4 vis (voir la page 14), le fer à dessouder peut tourner de 120° par rapport au manche. Des que les vis sont extraites, tourner uniquement le fer à dessouder sans tirer sur le manche pour éviter la détérioration de l'élément chauffant. Après cette rotation de 120° du fer à dessouder, remettre en place les vis. Le fer est alors utilisable par la main gauche.

Nettoyage DS 22 / DS 80

Il est important de nettoyer régulièrement la tête de dessoudage pour obtenir un dessoudage de qualité. Ceci englobe le vidage du réceptacle à étain, le remplacement du filtre du tube de verre de même que la vérification des joints. Une parfaite étanchéité des faces frontales du cylindre de verre est nécessaire pour disposer de la pleine puissance d'aspiration. L'encrassement des filtres gêne le passage de l'air à travers le fer à dessouder. Utiliser pour nettoyer l'orifice de la buse d'aspiration et le tube d'aspiration l'outil de nettoyage (5 13 500 99).

Différentes buses d'aspiration sont proposées pour résoudre de nombreux problèmes de dessoudage. Le remplacement des buses d'aspiration est aisé. L'outil adéquat est intégré dans l'outil de nettoyage. Enduire le filetage des buses d'aspiration neuves de pâte "Anti-block".

Ne changer les buses d'aspiration que lorsqu'elles sont chaudes.

Pour prévenir le grippage du filetage de la buse d'aspiration, dévisser régulièrement la buse d'aspiration et enduire le filetage de pâte "Antiblock".

Si le filetage est très sale ou la buse d'aspiration cassée, la réparation peut être effectuée de la manière suivante :

1. Aléser avec un foret de 4 mmø, sur 11 mm de profondeur maximum.
2. Retarauder avec un taraud M 5 / 12 – 24 UNC 2A, éliminer les copeaux.
3. Enduire la buse d'aspiration neuve de pâte Anti-Bloc et la visser.

Nettoyage DSX 80

Il est important de nettoyer régulièrement la tête de dessoudage pour obtenir un dessoudage de qualité. Ceci englobe le vidage du réceptacle à étain, le remplacement du filtre du tube de verre de même que la vérification des joints. Une parfaite étanchéité des faces frontales du cylindre de verre est nécessaire pour disposer de la pleine puissance d'aspiration. L'encrassement des filtres gêne le passage de l'air à travers le fer à dessouder.

Différentes buses d'aspiration sont proposées pour résoudre de nombreux problèmes de dessoudage. L'outil nécessaire au changement de buse d'aspiration est intégré dans l'outil de nettoyage (5 13 500 99). Une légère rotation (env. 45°C) permet de changer les buses d'aspiration de manière simple et rapide. Presser légèrement la buse d'aspiration contre l'élément chauffant lors de sa mise en place et de sa fixation.

Utiliser l'outil de nettoyage pour nettoyer l'orifice de la buse d'aspiration et le tube d'aspiration.

La présence de dépôts épais au niveau du cône empêche la mise en place d'une buse d'aspiration neuve. Ces dépôts peuvent être éliminés avec l'insert de nettoyage pour cône d'élément chauffant.

Illustration : outil de nettoyage, nettoyage et changement de la buse d'aspiration (voir la page 17)

Dépannage

Défaut: le fer à dessouder ne chauffe pas.

Solution: déconnecter le fer et mesurer avec un ohmmètre les plots du connecteur.

Plots

- 1.-2. élément chauffant DS 80 = 6,2 ohm / DS 22 = 10,5 ohm
- 3.-4. thermosonde 22 ohm
5. masse de mise au même potentiel de la panne zéro ohm
- 6.-1. micro-contact zéro ohm
7. plots de mesure pour le fer 80 W

Si la thermosonde ou l'élément chauffant sont en panne, ôter le capuchon du micro-contact. Dévisser les trois vis de bridage et extraire l'élément chauffant. Contrôler de nouveau directement sur la thermosonde et l'élément chauffant.

Si la panne est confirmée, remplacer l'élément chauffant.



Gli stili dissaldanti Weller DS 22 e DS 22 antistatici possono essere collegati a tutte le stazioni dissaldanti con controllo elettronico della temperatura.

Lo stilo dissaldante Weller DS 80 (UNC) e DSX 80 può essere collegato a tutte le stazioni dissaldanti con controllo elettronico della temperatura e potenza 80 W. Per evitare la connessione ad apparecchiature di potenza inferiore, lo stilo dissaldante DS 80 è dotato di uno speciale connettore a 7 pin.

Dati tecnici

DS 22

Potenza:	50 W/24 V~
Resistenza riscaldante:	10,5 ohm
Tempo di riscaldamento:	< 100 sec. da 50°C a 350°C
Campo di attività con Sn Pb 37/63:	270°C - 400°C
Ugello dissaldante:	filettatura M 5 / 12 - 24 UNC 2A

DSX 80 / DS 80

Potenza:	80 W/24 V~
Resistenza riscaldante:	6,2 ohm
Tempo di riscaldamento:	~ 80 sec. da 50°C a 350°C
Campo di attività con Sn Pb 37/63:	270°C - 450°C
Ugello dissaldante (DS 80 / UNC):	filettatura M 5 / 12 - 24 UNC 2A
DSX 80:	sistema di fissaggio conico

Procedura

Disporre lo stilo dissaldante nell'apposito supporto di sicurezza e collegare la spina a 7 poli alla rispettiva presa sul frontale dell'unità. Collegare il tubetto di aspirazione al filtro principale.

Accendere l'apparecchio. Impostare la temperatura su 300°C. Il diodo luminoso per il controllo ottico di regolazione si accende.

Il diodo acceso con intermittenza significa che la temperatura selezionata è stata raggiunta. Quando è spento significa che la reale temperatura è più elevata di quella selezionata (isteresi). Quando è acceso in modo continuo significa che il sistema sta riscaldando e quindi la temperatura reale è al di sotto della temperatura selezionata.

Il vuoto per l'aspirazione si aziona per mezzo di un micro interruttore situato sull'impugnatura dello stilo.

Quando si dissalda si deve fare attenzione a tenere la punta dissaldante perfettamente verticale rispetto alla superficie del circuito stampato. La lega saldante deve essere completamente rifiusa (questo è molto importante soprattutto nel caso di circuiti stampati con fori passanti). Aspirare la lega saldante in un'unica operazione mentre si compie un movimento circolare in maniera da scostare il terminale del componente dai punti di contatto all'interno del foro. Se la lega non si è tolta completamente dopo la prima operazione di aspirazione (causata principalmente è l'entrata dell'aria attraverso l'ugello o l'inadeguata temperatura dell'ugello) il giunto di saldatura dovrebbe essere ristagnato prima di una nuova dissaldatura.

Filtri nuovi, manutenzione delle guarnizioni ed integrità dei bordi del tubo vetro, assicurano una perfetta aspirazione.

Avvertenze

1. Riporre sempre lo stilo dissaldante esclusivamente nel supporto originale Weller AK V.
2. Non avvicinare l'utensile caldo ad oggetti infiammabili.
3. Il cavo antistatico contiene particelle conduttive che impediscono l'accumulo di cariche elettrostatiche; questo diminuisce la caratteristica di isolante propria del rivestimento.
4. E' opportuno evitare di lavorare su apparati in tensione.

Regolazione dello stilo per i mancini

Togliendo le 4 viti sulla flangia (vedi pagina 14) lo stilo dissaldante può essere ruotato di 120° rispetto all'impugnatura.

Non appena le viti sono state tolte, tuotare solamente lo stilo dissaldante, senza estrarlo dall'impugnatura, poichè questo potrebbe danneggiare l'elemento riscaldante. Dopo aver ruotato lo stilo dissaldante 120°, fissare le viti della flangia. Adesso lo stilo dissaldante è pronto per essere usato con la mano sinistra.

Pulizia DS 22 / DS 80

Per ottenere dei buoni risultati di dissaldatura, è molto importante pulire ad intervalli regolari la testa dissaldante. A tale scopo è necessario svuotare il contenitore di raccolta dello stagno, sostituire il filtro in tubo di vetro cosiccome controllare l'integrità di tutte le guarnizioni. Per garantire la massima aspirazione è necessario che le superfici frontali del cilindro in vetro non presentino perdite o difetti. Dei filtri sporchi influiscono negativamente sulla portata del vuoto. Per la pulizia del foro dell'ugello dissaldante e del tubo di aspirazione stesso utilizzare l'apposito utensile di pulizia (5 13 500 99).

La grande varietà di ugelli permette di risolvere molti problemi di dissaldatura. Gli ugelli di aspirazione si sostituiscono facilmente, gli utensili idonei a tale scopo sono integrati negli utensili di pulizia. La filettatura dei nuovi ugelli di aspirazione deve essere cosparsa di „Pasta Antiblock“.

Sostituire gli ugelli dissaldanti solo mentre sono ancora caldi.

Per evitare che il filetto dell'ugello dissaldante si inceppi, l'ugello deve essere svitato ad intervalli regolari cospargendone il filetto con della „Pasta antiblock“.

In caso di filetti particolarmente sporchi o di ugello rotto, la riparazione può essere eseguita come descritto in seguito.

1. Allargare il foro con una punta da 4 mm di diametro, profondità max. 11 mm.
2. Tagliare la nuova filettatura con maschiatore M 5 / 12 – 24 UNC 2A, rimuovere i trucioli.
3. Cospargere della pasta Antiblock sul nuovo ugello e avvitarlo.

Pulizia DSX 80

Per ottenere dei buoni risultati di saldatura, è molto importante pulire ad intervalli regolari la testa dissaldante. A tale scopo è necessario svuotare il contenitore di raccolta dello stagno, sostituire il filtro in tubo di vetro cosiccome controllare l'integrità di tutte le guarnizioni. Per garantire la massima aspirazione è necessario che le superfici frontali del cilindro in vetro non presentino perdite o difetti. Dei filtri sporchi influiscono negativamente sulla portata del vuoto.

La grande varietà di ugelli permette di risolvere molti problemi di dissaldatura. Negli scovolini per la pulizia (5 13 500 99) sono contenuti gli utensili necessari per la sostituzione degli ugelli. Questi possono essere sostituiti in maniera rapida e semplice ruotandoli leggermente (ca. 45°). Al momento di inserire e bloccare in posizione l'ugello, premere leggermente contro l'elemento riscaldante.

Per la pulizia del foro dell'ugello e del tubo di aspirazione stesso utilizzare l'apposito utensile di pulizia.

In caso di forti depositi di sporco nella sede conica non è più possibile inserire un nuovo ugello. Questi depositi possono essere rimossi usando l'insero di pulizia apposito per la sede conica dell'elemento riscaldante.

Figura: Utensile di pulizia, procedura di pulizia e sostituzione degli ugelli (vedi pagina 17).

Soluzione dei problemi

Difetto: Lo stilo dissaldante non scalda

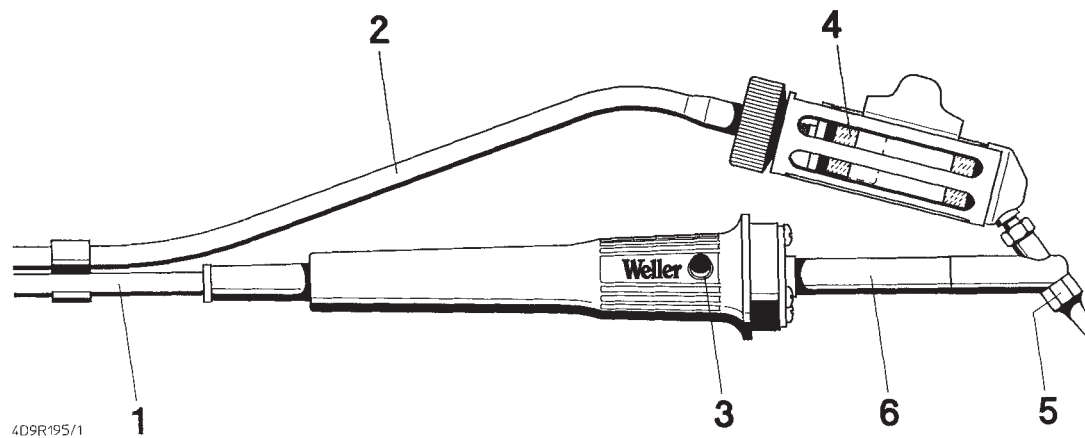
Intervento: Scollegare lo stilo dissaldante dall'alimentazione e verificare con un ohmmetro i contatti sullo spinotto.

Pin

- 1.-2. Elemento riscaldante DS 80 = 6,2 ohm / DS 22 = 10,5 ohm
- 3.-4. Termo-sensore 22 ohm
5. Equalizzazione potenziali. Zero Ohm verso la punta
- 6.-1. Microinterruttore. Zero Ohm quando premuto.
7. Identifica gli utensili da 80 Watt

Se il termo-sensore o l'elemento riscaldante risultano interrotti, rimuovere il cappuccio del micro-interruttore, svitare le tre viti sulla flangia e sfilare la testa dissaldante.

Misurare di nuovo, direttamente sui contatti del circuito di cablaggio, i valori resistivi già indicati. Se elemento riscaldante e/o termo-sensore risultano effettivamente interrotti, sostituire la testa dissaldante (5 13 115 99). Nel caso si ottengano misurazioni corrette, sostituire il cavo (per DS 22 = 5 87 067 07, per DS 80 = 5 87 067 56).



4D9R19S/1

D

1. Anschlußleitung mit Stecker
2. Absaugleitung
3. Fingerschalter für Vakuumzeugung
4. Glas-Zinnkollektor
5. Saugdüse
6. Entlötkopf mit integrierter Heizung und Temperaturfühler

GB

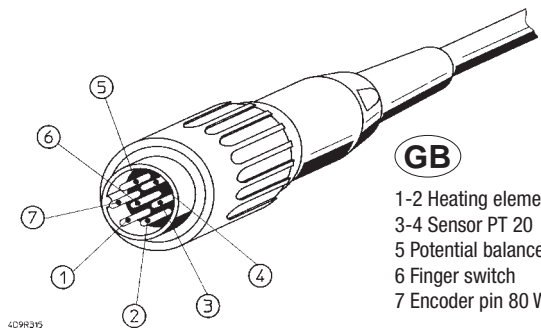
1. Cord with plug
2. Suction pipe
3. Finger switch for vacuum-supply
4. Tin collecting glass-tube
5. Suction tip
6. Desoldering head with integrated heating and temperature sensor

F

1. Câble d'alimentation avec connecteur
2. Tube d'aspiration
3. Micro-contact pour déclencher l'aspiration
4. Tube de verre pour collecter l'étain
5. Pannes de dessoudage
6. Tête de dessoudage avec capteur de température et élément chauffant intégrés

I

1. Cordone con spina
2. Tubetto di aspirazione
3. Micro interruttore per azionamento vuoto
4. Tubo di vetro con bandella metallica
5. Ugelli dissaldanti
6. Testa dissaldante con resistenza di riscaldamento e termosensore integrati



4D9R010

GB

- 1-2 Heating element
- 3-4 Sensor PT 20
- 5 Potential balance
- 6 Finger switch
- 7 Encoder pin 80 Watt

F

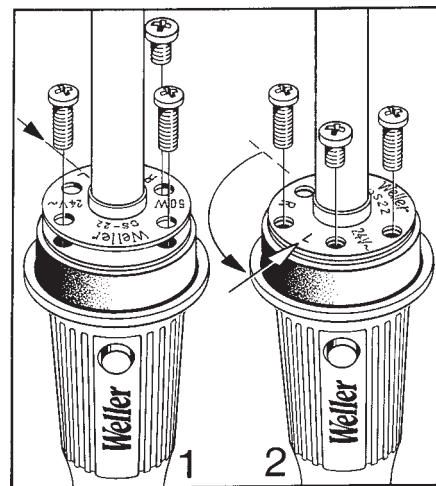
- 1-2 Élément chauffant
- 3-4 Thermosonde PT 20
- 5 Equilibre du potentiel
- 6 Micro-contact
- 7 Plot de mesure 80 W

D

- 1-2 Heizkörper
- 3-4 Fühler PT 20
- 5 Potentialausgleich
- 6 Fingerschalter
- 7 Codierstift 80 Watt

I

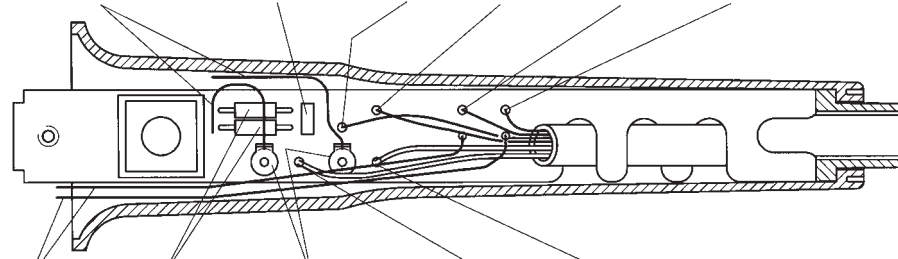
- 1-2 Elemento riscaldante
- 3-4 Termo-sensore PT 20
- 5 Equalizzazione dei potenziale
- 6 Microinterruttore
- 7 Identifica gli utensili 80 W



4D9R010

Anschlussschema Weller-Entlötkolben DS-22 / DS-80 / DSX-80
 Connection diagram for Weller desoldering iron DS-22 / DS-80 / DSX-80
 Schéma de branchement pour un fer à dessouder DS-22 / DS-80 / DSX-80
 Schema di collegamento per stilo dissaldante Weller DS-22 / DS-80 / DSX-80

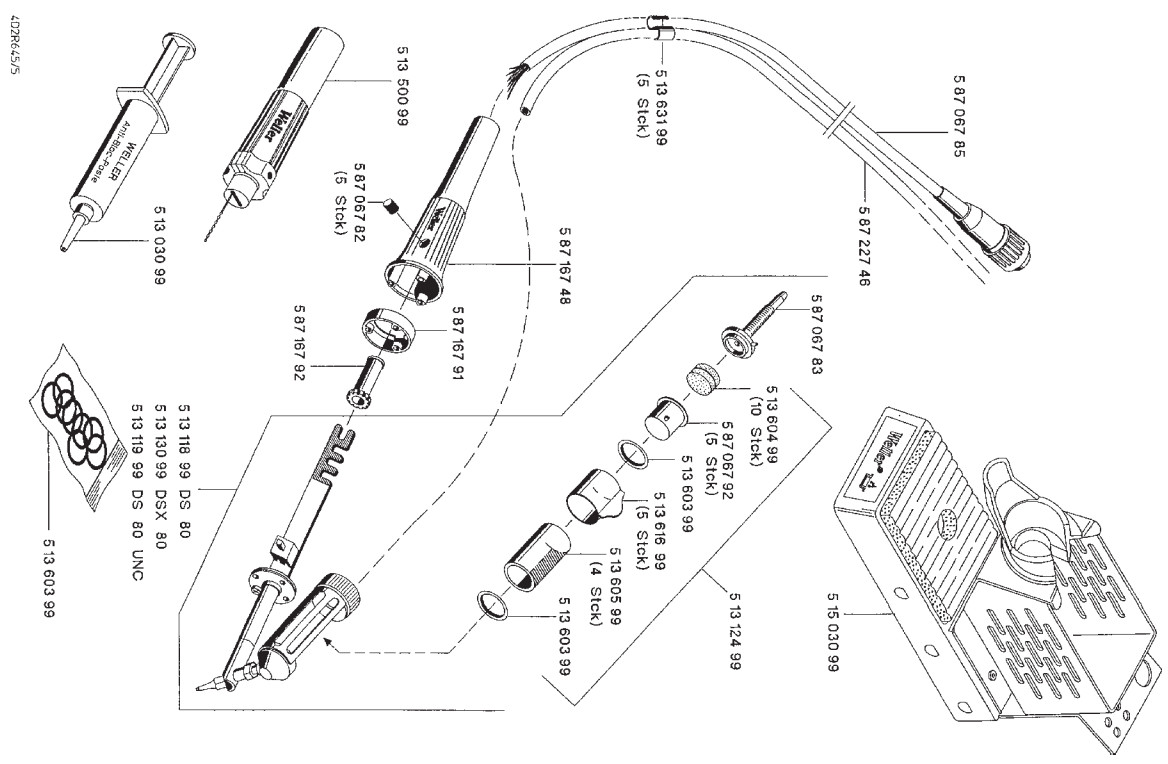
-Heizkörper	Kondensator	violett	weiß	rot	schwarz
Heating Element	Capacitor	violet	white	red	black
Elément chauffant	Condensateur	violett	blanc	rouge	noir
Resistenza	Condensatore	viola	bianco	rosso	nero



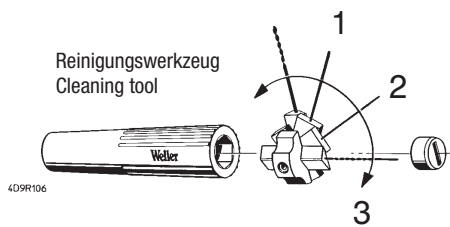
Fühler	Induktivität	Lötöse	blau	braun
Sensor	Inductance	Soldering Tag	blue	brown
Sonde	Inductance	Cosses a souder	bleu	marron
Sensore	Induttanza	Saldature	azzurro	marrone

4D9R735

4D9R735
12.10.01/Martir



402R645/5

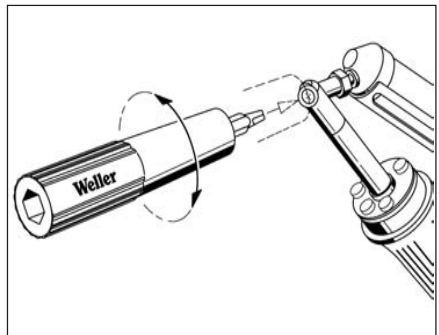
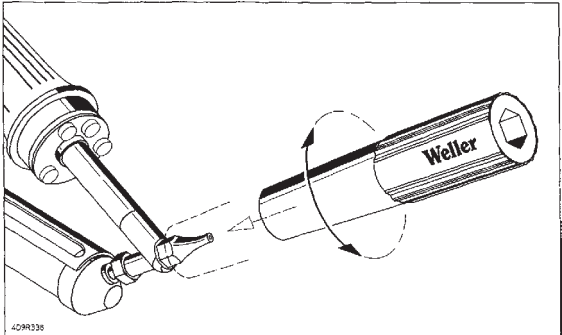
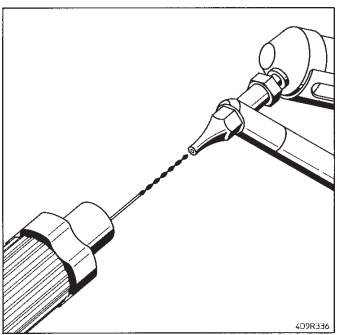
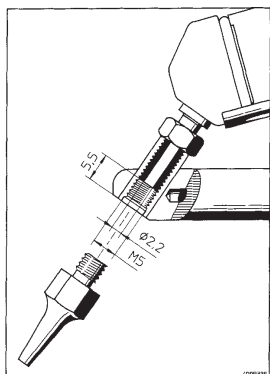
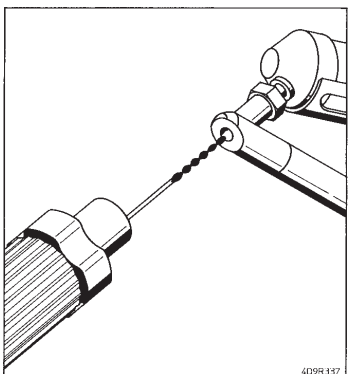


D

















- 1. Saugrohr \varnothing 0,9 für DS 112, DS 113, DS 116
- 2. \varnothing 0,5 für DS 110, DS 111, DS 115, DS 118
- 3. \varnothing 0,4 für DS 114, DS 117

GB









- 1. Suction tube \varnothing 0,9 for DS 112, DS 113, DS 116
- 2. \varnothing 0,5 for DS 110, DS 111, DS 115, DS 118
- 3. \varnothing 0,4 for DS 114, DS 117





















DS-Serie

Modell		Außendurchmesser mm	Innendurchmesser mm	Länge mm	Bestell Nr.
DS110		1,9	0,7	18	5 13 510 99
DS111		2,5	0,7	18	5 13 511 99
DS112		2,3	1,0	18	5 13 512 99
DS113		2,5	1,2	18	5 13 513 99
DS114		3,3	1,8	18	5 13 514 99
DS115		1,9	0,7	24,5	5 13 515 99
DS116		2,7	1,2	24,5	5 13 516 99
DS117		2,9	1,5	18	5 13 550 99
DS118		1,5	0,7	18	5 13 551 99
DS110 HM		1,9	0,7	18	5 13 532 99
DS112 HM		2,3	1,0	18	5 13 533 99
DS113 HM		2,5	1,2	18	5 13 530 99
Saugnadel DS119		1,9	0,7	26	5 13 527 99
DS120 zum Reinigen von SMD-pads		2,5	1,1	15,5	5 13 552 99
Temp. Meßspitze		3,3	0,55	18	5 24 749 99

DS-Serie (UNC)

Modell		Außendurchmesser	Innendurchmesser	Länge	Bestell Nr.
DS110 UNC		1,15mm/0,060"	0,63mm/0,025"	19mm/0,75"	0151352099
DS111 UNC		2,29mm/0,090"	0,63mm/0,025"	19mm/0,75"	0151352199
DS112 UNC		1,93mm/0,076"	0,91mm/0,036"	19mm/0,75"	0151352299
DS113 UNC		2,39mm/0,094"	1,14mm/0,045"	19mm/0,75"	0151352399
DS114 UNC		3,17mm/0,125"	1,80mm/0,071"	19mm/0,75"	0151352499
DS115 UNC		1,52mm/0,060"	0,63mm/0,025"	24mm/0,98"	0151352599
DS116 UNC		2,49mm/0,098"	1,14mm/0,045"	25mm/0,98"	0151352699

DSX-Serie

	Modell modell				Teilenummer
	DX 110	1,9	0,7	23	5 13 140 99
	DX 111	2,5	0,7	23	5 13 141 99
	DX 112	2,3	1,0	23	5 13 142 99
	DX 113	2,5	1,2	23	5 13 143 99
	DX 113 HM	2,5	1,2	23	5 13 150 99
	DX 114	3,3	1,8	23	5 13 144 99
	DX 115	1,9	0,7	29	5 13 145 99
	DX 116	2,7	1,2	29	5 13 146 99
	DX 117	2,9	1,5	23	5 13 147 99
	DX 118	1,5	0,7	23	5 13 148 99
	DX 119	1,9	0,7	23	5 13 151 99
	DX 120	2,5	1,1	22	5 13 152 99
	Meßspitze	3,3	0,55	21,5	5 13 153 99
	 Konusreiniger DSX				5 87 067 94



Cooper Tools GmbH
Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim,
Postfach 1351, 74351 Besigheim,
Germany
Tel.: (07143) 580-0
Fax: (07143) 580-108

CooperTools S.A.
76 Rue François de Tesson, B.P. 46,
77831 Ozoir la Ferriere,
France
Tél: (1) 60.18.55.40
Fax: (1) 64.40.33.05

Cooper Italia S.p.A.
Viale Europa 80, 20090 Cusago (MI)
Italy
Tel.: (02) 9033101
Fax: (02) 90394231

Cooper Tools
Suite 15, Coniston House
Town Centre, Washington
Tyne and Wear NE38 7RN,
Great Britain
Phone: (0191) 4197700
Fax: (0191) 4174721

Erem S.A.
8, Rue de la Roselière
1400 Yverdon les Bains
Switzerland
Tél: (024) 4 26 12 06
Fax: (024) 4 25 09 77