Weller®

WMP

D Betriebsanleitung

F Manuel d'Utilisation

I Istruzioni per l'uso

GB Operating Instruction

COOPER Tools

D Inhaltsverzeichnis Seite

1. Sicherheitshinweise	2
2. Beschreibung	2
Technische Daten	2
3. Inbetriebnahme	2
4. Potentialausgleich	2
5. Arbeitshinweise	2
6. Zubehör	2

I Indice Pagina

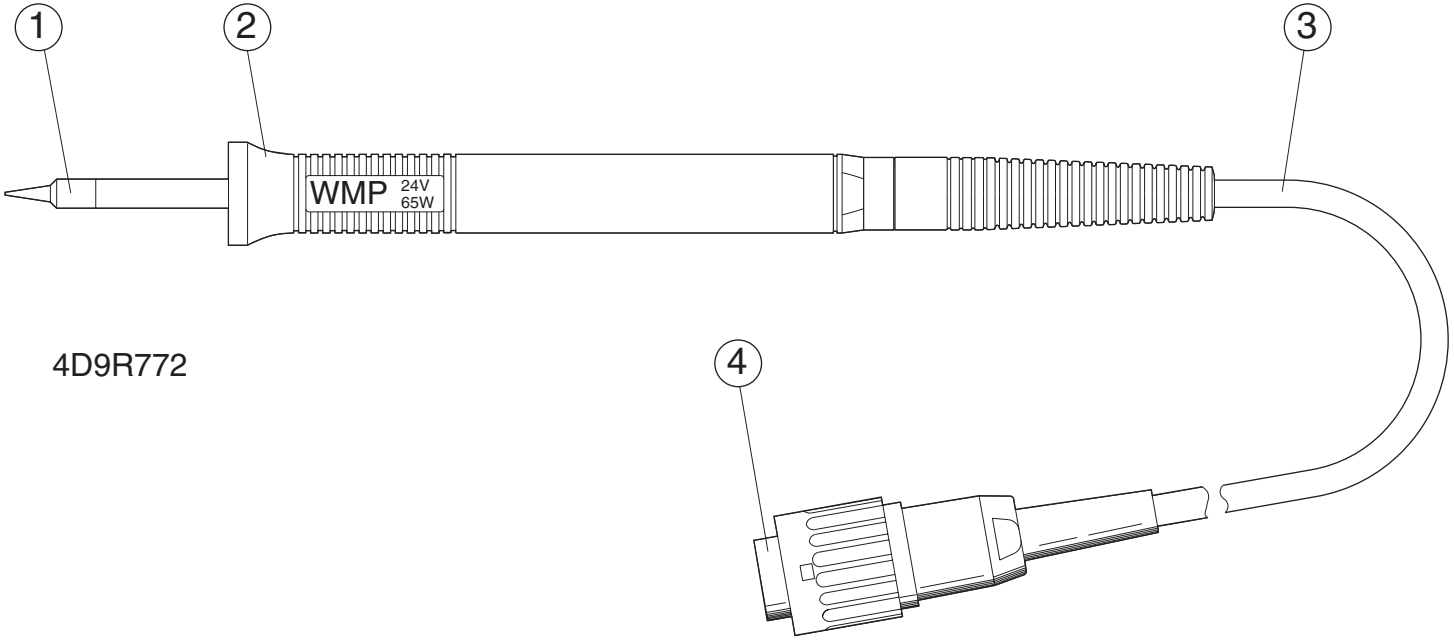
1. Norme di sicurezza	4
1. Descrizione	4
Dati tecnici	4
2. Messa in esercizio	4
3. Equalizzazione dei Potenziali	4
4. Indicazioni operative	4
5. Accessori	4

F Table des matières Page

1. Consignes de sécurité	3
2. Description	3
Caractéristiques techniques	3
3. Mise en service	3
4. Equilibrage de potentiel	3
5. Instructions d‘emploi	3
6. Accessoires	3

GB Table of contents Page

1. Safety instructions	5
2. Description	5
Technical data	5
3. Starting	5
4. Equipotential bonding	5
5. Instructions for use	5
6. Accessories	5



4D9R772

D

1. Lötspitze
2. Ergonomischer Griff aus antistatischem Kunststoff
3. Temperaturbeständige antistatische Silikonleitung
4. Verriegelbarer Anschlußstecker

F

1. Panne
2. Manche ergonomique en plastique antistatique
3. Câble silicone antistatique à l'épreuve de la chaleur
4. Connecteur d'alimentation verrouillable

I

1. Punta di brasatura
2. Impugnatura ergonomica in plastica antistatica
3. Conduttore in silicone antistatico resistente alla temperatura
4. Connettore con dispositivo di chiusura

GB

1. Soldering bit
2. Ergonomic handle made from antistatic plastic
3. Heat resistant antistatic silicone cable
4. Lockable connector

1. Sicherheitshinweise

D

Legen sie das Lötwerkzeug, wenn es nicht benützt wird immer in der Originalablage ab.

Bringen sie keine brennbaren oder thermisch empfindliche Gegenstände in die Nähe des heissen Lötwerkzeuges oder Lötspitze.

Lötspitze und Heizkörper sind heiss, auch einige Zeit nach dem Ausschalten. Vermeiden sie die Berührung von der Lötspitze und dem Heizkörper.

Es dürfen keine Arbeiten an unter Spannung stehenden Teilen durchgeführt werden. Antistatische Kunststoffe sind mit leitenden Füllstoffen versehen. Dadurch sind die Isoliereigenschaften vermindert.

Reparaturen dürfen nur von einem anerkannten Fachmann durchgeführt werden. Nur original WELLER Ersatzteile verwenden.

Die Betriebsanleitung der verwendeten Versorgungseinheit ist zu dieser Betriebsanleitung ergänzend gültig.

2. Beschreibung

Der Weller Micro Lötkolben WMP eignet sich durch sein handliches Konzept zur Bearbeitung professioneller SMD Elektronik. Eine kurze Distanz zwischen Griffpunkt und Lötspitze erlaubt eine ergonomische Handhabung des Lötkolbens bei der Durchführung feinster Lötaufgaben. Eine hochwertige Sensor und Wärmeübertragungstechnik gewährleistet ein präzises Temperaturregelverhalten an der Lötspitze. Durch den einfachen Spitzenwechsel und der extrem schnellen Aufheizzeit können verschiedene Lötspitzentypen in der Arbeitsfolge verwendet werden.

Mit einer integrierten Potentialausgleichsleitung besteht die Möglichkeit einen gewünschten Potentialausgleich zur Lötspitze herzustellen. Durch die antistatische Ausführung Ausführung von Griff und Zuleitung erfüllt der Lötkolben alle Anforderungen der EGB-Sicherheit.

Technische Daten

Anschlußspannung:	24 V
Leistung:	65 W
Aufheizzeit:	ca. 7 sec. (50°C – 350°C)
Max. Temp.:	450°C
Anschließbar an:	alle 80 W Versorgungseinheiten

3. Inbetriebnahme

Lötkolben in der Sicherheitsablage ablegen. Alle brennbaren Gegenstände aus der Nähe des Lötwerkzeugs bringen. Den Anschlußstecker (4) in die Versorgungseinheit einstecken und verriegeln. An der Versorgungseinheit die gewünschte Temperatur einstellen. Nach Ablauf der benötigten Aufheizzeit die Lötspitze mit etwas Lot benetzen.

4. Potentialausgleich

Ein gewünschter Potentialausgleich zur Lötspitze kann über das verwendete Versorgungsgerät hergestellt werden. Die Anschlußmöglichkeiten einer Potentialausgleichsleitung sind in der Betriebsanleitung der Versorgungseinheit beschrieben.

5. Arbeitshinweise

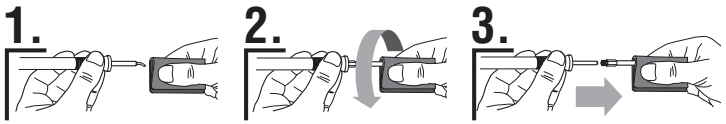
Spitzenwechsel

Gerade Lötspitzen

– Lötkolben waagrecht halten.
– Sechskant- Werkzeug für den Spitzenwechsel über den Heizkörper bis zum Anschlag in den Handgriff einführen.
– Lötspitze losschrauben und nach vorne abziehen.

Gebogene Lötspitzen und SMT Lötspitzen

Mit der Verwendung des hitzebeständigen Silikonpad die Lötspitze losschrauben und nach vorne abziehen. Dabei das Silikonpad so in der Hand halten, dass ein direkter Kontakt mit der Lötspitze vermieden wird.



Vermeiden sie die Berührung von der heissen Lötspitze und des Heizkörpers, da dies zu ernsthaften Verletzungen führen kann.

6. Zubehör

Bilder NT-Lötspitzen siehe Seite 6

1. Consignes de sécurité

F

Déposer toujours l'outillage de brasage dans le casier de réception d'origine, lorsqu'il n'est pas utilisé.

N'amener pas des objets inflammables ou thermiquement sensibles à proximité de l'outil de brasage chaud ou de la panne du fer à souder.

La panne du fer à souder et l'élément de chauffage restent encore chauds quelque temps après la mise hors service. Eviter le contact avec la panne du fer à souder et l'élément de chauffage.

Aucun travail ne devra être effectué sur des pièces se trouvant sous tension. Des matières plastiques antistatiques sont pourvues de matières de remplissage conductrices. De ce fait, les qualités d'isolation sont réduites.

Des réparations ne doivent être effectuées que par un spécialiste reconnu. Utiliser uniquement des pièces de rechange WELLER d'origine.

En plus du présent mode d'emploi, observer le mode d'emploi de l'unité d'alimentation utilisée.

2. Description

Avec son concept de maniabilité, le micro fer à souder Weller WMP convient pour le travail avec les composants électroniques professionnels montés en surface (SMD). Une courte distance entre le point de saisie et la panne de soudage permet une manipulation ergonomique du fer à souder lors de la réalisation des travaux de soudage les plus délicats. Un capteur et une technique de transfert de chaleur de haute qualité garantissent une régulation précise de la température de la panne. Grâce à la facilité d'échange de la panne et au temps d'échauffement extrêmement court, on peut utiliser successivement plusieurs types de pannes dans la même séquence de travail.

Une ligne d'équipotentialité intégrée permet, si l'utilisateur le souhaite, d'effectuer une compensation du potentiel avec la panne. Grâce à son manche et à son câble antistatiques, le fer à souder remplit tous les critères des sécurité requis pour les composants craignant les décharges électrostatiques.

Caractéristiques techniques

Tension d'alimentation:	24 V
Puissance:	65 W
Durée de chauffe:	ca. 7 sec. (50°C – 350°C)
Température maxi.:	450°C
Compatible avec:	toutes le stations 80 W

3. Mise en service

Placer le fer à souder dans le support de sécurité. Eloigner tous les objets inflammables du fer à souder. Brancher le connecteur d'alimentation (4) sur l'unité d'alimentation et le verrouiller. Régler la température souhaitée sur l'unité d'alimentation. Une fois la durée de mise en température écoulée, étamer la panne avec un peu de soudure.

4. Compensation du potentiel

Si une compensation du potentiel avec la panne est souhaitée, elle peut être réalisée au travers de l'unité d'alimentation. Les possibilités de raccordement d'une ligne d'équipotentia-lité sont décrites dans la notice de l'unité d'alimentation.

5. Instructions d'emploi

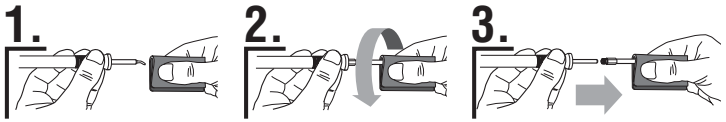
Changement de panne

Pannes de fer à souder droites

– Tenir le fer à souder horizontalement.
– Introduire l'outil six-pans pour changement de panne dans la poignée par dessus l'élément chauffant jusqu'à la butée.
– Dévisser la panne et l'enlever vers l'avant.

Pannes de fer à souder courbes et pannes de fer à souder SMT

En utilisant la protection résistant à la chaleur en silicone, la panne du fer à souder est à dévisser et à retirer par l'avant. Ceci en tenant la protection en silicone dans la main de telle manière qu'un contact direct avec la panne de fer à souder est évité.



Eviter le contact avec la panne de fer à souder chaude et de l'élément de chauffage, cela pouvant conduire à de sérieuses blessures.

6. Accessoires

Pannes figure Pannes NT, voir les pages 6.

1. Norme di sicurezza

I

Quando non viene utilizzato, sistemare l'attrezzo di saldatura sempre nel supporto originale.

Non portare oggetti infiammabili o sensibili termicamente in prossimità dell'attrezzo o della punta caldi.

Punta ed elemento riscaldante sono caldi per un determinato periodo anche dopo lo spegnimento. Quindi evitare il contatto diretto.

Non eseguire lavori sui componenti sotto tensione. Le materie plastiche antistatiche sono provviste di materiali di riempimento conduttivi. Così vengono ridotte le caratteristiche d'isolamento.

Le riparazioni possono essere eseguite solo da un tecnico riconosciuto. Utilizzare solo parti di ricambio originali WELLER.

Oltre alle presenti istruzioni d'uso sono da rispettare anche le istruzioni d'uso dell'unità di alimentazione utilizzata.

2. Descrizione

Il saldatore Weller Micro WMP è particolarmente adatto per la lavorazione di componenti elettronici professionali SMD, grazie al suo maneggevole concetto. La breve distanza tra il punto d'impugnatura e la punta per saldare permette una maneggevolezza ergonomica del saldatore nell'esecuzione dei più fini lavori di saldatura. Una pregiata tecnica a sensori e di trasmissione termica garantisce un preciso comportamento di regolazione della temperatura nella punta per saldare. Grazie al semplice cambio delle punte e al tempo di riscaldamento estremamente rapido si possono impiegare diversi tipi di punte consecutivamente durante il lavoro.

Con l'integrato conduttore per la compensazione di potenziale vi è la possibilità di realizzare sulla punta di brasatura la compensazione di potenziale deisderata. Grazie all'esecuzione antistatica dell'impugnatura e del cavo lo stilo per brasatura soddisfa tutti i requisiti della sicurezza EGB.

Dati tecnici

Tensione di collegamento:	24 V
Potenza:	65 W
Tempo di riscaldamento:	ca. 7 sec. (50°C – 350°C)
Temperatura massima:	450°C
Collegabile alle:	tutti gli stazioni 80 W

3. Messa in funzione

Appoggiare lo stilo brasatore nel supporto di sicurezza. Tenere lontano dal brasatore tutti gli oggetti infiammabili. Inserire la spina di collegamento (4) nell'unità di alimentazione e arrestarvela. Impostare sull'unità di alimentazione la temperatura desiderata. Allo scadere del necessario tempo di riscaldamento coprire con dello stagno la punta.

4. Compensazione di potenziale

Attraverso l'apparecchio di alimentazione utilizzato è possibile realizzare una compensazione di potenziale sulla punta di brasatura. Le possibilità di collegamento di un cavo per la compensazione di potenziale sono descritte nel manuale d'uso dell'unità di alimentazione.

5. Indicazione di lavoro

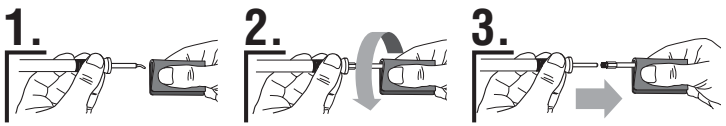
Sostituzione della punta

Punte diritte per saldatura

– Tenere in posizione orizzontale lo stilo brasatore.
– Introdurre l'utensile esagonale per il cambio della punta sul corpo riscaldante fino al fermo nell'impugnatura.
– Svitare la punta per saldare ed estrarla quindi in avanti.

Punte piegate e punte SMT

Svitare la punta per saldatura e poi sfilarla in avanti quando si utilizza un'imbottitura siliconica resistente al calore. Tenere in mano l'imbottitura in modo da evitare il contatto diretto con la punta.



Per evitare lesioni gravi, non toccare la punta calda e l'elemento riscaldante.

6. Accessori

Per l'immagine punte NT vedere a pagina 6.

1. Safety instructions

GB

Always place the soldering iron in the original holder when it is not being used.

Do not place any inflammable or thermally sensitive objects in the vicinity of the hot soldering iron or soldering bit.

The soldering bit and the heating element are hot and remain so for some time after being switched off. Ensure that you do not touch the soldering bit or the heating element.

You must not undertake work on live parts. Anti-static materials are made from conductive filling material. Therefore the insulating properties are reduced.

Only a recognised specialist is permitted to undertake repairs. Use original WELLER replacement parts only.

The instructions for the use of the supply unit are valid in addition to these here.

2. Description

Due to its handy design, the Weller WMP micro soldering iron is suitable for work on professional SMD electronics. A short distance between the handle and the soldering tip ensures ergonomic handling of the soldering iron when performing the finest of soldering tasks. A high-quality sensor and heat transfer technology ensure precise temperature regulation behaviour at the soldering bit. Due to the straightforward tip changing and the extremely fast heat up time, various types of soldering iron bits can be used during a job.

With an integrated grounding connector, there is the possibility for a grounding of the solder bit if required. The anti-static handle and cables mean that the soldering iron satisfies all requirements of the EGB safety.

Specifications

Connecting voltage:	24 V
Power:	65 W
Warm up time:	approx. 7 sec. (50°C – 350°C
Max. temperature:	450 °C
Connectable to:	all 80 W power units

3. Installation

Place the soldering iron in the safety holder. Remove all flammable articles from around the soldering iron. Plug and lock the connector (4) into the supply unit. Set the required temperature on the supply unit. Wet the soldering bit with solder once it has heated up.

4. Grounding

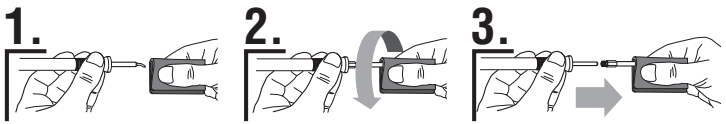
If required, an grounding of the soldering bit can be created via the supply unit. The connection possibilities for grounding are described in the instructions for the supply unit.

5. Information for Operation

Changing soldering bits

Straight soldering bits
- hold soldering iron horizontal.
- Guide hex tool for changing the tip over the heater element to the stop on the handle.
- Undo soldering iron tip and remove to the front.

Curved soldering bits and SMT soldering bits
Use a heat resistant silicone pad to unscrew the soldering bit and to pull it out to the front. Hold the silicone pad in your hand in such a way that prevents direct contact with the soldering bit from occurring.



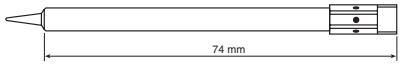
Ensure that you do not touch the hot soldering bit or the heating element, as this could result in serious injuries.

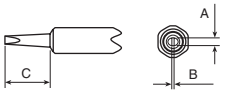
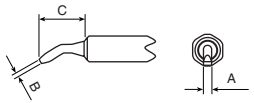
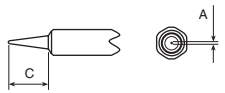
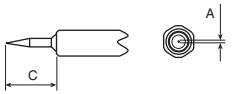
6. Accessories

Soldering bits figure NT-Tips see pages 6.

NT-Spitzen für WMP
Pannes NT pour WMP

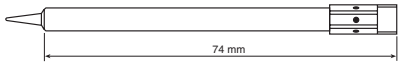
Punte NT per WMP
NT-Tips for WMP

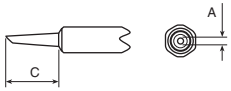
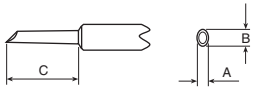


Beschreibung Description Descrizione Description		Breite A Largeur A A Width A		Dicke B Epaisseur B B Thickness B		Länge C Longueur C C Length C		Modell / Best. Nr. Type / Référence Modello Type / Order No.
Meißelform Tournevis Cacclavite Chisel tip		0,8 mm	0.031 in.	0,4 mm	0.016 in.	8,4 mm	0.331 in.	NTH
		1,2 mm	0.047 in.	0,4 mm	0.016 in.	8,4 mm	0.331 in.	NTK
		1,6 mm	0.063 in.	0,4 mm	0.016 in.	8,4 mm	0.331 in.	NTA
		1,6 mm	0.063 in.	0,4 mm	0.016 in.	9,5 mm	0.374 in.	NT6
		2,4 mm	0.094 in.	0,8 mm	0.031 in.	7,4 mm	0.291 in.	NTB
		3,2 mm	0.126 in.	0,8 mm	0.031 in.	7,8 mm	0.307 in.	NTC
		4,0 mm	0.157 in.	0,8 mm	0.031 in.	7,8 mm	0.307 in.	NTD
Meißelform, gebogen Rundform, gebogen Tournevis, coudée Ronde, coudée Cacciavite, curva Tonda, curva Chisel tip, bent Round tip, bent		1,6 mm	0.063 in.	0,8 mm	0.031 in.	8,6 mm	0.339 in.	NTAX
		1,6 mm	0.063 in.	0,4 mm	0.016 in.	8,2 mm	0.323 in.	NT1X
Rundform Aiguille Conica Round tip		0,25 mm	0.010 in.	–	–	7,4 mm	0.291 in.	NT1
Rundform schmal Aiguille Cylindrique Ad Ago Round tip small		0,25 mm	0.010 in.	–	–	8,5 mm	0.335 in	NT1S

NT-Spitzen für WMP
Pannes NT pour WMP

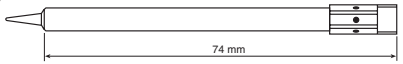
Punte NT per WMP
NT-Tips for WMP

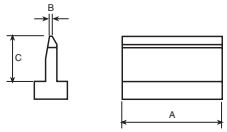
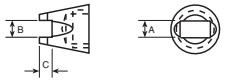
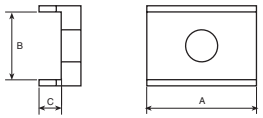
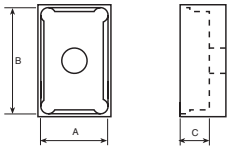


Beschreibung Description Descrizione Description		Breite A Largeur A A Width A		Dicke B Epaisseur B B Thickness B		Länge C Longueur C C Length C		Modell / Best. Nr. Type / Référence Modello Type / Order No.
Rundform abgeschrägt 45° Ronde tronquée 45° Conica taglio sbieco 45° Round tip, sloped 45°		1,2 mm	0.047 in.	–	–	9,9 mm	0.390 in.	NT4
Gull Wing Mini vague 45° Conica taglio sbieco 45°, concava Gull Wing		2,0 mm	0.079 in.	3,0 mm	0.118 in.	13,4 mm	0.528 in.	NTGW
NT Messspitze NT Panne test Per calibrazione NT Measuring tip		–	–	–	–	–	–	NTMS

SMT-Spitzen für WMP
Pannes SMT pour WMP

Punte SMP per WMP
SMP-Tips for WMP



Beschreibung Description Descrizione Description		Breite A Largeur A A Width A		Dicke B Epaisseur B B Thickness B		Länge C Longueur C C Length C		Komponenten Typ Composants per Componenti Component Type	Modell / Best. Nr. Type / Référence Modello Type / Order No.
Messer Lame Lama Blade		10,4 mm	0.410 in.	0,6 mm	0.022 in.	7,1 mm	0.280 in.	Alle (für Pad-Reinigung) nettoyer (les pistes) Tutti (per pulizia piazzole) Any (for pad clean-up)	NTSMT01
		15,7 mm	0.620 in.	0,6 mm	0.022 in.	7,1 mm	0.280 in.		NTSMT02
		20,8 mm	0.820 in.	0,6 mm	0.022 in.	7,1 mm	0.280 in.		NTSMT03
Schlitz Fente Intaglio Slot		1,8 mm	0.070 in.	3,4 mm	0.135 in.	1,8 mm	0.070 in.	Chip	NTSMT04
		1,5 mm	0.060 in.	2,3 mm	0.090 in.	1,8 mm	0.070 in.	Chip	NTSMT05
		2,5 mm	0.100 in.	1,7 mm	0.068 in.	1,4 mm	0.055 in.	Chip	NTSMT06
		2,3 mm	0.090 in.	4,8 mm	0.190 in.	1,8 mm	0.070 in.	Chip	NTSMT07
Zweiseitig Tunnel Tunnel Tunnel		4,6 mm	0.180 in.	5,1 mm	0.200 in.	2,3 mm	0.090 in.	DIP	NTSMT08
		10,4 mm	0.410 in.	5,1 mm	0.200 in.	2,3 mm	0.090 in.	DIP	NTSMT09
		11,5 mm	0.450 in.	6,9 mm	0.270 in.	2,3 mm	0.090 in.	DIP	NTSMT10
		13,2 mm	0.520 in.	9,5 mm	0.375 in.	3,2 mm	0.125 in.	DIP	NTSMT11
		15,8 mm	0.620 in.	9,5 mm	0.375 in.	3,2 mm	0.125 in.	DIP	NTSMT12
		18,3 mm	0.720 in.	9,5 mm	0.375 in.	3,2 mm	0.125 in.	DIP	NTSMT13
		18,8 mm	0.740 in.	9,0 mm	0.355 in.	3,2 mm	0.125 in.	DIP	NTSMT14
Vierseitig Carré Quadra Quad		2,7 mm	0.105 in.	7,7 mm	0.303 in.	3,8 mm	0.150 in.	PLCC & QFP	NTSMT15
		10,4 mm	0.410 in.	10,4 mm	0.410 in.	3,8 mm	0.150 in.	PLCC & QFP	NTSMT16
		12,7 mm	0.500 in.	12,7 mm	0.500 in.	3,8 mm	0.150 in.	PLCC & QFP	NTSMT17
		13,7 mm	0.540 in.	8,6 mm	0.340 in.	3,8 mm	0.150 in.	PLCC & QFP	NTSMT18
		19,1 mm	0.750 in.	19,1 mm	0.750 in.	6,0 mm	0.235 in.	PLCC & QFP	NTSMT19
		23,2 mm	0.915 in.	17,3 mm	0.680 in.	3,8 mm	0.150 in.	PLCC & QFP	NTSMT22
		24,5 mm	0.965 in.	24,5 mm	0.965 in.	6,0 mm	0.235 in.	PLCC & QFP	NTSMT21
		29,3 mm	1.155 in.	29,6 mm	1.165 in.	6,0 mm	0.235 in.	PLCC & QFP	NTSMT22

COOPER Tools

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 Tessan, 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

005 56 817 01 / 11.02 Copyright by CooperTools GmbH, Germany