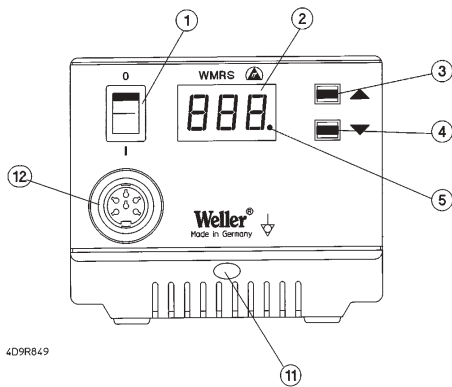


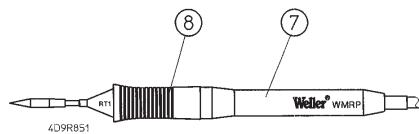
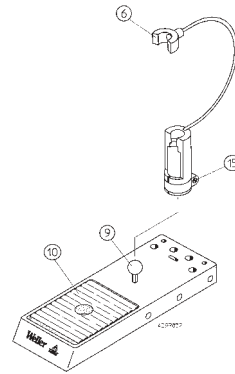
Weller®

WMRS

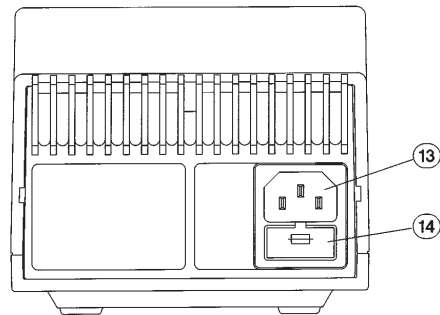
- | | |
|----------------------------------|----------------------------------|
| D Betriebsanleitung | GR Οδηγίες Λειτουργίας |
| F Mode d'emploi | TR Kullanım kılavuzu |
| NL Gebruiksaanwijzing | CZ Návod k použití |
| I Istruzioni per l'uso | PL Instrukcja obsługi |
| GB Operating Instructions | H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



4D9R849



4D9R851



4D9R850

1. Netzschalter
2. Display
3. UP- Taste
4. DOWN- Taste
5. Optische Regelkontrolle
6. Schaltablage WMRH
7. LötKolbengriff
8. LötKolbenspitze
9. Kugelgelenk
10. Reinigungsschwamm
11. Potentialausgleich
12. Anschlussbuchse für LötKolben
13. Netzanschluss (rückseitig)
14. Netzsicherung
15. Klemmschraube Kugelgelenk

1. Interrupteur secteur
2. Affichage
3. Touche UP
4. Touche DOWN
5. Voyant de contrôle température
6. Support WMRH
7. Manche fer à souder
8. Panne
9. Rotule
10. Eponge de nettoyage
11. Borne équipotentielle
12. Prise de raccordement du le fer à souder
13. Raccordement secteur
14. Fusible secteur
15. Vis de serrage Panne

1. Netschakelaar
2. Display
3. UP-toets
4. DOWN-toets
5. Optische regelcontrole
6. Houder WMRH
7. Soldeerboutgreep
8. Soldeerboutpunt
9. Kogelscharnier
10. Reinigingsspons
11. Potentialaalfereffening
12. Aansluitbus voor soldeerapparaat
13. Netaansluiting
14. Netzekering
15. Klemmschroef Kogelscharnier

1. Interruttore generale
2. Display
3. Tasto UP
4. Tasto DOWN
5. Controllo di regolazione ottico
6. Supporto interruttori WMRH
7. Manico saldatoio
8. Punta saldatoio
9. Giunto sferico
10. Spugnetta per la pulizia
11. Compensazione potenziale
12. Boccola di collegamento per stilo saldatore
13. Collegamento a rete
14. Fusibile di rete
15. Vite a mano Giunto sferico

1. Mains switch
2. Display
3. UP button
4. DOWN button
5. Visual control check
6. Switching holder WMRH
7. Soldering iron handle
8. Soldering iron tip
9. Ball joint
10. Cleaning sponge
11. Potential balance
12. Connection bush for soldering iron
13. Power supply connector
14. Fuse
15. Thumbscrew Ball joint

1. Nätomkopplare
2. Display
3. UP-knapp
4. DOWN-knapp
5. Optisk reglerkontroll
6. Kopplingsyta WMRH
7. Lödkolvsgrepp
8. Lödkolvsspets
9. Kulle
10. Rengöringssvamp
11. Potentialutjämnning
12. Anslutningsbussning till lödkolv
13. Nätanslutning
14. Nätsäkring
15. Klämskruv Kulle

1. Interruptor principal
2. Pantalla
3. Tecla "UP" (subir)
4. Tecla "DOWN" (bajar)
5. Control óptico de regulación
6. Soporte WMRH
7. Mango
8. Punta de soldar
9. Articulación esférica
10. Esponja
11. Compensación del potencial
12. Conector hembra para soldador
13. Conexión de red
14. Fusible de red
15. Tornillo de apriete Esponja

1. Hovedkontakt
2. Display
3. UP-taste
4. DOWN-taste
5. Optisk styringskontrol
6. Aflægningsenhed WMRH
7. Loddekolbehåndtag
8. Loddekolbespids
9. Kugleled
10. Rengöringssvamp
11. Potentialudligning
12. Tilslutningsbøsning til lodde kolbe
13. Netttilslutning
14. Netsikring
15. Klemmeskrue Kugleled

1. Interruptor de rede
2. Visor
3. Tecla UP
4. Tecla DOWN
5. Controllo de regulação óptico
6. Suporte de comutação WMRH
7. Punho do ferro de soldar
8. Ponta do ferro de soldar
9. Articulação esférica
10. Esponja para limpeza
11. Compensação de potência
12. Conector para o ferro de soldar
13. Ligação à rede
14. Fusível de rede
15. Parafuso Articulação esférica

1. verkkokatkaisija
2. näyttöruutu
3. UP-painike
4. DOWN-painike
5. optinen säätökontrolli
6. kytkentäteline WMRH
7. juottokolvin kahva
8. juottokolvin kärki
9. kuulanivel
10. puhdistussieni
11. potentiaalin tasaaminen
12. Kolvin liitäntä
13. Verkkoliitäntä
14. Verkkosulake
15. Kiristysruuvi

1. Διακόπτης ρεύματος
2. Οθόνη
3. Πλήκτρο UP (επάνω)
4. Πλήκτρο DOWN (κάτω)
5. Οπτικός έλεγχος ρύθμισης
6. Βάσης εναπόθεσης με διάταξη απενεργοποίησης WMRH
7. Λαβή εμβόλου συγκόλλησης
8. Ακίδα εμβόλου συγκόλλησης
9. Σφαιρική άρθρωση
10. Σφουγγάρι καθαρισμού
11. Εξίσωση δυναμικού
12. Συνδετική υποδοχή για το έμβολο συγκολλήσεων
13. Σύνδεση στο ηλεκτρικό ρεύμα
14. Ηλεκτρική ασφάλεια
15. Συσφιγκτικός Σφαιρική άρθρωση

1. Şebeke şalteri
2. Ekran
3. UP-tuşu
4. DOWN-tuşu
5. Optik ayar kontrolü
6. Kumanda altlığı WMRH
7. Havya sapı
8. Havya ucu
9. Bilyalı mafsâl
10. Temizleme süngerî
11. Potansiyel dengelemesi
12. Lehim kalemleri için giriş
13. Elektrik bağlantısı
14. Elektrik sigortası
15. Sıkıştırma vidası

1. Síťový vypínač
2. Displej
3. Tlačítko UP
4. Tlačítko DOWN
5. Optická kontrola regulace
6. Stojánek se spínáním WMRH
7. Rukojeť páječky
8. Hrot páječky
9. Kulový kloub
10. Čisticí houba
11. Vyrovnání potenciálů
12. Zásuvka pro připojení páječky
13. Síťová přípojka
14. Síťová pojistka
15. Zajišťovací Kulový kloub

1. Włącznik
2. Wyświetlacz
3. Klawisz UP
4. Klawisz DOWN
5. Optyczna kontrola regulacji
6. Podstawa lutownicza WMRH
7. Uchwyt kolby lutowniczej
8. Grot lutowniczy
9. Przegub kulowy
10. Gąbka do czyszczenia
11. Wyrównanie potencjału
12. Gniazdo przyłączeniowe kolby lutowniczej
13. Przyłącze sieciowe
14. Bezpiecznik sieciowy
15. Sruba Przegub kulowy

1. Hálózati kapcsoló
2. Kijelző
3. UP gomb
4. DOWN gomb
5. Optikai szabályozóellenőrző
6. WMRH kapcsoló tároló
7. forrasztópáka markolata
8. Forrasztópáka csúcs
9. gömbcsukló
10. Tisztítószivacs
11. Potenciálkiegyenlítés
12. forrasztópáka csatlakozóhüvelye
13. hálózati csatlakozás
14. hálózati biztosíték
15. Rögzítőcsavar gömbcsukló

1. Sieťový vypínač
2. Displej
3. Tlačidlo UP
4. Tlačidlo DOWN
5. Optická kontrola regulácie
6. Stojan so spínáním WMRH
7. Rukoväť spájkovačky
8. Hrot spájkovačky
9. Guľový kĺb
10. Huba na čistenie
11. Vyrovnanie potenciálov
12. Pripájacia zásuvka pre spájko vačku
13. Sieťová prípojka
14. Sieťový istič
15. Upínač Guľový kĺb

1. Omrežno stikalo
2. Zaslon
3. Tipka UP
4. Tipka DOWN
5. Optická kontrola regulácie
6. Odlagalnik z možnosťjo vklopa/izklopa WMRH
7. Ročaj spajkalnika
8. Konica spajkalnika
9. Kroglasti sklep
10. Čistilna goba
11. Izenačevanje potenciala
12. Priključna doza za spajkalnik
13. Vtičnica za električni kabel
14. Omrežna varovalka
15. Privojni Kroglasti sklep

1. Vörgulüliti
2. Näidik
3. UP-klahv
4. DOWN-klahv
5. Optiline reguleerimiskontroll
6. Lülitushoidik WMRH
7. Jootekolvi käepide
8. Jootekolvi otsik
9. Kuulligend
10. Puhastussvamm
11. Potentsiaalide ühtlustamine
12. Jootekolvi ühenduspuks
13. Võrguühendus
14. Võrgukaitse
15. Kinnituskruvi Kuulligend

1. Tinklo jungiklis
2. Displėjus
3. Mygtukas „UP“
4. Mygtukas „DOWN“
5. Optinė regulavimo kontrolė
6. Deklas WMRH
7. Lituoklio rankena
8. Lituoklio antgalis
9. Rutulinis šarnyras
10. Valymo kempinė
11. Potencialų išlyginimas
12. Lituoklio jungimo lizdas
13. Lizdas elektros tinklui prijungti
14. Tinklo saugiklis
15. Spautuskas Rutulinis šarnyras

1. Tikla slėdzis
2. Displejs
3. Taustiņš UP
4. Taustiņš DOWN
5. Optiskā regulēšanas kontrole
6. WMRH slēgpaliktnis
7. Lodāmura rokturis
8. Lodgalva
9. Lodšarnīrs
10. Sūklis tīrīšanai
11. Potencialu izlīdzināšana
12. Lodāmura kontaktvieta
13. Tikla pieslēgums
14. Elektribas tīkla drošības elements
15. Stiprinājuma Lodšarnīrs

WMRS



Inhaltsverzeichnis

1. Achtung!	1
2. Beschreibung	1
Technische Daten	1
3. Inbetriebnahme	2
Temperatureinstellungen	2
4. Potentialausgleich	3
5. Arbeitshinweise	3
6. Fehlermeldungen	4
7. Lötspitzen WMRP	4
8. Zubehörlister	4
9. Lieferumfang	4

Seite

Table of contents

1. Important!	18
2. Description	18
Technical data	18
3. Commissioning	19
Temperature settings	19
4. Potential balance	20
5. Operating guidelines	20
6. Fault messages	21
7. Soldering tips WMRP	21
8. Accessories	21
9. Scope of delivery	21

Page

Sommaire

1. Attention !	5
2. Description	5
Caractéristiques techniques	5
3. Mise en service	6
Réglage température	6
4. Compensation de potentiel	7
5. Recommandations pour le travail	7
6. Messages d'erreur	8
7. Pannees WMRP	8
8. Accessoires	8
9. Eléments compris dans la fourniture	8

Page

Innehållsförteckning

1. Observera	22
2. Beskrivning	22
Tekniska data	22
3. Idrifttagning	23
Temperaturinställningar	23
4. Potentialutjämning	23
5. Arbetsanvisning	24
6. Felmeddelanden	24
7. Lödspetsar WMRP	25
8. Tillbehörslista	25
9. Leveransomfattning	25

Sida

Inhoudsopgave

1. Attentie!	9
2. Beschrijving	9
Technische gegevens	9
3. Ingebruikneming	10
Temperatuurinstellingen	10
4. Potentiaalvereffening	11
5. Werkvoorschrift	11
6. Foutmeldingen	12
7. Soldeerpunten WMRP	12
8. Toebehorenlijst	12
9. Omvang van de levering	12

Pagina

Índice

1. ¡Atención!	26
2. Descripción	26
Datos técnicos	26
3. Puesta en funcionamiento	27
Ajuste de la temperatura	27
4. Compensación del potencial	28
5. Normas	28
6. Avisos de error	29
7. Puntas de soldar WMRP	29
8. Lista de accesorios	29
9. Piezas suministradas	29

página

Istruzioni per l'uso pagina

1. Attenzione!	13
2. Descrizione	13
Dati tecnici	13
3. Messa in funzione	14
Regolazione temperatura	14
4. Compensazione potenziale	15
5. Indicazione	15
6. Avvisi di errore	16
7. Punto per la brasatura WMRP	16
8. Elenco accessori	16
9. Materiale compreso nella fornitura	17

Indholdsfortegnelse

1. Bemærk!	30
2. Beskrivelse	30
Tekniske data	30
3. Ibrugtagning	31
Temperaturindstillinger	31
4. Potentialudligning	31
5. Arbejdsanvisning	32
6. Fejlmeldinger	32
7. Loddespids WMRP	33
8. Tilbehørsliste	33
9. Leveringsomfang	33

side

Índice

1. Atenção!	34
2. Descrição	34
Dados técnicos	34
3. Colocação em serviço	35
Regulações de temperatura	35
4. Compensação de potência	36
5. Instrução de trabalho	36
6. Avisos de erro	37
7. Pontas de solda WMRP	37
8. Lista de acessórios	37
9. Fornecimento	37

Página

Obsah

1. Pozor!	51
2. Popis	51
Technické údaje	51
3. Uvedení do provozu	52
Nastavení teploty	52
4. Vyrovnání potenciálů	52
5. Pracovní pokyny	53
6. Chybová hlášení	53
7. Pájecí hroty WMRP	54
8. Seznam příslušenství	54
9. Rozsah dodávky	54

Strana

Sisällysluettelo

1. Huomio!	38
2. Kuvaus	38
Tekniset tiedot	38
3. Käyttöönotto	39
Lämpötilan säätö	39
4. Potentiaalin tasaaminen	39
5. Työohjeet	39
6. Virheilmoitukset	40
7. Juottokärjet WMRP	41
8. Lisätarvikeluettelo	41
9. Toimituksen laajuus	41

sivu

Spis treści

1. Uwaga!	55
2. Opis	55
Dane techniczne	55
3. Uruchomienie	56
Ustawienia temperatury	56
4. Wyrównanie potencjału	57
5. Wskazówki dot. pracy	57
6. Komunikaty o błędach	58
7. Groty lutownicze WMRP	58
8. Lista akcesoriów	58
9. Zakres wyposażenia	58

Strona

Πίνακας περιεχομένων

1. Προσοχή!	42
2. Περιγραφή	42
Τεχνικά στοιχεία	42
3. Θέση σε λειτουργία	43
Ρύθμιση της θερμοκρασίας	43
4. Εξίσωση δυναμικού	44
5. Υποδείξεις εργασίας	44
6. Μηνύματα σφάλματος	45
7. Ακίδες συγκόλλησης WMRP	45
8. Κατάλογος εξαρτημάτων	45
9. Υλικά παράδοσης	46

Σελίδα

Tartalomjegyzék

1. Figyelem!	59
2. Leírás	59
Műszaki adatok	59
3. Üzembevétele	60
Hőmérséklet-beállítás	60
4. Potenciálkiegyenlítés	61
5. Útmutató a munkához	61
6. Hibaüzenetek	62
7. WMRP forrasztócsúcsok	62
8. Tartozéklista	62
9. Szállítási terjedelem	62

Oldal

Fihrist

1. Dikkat!	47
2. Tanım	47
Teknik bilgiler	47
3. Devreye alma	48
Sıcaklık ayarları	48
4. Potansiyel dengelemesi	48
5. Çalıştırma uyarısı	49
6. Hata mesajları	49
7. Havya uçları WMRP	50
8. Aksesuar listesi	50
9. Teslimat kapsamı	50

Sayfa

Obsah

1. Upozornenie	63
2. Popis	63
Technické údaje	63
3. Uvedenie do prevádzky	64
Nastavenie teploty	64
4. Vyrovnanie potenciálov	65
5. Pracovné pokyny	65
6. Chybové hlásenia	66
7. Spájkovacie hroty WMRP	66
8. Zoznam príslušenstva	66
9. Rozsah dodávky	66

Strana

Vsebina	Stran
1. Pozor!	67
2. Opis	67
Tehnični podatki	67
3. Začetek obratovanja	68
Nastavitve temperature	68
4. Izenačevanje potenciala	69
5. Navodila za delo	69
6. Javljanje napak	70
7. Spajkalne konice WMRP	70
8. Seznam opreme	70
9. Obseg dobave	70

Sisukord	Lehekülg
1. Tähelepanu!	71
2. Kirjeldus	71
Tehnilised andmed	71
3. Kasutuselevõtt	72
Temperatuuri seadistamine	72
4. Potentsiaalide ühtlustamine	73
5. Tööjuhised	73
6. Veateated	74
7. Jootetsikud WMRP	74
8. Lisavarustuse nimekiri	74
9. Tarne sisu	74

Turinys	Puslapis
1. Dėmesio!	75
2. Aprašymas	75
Techniniai duomenys	75
3. Pradedant naudotis	76
Temperatūros nustatymas	76
4. Potencialų išlyginimas	77
5. Darbo nurodymai	77
6. Pranešimai apie gedimus	78
7. Lituoklio antgaliai WMRP	78
8. Priedų sąrašas	78
9. Komplektas	78

Satura rādītājs	Lappuse
1. Uzmanību!	79
2. Apraksts	79
Tehniskie dati	79
3. Lietošana	80
Temperatūras iestatījumi	80
4. Potenciālu izlīdzināšana	81
5. Darba norādes	81
6. Kļūdu paziņojumi	82
7. WMRP lodējamie uzgaļi	82
8. Piederumu saraksts	82
9. Piegādes komplekts	82

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



1. Achtung!

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

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

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

2. Beschreibung

2.1 Steuergerät

Die mikroprozessorgeregelte Lötstation WMRS gehört einer Gerätefamilie an, die für die industrielle Fertigungstechnik, sowie den Reparatur- und Laborbereich entwickelt wurde. Die digitale Regelelektronik und eine hochwertige Sensor- und Wärmeübertragungstechnik im Lötwerkzeug gewährleistet ein präzises Temperaturregelverhalten an der Lötspitze. Höchste Temperaturgenauigkeit und ein optimales dynamisches Temperaturverhalten im Belastungsfall wird durch eine schnelle und präzise Messwerterfassung im geschlossenen Regelkreis erreicht. Die Lötwerkzeuge selbst werden von der WMRS automatisch erkannt und die entsprechenden Regelparameter zugeordnet. Verschiedene Potentialausgleichsmöglichkeiten zur Lötspitze, Nullspannungsschaltung sowie antistatische Ausführung von Steuergerät und Kolben ergänzen den hohen Qualitätsstandard. Die Anschlussmöglichkeit eines externen Eingabegerätes erweitert die Funktionsvielfalt dieser Lötstation. Mit dem als Option erhältlichen Eingabegerät WCB 2 können unter anderem Zeit- und

Verriegelungsfunktionen realisiert werden. Integriertes Temperaturmessgerät und PC-Schnittstelle gehören zum erweiterten Umfang des Eingabegerätes WCB 2. Die gewünschte Temperatur kann im Bereich von 50°C - 450°C (150°F - 850°F) über 2 Tasten (Up / Down) eingestellt werden. Soll- und Istwert werden digital angezeigt. Das Erreichen der vorgewählten Temperatur wird durch Blinken einer roten LED in der Anzeige signalisiert, die zur optischen Regelkontrolle dient. Dauerndes Leuchten bedeutet, dass das System aufgeheizt. Beim Ablegen des WMRP Lötkolbens in die dazugehörige Ablage wird eine Temperaturabschaltung aktiviert. Dies verringert die Oxidation der Lötspitze bei längeren Lötpausen. Durch die extrem schnelle Aufheizzeit ist der WMRP Lötkolben unmittelbar nach dem Entnehmen aus der Ablage wieder betriebsbereit.

2.2 Lötkolben

WMRP: Extrem leistungsfähiger 40 W Feinlötkolben mit integrierter Heiztechnik in der Lötspitze. Die Lötspitze lässt sich durch ein Stecksystem werkzeuglos wechseln. Die Lötspitzentemperatur wird blitzschnell erreicht und exakt ausgeregelt. Durch eine eingebaute Sensorik im Handgriff wird der Lötkolben beim Ablegen automatisch abgeschaltet.

WSP 80: Der Lötkolben WSP 80 zeichnet sich durch sein schnelles und präzises Erreichen der Löttemperatur aus. Durch seine schlanke Bauform und einer Heizleistung von 80 W ist ein universeller Einsatz von extrem feinen Lötarbeiten bis hin zu solchen mit hohem Wärmebedarf möglich. Nach Wechsel der Lötspitze ist ein unmittelbares Weiterarbeiten möglich, da die Betriebstemperatur in kürzester Zeit wieder erreicht ist.

MPR 80: Der Weller Peritronic MPR 80 ist ein Lötkolben mit einstellbarem Arbeitswinkel von 40°. Dadurch wird eine individuelle Gestaltung des Lötprozesses hinsichtlich seiner Ergonomie ermöglicht. Durch seine Leistung von 80 W und

Technische Daten

Abmessungen in mm:	166 X 115 X 101 (L X B X H)
Netzspannung (12):	230 V 50 / 60 Hz (120 V / 60 Hz)
Leistungsaufnahme:	95 W (85 W)
Schutzklasse:	1 Steuergerät ; 3 Lötkolben
Sicherung (13):	T500mA (T1A)
Temperaturregelung:	50°C – 450°C (150°F – 850°F)
Genauigkeit:	± 9°C
Potentialausgleich:	Auslieferungszustand hart geerdet (Klinkenstecker nicht gesteckt)

schlanker Bauform eignet er sich für feine Lötarbeiten.

WTA 50: Die Entlötpinzette WTA 50 wurde speziell zum Auslöten von SMD-Bauteilen konzipiert. Zwei Heizelemente (2 x 25 W) mit jeweils eigenem Temperatursensor sorgen für gleiche Temperaturen an beiden Schenkeln.

LR 82: Leistungsfähiger 80 W LötKolben für Lötarbeiten mit großem Wärmebedarf. Die Befestigung der Lötspitze erfolgt über einen Bajonettverschluss, der einen positionstremen Spitzenwechsel ermöglicht.

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

Weitere anschließbaren Werkzeuge siehe Zubehörliste.

3. Inbetriebnahme

LötKolbenablage montieren, das Lötwerkzeug in der Sicherheitsablage ablegen. Den LötKolbenstecker in die Anschlussbuchse (12) des Steuergerätes einstecken und durch kurze Rechtsdrehung arretieren. Überprüfen ob die Netzspannung mit der Angabe auf dem Typenschild übereinstimmt und der Netzschalter (1) sich im ausgeschalteten Zustand befindet. Das Steuergerät mit dem Netz verbinden. Gerät am Netzschalter (1) einschalten. Beim Einschalten des Gerätes wird ein Selbsttest durchgeführt, bei dem alle Anzeigeelemente (2) in Betrieb sind. Anschließend wird kurzzeitig die eingestellte Temperatur (Sollwert) und die Temperaturversion (°C/°F) angezeigt. Danach schaltet die Elektronik automatisch auf die Istwertanzeige um. Der rote Punkt (5) in der Anzeige (2) leuchtet auf. Dieser Punkt dient als optische Regelkontrolle. Dauerndes Leuchten bedeutet System heizt auf. Blinken signalisiert das Erreichen der Betriebstemperatur.

Temperatureinstellung

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

wieder auf den Istwert um.

Temperaturabsenkung WMRP

Einstellung Standardsetback OFF (Werkseinstellung)

Ist der LötKolben in der Sicherheitsablage abgelegt wird die Heizung automatisch abgeschaltet. Beim Entnehmen des LötKolbens schaltet die Heizung wieder ein. Die eingestellte Temperatur wird durch die schnelle Aufheizzeit der Lötspitze innerhalb kürzester Zeit wieder erreicht.

Einstellung Standardsetback ON

Ist der LötKolben in der Sicherheitsablage abgelegt findet automatisch eine Temperaturabsenkung auf 150°C statt. Nach 20min (Setbackzeit) wird die Heizung ganz abgeschaltet (Blinkender Strich in der Anzeige). Beim Entnehmen des LötKolbens regelt die Lötstation wieder auf den eingestellten Sollwert. Die eingestellte Temperatur wird durch die schnelle Aufheizzeit der Lötspitze innerhalb kürzester Zeit wieder erreicht.

Ein/Ausschalten des Standardsetback ON/OFF

Während dem Einschalten des Gerätes die "UP" Taste (3) gedrückt halten bis in der Anzeige "ON" erscheint. Beim Loslassen der "UP" Taste wird die Einstellung abgespeichert. Gleiches Verfahren zum Ausschalten. In der Anzeige erscheint "OFF" (Werkseinstellung).

Standardsetback

(Funktion mit optionalem Werkzeug, kein WMRP)

Einstellung Standardsetback OFF (Werkseinstellung)

Keine Temperaturabsenkung aktiv.

Einstellung Standardsetback ON

Bei Nichtgebrauch des Lötwerkzeuges wird die Temperatur nach 20 min. automatisch auf den Standby Wert von 150°C (300°F) abgesenkt. Nach dreifacher Setbackzeit (60 min.) wird die "AUTO OFF" Funktion aktiviert. Der LötKolben wird abgeschaltet (Blinkender Strich in der Anzeige). Bei der Verwendung von sehr feinen Lötspitzen kann die Setback Funktion beeinträchtigt sein. In diesem Fall wird die Verwendung der WPHT Schaltablage empfohlen (siehe Zubehör).

Hinweis:

Die Setbackzeit kann mit dem externen Eingabegerät WCB2 von 0-99min eingestellt werden.

4. Potentialausgleich

Durch die unterschiedliche Beschaltung der 3,5 mm Schaltklinkenbuchse (11) sind 4 Variationen realisierbar:

Hart geerdet:	Ohne Stecker (Auslieferungszustand)
Potentialausgleich (Impedanz o Ohm):	Mit Stecker, Ausgleichsleitung am Mittelkontakt
Potentialfrei:	Mit Stecker
Weich geerdet:	Mit Stecker und eingelötetem Widerstand. Erdung über den gewählten Widerstandswert.

5. Arbeitshinweise

Lötspitzenwechsel

Vorsicht Verbrennungsgefahr

Das Auswechseln der Lötspitze darf nur im kalten Zustand erfolgen. Für den Lötspitzenwechsel wird kein Werkzeug benötigt. Die Lötspitze ist im hinteren Griffteil gesteckt kann durch einfaches Ziehen am Softgriff der Lötspitze (8) ausgesteckt werden.

Achtung:

Immer auf ordnungsgemäßen Sitz der Lötspitze achten.

Beim Einsetzen der neuen Lötspitze muss darauf geachtet werden, dass die Lötspitze in einem Vorgang vollständig bis zum Anschlag eingesteckt wird. Der Betrieb mit nicht vollständig eingesteckter Lötspitze kann zu Fehlfunktionen führen.

Beim ersten Aufheizen die selektive verzinnbare Lötspitze mit Lot benetzen. Diese entfernt lagerbedingte Oxydschichten und Unreinheiten der Lötspitze. Bei Lötpausen und vor dem Ablegen des LötKolbens immer darauf achten, dass die Lötspitze gut verzinnt ist. Keine zu aggressiven Flussmittel verwenden.

Reinigungsschwamm (9) stets feucht halten. Dazu nur destilliertes Wasser verwenden.

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

Externes Eingabegerät WCB 2 (Option)

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

Offset:

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

Setback:

Einstellbare Temperaturabsenkung wie in Kapitel 3 beschrieben. Die Setbackzeiten nach dem eine Temperaturabsenkung stattfindet, können von 0-99 Minuten eingestellt werden.

Lock:

Verriegelung der Solltemperatur. Nach dem Verriegeln sind an der Lötstation keine Einstelländerungen möglich.

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

Umschalten der Temperaturanzeige von $^{\circ}\text{C}$ in $^{\circ}\text{F}$ um umgekehrt Drücken der "Down"-Taste während des Einschaltens zeigt die aktuelle Temperaturversion an.

Window:

Einschränkung des Temperaturbereiches auf max. $\pm 99^{\circ}\text{C}$ ausgehend von einer durch die "LOCK" Funktion verriegelten Temperatur. Die verriegelte Temperatur stellt somit die Mitte des einstellbaren Temperaturbereiches dar. Bei Geräten mit potentialfreiem Kontakt (Optokopplerausgang) dient die "WINDOW" Funktion zur Einstellung eines Temperaturfensters. Liegt die Isttemperatur innerhalb des Temperaturfensters wird der potentialfreie Kontakt (Optokopplerausgang) durchgeschaltet.

Cal: (Funktion nicht verwendbar für WMRS)

Neujustierung der Lötstation und Factory setting (FSE). Rücksetzen aller Einstellwerte auf 0, Temperatur 350°C 660°F .

PC Schnittstelle: RS232

Temperaturmessgerät:

Integriertes Temperaturmessgerät für Thermoelement Typ K

6. Fehlermeldungen

Anzeige	Fehler	Abhilfe
- - -	Keine Spitze eingesteckt oder defekt (WMP), Kein Werkzeug eingesteckt.	Lötspitze oder Werkzeug einstecken
tip	Lötspitze nicht vollständig eingesteckt (WMP)	Lötspitze entfernen und vollständig einstecken
F01	Sensorjustierung Pt fehlt	Lötstation neu justieren mit WCB2
F11	Thermoelement 1 Justierung (WMP)	Hersteller kontaktieren
F12	Thermoelement 2 Justierung (WMP)	Hersteller kontaktieren

7. Lötspitzen WMP

005 44 601 99	RT1 Nadelspitze
005 44 602 99	RT2 Punktspitze R02
005 44 603 99	RT3 Meißelspitze 1,1 X 0,2
005 44 604 99	RT4 Meißelspitze 1,3 X 0,8
005 44 605 99	RT5 Meißelspitze 0,8X0,2, gebogen 30°
005 44 606 99	RT6 Rundform Ø 1,2, abgeschragt 45°
005 44 607 99	RT7 Messerspitze 2,8, 45°

8. Zubehörliste

005 29 161 99	Lötkolbensen WSP 80
005 33 131 99	Lötkolbensen MPR 80
005 33 112 99	Lötkolbensen LR 21, antistatisch
005 33 113 99	Lötkolbensen LR 82
005 33 155 99	Lötkolbensen WMP
005 33 133 99	Entlötset WTA 50
005 27 028 99	Vorheizplatte WHP 80
005 25 030 99	Thermisches Abisoliergerät WST 20
005 31 180 99	Externes Eingabegerät WCB2
WPHT	Schaltablage (WMP)
WPH80T	Schaltablage (WSP 80)

9. Lieferumfang

WMRS
Steuergerät
Lötkolben WMP
Netzkabel
Lötkolbenablage WMRH
Klinkenstecker
Betriebsanleitung
Sicherheitshinweise

Bild: Schaltplan siehe Seite 86

Bild Explor-Zeichnung siehe Seite 85

Technische Änderungen vorbehalten.

Nous vous remercions de la confiance que vous nous avez témoignée en achetant une station de soudage WELLER WMRS. La fabrication de ce produit satisfait aux exigences de qualité les plus rigoureuses qui garantissent son parfait fonctionnement.



1. Attention!

Avant la mise en service de la station, lisez attentivement son mode d'emploi. Le non-respect de cette consigne peut entraîner un danger d'atteinte à l'intégrité physique voire un danger de mort.

Le fabricant décline toute responsabilité en cas d'utilisation pour une destination autre que celle décrite dans le mode d'emploi et en cas de modification de sa conception initiale.

La station de soudage WMRS de Weller fait l'objet d'une déclaration de conformité aux exigences de sécurité des directives 89/336/CEE et 73/23CEE .

2. Description

2.1 Unité d'alimentation et de régulation

La station de soudage pilotée par microprocesseur WMRS appartient à une famille d'appareils destinés aux applications industrielles, de réparation et de laboratoire. L'électronique de régulation numérique et un système sophistiqué de transfert de chaleur et de capteur thermique intégré au fer garantissent une régulation précise de la température de la panne. Un système de mesure rapide et précis en boucle fermée permet d'obtenir une grande précision de température et un comportement thermodynamique optimal. La station reconnaît automatiquement le type de fer utilisé et lui attribue les paramètres de régulation correspondants. Différentes possibilités de liaison équipotentielle de la panne, un déclencheur à minimum de tension ainsi qu'une version antistatique du boîtier et du fer viennent compléter le standard de qualité élevé. La possibilité de raccordement d'un boîtier de programmation externe disponible en option offre une extension des fonctionnalités multiples de cette station.

Le boîtier de programmation WCB 2 autorise entre autre des fonctions offset et verrouillage de température. Un thermomètre intégré et une interface PC sont d'autres options du boîtier de programmation WCB 2. La température souhaitée peut être réglée entre 50°C et 450°C (150°F - 850°F) à l'aide des 2 touches (Up / Down). Un affichage numérique visualise la valeur de consigne et la valeur réelle. Un voyant rouge de contrôle clignote lorsque la température présélectionnée est atteinte. Le voyant allumé en continu signifie que le système est en chauffe. Le système coupe dès que le fer est placé sur son support. Le fer est ainsi protégé contre une oxydation trop rapide pendant les phases d'attente. Grâce à la montée en température extrêmement rapide, le fer WMRP est prêt à fonctionner dès qu'il quitte son support.

2.2. Fer à souder

WMRP: Fer à souder fin 40 W extrêmement performant avec système de chauffe intégré dans la panne. La panne se change facilement par simple emboîtement sans nécessiter d'outil. La température de la panne est atteinte avec exactitude en quelques dizaines de secondes. Grâce à un capteur intégré au manche, le fer est coupé automatiquement dès qu'il est placé sur son support.

WSP 80: Le fer WSP 80 se distingue par la rapidité et la précision avec lesquelles la température de soudage est atteinte. Sa forme effilée et sa puissance de chauffe de 80 W permettent une utilisation universelle allant de la soudure de précision jusqu'aux travaux nécessitant beaucoup d'énergie. Après le changement de panne, le fer est immédiatement prêt à fonctionner, la température requise étant atteinte en quelques dizaines de secondes.

MPR 80: Le Weller Peritronic MPR 80 est un fer dont angle de travail peut être modifié jusqu'à 40°. Son ergonomie permet de personnaliser le processus de soudage. Grâce à sa puissance de

Caractéristiques techniques

Dimensions en mm:	166 X 115 X 101 (L X I X H)
Tension d'alimentation (12):	230 V 50 / 60 Hz (120 V / 60 Hz)
Puissance absorbée:	95 W (80 W)
Classe de protection :	1 unité d'alimentation et de régulation ; 3 fer à souder
Fusible (13):	T500mA (T1A)
Réglage de la température :	50°C – 450°C (150°F – 850°F)
Précision :	± 9°C
Compensation de potentiel :	Mise à la terre dure d'origine, fiche jack débranchée

80 W et sa forme effilée il convient pour le soudage de précision.

- WTA 50:** La pince de dessoudage WTA 50 a été spécialement conçue pour le dessoudage en technologie CMS. Deux éléments de chauffe (2 x 25 W) équipés chacun d'un capteur de température assurent une température identique aux deux extrémités de la pince.
- LR 82:** Fer à souder 80 W performant pour les travaux de soudage nécessitant une source de chaleur importante. La panne se fixe à l'aide d'un système à baïonnette garantissant le parfait positionnement de la panne lors de son remplacement.
- WMP:** Grâce à son concept compact, le fer micro WMP convient pour une utilisation professionnelle en technologie CMS. La courte distance entre le point de préhension et la panne autorise une manipulation ergonomique du fer 65 W pour des travaux de haute précision.

Autres outils adaptables voir liste des accessoires.

3. Mise en service

Monter le support, placer le fer sur son support. Brancher le connecteur mâle du fer sur la prise femelle (12) de l'unité d'alimentation et de régulation et le verrouiller par une brève rotation vers la droite. S'assurer que la tension d'alimentation est identique à celle indiquée sur la plaque d'identification et que l'unité est hors tension. Raccorder l'unité au secteur. Mettre l'unité sous tension. À la mise sous tension, l'unité effectue un autotest de tous les éléments d'affichage (2). À la fin de l'autotest, la température de consigne et l'unité (°C/°F) s'affichent brièvement. Ensuite le système passe automatiquement à l'affichage de la valeur réelle. Le voyant rouge (5) de l'affichage (2) s'allume. Ce voyant sert de contrôle visuel. Le voyant allumé en continu signifie que le système est en chauffe. Le voyant clignotant indique que la température de travail est atteinte.

Réglage de la température

Par défaut, l'affichage numérique (2) affiche la valeur réelle de température. Les touches UP ou DOWN (3) (4) permettent d'afficher la valeur de consigne (voyant clignotant). Celle-ci peut alors être modifiée par une brève pression ou par une pression continue des touches UP ou DOWN (3) (4). Une pression continue permet de modifier la valeur de consigne par défilement rapide. Deux secondes après relâchement de la touche, l'affichage numérique (2) repasse automatiquement sur la valeur réelle.

Abaissement de la température WMRP

Fonction setback standard OFF (réglage par défaut)

Lorsque le fer est placé sur son support, le système de chauffe coupe automatiquement. Il se remet en marche dès que le fer est retiré de son support. La température de consigne est atteinte en quelques dizaines de secondes grâce à la montée en température extrêmement rapide.

Fonction setback standard ON

Lorsque le fer est placé sur son support, la température descend automatiquement à 150°C. Au bout de 20 minutes (temps de setback), le chauffage s'arrête complètement (barre clignotante dans l'affichage). Lorsque le fer est retiré de son support, la station de soudage est réchauffée à la température de consigne. La panne atteint très rapidement la température de consigne grâce au temps de chauffe extrêmement court.

Activation/désactivation de la fonction setback standard ON/OFF

À la mise sous tension de l'unité, maintenir enfoncée la touche "UP" (3) jusqu'à ce que l'affichage affiche "ON". Au relâchement de la touche "UP", la valeur est sauvegardée. Procéder de la même manière pour la désactivation. L'afficheur affiche "OFF" (réglage par défaut).

Setback standard

(fonction avec outil optionnel, pas de WMRP)

Fonction Setback standard OFF (réglage par défaut)

Abaissement température désactivé.

Fonction Setback standard ON

Au bout de 20 minutes d'inactivité, la température du fer est automatiquement abaissée à la température de veille de 150°C (300°F). Au bout de trois mises en veille (60 minutes), la fonction "AUTO OFF" s'active et coupe le fer (barre clignotante dans l'affichage). L'utilisation de pannes très fines peut altérer le bon fonctionnement de la fonction setback. Dans ce cas, il est recommandé d'utiliser un support WPHT (voir accessoires).

Nota :

Le temps de setback peut être réglé de 0-99 minutes à l'aide du boîtier de programmation externe WCB2.

4. Compensation de potentiel

La borne équipotentielle 3,5 mm (11) autorise 4 possibilités de liaison équipotentielle :

Mise à la terre directe : sans prise
(état de livraison)

Compensation de potentiel
(impédance 0 Ohm) : avec prise reliée au
contact central

Libre de potentiel : avec prise

Mise à la terre directe : avec prise et résistance
soudée
Mise à la terre par l'intermédiaire
de la valeur de résistance choisie.

5. Recommandations pour le travail

Changement de panne

Attention! Risque de brûlure

Attendre que la panne refroidisse avant de la changer. Le changement de panne ne nécessite aucun outil. La panne s'emboîte dans la partie arrière du manche et s'enlève en tirant tout simplement sur la partie souple de la panne (8).

Attention:

Toujours veiller au bon positionnement de la panne.

Au moment d'emboîter la nouvelle panne, veiller à bien l'enclencher à fond en un seul tour de main. Une panne mal emboîtée peut entraîner des dysfonctionnements.

Lors de la première mise en température, étamer la panne pour supprimer les couches d'oxyde et les impuretés dues au stockage. En période d'inactivité et avant de poser le fer, s'assurer que la panne est bien étamée. Ne pas utiliser des décapants trop agressifs.

L'éponge de nettoyage (9) doit toujours être humide. Utiliser exclusivement de l'eau distillée pour l'humidifier.

Les fers à souder sont prévus pour recevoir une panne moyenne. Le changement de panne ou l'utilisation d'un autre type de panne peut entraîner des écarts de température.

Boîtier de programmation externe WCB 2 (option)

Le boîtier de programmation externe autorise les fonctions suivantes:

Offset:

Cette fonction permet le calibrage et la compensation automatique de la température de $\pm 40^{\circ}\text{C}$.

Setback:

Cette fonction permet de programmer l'abaissement de la température comme décrit au chapitre 3. Les intervalles de temps qui doivent être suivis d'un abaissement de la température peuvent être réglés de 0-99 minutes.

Lock:

Cette fonction permet de verrouiller de la température de consigne. Le verrouillage interdit toute modification sur la station de soudage.

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

Cette fonction permet de sélectionner l'affichage de la température en $^{\circ}\text{C}$ ou en $^{\circ}\text{F}$. Une pression de la touche "DOWN" à la mise sous tension affiche l'unité de température en cours.

Window:

Limitation de la plage de température à $\pm 99^{\circ}\text{C}$ max. à partir d'une température verrouillée à l'aide de la fonction "LOCK". La température verrouillée se situe ainsi au milieu de la plage disponible. Sur les stations à contact libre de potentiel (sortie opto-coupleur), la fonction "WINDOW" sert au réglage d'une fenêtre de température. Si la température réelle se situe à l'intérieur de la fenêtre, le contact libre de potentiel (sortie opto-coupleur) commute.

Cal : (fonction non disponible pour WMRS)

Recalibrage de la station de soudage et rétablissement de la configuration initiale. Remise à zéro de tous les paramètres, température à 350°C 660°F .

Interface PC: RS232

Thermomètre:

Thermomètre intégré pour élément de chauffe type K

6. Messages d'erreur

Affichage	Erreur	Remède
- - -	Panne absente ou défectueuse (WMRP), Fer absent	Mettre la panne ou le fer en place

tip	Panne mal emboîtée (WMRP)	Retirer la panne et l'enclencher complètement
-----	---------------------------	---

F01	Calibrage capteur Pt absent	Recalibrer la station à l'aide du boîtier WCB2
-----	-----------------------------	--

F11	Élément chauffant 1 calibrage (WMRP)	Contacteur le fabricant
-----	--------------------------------------	-------------------------

F12	Élément chauffant 2 calibrage (WMRP)	Contacteur le fabricant
-----	--------------------------------------	-------------------------

7. Pannes WMRP

005 44 601 99	RT1 panne aiguille
005 44 602 99	RT2 panne en pointe R02
005 44 603 99	RT3 panne burin 1,1 X 0,2
005 44 604 99	RT4 panne burin 1,3 X 0,8
005 44 605 99	RT5 panne burin 0,8X0,2, courbée 30°
005 44 606 99	RT6 panne ronde Ø 1,2, biseautée 45°
005 44 607 99	RT7 panne couteau 2,8, 45°

8. Accessoires

005 29 161 99	Kit de fer à souder WSP 80
005 33 131 99	Kit de fer à souder MPR 80
005 33 112 99	Kit de fer à souder LR 21 antistatique
005 33 113 99	Kit de fer à souder LR 82
005 33 155 99	Kit de fer à souder WMP
005 33 133 99	Kit de dessoudage WTA 50
005 27 028 99	Plaque de préchauffage WHP 80
005 25 030 99	Dénudeur thermique WST 20
005 31 180 99	Boîtier de programmation WCB2
WPHT	Support (WMP)
WPH80T	Support (WSP 80)

9. Éléments compris dans la fourniture

WMRS
Unité d'alimentation et de régulation
Fer à souder WMRP
Câble d'alimentation
Support WMRH
Fiche jack
Mode d'emploi
Consignes de sécurité

Schéma des connexions voir page 86

Dessin éclaté voir page 85

Sous réserve de modifications techniques !

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



1. Attentie!

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

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

Het Weller-soldeerstation WMRS is conform de EG-conformiteitsverklaring volgens de fundamentele veiligheidsvereisten van de richtlijnen 89/336/EEG en 73/23 EEG.

2. Beschrijving

2.1 Regelapparaat

Het microprocessorgeregelde soldeerstation WMRS behoort tot een productfamilie die voor de industriële productietechniek alsook voor reparatie- en laboratoriumtoepassingen ontwikkeld werd. De digitale regelelektronica en een hoogwaardige sensor- en warmteoverdrachtstechniek in het soldeerwerktuig garanderen een precies temperatuurreggedrag aan de soldeerpunt. Hoogste temperatuurnauwkeurigheid en een optimaal dynamisch temperaturredrag bij belasting worden door een snelle en precieze meetwaarderegistratie in de gesloten regelkring bereikt. De soldeerwerktuigen zelf worden door de WMRS automatisch herkend en de betreffende regelparameters worden toegewezen. Verschillende potentiaalvereffeningsmogelijkheden voor de soldeerpunt, nulspanningsschakeling alsook antistatische uitvoering van regelapparaat en bout vullen de hoge kwaliteitsstandaard aan. De aansluitmogelijkheid van een extern invoerapparaat breidt de veelzijdigheid van dit soldeerstation nog uit. Met het als optie verkrijgbare invoertoestel WCB 2

kunnen onder andere tijd- en vergrendelingsfuncties gerealiseerd worden. Geïntegreerd temperatuurmeettoestel en pc-interface behoren tot de uitgebreide omvang van het invoer-toestel WCB 2. De gewenste temperatuur kan in een bereik van 50°C - 450°C (150°F - 850°F) via 2 toetsen (Up / Down) ingesteld worden. Gewenste en werkelijke waarde worden digitaal weergegeven. Het bereiken van de ingestelde temperatuur wordt door het knippen van een rode LED op het display gesignaleerd. Dit display dient voor de optische regelcontrole. Permanent branden betekent dat het systeem opwarmt. Bij het opbergen van een WMRP-soldeerbout in de bijbehorende houder wordt een temperatuuruitschakeling geactiveerd. Dit vermindert de oxidatie van de soldeerpunt bij langere soldeerpauses. Door de extreem snelle opwarmings-tijd is de WMRP-soldeerbout onmiddellijk na het wegnemen uit de houder opnieuw gebruiksklaar.

2.2 Soldeerbout

WMRP: Extreem krachtige 40 W fijnsoldeerbout met geïntegreerde verwarmingstechniek in de soldeerpunt. De soldeerpunt kan door een steeksysteem zonder gereedschap gewisseld worden. De soldeerpunttemperatuur wordt bliksemsnel bereikt en exact geregeld. Door een ingebouwde sensor in de handgreep wordt de soldeerbout bij het afleggen automatisch uitgeschakeld.

WSP 80: De soldeerbout WSP 80 onderscheidt zich door het snel en precies bereiken van de soldeertemperatuur. Door zijn slanke bouwvorm en een verwarmingsvermogen van 80 W is een universeel gebruik van extreem fijne soldeerwerkzaamheden tot werkzaamheden met een grote warmtebehoefte mogelijk. Na het wisselen van de soldeerpunt is het mogelijk om onmiddellijk voort te werken omdat de bedrijfstemperatuur in de kortste tijd opnieuw bereikt is.

Technische gegevens

Afmetingen in mm:	166 X 115 X 101 (l x b x h)
Netspanning (12):	230 V 50 / 60 Hz (120 V / 60 Hz)
Opgenomen vermogen:	95 W (80 W)
Veiligheidsklasse:	1 regelapparaat ; 3 soldeerbouten
Zekering (13):	T500mA (T1A)
Temperatuurregeling:	50°C – 450°C (150°F – 850°F)
Nauwkeurigheid:	± 9°C
Potentiaalvereffening:	Toestand bij levering hard geaard, klinkstekker niet ingestoken

- MPR 80:** De Weller Peritronic MPR 80 is een soldeerbout met instelbare werkhoeck van 40°. Daardoor wordt een individuele vormgeving van het soldeerproces met betrekking zijn zijn ergonomie mogelijk. Door zijn vermogen van 80 W en zijn slanke bouwvorm is hij geschikt voor fijne soldeerwerkzaamheden.
- WTA 50:** De soldeerruimpincet WTA 50 werd speciaal voor het soldeerruimen van SMD-bouwdelen geconcepieerd. Twee verwarmingselementen (2 x 25 W) met telkens een eigen temperatuursensor zorgen voor gelijke temperaturen aan beide benen.
- LR 82:** Krachtige 80 W soldeerbout voor soldeerwerkzaamheden bij grote warmte. De bevestiging van de soldeerpunt gebeurt via een bajonetafsluiting die een positiegetrouwe puntwissel mogelijk maakt.
- WMP:** De Weller Micro soldeerbout WMP is door zijn handig concept geschikt voor de bewerking van professionele SMD elektronica. Een korte afstand tussen grijppunt en soldeerpunt zorgt voor een ergonomische bediening van de 65W soldeerbout bij het uitvoeren van de fijnste soldeerwerkzaamheden.

Overige aansluitbare werktuigen zie toebehorenlijst.

3. Ingebruikneming

Soldeerhouder monteren, het soldeerwerktuig in de veiligheidshouder plaatsen. De soldeerboutstekker in de aansluitbus (12) van het regelapparaat steken en vergrendelen door kort naar rechts te draaien. Controleer of de netspanning met de gegevens op het typeplaatje overeenkomt en de netschakelaar (1) zich in uitgeschakelde toestand bevindt. Het regelapparaat met het net verbinden. Toestel aan de netschakelaar (1) inschakelen. Bij het inschakelen van het toestel wordt een zelftest uitgevoerd, waarbij alle indicatie-elementen (2) in gebruik zijn. Daarna wordt gedurende korte tijd de ingestelde temperatuur (gewenste waarde) en de temperatuurversie (°C/°F) weergegeven. Daarna schakelt de elektronica automatisch over op de weergave van de gewenste waarde. Het rode punt (5) op het display (2) brandt. Dit punt dient als optische regelcontrole. Permanent branden betekent systeem warmt op. Knipperen signaleert het bereiken van de bedrijfstemperatuur.

Temperatuurinstelling

Normaal gezien geeft het digitale display (2) de werkelijke temperatuurwaarde weer. Door op de UP- of DOWN-toets (3) (4) te drukken, schakelt het digitale display (2) over op de

momenteel ingestelde gewenste waarde. De ingestelde gewenste waarde (knipperende indicatie) kan nu door het aantikken of permanent indrukken van de Up- of Down-toets (3) (4) in de gewenste richting veranderd worden. Wordt de toets permanent ingedrukt, dan verandert de gewenste waarde in snelloop. Ca. 2 sec. na het loslaten schakelt het digitale display (2) automatisch opnieuw over op de werkelijke waarde.

Temperatuurverlaging WMRP

Instelling standaardsetback OFF (fabrieksinstelling)

Is de soldeerbout in de veiligheidshouder geplaatst, dan wordt de verwarming automatisch uitgeschakeld. Bij het uitnemen van de soldeerbout schakelt de verwarming opnieuw in. De ingestelde temperatuur wordt door de snelle opwarmingsstijd van de soldeerpunt binnen de kortste tijd opnieuw bereikt.

Instelling standaardsetback ON

Is de soldeerbout in de veiligheidshouder geplaatst, dan vindt automatisch een temperatuurverlaging tot 150°C plaats. Na 20 min. (setbacktijd) wordt de verwarming volledig uitgeschakeld (knipperende streep op het display). Bij het uitnemen van de soldeerbout regelt het soldeerstation opnieuw tot op de ingestelde gewenste waarde. De ingestelde temperatuur wordt door de snelle opwarmingsstijd van de soldeerpunt binnen de kortste tijd opnieuw bereikt.

In-/uitschakelen van de standaardsetback ON/OFF

Tijdens het inschakelen van het toestel de "UP"-toets (3) ingedrukt houden tot op het display "ON" verschijnt. Bij het loslaten van de "UP"-toets wordt de instelling opgeslagen. Op dezelfde manier te werk gaan voor het uitschakelen. Op het display verschijnt "OFF" (fabrieksinstelling).

Standaardsetback

(functie met optioneel werktuig, geen WMRP)

Instelling standaardsetback OFF (fabrieksinstelling)

Geen temperatuurverlaging actief.

Instelling standaardsetback ON

Bij niet-gebruik van het soldeerwerktuig wordt de temperatuur na 20 min. automatisch op de stand-by-waarde van 150°C (300°F) verlaagd. Na drievoudige setbacktijd (60 min.) wordt de "AUTO OFF"-functie geactiveerd. De soldeerbout wordt uitgeschakeld (knipperende streep op het display). Bij het gebruik van heel fijne soldeerpunten kan de setback-functie gehinderd zijn. In dit geval wordt het gebruik van de WPHT-schakelhouder aanbevolen (toebehoren).

Aanwijzing:

De setbacktijd kan met het externe invoertoestel WCB2 van 0-99 min. ingesteld worden.

4. Potentiaalvereffening

Door de verschillende beschakeling van de 3,5 mm schakelstekkerbus (11) zijn er 4 variaties realiseerbaar:

Hard geaard:	zonder stekker (toestand bij levering)
Potentiaalvereffening (impedantie o ohm):	Met stekker, compensatieleiding aan het middencontact
Potentiaalvrij:	met stekker
Zacht geaard:	met stekker en ingesoldeerde weerstand. Aarding via de gekozen weerstandswaarde.

5. Werkvoorschriften

Soldeerpuntwissel

Opgelet verbrandingsgevaar

Het vervangen van de soldeerpunt mag alleen in koude toestand gebeuren. Voor de soldeerpuntwissel is er geen werktuig nodig. De soldeerpunt is in het achterste greepdeel gestoken en kan door gewoon aan de softgreep van de soldeerpunt (8) te trekken, verwijderd worden.

Attentie:

Altijd op de goede zitting van de soldeerpunt letten.

Bij het plaatsen van de nieuwe soldeerpunt moet erop gelet worden dat de soldeerpunt in een bewerking volledig tot aan de aanslag ingestoken wordt. Het gebruik met niet volledig ingebrachte soldeerpunt kan tot storingen leiden.

Bij het eerste opwarmen de selectieve vertinbare soldeerpunt met soldeersel nat maken. Die verwijdert oxidelagen en onreinigheden 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.

Reinigingsspons (9) altijd vochtig houden. Hiervoor alleen gedestilleerd water gebruiken.

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

Extern invoertoestel WCB 2 (optie)

Bij het gebruik van een extern invoertoestel staan de volgende functies ter beschikking:

Offset:

De reële soldeerpunttemperatuur kan door het invoeren van een temperatuuroffset met $\pm 40^{\circ}\text{C}$ veranderd worden.

Setback:

Instelbare temperatuurverlaging, zoals in hoofdstuk 3 beschreven. De setbacktijden waarna een temperatuurverlaging plaatsvindt, kunnen van 0-99 minuten ingesteld worden.

Lock:

Vergrendeling van de gewenste temperatuur. Na het vergrendelen zijn aan het soldeerstation geen instelwijzigingen mogelijk.

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

Omschakelen van de temperatuurindicatie van $^{\circ}\text{C}$ in $^{\circ}\text{F}$ en omgekeerd. Indrukken van de "Down"-toets tijdens het inschakelen toont de actuele temperatuurversie.

Window:

Beperking van het temperatuurbereik tot max. $+99^{\circ}\text{C}$ uitgaande van een door de "LOCK"-functie vergrendelde temperatuur. De vergrendelde temperatuur geeft dus het midden van het instelbare temperatuurbereik weer. Bij toestellen met potentiaalvrij contact (optokoppelaaruitgang) dient de "WINDOW"-functie voor de instelling van een temperatuurvenster. Ligt de werkelijke temperatuur binnen het temperatuurvenster, dan wordt het potentiaalvrije contact (optokoppelaaruitgang) uitgeschakeld.

Cal: (functie niet bruikbaar voor WMRS)

Herjustering van het soldeerstation en Factory setting (FSE). Resetten van alle instelwaarden op 0, temperatuur 350°C 660°F .

Pc-interface: RS232

Temperatuurmeettoestel:

Geïntegreerd temperatuurmeettoestel voor thermo-element type K

6. Foutmeldingen

Weergave	Fout	Oplossing
- - -	Geen punt ingestoken of defect (WMP), Geen werktuig ingestoken.	Soldeerpunt of werktuig insteken

tip	Soldeerpunt niet volledig ingestoken (WMP)	Soldeerpunt verwijderen en volledig insteken
-----	--	--

F01	Sensorjustering Pt ontbreekt	Soldeerstation opnieuw justeren met WCB2
-----	------------------------------	--

F11	Thermo-element 1 justering (WMP)	Contact opnemen met fabrikant
-----	----------------------------------	-------------------------------

F12	Thermo-element 2 justering (WMP)	Contact opnemen met fabrikant
-----	----------------------------------	-------------------------------

7. Soldeerpunten WMRP

005 44 601 99	RT1 Naaldpunt
005 44 602 99	RT2 Puntpunt R02
005 44 603 99	RT3 Beitelpunt 1,1 X 0,2
005 44 604 99	RT4 Beitelpunt 1,3 X 0,8
005 44 605 99	RT5 Beitelpunt 0,8X0,2, gebogen 30°
005 44 606 99	RT6 Rondvorm Ø 1,2, afgeschuind 45°
005 44 607 99	RT7 Mespunt 2,8, 45°

8. Toebehorenlijst

005 29 161 99	Soldeerboutset WSP 80
005 33 131 99	Soldeerboutset WSP 80
005 33 112 99	Soldeerboutset LR 21 antistatisch
005 33 113 99	Soldeerboutset LR 82
005 33 155 99	Soldeerboutset WMP
005 33 133 99	Soldeerruimset WTA 50
005 27 028 99	Voorverwarmingsplaats WHP 80
005 25 030 99	Thermisch isolatietoestel WST 20
005 31 180 99	Extern invoertoestel WCB2
WPHT	Schakelhouder (WMP)
WPH80T	Schakelhouder (WSP 80)

9. Omvang van de levering

WMRS
 Regelapparaat
 Soldeerbout WMRP
 Netsnoer
 Soldeerbouthouder WMRH
 Stekker
 Gebruiksaanwijzing
 Veiligheidsinstructies

Schakelschema zie pagina 86

Explo-tekening zie pagina 85

Technische wijzigingen voorbehouden!

Vi ringraziamo per la fiducia dimostrata con l'acquisto della stazione di brasatura Weller WMRS. Durante la produzione dell'apparecchiatura sono state osservate le più severe specifiche di qualità, che ne garantiscono il perfetto funzionamento.



1. Attenzione!

Prima della messa in funzione dell'apparecchio leggere attentamente queste istruzioni d'uso e gli allegati avvisi per la sicurezza. In caso di mancata osservazione delle prescrizioni di sicurezza si mette in pericolo l'incolumità fisica e la vita.

In caso di utilizzo differente da quanto descritto nelle istruzioni d'uso come anche in caso di modifiche eseguite di propria iniziativa, da parte del produttore non viene assunta nessuna responsabilità.

La stazione di brasatura Weller WMRS corrisponde alla dichiarazione di conformità UE secondo le basilari prescrizioni di sicurezza delle direttive 89/336/CEE e 73/23/CEE.

2. Descrizione

2.1 Apparecchio di controllo

La stazione di brasatura WMRS regolata da microprocessore appartiene ad una famiglia di apparecchiature, che è stata sviluppata per la produzione industriale e per i settori riparazioni e laboratorio. L'elettronica di regolazione digitale ed una sofisticata tecnologia di sensori e di trasmissione del calore nell'apparecchio di brasatura garantiscono una regolazione precisa della temperatura nella punta dell'utensile di brasatura. La massima precisione nella temperatura ed un comportamento ottimale della dinamica della temperatura nelle situazioni di carico vengono ottenute da una rapida e precisa misurazione nel circuito di regolazione chiuso. Gli utensili di brasatura stessi vengono riconosciuti in automatico dalla WMRS e vengono loro attribuiti i corrispondenti parametri di regolazione. Diverse possibilità di compensazione del potenziale alla punta di brasatura, circuiti di tensione minima come

anche una versione antistatica dell'apparecchio di controllo e del saldatoio completano l'alto livello di standard qualitativo. La possibilità di collegare un apparecchio esterno per l'immissione dei dati allarga ulteriormente la varietà delle funzioni di questa stazione di brasatura. Con l'apparecchio di programmazione WCB 2, disponibile come optional, possono essere realizzate tra l'altro funzioni di regolazione temporale e di bloccaggio. Un apparecchio integrato per la misurazione della temperatura ed un'interfaccia per PC fanno parte dell'equipaggiamento allargato dell'apparecchio di programmazione WCB 2. La temperatura desiderata può essere regolata nella fascia da 50°C a 450°C (150°F - 850°F) tramite 2 tasti (Up / Down). Il valore nominale e quello reale vengono indicati in modo digitale. Il raggiungimento della temperatura nominale viene segnalato da un LED rosso lampeggiante sull'indicatore che serve per il controllo visivo di regolazione. L'accensione continua significa che il sistema è in fase di riscaldamento. Quando il saldatoio WMRP viene depositato nell'apposito supporto viene attivato il disinserimento della temperatura. Ciò diminuisce l'ossidazione sulla punta di brasatura in caso di inattività prolungata. Grazie al tempo di riscaldamento particolarmente rapido il saldatoio WMRP è di nuovo pronto per il funzionamento immediatamente dopo il prelevamento dal supporto.

2.2 Saldatoio

WMRP: Saldatoio particolarmente potente da 40 W per lavori di precisione con tecnologia di riscaldamento integrata nella punta di brasatura. La punta di brasatura tramite un sistema ad incastro può essere sostituita senza la necessità dell'utilizzo di attrezzi. La temperatura nella punta di brasatura viene raggiunta in un baleno e regolata con precisione. Grazie ad un sensore montato sull'impugnatura il saldatoio viene disinserito automaticamente nel momento che viene appoggiato sull'apposito supporto.

WSP 80: Il saldatoio WSP 80 si distingue per il raggiungimento rapido e preciso della temperatura di brasatura. Grazie alla sua forma

Dati tecnici

Dimensioni in mm:	166 X 115 X 101 (Lu X La X H)
Tensione di rete (12):	230 V 50 / 60 Hz (120 V / 60 Hz)
Assorbimento:	95 W (80 W)
Classe di protezione:	1 Apparecchio di controllo; 3 Saldatoio
Dispositivo di protezione (13):	T500mA (T1A)
Regolazione temperatura:	50°C – 450°C (150°F – 850°F)
Precisione :	± 9°C
Compensazione potenziale:	Stato di fornitura: collegamento a terra forte, boccola non inserita

snella ed una potenza di riscaldamento di 80 W è possibile il suo utilizzo universale dal lavoro di brasatura di estrema precisione fino a quello che necessita temperature particolarmente alte. Dopo la sostituzione della punta di brasatura si può riprendere immediatamente a lavorare poiché la temperatura di lavoro viene raggiunta in tempi brevissimi.

- MPR 80:** Il Weller Peritronic MPR 80 è un saldatoio con l'angolo di lavoro regolabile di 40°. In questo modo diventa possibile una impostazione individuale del processo di brasatura dal punto di vista dell'ergonomia. Grazie alla sua potenza di 80 W ed alla sua forma snella è particolarmente indicato per lavori di brasatura di alta precisione.
- WTA 50:** La pinzetta dissaldante WTA 50 è stata progettata specificatamente per togliere le brasature a componenti con tecnologia SMD. Due resistenze (2 x 25 W), ciascuna con un proprio sensore per la temperatura garantiscono la stessa temperatura su entrambi i lati.
- LR 82:** Saldatoio potente da 80 W per lavori di brasatura che necessitano di molto calore. Il fissaggio della punta di brasatura avviene tramite un incastro a baionetta, che permette un ricambio della punta con grande precisione nel posizionamento.
- WMP:** Il microsaldatoio Weller WMP grazie alla sua impostazione risulta particolarmente maneggevole ed idoneo per le lavorazioni professionali di componenti elettronici con tecnologia SMD. La breve distanza tra impugnatura e punta di brasatura permettono una manipolazione ergonomica del saldatoio da 65W nell'esecuzione dei lavori ad alta precisione.

Ulteriori utensili applicabili possono essere rilevati dall'elenco degli accessori.

3. Messa in funzione

Montare il supporto per il saldatoio, depositare l'attrezzatura di brasatura sul supporto di sicurezza. Inserire la spina del saldatoio nella presa di collegamento (12) dell'apparecchio di controllo e bloccarlo con una breve rotazione verso destra. Verificare se la tensione di rete corrisponde alle indicazioni sulla targhetta caratteristiche e se l'interruttore generale (1) è disinserito. Collegare l'apparecchio di controllo con la rete. Accendere l'apparecchio con l'interruttore generale (1).

All'accensione dell'apparecchio viene eseguita un'autodiagnosi, durante la quale sono in funzione tutti gli elementi di visualizzazione (2). In seguito viene brevemente visualizzato il valore di temperatura impostato e la versione della temperatura (°C/°F). Poi l'elettronica passa automaticamente alla visualizzazione della temperatura attuale. Si accende il punto rosso (5) nella zona degli indicatori (2). Questo punto serve come controllo visivo di regolazione. Quando la lucina è accesa significa che il sistema sta riscaldando. Quando passa ad un segnale lampeggiante è stata raggiunta la temperatura di esercizio.

Regolazione della temperatura

Il display digitale (2) visualizza sempre il valore attuale di temperatura. Azionando i tasti UP- o DOWN (3) (4) l'indicatore digitale (2) passa sul valore target correntemente impostato. Il valore nominale impostato (indicatore lampeggiante) può essere ora regolato nella direzione corrispondente con un tocco breve o mantenendo premuto rispettivamente il tasto Up o quello Down (3) (4). Se il tasto viene tenuto premuto il valore nominale cambia in modo veloce. Ca. 2 sec. dopo aver rilasciato il tasto, la visualizzazione digitale (2) ripassa in automatico sul valore attuale.

Abbassamento temperatura WMRP

Regolazione Standardsetback OFF (Regolazione impostata in produzione)

Quando il saldatoio viene riposto sul supporto di sicurezza si disinserisce automaticamente il riscaldamento. Quando il saldatoio viene nuovamente prelevato il riscaldamento si riaccende. La temperatura impostata nella punta di brasatura viene nuovamente raggiunta rapidamente, grazie al brevissimo tempo di riscaldamento.

Regolazione Standardsetback ON

Se il saldatoio è depositato sul supporto di sicurezza la temperatura si abbassa automaticamente a 150°C. Dopo 20 min (tempo di setback) il riscaldamento viene disinserito completamente (lineetta lampeggiante sul display). Dopo il prelevamento del saldatoio la stazione di brasatura regola la temperatura riportandola al valore nominale impostato. La temperatura impostata viene nuovamente raggiunta rapidamente, grazie al brevissimo tempo di riscaldamento della punta di brasatura.

Inserimento/Disinserimento dello Standardsetback ON/OFF

Durante l'accensione dell'apparecchio mantenere premuto il tasto "UP" (3) fino a quando sul display non appare la scritta ON. Rilasciando il tasto "UP" viene memorizzata la regolazione. La stessa procedura è da applicarsi per lo spegnimento. Sul display appare la scritta "OFF" (regolazione di fabbrica).

Standardsetback

(funzione con l'utensile ottimale senza WMRP)

Regolazione Standardsetback OFF

(regolazione di fabbrica)

Non è attivato l'abbassamento della temperatura.

Regolazione Standardsetback ON

Qualora l'attrezzatura di brasatura non venisse utilizzato, la temperatura dopo 20 minuti viene abbassata automaticamente sul valore di standby di 150°C (300°F). Dopo il triplo del periodo di setbackzeit (60 min.) viene attivata la funzione "AUTO OFF". Il saldatoio viene disinserito (lineetta lampeggiante sul display). Utilizzando punte di brasatura particolarmente sottili la funzione di setback può essere alterata. In questo caso viene consigliato l'utilizzo del supporto di controllo WPHT (vedere accessori).

Avviso:

Il tempo di setback può essere impostato con l'apparecchio di programmazione esterno WCB2 da 0 s 99 min.

4. Compensazione potenziale

Tramite il collegamento diversificato della bussola di innesto da 3,5 mm (11) è possibile realizzare 4 varianti:

Collegamento a terra duro:	Senza spina (regolazione di fabbrica)
Compensazione di potenziale (Impedenza o Ohm):	Con spina, linea di compensazione sul contatto centrale
Senza potenziale:	Con spina
Collegamento a terra morbido:	Con spina e resistenza saldata Messa a terra tramite il valore di resistenza selezionato

5. Avvisi operativi**Cambio della punta di brasatura**

Attenzione pericolo di ustioni

La sostituzione della punta di brasatura deve essere eseguita soltanto con utensile freddo. Per la sostituzione della punta di brasatura non è necessario alcun attrezzo. La punta di brasatura è inserita ad incastro nella parte posteriore dell'impugnatura e viene estratta con una semplice trazione sull'impugnatura soft della punta (8).

Attenzione:

Fare sempre attenzione che la punta di brasatura sia posizionata correttamente.

Inserendo la nuova punta di brasatura si dovrà fare attenzione che la punta venga inserita fino alla battuta con un unico movimento. L'utilizzo con la punta di brasatura non completamente inserita può comportare malfunzionamento.

Al primo riscaldamento umettare la punta di brasatura selettiva, stagnabile con lega brasante. Questa toglie gli strati di ossidazione dovuti alla conservazione ed altre impurità della punta di brasatura. Durante le pause di lavoro e prima di riporre il saldatoio fare sempre attenzione che la punta di brasatura sia ben stagnata. Non utilizzare fondenti troppo aggressivi.

Mantenere sempre umida la spugnetta di pulizia (9). A tale scopo utilizzare solo acqua distillata.

Gli apparecchi di brasatura sono tarati per una punta di brasatura media. Possono verificarsi scostamenti a causa della sostituzione della punta o per l'utilizzo di altre forme di punta.

Apparecchio di programmazione esterno WCB 2 (opzionale)

Utilizzando un apparecchio di programmazione esterno sono disponibili le seguenti funzioni:

Offset:

L'effettiva temperatura della punta di brasatura può essere variata con l'inserimento di un offset di temperatura di $\pm 40^{\circ}\text{C}$.

Setback:

La riduzione di temperatura corrisponde a quella descritta nel capitolo 3. I tempi di setback dopo una riduzione della temperatura possono essere programmati da 0 a 99 minuti.

Lock:

Bloccaggio della temperatura nominale. Dopo il bloccaggio sulla stazione di brasatura non può essere effettuata più alcuna regolazione.

°C/°F:

La commutazione dell'indicazione della temperatura da °C a °F e viceversa tramite la pressione del tasto "Down" durante l'accensione fa visualizzare la versione della temperatura attualmente selezionata.

Window:

Limitazione della fascia di temperatura ad un massimo di +- 99°C partendo da una temperatura bloccata dalla funzione "LOCK". La temperatura bloccata rappresenta quindi il centro della fascia di temperatura all'interno della quale può essere effettuata la regolazione. Negli apparecchi con il contatto senza potenziale (uscita accoppiatore ottico) la funzione "WINDOW" serve per la regolazione di una finestra per la temperatura. Se la temperatura reale si trova all'interno della finestra di temperatura viene collegato il contatto senza potenziale (uscita accoppiatore ottico).

Cal: (Funzione non utilizzabile per WMRS)

Ritaratura della stazione di brasatura ed impostazioni di fabbrica (FSE). Riposizionamento di tutti i valori di regolazione sullo Zero, temperatura a 350°C 660°F.

Interfaccia con il PC: RS232

Apparecchio per la misurazione della temperatura:

Apparecchio integrato per la misurazione della temperatura per termoelemento del tipo K.

6. Avvisi di errore

Indicazioni	Errore	Soluzione
- - -	Nessuna punta inserita o punta difettosa (WMRP), nessun utensile innestato.	innestare punta di brasatura o utensile

Suggerimento: punta non completamente innestata (WMRP) togliere la punta ed inserirla completamente

F01 Manca taratura sensori Pt Ritarare la stazione di brasatura con WCB2

F11 Taratura termoelemento 1 (WMRP) contattare il produttore

F12 Taratura termoelemento 2 (WMRP) contattare il produttore

7. Punta di brasatura WMRP

005 44 601 99	RT1 punta ad ago
005 44 602 99	RT2 punta R02
005 44 603 99	RT3 punta a scalpello 1,1 X 0,2
005 44 604 99	RT4 punta a scalpello 1,3 X 0,8
005 44 605 99	RT5 punta a scalpello 0,8X0,2, con curvatura di 30°
005 44 606 99	RT6 forma tonda Ø 1,2 smussata a 45°
005 44 607 99	RT7 Punta a coltello 2,8 45°

8. Elenco accessori

005 29 161 99	Set di brasatura WSP 80
005 33 131 99	Set di brasatura MPR 80
005 33 112 99	Set di brasatura LR 21 antistatico
005 33 113 99	Set di brasatura LR 82
005 33 155 99	Set di brasatura WMP
005 33 133 99	Set per disfare le brasature WTA 50
005 27 028 99	Piastre di preriscaldamento WHP 80
005 25 030 99	Apparecchio per l'solamento termico WST 20
005 31 180 99	Programmatore esterno WCB2
WPHT	Supporto con commutazione (WMP)
WPH80T	Supporto (WSP 80)

9. Materiale compreso nella fornitura

WMRS

Apparecchio di controllo

Saldatoio WMRP

Cavo di collegamento alla rete

Supporto per saldatoio WMRH

Spina con innesto a nottolini

Istruzioni per l'uso

Norme di sicurezza

Schema elettrico vedere a pagina 86

Immagine Esploso vedere a pagina 85

Salvo variazioni tecniche!

Thank you for placing your trust in our company by purchasing the Weller soldering station WMRS. Production was based on stringent quality requirements which guarantee the perfect operation of the device.



1. Important!

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

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

The Weller WMRS soldering station corresponds to the EC Declaration of Conformity in accordance with the basic safety requirements of Directives 89/336/EEC and 73/23EEC.

2. Description

2.1 Control unit

The microprocessor-controlled soldering station WMRS is part of a generation of devices which were developed for industrial production technology, including repair and laboratory areas. Digital control electronics and high-quality sensor and heat transmission technology in the soldering tool guarantee precise temperature control behaviour at the soldering tip. Top temperature accuracy and optimised, dynamic temperature behaviour when under stress is achieved by fast and precise measured value recording in the closed control loop. The soldering tools themselves are recognised automatically by the WMRS and the corresponding control parameters assigned. Various potential balancing options for the soldering tip, a zero voltage circuit and an antistatic design of the control unit and iron add to the high quality standard. The option of connecting an external input device extends the functional diversification of this soldering station. With the input device WCB 2, available as an option, time and locking functions can be implemented, among other things. An integrated temperature measuring device

and PC interface belong to the extended scope of the WCB 2 input device. The desired temperature can be set in a range from 50 °C - 450 °C (150 °F - 850 °F) via 2 buttons (Up / Down). Specified and actual value are displayed digitally. When the preselected temperature has been reached, this is indicated by a red flashing LED in the display, which serves as a visual control check. When lit up permanently, this indicates that the system is heating up. When placing the WMRP soldering iron in its holder, temperature cut-out is activated. This reduces oxidation of the soldering tip during long soldering pauses. Due to the extremely fast heating-up time, the WMRP soldering iron is operational again directly after removal from the holder.

2.2. Soldering iron

WMRP: Extremely powerful 40 W fine soldering iron with integrated heating system in the soldering tip. Thanks to a plug-in system, the soldering tip can be changed without tools. The soldering tip temperature is reached rapidly and adjusted exactly. Thanks to a sensor system installed in the handle, the soldering iron is cut out automatically when it is set down.

WSP 80: The soldering iron WSP 80 is characterised by fast and precise achievement of the soldering temperature. Thanks to its slim design and a heating output of 80 W, universal application is possible, from extremely fine soldering tasks to those which require high temperatures. Work can continue directly after a soldering tip change because the service temperature is reached again in a very short time.

MPR 80: The Weller Peritronic MPR 80 is a soldering iron with an adjustable working angle of 40°. This makes individual organisation of the soldering process possible with regard to ergonomics. Its output of 80 W and slim design make it suitable for precision soldering tasks.

Technical data

Dimensions in mm:	166 X 115 X 101 (L X W X H)
Mains voltage (12):	230 V 50 / 60 Hz (120 V / 60 Hz)
Power input:	95 W (80 W)
Protection class:	1 control unit ; 3 soldering iron
Fuse (13):	T500mA (T 1A)
Temperature control:	50 °C – 450 °C (150 °F – 850 °F)
Accuracy:	± 9°C
Potential balance:	State upon delivery: hard grounded, plug is not inserted

- WTA 50:** The desoldering tweezers WTA 50 were designed specially for unsoldering SMD components. Two heating elements (2 x 25 W), each with its own temperature sensor, guarantee the same temperature on both legs.
- LR 82:** Powerful 80 W soldering iron for soldering tasks with high heat requirements. The soldering tip is secured by means of a bayonet catch, which ensures that tips are always in the correct position after a change.
- WMP:** The Weller Micro Soldering Iron WMP is suitable for processing SMD electronics due to its manageable design. The short distance between grip and soldering tip makes ergonomic handling of the 65 W soldering iron possible when carrying out very fine soldering tasks.

See Accessories for a list of other tools that can be connected.

3. Commissioning

Assemble soldering iron holder, place the soldering tool in the safety rest. Insert the soldering iron plug in the connection socket (12) of the control unit and lock by turning slightly to the right. Check that the mains voltage matches the specification on the identification plate and that the mains switch (1) is switched off. Connect the control unit to the mains. Switch on the unit at the mains switch (1). The unit performs a self-test when it is switched on, whereby all display elements (2) are in operation. Following this, the set temperature (specified value) and the temperature version (°C/°F) are displayed for a short time. After this, the electronics system switches automatically to the actual value display. The red dot (5) in the display (2) lights up. This dot is used as a visual control check. When lit up permanently, this indicates that the system is heating up. Flashing indicates that service temperature has been reached.

Temperature setting

As a rule, the digital display (2) shows the temperature actual value. By actuating the UP or DOWN button (3) (4), the digital display (2) switches to the currently set specified value. The specified value (flashing display) can now be changed by tapping or holding in the UP or DOWN button (3) (4) in the corresponding direction. If the button is pressed permanently, the specified value changes in fast mode. Approx. 2 s after the button is released, the digital display (2) switches automatically back to the actual value.

Temperature decrease WMRP

Standard setback OFF setting (ex-works setting)

If the soldering iron has been placed in the safety rest, the heating is switched off automatically. When the soldering iron is then removed, the heating switches back on again. The set temperature is reached again after a short time thanks to the fast heating-up time of the soldering tip.

Standard setback setting ON

If the soldering iron has been placed in the safety rest, the temperature is decreased automatically to 150 °C. After 20 mins. (setback time), the heating is shut down completely (flashing line in the display). When the soldering iron is removed, the soldering station regulates back to the specified value. The set temperature is reached again after a very short time thanks to the fast heating-up time of the soldering tip.

Activating/deactivating the standard setback ON/OFF

When switching on the unit, press and hold in the "UP" button (3) until "ON" appears in the display. When the "UP" button is released, the setting is saved. Same procedure for switching off. "OFF" appears in the display (ex-works setting).

Standard setback (function with optional tool, no WMRP)

Standard setback setting OFF (ex-works setting)

No temperature decrease active.

Standard setback setting ON

If the soldering tool is not being used, the temperature is decreased automatically after 20 mins. to the standby value 150 °C (300 °F). After 3 x setback time (60 mins.), the "AUTO OFF" function is activated. The soldering iron is switched off (flashing line in the display). If very fine soldering tips are being used, the setback function may be impaired. In this case, the use of the WPHT switching holder is recommended (see accessories).

Note:

The setback time can be set with the external input device WCB2 from 0 to 99 mins.

4. Potential balance

Due to the different circuits in the 3.5 mm switch jack socket (11), 4 variations are possible:

Hard-earthed:	without plug (delivery status)
Potential balance (impedance or Ohm):	with plug, balance line at middle contact
Potential-free:	with plug
Soft-earthed:	with plug and soldered resistor. Earthing via selected resistance value.

5. Operating guidelines

Soldering tip change

Caution! Risk of injury through burning.

The soldering tip must only be changed when it is cold. Tools are not required to change the soldering tip. The soldering tip is inserted in the rear section of the grip and can be removed by simply pulling the soft grip of the soldering tip (8).

Important:

Always ensure that the soldering tip is properly seated.

When fitting the new soldering tip, ensure that the soldering tip is inserted completely up to the stop in a single operation. Operation with a soldering tip that is not completely inserted can lead to malfunctions.

During the first heating-up period, coat the selected tinnable soldering tip with solder. This removes oxide layers and contamination on the soldering tip caused by storage. During soldering pauses and before setting down the soldering iron, always ensure that the soldering tip is well tinned. Never use an aggressive flux.

Always keep the cleaning sponge (9) damp. Use only distilled water.

The soldering units have been calibrated for a medium soldering tip. Deviations may result through tip changing or the use of other tip shapes.

External input device WCB 2 (option)

The following functions are available if an external input device is used:

Offset:

The actual soldering tip temperature can be changed by ± 40 °C through the input of a temperature offset.

Setback:

Adjustable temperature decrease, as described in Section 3. The setback times after which a temperature decrease is effected can be set from 0-99 minutes.

Lock:

Locking of specified temperature. After locking, no more setting changes at the soldering station are possible.

°C/°F:

Switching the temperature display from °C to °F and vice versa. Pressing the "Down" button when switching on displays the current temperature version.

Window:

Limitation of the temperature range to max. ± 99 °C, starting from a temperature locked by the "LOCK" function. The locked temperature thus represents the middle of the adjustable temperature range. In the case of units with potential-free contact (optoelectronic coupler output), the "WINDOW" function is used to set a temperature window. If the actual temperature is within the temperature window, the potential-free contact (optoelectronic coupler output) is connected through.

Cal: (function cannot be used for WMRS)

Recalibration of the soldering station and factory setting (FSE). Reset all setting values to 0, temperature 350 °C 660 °F.

PC interface: RS232

Temperature measuring device:

Integrated temperature measuring device for thermocouple model K

6. Fault messages

Display	Fault	Correction
- - -	No tip inserted or defective (WMP), No tool inserted.	insert soldering tip or tool
tip	Soldering tip not completely inserted (WMP)	Remove soldering tip and insert completely
F01	Sensor calibration Pt missing	Recalibrate soldering station with WCB2
F11	Thermocouple 1 calibration (WMP)	Contact manufacturer
F12	Thermocouple 2 calibration (WMP)	Contact manufacturer

7. Soldering tips WMP

005 44 601 99	RT1 Needle tip
005 44 602 99	RT2 Point tip R02
005 44 603 99	RT3 Chisel tip 1.1 X 0.2
005 44 604 99	RT4 Chisel tip 1.3 X 0.8
005 44 605 99	RT5 Chisel tip 0.8 X 0.2 bent 30°
005 44 606 99	RT6 Round shape dia. 1.2 chamfered 45°
005 44 607 99	RT7 Knife tip 2.8, 45°

8. Accessories

005 29 161 99	Soldering iron set WSP 80
005 33 131 99	Soldering iron set MPR 80
005 33 112 99	Soldering iron set LR 21 antistatic
005 33 113 99	Soldering iron set LR 82
005 33 155 99	Soldering iron set WMP
005 33 133 99	Desoldering set WTA 50
005 27 028 99	Pre-heating plate WHP 80
005 25 030 99	Thermal insulation stripping device WST 20
005 31 180 99	External input device WCB2
WPHT	Switching holder (WMP)
WPH80T	Switching holder (WSP 80)

9. Scope of delivery

WMRS
Control unit
Soldering iron WMP
Mains cable
Soldering iron holder WMRH
Jack plug
Operating Instructions
Safety information

Circuit diagram, see page 86

Exploded drawing, see page 85

Subject to technical alterations and amendments.

Tack för köpet av lödstationen WMRS från Welle och visat förtroende. Vid tillverkningen har mycket stränga kvalitetskrav tillämpats för att säkerställa en klanderfri apparatfunktion.



1. Observera!

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

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

WELLER lödstationen WMRS motsvarar EG- försäkringen om överensstämmelse enligt de grundläggande säkerhetskraven i direktiv 89/ 336/ EEG, 73/ 23/ EEG.

2. Beskrivning

2.1 Styrdon

Den mikroprocessorstyrda lödstationen WMRS ingår i en apparatserie som utvecklats för den industriella produktionstekniken, samt för reparations- och laboratorieändamål. Den digitala reglerelektroniken och en högvärdig sensor och värmeöverföringsteknik i lödverktyget ger en exakt temperaturreglering av lödspetsen. En snabb och exakt mätvärdesregistrering i slutet reglerkrets ger hög precision och optimal dynamik med avseende på temperaturen under arbetet. Lödverktygen registreras automatiskt av WMRS och tillordnas lämpliga reglerparametrar. Olika potentialutjämningsmöjligheter för lödspets, nollspänningsbrytare, samt antistatiskt utförande av styrdon och kolvar kompletterar den höga kvalitetsstandarden. Anslutningsmöjligheterna för en extern inmatningsenhet utökar funktionsspektret för denna lödstation. Med den inmatningsenheten WCB 2 kan bland annat tids- och läsfunktioner utföras. Till inmatningsenheten WCB 2 hör ett integrerat temperaturmätinstrument och ett pc-gränssnitt. Temperaturen kan ställas in i området från 50°C - 450°C över två knappar (Up / Down). Bör- och mätvärden visas digitalt. När den inställda temperaturen upp-

nåts blinkar en röd lysdiod på indikeringen som används för optisk inställningskontroll. Kontinuerligt ljus betyder att systemet värms upp. När WMRP lödkolven placeras på sin förvaringsplats aktiveras en temperaturavstängning. Denna minskar oxideringen på lödspetsen vid längre pauser. Genom den extremt snabba uppvärmningen kan WMRP lödkolven användas omedelbart efter det den lyfts från sin förvaringsplats.

2.2. Lödkolv

WMRP: Extremt effektiv 40 W finlödkolv med integrerad uppvärmningsteknik i lödspetsen. Lödspetsen kan växlas utan verktyg genom ett instickssystem. Lödspetsens arbetstemperatur uppnås snabbt och exakt. Den inbyggda sensorn i greppet stänger av lödkolven automatiskt när den placeras på sin plats.

WSP 80: Lödkolven WSP 80 utmärker sig genom att den uppnår sin lödtemperaturen snabbt och exakt. Genom sin smala konstruktion och sin värmeeffekt på 80 W är en universell användning från extremt fina lödarbeten upp till sådana med extremt höga värmebehov möjlig. Efter byte av lödspetsen är det möjligt att fortsätta arbetet omedelbart, eftersom arbetstemperaturen uppnås inom mycket kort tid.

MPR 80: Weller Peritronic MPR 80 är en lödkolv med inställbar arbetsvinkel på 40°. Därmed är en individuell ergonomisk gestaltning av lödningen möjlig. Med sin effekt på 80 W och smala form är den lämplig för fina lödarbeten.

WTA 50: Avlödningspincetten WTA 50 har konstruerats speciellt för avlödning av SMD-komponenter. Två värmekroppar (2 x 25 W) med vardera en egen värmesensor sørjer för samma temperatur i de båda delarna.

Tekniska data

Mått i mm:	166 X 115 X 101 (L X B X H)
Nätspänning (12):	230 V, 50 / 60 Hz (120 V, 60 Hz)
Effektuttag:	95 W (80 W)
Skyddsklass:	1 Styrdon 3 Lödkolvar
Säkring (13):	T500mA (T 1A)
Temperaturreglering:	50°C – 450°C
Exakthet:	± 9°C
Potentialutjämning (11)	Leveranstillstånd hårt jordad (jackpropp inte instucken)

LR 82: Effektiv 80 W lödkolv för arbeten med stort värmebehov. Lödspetsen sätt fast med en bajonettfattning vilken tillåter en positionstrogen spetsväxling.

WMP: Weller Micro lödkolv WMP lämpar sig genom sin lätthanterlighet för professionell bearbetning av SMD elektronik. Ett kort avstånd mellan grepppunkt och lödspets ger en ergonomisk hantering av lödkolven med 65 W vid utförandet av känsliga lödarbeten.

Ytterligare anslutbara verktyg hittar man i tillbehörslistan.

3. Idrifttagning

Montera lödkolvsfacket Lägg lodverktyget i säkerhetsfacket. Lödkolvens stickpropp sticks in i uttaget (12) på styrdonet och låses med en kort vridning mot höger. Kontrollera att nätspänningen stämmer överens med uppgifterna på typskylten och att nätkontakt (1) befinner sig i läget från. Anslut styrdonet till elnätet. Sätt på apparaten på nätkontakten (1). Vid inkoppling av apparaten utförs en självtest vid vilken alla indikeringselementen (2) aktiveras. Anslutningsvis visas kort den inställda temperaturen (börvärdet) och temperaturval (°C/°F). Därefter växlar elektroniken automatiskt till mätvärdesindikering. Den röda punkten (5) i indikeringen (2) tänds. Denna punkt används som optisk inställningskontroll. Kontinuerligt ljus betyder att systemet värms upp. Blinkning visar att arbetstemperaturen uppnåtts.

Temperaturinställning

Den digitala displayen (2) visar principiellt uppmätt temperatur. Genom att trycka på UP- eller DOWN-knappen (3) (4) växlar indikeringen (2) till den för tillfället inställda börvärdet. Det inställda börvärdet (blinkande indikering) kan nu ändras i lämplig riktning genom att trycka kort eller kontinuerligt på UP- eller DOWN-knappen (3) (4). Trycks knappen kontinuerligt förändras börvärdet snabbt. Ca. 2 sek. efter det knappen släppts växlar indikeringen (2) automatiskt tillbaka till mätvärdet.

Temperatursänkning WMRP

Inställning Standardsetback OFF (fabriksinställning)

Om lödkolven lagts i säkerhetsfacket stängs värmen av automatiskt. När lödkolven plockas ur facket kopplas värmen på igen. Den inställda temperaturen uppnås inom kort tid på grund av den snabba uppvärmningen av lödspetsen.

Inställning Standardsetback ON

Om lödkolven lagts i säkerhetsfacket sänks temperaturen automatiskt till 150°C. Efter 20 min (Setback-tid) stängs värmen av helt (blinkande streck i indikatorn). Vid borttagning av lödkolven ställer lodstationen åter in inställt börvärde. Den inställda temperaturen uppnås inom kort tid på grund av den

snabba uppvärmningen av lödspetsen.

Till-/frånkoppling av Standardsetback ON/OFF

Medan apparaten startar skall UP-knappen (3) hållas nedtryckt tills indikeringen "ON" visas. När UP-knappen släpps sparas inställningen. Samma förfarande för avstängning. I indikeringen visas "OFF" (fabriksinställning).

Standardsetback

(funktion med alternativt verktyg, ingen WMRP)

Inställning Standardsetback OFF (fabriksinställning)

Ingen temperatursänkning aktiv.

Inställning Standardsetback ON

Om lodverktyget inte används sänks temperaturen automatiskt in på Standby värde 150°C efter 20 minuter. Efter tredubbel Setback-tid (60 min.) aktiveras funktionen "AUTO OFF". Lödkolven stängs av (blinkande streck på indikeringen). Vid användning av en mycket fin lödspets kan Setback-funktionen påverkas negativt. I detta fallet rekommenderas att man använder WPHT-facket (se tillbehör).

Anvisning:

Setback-tiden kan ställas in mellan 0-99 minuter med den externa inmatningsenheten WCB 2.

4. Potentialutjämnning

Genom de olika inställningarna av 3,5 mm polskruven (11) är fyra varianter möjliga:

Hårt jordad:	Utan stickpropp (leveranstillstånd)
Potentialutjämnning (Impedans 0 Ohm):	Med stickpropp, utjämningsledning på mellankontakt
Potentialfri:	Med stickpropp
Mjukt jordad:	Med stickpropp och inlödad motstånd. Jordning över det valda motståndsvärdet.

5. Arbetsanvisningar

Byte av lödspets

Fara för förbränning

Byte av lödspetsen får endast utföras i kallt tillstånd. För byte av lödspetsen är inget verktyg nödvändigt. Lödspetsen är instucken i bakre delen av greppet och kan tas ur genom att man drar i lödspetsens grepp (8).

Viktigt:

Kontrollera alltid att lödspetsen sitter ordentligt.

Vid isättning av en ny lödspets skall man kontrollera att lödspetsen är instucken helt till anslag. Inte helt införda lödspetsar kan leda till felfunktioner.

Fukta den selektivt förtennbara lödspetsen med lödtenn första gången den värms upp. Detta tar bort oxidskikt och smuts som uppkommit under lagring. e alltid till att lödspetsen är väl förtennad när lödkolven inte skall användas under en längre tid. Använd inte aggressiva flussmedel.

Håll alltid rengöringssvampen (9) fuktig. Använd för detta destillerat vatten.

Lödverktygen är anpassade för en medelstor lödspets. Avvikelse kan förekomma på grund av spetsbyte eller användning av andra spetsformer.

Externt inmatningselement WCB 2 (alternativ)

Vid användning av en extern inmatningsenhet står följande funktioner till förfogande:

Offset:

Den verkliga lödspetsstemperaturen kan förändras med temperatur-offsets på $\pm 40^{\circ}\text{C}$.

Setback:

Inställbar temperatursänkning så som beskrivs i kapitel 3. Setback-tiden efter det temperatursänkningen genomförs kan ställas in från 0-99 minuter.

Lock:

Låsning av börtemperaturen. Efter låsningen kan inga inställningsändringar göras på lödstationen.

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

Växlar temperaturindikeringen från $^{\circ}\text{C}$ till $^{\circ}\text{F}$ och omvänt När man trycket på DOWN-knappen under inkopplingen visas den aktuella temperaturindikeringen.

Window:

Inskränkning av temperaturområdet till max. $\pm 99^{\circ}\text{C}$ utgående från en med "LOCK"-funktionen läst temperatur. Den lästa temperaturen är här mitten på det inställbara temperaturområdet. På apparater med potentialfri kontakt (optokopplarutgång) används "WINDOW"-funktionen för inställning av ett temperaturfönster. Om mättemperaturen ligger inom detta fönster kopplas den potentialfria kontakten (optokopplarutgång).

Cal: (Funktion ej användbar för WMRS)

Nyjustering av lödstation och Factory setting (FSE). Återställning av alla inställningsvärden på 0, temperatur 350°C .

PC-gränssnitt: RS232

Temperaturmätinstrument:

Integrerat temperaturmätinstrument för termoelement typ K

6. Felmeddelande

Indikering	Fel	Åtgärd
- - -	Ingen eller defekt spets (WMRP), Inget verktyg instuckat.	stick in lödspets eller verktyg
tips	Lödspets inte helt instucken (WMRP)	Ta bort lödspetsen helt och stick in fullständigt
F01	Sensorjustering Pt saknas	Justera lödstation på nytt med WCB2
F11	Termoelement 1 Justering (WMRP)	Kontakta tillverkare
F12	Termoelement 2 Justering (WMRP)	Kontakta tillverkare

7. Lödspetsar WMRP

005 44 601 99	RT1 Nälspets
005 44 602 99	RT2 Punktspets R0,4
005 44 603 99	RT3 Mejselspets 1,3 X 0,4
005 44 604 99	RT3 Mejselspets 1,4 X 0,4
005 44 605 99	RT5 Mejselspets 1,3 X 0,4, böjd 30°
005 44 606 99	RT6 Rundform Ø 1,2, vinklad 45°
005 44 607 99	RT7 Knivspets 2,2, 45°

8. Tillbehörslista

005 29 161 99	Lödkolvsats WSP 80
005 33 131 99	Lödkolvsats MPR 80
005 33 112 99	Lödkolvsats LR 21 antistatisk
005 33 113 99	Lödkolvsats LR 82
005 33 155 99	Lödkolvsats WMP
005 33 133 99	Avlödsats WTA 50
005 27 028 99	Förvärmepatta WHP 80
005 25 030 99	Termiskt skalningsdon WST 20
005 31 180 99	Externt inmatningsselement WCB 2
WPHT	Kopplingsyta (WMP)
WPH80T	Kopplingsyta (WSP 80)

9. Leveransomfattning

WMRS
Styrdon
Lödkolv WMRP
Nätkabel
Lödkolvhållare WMRH
Jackpropp
Bruksanvisning
Säkerhetsanvisningar

Kopplingschema sidan 86

Explosionsritning sidan 85

Rätten till tekniska ändringar förbehålles!

Muchas gracias por la confianza depositada en nosotros al comprar la estación de soldar WMRS de Weller. Para la fabricación de este aparato se han aplicado unas normas de calidad muy exigentes que garantizan un correcto funcionamiento del mismo.



1. Atención!

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

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

La estación de soldar WMRS de Weller cumple la declaración de conformidad de la CE de acuerdo con los requisitos de seguridad básicos de las Directivas comunitarias 89/336/CEE y 73/23CEE.

2. Descripción

2.1 Unidad de control

La estación de soldar WMRS está regulada por un microprocesador y forma parte de una serie de equipos fabricados especialmente para la producción industrial, así como para trabajar en laboratorio y realizar tareas de reparación. El sistema electrónico de regulación digital, así como la utilización de sensores y sistemas de transmisión térmica en los utensilios de soldar garantizan una regulación precisa de la temperatura en la punta de soldar. La precisión y rapidez del registro de la temperatura en un circuito cerrado permiten ajustar la temperatura con la máxima precisión y lograr un comportamiento dinámico y excelente de la misma. La estación de soldar WMRS detecta y reconoce automáticamente los utensilios para soldar ajustando a su vez los parámetros de regulación correspondientes. Además de estas prestaciones, le brinda la posibilidad de compensar el potencial de la punta de soldar de diferentes formas, de desconectar la ten-

sión, así como de adquirir el modelo antiestático de la unidad de control y el soldador. La posibilidad de conectar una unidad externa le permite incrementar la funcionalidad de la estación de soldar. Mediante la unidad externa opcional WCB 2 es posible controlar el tiempo y la función de bloqueo entre otros aspectos. La unidad externa WCB 2 incorpora adicionalmente un termómetro y una conexión para el PC. La temperatura deseada se puede regular en un margen comprendido entre 50°C y 450°C (150°F - 850°F) mediante 2 teclas (Up / Down). La temperatura de referencia y la real aparecen indicadas en la pantalla digital. Cuando el aparato alcanza la temperatura ajustada comienza a parpadear el LED rojo de la pantalla que sirve para controlar visualmente la regulación de la temperatura. Cuando el diodo permanece encendido constantemente significa que el aparato se está calentando. Al colocar el soldador WMRP en el soporte se activa la desconexión de la temperatura. De esta manera se evita que se oxide la punta de soldar al dejar de soldar durante espacios de tiempo prolongados. Gracias a la capacidad de calentarse con extremada rapidez, el soldador WMRP se puede utilizar de nuevo nada más retirarlo del soporte.

2.2 Soldador

WMRP: Soldador de precisión y extremada potencia de 40 W con resistencia integrada en la punta de soldar. La punta de soldar se puede cambiar fácilmente sin necesidad de utilizar herramientas. La temperatura en la punta de soldar se alcanza con extremada rapidez y precisión. Gracias a un sensor incorporado en el mango el soldador se desactiva automáticamente al colocarlo en el soporte.

WSP 80: El soldador WSP 80 se distingue por su rapidez y precisión para alcanzar la temperatura deseada. Gracias a su diseño y a una potencia térmica de 80 W se puede utilizar tanto para los trabajos que requieran la máxima precisión como para los que requieran altas temperaturas. Una vez cambiada la punta de soldar es

Datos técnicos

Dimensiones en mm:	166 X 115 X 101 (L X B X H)
Tensión de red (12):	230 V, 50 / 60 Hz (120 V / 60 Hz)
Potencia:	95 W (80 W)
Clase de protección:	1 Unidad de control; 3 soldadores
Fusible (13):	T500mA (T1A)
Regulación de temperatura:	50°C – 450°C (150°F – 850°F)
Precisión:	± 9°C
Compensación del potencial (11):	Suministrado con toma de tierra directa (clavija sin conectar)

posible continuar trabajando inmediatamente después gracias a su capacidad de alcanzar de nuevo la temperatura deseada con extremada rapidez.

- MPR 80:** El soldador Weller Peritronic MPR 80 es un soldador con un ángulo de trabajo regulable de 40°. De esta forma se adapta perfecta e individualmente a cada proceso de soldadura. Gracias a sus 80 W de potencia y a su fino diseño permite realizar trabajos de precisión.
- WTA 50:** La pinza de desoldar WTA 50 ha sido diseñada especialmente para desoldar componentes SMD. Incorpora dos resistencias (2 x 25 W) con un sensor térmico cada una de ellas para garantizar la misma temperatura en ambas partes.
- LR 82:** Potente soldador de 80 W para realizar trabajos que requieren altas temperaturas. La sujeción de la punta de soldar se realiza mediante un cierre especial que permite cambiarla y colocarla de nuevo con elevada precisión.
- WMP:** El soldador Weller Micro WMP es idóneo para la manipulación de componentes SMD gracias a su diseño ergonómico. La pequeña distancia comprendida entre el mango y la punta de soldar permite manipular de forma ergonómica este potente soldador de 65 W al realizar trabajos que requieren la máxima precisión.

Para conocer otros utensilios que se puedan conectar véase la lista de accesorios.

3. Puesta en funcionamiento

Montaje del soporte del soldador: colocar el soldador en el soporte de seguridad. Introducir el enchufe del soldador en la toma de conexión (12) de la unidad de control y fijar su posición girándolo ligeramente hacia la derecha. Comprobar si la tensión de la red coincide con la tensión indicada en la placa de características y si el interruptor (1) está desconectado. Enchufar la unidad de control a la toma de corriente eléctrica. Conectar el aparato mediante el interruptor (1). Al conectar el aparato éste realiza un autotest durante el cual se ponen en funcionamiento todos los indicadores (2). Posteriormente, se indica brevemente la temperatura ajustada (valor de referencia) y el tipo de grados (°C/°F). Después el sistema electrónico indica automáticamente la temperatura real. El punto rojo (5) de la pantalla (2) aparece encendido. Este punto sirve para controlar la regulación de la temperatura de forma visual. Si permanece encendido constantemente significa que el aparato se está calentando. Si parpadea significa que el aparato ha alcanzado la temperatura

ajustada.

Ajuste de la temperatura

Generalmente la pantalla digital (2) indica la temperatura real. Al pulsar la tecla UP (3) o DOWN (4) la pantalla digital (2) indicará la temperatura de referencia ajustada actualmente. El valor de referencia ajustado (parpadea) únicamente se puede modificar pulsando brevemente o constantemente la tecla UP (3) o DOWN (4) para aumentar o reducir la temperatura. Si se mantiene pulsada la tecla constantemente se modifica el valor de referencia con rapidez. 2 segundos después de soldar la tecla, la pantalla digital (2) indicará automáticamente la temperatura real.

Reducción de la temperatura WMRP

Ajuste del setback estándar OFF (ajuste de fábrica)

Cuando se coloque el soldador en el soporte de seguridad se desconectará la resistencia automáticamente. Al retirar de nuevo el soldador del soporte, la resistencia se conectará de nuevo. La temperatura ajustada se alcanza rápidamente gracias al breve espacio de tiempo que precisa la punta de soldar para calentarse.

Ajuste del setback estándar ON

Si el soldador está colocada en el soporte de seguridad se producirá automáticamente una reducción de la temperatura a 150°C. Transcurridos 20 minutos (espacio de tiempo setback) la resistencia se desconectará completamente (parpadeará una raya en la pantalla). Al retirar el soldador del soporte, la estación de soldar regulará de nuevo la temperatura hasta alcanzar el valor de referencia. La temperatura ajustada se alcanza rápidamente gracias al breve espacio de tiempo que precisa la punta de soldar para calentarse.

Activación y desactivación del setback ON/OFF

Mantener pulsada la tecla UP (3) mientras se conecta el aparato hasta que aparezca la palabra "ON" en la pantalla. Al soltar la tecla UP se memorizará el ajuste. Para desactivarlo proceder de la misma forma. En la pantalla aparecerá la palabra "OFF" (ajuste de fábrica).

Setback estándar

(función con el utensilio más adecuado, sin WMRP)

Ajuste del setback estándar OFF (ajuste de fábrica)

Reducción de la temperatura desactivada.

Ajuste del setback estándar ON

A dejar de utilizar el aparato durante el espacio de tiempo superior a 20 minutos la temperatura se reducirá automáticamente a 150°C (300°F). Después de transcurrir este espacio de tiempo tres veces (60 min.) se activa la función "AUTO OFF". El soldador se desconecta (parpadea una raya en la pantalla). Si utiliza puntas de soldar muy finas puede afectar

a la función Setback (reducción automática de la temperatura). En este caso, es recomendable utilizar un soporte tipo WPHT (véase la lista de accesorios).

Nota:

El espacio de tiempo setback se puede ajustar con la unidad externa WCB 2 de 0 a 99 min.

4. Compensación del potencial

Gracias a las diferentes posibilidades de conexión de la toma de 3,5 mm (11) se pueden lograr 4 variantes:

Toma de tierra directa: Sin enchufe
(estado del suministro)

Compensación del potencial
(Impedancia 0 ohmios): Con enchufe, cable de compensación en el contacto intermedio

Sin potencial: Con enchufe

Toma de tierra indirecta: Con enchufe y resistencia soldada.
Toma de tierra con el valor de resistencia seleccionado.

5. Indicaciones para trabajar

Cambio de la punta de soldar

Precaución peligro de sufrir quemaduras
Cambiar las puntas de soldar únicamente cuando estén frías. Para cambiar las puntas de soldar no es necesario utilizar herramientas. La punta de soldar está introducida por la parte trasera y se puede extraer fácilmente tirando de la parte suave del mango (8).

¡Atención!

Comprobar siempre que la punta de soldar está colocada correctamente.

Al colocar una nueva punta de soldar procurar introducirla completamente y de una vez hasta el tope. Si utiliza un soldador con la punta de soldar sin introducir completamente puede provocar un funcionamiento erróneo del mismo.

Al calentar por primera vez la punta de soldar aplicarle soldadura estaño. Éste sirve para eliminar las capas de óxido que se hayan podido formar durante su almacenaje, así como otras impurezas en la punta de soldar. Al dejar de soldar y colocar el soldador en el soporte procurar que la punta de soldar esté siempre bien estañada. No utilizar fundentes demasiado agresivos.

Mantener siempre bien humedecida la esponja (9). Para ello utilizar únicamente agua destilada.

Los aparatos para soldar han sido ajustados para utilizarlos con una punta de soldar media. Pueden surgir diferencias debido al cambio de punta o al utilizar puntas con una forma diferente.

Unidad externa WCB 2 (opcional)

Si utiliza una unidad externa dispondrá de las siguientes funciones:

Offset:

La temperatura real de la punta de soldar se puede modificar $\pm 40^{\circ}\text{C}$ introduciendo un offset de temperatura.

Setback:

Ajuste de la reducción de la temperatura tal y como figura en el capítulo 3. Los espacios tiempos de setback, a partir de los cuales se ha de producir una reducción de la temperatura, se pueden ajustar de 0 a 99 minutos.

Lock:

Bloqueo de la temperatura de referencia. Una vez bloqueado no es posible modificar la temperatura ajustada en la estación de soldar.

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

Cambiar la indicación de la pantalla de $^{\circ}\text{C}$ a $^{\circ}\text{F}$ o viceversa: pulsando la tecla DOWN (bajar) al conectar la estación aparece indicado el tipo de grados en el que se indica la temperatura.

Window:

Limitación del margen de temperatura posible a un máximo de $\pm 99^{\circ}\text{C}$ tomando como punto de partida una temperatura bloqueada mediante la función "LOCK". En este caso la temperatura bloqueada será el punto medio del margen de temperatura regulable. En los aparatos con contactos sin potencial (salida del optoacoplador) la función "WINDOW" sirve para ajustar un determinado margen de temperatura. Si la temperatura real se encuentra dentro de un determinado margen el contacto sin potencial (salida del optoacoplador) se conecta.

Cal: (función no habilitada para WMRS)

Reajuste de la estación de soldar y Factory setting (FSE). Reposición a 0 de los valores ajustados, temperatura 350°C (660°F).

Conexión para PC: RS232

Aparato medidor de la temperatura:

Aparato medidor de la temperatura integrado para termopar tipo K

6. Avisos de error

Pantalla	Error	Reparación
- - -	Punta no introducida o defectuosa (WMRP), No se ha introducido ningún utensilio.	Introducir la punta o utensilio
Tipo mente	Punta no introducida completamente (WMRP)	Retirar la punta e introducirla completa-
F01	Ajuste del sensor falta Pt	Reajustar la estación con WCB2
F11	Termopar 1 ajuste (WMRP)	Contactar con el fabricante
F12	Termopar 2 ajuste (WMRP)	Contactar con el fabricante

7. Puntas de soldar WMRP

005 44 601 99	RT1 punta de aguja
005 44 602 99	RT2 punta R0,4
005 44 603 99	RT3 Punta tipo cincel 1,3 X 0,4
005 44 604 99	RT4 Punta tipo cincel 1,4 X 0,4
005 44 605 99	RT5 Punta tipo cincel 1,3 X 0,4, curvada 30°
005 44 606 99	RT6 Redoda Ø 1,2, inclinada 45°
005 44 607 99	RT7 Punta tipo cuchilla 2,2, 45°

8. Lista de accesorios

005 29 161 99	Kit de piezas para soldador WSP 80
005 33 131 99	Kit de accesorios para soldador MPR 80
005 33 112 99	Kit de accesorios para soldador LR 21, antestático
005 33 113 99	Kit de accesorios para soldador LR 82
005 33 155 99	Kit de accesorios para soldador WMP
005 33 133 99	Kit de accesorios para desoldador WTA 50
005 27 028 99	Placa precalefactora WHP 80
005 25 030 99	Aparato de aislamiento térmico WST 20
005 31 180 99	Unidad externa WCB 2
WPHT	Soporte (WMP)
WPH80T	Soporte (WSP 80)

9. Piezas suministradas

WMRS
Unidad de control
Soldador WMRP
Cable de alimentación
Soporte para soldador WMRH
Clavija
Manual de uso
Normas de seguridad

Plano de conexiones Página 86

Plano detallado Página 85

Reservado el derecho a realizar modificaciones técnicas!

Vi takker for købet af den mikroprocessorstyrede loddestation WMRS. Under fremstillingen gælder vore strengeste kvalitetskrav, som sikrer, at apparatet fungerer fejlfrit.



1. Forsigtig!

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

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

Den mikroprocessorstyrede loddestation WMRS overholder EU's overensstemmelseserklæring i henhold til de grundlæggende sikkerhedskrav i direktiverne 89/336/EØF og 73/23EØF.

2. Beskrivelse

2.1 Styreenhed

Den mikroprocessorstyrede loddestation WMRS hører til en gruppe af apparater, som blev udviklet til den industrielle fremstillingsindustri samt reparations- og laboratoriefremål. Digital reguleringselektronik og en højt udviklet sensor- og varmeoverførselsteknik i loddeapparatet sikrer præcisionsregulering af temperaturerne ved loddespidsen. Der opnås meget præcise temperaturer og en optimal, dynamisk temperaturstyring under anvendelse, hvilket skyldes den hurtige og præcise målemetode, som anvendes i den lukkede styrekreds. Loddeværktøjerne selv genkendes automatisk af WMRS, og tilordnes de respektive styringsparametre. Kvalitetsstandarder højnes gennem forskellige muligheder for potentialudligning til loddespidsen, nulspændingskontrol samt antistatisk udført styreenhed og kolbe. Loddestationens anvendelighed øges ved muligheden for at tilslutte en ekstern indlæsningsenhed. Via indlæsningsenheden WCB 2, der fås som ekstraudstyr, er det blandt muligt at udføre tids- og låsefunktioner. Indlæsningsenheden WCB 2

kan yderligere omfatte integreret temperaturmåler og PC-interface. Den ønskede temperatur kan indstilles mellem 50°C - 450°C (150°F - 850°F) via 2 taster (Up / Down). Nominal værdi og faktisk værdi vises digitalt. Når den indstillede temperatur er nået, vises dette ved en blinkende, rød LED i displayet, som hører med til den optiske styringskontrol. Et vedvarende lys indikerer, at systemet er i færd med at varme op. Så snart WMRP-loddekolben anbringes i aflægningsenheden, kobles temperaturen fra. Dette nedsætter oxydering af loddespidsen ved længere tids pauser i lodningen. Som følge af den ekstremt hurtige genopvarmningsevne, er WMRP-loddekolben klar til brug, så snart den fjernes fra aflægningsenheden.

2.2 Loddekolbe

WMRP: Ekstremt højtydende 40 W finloddekolbe med integreret opvarmningsteknik i loddespidsen. Et stiksystem gør det muligt at udskifte loddespidsen uden værktøj. Loddespidsens temperatur nås lynhurtigt og indstilles præcist. En indbygget sensor i håndtaget sørger for, at loddekolben slår automatisk fra ved fralægning.

WSP 80: Loddekolben WSP 80 er kendetegnet ved, at den hurtigt og præcist når den rette loddetemperatur. Det slanke design og en varmeeffekt på 80 W sikrer bred anvendelse lige fra ekstremt fine loddearbejder til arbejder med højt varmebehov. Så snart loddespidsen er udskiftet, kan der straks arbejdes videre, idet arbejdstemperaturen nås på ingen tid.

MPR 80: Weller Peritronic MPR 80 er en loddekolbe med en justerbar arbejdsvinkel på 40°. Dette sikrer en ergonomisk korrekt og fleksibel loddeproces. Med en effekt på 80 W og det slanke design er den velegnet til fine loddearbejder.

WTA 50: Afloddepincetten WTA 50 blev specialudviklet til udlodning af SMD-komponenter. To varmeelementer (2 x 25 W) med hver sin temperatursen-

Techniske data

Mål i mm:	166 X 115 X 101 (L X B X H)
Netspænding (12):	230 V, 50/60 Hz (120 V / 60 Hz)
Effektforbrug:	95 W (80 W)
Beskyttelsesklasse:	1 Styreenhed 3 Loddekolbe
Sikring (13):	T500mA (T1A)
Temperaturregulering:	50°C – 450°C (150°F – 850°F)
Tolerance:	± 9°C
Potentialudligning (11):	Leveringstilstand hårdt jordet (jackstik ikke tilsluttet)

sor sørger for ensartede temperaturer på begge ben.

LR 82: Højtydende 80 W-loddekolbe til loddearbejder med stort varmebehov. Loddesspidsen fastgøres med en bajonetlås, som sikrer en nøjagtig positionering af spidsen ved udskiftning.

WMP: Weller Micro Loddekolbe WMP er som følge af sit fleksible koncept velegnet til bearbejdning af professionel SMD-elektronik. En kort afstand mellem holdepunkt og loddesspids tillader ergonomisk anvendelse af 65 W-loddekolben til selv de fineste loddeopgaver.

Yderligere tilslutningsværktøjer, se tilbehørslisten.

3. Ibrugtagning

Loddekolbens aflægningsenhed monteres Loddeværktøjet lægges i sikkerhedsopbevaringen. Loddekolbens stik sættes i bøsningen (12) på styreenheden, og arreteres ved at dreje mod højre. Det kontrolleres, om strømspændingen stemmer overens med angivelserne på typeskiltet, og om hovedkontakten (1) er slukket. Styreenheden sluttes til strømforsyningen. Enheden tilsluttes ved at tænde hovedkontakten (1). Når enheden tændes, gennemføres en selvtest, hvor alle indikatorer (2) aktiveres. Dernæst aktiveres den indstillede temperatur (nominalværdi) og temperaturtypen (°C/°F). Derefter skifter elektronikken automatisk over på den faktiske værdi. Det røde punkt (5) i displayet (2) lyser op. Dette punkt tjener som optisk styringskontrol. Et vedvarende lys indikerer, at systemet er i færd med at varme op. Blinkende lys signaliserer, at arbejdstemperaturen er nået.

Temperaturindstilling

Grundlæggende angiver digitaldisplayet (2) den faktiske temperaturværdi. Gennem aktivering af UP- eller DOWN-tasterne (3) (4) skifter digitaldisplayet (2) til den gældende indstillede nominalværdi. Den indstillede nominalværdi (blinkende angivelse) kan nu ændres ved kort, hhv. permanent tryk på UP- eller DOWN-tasterne (3) (4) i ønsket retning. Ved permanent tryk på tasten, ændres nominalværdien i hurtigt tempo. Ca. 2 sek. efter at tasten er sluppet, skifter displayet (2) automatisk tilbage til den faktiske værdi.

Temperaturafkøler WMRP

Indstilling Standardsetback OFF (indstilling fra fabrik)

Opvarmning slukkes automatisk, når loddekolben anbringes i sikkerhedsopbevaringen. Når loddekolben fjernes, tændes opvarmningen igen. Den indstillede temperatur genvindes hurtigt som følge af den korte opvarmningsfase.

Indstilling Standardsetback ON

Når loddekolben er anbragt i sikkerhedsopbevaringen, sænkes temperaturen automatisk til 150°C. Efter 20 min. (Setbacktid) slukkes opvarmningen helt (blinkende streg i displayet). Når loddekolben fjernes, reguleres loddestationen igen op til den indstillede værdi. Den indstillede temperatur genvindes hurtigt som følge af den korte opvarmningsfase.

Tænd/sluk af Standardsetback ON/OFF

Når apparatet tændes, skal UP-Tasten (3) holdes aktiveret indtil displayet viser "ON". Når UP-tasten slippes, gemmes indstillingen. Samme fremgangsmåde ved slukning. I displayet vises "OFF" (indstilling fra fabrik).

Standardsetback (Funktion med ekstraudstyr, ikke WMRP)

Indstilling Standardsetback OFF (indstilling fra fabrik)

Temperaturafkøling inaktiv.

Indstilling Standardsetback ON

Hvis loddeværktøjet står ubrugt hen, sænkes temperaturen efter 20 min. automatisk til standby-værdien 150°C (300°F). Efter udløbet af tre Setbacktider (60 min.) aktiveres "AUTO OFF"-funktionen. Loddekolben frakobles (blinkende streg i displayet). Setbackfunktionen kan blive påvirket, hvis der anvendes meget fine loddesspidser. I dette tilfælde anbefales det at anvende WPHT-aflægningsenheden (se tilbehør).

Henvisning:

Setbacktiden kan indstilles fra 0-99 min. med den eksterne indlæsningsenhed WCB 2.

4. Potentialudligning

De forskellige tildelinger i jackstikket (11) på 3,5 mm åbner for 4 variationer:

Hårdt jordet:	Uden stik (Leveringstilstand)
Potentialudligning (Impedans 0 Ohm):	Med stik, kompensationsledning på midterkontakten
Potentialfri:	Med stik
Blødt jordet:	Med stik og indloddet modstand. Jordforbindelse via den valgte modstandsværdi.

5. Arbejdshenvisninger

Udskiftning af loddespids

Bemærk fare for forbrænding

Loddespidsen må kun udskiftes, når den er kold. Udskiftning af loddespids foretages uden værktøj. Loddespidsen er stukket op i håndtaget, og kan udskiftes ved at trække let i loddespidsens (8) softgreb.

Bemærk:

Det er vigtigt, at loddespidsen altid er positioneret korrekt.

Under isætning af en ny loddespids skal man sikre sig, at loddespidsen monteres i én bevægelse indtil anslag rammes. Hvis loddespidsen ikke er monteret korrekt, kan dette føre til funktionsfejl.

Ved førstegangsopvarmning tilføres loddemiddel til loddespidsen, som kan fortinnes selektivt. Dette fjerner oxydbelægninger og urenheder, som stammer fra opbevaring. Loddespidsen skal være ordentligt fortinnet ved loddepåuser og aflægning. Aggressive flusmidler bør ikke anvendes.

Rengøringsvampen (9) skal holdes fugtig. Der anvendes kun destilleret vand.

Loddeapparaterne er indstillet til loddespidser i mellemstørrelse. Udskiftninger af loddespidser eller anvendelse af andre typer, kan føre til afvigelse.

Ekstern indlæsningsenhed WCB 2 (ekstraudstyr)

Ved anvendelse af en ekstern indlæsningsenhed står følgende funktioner til rådighed:

Offset:

Loddespidsens reelle temperatur kan ændres $\pm 40^{\circ}\text{C}$ ved indlæsning af en temperaturoffset.

6. Fejlmeldinger

Diplay	Fejl	Løsning
- - -	Spids er ikke sat i eller er defekt (WMRP), Værktøj er ikke sat i.	sæt loddespids eller værktøj i
tip	loddespids er ikke sat helt i (WMRP)	loddespids fjernes og sættes helt i
F01	sensorjustering Pt mangler	loddestation genjusteres med WCB2
F11	termoelement 1 justering (WMRP)	kontakt producenten
F11	termoelement 2 justering (WMRP)	kontakt producenten

Setback:

Justerbar temperaturafkøling som beskrevet i kapitel 3. Efter temperaturafkøling har fundet sted, kan Setbacktiderne indstilles fra 0-99 minutter.

Lock:

Fastlåsning af nominal værdi. Efter fastlåsning kan der ikke foretages indstillinger på loddestationen.

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

Til omskiftning mellem temperaturangivelser i $^{\circ}\text{C}$ og $^{\circ}\text{F}$ trykkes der på DOWN-tasten, som desuden viser den aktuelle temperaturangivelse under opstart.

Window:

Begrænsning af temperaturområdet til maks. $\pm 99^{\circ}\text{C}$ gående ud fra en fastlåst temperatur via "LOCK"-funktionen. Den fastlåste temperatur svarer således til midten af det indstillelige temperaturområde. For apparater med potentialfri kontakt (optokoblerudgang) bruges "WINDOW"-funktionen til indstilling af et temperaturvindue. Såfremt den faktiske værdi ligger inden for temperaturvinduet, kobles den potentialfrie kontakt (optokoblerudgang) ind.

Cal: (Funktionen kan ikke anvendes til WMRS)

Genjustering af loddestationen og Factory setting (FSE). Nulstilling af alle indstillelige værdier, temperatur 350°C (660°F).

PC-interface: RS232

Temperaturmåler:

Integreret temperaturmåler til termoelement type K

7. Loddespids WMRP

005 44 601 99	RT1 nålespids
005 44 602 99	RT2 punktspids R0,4
005 44 603 99	RT3 mejselspids 1,3 X 0,4
005 44 604 99	RT4 mejselspids 1,4 X 0,4
005 44 605 99	RT5 mejselspids 1,3 X 0,4, buet 30°
005 44 606 99	RT6 rund Ø 1,2, skrå 45°
005 44 607 99	RT7 knivspids 2,2, 45°

8. Tilbehørsliste

005 29 161 99	loddekolbesæt WSP 80
005 33 131 99	loddekolbesæt MPR 80
005 33 112 99	loddekolbesæt LR 21, antistatisk
005 33 113 99	loddekolbesæt LR 82
005 33 155 99	loddekolbesæt WMP
005 33 133 99	afloddesæt WTA 50
005 27 028 99	opvarmingsplade WHP 80
005 25 030 99	termisk afisoleringseenhed WST 20
005 31 180 99	ekstern indlæsningsenhed WCB 2
WPHT	aflægningsenhed (WMP)
WPH80T	aflægningsenhed (WSP 80)

9. Leveringsomfang

WMRS
Styreenhed
Loddekolbe WMRP
Netkabel
Aflægning til loddekolbe WMRH
Jackstik
Betjeningsvejledning
Sikkerhedshenvisninger

Eldiagram side 86

Eksplo-tegning side 85

Forbehold for tekniske ændringer!

Agradecemos-lhe a confiança demonstrada ao comprar o suporte para a estação de solda WMRS. Na produção tomaram-se por base as rigorosas exigências de qualidade, que asseguram um funcionamento em perfeitas condições do aparelho.



1. Atenção!

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

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

A estação de solda WMRS da WELLER corresponde à declaração de conformidade CE, conforme as exigências fundamentais de segurança das directivas 89/336/CEE e 73/23CEE.

2. Descrição

2.1 Aparelho de comando

A estação de solda WMRS controlada por microprocessador faz parte de uma família de equipamentos desenvolvida para a técnica de produção industrial, bem como para o sector de reparação e laboratório. O sistema electrónico de regulação digital e a técnica de sensor e de transferência de calor de alta qualidade integrada na ferramenta de solda asseguram um comportamento preciso de regulação da temperatura na ponta de solda. A mais alta precisão térmica e um óptimo comportamento dinâmico da temperatura sob carga são atingidos através da rápida e exacta captação dos valores de medição num circuito de regulação fechado. As próprias ferramentas de solda são detectadas automaticamente pela WMRS e atribuídas aos respectivos parâmetros de regulação. Várias possibilidades de compensação para a compensação da potência da ponta de solda, e de comutação do

zero da tensão, bem como a concepção antiestática do aparelho de comando e do ferro completam o elevado padrão de qualidade. A possibilidade de ligação de um aparelho de introdução externo alargam a versatilidade funcional desta estação de solda. Com o aparelho de introdução WCB 2, disponível a título de opção podem ser realizadas, entre outras, funções temporais e de bloqueio. Um medidor da temperatura integrado e um interface PC fazem parte do volume de fornecimento alargado do aparelho de introdução WCB 2. A temperatura desejada pode ser regulada num intervalo entre 50°C - 450°C (150°F - 850°F) mediante 2 teclas (Up / Down). Os valores nominal e real são indicados de forma digital. Um LED vermelho indica no visor com luz intermitente o atingir da temperatura pré-seleccionada, servindo também de controlo da regulação óptico. Luz continua significa que, o sistema está a aquecer. Ao pousar o ferro de soldar WMRP no respectivo suporte é activado um desligamento térmico. Isto evita a oxidação da ponta de solda em caso de intervalos de solda prolongados. Devido ao tempo de aquecimento extremamente rápido, o ferro de soldar WMRP, depois de tirado do suporte, fica imediatamente operacional de novo, depois de tirá-lo do suporte.

2.2 Ferro de soldar

WMRP: Ferro de solda de precisão extremamente potente de 40 W, com técnica de aquecimento integrada na ponta de solda. A ponta de solda pode ser substituída sem ferramentas, através de um sistema de encaixe. A temperatura da ponta de solda é atingida de forma muito rápida e regulada com precisão. Devido ao sistema sensor no punho, o ferro de soldar é desligado automaticamente ao ser pousado.

WSP 80: O ferro de soldar WSP 80 prima pelo estabelecimento rápido e preciso da temperatura de solda. Através da sua forma construtiva delgada e com a sua potência calorífica de 80 W torna-se possível uma utilização universal, em trabalhos de solda extremamente finos, até aos tra-

Dados técnicos

Dimensões em mm:	166 X 115 X 101 (C x L x A)
Tensão de rede (12):	230 V, 50/60 Hz (120 V / 60 Hz)
Consumo de potência:	95 W (80 W)
Classe de protecção:	1 Aparelho de comando ;3 Ferro de soldar
Fusível (13):	T500mA (T1A)
Regulação de temperatura:	50°C – 450°C (150°F – 850°F)
Precisão:	± 9°C
Compensação de potência (11):	Estado no momento do fornecimento ligado directamente à terra (ficha cinch não está inserida)

balhos com elevadas necessidades de calor. Após mudança da ponta de solda é possível continuar imediatamente a trabalhar, porque a temperatura de serviço é atingida dentro de um brevíssimo espaço de tempo.

- MPR 80:** O Weller Peritronic MPR 80 é um ferro de soldar com um ângulo de trabalho ajustável de 40°. Desta forma é permitida a concepção do processo de solda em função da sua ergonomia. Através da sua potência de 80 W e devido à sua forma construtiva delgada, o ferro é adequado para trabalhos de solda de precisão.
- WTA 50:** A pinça de solda de remoção WTA 50 foi concebida especialmente para a remoção de componentes SMD (surface mounted device) soldados. Dois elementos térmicos (2 x 25 W), cada um com o seu próprio sensor de temperatura asseguram temperaturas idênticas em ambas as pernas.
- LR 82:** Ferro de solda potente de 80 W para trabalhos de solda com grandes necessidades de calor. A fixação da ponta de solda é efectuada mediante um fecho tipo baioneta, permitindo a mudança de pontas mantendo a posição de trabalho.
- WMP:** O Weller Ferro de soldar Micro WMP, com a sua concepção de fácil manuseio é adequado para o processamento de sistemas electrónicos SMD profissionais. A curta distância entre o ponto de pega e a ponta de solda permite o manuseamento ergonómico do ferro de soldar de 65 W na execução das tarefas de solda mais finas.

Para outras ferramentas aplicáveis, consulte a lista de acessórios.

3. Colocação em serviço

Montar o suporte do ferro de solda. Pousar a ferramenta de solda no suporte de segurança. Inserir a ficha do ferro de solda na tomada de ligação (12) do Aparelho de comando e fixá-la, rodando-a rapidamente para a direita. Verificar se a tensão de rede corresponde à indicação na placa de tipo e se o interruptor de rede (1) se encontra no estado desligado. Ligar o aparelho de comando à rede. Ligar o aparelho mediante o interruptor de rede (1). Ao ligar o aparelho é efectuado um auto-teste, durante o qual todos os elementos de indicação (2) estão em operação. De seguida, é rapidamente indicada a temperatura regulada (valor nominal) e a unidade de temperatura (°C/°F). O sistema electrónico comuta a seguir automaticamente para a indicação do valor real. O ponto vermelho (5) da indicação (2) acende-se por breves

momentos. Este ponto serve como controlo da regulação óptica. Luz contínua significa que, o sistema está a aquecer. Luz intermitente sinaliza que, a temperatura de serviço foi atingida.

Regulação da temperatura

A indicação digital (2) indica normalmente o valor real da temperatura. Premindo a tecla UP ou DOWN (3) (4), a indicação digital (2) comuta para o valor nominal actualmente regulado. O valor nominal regulado (indicação com luz intermitente) pode ser modificado, premindo rapidamente ou permanentemente a tecla UP ou DOWN (3) (4) na respectiva direcção. Ao premir a tecla permanentemente, o valor nominal modificar-se-á rapidamente. Cerca de 2 seg. após soltar a tecla, a indicação digital (2) comuta de novo automaticamente para o valor real.

Redução da temperatura WMRP

Regulação Setback Standard OFF (Ajuste de fábrica)

Ao pousar o ferro de soldar no suporte de segurança, o aquecimento é desligado automaticamente. Ao retirar o ferro de soldar, o aquecimento liga-se novamente. A temperatura regulada é restabelecida dentro de um período extremamente curto, devido ao tempo de aquecimento rápido da ponta de solda.

Regulação Setback Standard ON

Com o ferro de soldar pousado no suporte de segurança, é efectuada automaticamente uma redução da temperatura para 150°C. Após 20 min (tempo setback), o aquecimento é desligado por completo (traço com luz intermitente na indicação). Ao retirar o ferro de soldar do suporte, a estação de solda regula de novo para o valor nominal regulado. A temperatura regulada é restabelecida dentro de um período extremamente curto, devido ao tempo de aquecimento rápido da ponta de solda.

Ligar/desligar o Setback Standard ON/OFF

Manter premida a tecla UP (3) durante a ligação do aparelho, até que seja mostrado "ON" na indicação. Ao soltar a tecla UP, a regulação é memorizada. O mesmo procedimento serve também para desligar. Na indicação é mostrado "OFF" (Ajuste de fábrica).

Setback Standard

(Função com ferramenta opcional, sem WMRP)

Regulação Setback Standard OFF (Ajuste de fábrica)

Nenhuma redução da temperatura activa.

Regulação Setback Standard ON

Em caso da não utilização da ferramenta de solda, a temperatura é reduzida após 20 min. automaticamente para o valor de standby de 150°C (300°F). Após decorrido o tempo Setback (60 min.) por três vezes, activa-se a função "AUTO

OFF". O ferro de soldar é desligado (traço com luz intermitente na indicação). Em caso da utilização de pontas de solda muito finas, a função Setback pode ficar limitada. Neste caso, recomenda-se a utilização de um suporte de comutação WPHT (veja acessórios).

Nota:

O tempo Setback pode ser regulado com o aparelho de introdução externo WCB 2, entre 0-99 min.

4. Compensação de potência

Devido aos diferentes circuitos da tomada de ficha de comutação de 3,5 mm (11), podem ser realizadas 4 variações:

Ligado à terra directamente:	Sem ficha (Estado no momento do fornecimento)
Compensação de potência (Impedância 0 Ohm):	Com ficha, cabo de compensação no contacto central
Livre de potência:	Com ficha
Ligado à terra indirectamente:	Com ficha e resistência soldada. Ligação à terra mediante o valor de resistência seleccionado.

5. Instruções de trabalho

Mudança da ponta de solda

Cuidado Perigo de queimaduras

A substituição da ponta de solda pode ser efectuada exclusivamente no estado frio. Para a mudança da ponta de solda não é necessária nenhuma ferramenta. A ponta de solda está inserida na parte traseira do punho e pode ser desencaixada, puxando simplesmente pelo punho-soft da ponta de solda (8).

Atenção:

Observar sempre que a ponta de solda esteja devidamente fixada.

Ao encaixar uma nova ponta de solda deve observar-se que, a ponta de solda seja encaixada num único processo e completamente até ao encosto. A operação com uma ponta de solda não encaixada por completo pode provocar falhas do funcionamento.

Aplicar solda no primeiro aquecimento à ponta de solda selectiva. 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 sempre em atenção que, a ponta de solda este-

ja bem coberta de estanho. Nunca utilizar agentes de fluidificação demasiado agressivos.

Manter a esponja para limpeza (9) sempre húmida. Utilizar exclusivamente água destilada para o efeito.

Os aparelhos de soldar foram ajustados para uma ponta de solda média. Podem ser criados desvios através da mudança de pontas ou da utilização de pontas com outras formas.

Aparelho de introdução externo WCB 2 (Opção)

Em caso da utilização de um aparelho de introdução externo estão disponíveis as funções seguintes:

Offset:

A temperatura real da ponta de solda pode ser alterada, introduzindo um offset de temperatura de cerca $\pm 40^{\circ}\text{C}$.

Setback:

Redução da temperatura regulável, conforme descrito no capítulo 3. Os tempos Setback, após os quais será efectuada a redução da temperatura, podem ser regulados entre 0-99 minutos.

Lock:

Bloqueio da temperatura nominal. Após efectuado o bloqueio, já não serão possíveis quaisquer modificações da regulação na estação de solda.

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

Comutar a indicação da temperatura de $^{\circ}\text{C}$ para $^{\circ}\text{F}$, e vice-versa. Premir a tecla DOWN durante a ligação indica a unidade de temperatura actual.

Window:

Limitação do intervalo de temperatura para máx. $\pm 99^{\circ}\text{C}$, a partir de uma temperatura bloqueada mediante a função "LOCK". A temperatura bloqueada representa desta forma o centro do intervalo de temperatura regulável. Em caso de aparelhos com contactos livres de potência (saída de acoplador óptico), a função "WINDOW" serve para regular uma janela de temperatura. Se a temperatura real se situar dentro da janela de temperatura, o contacto livre de potência (saída de acoplador óptico) é conectado.

Cal: (Função indisponível para WMRS)

Novo ajuste da estação de solda e Factory setting (FSE). Reinicialização de todos os valores de regulação para 0, temperatura 350°C (660°F).

Interface PC: RS232

Medidor da temperatura:

Medidor da temperatura integrado para elementos térmicos do tipo K

6. Avisos de erro

Indicação	Erro	Solução
- - -	Nenhuma ponta inserida ou defeituosa (WMP), Nenhuma ferramenta inserida.	inserir uma ponta de solda ou uma ferramenta
tip	A ponta de solda não está inserida completamente (WMP)	Remover a ponta de solda e inseri-la completamente
F01	Falta o ajuste do senhor Pt	Ajustar a estação de solda de novo mediante WCB2
F11	Elemento térmico 1 Ajuste (WMP)	Contactar o fabricante
F12	Elemento térmico 2 Ajuste (WMP)	Contactar o fabricante

7. Pontas de solda WMP

005 44 601 99	RT1 Ponta de agulha
005 44 602 99	RT2 Ponta em ponto R0,4
005 44 603 99	RT3 Ponta tipo cinzel 1,3 X 0,4
005 44 604 99	RT4 Ponta tipo cinzel 1,4 X 0,4
005 44 605 99	RT5 Ponta tipo cinzel 1,3 X 0,4, curvada 30°
005 44 606 99	RT6 Forma redonda Ø 1,2, inclinada 45°
005 44 607 99	RT7 Ponta de faca 2,2, 45°

8. Lista de acessórios

005 29 161 99	Conjunto de ferro de soldar WSP 80
005 33 131 99	Conjunto de ferro de soldar MPR 80
005 33 112 99	Conjunto de ferro de soldar LR 21, antiestático
005 33 113 99	Conjunto de ferro de soldar LR 82
005 33 155 99	Conjunto de ferro de soldar WMP
005 33 133 99	Conjunto de solda de remoção WTA 50
005 27 028 99	Placa de pré-aquecimento WHP 80
005 25 030 99	Aparelho térmico de remoção de isolamento WST 20
005 31 180 99	Aparelho de introdução externo WCB 2
WPHT	Suporte de comutação (WMP)
WPH80T	Suporte de comutação (WSP 80)

9. Fornecimento

WMRS
Aparelho de comando
Ferro de soldar WMP
Cabo de rede
Suporte do ferro de solda WMRH
Ficha cinch
Manual de Instruções
Indicações de segurança

Esquema de circuitos Página 86
Desenho de explosão Página 85

Reservado o direito a alterações técnicas!

Kiitämme sinua luottamuksestasi, jota osoitit ostamalla Weller WMRS. Valmistuksen perustana ovat kovat laatuvaatimukset, jotka takaavat laitteen moitteettoman toiminnon.



1. Huomio!

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

Valmistaja ei vastaa muusta käyttöohjeista poikkeavasta käytöstä tai omavaltaisista muutoksista.

Weller WMRS vastaa EU:n vaatimustenmukaisuusvakuutusta turvallisuusdirektiiviin 89/336/ETY ja 73/23/ETY mukaan.

2. Kuvaus

2.1 Ohjauslaite

Mikroprosessorihajuttu juottoasema WMRS kuuluu laiteperheeseen, joka on kehitetty teollista valmistustekniikkaa sekä korjaus- ja laboratorioalueita varten. Digitaalinen säätöelektronikka ja korkea-arvoinen sensori- ja lämmönsiirtotekniikka juottimissa takaavat tarkan lämpötilan säätelytoiminnan juottokärjessä. Korkea lämpötilatarkkuus ja optimaalinen dynaaminen lämpötilatoiminta kuorimitustapauksessa saavutetaan nopean ja tarkan mittausarvojen tallioinnin takia suljetussa säätöpiirissä. WRMS tunnistaa juottimet automaattisesti ja järjestää ne vastaaville säätöparametreille. Eri potentiaalinen tasaam mahdollisuudet juottokärkeen, nolajännitekatkaisija sekä ohjauslaitteen ja juottimen antistaattinen rakenne täydentävät korkeaa laatustandardia. Ulkopuolisen syöttölaitteen liitännämahdollisuus laajentaa tämän juottoaseman toimintamahdollisuuksia. Optiona saatavalla syöttölaitteella WCB 2 voidaan toteuttaa muita aika- ja lukitustoimintoja. Integroitu lämpötilan mittauslaite ja PC-liitäntä kuuluvat syöttölaitteen WCB 2 suurennettuun laajuuteen. Haluttu lämpötila voidaan säätää alueella 50°C - 450°C (150°F - 850°F) 2 painikkeella (Up / Down). Ohje- ja oloarvo näkyvät digitaalisesti. Esivalitun lämpötilan saavuttaminen

näkyvyyden punaisen valodiodin vilkkumisena näytössä, tämä palvelee optista säätökontrollia. Jatkuva palaminen tarkoittaa sitä, että järjestelmä lämpeää. Kun WMRP-juottokolvi laiteeseen mukanaolevaan telineeseen, lämpötilan sammutus aktivoituu. Tämä vähentää juottokärjen hapettumista pitempien juottotaukojen aikana. Erittäin lyhyen kuumenemisen jälkeen WMRP juottokolvi on käyttövalmis heti telineestä ottamisen jälkeen.

2.2. Juottokolvi

WMRP: Erittäin tehokas 40 W hienoituottokolvi integroidulla juottokärjen kuennustekniikalla. Juottokärki voidaan vaihtaa ilman työkaluja pistojärjestelmän ansiosta. Juottokärjen lämpötila saavutetaan salamannopeasti ja sitä säädellään tarkasti. Kahvaan rakennetun sensoriikan ansiosta juottokolvi kytkeytyy automaattisesti päältä telineeseen asetettaessa.

WSP 80: Juottokolvi WSP 80 erottuu edukseen nopean ja tarkan juottolämpötilan saavuttamisen ansiosta. Kapean rakenteensa ja 80 W:n lämmitystehon ansiosta sitä voidaan käyttää yleistarpeista erittäin hienoihin juotostöihin, jotka tarvitsevat korkean lämpötilan. Juottokärjen vaihdon jälkeen sillä voidaan jatkaa heti töitä, koska käyttölämpötila saavutetaan erittäin nopeasti uudelleen.

MPR 80: Weller Peritronic MPR 80 on juottokolvi, jonka työskentelykulmaa voidaan säätää 40°. Sen ergonomian ansiosta henkilökohtainen juotto-prosessi on mahdollista. Sen 80 W:n teho ja kapea rakenne tekee sen sopivaksi hienoihin juotostöihin.

WTA 50: Juotonpoistopinsetti WTA 50 on kehitetty erityisesti SMD-rakennneosien irtijuottamiseen. Kaksi lämpöelementtiä (2 x 25 W) kumpikin omalla lämpötila-anturilla huolehtivat tasaisesta lämpötilasta molemmissa sydämissä.

Tekniset tiedot

Mitat mm:	166 X 115 X 101 (P X L X K)
Verkköjännite (12):	230 V, 50 / 60 Hz (120 V / 60 Hz)
Tehonotto:	95 W (80 W)
Suojaluokka:	1 ohjauslaite ; 3 juottokolvi
Sulake (13):	T500mA (T5A)
Lämpötilan säätö:	50°C – 450°C (150°F – 850°F)
Tarkkuus:	± 9°C
Potentiaalinen tasaaminen (11):	toimitustila kova maadotus (jakkipistoke ei pistetty)

LR 82: Tehokas 80 W:n juottokolvi juotostöihin, joilla on suuri lämmöntarve. Juottokärjen kiinnitys tapahtuu pikaliitoksella, joka tekee paikoitustarkan kärjen vaihdon mahdolliseksi.

WMP: Weller Micro juottokolvi WMP sopii näppärän konseptinsa ansiosta ammattimaisen SMD elektronikan työstämiseen. Tarttumiskohdan ja juottokärjen lyhyt välimatka sallii 65 W:n juottokolven ergonomisen käsittelyn herkimpiä juotto- tehtäviä suorittaessa.

Muut liitettävät työkalut, katso lisätarvikeluettelo.

3. Käyttöönotto

Asenna juottokolvin pidike. Laita juotin turvatelineeseen. Pistä juottokolvin pistoke ohjauslaitteen liitosholkkiin (12) ja lukitse se kääntämällä lyhyesti myötäpäivään. Tarkasta, täsmääkö verkkojännite tyyppikilven tietojen kanssa ja onko verkkopistoke (1) pois päältä. Liitä ohjauslaite verkkoon. Kytke laite verkkokytkimeen (1). Kun laite kytketään päälle, suoritetaan omakokeilu, jonka yhteydessä kaikki osoitin- elimet (2) ovat käytössä. Lopuksi säädetty lämpötila (ohjearvo) ja lämpötilaversio (°C/°F) näkyy hetken aikaa. Sen jälkeen elektronikka kytkeytyy automaattisesti oloarvonäytölle. Punainen kohta (5) näytössä (2) välähtää. Tämä kohta toimii optisena säätökontrollina. Jatkuva palaminen tarkoittaa sitä, että järjestelmä lämpeää. Vilkkuminen on merkki käyttöläm- pötilan saavuttamisesta.

Lämpötilan säätö

Periaatteessa digitaalinäyttö (2) näyttää lämpötilan oloarvon. Painamalla UP- tai DOWN-painikkeesta (3) (4) digitaalinäyttö (2) kytkeytyy säädetylle ohjearvolle. Säädettyä ohjearvoa (vilkkuva näyttö) voidaan muuttaa vain koskettamalla keveys- ti UP- tai DOWN-painiketta (3) (4) tai painamalla keskeyttä- mättä vastaavaan suuntaan. Jos painiketta painetaan keskeyttämättä, ohjearvo muuttuu pikavauhtia. N. 2 sek. kuluttua irtipäästämisestä digitaalinäyttö (2) kytkeytyy auto- maattisesti oloarvolle.

Lämpötilan lasku WMRP

Säätö vakiopysähdys OFF (tehdasasetus)

Jos juottokolvi on asetettu turvatelineeseen, lämpiäminen katkeaa automaattisesti. Kun juottokolvi otetaan irti lämpiä- minen kytkeytyy taas päälle. Säädetty lämpötila saavutetaan lyhyen ajan sisällä juottokärjen lyhyen lämpiämisaajan ansio- sta.

Säätö vakiopysähdys ON

Jos juottokolvi on asetettu turvatelineeseen, lämpötila laskee automaattisesti 150°C:een. 20 min kuluttua (pysähdysaika) kuumennus sammuu kokonaan (vilkkuva viiva näytössä). Kun juottokolvi otetaan irti, juottoasema säätää taas sääde-

tylle ohjearvolle. Säädetty lämpötila saavutetaan lyhyen ajan sisällä juottokärjen lyhyen lämpiämisaajan ansiosta.

Vakiopysähdys ON/OFF-päälle-/päättäkytkentä

Pidä UP-painiketta (3) alhaalla laitteen päällekytkennän aik- ana kunnes näytössä näkyy "ON". Kun UP-painike pääste- tään irti, säätö on tallentunut. Toimi samoin päättäkytkennän yhteydessä. Näytössä näkyy "OFF" (tehdasasetus).

Vakiopysähdys (toiminto optiotyökaluilla, ei WMRP)

Säätö vakiopysähdys OFF (tehdasasetus)

Lämpötilan lasku ei aktiivinen.

Säätö vakiopysähdys ON

Jos juotinta ei käytetä, lämpötila laskee 20 min. kuluttua automaattisesti standby-arvolle 150°C (300°F). Kolminkertaisen pysähdysajan (60 min.) jälkeen "AUTO OFF" toiminto aktivoituu. Juottokolvi sammuu (vilkkuva viiva näy- tössä). Erittäin hienoja juottokärkiä käytettäessä pysähdysto- iminto voi häiriintyä. Siinä tapauksessa suositellaan WPHT kytkentätelineen käyttöä (katso lisätarvikkeet).

Huomautus:

Pysähdystoiminto voidaan säätää ulkopuolisella syöttölait- teella WCB 2 0-99 min.

4. potentiaalilin tasaaminen

3,5 mm kytkinhakaholkin (11) eri kytkentöjen takia voidaan suorittaa 4 muunnelmaa:

kova maadoitus: ilman pistoketta
(toimitustila)

potentiaalilin tasaaminen
(impedanssi 0 ohmia): pistokkeella, tasausjohto
keskikoskettimessa

kuormitukseton: pistokkeella

pehmeä maadoitus: pistokkeella ja juotetulla
vastuksella.
maadoitus valitulla vastusarvolla.

5. Toimintaohjeet

Juottokärjen vaihto

Varovasti Palovammojen vaara

Juottokärjen vaihto saa tapahtua vain kylmänä. Juottokärjen vaihtoon ei tarvita mitään työkaluja. Juottokärki on pistetty kahvan takaosaan ja se voidaan irrottaa helposti vetämällä juottokärjen (8) kahvasta.

Huomio:

Varmista, että juottokärki on kunnolla paikallaan.

Uutta juottokärkeä asennettaessa on myös huomioitava se, että juottokärki on pistetty kokonaan rajoittimeen asti. Käyttö epätäydellisesti asennetulla juottokärjellä voi aiheuttaa virheetoimintoja.

Kostuta ensimmäisen kuumennuksen yhteydessä selektiiviset tinattavat juottokärjet juotteella. Se poistaa varastoinnista johtuvan oksidikerroksen ja epäpuhtaudet juottokärjestä. Juotostaukojen aikana ja ennen juottokolven poislaittamista on huolehdittava siitä, että juottokärki on kunnolla tinattu. Älä käytä mitään liian voimakkaita juoksutteita.

Pida puhdistussieni (9) aina kosteana. Käytä siihen vain tislattua vettä.

Juotolaite säädettiin keskimääräistä juottokärkeä varten. Poikkeamia kärjen vaihdon takia tai muita karkimuotoja käytettäessä voi esiintyä.

Ulkopuolinen syöttölaite WCB 2 (optio)

Käytettäessä ulkopuolista syöttölaitetta seuraavat toiminnot ovat käytettävissä:

Offset:

Todellista juottokärjen lämpötilaa voidaan muuttaa $\pm 40^{\circ}\text{C}$ syöttämällä lämpötilapoikkeama.

Setback:

Säädettävä lämpötilan lasku kuten kuvattu luvussa 3. Pysähdysajat, jotka tapahtuvat lämpötilan laskun jälkeen, voidaan säätää 0-99 minuuttia.

6. Virheilmoitukset

näyttö	virhe	apu
- - -	terää ei pistetty tai viallinen (WMPR), ei työkalua pistetty.	pistä juottokärki tai työkalu
vihje	juottokärkeä ei ole pistetty kunnolla paikalleen (WMPR)	ota juottokärki pois ja pistä se kokonaan paikalleen
F01	Sensorin säätö Pt puuttuu	juottoaseman uudeleensäätö WCB2:lla
F11	Termoelementti 1 säätö (WMPR)	ota yhteyttä valmistajaan
F12	Termoelementti 2 säätö (WMPR)	ota yhteyttä valmistajaan

Lock:

Suosituslämpötilan lukitus. Lukituksen jälkeen juottoasemalla ei voida tehdä säätömuutoksia.

°C/°F:

Lämpötilanäytön vaihto °C:stä °F:iin ja päinvastoin, painamalla DOWN-painikkeesta kytkennän aikana näyttää ajan-kohtaisen lämpötilaversio.

Window:

Lämpötila-alueen rajoitus maks. $\pm 99^{\circ}\text{C}$:een päätyttyä "LOCK" toiminnolla lukittuun lämpötilaan. Lukittu lämpötila on siten säädettävän lämpötila-alueen keskikohta. Laitteissa, joissa on kuorimitukseton kosketin (optoeristinlähtö), "WINDOW" toiminto toimii lämpötilaikkunan säätöön. Jos ololämpötila on lämpötilaikkunan sisällä kuorimitukseton kosketin (optoeristinlähtö) kytkeytyy läpi.

Cal: (toiminto ei käytössä WMRS:ssä)

Juottoaseman uudelleensäätö ja Factory setting (FSE). Palauttaa kaikki säätöarvot 0:aan, lämpötila 350°C (660°F).

PC liitäntä: RS232**Lämpötilan mittauslaite:**

Integroitu lämpötilan mittauslaite termoelementtiä tyyppi K varten

7. Juottokärjet WMRP

005 44 601 99	RT1 neulanjousi
005 44 602 99	RT2 pistepuikko R0,4
005 44 603 99	RT3 talttapuikko 1,3 X 0,4
005 44 604 99	RT4 talttapuikko 1,4 X 0,4
005 44 605 99	RT5 talttapuikko 1,3 X 0,4, taivutettu 30°
005 44 606 99	RT6 pyöreä Ø 1,2, viistetty 45°
005 44 607 99	RT7 veitsikärki 2,2, 45°

8. Lisätarvikeluettelo

005 29 161 99	juottokolvisarja WSP 80
005 33 131 99	juottokolvisarja MPR 80
005 33 112 99	juottokolvisarja LR 21 antistaattinen
005 33 113 99	juottokolvisarja LR 82
005 33 155 99	juottokolvisarja WMP
005 33 133 99	juotonpoistosarja WTA 50
005 27 028 99	esikumennuslevy WHP 80
005 25 030 99	terminen eristyksenpoistolaitte WST 20
005 31 180 99	Ulkopuolinen syöttölaite WCB 2
WPHT	kytkentäteline (WMP)
WPH80T	kytkentäteline (WSP 80)

9. Toimituslaajuus

WMRS
ohjauslaite
juottokolvi WMRP
verkkajohdot
juottokolvin pidike WMRH
jakkipistoke
Käyttöohjeet
kytkentäkaavio sivu

Explo piirustus sivu 86

Turvallisuusohjeet 85

Oikeus teknisiin muutoksiin pidetään!

Σας ευχαριστούμε για την εμπιστοσύνη που μας δείξατε, αγοράζοντας το στήριγμα πλακέτας WMRS της Weller. Κατά την κατασκευή τηρήθηκαν αυστηρές απαιτήσεις ποιότητας, ώστε να εξασφαλίζεται η άσπρη λειτουργία της συσκευής.



1. Προσοχή!

Πριν τη θέση σε λειτουργία της συσκευής διαβάστε παρακαλώ προσεκτικά αυτές τις οδηγίες λειτουργίας και τις συνημμένες υποδείξεις ασφαλείας. Σε περίπτωση μη τήρησης των κανονισμών ασφαλείας υπάρχει κίνδυνος για τη ζωή και την αρτιμελεία σας.

Για κάθε άλλη χρήση, που αποκλίνει από τις οδηγίες λειτουργίας, καθώς και σε περίπτωση αυθαίρετης μετατροπής, δεν αναλαμβάνεται από την πλευρά του κατασκευαστή καμία ευθύνη.

Η επιτραπέζια συσκευή κόλλησης-αποκόλλησης WMRS της WELLER ανταποκρίνεται στις θεμελιακές απαιτήσεις των οδηγιών 89/336/Ε.Ο.Κ. και 73/23/Ε.Ο.Κ.

2. Περιγραφή

2.1 Μονάδα ελέγχου

Ο ελεγχόμενος μέσω μικροπεξεργαστή σταθμός συγκόλλησης WMRS ανήκει σε μια οικογένεια συσκευών, η οποία έχει κατασκευαστεί για τη βιομηχανική κατασκευή, καθώς και για τον τομέα των επισκευών και του εργαστηρίου. Η ψηφιακή ηλεκτρονική διάταξη ελέγχου και μια υψηλής ποιότητας τεχνολογία αισθητήρα και μεταφοράς της θερμότητας στο εργαλείο συγκόλλησης εξασφαλίζουν μια ακριβή συμπεριφορά ρύθμισης της θερμοκρασίας της ακίδας συγκόλλησης. Η υψηλότερη ακρίβεια θερμοκρασίας και μια ιδανική δυναμική συμπεριφορά της θερμοκρασίας στην περίπτωση φόρτου επιτυγχάνεται μέσω μιας γρήγορης και ακριβούς ανίχνευσης της τιμής μέτρησης στο κλειστό κύκλωμα ελέγχου. Τα ίδια τα εργαλεία συγκόλλησης αναγνωρίζονται αυτόματα από το WMRS και καταμερίζονται οι αντίστοιχες παράμετροι ρύθμισης. Οι διάφορες δυνατότητες εξίσωσης δυναμικού στην ακίδα συγκόλλησης, κύκλωμα μηδενικής τάσης, καθώς και η αντιστατική κατασκευή της μονάδας ελέγχου και των εμβόλων συμπληρώνουν το υψηλό επίπεδο ποιότητας. Η δυνατότητα σύνδεσης μιας εξωτερικής

συσκευής εισαγωγής διευρύνει τη γκάμα των λειτουργιών αυτού του σταθμού συγκόλλησης. Με τη συσκευή εισαγωγής WCB 2, που διατίθεται ως επιλογή, μπορούν εκτός των άλλων να υλοποιηθούν λειτουργίες χρόνου και λειτουργίες ασφάλισης. Η ενσωματωμένη συσκευή μέτρησης της θερμοκρασίας και θυρίδα διεπαφής PC ανήκουν στο διευρυμένο εξοπλισμό της συσκευής εισαγωγής WCB 2. Η επιθυμητή θερμοκρασία μπορεί να ρυθμιστεί στην περιοχή από 50°C - 450°C (150°F - 850°F) μέσω 2 πλήκτρων (Up / Down). Η επιθυμητή και η πραγματική τιμή εμφανίζονται ψηφιακά. Η επίτευξη της προεπιλεγμένης θερμοκρασίας σηματοδοτείται με το αναβόσβημα μιας κόκκινης φωτιοδιόδου (LED) στην ένδειξη, η οποία χρησιμεύει για τον οπτικό έλεγχο της ρύθμισης. Συνεχές άναμμα σημαίνει, ότι το σύστημα θερμαίνεται. Κατά την εναπόθεση του εμβόλου συγκόλλησης WMRP στην αντίστοιχη υποδοχή ενεργοποιείται μια διάταξη απενεργοποίησης της θερμοκρασίας. Αυτό μειώνει την οξειδωσή της ακίδας συγκόλλησης στα μεγάλης χρονικής διάρκειας διαλείμματα συγκόλλησης. Χάρη στον εξαιρετικά γρήγορο χρόνο θέρμανσης είναι το έμβολο συγκόλλησης WMRP αμέσως μετά την αφαίρεση από την υποδοχή εναπόθεσης ξανά έτοιμο για λειτουργία.

2.2 Έμβολο συγκόλλησης (κολλητήρι)

WMRP: Εξαιρετικά υψηλής απόδοσης λεπτό έμβολο συγκόλλησης 40 W με ενσωματωμένο στοιχείο θέρμανσης στην ακίδα συγκόλλησης. Η ακίδα συγκόλλησης μπορεί να αλλάξει μέσω ενός συστήματος βυσμάτωσης χωρίς τη χρήση εργαλείου. Η θερμοκρασία της ακίδας συγκόλλησης επιτυγχάνεται ταχύτατα και ρυθμίζεται ακριβώς. Μέσω ενός ενσωματωμένου αισθητήρα στη χειρολαβή απενεργοποιείται αυτόματα το έμβολο συγκόλλησης κατά την εναπόθεση.

WSP 80: Το έμβολο συγκόλλησης WSP 80 χαρακτηρίζεται από μια γρήγορη και ακριβή επίτευξη της θερμοκρασίας συγκόλλησης. Χάρη στη λεπτή του κατασκευή και σε μια θερμαντική ισχύ 80 W είναι δυνατή μια γενική χρήση από τις εξαιρετικά λεπτές εργασίες συγκόλλησης έως και σ' αυτές τις εργασίες με υψηλή απαίτηση θερμότητας. Μετά την αλλαγή της ακίδας

Τεχνικά στοιχεία

Διαστάσεις σε mm:	166 X 115 X 101 (M X Π X Υ)
Τάση δικτύου (12):	230 V, 50/60 Hz (120 V / 60 Hz)
Κατανάλωση ισχύος:	95 W (80 W)
Κατηγορία προστασίας:	1 μονάδα ελέγχου, 3 έμβολα συγκόλλησης
Ασφάλεια (13):	T500mA (T1A)
Ρύθμιση της θερμοκρασίας:	50°C – 450°C (150°F – 850°F)
Ακρίβεια:	± 9°C
Εξίσωση δυναμικού (11):	Κατάσταση παράδοσης με σκληρή γείωση (βυσματούμενος σύνδεσμος μη βυσματούμενος)

συγκόλλησης είναι δυνατή η άμεση συνέχιση της εργασίας, επειδή η θερμοκρασία λειτουργίας επιτυγχάνεται ξανά σε σύντομο χρόνο.

- MPR 80:** Το Weller Peritronic MPR 80 είναι ένα έμβολο συγκόλλησης με ρυθμιζόμενη γωνία εργασίας από 40°. Έτσι καθίσταται δυνατή μια εξατομικευμένη προσαρμογή της διαδικασίας της συγκόλλησης ως προς την εργονομία. Χάρη στην ισχύ των 80 W και στο λεπτό του σχήμα είναι κατάλληλο για λεπτές εργασίες συγκόλλησης.
- WTA 50:** Η λαβίδα αποκόλλησης WTA 50 σχεδιάστηκε ειδικά για την αποκόλληση των δομοστοιχείων SMD. Δύο θερμαντικά στοιχεία (2 x 25 W) με ξεχωριστό αισθητήρα θερμοκρασίας το καθένα φροντίζουν για ίδιες θερμοκρασίες στα δύο σκέλη.
- LR 82:** Υψηλής απόδοσης έμβολο συγκόλλησης 80 W για εργασίες συγκόλλησης με μεγάλη απαίτηση θερμότητας. Η στερέωση της ακίδας συγκόλλησης πραγματοποιείται μέσω μιας σύνδεσης μπαγιονέτας, που καθιστά δυνατή την αλλαγή της ακίδας στην ακριβή θέση.
- WMP:** Το Weller Micro έμβολο συγκόλλησης WMP είναι κατάλληλο χάρη στον εύχρηστο σχεδιασμό του για την επεξεργασία επαγγελματικών ηλεκτρονικών SMD. Η μικρή απόσταση μεταξύ του σημείου λαβής και της ακίδας συγκόλλησης επιτρέπει μια εργονομική χρήση του εμβόλου συγκόλλησης των 65 W κατά την εκτέλεση λεπτών εργασιών συγκόλλησης.

Για περαιτέρω συνδεόμενα εργαλεία βλέπε στον κατάλογο εξαρτημάτων.

3. Θέση σε λειτουργία

Συναρμολογήστε τη θέση εναπόθεσης του εμβόλου συγκόλλησης. Εναποθέστε το εργαλείο συγκόλλησης στη βάση εναπόθεσης ασφαλείας. Συνδέστε το φως του εμβόλου συγκόλλησης στην υποδοχή σύνδεσης (12) της μονάδας ελέγχου και ασφαλίστε το, στρέφοντάς το λίγο προς τα δεξιά. Ελέγξτε, εάν η τάση του δικτύου ταυτίζεται με τα στοιχεία στην πινακίδα τύπου και εάν ο διακόπτης του ρεύματος (1) είναι απενεργοποιημένος (κλειστός). Συνδέστε τη συσκευή ελέγχου με το δίκτυο του ρεύματος. Ενεργοποιήστε τη συσκευή με το διακόπτη του ρεύματος (1). Κατά την ενεργοποίηση της συσκευής εκτελείται ένας αυτοέλεγχος, κατά τον οποίο όλα τα στοιχεία ενδείξεων (2) είναι σε λειτουργία. Στη συνέχεια εμφανίζεται σύντομα η ρυθμισμένη θερμοκρασία (επιθυμητή τιμή) και η έκδοση της θερμοκρασίας (°C/°F). Μετά περνά η ηλεκτρονική μονάδα ελέγχου αυτόματα στην ένδειξη της πραγματικής τιμής. Η κόκκινη κουκίδα (5) στην ένδειξη (2) ανάβει. Αυτή η κουκίδα χρησιμεύει ως οπτικός έλεγχος της ρύθμισης. Το συνεχές άναμμα σημαίνει, ότι το σύστημα τώρα

θερμαίνεται.

Το αναβόσβημα σηματοδοτεί την επίτευξη της θερμοκρασίας λειτουργίας.

Ρύθμιση της θερμοκρασίας

Βασικά η ψηφιακή ένδειξη (2) δείχνει την πραγματική τιμή της θερμοκρασίας. Πατώντας το πλήκτρο UP ή DOWN (3) (4) αλλάζει η ψηφιακή ένδειξη (2) στην προς το παρόν ρυθμισμένη επιθυμητή τιμή. Η ρυθμισμένη επιθυμητή τιμή (αναβοσβήνουσα ένδειξη) μπορεί τώρα να αλλάξει στην αντίστοιχη κατεύθυνση, πατώντας ελαφρά ή πατώντας συνεχώς το πλήκτρο UP ή DOWN (3) (4). Όταν το πλήκτρο πατηθεί συνεχώς, αλλάζει η επιθυμητή τιμή γρήγορα. Περίπου 2 δευτερόλεπτα μετά την ελευθέρωση του πλήκτρου αλλάζει η ψηφιακή ένδειξη (2) αυτόματα ξανά στην πραγματική τιμή.

Πώση της θερμοκρασίας WMRP

Ρύθμιση στάνταρ επαναφοράς OFF (ρύθμιση εργοστασίου)

Όταν το έμβολο συγκόλλησης είναι τοποθετημένο στη βάση εναπόθεσης ασφαλείας, απενεργοποιείται αυτόματα η θέρμανση. Με την απομάκρυνση του εμβόλου συγκόλλησης ενεργοποιείται ξανά η θέρμανση. Η ρυθμισμένη θερμοκρασία επιτυγχάνεται ξανά μέσω του γρήγορου χρόνου θέρμανσης της ακίδας συγκόλλησης εντός σύντομου χρόνου.

Ρύθμιση στάνταρ επαναφοράς ON

Όταν το έμβολο συγκόλλησης είναι τοποθετημένο στη βάση εναπόθεσης ασφαλείας, πραγματοποιείται αυτόματα μια πώση της θερμοκρασίας στους 150°C. Μετά από 20 λεπτά (χρόνος επαναφοράς) απενεργοποιείται η θέρμανση εντελώς (αναβοσβήνουσα γραμμή στην ένδειξη). Κατά την απομάκρυνση του εμβόλου συγκόλλησης από τη βάση εναπόθεσης ασφαλείας ρυθμίζεται ο σταθμός συγκόλλησης ξανά στη ρυθμισμένη επιθυμητή τιμή. Η ρυθμισμένη θερμοκρασία επιτυγχάνεται ξανά μέσω του γρήγορου χρόνου θέρμανσης της ακίδας συγκόλλησης εντός σύντομου χρόνου.

Ενεργοποίηση/απενεργοποίηση της στάνταρ επαναφοράς ON/OFF

Κατά τη διάρκεια της ενεργοποίησης της συσκευής κρατήστε το πλήκτρο UP (3) πατημένο, ώσπου να εμφανιστεί στην ένδειξη "ON". Αφήνοντας το πλήκτρο UP ελεύθερο, αποθηκεύεται η ρύθμιση. Η ίδια διαδικασία ισχύει και για την απενεργοποίηση. Στην ένδειξη εμφανίζεται "OFF" (ρύθμιση εργοστασίου).

Στάνταρ επαναφορά

(λειτουργία με προαιρετικά εργαλείο, καμία WMRP)

Ρύθμιση στάνταρ επαναφοράς OFF (ρύθμιση εργοστασίου)

Δεν είναι ενεργοποιημένη η πώση της θερμοκρασίας.

Ρύθμιση στάνταρ επαναφοράς ON

Σε περίπτωση μη χρήσης του εργαλείου συγκόλλησης κατεβαίνει η θερμοκρασία μετά από 20 λεπτά αυτόματα στην τιμή αναμονής των 150°C (300°F). Μετά τον τριπλό χρόνο επαναφοράς (60 λεπτά) ενεργοποιείται η λειτουργία "AUTO OFF" (αυτόματη

απενεργοποίηση).

Το έμβολο συγκόλλησης απενεργοποιείται (αναβοσβήνουσα γραμμή στην ένδειξη). Σε περίπτωση χρήσης πολύ λεπτών ακίδων συγκόλλησης μπορεί η λειτουργία επαναφοράς να παρουσιάζει πρόβλημα. Σε αυτήν την περίπτωση συνιστάται η χρήση της βάσης εναπόθεσης με διάταξη απενεργοποίησης WPHT (βλέπε εξαρτήματα).

Υπόδειξη:

Ο χρόνος επαναφοράς μπορεί να ρυθμιστεί με μια εξωτερική συσκευή εισαγωγής WCB 2 από 0-99 λεπτά.

4. Εξίσωση δυναμικού

Λόγω της διαφορετικής συμπίεσης της υποδοχής εμβυσμάτωσης 3,5 mm (11) υλοποιούνται 4 παραλλαγές:

Σκληρή γείωση: Χωρίς σύνδεσμο (κατάσταση παράδοσης)

Εξίσωση δυναμικού

(εμπέδηση 0 Ω):

Με σύνδεσμο, αγωγός εξίσωσης στη μεσαία επαφή

Χωρίς δυναμικό:

Με σύνδεσμο

Μαλακία γείωσης:

Με σύνδεσμο και συγκολλημένη αντίσταση. Γείωση μέσω της επιλεγμένης τιμής της αντίστασης.

5. Υποδείξεις εργασίας**Αλλαγή της ακίδας συγκόλλησης**

Προσοχή κίνδυνος εγκαύματος

Η αντικατάσταση της ακίδας συγκόλλησης επιτρέπεται να γίνεται μόνο σε κρύα κατάσταση. Για την αλλαγή της ακίδας συγκόλλησης δε χρειάζεται κανένα εργαλείο. Η ακίδα συγκόλλησης είναι βυσματωμένη στο πίσω μέρος της λαβής και μπορεί να αφαιρεθεί με απλό τράβηγμα από την απαλή λαβή της ακίδας συγκόλλησης (8).

Προσοχή:

Προσέχετε πάντοτε τη σωστή προσαρμογή της ακίδας συγκόλλησης.

Κατά την τοποθέτηση της νέας ακίδας συγκόλλησης πρέπει να προσέξετε, να βυσματωθεί η ακίδα συγκόλλησης με την πρώτη προσπάθεια εντελώς μέχρι το τέρμα. Η λειτουργία με μη εντελώς βυσματωμένη ακίδα συγκόλλησης μπορεί να οδηγήσει σε λάθος λειτουργία.

Κατά την πρώτη θέρμανση προσθέστε στη ακίδα συγκόλλησης λίγο συγκολλητικό κράμα (καλά). Αυτό απομακρύνει τυχόν οξειδώσεις και ρύπανση λόγω αποθήκευσης από την ακίδα συγκόλλησης. Στα διαλείμματα της συγκόλλησης και πριν την

εναπόθεση του εμβόλου συγκόλλησης προσέχετε πάντοτε, να είναι η ακίδα συγκόλλησης καλά επικασσιτερωμένη. Μη χρησιμοποιείται κανένα διαβρωτικό συλλίπασμα (υλικό καθαρισμού).

Διατηρείτε το σφουγγάρι καθαρισμού (9) πάντοτε υγρό. Χρησιμοποιείτε γι' αυτό μόνο απεσταγμένο νερό.

Οι συσκευές συγκόλλησης έχουν ρυθμιστεί για μια μεσαία ακίδα συγκόλλησης. Μπορεί να υπάρξουν αποκλίσεις λόγω αλλαγής ακίδας ή λόγω χρήση διαφορετικών μορφών ακίδων.

Εξωτερικό συσκευή εισαγωγής WCB 2 (επιλογή)

Σε περίπτωση χρήσης μιας εξωτερικής συσκευής εισαγωγής υπάρχουν διαθέσιμες οι ακόλουθες λειτουργίες:

Offset (μετατόπιση):

Η πραγματική θερμοκρασία της ακίδας συγκόλλησης μπορεί να αλλάξει με την εισαγωγή μιας μετατόπισης της θερμοκρασίας κατά $\pm 40^\circ\text{C}$.

Setback (επαναφορά):

Ρυθμιζόμενη πτώση της θερμοκρασίας, όπως περιγράφεται στο κεφάλαιο 3. Οι χρόνοι επαναφοράς μετά τους οποίους πραγματοποιείται μια πτώση της θερμοκρασίας, μπορούν να ρυθμιστούν από 0-99 λεπτά.

Lock (κλειδώμα):

Κλειδώμα της επιθυμητής θερμοκρασίας. Μετά το κλειδώμα δεν είναι δυνατή στο σταθμό συγκόλλησης καμία αλλαγή της ρύθμισης.

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

Αλλαγή της ένδειξης θερμοκρασίας από $^\circ\text{C}$ σε $^\circ\text{F}$, αντίθετα το πάτημα του πλήκτρου DOWN κατά τη διάρκεια της ενεργοποίησης δείχνει την τρέχουσα έκδοση της θερμοκρασίας.

Window (παράθυρο):

Περιορισμός της περιοχής της θερμοκρασίας το πολύ $\pm 99^\circ\text{C}$, αρχίζοντας από μια θερμοκρασία, κλειδωμένη με τη λειτουργία "LOCK". Η κλειδωμένη θερμοκρασία παριστάνει έτσι τη μέση της ρυθμιζόμενης περιοχής θερμοκρασίας. Στις συσκευές με επαφή ελεύθερης δυναμικού (έξοδος οπτοζεύκτη) χρησιμεύει η λειτουργία "WINDOW" για τη ρύθμιση ενός παραθύρου θερμοκρασίας. Όταν η πραγματική θερμοκρασία βρίσκεται εντός του παραθύρου θερμοκρασίας η ελεύθερη δυναμικού επαφή (έξοδος οπτοζεύκτη) είναι διασυνδεδεμένη (ροή σήματος).

Cal (διακρίβωση): (Λειτουργία μη χρησιμοποιούμενη για WMRS)

Νέα ρύθμιση του σταθμού συγκόλλησης και ρύθμιση εργοστασίου (factory setting) (FSE). Επαναφορά όλων των ρυθμισμένων τιμών στο 0, θερμοκρασία 350°C (660°F).

Θυρίδα διεπαφής PC: RS232**Συσκευή μέτρησης της θερμοκρασίας:**

Ενσωματωμένη συσκευή μέτρησης της θερμοκρασίας για θερμικό στοιχείο τύπου K

6. Μηνύματα σφάλματος

Ένδειξη	Σφάλμα	Αντιμετώπιση
---	Δεν έχει τοποθετηθεί καμία ακίδα ή έχει τοποθετηθεί ελαττωματική ακίδα (WMRP). Δεν έχει τοποθετηθεί κανένα εργαλείο.	Τοποθετήστε ακίδα συγκόλλησης ή εργαλείο.
Υπόδειξη	Η ακίδα συγκόλλησης δεν είναι εντελώς βυσματωμένη (WMRP).	Αφαιρέστε την ακίδα συγκόλλησης και βυσματώστε την εντελώς.
F01	Λείπει η ρύθμιση αισθητήρα Pt.	Ρυθμίστε το σταθμό συγκόλλησης εκ νέου με WCB2
F11	Ρύθμιση θερμικού στοιχείου 1 (WMRP)	Ελάτε σε επαφή με τον κατασκευαστή
F12	Ρύθμιση θερμικού στοιχείου 2 (WMRP)	Ελάτε σε επαφή με τον κατασκευαστή

7. Ακίδες συγκόλλησης WMRP

005 44 601 99	RT1 Ακίδα βελόνι
005 44 602 99	RT2 Ακίδα σημείο R0,4
005 44 603 99	RT3 Ακίδα κοπίδι 1,3 X 0,4
005 44 604 99	RT4 Ακίδα κοπίδι 1,4 X 0,4
005 44 605 99	RT5 Ακίδα κοπίδι 1,3 X 0,4, λυγισμένη 30°
005 44 606 99	RT6 Ακίδα στρογγυλή · 1,2, λοξοκομμένη 45°
005 44 607 99	RT7 Ακίδα μαχαίρι 2,2, 45°

8. Κατάλογος εξαρτημάτων

005 29 161 99	Σετ εμβόλου συγκόλλησης WSP 80
005 33 131 99	Σετ εμβόλου συγκόλλησης MPR 80
005 33 112 99	Σετ εμβόλου συγκόλλησης LR 21 αντιστατικό
005 33 113 99	Σετ εμβόλου συγκόλλησης LR 82
005 33 155 99	Σετ εμβόλου συγκόλλησης WMP
005 33 133 99	Σετ αποσυγκόλλησης WTA 50
005 27 028 99	Πλάκα προθέρμανσης WHP 80
005 25 030 99	Θερμική συσκευή αφαίρεση μόνωσης WST 20
005 31 180 99	Εξωτερική συσκευή εισαγωγής WCB 2
WPHT	Βάσης εναπόθεσης με διάταξη απενεργοποίησης (WMP)
WPH80T	Βάσης εναπόθεσης με διάταξη απενεργοποίησης (WSP 80)

9. Υλικά παράδοσης

WMRS

Μονάδα ελέγχου

Έμβολο συγκόλλησης WMRP

Ηλεκτρικό καλώδιο

Θέση εναπόθεσης του εμβόλου συγκόλλησης WMRH

Βυσματούμενος σύνδεσμος

Οδηγίες λειτουργίας

Οδηγίες λειτουργίας

Διάγραμμα σύνδεσης Σελίδα 86

Αναλυτικό σχέδιο Σελίδα 85

Με επιφύλαξη του δικαιώματος τεχνικών αλλαγών!

Weller platin tutucusu WMRS satın almakla bize göstermiş olduğunuz güvenden dolayı size çok teşekkür ederiz. Üretim sırasında, cihazın kusursuz bir şekilde çalışmasını sağlayan en zorlu kalite talepleri göz önünde bulundurulmuştur.

1. Dikkat!

Cihazı devreye almadan önce bu kullanım kılavuzunu ve ekte bulunan güvenlik uyarılarını dikkatli bir şekilde okuyunuz. Güvenlik yönetmeliklerine dikkat edilmemesi durumunda yaşam ve vücut için tehlike oluşur.

Kullanım kılavuzunda anlatılardan farklı kullanılması durumunda ve ayrıca kendi istekleriniz doğrultusunda değişim yapılması halinde üretici tarafından hiç bir sorumluluk üstlenilmez.

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

2. Tanım

2.1 Kumanda cihazı

Mikro işlemci kontrollü lehim istasyonu WMRS, endüstriyel üretim tekniği ve aynı şekilde onarım ve laboratuvar alanı için geliştirilmiş olan bir cihaz ailesinden gelmektedir. Lehim aletindeki dijital ayar elektroniği ve kaliteli sensör ve ısı iletme tekniği havya ucunda çok hassas bir sıcaklık ayarının elde edilmesini sağlar. Yük durumundaki çok yüksek ısı hassasiyetine ve en uygun dinamik sıcaklık tutumuna, kapalı kontrol devresindeki hızlı ve hassas ölçüm değeri algılaması ile ulaşılır. Lehim aletleri, WMRS tarafından otomatik olarak tanınır ve uygun ayar parametreleri ile eşleştirilir. Havya ucu için muhtelif potansiyel dengeleme olanakları, sıfır gerilim devresi ve aynı şekilde kumanda cihazının anti statik olarak yapılması ve havyanın ısınan gövdesi yüksek kalite standardını tamamlar. Harici bir giriş cihazının bağlanması ile bu lehim istasyonunun çok fonksiyonluluğu artar. Opsiyon olarak elde edilebilir WCB 2 giriş cihazları ile diğerlerinin yanı sıra

zaman ve kilitleme fonksiyonları gerçekleştirilebilir. Entegre edilen sıcaklık ölçüm cihazı ve PC arabirimi, giriş cihazı WCB 2'nin genişletilmiş kapsamı dahilindedir. İstenilen sıcaklık 2 tuş (Up / Down) vasıtası ile 50°C - 450°C (150°F - 850°F) arasında ayarlanabilir. Nominal ve fiili değer, dijital olarak görüntülenir. Seçilen ısı değerine ulaşıldığında, optik ayar kontrolüne yarayan kırmızı bir LED'in yanıp sönmeye başlamesi ile göstergede sinyalize edilir. Sürekli yanma, sistemin ısındığı anlamına gelmektedir. Havya WMRP, ait olduğu altlığa yerleştirildiğinde sıcaklığı devre dışı bırakan bir devre aktifleşir. Bu, uzun lehim molalarında havya ucunun oksitlenmesini önler. WMRP havyası, çok kısa ısınma süresinden dolayı altlıktan alındığında hemen çalışmaya hazırdır.

2.2. Havya

WMRP: Havya ucuna entegreli ısıtma tekniğinden dolayı 40 W'lık azami güce sahip hassas bir havya. Havya ucu, geçmeli sistemden dolayı aletsiz olarak değiştirilebilir. Lehim havyasının ucu çok hızlı şekilde ısınır ve iyi kontrol edilir. Havya sapına takılan sensörden dolayı havya altlığa konurken otomatik olarak devre dışı kalır.

WSP 80: Lehim havyasının WSP 80 en büyük özelliği lehim sıcaklığına çok hızlı ve hassas bir şekilde ulaşmasıdır. İnce yapısından ve 80 W'lık bir ısıtma performansından dolayı çok hassas lehim çalışmalarında kullanıldığı gibi çok fazla ısıyı gerektiren yerlerde de kullanılır. Havya ucunu değiştirdikten sonra çalıştırma sıcaklığı çok kısa bir sürede elde edildiğinden hemen çalışmaya devam edilebilir.

MPR 80: Weller Peritronic MPR 80, çalışma açısı 40° ayarlanabilen bir havya. Bölümlü yapılarından dolayı lehim işlemlerinde bireysel bir kolaylık sağlar. 80 W'lık gücü ve ince yapısından dolayı hassas lehim çalışmaları için özellikle uygundur.

WTA 50: Lehim çıkarma cımbızı WTA 50, özellikle SMD-yapı elemanlarını lehimli yerlerden çıkartmak için

Teknik bilgiler

mm olarak boyutlar:	166 X 115 X 101 (U X G X Y)
Şebeke gerilimi (12):	230 V, 50 / 60 Hz (120 V / 60 Hz)
Güç tüketimi:	95 W (80 W)
Koruma sınıfı:	1 kumanda cihazı ; 3 havya
Sigorta (13):	T500mA (T1A)
Sıcaklık ayarı:	50°C – 450°C (150°F – 850°F)
Hassasiyet:	± 9°C
Potansiyel dengelemesi (11):	Teslimat durumunda usulüne uygun topraklanmış (Mandallı fiş takılı değil)

tasarlanmıştır. Kendi sıcaklık sensörü olan iki ısıtma elemanı (2 x 25 W) her iki bacakta eşit sıcaklık elde edilmesini sağlar.

LR 82: Fazla miktarda ısı gerektiren lehim çalışmaları için kullanılan 80 W'lık güce sahip havya. Havya ucunun sıkıştırılması, pozisyonu sabit tutan uç değişimine olanak sağlayan bir bayonet bağlantı tertibatı üzerinden gerçekleştirir.

WMP: Weller Micro havya WMP, ele uygun tasarımıyla dolayı profesyonel SMD elektroniklerindeki işlemlerde kullanılır. Hassas lehim çalışmalarını yaparken, tutma noktası ile havya ucu arasındaki kısa mesafe 65 W'lık havyanın uygun bir şekilde tutulmasını sağlar.

Bağlanabilen diğer aletler için bkz. Aksesuar listesi.

3. Devreye alma

Havya altlığının monte edilmelidir. Havya emniyet altlığına konulmalıdır. Havya fişi, kumanda cihazının fiş bağlantı yuvasına (12) sokulmalı ve biraz sağa çevirerek kilitlenmelidir. Şebeke geriliminin tip plakası üzerindeki gerilim değerine uyup uymadığı ve şebeke şalterinin (1) kapalı konumda olup olmadığı kontrol edilmelidir. Kumanda cihazı şebeke ile bağlanmalıdır. Cihaz, şebeke şalteri (1) vasıtasıyla devreye alınmalıdır. Cihaz açılırken tüm göstergeler elemanlarının (2) çalıştığını gösteren bir self test yapılır. Ardından kısa bir süre için ayarlanan sıcaklık değeri (nominal değer) ve sıcaklık versiyonu (°C/°F) gösterilir. Bundan sonra elektronik, otomatik olarak fiili değer göstergesine geçiş yapar. Göstergedeki (2) kırmızı nokta (5) yanar. Bu nokta optik ayar kontrolü olarak hizmet eder. Sürekli yanma, sistemin ısıtma yaptığı anlamına gelir. Yanıp sönmeye ise çalışma sıcaklığına ulaşıldığına işaret eder.

Sıcaklık ayarı

Prensip olarak dijital gösterge (2) fiili sıcaklık değerini gösterir. "UP" veya "DOWN" tuşlarına (3) (4) basmak suretiyle dijital gösterge (2) o anda ayarlanan nominal değere geçiş yapar. Ayarlanan nominal değer (yanıp sönen gösterge), "UP" veya "DOWN" tuşlarına (3) (4) kısaca veya tamamen basmak suretiyle uygun yönlere değiştirilebilir. Tuşa sürekli olarak basılırsa, hızlı arama sırasında nominal değer değişir. Tuşu bıraktıktan yaklaşık 2 saniye sonra dijital gösterge (2) tekrar fiili değere otomatik olarak geçiş yapar.

Sıcaklığı azaltma WMRP

Standart olarak geriye set etme OFF'un ayarı (fabrika ayarı)

Havya, emniyet altlığına konulduğunda ısıtma otomatik olarak kapanır. Havya alındığında ısıtma tekrar açılır. Havya ucunun çok hızlı ısınması ile ayarlanan sıcaklığa en kısa zamanda

ulaşılır.

Standart olarak geriye set etme ON ayarı

Havya, emniyet altlığına konulduğunda ısı otomatik olarak 150°C'ye düşer. 20 dak. sonra (geriye set etme süresi) ısıtma tekrar kapanır (göstergede yanıp sönen çizgi). Havyanın alınmasından sonra lehim istasyonu ısıyı tekrar istenilen nominal değere ayarlar. Havya ucunun çok hızlı ısınması ile ayarlanan sıcaklığa en kısa zamanda ulaşılır.

Standart olarak geriye set etmenin ON/OFF açıp/kapanması

Cihazı açarken göstergede "ON" görününceye kadar UP-tuşu (3) basılı tutulmalıdır. "UP" tuşunun serbest bırakılması ile ayar hafızaya kaydedilir. Kapatmak için aynı yöntem uygulanır. Göstergede "OFF" görünür (fabrika ayarı).

Standart olarak geriye set etme

(opsiyon aletli fonksiyon, WMRP yok)

Standart olarak geriye set etme OFF'un ayarı

(fabrika ayarı)

Sıcaklık düşürme aktif değil.

Standart olarak geriye set etme ON ayarı

Lehim havyasının kullanılmadığı durumlarda, ısı 20 dak. sonra Stand by'a geçer ve 150°C'nin (300°F) altına düşer. 3 defalık bir geriye set etme süresinden (60 dak.) sonra "AUTO OFF" fonksiyonu aktif duruma geçer. Havya, devre dışı bırakılır (göstergede yanıp sönen çizgi). Çok hassas havya uçlarının kullanılması durumunda, Setback fonksiyonu engellenebilir. Bu durumda WPHT kumanda altlığının kullanılması önerilir (bkz. Aksesuar).

Bilgi:

Geriye set etme süresi, harici giriş cihazı WCB 2 ile 0-99 dak. arasında ayarlanabilir.

4. Potansiyel dengelemesi

3,5 mm'lik cırcırlı fiş yuvasının (11) dış bağlantısını farklı bir şekilde yaparak 4 varyasyon gerçekleştirilebilir:

Usulüne uygun topraklanmamış: Fişsiz
(Teslimat durumu)

Potansiyel dengelemesi

(Empedans 0 Ohm): Fişli, dengeleme hattı orta kontakta

Potansiyelsiz: Soket ile

Usulüne göre topraklı: Fiş ve lehimli direnç ile.
Seçili direnç değeri üzerinden topraklama.

5. Çalışma uyarıları

Havya ucunu değiştirme

Dikkat Yanma tehlikesi

Havya ucu sadece soğuk durumda değiştirilmelidir. Havya ucunu değiştirirken hiçbir alete gerek yoktur. Havya ucu, arka tutamak kısmında takılı olup havya ucundaki (8) yumuşak tutamaktan kolayca çekilerek çıkarılabilir.

Dikkat:

Havya ucunun, havyaya iyi şekilde oturmasına dikkat edilmelidir.

Yeni havya ucunu yerleştirirken, ucun tek bir işlemle dayanak noktasına kadar tamamen içeri takılmasına dikkat edilmelidir. Tamamen içeriye kadar takılmayan uçlarla çalışma yapıldığında hatalı fonksiyonlar meydana gelebilir. İlk defa ısıtırken seçilebilir, kalaylanabilir havya ucuna lehim sürülmemelidir. Bu, depolamadan kaynaklanan havya ucundaki oksit tabakalarını ve kirleri giderir. Lehimleme molalarında ve havyayı altlığa koymadan önce havya ucunun iyice lehim ile sıvandığına dikkat edilmelidir. Aşındırıcı lehim sıvısı kullanılmamalıdır.

Temizleme sünger (9) daima nemli tutulmalıdır. Bunun için sadece saf su kullanılmalıdır. Lehim aletleri, orta büyüklükteki bir havya ucu için ayarlanmıştır. Uç değiştirmeden veya başka şekildeki uçların kullanılması ile sapmalar meydana gelebilir.

Harici giriş cihazları WCB 2 (opsiyon)

Harici bir giriş cihazının kullanılması durumunda aşağıdaki fonksiyonlar kullanıma sunulmaktadır:

Ofset:

Gerçek lehim havyası sıcaklığı, bir sıcaklık ofsetinin

girilmesi ile $\pm 40^{\circ}\text{C}$ civarında değiştirilebilir.

Değerleri geri set etme:

Ayarlanabilir sıcaklık azaltımı bölüm 3'de açıklandığı gibi. Sıcaklık azaltımının gerçekleştirildiği geriye set etme süresi 0-99 dak. arasında ayarlanabilir.

Kilit:

Nominal sıcaklık kilitlememelidir. Kilitmeden sonra lehim istasyonunda hiçbir ayar değişikliği yapılamaz.

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

Sıcaklık göstergesini $^{\circ}\text{C}$ 'den $^{\circ}\text{F}$ 'ye değiştirmek veya tam tersini yapmak için DOWN tuşuna basılır ve devreye alma sırasında güncel sıcaklık versiyonu görüntülenir.

Pencere:

"LOCK" fonksiyonu ile kilitlenen sıcaklıktan yola çıkarak sıcaklık sahası azami $\pm 99^{\circ}\text{C}$ 'ye sınırlandırılır. Böylelikle kilitlenen sıcaklık, ayarlanabilir sıcaklık sahasının ortasını gösterir. Potansiyel bakımından serbest kontak (optik devre elemanı çıkışı) olan cihazlarda, "WINDOW" fonksiyonu sıcaklık penceresini ayarlamaya yarar. Fiili sıcaklık, sıcaklık penceresinin dahilinde bulunuyorsa, potansiyel bakımından serbest olan kontak (optik devre elemanı çıkışı) devreye girer.

Kalibrasyon: (Bu fonksiyon WMRS için kullanılamaz)

Lehim istasyonunun yeniden ayarlanması ve fabrika ayarı (FSE). Bütün ayar değerleri 0'a lınır, sıcaklık 350°C (660°F).

PC arabirimi: RS232

Sıcaklık ölçüm cihazı:

K tipi termo elemanı için entegre edilmiş sıcaklık ölçüm cihazı

6. Hata mesajları

Gösterge	Hata	Yardım
- - -	Uç takılmamış veya arızalı (WMRP), Alet takılmamış.	havya ucu veya alet takılmalıdır
tip	Havya ucu tamamen takılmamış (WMRP)	Havya ucu çıkarılmalı ve tamamen takılmalıdır
F01 ayarlanmalıdır	Sensör ayarı Pt eksik	Lehim istasyonu, WCB2 ile yeniden
F11	Termo eleman 1 ayarlama (WMRP)	Üretici ile temas kurulmalıdır
F12	Termo elemanı 2 ayarlama (WMRP)	Üretici ile temas kurulmalıdır

7. Havya uçları WMRP

005 44 601 99	RT1 İğne uç
005 44 602 99	RT2 Nokta uç R0,4
005 44 603 99	RT3 Keski uç 1,3 X 0,4
005 44 604 99	RT4 Keski uç 1,4 X 0,4
005 44 605 99	RT5 Keski uç 1,3 X 0,4, 30° bükülmüş
005 44 606 99	RT6 Yuvarlak şekilli Ø 1,2, 45° eğri kesilmiş
005 44 607 99	RT7 Bıçak uç 2,2, 45°

8. Aksesuar listesi

005 29 161 99	Havya seti WSP 80
005 33 131 99	Havya seti MPR 80
005 33 112 99	Anti statik havya seti LR 21
005 33 113 99	Havya seti LR 82
005 33 155 99	Havya seti WMP
005 33 133 99	Lehim çıkarma seti WTA 50
005 27 028 99	Ön ısıtma plakası WHP 80
005 25 030 99	Termik izole sıyırma cihazı WST 20
005 31 180 99	Harici giriş cihazı WCB 2
WPHT	Kumanda altlığı (WMP)
WPH80T	Kumanda altlığı (WSP 80)

9. Teslimat kapsamı

WMRS
Kumanda cihazı
Havya WMRP
Şebeke kablosu
Havya altlığı WMRH
Mandallı fiş
Kullanım kılavuzu
Güvenlik uyarıları

Devre şeması Sayfa 86
Ayrıntılı teknik çizim Sayfa 85

Teknik değişikliklerin hakkı saklıdır!

Děkujeme Vám za důvěru, kterou jste nám projevili zakoupením pájecí stanice Weller WMRS. Při výrobě bylo dbáno na nejpřísnější požadavky na kvalitu, které zaručují spolehlivou funkci přístroje.



1. Pozor!

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

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

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

2. Popis

2.1 Řídicí jednotka

Pájecí stanice WMRS patří do řady přístrojů, která byla vyvinuta pro použití v průmyslové výrobě, při opravách a v laboratoři. Digitální elektronická regulace a kvalitní provedení snímače a dílů přenášejících teplo v páječce zajišťuje přesné teplotní chování pájecího hrotu. Nejvyšší teplotní přesnosti a optimálního dynamického teplotního chování při zatížení je dosaženo rychlým a přesným snímáním měřených hodnot v uzavřeném regulačním okruhu. Pájecí stanice WMRS automaticky rozpozná páječky a přiřadí odpovídající regulační parametry. Různé možnosti vyrovnání potenciálu vůči pájecímu hrotu, spínání při nulovém napětí a antistatické provedení řídicí jednotky a páječky doplňují vysoký standard kvality. Množství funkcí této pájecí stanice rozšiřuje také možnost připojení externího přístroje pro zadávání dat. Pomocí přístroje pro zadávání dat WCB 2 dodávaného jako příslušenství je možné realizovat různé časové funkce a funkce zablokování. Integrovaný měřič teploty a rozhraní pro PC patří k

rozšířenému rozsahu funkcí přístroje pro zadávání dat WCB 2. Požadovanou teplotu je možné nastavit v rozsahu 50-450 °C (150-850 °F) pomocí 2 tlačítek (Up / Down). Požadovaná a skutečná hodnota jsou zobrazeny digitálně. Dosažení zvolené teploty je signalizováno blikáním červené LED na displeji, což umožňuje optickou kontrolu regulace. Trvalý svit znamená, že se systém zahřívá. Při odložení páječky WMRP do příslušného stojánu se aktivuje vypnutí teploty. To snižuje oxidaci pájecího hrotu při delších přestávkách v pájení. Díky extrémně rychlé době zahřátí je páječka WMRP bezprostředně po sejmutí ze stojánu připravena k použití.

2.2. Páječka

WMRP: Extrémně výkonná páječka 40 W s integrovaným systémem vyhřívání v pájecím hrotu. Pájecí hrot je možné díky násuvnému systému vyměnit bez použití nástroje. Teplota pájecího hrotu je bleskově dosažena a přesně regulována. Díky vestavěnému snímači v rukojeti se páječka při odložení automaticky vypne.

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

MPR 80: Weller Peritronic MPR 80 je páječka s pracovním úhlem nastavitelným v rozmezí 40°. To umožňuje individuální nastavení ergonomie pájení. S výkonem 80 W a štíhlým tvarem se hodí pro jemné pájecí práce.

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

Technické údaje

Rozměry v mm:	166 X 115 X 101 (D X Š X V)
Síťové napětí (12):	230 V, 50 / 60 Hz (120 V, 60 Hz)
Příkon:	95 W (80 W)
Třída ochrany:	1 řídicí jednotka ; 3 páječka
Pojistka (13):	T500mA (T1A)
Regulace teploty:	50-450 °C (150-850 °F)
Přesnost:	± 9 °C
Vyrovnání potenciálu (11):	Při dodání tvrdě uzemněno (zástrčka se svírkou nezastrčena)

čelistech.

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

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

Další připojitelné nástroje viz Seznam příslušenství.

3. Uvedení do provozu

Smontujte stojánek na páječku a odložte do něj páječku. Zástrčku páječky zasuněte do přípojovací zásuvky (12) řídicí jednotky a krátkým otočením doprava aretujte. Zkontrolujte, zda síťové napětí souhlasí s údajem na typovém štítku a zda je síťový vypínač (1) ve vypnutém stavu. Připojte řídicí jednotku k síti. Zapněte přístroj síťovým vypínačem (1). Při zapnutí přístroje se provede vlastní test, při kterém svítí všechny segmenty displeje (2). Následně se krátce zobrazí nastavená teplota (požadovaná hodnota) a použitá teplotní stupnice (°C / °F). Pak se displej automaticky přepne na zobrazení skutečné hodnoty. Červená tečka (5) na displeji (2) se rozsvítí. Tento bod slouží jako optická kontrola regulace. Trvalý svit znamená, že se systém zahřívá. Blikáním se signalizuje dosažení pracovní teploty.

Nastavení teploty

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

Snížení teploty WMRP

Nastavení standardního snížení teploty OFF (nastavení z výroby)

Je-li páječka odložena do stojáčku, vyhřívání se automaticky vypne. Při sejmutí páječky ze stojáčku se topení opět zapne. Páječka dosáhne díky krátké době zahřátí velmi rychle nastavené teploty.

Nastavení standardního snížení teploty ON

Je-li páječka odložena v bezpečnostním stojáčku, provede se automaticky snížení teploty na 150°C. Po 20 minutách (doba pro snížení teploty) se vyhřívání zcela vypne (blikající čárka na displeji). Při sejmutí páječky ze stojáčku reguluje pájecí stanice teplotu opět na nastavenou požadovanou hodnotu. Páječka dosáhne díky krátké době zahřátí velmi rychle nastavené teploty.

Zapnutí/vypnutí standardního snížení teploty (ON/OFF)

Během zapínání držte stisknuté tlačítko UP (3), až se na displeji zobrazí ON. Při uvolnění tlačítka UP se nastavení uloží. Stejným postupem proveďte vypnutí. Na displeji se zobrazí OFF (nastavení z výroby).

Standardní snížení teploty

(funkce s volitelným nástrojem, není k dispozici s WMRP)

Nastavení standardního snížení teploty OFF

(nastavení z výroby)

Snížení teploty není aktivní.

Nastavení standardního snížení teploty ON

Při nepoužívání pájecího nástroje se po 20 minutách teplota automaticky sníží na hodnotu režimu připravenosti (Standby) 150 °C (300 °F). Po uplynutí trojnásobku doby pro snížení teploty (60 minut) se aktivuje funkce AUTO OFF. Páječka je vypnuta (blikající čárka na displeji). Použití velmi malých pájecích hrotů může ovlivnit funkci snížení teploty. V tomto případě doporučujeme používat stojánek se spínáním WPHT (viz příslušenství).

Poznámka:

Dobu pro snížení teploty můžete pomocí externího přístroje pro zadávání dat WCB 2 nastavit v rozmezí 0-99 minut.

4. Vyrovnání potenciálů

Různým zapojením zdiřky s pomocným kontaktem 3,5 mm (11) lze realizovat čtyři varianty:

Tvrdě uzemněno: Bez zástrčky
(stav při dodání)

Vyrovnání potenciálů

(impedance 0 ohmů): Se zástrčkou, vyrovnávací vedení připojené ke střednímu kontaktu

Bezpotenciálové: Se zástrčkou

Měkce uzemněno: Se zástrčkou a vpájeným odporem.
Uzemnění přes odpor zvolené hodnoty.

5. Pracovní pokyny

Výměna pájecího hrotu

Pozor - nebezpečí popálení

Pájecí hrot se smí vyměňovat pouze při studené páječce. Pro výměnu není potřeba žádný nástroj. Pájecí hrot je nasunut v zadním dílu rukojeti a lze jej vyjmout jednoduchým vytažením za měkkou část rukojeti (8).

Pozor:

Vždy dbejte na správné nasazení pájecího hrotu.

Při nasazování nového pájecího hrotu dbejte na to, aby se pájecí hrot jedním pohybem zasunul až po doraz. Použití páječky se špatně zasunutým pájecím hrotem může vést k chybné funkci.

Při prvním zahřátí naneste na selektivně pocínovatelné pájecí hroty pájku. Ta odstraní z pájecího hrotu vrstvy oxidů vzniklé při skladování a nečistoty. Při přestávkách v pájení a před odložením páječky dbejte na to, aby byl pájecí hrot dobře pocínován. Nepoužívejte příliš agresivní tavidla.

Čisticí houbu (9) udržujte vždy vlhkou. Používejte k tomu výhradně destilovanou vodu. Páječky byly seřizeny pro střední pájecí hrot. Při výměně hrotu nebo použití hrotu jiného tvaru se mohou vyskytnout odchylky.

Externí přístroj pro zadávání dat WCB 2

(volitelné příslušenství)

Při použití externího přístroje pro zadávání dat jsou k dispozici následující funkce:

Ofset:

Reálnou teplotu pájecího hrotu lze změnit zadáním

teplotního offsetu $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$.

Setback:

Nastavitelné snížení teploty je popsáno v kapitole 3. Dobu, po které se provede snížení teploty, lze nastavit v rozmezí 0-99 minut.

Lock:

Zablokování požadované teploty. Po zablokování nelze na pájecí stanici měnit žádná nastavení.

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

Přepnutí zobrazení $^{\circ}\text{C}$ na $^{\circ}\text{F}$ a naopak. Držíte-li během zapínání tlačítko DOWN stisknuté, zobrazí se právě použitá teplotní stupnice.

Window:

Omezení teplotního rozsahu na max. $\pm 99\text{ }^{\circ}\text{C}$ vycházející z teploty zablokované funkcí LOCK. Zablokovaná teplota tak představuje střed nastavitelného teplotního rozsahu. U přístrojů s bezpotenciálovým kontaktem (výstup s optočlenem) slouží funkce WINDOW k nastavení teplotního okna. Leží-li skutečná teplota v teplotním okně, sepne se bezpotenciálový kontakt (výstup s optočlenem).

Cal: (Funkci nelze použít pro WMRS)

Nové seřízení pájecí stanice a tovární nastavení (FSE). Resetování všech nastavených hodnot na 0, teplota $350\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($660\text{ }^{\circ}\text{F}$).

Rozhraní pro PC: RS232

Měřič teploty: Integrovaný měřič teploty pro termočlánek typu K

6. Chybová hlášení

Zobrazeno	Chyba	Řešení
- - -	Hrot nenasunut nebo vadný (WMRP) Není nasunut žádný nástroj.	Nasaďte pájecí hrot nebo nástroj
tip	Pájecí hrot není zcela nasunut (WMRP)	Sejměte pájecí hrot a nasuňte ho po doraz
F01	Chybná kalibrace snímače Pt	Kalibrujte pájecí stanici pomocí WCB2
F11	Kalibrace termočlásku 1 (WMRP)	Kontaktujte výrobce
F12	Kalibrace termočlásku 2 (WMRP)	Kontaktujte výrobce

7. Pájecí hroty WMRP

005 44 601 99	RT1 jehlový pájecí hrot
005 44 602 99	RT2 bodový hrot, R 0,4
005 44 603 99	RT3 obdélníkový hrot 1,3 X 0,4
005 44 604 99	RT4 obdélníkový hrot 1,4 X 0,4
005 44 605 99	RT5 obdélníkový hrot 1,3 X 0,4, zahnutý 30°
005 44 606 99	RT6 kulatý hrot 1,2, zkosený 45°
005 44 607 99	RT7 nožový hrot 2,2, 45°

8. Seznam příslušenství

005 29 161 99	Sada páječky WSP 80
005 33 131 99	Sada páječky MPR 80
005 33 112 99	Sada páječky LR 21, antistatická
005 33 113 99	Sada páječky LR 82
005 33 155 99	Sada páječky WMP
005 33 133 99	Sada odpáječky WTA 50
005 27 028 99	Přehřívací deska WHP 80
005 25 030 99	Přístroj pro tepelné izolování WST 20
005 31 180 99	Externí přístroj pro zadávání dat WCB 2
WPH80T	Stojánek se spínáním (WMP)
WPH80T	Stojánek se spínáním (WSP 80)

9. Rozsah dodávky

WMRS
Řídicí jednotka
Páječka WMRP
Síťový kabel
Stojánek na páječku WMRH
Zástrčka se svírkou
Návod k použití
Schéma zapojení viz strana

Rozkladový výkres viz strana 86

Bezpečnostní pokyny 85

Technické změny vyhrazeny!

Dziękujemy za zaufanie okazane nam przy zakupie stacji lutowniczej Weller WMRS. Za podstawę produkcji przyjęto surowe wymogi jakościowe, które gwarantują poprawne działanie urządzenia.



1. Uwaga!

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

Za inne, niezgodne z niniejszą instrukcją obsługi użytkowanie oraz samowolne zmiany w urządzeniu producent nie ponosi odpowiedzialności.

Stacja lutownicza Weller WMRS odpowiada deklaracji zgodności EG zgodnie z podstawowymi wymogami bezpieczeństwa wytycznych 89/336/EWG oraz 73/23EWG.

2. Opis

2.1 Sterownik

Wyposażona w mikroprocesor stacja lutownicza WMRS, zaliczana jest do rodziny narzędzi stworzonych dla potrzeb związanych z przemysłem produkcyjnym oraz do prac naprawczych i laboratoryjnych. Cyfrowa technika regulacyjna oraz szczególnie czuła technika sensorowa i przesyłu ciepła zapewniają precyzyjną regulację temperatury grotu lutowniczego. Najwyższa dokładność temperatur oraz optymalna i dynamiczna ich regulacja przy dużym obciążeniu osiągnięta jest dzięki szybkiej i precyzyjnej rejestracji danych pomiarowych w zamkniętym obiegu regulacji. Lutownice są automatycznie rozpoznawane przez stację WMRS i przyporządkowane do odpowiednich parametrów regulacyjnych. Różne możliwości wyrównania potencjału grotu lutowniczego, wyłączanie przy zaniku napięcia, oraz antystatyczne właściwości sterownika i kolb lutowniczych, uzupełniają wysoki standard jakości. Możliwość przyłączenia zewnętrznego programatora poszerza różnorodność zastosowania tej stacji lutowniczej.

Za pomocą dostępnego programatora (opcja) WCB 2 możliwe jest między innymi wprowadzanie zmian funkcji czasowych i blokujących. Zintegrowany miernik temperatury i złącze PC stanowią uzupełnienie rozszerzonych funkcji programatora WCB 2. Żądana temperatura może być ustawiana poprzez użycie dwóch przycisków (Up / Down) w zakresie od 50°C - 450°C (150°F - 850°F). Wartość zadana i rzeczywista wyświetlana jest cyfrowo. Osiągnięcie wybranej temperatury sygnalizowane jest pulsowaniem czerwonej diody na wyświetlaczu, która tym samym służy jako optyczna kontrola regulacji. Ciągłe podświetlenie sygnalizuje, że system się nagrzewa. Odłożenie lutownicy WMRP na właściwą dla niej podstawkę powoduje aktywację funkcji odłączenia temperatury. Pozwala to na zmniejszenie stopnia utleniania grotu lutowniczego podczas dłuższych przerw w pracy. Dzięki funkcji błyskawicznego nagrzewania, lutownica WMRP gotowa jest do eksploatacji bezpośrednio po zdjęciu jej z podstawki.

2.2. Kolba lutownicza

WMRP: Szczególnie wydajna precyzyjna lutownica 40 W wraz z mechanizmem grzewczym zintegrowanym w grocie lutowniczym. Grot lutowniczy wymieniany jest bez użycia narzędzi dzięki zastosowaniu systemu wtykowego. Temperatura grotu lutowniczego osiągnięta jest błyskawicznie wraz z precyzyjną regulacją. Dzięki technice sensorowej zastosowanej w uchwycie, lutownica jest automatycznie wyłączana po odłożeniu jej na podstawce.

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

Dane techniczne

Wymiary w mm:	166 X 115 X 101 (D X SZ X W)
Napięcie sieciowe (12):	230 V, 50 / 60 Hz (120 V, 60 Hz)
Pobór mocy:	95 W (80 W)
Klasa ochronna:	1 sterownik ; 3 kolba lutownicza
Bezpiecznik (13):	T500mA (T1A)
Regulacja temperatury:	50°C – 450°C (150°F – 850°F)
Dokładność:	± 9°C
Wyrównanie potencjału (11):	Stan fabryczny z uziemieniem bezpośrednim (wtyczka zapadkowa nie podłączona)

ga odpowiednią temperaturę roboczą.

- MPR 80:** Lutownica Weller Peritronic MPR 80 posiada możliwość ustawienia kąta do 40°. Dzięki temu umożliwia ona indywidualne zaplanowanie procesu lutowania pod względem jego ergonomii. Dzięki mocy 80 W i smukłej konstrukcji kolba nadaje się do precyzyjnych prac lutowniczych.
- WTA 50:** Pinceta termiczna WTA 50 przystosowana jest specjalnie do odlutowywania elementów montażowych SMD. Dwa elementy grzejne (2 x 25 W), każdy z własnym czujnikiem temperatury, dają jednakową temperaturę na obydwu grotach.
- LR 82:** Wydajna kolba lutownicza o mocy 80 W do prac lutowniczych o dużym zapotrzebowaniu ciepła. Montaż grotu lutowniczego odbywa się za pomocą złącza bagnetowego, które umożliwia wierną wymianę grotów.
- WMP:** Poręczna obsługa mikrolutownicy Weller WMP umożliwia prace przy profesjonalnej elektronice SMD. Krótki odstęp pomiędzy uchwytem a grotem lutowniczym umożliwia poręczne i wygodne stosowanie lutownicy o mocy 65 W do precyzyjnych prac lutowniczych

Dalsze, możliwe do podłączenia lutownice patrz Lista akcesoriów.

3. Uruchomienie

Montaż lutownicy Położyć lutownicę na podstawie zabezpieczającej. Wtyczkę kolby lutowniczej włożyć do gniazda przyłączeniowego (12) sterownika i zablokować obracając ją krótko w lewo. Sprawdź, czy napięcie sieciowe jest zgodne z podaną na tabliczce znamionowej wartością przyłączeniową wymaganą dla lutownicy i czy włącznik sieciowy (1) jest w pozycji wyłączonej. Podłączyć sterownik do sieci. Za pomocą włącznika sieciowego (1) włączyć urządzenie. Podczas włączania urządzenia przeprowadzany jest test samoczynny, w czasie którego wszystkie wskaźniki (2) są aktywne.

Następnie na krótko wyświetli się ustawiona temperatura (wartość zadana) oraz wersja temperatury (°C / °F). Potem elektronika automatycznie przełącza się na wskaźnik wartości rzeczywistych. Na wyświetlaczu (2) zaświeci się czerwony punkt (5). Ten punkt służy jako optyczna kontrola regulacji. Permanentne podświetlenie oznacza, że system się nagrzewa. Miganie sygnalizuje osiągnięcie temperatury roboczej.

Ustawienie temperatury

Wyświetlacz cyfrowy (2) pokazuje zasadniczo wartość temperatury rzeczywistej. Poprzez użycie przycisku Up lub Down (3) (4) wyświetlacz cyfrowy (2) pokaże ustawioną wartość zadaną. Ustawiona wartość zadana (migający wyświetlacz) może być zmieniona jeśli krótko naciśniesz lub przytrzymasz przycisk (3) (4) Up lub Down. Jeśli przycisk będzie wciskany w sposób ciągły, wówczas wartość zadana będzie zmieniała się w szybkim tempie. W momencie puszczenia przycisku, po ok. 2 sek. cyfrowy wyświetlacz (2) automatycznie wskaże wartość rzeczywistą.

Obniżanie temperatury WMRP

Ustawianie standardowego setback OFF (nastawa fabryczna)

Jeśli lutownica zostanie odłożona na podstawkę, wówczas nagrzewanie wyłączy się automatycznie. Po zdjęciu lutownicy z podstawki, ponownie włączy się nagrzewanie. Ustawiona temperatura osiągnięta jest w bardzo krótkim czasie dzięki szybkiemu nagrzewaniu grotu lutowniczego.

Ustawianie standardowego setback ON

Jeśli lutownica odłożona zostanie na podstawkę zabezpieczającą, wówczas nastąpi automatyczne obniżenie temperatury do wartości 150°C. Po 20 min. (czas setback) nagrzewanie zostanie całkowicie wyłączone (pulsująca kreska na wyświetlaczu). Po zdjęciu lutownicy, stacja lutownicza przywraca ustawioną wcześniej temperaturę zadaną. Ustawiona temperatura osiągnięta jest w bardzo krótkim czasie dzięki szybkiemu nagrzewaniu grotu lutowniczego.

Włączanie / wyłączenie standardowego setback ON/OFF

W trakcie włączania urządzenia należy przytrzymać przycisk (3) UP aż wyświetlacz wskaże ON lub OFF. W momencie puszczenia przycisku UP ustawienie zostanie zapamiętane. Ten sam sposób odnosi się do funkcji wyłączenia. Na wyświetlaczu pokaże się OFF (nastawa fabryczna)

Standardowy setback

(funkcja dostępna wraz z opcjonalnym narzędziem, bez WMRP)

Ustawianie standardowego setback OFF

(nastawa fabryczna)

Brak aktywnego obniżania temperatury.

Ustawianie standardowego setback ON

Jeśli nie używa się włączonej lutownicy to po 20 min. temperatura automatycznie zostaje obniżona do wartości standby 150°C (300°F). Po 3-krotnym przekroczeniu limitu czasu setback (60 min.) aktywuje się funkcja AUTO

OFF. Lutownica zostanie wyłączona (pulsująca kreska na wyświetlaczu). Korzystanie z bardzo cienkich grotów może mieć wpływ na niezawodność funkcji setback. W takim przypadku zaleca się stosowanie podstawki WPHT (patrz: Akcesoria).

Wskazówka:

Czas setback może być ustawiany za pomocą zewnętrznego programatora WCB 2 w zakresie od 0-99 min.

4. Wyrównanie potencjału

Dzięki różnorodnym połączeniom gniazda zapadkowego 3,5 mm (11) możliwe są 4 warianty:

Uziemienie bezpośrednie: Bez wtyczki (stan fabryczny)

Wyrównanie potencjału (impedancja 0 Ohm): Z wtyczką, przewód wyrównujący na styku środkowym

Bezpotencjałowy: Z wtyczką

Uziemienie pośrednie: Z wtyczką i wlotowym opornikiem. Uziemienie za pośrednictwem wybranej wartości oporności.

5. Wskazówki dot. pracy

Wymiana grotu lutowniczego

Ostrożnie! Niebezpieczeństwo poparzeń! Grot lutowniczy wolno wymieniać tylko przy stanie zimnym. Do wymiany grotów lutowniczych nie są wymagane żadne dodatkowe narzędzia. Grot lutowniczy osadzony jest w tylnej części uchwytu i może zostać wyjęty w wyniku pociągnięcia za miękki uchwyt grotu lutowniczego (8).

Uwaga:

Zawsze należy uważać, aby grot lutowniczy był właściwie osadzony.

Podczas zakładania nowego grotu lutowniczego należy zwrócić uwagę, aby grot osadzony został całkowicie do oporu. Eksploatacja z nie do końca osadzonym grottem lutowniczym może prowadzić do usterki działania urządzenia.

Przy pierwszym nagrzewaniu pokryć lutem selektywny, pobielony grot. Dzięki temu z grotu lutowniczego usunięte zostaną wszelkie zanieczyszczenia i osady powstałe w

procesie utleniania. W trakcie przerw w lutowaniu i przed odłożeniem lutownicy na podstawkę należy zawsze pamiętać o tym, aby grot był dobrze pokryty warstwą cyny. Nie stosować żrących topników.

Gąbka do czyszczenia (9) powinna być zawsze nasączona wodą. W tym celu stosować wyłącznie wodę destylowaną.

Lutownice zostały ustawione dla grotów średnich. Zmiana grotu lub korzystanie z innych grotów lutowniczych może prowadzić do powstania nieprawidłowości w funkcjonowaniu urządzenia.

Zewnętrzny programator WCB 2 (opcja)

Korzystając z zewnętrznego programatora, dostępne są następujące funkcje:

Offset:

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

Setback:

Regulowane obniżanie temperatury zgodnie z opisem w rozdziale 3. Po obniżeniu temperatury istnieje możliwość regulacji czasem setback w zakresie od 0-99 minut.

Lock:

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

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

Przełączanie wskaźnika temperatury z $^{\circ}\text{C}$ na $^{\circ}\text{F}$ i odwrotnie. Wciśnięcie przycisku Down podczas włączenia powoduje wyświetlenie aktualnej wersji temperatury.

Window:

Ograniczenie zakresu temperatury do maks. $\pm 99^{\circ}\text{C}$ wychodząc od wartości temperatury zablokowanej funkcją LOCK. Zablokowana wartość temperatury jest równocześnie punktem wyjściowym dla regulacji zakresu temperatury. W urządzeniach z bezpotencjałowym złączem (wyjście przez optoizolator) funkcja WINDOW służy do ustawiania zakresu pola temperaturowego.

Jeżeli rzeczywista temperatura znajdzie się w obrębie pola temperaturowego, złącze bezpotencjałowe przełączy się (wyjście przez optoizolator).

Cal: (funkcja nie stosowana dla WMRS)

Nowa kalibracja stacji lutowniczey oraz nastawa fabryczna (FSE). Przywrócenie wszystkich wartości nastawczych do 0, temperatura 350°C (660°F).

Złącze PC: RS232

Miernik temperatury:

Zintegrowany miernik temperatury dla termoelementu typu K

6. Komunikaty o błędach

Wskazanie	Błąd	Pomoc
- - -	Nie osadzono żadnego grotu lub osadzono uszkodzony grot (WMRP),	osadzić grot lutowniczy lub narzędzie Nie osadzono żadnego narzędzia.
rada	Nie do końca osadzono grot lutowniczy (WMRP)	Wyjąć grot lutowniczy i osadzić do końca
F01	brak kalibracji czujnika Pt	Wykonać ponowną kalibrację stacji lutowniczej za pomocą WCB2
F11	termoelement 1 kalibracja (WMRP)	Konsultacja z producentem
F12	termoelement 2 kalibracja (WMRP)	Konsultacja z producentem

7. Groty lutownicze WMRP

005 44 601 99	RT1 grot igłowy
005 44 602 99	RT2 grot punktowy R0,4
005 44 603 99	RT3 grot dłutujący 1,3 X 0,4
005 44 604 99	RT4 grot dłutujący 1,4 X 0,4
005 44 605 99	RT5 grot dłutujący 1,3 X 0,4, wygięty 30°
005 44 606 99	RT6 cylindryczny 1,2, ścięty 45°
005 44 607 99	RT7 grot tnący 2,2, 45°

8. Lista akcesoriów

005 29 161 99	Zestaw lutowniczy WSP 80
005 33 131 99	Kolba lutownicza MPR 80
005 33 112 99	Zestaw lutowniczy LR 21 antystatyczny
005 33 113 99	Zestaw lutowniczy LR 82
005 33 155 99	Zestaw lutowniczy WMP
005 33 133 99	Zestaw rozlutowniczy WTA 50
005 27 028 99	Płyta do wstępnego podgrzewania WHP 80
005 25 030 99	Odizolowywarka termiczna WST 20
005 31 180 99	Zewnętrzny programator WCB 2
WPHT	Podstawa do lutownicy WMP
WPH80T	Podstawa do lutownicy (WSP 80)

9. Zakres wyposażenia

WMRS
Sterownik
Kolba lutownicza WMRP
Przewód sieciowy
Podstawa lutownicza WMRH
Wtyczka zapadkowa
Instrukcja obsługi
Wskazówki bezpieczeństwa

Ilustracja Schemat połączeń patrz strona 86
Rysunek rozkładowy patrz strona 85

Zmiany techniczne zastrzeżone!

Szabályozású WMRS forrasztóállomás megvásárlásával irányunkban mutatott bizalmát. A gyártás során a legszigorúbb minőségi követelményeket vettük alapul, ami biztosítja a készülék kifogástalan működését.



1. Vigyázat!

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

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

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

2. Leírás

2.1 Vezérlőkészülék

A mikroprocesszoros szabályozású WMRS forrasztóállomás ipari gyártásra, valamint javítási és laborterületre kifejlesztett készülékcsaládba tartozik. A digitális szabályozóelektronika és a forrasztószerszám kiváló minőségű szenzor- és hőátadás-technikája biztosítja a forrasztócsúcs precíz hőmérsékletszabályozását. A nagyfokú hőmérséklet-pontosság és az optimális terhelés alatti dinamikus hőmérsékleti tulajdonságok elérése zárt szabályozókörben végzett gyors és precíz mérés által történik. Magukat a forrasztószerszámokat a WMRS automatikusan felismeri, és hozzájuk rendeli a megfelelő szabályozási paramétereket. A forrasztócsúcs különböző potenciálkiegyenlítési lehetőségei, a nullfeszültség-kapcsoló valamint az antisztatikus kivételű vezérlőkészülék és a páka a magas minőség kiegészítő jellemzői. A külső beviteli készülék csatlakoztatásának lehetősége tovább bővíti a forrasztóállomás sokrétűségét. Az opcióként kapható WCB 2 beviteli készülékkel egyebek mellett idő- és

reteszelfunkciók valósíthatók meg. A beépített hőmérsékletmérő készülék és a PC-interfész a WCB 2 beviteli készülék bővített terjedelmébe tartozik. A kívánt hőmérséklet 50°C - 450°C (150°F - 850°F) tartományban 2 gombbal (Up / Down) állítható be. Az előírt és a tényleges érték kijelzése digitális. A beállított hőmérséklet elérését a kijelzőn található, a szabályozó optikai ellenőrzésére szolgáló piros LED villogása jelzi. A folyamatos fény azt jelzi, hogy a rendszer felfűt. Amikor lerakjuk a WMRP forrasztópákát a hozzá tartozó tárolóba, aktiválódik egy hőmérséklet-lekapcsolás. Ez csökkenti a forrasztócsúcs hosszabb forrasztási szünetek esetén fellépő oxidációját. A rendkívül gyors felfűtésből adódóan a WMRP forrasztópáka közvetlenül a tárolóból való kivétel után ismét üzemkész.

2.2. Forrasztópáka

WMRP: Rendkívül teljesítőképes 40 W-os finomforrasztó páka a forrasztócsúcsba épített fűtéssel. A forrasztócsúcs dugaszolható rendszerrel szerszám nélküli cserélhető. A forrasztócsúcs hőmérsékletének elérése villámgyors, szabályozása pontos. A markolatba épített érzékelővel a forrasztópáka lerakás esetén automatikusan lekapcsol.

WSP 80: A WSP 80 forrasztópáka a forrasztási hőmérséklet gyors és pontos elérésével tűnik ki. Karcos kialakítása és 80 W-os fűtőteliességével általánosan alkalmazható a rendkívül finom forrasztási feladatoktól kezdve egészen a nagy hőigényű munkákig.

A forrasztócsúcs cseréje után közvetlenül tovább lehet dolgozni, mivel az üzemeltetési hőmérséklet elérése rövid idő alatt megtörténik.

MPR 80: A Weller Peritronic MPR 80 olyan forrasztópáka, melynek munkaszöge 40°-ig állítható. Ezáltal lehetségessé válik a forrasztási folya-

Műszaki adatok

Méretek mm-ben:	166 X 115 X 101 (H X Sz X M)
Hálózati feszültség (12):	230 V, 50 / 60 Hz (120 V, 60 Hz)
Teljesítményfelvétel:	95 W (80 W)
Érintésvédelmi osztály:	1 vezérlőkészülék ; 3 forrasztópáka
Biztosíték (13):	T500mA (T1A)
Hőmérsékletszabályozás:	50°C – 450°C (150°F – 850°F)
Pontosság:	± 9°C
Potenciálkiegyenlítés (11):	Kiszállítási állapot: kemény földelés (dugasz nincs bedugva)

mat ergonómiájának egyedi kialakítása. 80 W-os teljesítményével és karcsú kialakításával finom forrasztási feladatokhoz alkalmas.

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

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

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

További csatlakoztatható szerszámokat lásd a tartozéklistában.

3. Üzembevétele

Forrasztópáka-tartót szerelje fel. A forrasztószerszámot helyezze a biztonsági tárolóba. Dugja be a forrasztópáka dugóját a vezérlőkészülék csatlakozóhüvelyébe (12) és rövid jobbra forgatással rögzítse is benne. Ellenőrizze, hogy egyezik-e a hálózati feszültség a típus tábla adataival, és hogy a hálózati kapcsoló (1) kikapcsolt állapotban van-e. Csatlakoztassa a vezérlőkészüléket a hálózatra. Kapcsolja be a készülék hálózati kapcsolóját (1). A készülék bekapcsolásakor elvégzi az öntesztet, amikor minden kijelzőelem (2) üzemel. Azt követően rövid időre a beállított hőmérséklet (előírt érték) és a hőmérsékletverzió (°C / °F) jelenik meg. Azután az elektronika automatikusan átkapcsol a tényleges értékre kijelzésére. A kijelző (2) piros pontja (5) világít. Ez a pont optikai szabályozóellenőrzőként szolgál. A folyamatos világítás azt jelzi, hogy a rendszer felfűt. A villogás jelzi az üzemi hőmérséklet elérését.

Hőmérséklet-beállítás

A digitális kijelző (2) alapvetően a tényleges hőmérséklet-értéket mutatja. Az UP vagy DOWN gomb (3) (4) megnyomásakor a digitális kijelző (2) az éppen beállított előírt értékre vált át. A beállított előírt érték (a villogó kijelző) az UP vagy DOWN gomb (3) (4) megnyomásával vagy folyamatos nyomva tartásával a megfelelő irányba módosítható.

Amennyiben a nyomógombot folyamatosan nyomva tartják, akkor az előírt érték gyorsan peregre változik. Kb. 2 másodperccel a gomb elengedése után a digitális kijelző (2) automatikusan visszakapcsol a tényleges értékre.

WMPR hőmérsékletcsökkenés

Standard setback OFF beállítás (gyári beállítás)

Ha leraktuk a forrasztópákát a biztonsági tárolóba, a fűtés automatikusan lekapcsol. A forrasztópáka felvételekor a fűtés ismét bekapcsol. A beállított hőmérséklet a forrasztócsúcs rövid felfűtési idejének köszönhetően a legrövidebb időn belül ismét elérésre kerül.

Standard setback ON beállítás

Ha a forrasztópákát leraktuk a biztonsági tárolóba, akkor hőmérséklete automatikusan 150°C-ra csökken. 20 perc elteltével (setback-idő) a fűtés egészen lekapcsol (villogó vonal a kijelzőn). A forrasztópáka felvételekor a forrasztóállomás ismét a beállított előírt értékre szabályoz. A beállított hőmérséklet a forrasztócsúcs rövid felfűtési idejének köszönhetően a legrövidebb időn belül ismét elérésre kerül.

Standard setback ON/OFF be-/kikapcsolása

A bekapcsolás alatt tartva nyomva az UP-gombot (3) amíg a kijelzőn ON nem jelenik meg. Az UP gomb elengedése esetén megtörténik a beállítás eltárolása. Kikapcsolásához azonos módon kell eljárni. A kijelzőben OFF jelenik meg (gyári beállítás).

Standard setback

(opcionális szerszám funkció, nem WMPR)

Standard setback OFF beállítás (gyári beállítás)

Hőmérsékletcsökkentés nem aktív.

Standard setback ON beállítás

Amikor nem használják a forrasztószerszámot, a hőmérséklet 20 perc után automatikusan a 150°C-os (300°F) standby-értékre süllyed. A Setback-idő háromszorosának (60 perc) leteltével aktiválódik az AUTO OFF funkció. A forrasztópáka kikapcsol (villogó vonal a kijelzőn). Nagyon finom forrasztócsúcs használata a setback funkció működését károsan befolyásolhatja. Ebben az esetben WPHT kapcsoló-lerakó használatát javasoljuk (lásd tartozékok).

Információ:

A setback-idő a WCB 2 külső beviteli készülékkel 0-99 perc között állítható.

4. potenciálkiegyenlítés

A 3,5 mm-es kapcsolókilincs-hüvely (11) különböző kapcsolásaival 4 változat valósítható meg:

Kemény földelés: dugó nélkül
(szállítási állapot)

potenciálkiegyenlítés
(impedancia 0 Ohm): Dugóval, kiegyenlítővezeték
a középső érintkezőn

Potenciálmentes: Csatlakozódugóval

Lágy földelés: Csatlakozódugóval és
beforrasztott ellenállással.
Földelés a választott
ellenállásértéken át.

5. Útmutató a munkához

Forrasztócsúcs cseréje

Vigyázat, égésveszély!

A forrasztócsúcs cseréjét csak hideg állapotban szabad végezni. A forrasztócsúcs cseréjéhez nem szükséges szerszám. A forrasztócsúcs a markolat hátsó felébe van bedugva és a forrasztócsúcs (8) lágy anyagból készült fogantyújával egyszerűen kihúzható.

Vigyázat:

mindig ügyeljen a forrasztócsúcs előírás szerű illeszkedésére.

Az új forrasztócsúcs behelyezésekor ügyelni kell rá, hogy a forrasztócsúcsot egyből egészen ütközésig bedugjuk. Ha nem teljesen bedugott forrasztócsúccsal üzemeltetik a pákát, az hibás működéshez vezethet.

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

A tisztítószivacsot (9) mindig tartsa nedvesen. Ehhez csak desztillált vizet használjon.

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

WCB 2 külső beviteli készülék (opció)

Külső beviteli készülék használata esetén a következő funkciók állnak rendelkezésre:

Offset:

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

Setback:

a 3. fejezetben leírt beállítható hőmérsékletcsökkentés. A hőmérsékletcsökkentéshez szükséges idő 0-99 perc között állítható be.

Lock:

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

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

a hőmérsékletkijelzés átkapcsolása $^{\circ}\text{C}$ -ról $^{\circ}\text{F}$ -ra és fordítva. Ha a bekapcsolás alatt nyomja a DOWN gombot, akkor megjelenik az aktuális hőmérsékletverzió.

Window:

A hőmérséklettartomány korlátozása a LOCK funkcióval reteszelt hőmérséklet \pm max. 99°C értékre. A reteszelt hőmérséklet így a beállítható hőmérséklettartomány középső felé felel meg. Potenciálmentes csatlakozóval (optocsatoló-kimenet) rendelkező készülékeknél a WINDOW funkció a hőmérsékleti ablak beállítására szolgál. Amennyiben a tényleges hőmérséklet a hőmérsékleti ablakon belülre esik, akkor a potenciálmentes csatlakozó (optocsatoló-kimenet) kapcsol.

Cal:

(ez a funkció nem alkalmazható a WMRS készülékhez)

A forrasztóállomás újbóli beszabályozása és a gyári beállítások visszaállítása (FSE). Minden beállítási érték visszaállítása 0-ra, hőmérséklet 350°C (660°F).

PC-interfész: RS232

Hőmérsékletmérő készülék:

Beépített hőmérőkészülék K típusú termoelemhez

6. Hibaüzenetek

Kijelző	Hiba	Elhárítás
- - -	Nincs csúcs bedugva vagy hibás a csúcs (WMPR), Nincs szerszám bedugva.	Dugja be a forrasztócsúcsot vagy a szerszámot
tip	Forrasztócsúcs nincs teljesen bedugva (WMPR)	Távolítsa el a forrasztócsúcsot, majd teljesen dugja be
F01	Pt érzékelőbeszabályozás hiányzik	Szabályozza be a forrasztóállomást újra a WCB2-vel
F11	1. termoelem beszabályozás (WMPR)	Lépjen kapcsolatba a gyártóval
F12	2. termoelem beszabályozás (WMPR)	Lépjen kapcsolatba a gyártóval

7. WMPR forrasztócsúcsok

005 44 601 99	RT1 tűformájú csúcs
005 44 602 99	RT2 pontformájú csúcs R0,4
005 44 603 99	RT3 vésőcsúcs 1,3 X 0,4
005 44 604 99	RT4 vésőcsúcs 1,4 X 0,4
005 44 605 99	RT5 vésőcsúcs 1,3 X 0,4 30°-ban hajlított
005 44 606 99	RT6 kerek forma J 1,2, 45°-ban levágva
005 44 607 99	RT7 késcsúcs 2,2, 45°

8. Tartozéklista

005 29 161 99	WSP 80 forrasztópáka-készlet
005 33 131 99	MPR 80 forrasztópáka-készlet
005 33 112 99	LR 21 antisztatikus forrasztópáka-készlet
005 33 113 99	LR 82 forrasztópáka-készlet
005 33 155 99	WMP forrasztópáka-készlet
005 33 133 99	WTA 50 kiforrasztókészlet
005 27 028 99	WHP 80 előmelegítő lap
005 25 030 99	WST 20 termikus csupaszítókészülék
005 31 180 99	WCB 2 külső beviteli készülék
WPH8T	kapcsoló-lerakó (WMP)
WPH80T	kapcsoló-lerakó (WSP 80)

9. Szállítási terjedelem

WMRS
vezérlőkészülék
WMPR forrasztópáka
Hálózati kábel
WMPRH forrasztópáka-tartó
dugasz
használati útmutató
Kapcsolási rajz oldala

Robbantott ábra oldala 86
Biztonsági utasítások 85

A műszaki változtatások jogát fenntartjuk!

Ďakujeme vám za dôveru, ktorú ste nám preukázali zakúpením spájkovacieho stanica WMRS. Pri jeho výrobe boli dodržané náročné požiadavky na kvalitu, ktoré zaručujú bezchybné fungovanie zariadenia.



1. Upozornenie

Pred uvedením zariadenia do prevádzky si, prosím, pozorne prečítajte tento návod na používanie a priložené bezpečnostné pokyny. Pri nedodržaní bezpečnostných predpisov hrozí nebezpečenstvo ohrozenia zdravia a života.

Pri použití zariadenia v rozpore s návodom na jeho obsluhu, ako aj pri svojvoľných zmenách zariadenia, výrobca neposkytuje žiadnu záruku.

Spájkovacia stanica WMRS zodpovedá Vyhláseniu o konformite s EG podľa základných bezpečnostných požiadaviek smerníc 89/336/EWG a 73/23/EWG.

2. Popis

2.1 Riadiaca jednotka

Spájkovacia stanica WMRS patrí do skupiny prístrojov, ktoré boli vyvinuté na použitie v priemyselnej výrobe, pri opravách a v laboratóriách. Digitálna regulačná elektronika a moderná senzorová technika a technika prenosu tepla v spájkovacom nástroji zaisťuje presnú reguláciu teploty spájkovacieho hrotu. Najvyššia presnosť teploty a optimálne dynamické teplotné vlastnosti pri zaťažení sa dosiahnu rýchlym a presným snímaním meraných hodnôt v uzavretom regulačnom okruhu. Spájkovacia stanica WMRS automaticky rozpozná spájkovačky a priradí zodpovedajúce regulačné parametre. Rôzne možnosti vyrovnania potenciálu voči spájkovaciemu hrotu, spínanie pri nulovom napätí a antistatické vyhotovenie riadiacej jednotky a spájkovačky dopĺňujú vysoký štandard kvality. Množstvo funkcií tejto spájkovacej stanice rozširuje tiež možnosť pripojenia externého prístroja pre zadávanie dát. Pomocou prístroja pre zadávanie dát WCB 2 dodávaného ako príslušenstvo je možné realizovať rôzne časové funk-

cie a funkcie zablokovania. Integrovaný merač teploty a rozhranie pre PC patrí k rozšírenému rozsahu funkcií prístroja pre zadávanie dát WCB 2. Požadovanú hodnotu možno 2 tlačidlami (Up/Down) nastavovať v rozsahu 50-450 °C (150-850 °F). Požadovaná a skutočná teplota sa digitálne zobrazujú. Dosiahnutie predvolenej teploty je signalizované blikaním červenej LED kontrolky na ukazovateľi, ktorá slúži na optickú kontrolu regulácie. Trvalé svetlo znamená, že systém sa rozohrieva. Pri odložení spájkovačky WMRP do príslušného stojana sa aktivuje vypnutie teploty. To znižuje oxidáciu spájkovacieho hrotu pri dlhších prestávkach pri spájkovaní. Vďaka extrémne rýchlemu času zahriatia je spájkovačka WMRP bezprostredne po vybratí zo stojana pripravená na použitie.

2.2 Spájkovačka

WMRP: Extrémne výkonná spájkovačka 40 W s integrovaným systémom vyhrievania v spájkovacom hrote. Spájkovací hrot je možné vďaka násuvnému systému vymeniť bez použitia nástroja. Teplota spájkovacieho hrotu je bleskovo dosiahnutá a presne regulovaná. Vďaka vstavanému snímaču v rukoväti sa spájkovačka pri odložení automaticky vypne.

WSP 80: Spájkovačka WSP 80 sa vyznačuje bleskovým a presným dosiahnutím pracovnej teploty. So svojím štíhlym tvarom a vyhrievacím výkonom 80 W umožňuje univerzálne použitie od jemných spájkovacích prác až po spájkovanie s vysokými nárokmi na teplo. Bezprostredne po výmene spájkovacieho hrotu možno pokračovať v spájkovaní, lebo prevádzková teplota sa znovu dosiahne vo veľmi krátkom čase.

MPR 80: Weller Peritronic MPR 80 je spájkovačka s pracovným uhlom nastaviteľným v rozmedzí 40°. Vďaka tomu je možné individuálne a ergonomické nastavenie spájkovačky podľa povahy spájkovania. S výkonom 80 W a štíhlym tvarom je vhodná na jemné spájkovanie

Technické údaje

Rozmery v mm:	166 X 115 X 101 (L X B X H)
Sieťové napätie (12):	230 V, 50 / 60 Hz (120 V, 60 Hz)
Príkon:	95 W (80 W)
Trieda ochrany:	1 riadiaca jednotka ; 3 spájkovačka
Poistka (13):	T500mA (T1A)
Regulácia teploty:	50-450°C (150-850°F)
Presnosť:	± 9 °C
Vyrovnanie potenciálu (11):	Pri dodaní tvrdo uzemnené (konektor nezastrčený)

- WTA 50:** Odspájkovacia pinzeta WTA 50 bola koncipovaná špeciálne na vyletovávanie súčiastok SMD. Dva vyhrievacie články (2 x 25 W), každý s vlastným teplotným senzorom, zaisťujú rovnakú teplotu v oboch ramenách.
- LR 82:** Výkonná spájkovačka 80 W pre spájkovacie práce vysokými nárokmi na teplo. Spájkovací hrot sa upevňuje bajonetovým uzáverom, ktorý umožňuje zachovať pri výmene hrotu jeho presnú pozíciu.
- WMP:** Mikrospájkovačka Weller WMP sa hodí vďaka svojej koncepcii na prácu s profesionálnou SMD elektronikou. Malá vzdialenosť medzi bodom uchopenia a spájkovacím hrotom umožňuje ergonomickú manipuláciu so 65 W spájkovačkou aj pri najjemnejšom spájkovaní.

Ďalšie pripojiteľné nástroje pozri v Zozname príslušenstva.

3. Uvedenie do prevádzky

Zmontujte bezpečnostný stojan a odložte doň spájkovačku. Zástrčku spájkovačky zasunúte do pripojovacej zásuvky (12) riadiacej jednotky a krátkym otočením doprava zaaretujte. Skontrolujte, či sieťové napätie súhlasí s údajom na typovom štítku a či je sieťový vypínač (1) vo vypnutom stave. Pripojte riadiacu jednotku k sieti. Zariadenie pomocou sieťového vypínača (1) zapnite. Pri zapnutí zariadenia prebehne autotest, pri ktorom sú v prevádzke všetky ukazovatele (2). Následne sa na krátky čas zobrazí nastavená teplota (požadovaná hodnota) a meracia jednotka teploty (°C/°F). Potom elektronika automaticky prepne na ukazovateľ skutočnej teploty. Červený bod (5) na displeji (2) sa rozsvieti. Tento bod slúži ako optická kontrola regulácie. Ak trvalo svieti, znamená to, že sa systém zahrieva. Blikanie signalizuje dosiahnutie prevádzkovej teploty.

Nastavenie teploty

Na digitálnom ukazovateli (2) sa v zásade zobrazuje skutočná teplota. Stlačením tlačidla UP alebo DOWN (3) (4) sa digitálny ukazovateľ (2) prepne na aktuálne nastavenú požadovanú hodnotu. Nastavenú požadovanú hodnotu (blikajúci ukazovateľ) možno meniť príslušným smerom stláčaním alebo dlhým stlačením tlačidla UP alebo DOWN (3)(4). Pri trvalom stlačení tlačidla sa požadovaná hodnota mení rýchlo. Asi 2 s po uvoľnení tlačidla sa digitálny ukazovateľ (2) automaticky znovu prepne na skutočnú hodnotu.

Zníženie teploty WMRP

Nastavenie štandardného zníženia teploty OFF (nastavenie z výroby)

Pokiaľ je spájkovačka odložená do stojana, vyhrievanie sa automaticky vypne. Pri vybratí spájkovačky zo stojana sa vyhrievanie opäť zapne. Spájkovačka dosiahne vďaka krátkemu času zahrievania veľmi rýchlo nastavenú teplotu.

Nastavenie štandardného zníženia teploty ON

Ak je spájkovačka odložená v bezpečnostnom stojane, dôjde automaticky k zníženiu teploty na 150°C. Po 20 minútach (čas na zníženie teploty) sa vyhrievanie celkom vypne (blikajúca čiarka na displeji). Pri vybratí spájkovačky zo stojana reguluje spájkovacia stanica teplotu opäť na nastavenú požadovanú hodnotu. Spájkovačka dosiahne vďaka krátkemu času zahrievania veľmi rýchlo nastavenú teplotu.

Zapnutie/vypnutie štandardného zníženia teploty (ON/OFF)

Počas zapínania držte stlačené tlačidlo UP (3), kým sa na displeji nezobrazí ON. Pri uvoľnení tlačidla UP sa nastavenie uloží. Pri vypínaní postupujte rovnako. Na displeji sa zobrazí OFF (nastavenie z výroby).

Štandardné zníženie teploty (funkcia s voliteľným nástrojom, nie je k dispozícii s WMRP)

Nastavenie štandardného zníženia teploty OFF

(nastavenie z výroby)
Zníženie teploty nie je aktívne.

Nastavenie štandardného zníženia teploty ON

Ak sa spájkovacie zariadenie nepoužíva, teplota po 20 minútach automaticky klesne na hodnotu Standby 150 °C (300 °F). Po troch po sebe nasledujúcich časoch Setback (60 min.) sa aktivuje funkcia AUTO OFF. Spájkovačka je vypnutá (blikajúca čiarka na displeji). Použitie veľmi malých spájkovacích hrotov môže ovplyvniť funkciu zníženia teploty. V tomto prípade odporúčame používať stojan so spínaním WPHT (pozri príslušenstvo).

Upozornenie:

Čas na zníženie teploty môžete pomocou externého prístroja pre zadávanie dát WCB 2 nastaviť v rozmedzí 0-99 minút.

4. Vyrovnávanie potenciálov

Prostredníctvom rôzneho zapojenia prípojky s 3,5 mm kontaktom (11) možno realizovať 4 možnosti:

Tvrde uzemnenie: Bez zástrčky
(stav pri dodaní)

Vyrovnávanie potenciálov
(impedancia 0 ohmov): So zástrčkou, vyrovnávacie vedenie pripojené k strednému kontaktu

Bezpotenciálové: So zástrčkou

Mäkké uzemnenie: So zástrčkou a vpájaným odporom.
Uzemnenie cez zvolenú hodnotu odporu.

5. Pracovné pokyny

Výmena spájkovacieho hrotu

Pozor - nebezpečenstvo popálenia

Spájkovací hrot sa smie vymieňať len pri studenej spájkovacej. Na výmenu nie je potrebný žiadny nástroj. Spájkovací hrot je nasunutý v zadnom dieli rukoväte a je možné ho vybrať jednoduchým vytiahnutím za mäkkú časť rukoväte (8).

Pozor:

Vždy dbajte na správne nasadenie spájkovacieho hrotu.

Pri nasadzovaní nového spájkovacieho hrotu dbajte na to, aby sa spájkovací hrot jedným pohybom zasunul až po doraz. Použitie spájkovacej s nesprávne zasunutým spájkovacím hrotom môže viesť k chybným funkciám.

Pri prvom rozohrievaní zmočte selektívne pocinovatelný spájkovací hrot. Zo spájkovacieho hrotu sa tak odstráni zoxidované vrstvy potrebné na skladovanie a nečistoty. Pri prestávkach v spájkovaní a pred odložením spájkovacej vždy dbajte, aby bol spájkovací hrot pocinovaný. Nepoužívajte príliš agresívne tavidlá.

Hubu na čistenie (9) udržiavajte vždy vlhkú. Používajte na to výhradne destilovanú vodu.

Spájkovacie zariadenia sa nastavujú pre stredný spájkovací hrot. Pri výmene hrotu alebo používaní iného tvaru hrotu sa môžu vyskytnúť odchýlky.

Externý prístroj pre zadávanie dát WCB 2 (voliteľné príslušenstvo)

Pri používaní externého vstupného zariadenia sú k dispozícii nasledovné funkcie:

Ofset:

Reálnu teplotu spájkovacieho hrotu možno zmeniť zadaním teplotného offsetu ± 40 °C.

Setback:

Nastaviteľné zníženie teploty je opísané v kapitole 3. Čas, za ktorý dôjde k zníženiu teploty, možno nastaviť v rozmedzí 0-99 minút.

Lock:

Zablokovanie požadovanej teploty. Po zamknutí nemožno na spájkovacej stanici meniť nastavené hodnoty.

°C/°F:

Prepnutie zobrazenia zo °C na °F a naopak. Ak držíte počas zapínania tlačidlo DOWN stlačené, zobrazí sa práve použitá teplotná stupnica.

Window:

Obmedzenie teplotného rozsahu na max. ± 99 °C vychádzajúc z teploty zablokovanej funkciou LOCK. Zamknutá teplota sa tak nastaví na stred nastaviteľného rozsahu teplôt. Pri prístrojoch s bezpotenciálovým kontaktom (výstup s optočlenom) slúži funkcia WINDOW na nastavenie teplotného okna. Ak leží skutočná teplota v teplotnom okne, zopne sa bezpotenciálový kontakt (výstup s optočlenom).

Cal: (Funkciu nemožno použiť pre WMRS)

Nové nastavenie spájkovacej stanice a nastavenie z výroby (FSE). Resetovanie všetkých nastavených hodnôt na 0, teplota 350 °C (660 °F).

Rozhranie pre PC: RS232

Merač teploty:

Integrovaný merač teploty pre termočlánok typu K

6. Chybové hlásenia

Zobrazené	Chyba	Riešenie
- - -	Hrot nenasunutý alebo chybný (WMRP) Nie je nasunutý žiadny nástroj.	Nasaďte spájkovací hrot alebo nástroj
tip	Spájkovací hrot nie je celkom nasunutý (WMRP)	Snímate spájkovací hrot a nasuňte ho po doraz
F01	Chybná kalibrácia snímača Pt	Kalibrujte spájkovaciu stanicu pomocou WCB2
F11	Kalibrácia termočlánku 1 (WMRP)	Kontaktujte výrobcu
F12	Kalibrácia termočlánku 2 (WMRP)	Kontaktujte výrobcu

7. Spájkovacie hroty WMRP

005 44 601 99	RT1 ihlový spájkovací hrot
005 44 602 99	RT2 bodový hrot, R 0,4
005 44 603 99	RT3 obdĺžnikový hrot 1,3 X 0,4
005 44 604 99	RT4 obdĺžnikový hrot 1,4 X 0,4
005 44 605 99	RT5 obdĺžnikový hrot 1,3 X 0,4, zahnutý 30°
005 44 606 99	RT6 guľatý hrot 1,2, skosený 45°
005 44 607 99	RT7 nožový hrot 2,2, 45°

8. Zoznam príslušenstva

005 29 161 99	Spájkovacia súprava WSP 80
005 33 131 99	Spájkovacia súprava MPR 80
005 33 112 99	Spájkovacia súprava LR 21, antistatická
005 33 113 99	Spájkovacia súprava LR 82
005 33 155 99	Spájkovacia súprava WMP
005 33 133 99	Odspájkovacia súprava WTA 50
005 27 028 99	Predhrievacia doska WHP 80
005 25 030 99	Tepelné odizolovacie zariadenie WST 20
005 31 180 99	Externé vstupné zariadenie WCB 2
WPHT	Stojan so spínaním (WMP)
WPH80T	Stojan so spínaním (WSP 80)

9. Rozsah dodávky

WMRS
Riadiaca jednotka
Spájkovačka WMRP
Sieťový kábel
Stojan na spájkovačku WMRH
Konektor
Návod na používanie
Bezpečnostné pokyny

Schéma zapojenia pozri strana 86
Rozkladový výkres pozri strana 85

Technické zmeny vyhradené!

Zahvaljujemo se vam za zaupanje, ki ste nam ga izkazali z nakupom Wellerjeve spajkalne postaje WMRS. Med izdelavo so bili uporabljeni najzahtevnejši kakovostni standardi, ki zagotavljajo brezhibno funkcijo naprave.



1. Pozor!

Prosimo, da pred prvo uporabo naprave pozorno preberete ta navodila za uporabo in priložena varnostna navodila. Z neupoštevanjem varnostnih navodil lahko ogrozite zdravje in življenje.

Proizvajalec ne prevzema jamstva za uporabo, ki se razlikuje od opisane v navodilih za uporabo. Enako velja za samovoljne spremembe.

Wellerjeva spajkalna postaja WMRS ustreza ES izjavi o skladnosti v skladu z osnovnimi varnostnimi zahtevami smernic 89/336/EWG in 73/23/EWG.

2. Opis

2.1 Krmilna naprava

Z mikroprocesorjem regulirana spajkalna postaja WMRS pripada skupini naprav, ki so jo razvili za industrijsko proizvodno tehniko kot tudi za področje popravil in laboratorija. Digitalna krmilna elektronika in visokokakovostna senzorna tehnika ter tehnika prenosa toplote v spajkalniku zagotavljajo natančno uravnavanje temperature na spajkalni konici. S hitrim in natančnim pridobivanjem merilnih vrednosti v zaprti regulacijski zanki je dosežena najvišja natančnost temperature in optimalno dinamično gibanje temperature v primeru obremenitve. WMRS avtomatsko prepozna spajkalnike in jim dodeli ustrezne krmilne parametre. Različne možnosti izenačevanja potenciala na spajkalni konici, veže ničelne napetosti ter antistatična izvedba krmilne naprave in batov zaokrožujejo visok kakovostni standard. Možnost priključitve zunanje vhodne naprave še poveča funkcionalno raznolikost te spajkalne postaje. S poljubno dobavljivo vhodno napravo WCB 2 se lahko izvedejo funkcije nastavitve časa in blokade.

Vgrajena merilna naprava temperature in PC-vmesnik spadata v razširjeni obseg vhodne naprave WCB 2. Zelena temperatura je nastavljiva v območju 50 °C - 450 °C s pomočjo dveh tipk (Up/Down). Zelena in dejanska vrednost sta prikazani digitalno. Ko je dosežena izbrana temperatura, to z utripanjem signalizira rdeča svetleča dioda na prikazu, ki je namenjena vizualni kontroli krmiljenja. Med segrevanjem sistema lučka trajno sveti. Ko WMRP spajkalnik odložimo v pripadajoči odlagalnik, se vklopi funkcija za znižanje temperature. To zmanjša oksidacijo spajkalne konice pri večjih prekinitvah spajkanja. Zaradi izredno hitrega segrevanja je WMRP spajkalnik takoj, ko ga vzamemo iz odložišča, zopet pripravljen za delovanje.

2.2. Spajkalnik

WMRP: Izredno zmogljiv 40 W fini spajkalnik z vgrajeno tehniko segrevanja na spajkalni konici. Spajkalna konica se lahko zamenja brez orodja s pomočjo vtičnega sistema. Temperatura spajkalne konice se doseže bliskovito hitro in jo lahko natančno uravnavamo. Zaradi vgrajene senzorike v ročaju se spajkalnik, potem ko ga odložimo, avtomatsko izklopi.

WSP 80: Spajkalnik WSP 80 odlikuje njegovo hitro in natančno doseganje spajkalne temperature. Zaradi svoje vitke oblike in sposobnosti ogrevanja z močjo 80 W ga lahko univerzalno uporabljamo za izredno fina spajkalna dela in tudi za takšna, ki potrebujejo visoko temperaturo. Po menjavi spajkalne konice lahko nemudoma nadaljujemo z delom, saj je delovna temperatura dosežena v najkrajšem času.

MPR 80: Weller Peritronic MPR 80 je spajkalnik z nastavljivim delovnim kotom 40°. Le-ta omogoča individualno prilagajanje najprimernejši ergonomiji postopka spajkanja. Z močjo 80 W in vitko obliko je primeren za fino spajkanje.

Tehnični podatki

Dimenzije v mm:	166 X 115 X 101 (d x š x v)
Omrežna napetost (12):	230 V, 50 / 60 Hz (120 V, 60 Hz)
Nazivna moč:	95 W (80 W)
Zaščitni razred:	1 Krmilna naprava; 3 Spajkalnik
Varovalka (13):	T500mA (T1A)
Uravnavanje temperature:	50 °C – 450 °C (150 °F – 850 °F)
Natančnost:	± 9 °C
Izenačevanje potenciala (11):	Stanje ob dobavi - trda ozemljitev (Zaskočni vtič ni vstavljen.)

- WTA 50:** Pinceta za odspajkanje WTA 50 je zasnovana za odspajkanje SMD komponent. Dva grelna elementa (2 x 25 W), vsak ima tudi svoj temperaturni senzor, skrbita za enako temperaturo obeh krakov.
- LR 82:** Zmogljivi 80 W spajkalnik za spajkalna dela, ki potrebujejo visoko temperaturo. Spajkalno konico se pritrdi s pomočjo bajonetnega zaklepa, ki omogoča natančno menjavo konice.
- WMP:** Weller Micro spajkalnik WMP je zaradi svoje praktične zasnove primeren za spajkanje profesionalnih SMD elektronskih komponent. Kratka razdalja med ročajem in spajkalno konico omogoča ergonomsko upravljanje 65 W spajkalnika pri izvajanju najbolj finih spajkalnih del.

Za dodatno orodje glej seznam opreme.

3. Začetek obratovanja

Montaža odlagalnika spajkalnika Spajkalnik odložite v varnostni odlagalnik. Vtikač spajkalnika vtaknite v priključno dozo (12) krmilne naprave in ga s kratkim zasukom v desno blokirajte. Preverite, če se omrežna napetost ujema z navedbami na tipski ploščici, in da omrežno stikalo (1) ni vklopljeno. Krmilno napravo povežite z mrežo. Vključite napravo z omrežnim stikalom (1). Pri vklopu naprave se izvede avtomatski test, pri katerem se kratkotrajno aktivirajo vsi elementi prikaza (2). Nato se na kratko pokaže nastavljena temperatura (želena vrednost) in enota temperature (°C/°F). Elektronika nato avtomatsko preklopi na prikaz dejanske vrednosti. Prižge se rdeča točka (5) na prikazovalniku (2). Ta točka je namenjena vizualni kontroli krmiljenja. Med segrevanjem sistema lučka trajno sveti. Utripanje signalizira, da je dosežena delovna temperatura.

Nastavljanje temperature

V začetku digitalni prikaz (2) pokaže dejansko temperaturo. S pritiskanjem tipke UP ali DOWN (3) (4) se na digitalnem prikazu (2) pokaže poprej nastavljena želena temperatura. Nastavljena želena temperatura (utripajoč prikaz) se sedaj lahko z rahlim pritiskanjem ali neprekinjenim držanjem tipke UP ali DOWN (3) (4) nastavi v ustrezno smer. Če tipko neprekinjeno držimo, se želena vrednost hitro nastavlja. Približno 2 sek. po tem, ko izpustite tipko, digitalni prikaz (2) avtomatsko preklopi na dejansko vrednost.

Znižanje temperature WMRP

Nastavitev Standardni Setback izklopljen (OFF) (tovarniška nastavitev)

Če spajkalnik odložite v varnostni odlagalnik, se segrevanje avtomatsko izklopi. Pri dvigu spajkalnika se segrevanje zopet vklopi. Nastavljena temperatura bo s hitrim segrevanjem spajkalne konice v najkrajšem času spet dosežena.

Nastavitev Standardni Setback vklopljen (ON)

Če spajkalnik odložite v varnostni odlagalnik, se temperatura avtomatsko spusti na 150 °C. Po 20 min (čas Setback) se segrevanje popolnoma izklopi (v prikazu utripa črtica). Po dvigu spajkalnika se spajkalna postaja zopet nastavi na želeno vrednost. Nastavljena temperatura bo s hitrim segrevanjem spajkalne konice v najkrajšem času spet dosežena.

Vklop/izklop (ON/OFF) standardnega Setback

Pri vklopu naprave držite tipko UP (3), dokler se na prikazu ne izpiše ON. Ko tipko UP spustite, se nastavitev shrani. Za izklop postopamo na enak način. V prikazu se izpiše OFF (tovarniška nastavitev).

Standardni Setback

(Funkcija z optimalnim orodjem, ne WMRP)

Nastavitev Standardni Setback izklopljen (OFF)

(tovarniška nastavitev)

Ni vklopljena funkcija znižanja temperature.

Nastavitev Standardni Setback vklopljen (ON)

V primeru neuporabe spajkalnika se temperatura po 20 min. avtomatsko zniža na vrednost za stanje pripravljenosti (standby), t.j. 150 °C. Po izteku trikratnega časa Setback (60 min.) se aktivira funkcija AUTO OFF. Spajkalnik se izklopi (v prikazu utripa črtica). Pri uporabi zelo finih spajkalnih konic je lahko motena funkcija Setback. V tem primeru je priporočena uporaba WPHT odlagalnika z možnostjo vklopa/izklopa (glej opremo).

Navodilo:

Čas Setback je nastavljen z zunanjo vhodno napravo WCB 2 od 0 do 99 min.

4. Izenačevanje potenciala

Različne izvedbe 3,5 mm zaskočne puše (11) omogočajo 4 variante:

trda ozemljitev: brez vtiča
(stanje ob dobavi)

izenačevanje potenciala
(impedanca 0 Ohmov): z vtičem, izenačevalni vod
na srednjem kontaktu

brez potenciala: z vtičem

mehka ozemljitev: z vtičem in prispajkanim uporom.
ozemljitev prek izbrane vrednosti
upora.

5. Navodila za delo

Menjava spajkalne konice

Pozor - nevarnost opeklin

Spajkalno konico zamenjate lahko le, ko je konica hladna. Za menjavo spajkalne konice ne potrebujete orodja. Spajkalna konica je nataktnjena v spodnjem delu ročaja in se jo lahko enostavno iztakne, tako da potegnemo mehki ročaj spajkalne konice (8).

Pozor:

Vedno pazite, da je spajkalna konica pravilno vložena.

Pri vstavljanju nove spajkalne konice morate paziti, da jo vstavite vse do nastavka. Obratovanje z nepopolno vstavljeno spajkalno konico lahko povzroči nepravilno delovanje.

Pri prvem segrevanju prevlecite 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 agresivnih katalizatorjev.

Čistilna goba (9) mora biti vedno vlažna. Za to uporabljajte le destilirano vodo.

Spajkalniki so nastavljeni za srednjo spajkalno konico. Zaradi menjave konice ali uporabe konic drugačnih oblik lahko pride do odstopanj.

Zunanja vhodna naprava WCB 2 (Opcija)

Pri uporabi zunanje vhodne naprave so na razpolago naslednje funkcije:

Temperaturna razlika (offset):

Dejanska temperatura spajkalne konice se lahko z vnosom temperaturne razlike spremeni za ± 40 °C.

Setback:

Nastavljivo znižanje temperature, kot je opisano v 3. poglavju. Časi Setback, po katerih sledi znižanje temperature, so nastavljivi od 0 do 99 minut.

Lock:

Zaklepanje želene temperature Spremembe nastavitvev na spajkalni postaji po zaklepanju niso več mogoče.

°C/°F:

Preklop enote temperature iz °C v °F in obratno S pritiskom na tipko DOWN med vkapljanjem ugotovimo trenutno nastavitvev enote temperature.

Okno (Window):

Omejitev temperaturnega območja na maks. ± 99 °C, na osnovi temperature, zaklenjene s pomočjo funkcije LOCK. Zaklenjena temperatura pri tem predstavlja sredino nastavljivega temperaturnega območja. Pri napravah s kontaktom brez potenciala (izhod optičnega povezovalnika) služi funkcija WINDOW za nastavitvev temperaturnega območja. Če je dejanska temperatura znotraj temperaturnega območja, kontakt brez potenciala (izhod optičnega povezovalnika) preklopi.

Cal: (Ta funkcija ni uporabna za WMRS)

Justiranje spajkalne postaje na novo in Factory setting (FSE). Vračanje vseh nastavitvenih vrednosti na 0, temperatur 350 °C (660 °F).

PC-vmesnik: RS232

Naprava za merjenje temperature:

Vgrajena naprava za merjenje temperature za termoelement tipa K

6. Javljanje napak

Prikaz	Napaka	Odprava napake
- - -	Konica ni vstavljena oz. je poškodovana (WMPR), Orodje ni vstavljeno.	Vstavite spajkalno konico ali orodje
Opozorilo	Spajkalna konica ni v celoti vstavljena (WMPR)	Spajkalno konico odstanite in jo v celoti vstavite.
F01	Ni senzornega Pt justiranja	Spajkalno postajo na novo nastavite z WCB2
F11	Justiranje Termoelementa 1 (WMPR)	Kontaktirajte proizvajalca.
F12	Justiranje Termoelementa 2 (WMPR)	Kontaktirajte proizvajalca.

7. Spajkalne konice WMPR

005 44 601 99	RT1 Iglasta konica
005 44 602 99	RT2 Točkovna konica R0,4
005 44 603 99	RT3 Dletasta konica 1,3 X 0,4
005 44 604 99	RT4 Dletasta konica 1,4 X 0,4
005 44 605 99	RT5 Dletasata konica 1,3 X 0,4, upognjena 30°
005 44 606 99	RT6 Okrogle oblike J 1,2, poševno odrezana 45°
005 44 607 99	RT7 Rezalna konica 2,2, 45°

8. Seznam opreme

005 29 161 99	Komplet za spajkanje WSP 80
005 33 131 99	Komplet za spajkanje MPR 80
005 33 112 99	Komplet za spajkanje LR 21 antistatic
005 33 113 99	Komplet za spajkanje LR 82
005 33 155 99	Komplet za spajkanje WMP
005 33 133 99	Komplet za odspajkanje WTA 50
005 27 028 99	Plošča za predgrevanje WHP 80
005 25 030 99	Termična naprava za odstranjevanje izolacije WST 20
005 31 180 99	Zunanja vhodna naprava WCB 2
WPHT	Odlagalnik z možnostjo vklopa/izklopa (WMP)
WPH80T	Odlagalnik z možnostjo vklopa/izklopa (WSP 80)

9. Obseg dobave

WMRS
Krmilna naprava
Spajkalnik WMPR
Električni kabel
Odlagalnik spajkalnika WMRH
Zaskočni vtič
Navodila za uporabo
Varnostna navodila

Stran s stikalno shemo 86

Stranz eksplozijsko risbo 85

Pridržujemo si pravico do tehničnih sprememb!

Täname teid meie Welleri jootejaama WMRS ostuga osutatud usalduse eest. Seadme valmistamisel on järgitud kõige rangemaid kvaliteedinõudeid, mis kindlustavad selle laitmatu töö.



1. Tähelepanu!

Palun lugege enne seadme kasutuselevõttu tähelepanelikult läbi käesolev kasutusjuhend ja lisatud ohutuseeskirjad. Ohutuseeskirjade eiramine on ohtlik tervisele ja elule.

Valmistajatehas ei võta endale vastutust seadme teistsuguse, sellest kasutusjuhendist erineva kasutamise, samuti juhendi omavoliliste muutmiste korral.

Welleri jootejaam WMRS vastab EL-i vastavusmäärile, lähtudes selle aluseks olevatest direktiivide 89/336/EMÜ ja 73/23EMÜ ohutusnõuetest.

2. Kirjeldus

2.1 Juhtplokk

Mikroprotsessoriga juhitud jootejaam WMRS kuulub tööstuslikes tingimustes ning remondi- ja laboratoorsetel töodel kasutamiseks mõeldud seadmete perekonda. Digitaalne juhtimiselektronika ning jooteinstrumendi kõrgekvaliteediline sensor- ja soojusülekangetehnika kindlustavad jooteotsiku temperatuuri täpse reguleerimise. Kiire ja täpse suletud kontuuriga mõteseadeldise abil saavutatakse temperatuuri suurim täpsus ja temperatuuri optimaalne dünaamiline reguleerimine koormuse all. WMRS tuvastab jooteinstrumendid ise ja neile antakse vastavad juhtimisparameetrid automaatselt. Kõrget kvaliteedistandardit täiendavad jooteotsiku potentsiaalide mitmesugused ühtlustusvõimalused, nullpingelülitus ning juhtimisploki ja kolbide antistaatiline ehitus. Selle jootejaama funktsionaalsust laiendab välise sisestusseadeldise ühendamisvõimalus. Lisavalikus saadaolevate sisestusseadmete WCB1 ja WCB2 abil on muuhulgas võimalik kasutada aeg-ja lukustusfunktsiooni. Sisestusseadme WCB2 laiendatud variandil on sisseehitatud temperatuurimõõdik ja PC-port.

Soovitud temperatuuri võib vahemikus 50 °C kuni 450°C (150 °F kuni 850 °F) seadistada 2 klahvi (Up/Down) abil. Soovitatav ja tegelikku väärtust näidatakse digitaalselt. Eelvalitud temperatuuri saavutamist annab märku punase valgusdiodi vilkumine näidikus, mis täidab optilise reguleerimiskontrolli funktsiooni. Pidev põlemine tähendab seda, et süsteem soojeneb. WMRP jootekolvi asetamisel selleks ettenähtud hoidikusse lülitub sisse temperatuuri alandamine. See vähendab jooteotsiku oksüdeerumist pikemate jootepauside korral. Tänu ekstreemselt lühikesele soojenemisajale on WMRP jootekolb vahetult pärast hoidikust võtmist uuesti kasutusvalmis.

2.2. Jootekolb

WMRP: Ülimalt tõhus 40 W täppisjootekolb jooteotsikusse sisseehitatud kuumutustehnikaga. Jooteotsikut saab vahetada ilma tööriistu kasutamata. Jooteotsik saavutab vajaliku temperatuuri hetkega ning see püsib täpselt õigena. Tänu käepidemesse sisseehitatud sensorile lülitub jootekolb selle käest ärapanemisel automaatselt välja.

WSP 80: Jootekolvile WSP 80 on iseloomulik jooteperatuuri kiire ja täpne saavutamine. Tänu saledale kujule ja 80 W küttevõimsusele on seda võimalik kasutada universaalselt - alates ülitäpsetest jooteetõdedest kuni suure soojustarbiga töödeni. Pärast jooteotsiku vahetamist võib kohe edasi töötada, sest töötemperatuur saavutatakse taas väga lühikese ajaga.

MPR 80: Weller Peritronic MPR 80 on 40° võrra muudetava töönergaga jootekolb. See võimaldab kujundada jooteprotsessi ergonoomilisuse seisukohast individuaalselt. Tänu 80 W võimsusele ja saledale kujule sobib see täpseteks jooteetõdedeks.

WTA 50: Lahtijootetangid WTA 50 on konstrueeritud spetsiaalselt SMD-elektronikakomponentide

Tehnilised andmed

Mõõtmed mm:	166 X 115 X 101 (P X L X K)
Võrgupinge (12):	230 V, 50 / 60 Hz (120 V, 60Hz)
Võimsustarve:	95 W (80 W)
Kaitseklass:	1 Juhtplokk ; 3 Jootekolb
Kaitse (13):	T500mA (T1A)
Temperatuuri reguleerimine:	50°C – 450°C (150°F – 850°F)
Täpsus:	± 9°C
Potentsiaalide ühtlustamine (11):	Tarnimisel valmistajatehasest püsivalt maandatud (pistik ühendamata)

Saksa keel

lahtijootmiseks. Kaks kütteelementi (2 x 25 W), millest kumbki on varustatud oma temperatuurisensoriga, kindlustavad mõlemal harul ühesuguse temperatuuri.

LR 82: Tõhus 80 W jootekolb suure soojustarbega jootetöödeks. Jootetsik kinnitatakse bajonett-kinnituse abil, mis võimaldab otsikut vahetada potentsiaalivabalt.

WMP: Welleri mikrojootekolb WMP on tänu käepärasele ehitusele sobiv professionaalsete SMD elektroonikakomponentidega töötamiseks. Väike kaugus käepideme ja jootetsiku vahel võimaldab 65W jootekolbi ergonoomiliselt käsitseda kõige täpsematel jootetöödel.

Täiendavaid ühendatavaid instrumente vaata lisavarustuse nimekirjast.

3. Kasutuselevõtt

Monteerige jootekolvi hoidik kokku Asetage jootekolb ohutushoidikusse. Ühendage jootekolvi pistik juhtimisploki ühenduspuksiga (12) ja kinnitage kerge pöördega paremale. Kontrollige, kas võrgupinge ühtib tüübisildil toodud andmetega ja kas võrgulüliti (1) on väljalülitatud asendis. Ühendage juhtimisplakk võrku. Lülitage seade võrgulüliti (1) abil sisse. Seadme sisselülitamisel teostatakse kontoll-test, mille ajal kõik näidikuelemendid (2) on sisse lülitatud. Pärast seda näidatakse lühikeseks ajaks seadistatud temperatuuri (soovitatav väärtus) ja selle mõõtühikut (°C / °F). Seejärel lülitub elektroonika automaatselt ümber tegeliku väärtuse näitamisele. Punane punkt (5) näidikus (2) põleb. See punkt täidab optilise reguleerimiskontrolli ülesannet. Pidev põlemine tähendab seda, et süsteem soojeneb. Vilkumine tähistab töötemperatuuri saavutamist.

Temperatuuri seadistamine

Põhimõtteliselt näitab digitaalnäidik (2) temperatuuri tegelikku väärtust. Vajutusega UP või DOWN-klahvile (3) (4) lülitub digitaalnäidik (2) ümber hetkel seadistatud soovitava väärtusele. Seadistatud soovivat väärtust (vilkuv näit) võib nüüd muuta vastavas suunas, vajutades selleks lühiaegselt või pidevalt UP- või DOWN-klahvile (3) (4). Kui klahvi hoitakse pidevalt allavajutatuna, siis muutub soovitud väärtus kiiresti. Umbes pärast 2 sekundi möödumist klahvi vabastamisest lülitub digitaalnäidik (2) automaatselt taas ümber tegeliku väärtuse näitamisele.

Temperatuuri langetamine WMRP

Standardse setback-aja seadistus OFF (tehaseseadistus)

Kui jootekolb on asetatud ohutushoidikusse, siis lülitub kütte automaatselt välja. Jootekolvi kättevõtmisel lülitub kütte jälle sisse. Seadistatud temperatuur saavutatatakse tänu jootetsiku lühikesele soojenemisajale väga lühikese aja jooksul.

Standardse setback-aja seadistus ON

Kui jootekolb on asetatud ohutushoidikusse, siis langetatakse temperatuur automaatselt kuni 150°C-ni. Pärast 20 min möödumist (setback-aeg) lülitub kütte täielikult välja (vilkuv kriips näidikus). Jootekolvi kättevõtmisel reguleerib jootesika temperatuuri uuesti seadistatud soovitava väärtusele. Seadistatud temperatuur saavutatatakse tänu jootetsiku lühikesele soojenemisajale väga väikese aja jooksul.

Standardse setback-aja sisse-/väljalülitamine ON/OFF

Hoidke seadme sisselülitamisel UP-klahvi (3) allavajutatud asendis seni, kuni näidikusse ilmub "ON". UP-klahvi vabastamisel seadistus salvestatakse. Väljalülitamisel toimige analoogselt. Näidikusse ilmub "OFF" (tehaseseadistus).

Standardne setback (funktsioon lisavalikus saadaoleva instrumendiga, mitte WMRP)

Standardse setback-aja seadistus OFF

(tehaseseadistus)
Temperatuuri langetamine ei ole sisse lülitatud.

Standardse setback-aja seadistus ON

Kui jooteinstrumenti ei kasutata, langetatakse temperatuur pärast 20 minuti möödumist automaatselt Standby väärtusele 150 °C (300 °F). Pärast kolmekordse Setback-aja (60 min) möödumist lülitatakse sisse "AUTO-OFF" funktsioon. Jootekolb lülitatakse välja (vilkuv kriips näidikus). Väga peente jootetsikute kasutamisel võib setback-funktsiooni töökindlus olla piiratud. Sel juhul on soovitatav kasutada WPHT lülitushoidikut (vaata lisavarustust).

Märkus:

Setback-aega on võimalik välise sisestuseadeldise abil seadistada vahemikus 0-99 minutit.

4. Potentsiaalide ühtlustamine

3,5 mm lülituspuksi (11) erinevatesse asenditesse lülitamisel on võimalik kasutada 4 varianti:

Püsivalt maandatud: Ilma pistikuta (tarneasend)

Potentsiaalide ühtlustamine (takistus 0 oomi): Pistikuga, ühtlustusjuhtmega keskkontaktil

Potentsiaalivaba: Pistikuga

Pehmelt maandatud: Pistiku ja külgejoodeatud takistiga. Maandamine valitava suurusega takisti kaudu.

5. Tööjuhised

Jootetsiku vahetamine

Ettevaatust, põletusohu!

Jootetsiku vahetamine on lubatud ainult külmas olekus. Jootetsiku vahetamiseks ei ole tarvis tööriistu. Jootetsik on paigutatud käepideme tagumise osa sisse ning seda saab eemaldada, tõmmates selle jootetsiku (8) käepidemest lihtsalt välja.

Tähelepanu:

Pöörake alati tähelepanu sellele, et jootetsik oleks korralikult kinnitatud.

Uue jootetsiku paigaldamisel tuleb pöörata tähelepanu sellele, et jootetsik lukkaks sisestamisel täielikult kuni piirajani sisse. Mittetäielikult sisestatud jootetsikuga töötamisel võivad tekkida häired.

Esimesel soojendamisel niisutage selektiivselt tinaga kaetav jootetsik joodisega. See eemaldab jootetsikult sinna hoidmisel tekkinud oksiidikihid ja mustuse. Jootepauside ajal ja enne jootekolvi kõrvalepanekut pöörake alati tähelepanu sellele, et jootetsik oleks tinaga korralikult kaetud. Ärge kasutage liiga agressiivseid räbusteid.

Hoidke puhastussvamm (9) alati niiskena. Kasutage selleks ainult destilleeritud vett.

Jooteseadmed on välja reguleeritud keskmise suurusega jootetsiku jaoks. Otsiku vahetamine või teistsuguse kujuga otsikute kasutamine võib põhjustada hälbeid.

Väline sisestusseade WCB 2 (lisavalikus)

Välise sisestusseadme kasutamisel on võimalik kasutada järgmisi funktsioone:

Offset:

Jootetsiku reaalsel temperatuuril võib temperatuuri-offseti sisestamisega muuta ± 40 °C võrra.

Setback:

Seadistatav temperatuuri langetamine nii, nagu on kirjeldatud peatükis 3. Setback-aeg, pärast mille möödumist temperatuuri langetatakse, on seadistatav vahemikus 0-99 minutit.

Lock:

Seadistatav temperatuuri lukustamine. Pärast lukustamist ei ole jootesüsteemi seadistusi võimalik muuta.

°C/°F:

Temperatuurinäidu ümberlülitamine °C-ilt °F-ile ja vastupidi. Kui vajutate sisselülitamise ajal DOWN-klahvile, näidatakse aktuaalset temperatuuriversiooni.

Window:

Temperatuurivahemiku piiramine maksimaalselt ± 99 °C, lähtudes "LOCK"-funktsiooniga lukustatud temperatuurist. Lukustatud temperatuur asetseb seega seadistatud temperatuuripiirkonna keskel. Potentsiaalivaba kontaktiga (optokoppleri väljund) seadmetel on temperatuuriakna seadistamiseks võimalik kasutada "WINDOW"-funktsiooni. Kui tegelik temperatuur asub temperatuuriakna piires, siis lülitakse potentsiaalivaba kontakt (optokoppleri väljund) kokku.

Cal: (funktsioon ei ole WMRS juures kasutatav)

Jootesüsteemi uuesti justeerimine ja Factory setting (FSE). Kõikide seadistatavate parameetrite viimine 0, temperatuur 350 °C (660 °F).

PC-port: RS232

Temperatuurimõõdik:

Sisseehitatud temperatuurimõõdik K-tüüpi termoelemendi jaoks

6. Veateated

Teade	Viga	Kõrvaldamine
- - -	Otsikut ei ole paigaldatud või see on defektne (WMPR), kohale Instrument paigaldamata.	Paigaldage jooteotsik või instrument
nõuanne	Jooteotsik ei ole lõpuni sisse lükatud (WMPR)	Eemaldage jooteotsik täielikult lükake sisse
F01	Sensor justeerimata Pt	Justeerige jootejaam uuesti WCB2 abil
F11	Termoelemendi 1 justeerimine (WMPR)	Võtke ühendust valmistajatehasega
F12	Termoelemendi 2 justeerimine (WMPR)	Võtke ühendust valmistajatehasega

7. Jooteotsikud WMPR

005 44 601 99	RT1 nõelotsik
005 44 602 99	RT2 punktotsik R0,4
005 44 603 99	RT3 meiselotsik 1,3 X 0,4
005 44 604 99	RT4 meiselotsik 1,4 X 0,4
005 44 605 99	RT5 meiselotsik 1,3 X 0,4, painutatud 30°
005 44 606 99	RT6 ümar J 1,2, kaldu 45°
005 44 607 99	RT7 nugaotsik 2,2, 45°

8. Lisavarustuse nimekiri

005 29 161 99	Jootekolvikomplekt WSP 80
005 33 131 99	Jootekolvikomplekt MPR 80
005 33 112 99	Antistaatiline jootekolvikomplekt LR 21
005 33 113 99	Jootekolvikomplekt LR 82
005 33 155 99	Jootekolvikomplekt WMP
005 33 133 99	Lahtijootekomplekt WTA 50
005 27 028 99	Eelkuumusplaat WHP 80
005 25 030 99	Termiline isolatsiooniseade WST 20
005 31 181 99	Väline sisestusseade WCB 1
005 31 180 99	Väline sisestusseade WCB 2
WPHT	Lülitushoidik (WMP)
WPH80T	Lülitushoidik (WSP 80)

9. Tarne sisu

WMRS
Juhtplokk
Jootekolb WMPR
Võrgukaabel
Jootekolvihoidik WMRH
Pistik
Kasutusjuhend
Ohutuseeskirjad

Elektriskeem lk 86
Kirjeldav joonis lk 85

Tehnilised muudatused võimalikud!

Dėkojame, kad parodėte pasitikėjimą pirkdami Weller litavimo stotelę WMRS. Gaminat šį įtaisą buvo laikomasi griežčiausių kokybės reikalavimų, užtikrinančių nepriekaištingą jo funkcionavimą.



1. Dėmesio!

Prieš pradėdami įtaisą eksploatuoti, atidžiai perskaitykite šią instrukciją ir saugos reikalavimus. Nesilaikantiems saugos reikalavimų kyla pavojus sveikatai ir gyvybei.

Jei įtaisas naudojamas ne pagal paskirtį, kuri aprašyta instrukcijoje, ar savavališkai pakeičiama jo konstrukcija, gamintojas už pasekmes neatsako.

Weller litavimo stotelė WMRS turi EB atitikties sertifikatą pagal pagrindinius direktyvų 89/336/EEB ir 73/23/EEB saugos reikalavimus.

2. Aprašymas

2.1 Valdymo įtaisas

Mikroprocesoriaus valdoma litavimo stotelė WMRS priklauso prietaisų šeimai, kuri sukurta pramoninės gamybos technikai bei remonto ir laboratorijų srityje. Skaitmeninė valdymo elektronika bei aukštos kokybės jutiklių ir šilumos perdavimo technika užtikrina tikslų lituoklio antgalio temperatūros reguliavimą. Didžiausias temperatūros tikslumas ir optimalus dinaminis temperatūros reguliavimas apkrovos metu užtikrinamas greitai ir tiksliai matuojant parametrus uždaroje reguliavimo grandinėje. Įrankius WMRS stotelė atpažįsta automatiškai ir jiems priskiria valdymo parametrus. Įvairios potencialų išlyginimo galimybių ties lituoklio antgaliu, nulinė įtampa bei valdymo įtaiso ir lituoklio antistatinė konstrukcija papildo aukštą kokybės standartą. Dėl galimybių prijungti išorinį parametrų įvedimo įtaisą dar labiau padidėja šios litavimo stotelės funkcionalumas. Su papildomai įsigyjamu parametrų įvedimo įtaisu WCB 2 galima, be kita ko, realizuoti laiko ir temperatūros blokavimo funkcijas. Parametrų įvedimo įtaisas WCB 2 gali būti papildomai komplektuojamas su integruotu temperatūros

matuokliu ir kompiuterio sąsaja. Norimą temperatūrą galima nustatyti 50°C - 450°C (150°F - 850°F) diapazone 2 mygtukais („Up“ / „Down“). Užprogramuoti ir esami parametrai parodomi skaitmenimis. Kai pasiekama nustatytoji temperatūra, pradeda mirksėti raudonas indikatorius, kuris naudojamas kaip optinė reguliavimo kontrolė. Jei jis dega nuolat, vadinasi, sistema kaitinama. Įdėjus WMRP lituoklį į jam skirtą dėklą, kaitinimas išjungiamas. Taip sumažinama lituoklio antgalio oksidacija ilgesnių pertraukų metu. Kadangi WMRP lituoklis ypač greitai įkaista, išėmus jį iš dėklo iš karto galima dirbti toliau.

2.2 Lituoklis

WMRP Ypač galingas 40 W smulkusis lituoklis su integruota kaitinimo sistema antgalyje. Lituoklio antgalį galima pakeisti nenaudojant įrankių. Lituoklio antgalio temperatūra pasiekama labai greitai ir nustatoma tiksliai. Padėtą lituoklį automatiškai išjungia rankenoje įmontuotas jutiklis.

WSP 80 Lituoklis WSP 80 pasižymi tuo, kad gali itin greitai ir tiksliai pasiekti litavimo temperatūrą. Dėl mažo skersmens ir 80 W kaitinimo galios lituoklį galima naudoti universaliai – nuo ypač preciziškų iki daug šilumos energijos reikalaujančių litavimo darbų. Pakeitus lituoklio antgalį, galima iš karto dirbti toliau, nes darbinė temperatūra pasiekama labai greitai.

MPR 80 „Weller Peritronic MPR 80“ – tai lituoklis su reguliuojamu 40° darbinio kampu. Su juo galima dirbti itin ergonomiškai. 80 W galios siauras lituoklis ypač tinka preciziniam litavimo darbams.

WTA 50 Pincetas WTA 50 lydmetaliui šalinti sukurtas specialiai SMD detalėms atliuoti. Du kaitinimo elementai (2 x 25 W), turintys po temperatūros jutiklį, užtikrina, kad būtų palaikoma vienoda abiejų pinceto kojelių temperatūra.

Techniniai duomenys

Matmenys (mm):	166 X 115 X 101 (ilgis x plotis x aukštis)
Tinklo įtampa (12):	230 V, 50 / 60 Hz (120 V, 60 Hz)
Galia:	95 W (80 W)
Apsaugos klasė:	1 – valdymo įtaiso; 3 – lituoklio.
Saugiklis (13):	T500mA (T1A)
Temperatūros diapazonas:	50°C – 450°C (150°F – 850°F)
Tikslumas:	± 9°C
Potencialų išlyginimas (11):	gamyklinis nustatymas – nuolatinis įžeminimas (kontaktinis kištukas neįkištąs)

Lietuviškai

- LR 82** Galingas 80 W lituoklis, skirtas litavimo darbams, kuriems reikia daug šilumos energijos. Lituoklio antgalis tvirtinamas užrakte, kuris leidžia keisti antgalius nenukrypstant nuo nustatytos padėties.
- WMP** Patogus „Weller“ mikrolituoklis WMP tinkamas lituoti profesionalią SMD elektroniką. Dėl mažo atstumo tarp rankenėlės ir antgalio 65 W lituokliu galima ergonomiškai atlikti didžiausio tikslumo reikalaujančias užduotis.

Kiti jungiamieji įrankiai nurodyti priedų sąrašė.

3. Pradedant naudotis

Sumontuokite lituoklio dėklą. Litavimo įrankį įstatykite į šį apsauginį dėklą. Lituoklio kištuką įkiškite į valdymo įtaiso prijungimo lizdą (12) ir užfiksuokite pasukdami į dešinę. Patikrinkite, ar tinklo įtampa atitinka įrenginio lentelėje nurodytą įtampą ir ar išjungtas tinklo jungiklis (1). Įjunkite valdymo įtaisą į tinklą. Įrenginį įjunkite tinklo jungikliu (1). Įjungiant įtaisą atliekamas funkcijų patikros testas – tuo metu įjungiami visi indikatoriai (2). Paskui trumpai parodoma nustatytoji temperatūra (užprogramuotas parametras) ir temperatūros versija (°C / °F). Tada elektronika automatiškai perjungiama į esamų parametru indikaciją. Displėjuje (2) užsidega raudonas taškas (5). Šis taškas – tai optinė reguliavimo kontrolė. Jeiigu indikatorius dega nuolat, vadinasi, sistema kaitinama. Kai pasiekama darbinė temperatūra, indikatorius pradeda mirksėti.

Temperatūros nustatymas

Skaitmeninis displėjus (2) paprastai rodo esamą temperatūrą. Paspaudus mygtukus „UP“ arba „DOWN“ (3) (4), displėjuje (2) parodomas tuo metu nustatytas parametras. Nustatytąjį parametru (mirksintis skaičius) galima keisti norima kryptimi, spaudinėjant arba laikant nuspaudus „UP“ arba „DOWN“ mygtuką (3) (4). Jei mygtukas laikomas nuspaustas, parametrai keičiasi greitai. Atleidus mygtuką, maždaug po 2 sek. displėjuje (2) automatiškai vėl pradedamas rodyti esamas parametras.

WMPR temperatūros mažinimas

Standartinė automatinio temperatūros mažinimo funkcija – OFF [išjungta] (gamyklinis parametras)

Įstačius lituoklį į dėklą, automatiškai išjungiamas kaitinimas. Išėmus lituoklį, kaitinimas vėl įjungiamas. Nustatytoji temperatūra pasiekama per trumpą laiką, greitai įkaitus lituoklio antgaliui.

Standartinė automatinio temperatūros mažinimo funkcija – ON [įjungta]

Padėjus lituoklį į apsauginį dėklą, temperatūra automatiškai sumažinama iki 150°C. Po 20 min. („setback“ laikas)

kaitinimas išjungiamas visai (displėjuje mirksi brūkšnys). Iš dėklo paimtą lituoklį litavimo stotelė vėl įkaitina iki nustatytosios temperatūros. Nustatytoji temperatūra pasiekama per trumpą laiką, greitai įkaitus lituoklio antgaliui.

Standartinė automatinio temperatūros mažinimo funkcijos įjungimas/išjungimas – ON/OFF

Įjungdami prietaisą laikykite nuspaudę mygtuką „UP“ (3), kol displėjuje pasirodys „ON“. Atleidus mygtuką „UP“, parametras išsaugomas. Norint išjungti, atliekami tokie patys veiksmai. Displėjuje pasirodo „OFF“ (gamyklinis parametras).

Standartinė automatinio temperatūros mažinimo funkcija (funkcija su papildomu įrankiu, ne WMRP)

Standartinė automatinio temperatūros mažinimo funkcija – OFF [išjungta] (gamyklinis parametras)
Neįjungta temperatūros mažinimo funkcija.

Standartinė automatinio temperatūros mažinimo funkcija – ON [įjungta]

Nenaudojant litavimo įrankio, temperatūra po maždaug 20 min. automatiškai sumažinama iki budėjimo režimo temperatūros 150°C (300°F). Tris kartus pasikartojus šiam procesui (60 min.), įsijungia „AUTO OFF“ funkcija. Lituoklis išjungiamas (displėjuje mirksi brūkšnys). Naudojant labai smulkius lituoklio antgalius, šios funkcijos patikimumas gali sumažėti. Tokiu atveju rekomenduojame naudoti WPHT dėklus (žr. priedus).

Patarimas

„Setback“ laiką galima nustatyti parametru įvedimo įtaisu WCB 2 nuo 0 iki 99 min.

4. Potencialų išlyginimas

Skirtingomis padėtimis jungiant kištuką į 3,5 mm lizdą (11), galimi 4 variantai:

Nuolatinis įžeminimas: be kištuko
(gamyklinis nustatymas)

Potencialų išlyginimas
(pilnutinė varža 0 omų): su kištuku, išlyginimo laidas
viduriniame kontakte

Nėra potencialų: su kištuku.

Nenuolatinis įžeminimas: su kištuku ir įlituota varža.
Įžeminimas virš pasirinkto varžos parametro.

5. Darbo nurodymai

Lituoklio antgalio keitimas

Būkite atsargūs – galite nusižeisti.
Keiskite tik atvėsusį lituoklio antgalį. Lituoklio antgalio keitimui įrankis nereikalingas. Lituoklio antgalis įstatytas galinėje rankenos dalyje ir jį galima lengvai ištraukti už antgalio laikiklio (8).

Dėmesio:

nuolat įsitikinkite, ar lituoklio antgalis tinkamai įstatytas.

Naujas lituoklio antgalis vienu judesiu turi įlįsti iki atramos. Lituoklis gali tinkamai neveikti dirbant su ne iki galo įkištu antgaliu.

Pirmą kartą įkaitintą lituoklio antgalį pavilgykite lydmetalyje. Jis pašalins oksidavusias apnašas ir nešvarumus. Litavimo pertraukų metu ir prieš padėdami lituoklį, visada žiūrėkite, kad lituoklio antgalis būtų alavuotas. Nenaudokite per daug agresyvaus fluoso.

Valymo kempinė (9) visada turi būti drėgna. Ją drėkinkite tik distiliuotu vandeniu.

Litavimo įtaisai pritaikyti vidutiniam lituoklio antgaliui. Keičiant antgalį arba naudojant kitas jo formas, galimi nukrypimai.

Išorinis parametų įvedimo įtaisas WCB 2 (priedai)

Naudojant išorinį parametų įvedimo įtaisą galimos šios funkcijos:

„Offset“:

realią lituoklio antgalio temperatūrą galima keisti įvedus temperatūros nuokrypį $\pm 40^{\circ}\text{C}$.

„Setback“:

nustatomas temperatūros mažinimas, aprašytas 3 skyriuje. Kai sumažėja temperatūra, „setback“ laiką galima nustatyti nuo 0 iki 99 minučių.

„Lock“:

nustatytosios temperatūros blokavimas. Užblokavus temperatūrą, litavimo stotelėje nebegalima keisti parametų.

°C/°F:

temperatūros indikacija perjungiamo iš $^{\circ}\text{C}$ į $^{\circ}\text{F}$ ir atvirkščiai. Įjungiant prietaisą paspaudus mygtuką „DOWN“, parodoma nustatyta temperatūros versija.

„Window“:

temperatūros diapazono apribojimas iki maks. $\pm 99^{\circ}\text{C}$ (atskaitos taškas – su „LOCK“ funkcija užblokuota temperatūra). Užblokuota temperatūra yra nustatoma temperatūros diapazono viduryje. Prietaisuose su potencialų neturinčiu kontaktu (optrono išėjimas) naudojant „WINDOW“ funkciją nustatomas temperatūros diapazonas. Jei faktinė temperatūra yra temperatūros diapazono ribose, perjungiamas potencialų neturintis kontaktas (optrono išėjimas).

„Cal“: (ši funkcija WMRS nenaudojama)

stotelės suregulavimas iš naujo ir gamyklinių parametų atkūrimas (FSE). Visų parametų nustatymas ant 0, o temperatūros iki 350°C (660°F).

Kompiuterio sąsaja: RS232

Temperatūros matavimo prietaisai:

integuotas temperatūros matavimo prietaisas K tipo termoelementui

6. Pranešimai apie gedimus

Rodmuo	Gedimas	Pagalba
- - -	Neįdėtas arba sugedęs antgalis (WMPR), Neįdėtas įrankis.	Įdėkite lituoklio antgalį arba įrankį
tip	Ne iki galo įkištas lituoklio antgalis (WMPR)	Ištraukite lituoklio antgalį ir iki galo įkiškite
F01	Nenustatyti jutikliai Pt	Su WCB2 iš naujo sureguliuokite litavimo stotelę
F11	Termoelemento 1 nustatymas (WMPR)	Kreipkitės į gamintoją
F12	Termoelemento 2 nustatymas (WMPR)	Kreipkitės į gamintoją

7. WMPR lituoklio antgaliai

005 44 601 99	RT1 adatinis antgalis
005 44 602 99	RT2 taškinis antgalis R0,4
005 44 603 99	RT3 kaltinis antgalis 1,3 X 0,4
005 44 604 99	RT4 kaltinis antgalis 1,4 X 0,4
005 44 605 99	RT5 kaltinis antgalis 1,3 X 0,4, lenktas 30°
005 44 606 99	RT6 apvalus į 1,2, įstrižas 45°
005 44 607 99	RT7 peilio formos antgalis 2,2, 45°

8. Priedų sąrašas

005 29 161 99	lituoklio rinkinys WSP 80
005 33 131 99	lituoklio rinkinys MPR 80
005 33 112 99	lituoklio rinkinys LR 21, antistatinis
005 33 113 99	lituoklio rinkinys LR 82
005 33 155 99	lituoklio rinkinys WMP
005 33 133 99	atlitavimo rinkinys WTA 50
005 27 028 99	kaitinimo plokštė WHP 80
005 25 030 99	terminis izoliacijos šalinimo įtaisas WST 20
005 31 180 99	išorinis parametrų įvedimo įtaisas WCB 2
WPHT	dėklas (WMP)
WPH80T	dėklas (WSP 80)

9. Komplektas

WMRS
Valdymo įtaisas
Lituoklis WMPR
Tinklo kabelis
Lituoklio dėklas WMRH
Kontaktinis kištukas
Naudojimo instrukcija
Saugos taisyklės

Elektros schema, psl. 86
Surinkimo schema, psl. 85

Gamintojas turi teisę daryti techninius pakeitimus!

Mēs pateicamies jums, ka iegādājāties Weller firmas lodēšanas iekārta WMRS, tādējādi apliecinot uzticību mūsu ražojumiem. Izgatavošanas laikā tika ievērotas visstingrākās kvalitātes prasības, lai garantētu iekārtas nevainojamu darbību.

1. Uzmanību!

Pirms lietošanas lūdzam uzmanīgi iepazīties ar lietošanas instrukciju un pievienotajiem drošības norādījumiem. Šo drošības noteikumu neievērošana apdraud veselību un dzīvību.

Par lietošanas instrukcijā neparedzētu pielietošanas veidu, kā, piemēram, patstāvīgi veiktām izmaiņām konstrukcijā, ražotājs neuzņemas nekādu atbildību.

Firmas Weller lodēšanas iekārta WMRS atbilst EG prasībām saskaņā ar direktīvas 89/336/EEG un 73/23/EEG drošības prasībām.

2. Apraksts

2.1. Vadības iekārta

Ar mikroprocesoru vadāmā lodēšanas iekārta WMRS pieder iekārtu saimei, kas piemērota industriālajai ražošanas tehnikai, kā arī remonta un laboratorijas darbiem. Lodēšanas instrumenta digitālā elektroniskās vadības sistēma, vadības iekārta un augstvērtīga sensoru un siltuma pārnese tehnika nodrošina precīzu lodgalvas temperatūras regulāciju. Augsto temperatūras precizitāti un optimālo, dinamisko temperatūras atbilstību slodzes gadījumā sasniedz ar ātru un precīzu mērīšanas vērtību apstrādi slēgtajā regulēšanas kontūrā. WMRS automātiski atpazīst lodēšanas instrumentus un automātiski iestata atbilstošos regulēšanas parametrus. Augstos kvalitātes standartus papildina dažādas lodgalvas potenciāla izlīdzināšanas iespējas, nulles sprieguma slēgums, kā arī vadības iekārtas un lodāmura antistatiskais nodrošinājums. Šīs lodēšanas iekārtas funkciju daudzveidību papildina iespēja pieslēgt ārējo vadības ierīci. Ar

pēc izvēles saņemamo WCB 2 vadības ierīces palīdzību ir iespējams realizēt laika ierobežojuma un noslēgšanas funkciju. Vadības ierīce WCB 2 ir papildināta ar temperatūras mērīerīci un datora interfeisu. Vēlamo temperatūru var iestatīt 50°C - 450°C (150°F - 850°F) diapazonā ar 2 taustiņu (Up / Down) palīdzību. Vēlamā un reālā vērtība tiek atspoguļota digitāli. Izvēlētais temperatūras līmeņa sasniegšanu norāda sarkanās gaismas diodes mirgošana, kas nodrošina optisko regulēšanu. Signāllampīņas nepārtraukta kvēlošana liecina, ka iekārta turpina silt. Novietojot WMRP lodāmuru tā paliktņi, tiek aktivizēta temperatūras pazemināšanas funkcija. Garākos lodēšanas starplaikos tas samazina lodgalvas oksidāciju. WMRP lodāmurs ar tā ļoti ātro uzsildīšanas laiku ir gatavs darbam uzreiz pēc noņemšanas no paliktņa.

2.2. Lodāmurs

WMRP: Īpaši jaudīgs 40 W lodāmurs, kas piemērots smalkiem lodēšanas darbiem ar lodgalvā integrētu uzsildīšanas sistēmu. Pateicoties spraudņu sistēmai, lodgalva ir nomaināma bez instrumentu palīdzības. Lodgalvas temperatūra tiek sasniegta un neregulēta zibenīgā ātrumā. Pēc novietošanas uz paliktņa lodāmurs ar rokturī iebūvēta sensora palīdzību tiek automātiski atslēgts.

WSP 80: Lodāmuru WSP 80 raksturo ātra un precīza lodēšanas temperatūras sasniegšana. Lodāmura slaidā forma un 80 W jauda ļauj to izmantot universāli - gan ļoti smalkiem lodēšanas darbiem, gan arī tādiem, kur nepieciešams liels karstums. Pēc lodgalvas nomainīšanas darbu var nekavējoties turpināt, jo darbam nepieciešamā temperatūra tiek sasniegta ļoti īsā laikā.

MPR 80: Weller Peritronic MPR 80 ir lodāmurs ar no 40° iestatāmu darba leņķi. Tādēļ pateicoties iekārtas ergonomikai, tiek nodrošināts individuāls lodēšanas process.

Tehniskie dati

Mērijumi mm:	166 X 115 X 101 (L X B X H)
Tikla spriegums (12):	230 V, 50 / 60 Hz (120 V, 60 Hz)
Barošanas patēriņš:	95 W (80 W)
Aizsardzības klase:	1 vadības iekārta; 3 lodāmurs
Drošinātājs 13):	T500mA (T1A)
Temperatūras regulēšana:	50°C – 450°C (150°F – 850°F)
Precizitāte:	± 9°C
Potenciālu izlīdzināšana (11):	Izsūtīšanas stāvoklis - iezemēts (spraudnis nav iesprausts)

Vāciski

Pateicoties 80 W jaudas atbilstībai un slaidajai formai, tas piemērots smalkiem lodēšanas darbiem.

WTA 50: Atlodēšanas pincete WTA 50 tika izveidota speciāli SMD detaļu atlodēšanai. Divi sildelementi (2 x 25 W) ar atsevišķu temperatūras sensoru katram nodrošina temperatūras režīma saglabāšanu abās darbvirsnās.

LR 82: 80 W jaudas lodāmurs tādiem lodēšanas darbiem, kuriem nepieciešama augsta temperatūra. Lodgalva tiek nostiprināta ar bajonetes veida slēgumu, kas nodrošina maināmās lodgalvas ievietošanu pareizā pozīcijā.

WMP: Weller Micro lodāmurs WMP ar tā ērto satveres risinājumu ir piemērots profesionālas elektronikas apstrādei. Īsā distance starp satveres punktu un lodgalvu nodrošina ergonomisku 65 W lodāmura satveri, veicot pašus smalkākos lodēšanas darbus.

Citus pieslēdzamus darba instrumentus skatiet piederumu sarakstā.

3. Lietošana

Samontējiet lodāmura paliktņi. Lodēšanas instrumentu novietojiet drošības paliktņī. Lodāmura spraudni iespraudiet vadības ierīces pieslēguma ligzdā (12) un noslēdziet, nedaudz pagriežot pa labi. Pārbaudiet, vai tīkla spriegums atbilst norādei uz sērijas plāksnītes un elektrības barošanas slēdzis (1) ir izslēgts. Savienojiet vadības iekārtu ar tīklu. Ieslēdziet iekārtu tīkla slēdzī (1). Ieslēdzoties iekārta veic pašpārbaudi, kuras laikā darbojas visi rādījumi (2). Īslaicīgi parādās gan uzstādītā (vēlamā) temperatūras vērtība, gan temperatūras versija (°C / °F). Pēc tam iekārta automātiski pārslēdzas uz reālās vērtības rādījumu. Indikatorā (2) iedegas sarkanais punkts (5). Šis punkts veic ārējās kontroles rādījumu funkcijas. Tā ilgstoša kvēlošana norāda, ka sistēma iesilst. Par darba temperatūras sasniegšanu liecina lampiņas mirgošana.

Temperatūras iestatīšana

Digitālais rādītājs (2) pamatā rāda reālo temperatūru. Spiežot uz "UP" vai "DOWN" taustiņu (3) (4), digitālais rādītājs (2) pārslēdzas uz šobrīd iestatīto vēlamu vērtību. Iestatīto vēlamu vērtību (mirgojošs indikators) var mainīt, uzspiežot vai turot "UP" vai "DOWN" taustiņus (3) (4) attiecīgajā virzienā. Ja taustiņš tiek turēts nospiests, vēlamā vērtība mainās paātrināti. Aptuveni 2 sekunžu laikā pēc taustiņa atlaišanas digitālais rādītājs (2) uzrāda reālo vērtību.

WMP temperatūras pazemināšana Standarta atslēgšanās OFF iestatīšana (rūpnīcas iestatījums)

Lodāmuru noliekot uz drošības paliktņa, automātiski atslēdzas tā sildīšana. Noņemot lodāmuru no drošības paliktņa, sildīšanas funkcija atkal ieslēdzas. Ar ātro lodgalvas uzsildīšanu iestatītā temperatūra tiek sasniegta visīsākajā laikā.

Standarta atslēgšanās ON iestatīšana

Ja lodāmurs ir novietots uz drošības paliktņa, tā temperatūra automātiski samazinās līdz 150°C. Pēc 20 minūtēm (standarta atslēgšanās funkcijas laiks) lodāmura sildīšana tiek atslēgta pavisam (mirgojoša svītra displejā). Noņemot lodāmuru no drošības paliktņa, lodēšanas iekārta atkārtoti noregulē iestatīto vēlamu vērtību. Ar ātro lodgalvas uzsildīšanu iestatītā temperatūra tiek sasniegta visīsākajā laikā.

Standarta atslēgšanās ON/OFF ieslēgšana/izslēgšana

Ieslēdzot iekārtu, turiet nospiestu UP taustiņu (3), līdz displejā parādās "ON". Atlaižot UP taustiņu, iestatījums saglabājas. Izslēdzot funkciju, jāveic identiskas darbības. Displejā parādās "OFF" (rūpnīcas iestatījums).

Standarta atslēgšanās

(funkcija ar izvēles instrumentu, ne WMP)

Standarta atslēgšanās OFF iestatīšana

(rūpnīcas iestatījums)

Temperatūras pazemināšana nav aktīva.

Standarta atslēgšanās ON iestatīšana

Nelietojot lodēšanas iekārtu, pēc 20 minūtēm temperatūra automātiski pazeminās līdz Standby līmenim 150°C (300°F). Pēc trīskārtējas automātiskās temperatūras pazemināšanās (60 min.) aktivizējas "AUTO OFF" funkcija. Lodāmurs tiek atslēgts (mirgojoša svītra displejā). Izmantojot ļoti smalkus lodēšanas uzgaļus, var tikt ietekmēta funkcijas drošība. Šajā gadījumā iesakām izmantot WPHT slēgpaliktņi (skatīt Piederumi).

Norādījums:

Standarta atslēgšanās laiks var tikt iestatīts no 0 līdz 99 min. ar ārējo ievades ierīci WCB 2.

4. Potenciāla izlīdzināšana

3,5 mm pārslēgšanas savienojumu (11) var saslēgt 4 dažādos variantos:

Iezemēts: bez spraudņa
(izsūtīšanas stāvoklis)

Potenciālu izlīdzināšana
(pretestība 0 omi): ar spraudni, izlīdzināšanas
slēgumu
pie vidējā kontakta

Bez potenciāla: Ar spraudni

Iezemēts ar drošinātāju: Ar spraudni un ielodētu
pretestību.
Iezemēšana ar izvēlēto
pretestības vērtību.

5. Lietošanas norādījumi

Lodgalvu maiņa

Drošības pasākumi pret apdegumiem
Lodgalvas maiņa var notikt tikai tad, kad tā ir auksta. Lodgalvas maiņai nav nepieciešami darbarīki. Lodgalva ir ievietota satveres aizmugures daļā un to var vienkārši izņemt, pavelkot aiz lodgalvas mikstās satveres (8).

Uzmanību:

Vienmēr rūpējieties, lai lodgalva atrastos pareizā stāvoklī.

Ievietojot jaunu lodgalvu jāuzmana, lai lodgalva jau pirmajā ievietošanas reizē iegultu līdz piesitienam. Nepilnīgi ievietota lodgalva var nepareizi funkcionēt.

Lietojot iekārtu pirmoreiz, izvēlēto lodgalvu pārklājiet ar lodmetālu. Tas attīrīs iekārtu no oksīda slāņa un neīrurmiem. Lodēšanas darbu pārtraukumos un pirms iekārtas novietošanas pārbaudiet, vai lodēšanas galva ir klāta ar alvu. Neizmantojiet pārāk kodīgus kušņus.

Tīrīšanas sūkli (9) pastāvīgi turiet mitru. Izmantojiet tikai destilētu ūdeni.

Lodēšanas iekārta nojustēta vidējām lodgalvām. Novirzes var izraisīt lodgalvas nomaīņa vai savādāku formu lodgalvu izmantošana.

Ārējā datu ievadīšanas iekārta WCB 2 (pec izvēles)

Izmantojot ārējo vadības ierīci, iespējamas šādas iekārtas funkcijas:

Offset:

Reālo lodgalvas temperatūru var mainīt diapazonā $\pm 40^{\circ}\text{C}$ ar temperatūras kompensētāja palīdzību.

Setback:

Iestatāma temperatūras pazemināšana, aprakstīta 3. nodaļā. Atslēgšanās laiki, pēc kuriem notiek temperatūras pazemināšanās, var tikt iestatīti no 0 līdz 99 minūtēm.

Lock:

Vēlamās temperatūras fiksēšana. Pēc lodēšanas iekārtas nobloķēšanas nevar ievadīt jaunus datus.

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

Temperatūras mērvienības pārslēgšana no $^{\circ}\text{C}$ uz $^{\circ}\text{F}$ un otrādi. Nospiediet DOWN taustiņu. Ieslēdzoties redzama aktīvā temperatūras mērvienība.

Window:

Temperatūras intervāla ierobežošana maks. līdz $\pm 99^{\circ}\text{C}$, par pamatu ņemot nemaināmo, ar "LOCK" funkciju fiksēto temperatūru. Nobloķētā temperatūra ir vidējais temperatūras apgabala rādītājs. Ierīcēm ar bezpotenciāla kontaktu (optiskās kontaktvietas izeja) "WINDOW" funkcija tiek izmantota, lai iestatītu temperatūras intervālu. Ja reālā temperatūra atrodas temperatūras intervāla robežās, bezpotenciāla kontakam (optiskās kontaktvietas izeja) cauri plūst strāva.

Cal: (funkcija nav izmantojama ar WMRS)

Lodēšanas iekārtas und rūpnīcas iestatījumu (Factory setting (FSE)) pāriestatīšana. Visas iestatāmās vērtības tiek iestatītas atpakaļ uz 0, temperatūra - uz 350°C (660°F).

Datora interfeiss: RS232

Temperatūras mērierīce:

Integrēta temperatūras mērierīce K tipa termoelementam.

6. Kļūdu paziņojumi

Displejs	Kļūda	Novēršana
- - -	Lodgalva nav ievietota vai ir bojāta (WMRP), Nav pieslēgta iekārta.	ievietot lodgalvu vai pieslēgt iekārtu
padoms	Lodgalva nav pilnībā ievietota (WMRP)	Izņemiet lodgalvu un ievietojiet pilnībā
F01 WCB2	nav sensoru regulēšanas Pt	lodēšanas iekārtu atkārtoti noregulēt ar
F11	1 termoelementa regulēšana (WMRP)	kontaktēties ar ražotāju
F12	2 termoelementa regulēšana (WMRP)	kontaktēties ar ražotāju

7. WMRPlodgalvas

005 44 601 99	RT1 adatveida lodgalva
005 44 602 99	RT2 punktveida lodgalva R0,4
005 44 603 99	RT3 kaltveida lodgalva 1,3 X 0,4
005 44 604 99	RT4 kaltveida lodgalva 1,4 X 0,4
005 44 605 99	RT5 kaltveida lodgalva 1,3 X 0,4, saliekta 30°
005 44 606 99	RT6 apaļas formas lodgalva l 1,2, ar 45°slīpu galu
005 44 607 99	RT7 naža formas lodgalva 2,2, 45°

8. Piederumu saraksts

005 29 161 99	Lodāmura komplekts WSP 80
005 33 131 99	Lodāmura komplekts MPR 80
005 33 112 99	Lodāmura komplekts LR 21, antistatisks
005 33 113 99	Lodāmura komplekts LR 82
005 33 155 99	Lodāmura komplekts WMP
005 33 133 99	Atlodēšanas komplekts WTA 50
005 27 028 99	Uzsildīšanas plate WHP 80
005 25 030 99	Termiskās izolācijas ierīce WST 20
005 31 181 99	Ārējā datu ievadišanas iekārta WCB 1
005 31 180 99	Ārējā datu ievadišanas iekārta WCB 2
WPHT	slēgpaliktnis (WMP)
WPH80T	slēgpaliktnis (WSP 80)

9. Piegādes komplekts

WMRS
Vadības iekārta
WMRP lodāmurs
Tīkla kabelis
WMRHlodāmura paliktnis
Spraudnis
Lietošanas instrukcija
Drošības pasākumu instrukcija

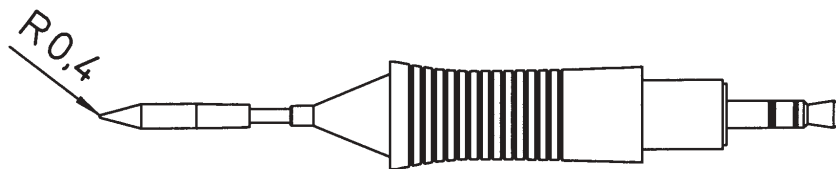
Savienojuma shēmas attēls, lappuse 8
Explo attēls, lappuse 85

Iespējamās tehniskas izmaiņas!

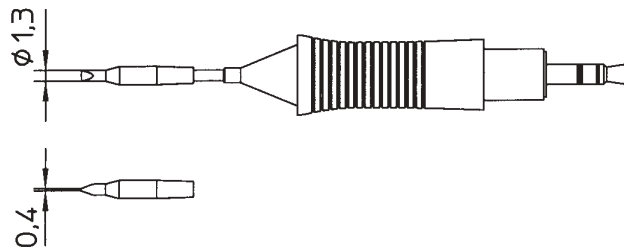
005 44 601 99 RT1 Needle Tip



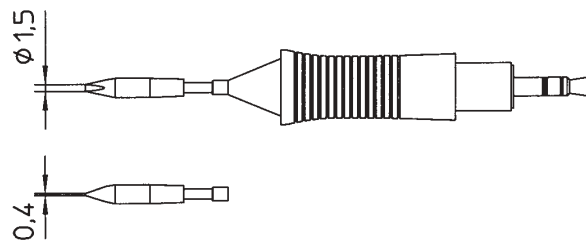
005 44 602 99 RT2 Point Tip R0,4



005 44 603 99 RT3 Chisel Tip 1,3x0,4

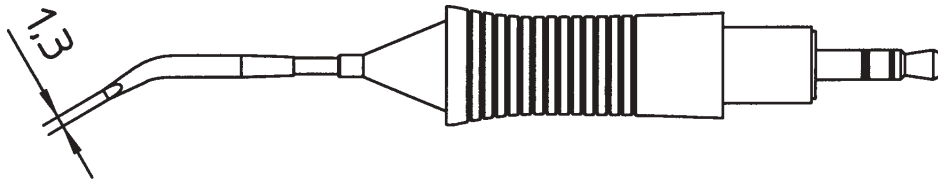


005 44 604 99 RT4 Chisel Tip 1,5x0,4

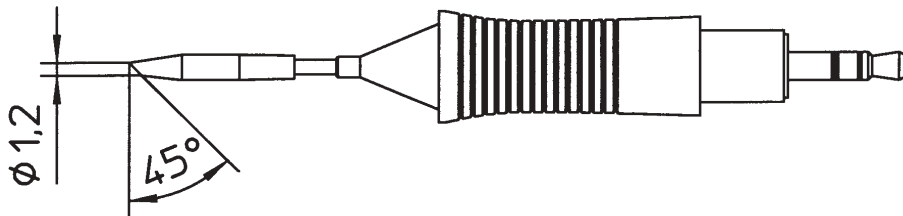


Soldering Tip

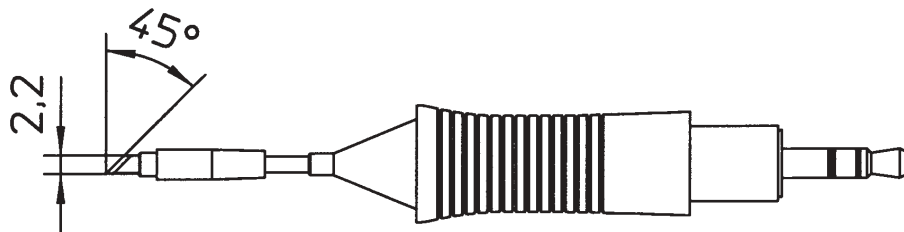
005 44 605 99 RT5 Chisel Tip 30° bent 1,3x0,4

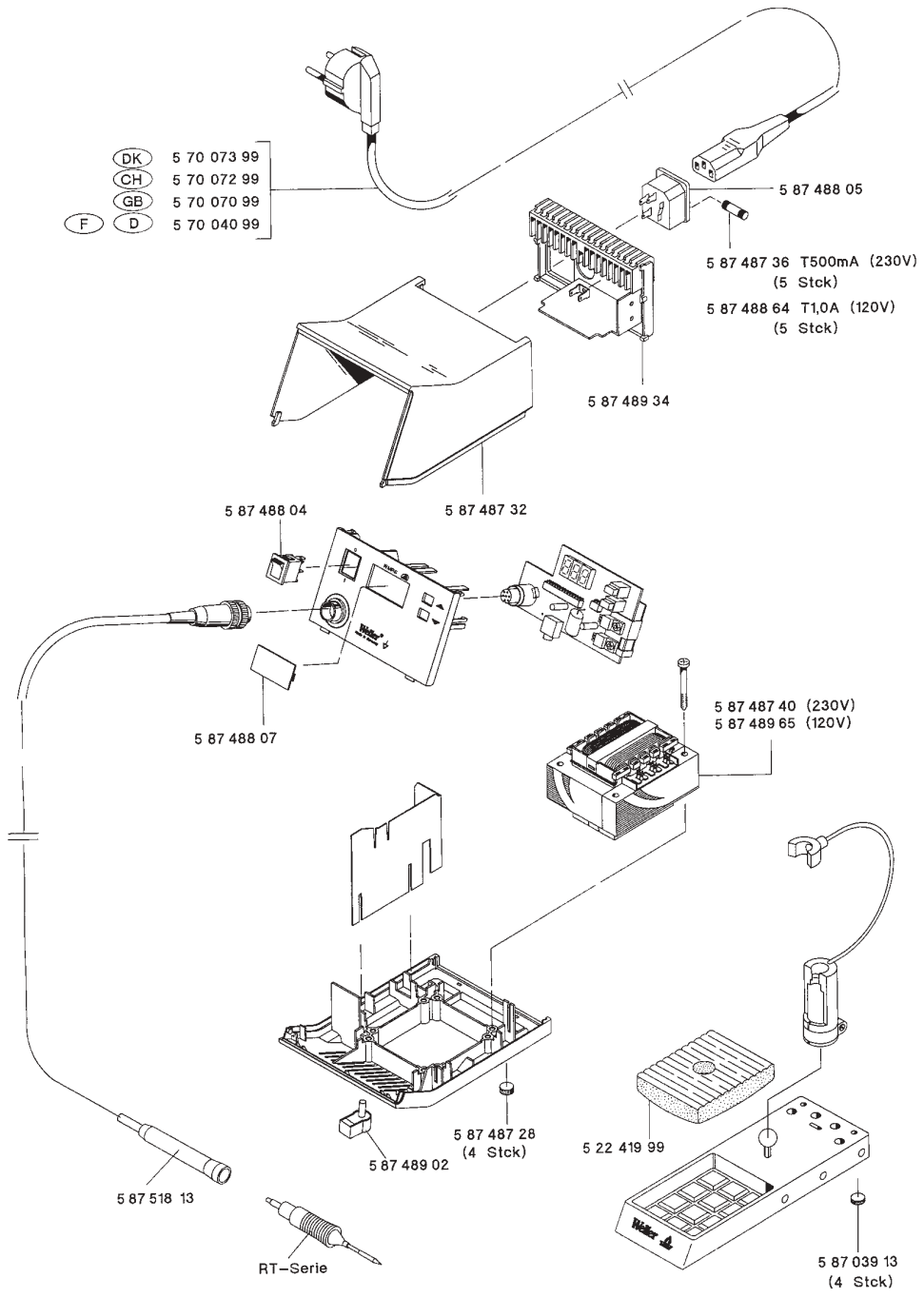


005 44 606 99 RT6 Round Tip 1,2x45°

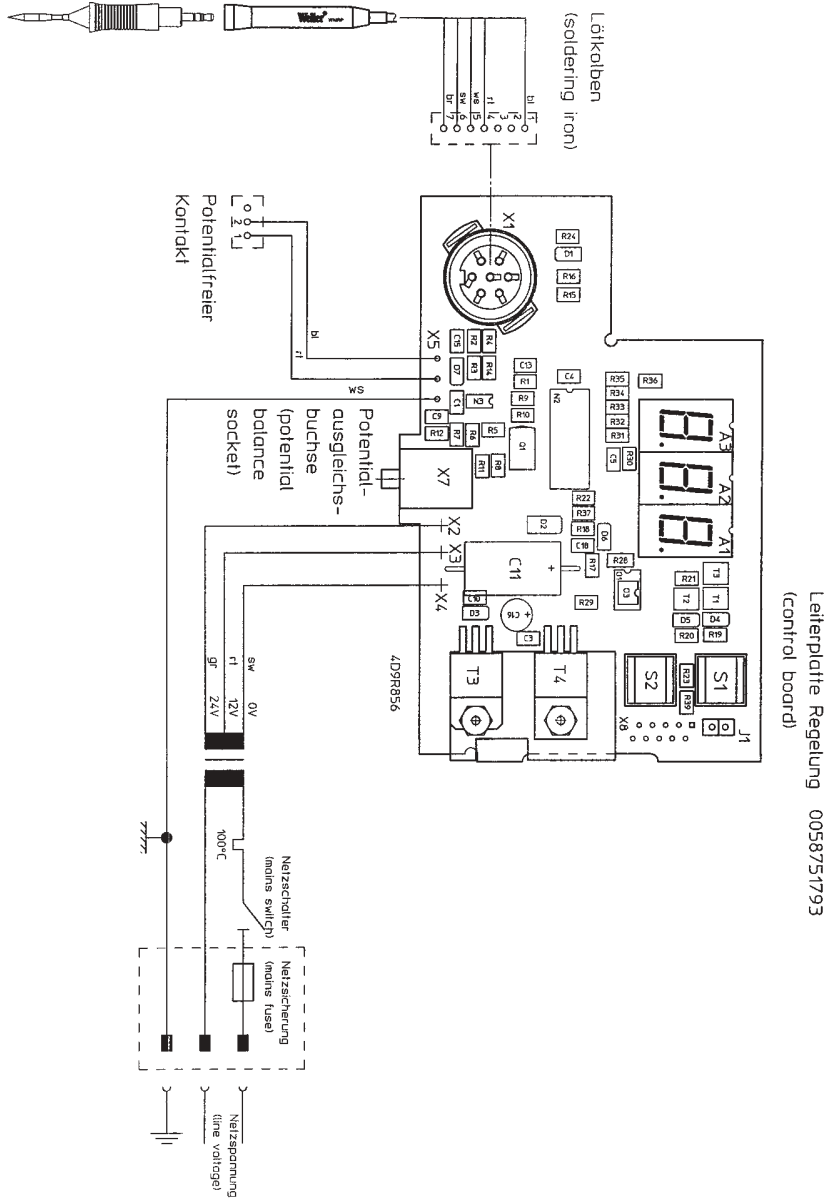


005 44 607 99 RT7 Knife Tip 2,2x45°





4D9R845



The logo for Cooper Hand Tools features a red parallelogram above the word "COOPER" in a bold, black, sans-serif font, followed by "Hand Tools" in a smaller, black, sans-serif font.

www.cooperhandtools.com

Cooper Tools GmbH

Carl-Benz-Str. 2
74354 Besigheim
Germany
Tel.: (07143) 580-0
Fax: (07143) 580-108

Cooper Tools S.A.S.

25 Rue Maurice Chevalier BP 46
77832 Ozoir-la-Ferrière Cedex
France
Tél.: (01) 60 18 55 40
Fax: (01) 64 40 33 05

Cooper Tools

Suite 15, Coniston House
Town Centre
Washington, Tyne & Wear
NE38 7RN
Great Britain
Tel.: (0191) 419 7700
Fax: (0191) 417 9421

Cooper Italia S.p.A.

Viale Europa 80
20090 Cusago (MI)
Italy
Tel.: (02) 90 33 101
Fax: (02) 90 39 42 31

Erem S.A.

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