

Weller®

WSF 81 D5 / D8



Betriebsanleitung - Mode d'emploi - Gebruiksaanwijzing - Istruzioni per l'uso - Operating Instructions - Instruktionsbok - Manual de uso - Betjeningsvejledning - Manual do utilizador - Käyttöohjeet - Οδηγίες Λειτουργίας - Kullanim kılavuzu - Návod k použití - Instrukcja obsługi - Üzemeltetési utasítás - Návod na používanie - Navodila za uporabo - Kasutusjuhend - Naudojimo instrukcija - Lietošanas instrukcija - Ръководство за работа - Manual de exploatare - Naputak za rukovanje

Köszönjük a Weller WSF 81 D5 / D8 forrasztóállomás megvásárlásával irányunkban mutatott bizalmát. A gyártás során a legszigorúbb minőségi követelményeket vetjük alapul, ami biztosítja a készülék kifogástalan működését.

1. Figyelem!

A készülék üzembevétele előtt kérjük, figyelmesen olvassa el az üzemeltetési útmutatót és a mellékelt biztonsági utasításokat. A biztonsági előírások figyelmen kívül hagyása esetén sérülés- és életveszély fenyeget.

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

A Weller WSF 81 D5/D8 forrasztóállomás a 89/336/EGT, 2006/95/EK és 2011/65/EU (RoHS) irányelvek alapvető biztonsági követelményei alapján megfelel az EK megfelelőségi nyilatkozatnak

2. Leírás

A WSF 81 D5/D8 forrasztóállomás ipari gyártásra, valamint javítási és laborerőletre kifejlesztett készülékszalamba tartozik.

A forrasztóállomás automatikus forrasztóon-előtoló rendszer tartalmaz. Az alkalmazható forrasztóon átmérők két tartományra oszlanak, ezeket a csatlakoztatott forrasztópáka határozza meg (0,5 mm - 0,8 mm WSF P5 forrasztópákával és 0,8 mm - 1,5 mm WSF P8 forrasztópákával) Az előtolóegység és a vezérlőkészülék helytakarékosan egymásra helyezhető.

A vezérlőkészülék tartalmazza a forrasztópáka szabályozására (1. csatorna) és az előtolás vezérlésére (2. csatorna) szolgáló digitális elektronikát. A mikroprocesszor alkalmazásának köszönhetően optimális hőmérséklet-szabályozási tulajdonságok érhetők el a különböző forrasztószerszámoknál, és precíz előtolás-vezérlés a forrasztódrótnál.

A forrasztópáka csúcsának hőmérséklete (1. csatorna) digitálisan kijelzésre kerül és 50°C ... 450°C tartományban fokozatmentesen állítható. 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.

A beépített hőmérsékletellenőrző kapcsolás segítségével a különböző hőmérsékleti állapotok a pontenciálmétes érintkezővel kiértékelhetők.

Az előtolóegység tartalmazza az öneltolás mechanikus hajtását és a forrasztópáka csatlakozóját a drótvezetőhöz. Az öntekerstartó max. 1 kg forrasztóóonnal szintén az előtolóegység része.

A mechanikus hajtás összehangolása a dróttátmérővel automatikusan megtörténik.

A WSF forrasztópáka ergonomikus kialakításával és mozgó fűtőelemmel tűnik ki. A különösen jó teljesítményű, 80 W-os fűtőelemmel a forrasztási hőmérséklet pontosan és gyorsan elérhető. A mozgó fűtőelem szöge a rögzítőcsavar (20) meglazítása után kb. 40°-kal elállítható.

Ha öneltoló rendszerrel dolgoznak, akkor elvileg két üzemmód különböztethető meg:

SFA automatic üzemmód:

Az SFA üzemmódban az ujjal működtethető kapcsoló (opcionális lábkapcsoló vagy külső érintkező) rövid működtetésére válaszul az előre beállított ónmennyiség előre tolása történik meg. A szükséges ónmennyiség fokozatmentesen, kb. 1 – 10 mm tartományban állítható. Az előtolási idő (2. csatorna) digitálisan jelenik meg.

SFC continuous üzemmód:

Az SFC üzemmódnál az öneltolás mindaddig aktivált, amíg működtetik az ujjal működtethető kapcsolót (opcionális lábkapcsolót vagy külső érintkezőt). Az előtolás fordulatszáma (sebessége) fokozatmentesen állítható és a 2. csatornán digitálisan megjelenik.

A forrasztócsúcs különböző potenciál-kiegyenlítési lehetőségei, a nullfeszültség-kapcsoló valamint az antisztatikus kivitelű forrasztóállomás a magas minőség kiegészítő jellemzői.

Az opcióként kapható WCB 1 és WCB 2 beviteli készülékkel kiegészítő funkciók és beállítások működtethetők a forrasztóállomáson. A beépített hőmérsékletmérő készülék és a PC-interfész a WCB 2 beviteli készülék funkcióinak bővített terjedelmébe tartozik.

3. Kezelés és beállítás

Csatornaválasztás

A csatornaválasztó gomb (7) megnyomásával a digitális kijelző az 1. csatornára (hőmérséklet-szabályozás) vagy a 2. csatornára (előtolás) állítható. Az éppen megjelenített csatornát a csatlakozóhévely feletti piros / narancs világítódioda (6) vagy (9) jelöli.

Ha egyik gombot sem nyomják meg, akkor a készülék kb. 10 másodperc elteltével automatikusan az 1. csatornára kapcsol át és a hőmérséklet tényleges értékét jelzi ki.

Műszaki adatok

Méret (Sz X Mé X Ma):	120 X 217 X 199 mm
Hálózati feszültség:	230 V / 50 Hz
Kimeneti feszültség:	24 VAC (1. csatorna); 24 VDC (2. csatorna)
Teljesítmény:	90 W
Biztosíték:	T800mA
Hőmérséklet szabályozás:	fokozatmentes 50°C – 450°C
Pontosság:	+ - 9°C
Potenciálkiegyenlítés:	alapállapotban kemény földelés

Hőmérséklet beállítása (1. csatorna)

A digitális kijelző (2) gombnyomás nélkül 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 peregve változik. Kb. 2 másodperccel a gomb elengedése után a digitális kijelző (2) automatikusan visszakapcsol a tényleges értékre.

Standardsetback

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 lekapcsol.

A Standardsetback-funkció bekapcsolása: a készülék bekapcsolása alatt tartsa nyomva az UP gombot, amíg a kijelzőn ON nem jelenik meg. Kikapcsolásához azonos módon kell eljárni. A kijelzőben OFF jelenik meg (szállítási állapot).

Nagyon finom forrasztócsúcs használata a funkció biztos működését károsan befolyásolhatja.

Előtölés beállítása (2. csatorna)

A 2. csatornára történő átkapcsolás után a digitális kijelző (2) SFC üzemmódban a fordulatszámot és SFA üzemmódban az előtölési időt mutatja. A beállított érték az UP vagy DOWN gomb (3) (4) megnyomásával vagy folyamatos nyomva tartásával a megfelelő irányba módosítható. Amennyiben a nyomógombot folyamatosan nyomva tartják, akkor az előírt érték gyorsan peregve változik. Ha egyik gombot sem nyomják meg, akkor a készülék kb. 10 másodperc elteltével automatikusan az 1. csatornára kapcsol át és a hőmérséklet tényleges értékét jelzi ki.

Beállítási tartományok:

SFA üzemmód: előtölési idő (őnmennyiség)
1 - 300 (10 ms-os lépések)

SFC üzemmód: fordulatszám (sebesség)
10% - 100%

Gyors előtölés:

Az UP és DOWN gombok egyidejű megnyomására a forrasztóról előtölés max. sebességgel történik (100%). Őntekercs cseréje után a forrasztóról utántöltésére ajánlott.

SFA / SFC üzemmód átkapcsolása:

Tartsa nyomva a csatornaválasztó gombot (7) és az UP gombbal (3) állítsa be a kívánt üzemmódot. A kijelzőn megjelenik a beállított üzemmód.

Hőmérsékleti ablak beállítása

Egyidejűleg nyomja meg a csatornaválasztó gombot (7) és DOWN gombot (4). A kijelzőn villogva megjelenik az aktuális beállított hőmérsékleti ablak értéke (°C/°F) (gyárilag 000 értékre van beállítva).

A gyári 000 beállítás jelentése:

A hőmérsékletellenőrző kapcsolás ki van kapcsolva és a potenciálmentes érintkező (16) mindig kishomos.

°C kijelző

A 001 – 099 beállítás jelentése:

a hőmérsékleti ablak mérete + - 1°C ... + - 99°C

°F kijelző

A 001 – 178 beállítás jelentése:

a hőmérsékleti ablak mérete + - 1°F ... + -178°F

Potenciálmentes csatlakozó

Amennyiben a forrasztószerszám tényleges hőmérséklete a beállított hőmérsékleti ablakon (tűréstartományon) belülre esik, akkor a potenciálmentes érintkező (16) kishomos. Amennyiben a hőmérséklet a beállított hőmérsékleti ablakon kívülre esik, akkor azt a kijelzőn (2) HI (High; hőmérséklet túl magas) vagy LO (Low, hőmérséklet túl

alacsony) jelzi 2 másodperces ütemmel, és a potenciálmentes érintkező (16) nagyohmos.

A készülék potenciálmentes érintkezőjét egy optocsatoló tranzisztorkimenete jelenti. Ezért ügyelni kell a kapcsolandó feszültség polaritására.

PLUSZ (+) a Pin 2-re

MÍNUSZ (-) a Pin 3-ra

Az érintkező terhelhetősége max. 24 V / 20 mA

WCB 2 külső beviteli készülék (opció)

Külső beviteli készülék használata esetén a következő funkciók állnak rendelkezésre.

● Offset:

a forrasztócsúcs tényleges hőmérséklete az offset megadásával +/- 40°C-kal módosítható.

● Setback:

A beállított előírt érték lecsökkentése 150°C-ra / 300 °F-ra (Stand by). A Setback-idő, aminek leteltével a forrasztóállomás Stand-by üzemmódba kapcsol, 0 - 99 perc között állítható. A Setback-állapotot a tényleges érték villogó kijelzése mutatja. A Setback-idő háromszorosának leteltével aktiválódik az AUTO OFF funkció. A forrasztószerszám kikapcsol (villogó vonal a kijelzőn). Az egyik gomb vagy az ujjal működtethető kapcsoló megnyomásával léphet ki a Setback-állapotból illetve az AUTO-OFF állapotból. Ekkor rövid időre a beállított előírt érték jelenik meg.

● Lock:

A beállított hőmérséklet és a hőmérsékleti ablak reteszelése. A reteszelés után a forrasztóállomáson nem lehet a beállításokat módosítani.

● °C/°F:

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

● Window:

A hőmérséklettartomány korlátozása a LOCK funkcióval reteszelt hőmérséklet max. +/-99 °C értékre. A reteszelt hőmérséklet így a beállítható hőmérséklettartomány közepének 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:

Factory setting FSE (minden beállítási érték visszaállítása

0-ra, beállított hőmérséklet: 350°C/660°F).

● PC-interfész:

RS232 (csak WCB 2)

● Hőmérsékletmérő készülék:

Beépített hőmérsékletmérő készülék K típusú termoelemhez (csak WCB 2)

Karbantartás és ápolás

Egyetlen előtölés esetén a hajtókereket rézkefével tisztítsa meg. Ehhez távolítsa el az előtölőegység vezérlőkészülékét. Hajtsa hátra az előtölőegység fedelét, hogy hozzáférjen az előtölőegységhez. Majd emelje le és tisztítsa meg a hajtókereket.

Ápolási tanácsok a WSF P5/P8 / WP / WSP típusokhoz (fűtőtest, csúcshüvely és forrasztócsúcs)

Kérjük, a forrasztópáka igénybevételelől függően tisztítsa meg a fűtőtestet megfelelő időközönként.

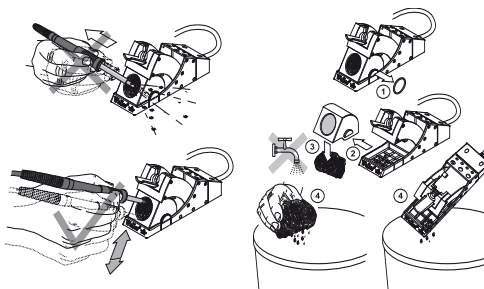


A fűtőtest tisztítása:

Távolítsa el a szennyeződésmaradványokat a csúcshüvelyről. Távolítsa el a csúcshüvelyt a recés anya/csúcshüvely meglazításával. Ügyeljen rá, hogy eközben a csúcshüvelyeket ne rongálja meg (a fűtőtest károsodásának elkerülése érdekében). Tisztításhoz használjon T0051382799 cikkszámú drótkéfé, WDC 2 T0051512699 tisztítókészletet vagy WDC T0051512799 tisztítókészletet.

A forrasztócsúcs tisztítása:

Ölmentes forrasztás után ajánlatos a forrasztócsúcsot forrasztóónnal ismét bevonni, mielőtt a forrasztópákát a tartóba helyezné. A forrasztócsúcs tisztításához használja mindig a WDC 2 T0051512599 és a WDC T0051512499 típusokhoz való fémszivacsunkat. A bevonattal el nem látott forrasztócsúcsokhoz a Tip-Activator (T0051303199) használatát javasoljuk.



4. Üzembevétel

Kösse össze elektromosan az előtölégységet a vezérlőkészülékkel. A csatlakozódugót (12) dugja a hüvelybe (6).

A forrasztópákák csatlakozóit kösse össze a vezérlőkészülékkel és az előtölégységgel. A forrasztópáka elektromos csatlakozódugóját dugja be a vezérlőkészülék 7-pólusú csatlakozóhüvelyébe (9), és rögzítse ott. A drótvetetőt vezesse be ütközésig az előtölégység összekötőelemébe (13) és rögzítse a rögzítőcsavarral (17).

Helyezze a forrasztópákát a biztonsági tartóba.

Ha megfelelő a hálózati feszültség, akkor csatlakoztassa a vezérlőkészüléket a hálózatra (14). Kapcsolja be a készüléket (1).

Szerelje fel az óntekercset

Szerelje le az óntekercs tartójának recézett anyáját (19). Úgy tegye fel az óntekercset a tengelyre, hogy a forrasztódrót lefelé tekeredjen le. Biztosítsa az óntekercset a recézett anyával és tolja be a drót elejét a bevezetőnyílásba (18).

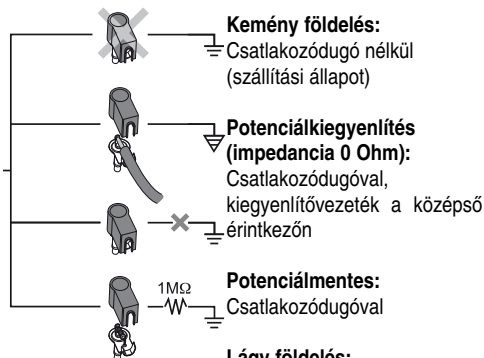
Az UP és DOWN gombok egyidejű megnyomására a hajtás elkapja és max. sebességgel továbbítja a forrasztódrót. A forrasztódrót addig továbbítja, amíg meg nem jelenik a forrasztópáka bevezetőnyílásánál (22).

Az előtölégység fedele hátrahajtható, hogy hozzáférhetővé váljék a hajtóegység, amennyiben a hajtás nem kapná el a forrasztódrót. A fedél mindkét reteszelőeleme kb. 90°-os balraforogatással nyitható.

Azt követően végezze el a Kezelés és beállítás szakaszban leírt beállításokat.

5. Potenciálkiegyenlítés

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



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

6. Forrasztástechnikai útmutató

Az első felfűtéskor a szelektíven cinezhető forrasztócsúcsot nedvesítse meg forrasztanyaggal. Ez eltávolítja a tárolásból eredő oxidréteget és a forrasztócsúcs szennyeződéseit. Forrasztási szünet esetén és a forrasztópáka lerakása előtt mindig ügyeljen rá, hogy a forrasztócsúcs jól be legyen cinezve. Nagyon lágyan aktivált folyasztószernél (no clean) ajánlott Tip Aktivator-t használni a nedvesítés fenntartására.

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

Vigyázat:

Mindig ügyeljen a forrasztócsúcs előírászerű illeszkedésére.

Tartsa tisztán a fűtőtest és a forrasztócsúcs hőátadó felületeit.

A forró forrasztócsúcsot ne tegye le a tisztítószivacsra vagy műanyag felületre.

A forrasztókészülékeket közepes forrasztócsúcshoz illetve fűvókához állították be. Lehetőségek a csúcs cseréjéből vagy eltérő csúcsforma használatából eredő eltérések.

7. Tartozékok

005 13 120 99	lábkapcsoló
005 13 031 99	Tip Aktivator
005 28 126 99	FE javítókészlet WDH 30-as biztonsági pákatartóval

Forrasztócsúcsok:

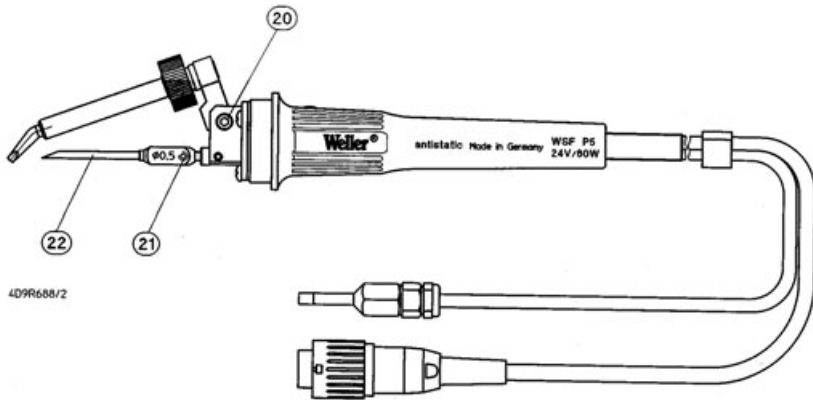
005 44 403 99	LT A	1,6 mm véső
005 44 405 99	LT B	2,4 mm véső
005 44 407 99	LT C	3,2 mm véső
005 44 443 99	LT ALX	1,6 mm hajlítót
005 44 442 99	LT BX	2,4 mm hajlítót
005 44 412 99	LT H	0,8 mm véső
005 44 420 99	LT HX	0,8 mm hajlítót
005 44 408 99	LT F	1,2 mm kerek, ferdére vágott
005 44 444 99	LT BB	2,4 mm kerek, ferdére vágott
005 44 445 99	LT CC	3,2 mm kerek, ferdére vágott

8. Szállítási terjedelem

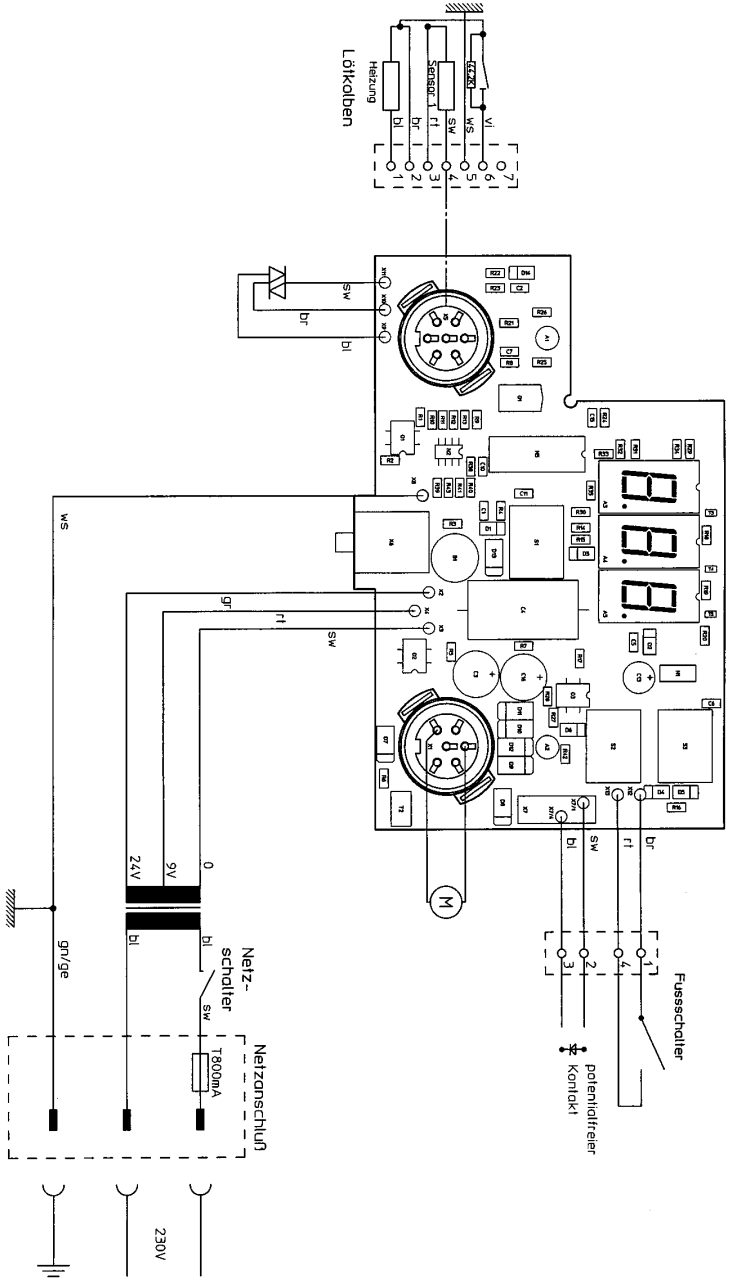
vezérlőkészülék, előtölégység, WSF P forrasztópáka kis szerszám, forrasztópáka-tartó, Hálózati kábel, Üzemeltetési útmutató, Biztonsági utasítások

A műszaki változtatások jogát fenntartjuk!

A frissített üzemeltetési útmutatókat a www.weller-tools.com oldalon találja.

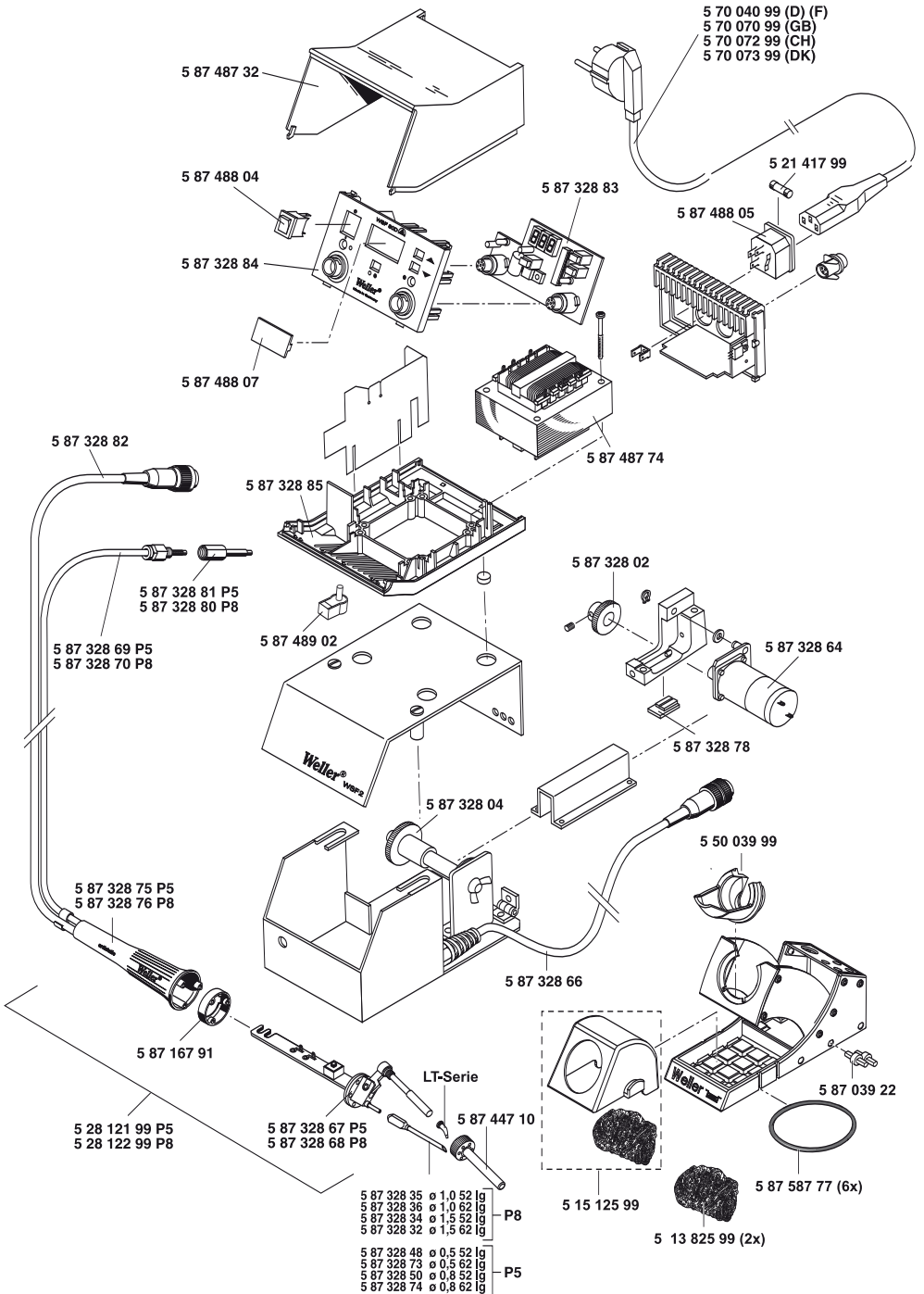


- | | | |
|--|--|--|
| 20. Arretierschraube für Heizkörperverstellung | 20. Tornillo de bloqueo para el ajuste del radiador | 20. Aretační šroub pro nastavení t opného tělesa |
| 21. Klemmschraube für Zuführrohr | 21. Tornillo de sujeción para tubo de alimentación | 21. Stahovací šroub pro přívodní trubici |
| 22. Zuführrohr | 22. Tubo de alimentación | 22. Přívodní trubice |
| 20. Vis de blocage pour le réglage de l'élément chauffant | 20. Låseskrue til indstilling af varmelegemet | 20. Šruba regulacyjna dla ustawienia elementu grzejącego |
| 21. Vis de blocage pour le tube d'amenée | 21. Klemskrue til tilførselsrør | 21. Šruba zacisková dla rury doprowadzającej |
| 22. Tube d'amenée | 22. Tilførselsrør | 22. Rura doprowadzająca |
| 20. Vastzetschroef voor instelling warmtelichaam. | 20. Parafuso de retenção para a regulação do elemento térmico | 20. fűtőtestállítós rögzítőcsavarja |
| 21. Klemschroef voor toevoerbuis. | 21. Parafuso de aperto para o tubo de alimentação | 21. bevezetőcső rögzítőcsavarja |
| 22. Toevoerbuís. | 22. Tubo de alimentação | 22. bevezetőcső |
| 20. Vite di bloccaggio per regolazione della posizione resistegna. | 20. Lämmittimen säädön lukitusruuvi | 20. Aretovacia skrutka na prestavne vyhrievacieho telesa |
| 21. Vite di bloccaggio per tubo di convogliamento | 21. Syöttöputken kiristysruuvi | 21. Zaistovacia skrutka na prívodnú rúrku |
| 22. Tubo di convogliamento | 22. Syöttöputki | 22. Prívodná rúrka |
| 20. Locking screw for heater adjustment | 20. Σταθεροποιητική βίδα για τη μεταρρύθμιση του θερμαντικού σώματος | 20. Zaporni vijak za premikanje grelnega telesa |
| 21. Clamping screw for feed line | 21. Συνδετήρια βίδα για τον τροφοδοτικό σωλήνα | 21. Prívojni vijak za dovodno cev |
| 22. Feed line | 22. Τροφοδοτικός σωλήνας | 22. Dovodna cev |
| 20. Låsskruv för värmareinställning | 20. Isitici kısmının ayarını yapmak için kilitleme vidası | 20. Küttekeha regulaatori kinnitus kruvi |
| 21. Låsskruv för tillførselrør | 21. Giriş borusu için klemens vidası | 21. Juurdeviigitoru klemmkruvi |
| 22. Tillførselrør | 22. Giriş borusu | 22. Juurdeviigitoru |



MSF81D
4D9R797/1

4D9R797/1
10.02.03 / Martin



GERMANY**Weller Tools GmbH**

Carl-Benz-Str. 2
74354 Besigheim
Phone: +49 (0) 7143 580-0
Fax: +49 (0) 7143 580-108

GREAT BRITAIN**Apex Tool Group
(UK Operations) Ltd**

4th Floor Pennine House
Washington, Tyne & Wear
NE37 1LY
Phone: +44 (0) 191 419 7700
Fax: +44 (0) 191 417 9421

FRANCE**Apex Tool France S.N.C.**

25 Av. Maurice Chevalier BP 46
77832 Ozoir-la-Ferrière, Cedex
Phone: +33 (0) 1.64.43.22.00
Fax: +33 (0) 1.64.43.21.62

ITALY**Apex Tool S.r.l.**

Viale Europa 80
20090 Cusago (MI)
Phone: +39 (02) 9033101
Fax: +39 (02) 90394231

SWITZERLAND**Apex Tool Switzerland Sàrl**

Rue de la Roselière 8
1400 Yverdon-les-Bains
Phone: +41 (0) 24 426 12 06
Fax: +41 (0) 24 425 09 77

AUSTRALIA**Apex Tools - Australia**

P.O. Box 366
519 Nurigong Street
Albury, N. S. W. 2640
Phone: +61 (2) 6058-0300
Fax: +61 (2) 6021-7403

CANADA**Apex Tools - Canada**

5925 McLaughlin Rd. Mississauga
Ontario L5R 1B8
Phone: +1 (905) 501-4785
Fax: +1 (905) 387-2640

CHINA**Apex Tool Group**

A-8 Building, No. 38 Dongfang Road,
Heqing Industrial Park, Pudong
Shanghai 201201
Phone: +86 (21) 60 88 02 88
Fax: +86 (21) 60 88 02 89

U S A**Apex Tool Group, LLC**

14600 York Rd. Suite A
Sparks, MD 21152
Phone: +1 (800) 688-8949
Fax: +1 (800) 234-0472

T005 56 706 07 / 10.2013
T005 56 706 06 / 11.2011

www.weller-tools.com

Weller[®]