



C+F Bíró Kft.

Angyalföldön az Angyalföldi úton

Tel/Fax: 340-84-76, 340-84-56; e-mail: info@weller.hu; www.weller.hu

WSF 81D8 műszaki leírás

Magyar

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. WSF81D8 biztonság

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 és 73/23/EGT irányelvek alapvető biztonsági követelményei alapján megfelel az EK megfelelési nyilatkozatnak

2. WSF81D8 paraméterek

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

A forrasztóállomás automatikus forrasztóon-előtoló rendszert tartalmaz. Az alkalmazható forrasztóon átmérők két tartományra oszlanak, ezeket a csatlakoztatott forrasztópáka határozza meg (0,5 mm - 0,8 mm WSF P5 forrasztópákaival és 0,8 mm - 1,5 mm WSF P8 forrasztópákaival) 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 forrasztóródnál.

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 potenciálmentes érintkezővel kiértékelhetők.

Az előtolóegység tartalmazza az ónelőtölés mechanikus

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

A mechanikus hajtás összehangolása a drótátmérővel automatikusan megtörténik.

A WSF forrasztópáka ergonomikus kialakításával és mozgó fűtőelemével 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 ónelőtölő 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 ónelőtölés 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 kivételű forrasztóállomás a magas minőség kiegészítő jellemzői.

Az opcióként kapható WCB 1 és WCB 2 beviteli készülékek 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 (hőmérsékletszabályozás) vagy a 2. csatornára (előtolás) állítható. Az éppen megjelenített csatornát a csatlakozóhüvely feletti piros / narancs világítódióda (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:
Hálózati feszültség:	230 V / 50 Hz
Kimeneti feszültség:	24 VAC (1. csatorna); 24 VDC (2. csatorna)
Teljesítmény:	90 W
Biztosíték:	T800mA
Hőmérsékletszabályozás:	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 forrasztódrót előtölése max. sebességgel történik (100%). Öntekercs cseréje után a forrasztódrót 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 kisosmos.

°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) kisosmos. 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 pontenciálmentes 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 1 és 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 hőmérsékletjelzés 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 középsőnek felel meg.

Potenciálmentes csatlakozóval (optocsatoló-kimenet) rendelkező készülékeknél a WINDOW funkció a hőmérsékleti ablak beállítására szolgál. Amennyiben a tényleges hőmérséklet a hőmérsékleti ablakon belülré 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

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.

4. Üzembevétele

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

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

Helyezze a forrasztópákát a biztonsági tartóba.

Ha megfelelő a hálózati feszültség, akkor csatlakoztassa a vezérlőkészülékét a hálózatra (14). Kapcsolja be a készülékét (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 továbbítsa, amíg meg nem jelenik a forrasztópáka bevezetőnyílásánál (22).

Az előtölőegység fedele hátrahajtható, hogy hozzáférhetővé váljék a hajtóegység, amennyiben a hajtás nem kapná el a forrasztódrót. A fedél mindkét reteszelőeleme kb. 90°-os balrafordítással 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 változatat valósítható meg:

Kemény földelés:

Csatlakozódugó nélkül (szállítási állapot)

Potenciálkiegyenlítés (impedancia 0 Ohm):

Csatlakozódugóval, kiegyenlítővezeték a középső érintkezőn

Potenciálmentes:

Csatlakozódugóval

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 Aktivátor-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 forrasztócsúcsához illetve fűvókához állították be. Lehetségesek a csúcs cseréjéből vagy eltérő csúcsforma használatából eredő eltérések.

7. Tartozékok

005 13 120 99 lábkapcsoló
005 13 031 99 Tip Aktivátor

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 hajlított
005 44 442 99 LT BX 2,4 mm hajlított
005 44 412 99 LT H 0,8 mm véső
005 44 420 99 LT HX 0,8 mm hajlított
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
előtölőegység
WSF P forrasztópáka
kis szerszám
forrasztópáka-tartó
Hálózati kábel
Üzemeltetési útmutató
Biztonsági utasítások

A műszaki változtatások jogát fenntartjuk!