



C+F Bíró Kft.

Angyalföldön az Angyalföldi úton

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

WTCP 51 műszaki leírás

Magyar

Köszönjük a Weller WTCP 51 forrasztóállomás megvásárlásával irányunkban mutatott bizalmát. A gyártás során a legszigorúbb minőségi követelményeket vettük alapul, ami biztosítja a készülék kifogástalan működését.

1. WTCP51 biztonság

A készülék üzembevétele előtt kérjük, figyelmesen olvassa el az üzemeltetési utasítást és a mellékelt biztonsági utasításokat. A biztonsági előírások be nem tartása baleset- és életveszélyt jelent.

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

A WELLER WTCP 51 forrasztóállomás a 89/336/EGT és 73/23/EGT irányelvek alapvető biztonsági követelményei alapján megfelel az EK megfelelési nyilatkozatnak

2. WTCP51 paraméterek

A WTCP 51 forrasztóállomás kiválóan alkalmas elektromosan vagy termikusan nagyon érzékeny elektronikus alkatrészek forrasztási munkáihoz. A hőmérséklet-szabályozás a WELLER Magnastat elv alapján történik.

Hideg csúcs esetén az állandó mágneset a ferromágneses hőmérsékletérzékelő vonzza. Ezáltal a kapcsoló bekapcsol. Amint az érzékelő közeledik a Curie-ponthoz, úgy veszít ferromágneses tulajdonságaiból és a állandó mágneset már nem tudja megtartani. A mágnes leesik és a kapcsolót kikapcsolt állapotba állítja, ami által megszakad a fűtőelem áramhozzávezetése. Ha a csúcs kissé lehűl, akkor a hőmérsékletérzékelő ismét vonzza az állandó mágneset és bekapcsol a tápellátás. A hőmérsékletérzékelők (Magnastat) kapcsolási hőmérsékletei csak rendkívül csekély mértékben térnek el (kicsi a szórás) és nincs öregedésből vagy anyagfáradásból eredő kopás. Ennek az elrendezésnek további előnye, hogy a csúcs cseréjekor a páka ki van kapcsolva. Tehát hiányzó csúcs esetén a fűtőtest nem ég le.

Magnastat rendszer ábráját lásd a 49. oldalon

A munkahőmérséklet megválasztása a hőmérsékletkóddal rendelkező forrasztócsúcs egyszerű cseréjével történik. A WELLER Longlife forrasztócsúcsok lefedik a 260°C, 310°C, 370°C,

425°C és 480°C hőmérséklet-tartományt. A Longlife forrasztócsúcsok élettartamát a rézmag galvanikus nemesítése lényegesen növeli. Összesen 22 különböző forrasztócsúcs-forma áll rendelkezésre. Válassza ki közülük az optimális forrasztócsúcsot.

A TCP-S* Magnastat forrasztópáka galvanikusan le van választva a hálózatról és 24V AC vagy DC kifesztéssel működik. Normál kivitelben a forrasztópáka hőálló szilikonkábelrel és WELLER Longlife PT-B7 forrasztócsúccsal van felszerelve.

*Más, csatlakoztatható WELLER szerszámok üzemeltetési útmutatója ezen az üzemeltetési útmutatón túlmenően kiegészítőleg érvényes.

Műszaki adatok

Méret: H x Sz x M:	166 x 115 x 101
Hálózati feszültség (3):	230V (240V, 120V), 50 (60) Hz
Fűtőfeszültség:	24V, 50 (60) Hz
Forrasztópáka teljesítménye:	max. 50W 24V esetén
Hálózati biztosíték (4):	T0,315A
Szabályozás:	2-pontos szabályozás hőmérsékletér- zékelővel

3. Üzembevétele

A tölcéses tárolórugót rögzítse a forrasztópáka-tartó talplemezére (lásd a robbantott ábrát). A tisztítószivacsot itassa át vízzel. Helyezze a forrasztópákát a biztonsági tartóba. Dugja be a forrasztópáka dugóját a 3-pólusú csatlakozóhüvelybe (2) a tápegységen és rögzítse ott. Kapcsolja rá a tápegységet a hálózatra (3), ügyeljen a megfelelő hálózati feszültségre. Kapcsolja be a készülék hálózati kapcsolóját (1). Az első felfűtéskor a szelektíven cinezhető forrasztócsúcsot nedvesítse meg forrasztóanyaggal. Ez eltávolítja a tárolásból eredő oxidréteget és a forrasztócsúcs szennyeződéseit.

4. Potenciálkiegyenlítés

A forrasztócsúcs elektromosan közvetlenül a hálózati földelésre van kötve (kemény földelés).

5. Munkautasítások

Forrasztási szünet esetén és a forrasztópáka lerakása előtt mindig ügyeljen rá, hogy a forrasztócsúcs jól be legyen cinezve. Ne használjon túlságosan agresszív folyasztozszer.

Minden mechanikus megmunkálás tönkreteszi a forrasztócsúcs galvanikus védőrétegét és drasztikusan csökkenti a forrasztócsúcs élettartamát.

A fűtőtestet ne vezesse el közvetlenül vas mellett, és ne tegye ki váltakozó mező hatásának. Ez befolyásolhatja a szabályozórendszert.

Forrasztási és kiforrasztási munkáknál vegye figyelembe az alkatrész forrasztási előírásait, különös tekintettel a hőmérsékleti korlátokra.

6. Tartozéklista

5 32 152 99	FE 50M Magnastat forrasztópákaforrasztásifüst-elszívó készű lékkel
5 32 099 99	hosszabbítóvezeték, 4 m
5 41 734 99	DIL-16-WG kiforrasztócsúcs, Dual in line 16
5 41 738 99	DIL-24-WG kiforrasztócsúcs, Dual in line 24 RM 7,62
5 41 739 99	DIL-24 kiforrasztócsúcs, Dual in line 24 RM 15,24
5 41 732 99	FP-7 Flat Pack forrasztócsúcs, 9 mm széles
5 13 040 99	kiforrasztó toldat DS-7
5 13 020 99	Tin-A-Print vezetősín ónozásához

7. Szállítási terjedelem

P 51 tápegység
TCP S forrasztópáka
KH 20 biztonsági tároló
Kezelési útmutató
Biztonsági utasítások

Forrasztócsúcs-választék ábráját lásd a 46. oldalon

Kapcsolási rajzot lásd a 47 + 48. oldalon

Robbantott ábrát lásd a 50. oldalon

A műszaki változtatások jogát fenntartjuk!