



C+F Bíró Kft.

Angyalföldön az Angyalföldi úton

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

**Weller WX 1011 Digitális forrasztó állomás
230V/200W
WXMP forrasztó pákával 12V/40W**



Tartalom

1 Az útmutatóhoz.....	3
2 Az Ön biztonsága érdekében	4
3 Szállítási terjedelem.....	4
4 A készülék üzembe helyezése	4
5 A készülék leírása.....	6
6 A készülék kezelése	8
7 Paraméter beállítása a paramétermenüben	11
8 A WX 1 ápolása és karbantartása	16
9 Hibaüzenetek és hibaelhárítás	16
10 Tartozék.....	17
11 Ártalmatlanítás.....	17
12 Garancia	17

1 Az útmutatóhoz



Köszönjük a Weller WX 1 forrasztóállomás megvásárlásával irányunkban mutatott bizalmát. Gyártásánál a legszigorúbb minőségi követelményeket vettük alapul, amelyek biztosítják a készülék kifogástalan működését.

Jelen útmutató fontos információkat tartalmaz, a WX 1 forrasztóberendezés biztonságos és szakszerű üzembe helyezéséről, kezeléséről, karbantartásáról és az egyszerű hibák önálló elhárításáról.

- ▷ A WX 1 forrasztóberendezés üzembe helyezése és a vele végzett munka megkezdése előtt olvassa végig ezt az útmutatót és a mellékelt biztonsági utasításokat.
- ▷ Úgy őrizze meg ezt az útmutatót, hogy az minden felhasználó számára hozzáférhető legyen.

1.1 Figyelembe vett irányelvek

A Weller WX 1 mikroprocesszorral vezérelt forrasztóberendezés megfelel az EK megfelelőségi nyilatkozatban megadott 2004/108/EGK és 2006/95/EGK irányelveknek.

1.2 Együtt érvényes dokumentumok

- WX 1 forrasztóberendezés üzemeltetési útmutató
- Kísérőfüzet biztonsági tudnivalókról a jelen útmutatóhoz
- A csatlakoztatott szerszámok üzemeltetési útmutatói (pl. WXP 65, WXP 120, WXP 200 WXMP vagy WXMT, WXS 200)

2 Az Ön biztonsága érdekében

A WX 1 forrasztóberendezés a technika jelenlegi állása és az elismert biztonságtechnikai szabályok alapján készült. Ennek ellenére fennáll a személyi sérülés és az anyagi károk keletkezésének veszélye, ha nem tartja be a használati utasításban található figyelmeztetéseket, valamint a készülékhez mellékel biztonsági füzet biztonsági utasításait. A WX 1 forrasztóberendezést csak az üzemeltetési útmutatóval együtt adja tovább harmadik személynek.

2.1 Rendeltetésszerű használat

A WX 1 forrasztóberendezést kizárólag az üzemeltetési utasításban megnevezett célra, vagyis forrasztásra és kiforrasztásra használja az itt megadott feltételek mellett. A WX 1 forrasztóberendezés rendeltetésszerű használata magában foglalja azt is, hogy

- Ön betartja az útmutatóban foglaltakat,
- Ön minden további kísérő dokumentációt figyelembe vesz,
- Ön betartja az alkalmazás helyén érvényes nemzeti balesetvédelmi előírásokat.

A készüléken önhatalmúlag végzett módosításokért a gyártó nem vállal felelősséget.

3 Szállítási terjedelem

- WX 1 forrasztóberendezés
- Hálózati csatlakozókábel
- WX 1 forrasztóberendezés üzemeltetési útmutató
- Kísérőfüzet biztonsági tudnivalókról a jelen útmutatóhoz
- CD az szoftverrel ("Monitorsoftware")

4 A készülék üzembe helyezése

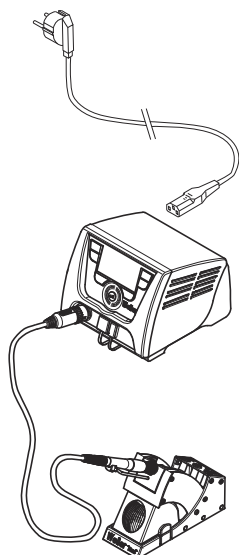
VIGYÁZAT! Áramütés- és égésveszély



A vezérlőkészülék szakszerűtlen csatlakoztatása áramütéses sérülést okozhat és károsíthatja a készüléket. A vezérlőkészülék üzemeltetése közben a forrasztópáka égési sérülést okozhat.

- ▷ Olvassa el alaposan a mellékel biztonsági utasításokat, ezen üzemeltetési útmutató biztonsági utasításait, valamint vezérlőkészüléke útmutatóját az üzembe helyezés előtt, és vegye figyelembe a benne leírt óvintézkedéseket.
- ▷ Ha nem használja a forrasztópákát, akkor helyezze azt mindig a biztonsági tárolóba.

Vegye figyelembe az áttekintő ábrákat (7. és 8. Ábrák 8).

**Megjegyzés**

A WX 1 forrasztóberendezéshez csak megfelelő csatlakozódugóval rendelkező forrasztópáka csatlakoztatható.

A WX 1-höz csatlakoztatható szerszámokat a 17. oldalon található Tartozéklistában találja.



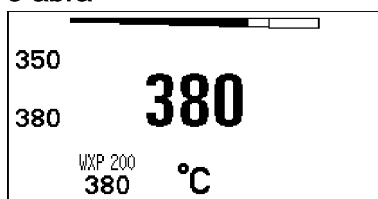
1 ábra

2 ábra:

csatlakoztatott forrasztópáka



3 ábra



4 ábra

Megjegyzés

További csatlakozási változatokat a 21. oldalon talál.

Vegye figyelembe a csatlakoztatott készülékek mindenkor üzemeltetési útmutatóját.

4.1 Hőmérséklet egyéni beállítása

Vegye figyelembe az áttekintő ábrákat (7. és 8. Ábrák 8).

Rögzített hőmérséklet beállítása

1. Tartsa nyomva a kívánt 10 választógombot.
A kijelzőn megjelenik az aktuális előírt hőmérséklet (lásd 5. ábra).
2. Állítsa be a kívánt előírt hőmérsékletet a forgó-kiválasztó kerékkel (5).
3. Hagyja jóvá az értéket a bevitel gombbal (6).
4. Tartsa nyomva a kívánt 1 vagy 2 kezelőgombot 3 másodpercig az aktuális előírt érték rögzített hőmérsékletként (a megnyomott gombhoz rendelve) tárolásához.

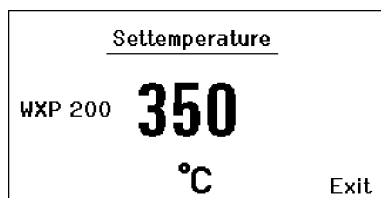
Megjegyzés

További információkat (pl. rögzített hőmérséklet, pákabeállítás) az intelligens pákákhoz a mindenkor üzemeltetési útmutatókban talál.

Válassza ki a hőmérsékletet az 1 és 2 kezelőgombbal

Nyomja meg a kívánt 1 vagy 2 hőmérsékletgombot.

A páka szabályozza a kívánt hőmérsékletet.



5 ábra

5 A készülék leírása

A Weller WX 1 egy sokoldalúan használható forrasztóberendezés a legújabb technológiai szintet képviselő elektronikus szerkezeti egységeken végzett professzionális javításokhoz az ipari gyártástechnika, valamint javítási és labor célú felhasználás területén.

A digitális szabályozó elektronika a forrasztópáka kiváló minőségű érzékelő- és hőátadás-technikájával együtt precíz hőmérséklet-szabályozási tulajdonságokat biztosít a forrasztócsúcson. A gyors mérés biztosítja a nagy hőmérséklet-pontosságot és az optimális hőmérsékleti viszonyokat terheléskor.

A szabályozható hőmérsékleti tartomány szerszámonként változik, forrasztópákák és Microtool eszközök esetében 50 °C – 550 °C (150 °F – 999 °F) közé állítható. Az előírt és a tényleges érték kijelzése digitálisan történik. Két billentyűre közvetlen kiválasztáshoz rögzített hőmérsékletértékek is programozhatók.

A Weller WX 1 forrasztóberendezés a következő funkciókkal és tulajdonságokkal rendelkezik:

- Modern kezelési koncepció és navigáció
- Kezelés szenzoros gombokkal
- Többnyelvű menükezelés
- Grafikus LCD kijelző kék LED háttérvilágítással
- Legfeljebb 200 W teljesítményű szerszámokkal működik együtt
- A WX 1 forrasztóberendezést nem kell kalibrálni
- 1 csatlakozó a forrasztópákához beépített paramétertárolással (pl. rögzített hőmérséklet)
- Automatikus szerszámfelismerés és a pákának megfelelő szabályozóparaméter aktiválása
- Digitális hőmérséklet-szabályozás
- A készülékek ESD-biztos antistatikus kivitelű
- Különböző potenciálkiegyenlítési lehetőségek a készüléken (a standard konfiguráció közvetlenül földelt)
- Pákaspecifikus paraméterek beállítása, mint: készenléti hőmérséklet; készenléti idő ; AUTO-OFF idő; eltérés; szabályozási tulajdonság; folyamatablak;
- Állomásspecifikus paraméterek beállítása, mint: nyelv; hőmérséklet egység °C/°F; jelszó; gomb hangjelzés be/ki; LCD kontraszt; LCD alap fényerő; képernyőkímélő
- 2 csatlakozó a külső készülékeknek (pl. WFE, WHP)
- Digitálni a opticky odbočená přípojka robotu
- USB csatlakozó USB tárolóhoz (firmware frissítéshez, paraméterezéshez, felügyelethez)

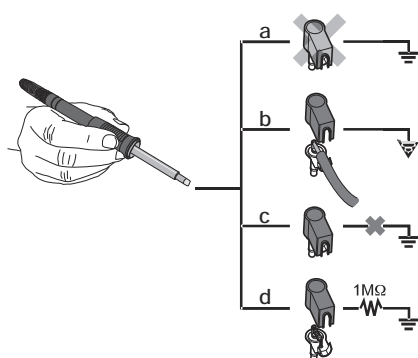
WX 1 műszaki adatok



WX készülékkel
kompatibilis
forrasztópákák WX
forrasztóberendezések
hez

Méretek	H x Sz x M (mm): 170 x 151 x 130 H x Sz x M (hüvelyk): 6,69 x 5,94 x 5,12
Súly	kb. 3,2 kg
Hálózati feszültség	230 V, 50 Hz 120 V, 60 Hz 100 V, 50/60 Hz
Teljesítményfelvétel	200 W
Érintésvédelmi osztály	I, antisztatikus ház
Biztosíték	Túláramkioldó T2 A
Hőmérséklet-tartomány	Beállítható 50 °C – 550 °C (150 °F – 999 °F) A szabályozható hőmérséklet-tartomány a szerszámtól függ.
Hőmérséklet-pontosság	± 9 °C (± 17 °F)
Hőmérséklet-stabilitás	± 2 °C (± 4 °F)
Potenciálkiegyenlítés	3,5 mm-es kapcsolókilincs-hüvelyen keresztül a készülék hátoldalán.
A ház anyaga	Alumíniumlemez antisztatikus fekete (AMS 70002) bevonattal; PA antisztatikus műanyag ház
Kezelőpanel anyag	Valódi üveg antisztatikus bevonattal
Kezelőpanel méretei	74 x 38 mm
Felbontás	255 x 127 (128) pont
Háttérvilágítás	4 LED-del

Potenciálkiegyenlítés



6 ábra

A 3,5 mm-es kapcsolóérintkezős hüvely (11) különböző bekötéseivel 4 változat lehetséges:

- (a) Közvetlen földelés: csatlakozódugó nélkül (szállítási állapot).
- (b) Potenciálkiegyenlítés: csatlakozódugóval, kiegyenlítő vezeték a középső érintkezőn.
- (c) Potenciálmentes: csatlakozódugóval
- (d) Közvetlen földelés: csatlakozódugóval és beforrasztott ellenállással. Földelés a választott ellenálláson keresztül.

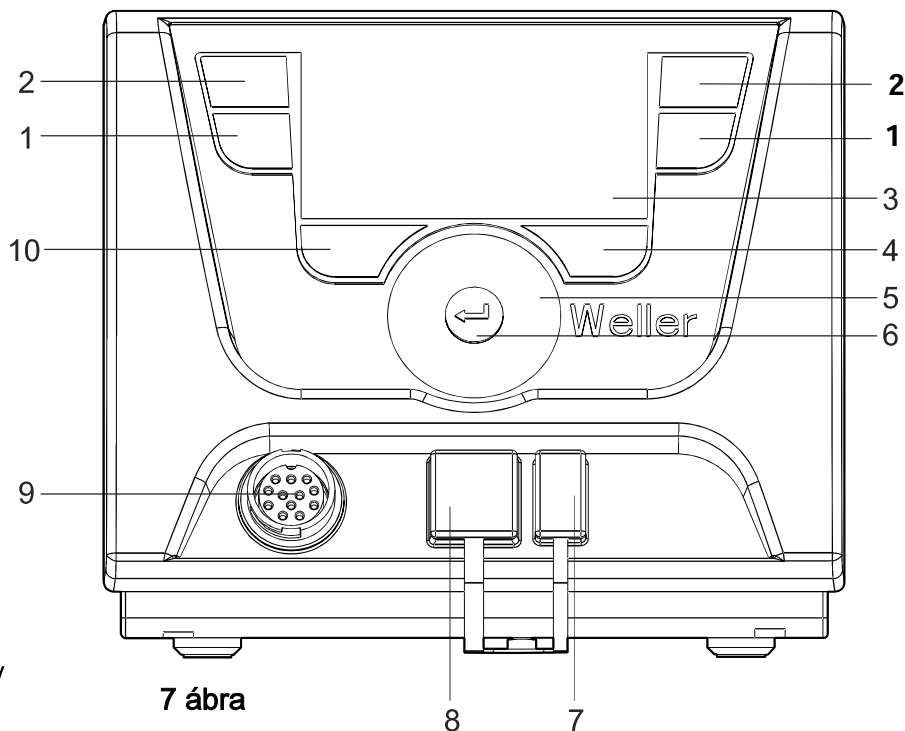
USB csatlakozó

A WX 1 vezérlőkészülék előlapján USB csatlakozó (7) található a firmware frissítéshez, paraméterezéshez és felügyelethez. Az USB csatlakozóba (7) minden kereskedelemben kapható USB tároló csatlakoztatható.

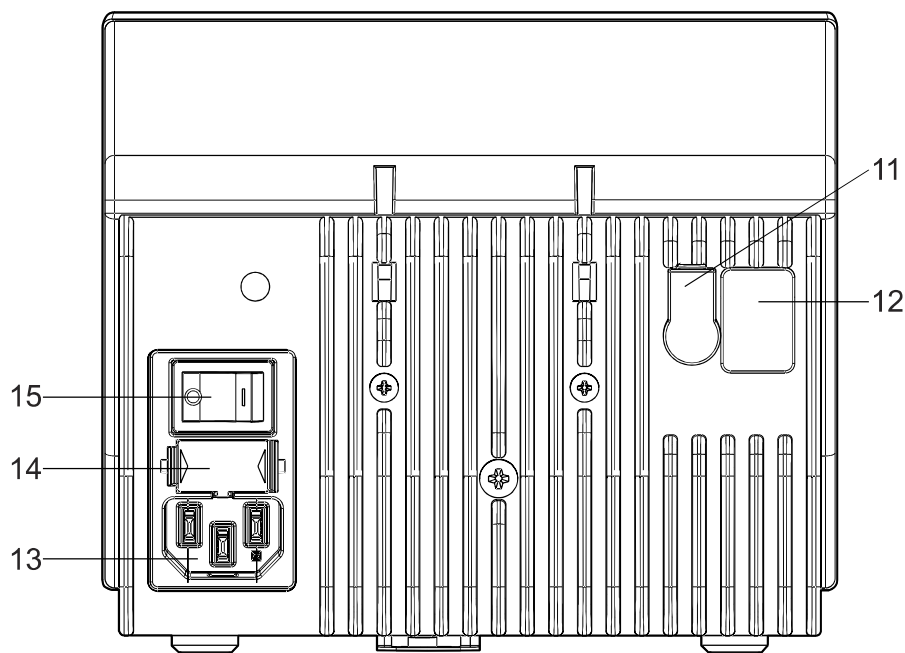
6 A készülék kezelése

6.1 Kezelési elv

- 1 Bal oldali kezelógomb
- 2 Bal oldali kezelógomb
- 3 Kijelző
- 4 Választógomb (előírt hőmérséklet, kilépés a paramétermenüből, kiegészítő eszköz paramétere)
- 5 Forgó-kiválasztó kerék
- 6 Bevitel gomb (Enter gomb)
- 7 USB csatlakozó
- 8 RS232 interfész
- 9 Forrasztópáka jobb oldali csatlakozóhüvely
- 10 Választógomb (előírt hőmérséklet, kiegészítő eszköz paraméter elől)
- 11 Feszültségkiegyenlítő hüvely
- 12 RS232 interfész
- 13 Hálózati csatlakozás
- 14 Hálózati biztosíték
- 15 Hálózati kapcsoló



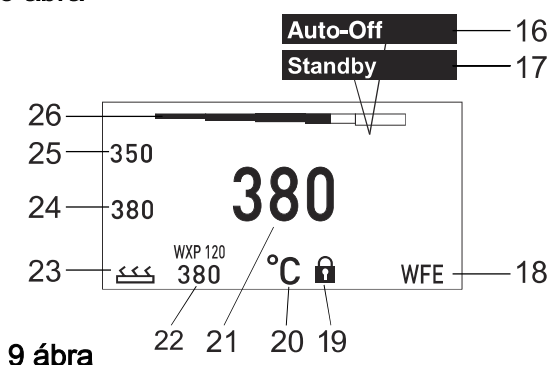
7 ábra



8 ábra

Kijelző áttekintés

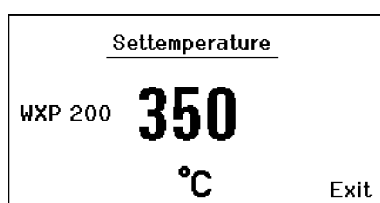
- 16 AUTO OFF
- 17 Készenléti hőmérséklet-lekapcsolás
- 18 Kiegészítő eszköz (csatlakozó hátul)
- 19 Reteszelés
- 20 Hőmérsékletegység °F/°C
- 21 Aktuális pákahőmérséklet
- 22 Aktív előírt érték / rögzített hőmérséklet
- 23 Kiegészítő eszköz (csatlakozó elől)
- 24 Rögzített hőmérséklet 1
- 25 Rögzített hőmérséklet 2



9 ábra

Gombok	Kezelés	Funkció
Kezelőgombok 1, 2	Nyomja meg az 1 vagy 2 gombot egyszer röviden	A rögzített hőmérséklet (24/25)* átvétele aktív előírt hőmérsékletként (22)*. - Lapozás a paramétermenüben
	Nyomja meg az 1 vagy 2 gombot 3 másodpercig	– Az aktív előírt hőmérséklet rögzített hőmérsékletként a megnyomott gombhoz (1 vagy 2) lesz tárolva.
	Tartsa nyomva egyidejűleg az 1 és 2 gombokat	– Csatorna (9)* zárolva ill. megnyitva lesz
10 és 1 vagy 10 és 2 gomb	Tartsa nyomva egyidejűleg a 10 és 1 vagy 10 és 2 gombokat	– Paramétermenü előhívása
2 és 4 vagy 1 és 4 gomb	Tartsa nyomva egyidejűleg a 2 és 4 vagy a 1 és 4 gombokat	– Paramétermenü előhívása
4 kiválasztó gomb	Nyomja meg a 4 gombot egyszer röviden	– Kiegészítő eszköz kiválasztása, feltétel a kiegészítő eszköz (pl. WFE) paraméter beállításai megnyitásához
10 kiválasztó gomb	Nyomja meg a 10 gombot 3 másodpercig	– Kiegészítő eszköz kiválasztása (pl. WFE elől) – Az Előírt hőmérséklet ablak megjelenik
4 gomb	Nyomja meg a 4 gombot egyszer röviden	– Kilépés a paramétermenüből
Forgó-kiválasztó kerék 5	A forgó-kiválasztó kerék mozgatása ujjal	– Érték kiválasztása / beállítása – Navigáció a menün belül
	Jobb vagy bal kattintás	– Megnyílik az előírt hőmérséklet ablaka a jobbról/balról csatlakoztatott forrasztópákához
Bevitel gomb 4	Nyomja meg a 4 gombot egyszer röviden	– Az érték / kiválasztás jóváhagyása

*) lásd az áttekintő ábrákat (7. és 8. Ábrák 8).



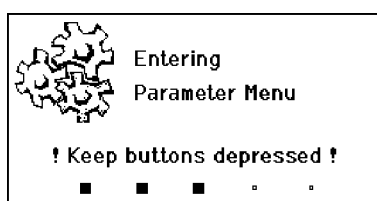
10. ábra

6.2 Kezelési példa 1.: Hőmérséklet-beállítás elvégzése

1. Tartsa nyomva a kívánt 10 kiválasztógombot 3 másodpercig. A kijelző átvált az előírt hőmérsékletre (lásd 10. ábra).
2. Állítsa be a kívánt előírt hőmérsékletet a forgó-kiválasztó kerékkel (5).
3. Hagyja jóvá az értéket a bevitel gombbal (4).
4. Lépjen ki a paramétermenüből a (4) gombbal.

Megjegyzés

Amennyiben 10 másodpercen keresztül nem történik adatbevitel, automatikusan elhagyja a paramétermenüt.



11. ábra

6.3 Kezelési példa 2.: Paramétermenü előhívása és menüpont kiválasztása

1. Tartsa nyomva egyidejűleg a 4 és 1 vagy 4 és 2 gombokat. Miközben a készülék a paramétermenübe vált, a kijelző a következő információs szöveget mutatja (lásd még a 11. ábrát):
Váltás a paramétermenübe“ Tartsa nyomva a gombokat“

Parameters	WXP 200
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
□ □ □ □ □	Exit

12. ábra

Parameters	WXP 200
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
□ □ □ □ □	Exit

13. ábra

350	Off
380	—
WXP 200	°C
380	

14. ábra

- Válassza ki a menüpontot a forgó-kiválasztó kerékkel (5).
A kiválasztás fekete háttérrel jelenik meg (pl. „Készenléti hőm.“, lásd 12. ábra).
- Hagyja jóvá a kiválasztást a bevitel gombbal (6).
A kijelző átvált Kiválasztás/beadási módba (lásd 13. ábra).
- Végezze el a beállítást a forgó-kiválasztó kerékkel (5).
- Hagyja jóvá a beállítást a bevitel gombbal (6).
A beállítás el lesz tárolva és megjelenik a paramétermenü.
- Válassza ki az új menüpontot a forgó-kiválasztó kerékkel (5) és állítsa be a kívánt értéket (lásd 3.-5. lépést)
– vagy –
Lépjen ki a paramétermenüből a (4) gombbal.

6.4 Csatorna ki-/bekapcsolása

Vegye figyelembe az áttekintő ábrákat (7. és 8. Ábrák 8).

- ▷ Nyomja meg egyidejűleg a 1 és 2 kezelőgombokat a páka ki-/bekapcsolásához.

Csatorna zárolva

Ha egy csatorna zárolva van, a kijelzőn a „OFF“ (16) felirat jelenik meg.

6.5 Forrasztás és kiforrasztás

- ▷ A forrasztást a csatlakoztatott forrasztópáka üzemeltetési útmutatójában leírtak szerint végezze el.

A forrasztócsúcsok kezelése

- Az első felmelegítés során kenje be a forrasztható forrasztócsúcsot forraszanyaggal. Ezzel eltávolítja a forrasztócsúcson a raktározás során képződött oxidrétegeket és szennyeződések.
- A forrasztás szüneteiben és a forrasztópáka letétele előtt ügyeljen arra, hogy a forrasztócsúcs jól be legyen kenve forraszanyaggal.
- Ne használjon túl agresszív folyasztszert.
- Mindig ügyeljen a forrasztócsúcsok helyes illeszkedésére.
- A munkahőmérsékletet a lehető legalacsonyabbra válassza.
- Válassza az alkalmazáshoz mérten legnagyobb forrasztócsúcsformát. Ökölszabály: kb. olyan nagy legyen a páka, mint a forrasztási pont.
- Gondoskodjon a forrasztócsúcs és a forrasztási hely közötti nagy felületű hőátadásról azáltal, hogy jól beónozza a forrasztócsúcsot.
- Hosszabb munkaszünetek idejére kapcsolja ki a forrasztóberendezést, vagy használja a Weller-funkciót a hőmérséklet csökkentésére.
- Ónozza be a forrasztócsúcsot, mielőtt a forrasztópákát hosszabb időre leteszi.
- A forraszanyagot közvetlenül a forrasztási helyre adagolja, ne a forrasztócsúcsra.
- A forrasztócsúcsokat a hozzá tartozó szerszámmal cserélje.

- Ne fejtessen ki mechanikai erőt a forrasztócsúcsra.

Megjegyzés

A vezérlőkészüléket közepes méretű forrasztócsúcsokhoz szabályozták be. A forrasztócsúcsok cseréje vagy más csúcsformák használata eltéréseket okozhat.

7 Paraméter beállítása a paramétermenüben

A paramétermenü két területre van felosztva:

Paraméter

Beállítási lehetőségek:

- Készenléti hőmérséklet
- Készenléti idő (hőmérséklet-lekapcsolás)
- AUTO-OFF idő (automatikus kikapcsolási idő)
- Eltérés (hőmérséklet-eltérés)
- Szabályozási tulajdonság
- Folyamatablak

Állomás paraméter

Beállítási lehetőségek:

- Nyelv
- Hőmérséklet-verzió °C/°F (hőmérsékletegység)
- Jelszó (reteszelési funkció)
- Gomb hangjelzés be/ki
- LCD kontraszt
- LCD alap fényerő
- Képernyőkímélő

7.1 Paraméter beállítása

Vegye figyelembe az áttekintő ábrákat (7. és 8. Ábrák 8).

Készenléti hőmérséklet beállítása

Megjegyzés

A forrasztópákák markolatba épített használati felismeréssel (szenzorral) rendelkeznek, amely a forrasztópáka hűtési folyamatát automatikusan szabályozza.

További információkat az intelligens pákáról a mindenkorli üzemeltetési útmutatóban talál.

A hőmérséklet-lekapcsolás után automatikusan a készenléti hőmérséklet lesz beállítva.

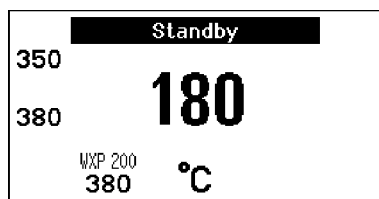
1. Paramétermenü előhívása.
2. Válassza ki a **Készenléti hőmérséklet** menüpontot.
3. Állítsa be a készenléti hőmérsékletet előírt értékét a forgó-kiválasztó kerékkel (5).
4. Hagyja jóvá az értéket a bevitel gombbal (6).
5. Lépjen ki a paramétermenüből a (4) gombbal.

Parameters	WXP 200
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
□ □ □ □ □	Exit

15. ábra

Parameters	WXP 200
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
□ □ □ □ □	Exit

16. ábra



17. ábra

Parameters	WXP 200
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
Exit	

18. ábra

Hőmérséklet-lekapcsolás (készenléti idő) beállítása

Ha nem használja a forrasztószerszámot, akkor a beállított készenléti idő elteltével a hőmérséklet a készenléti hőmérsékletre csökken. A készenléti állapotot a tényleges érték villogása jelzi és a kijelzőn a „Készenlét” (17) felirat jelenik meg.

Az 1 vagy 2 kezelőgomb megnyomásával a készenléti állapot befejeződik. A pákába integrált szenzor felismeri az állapotváltozást és kikapcsolja a készenléti állapotot, miután a páka meg lesz mozdítva.

Készenléti idő beállítása:

1. Paramétermenü előhívása.
2. Válassza ki és hagyja jóvá a **Készenléti idő** menüpontot.
3. Állítsa be a kívánt készenléti hőmérsékletet a forgó-kiválasztó kerékkel (5).

A következő készenléti beállítások elvégzésére van lehetőség:

- „ON” = „0 perc”: készenléti idő ki van kapcsolva (gyári beállítás)
- „OFF” = „1-99 perc”: készenléti idő , egyénileg beállítható

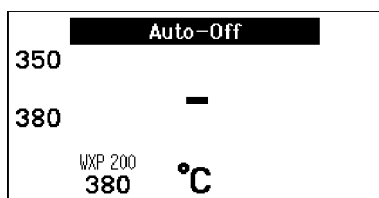
4. Hagyja jóvá az értéket a bevitel gombbal (6).

További beállítási paraméter kiválasztása a menüben vagy

Kilépés a paramétermenüből a (4) gombbal.

Megjegyzés

Nagyon kis hőigényű forrasztási munkák során csökkenhet a készenléti funkció megbízhatósága.



19. ábra

Parameters	WXP 200
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
Exit	

20. ábra

Automatikus lekapcsolási idő (AUTO-OFF) beállítása

Amikor nem használja a forrasztópákát, az AUTO-OFF idő eltelte után a forrasztópáka fűtése lekapcsol.

A hőmérséklet-lekapcsolás a beállított készenléti funkciótól függetlenül megtörténik. A tényleges hőmérséklet villogva kerül kijelzésre és a maradványhő kijelzésére szolgál. A kijelzőn megjelenik a „AUTO-OFF” (16) felirat.

1. Paramétermenü előhívása.
2. Válassza ki és hagyja jóvá az **AUTO-OFF** menüpontot.
3. Állítsa be a kívánt AUTO-OFF időt a forgó-kiválasztó kerékkel (5).

A következő AUTO-OFF időbeállítások elvégzésére van lehetőség:

- „OFF” = „0 perc”: az AUTO-OFF funkció ki van kapcsolva (gyári beállítás)
- „ON” = „1-999 perc”: az AUTO-OFF idő egyénileg beállítható.

4. Hagyja jóvá az időt a bevitel gombbal (6).

További beállítási paraméter kiválasztása a menüben vagy kilépés a paramétermenüből a (4) gombbal.

Megjegyzés

A készenléti és AUTO-OFF üzemmódok törlése: Kapcsolós pákatartó nélkül az 1 vagy 2 vagy 10 kezelőgomb megnyomásával vagy a forrasztópáka tárolóból történő felvételével történik.

Parameters	WXP 200
Offset	000 °C
Perform. Mode	standard
Temp. Window	020 °C
Exit	

21. ábra

Parameters	WXP 200
Offset	000 °C
Perform. Mode	standard
Temp. Window	020 °C
Exit	

22. ábra

Parameters	WXP 200
Offset	000 °C
Perform. Mode	standard
Temp. Window	020 °C
Exit	

23. ábra

Hőmérséklet-eltérés beállítása

A tényleges forrasztócsúcs-hőmérséklet egy hőmérséklet-eltérési érték bevitelével $\pm 40\text{ °C}$ -kal ($\pm 72\text{ °F}$) módosítható.

1. Paramétermenü előhívása.
2. Válassza ki és hagyja jóvá az **ELTÉRÉS** menüpontot.
3. Állítsa be a kívánt hőmérséklet-ELTÉRÉSI értéket a forgó-kiválasztó kerékkel (5).
4. Hagyja jóvá az értéket a bevitel gombbal (6).

További beállítási paraméter kiválasztása a menüben vagy kilépés a paramétermenüből a (4) gombbal.

Szabályozási tulajdonságok beállítása

Ez a funkció meghatározza a forrasztópáka felfűtési jelleggörbáját a beállított pákahőmérséklet eléréséhez.

1. Paramétermenü előhívása.
2. Válassza ki és hagyja jóvá a **Szabályozási tulajdonságok** menüpontot.
3. Állítsa be a kívánt szabályozási funkciót a forgó-kiválasztó kerékkel (5).

A következő beállítások elvégzésére van lehetőség:

- „Standard”: hozzáigazított (közepes) felfűtés (gyári beállítás)
- „Lágy”: lassú felfűtés
- „Gyors”: gyors felfűtés

4. Hagyja jóvá a beállítást a bevitel gombbal (6).

További beállítási paraméter kiválasztása a menüben vagy kilépés a paramétermenüből a (4) gombbal.

Folyamatablak beállítása

A folyamatablakban beállított hőmérséklet-tartomány meghatározza a potenciálmentes kapcsolási kimeneti jelek jellegét.

1. Paramétermenü előhívása.
2. Válassza ki és hagyja jóvá a **Folyamatablak** menüpontot.
3. Állítsa be a folyamatablak kiválasztott hőmérséklet-tartományt a forgó-kiválasztó kerékkel (5).
4. Hagyja jóvá az értéket a bevitel gombbal (6).

További beállítási paraméter kiválasztása a menüben vagy kilépés a paramétermenüből a (4) gombbal.

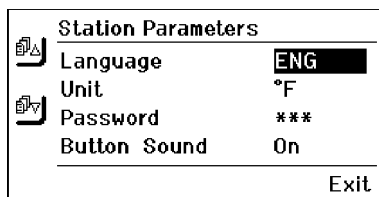
Megjegyzés

A LED körlámpával (pl. WXP 120) felszerelt pákáknál a folyamatablakot a LED körlámpák világítási viszonyai határozzák meg.

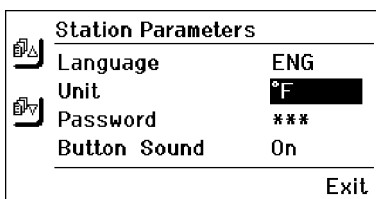
- Állandó világítás jelenti a kiválasztott hőmérséklet elérését, ill. a hőmérséklet tartását a megadott folyamatablakon belül.
- A villogás a rendszer felfűtését, ill. a hőmérséklet-folyamatablakon kívüli értékét jelzi.

7.2 Állomásparaméterek beállítása

Vegye figyelembe az áttekintő ábrákat (7. és 8. Ábrák 8).



24. ábra



25. ábra

Nyelv kiválasztása a menühöz

1. Paramétermenü előhívása.
2. Válassza ki és hagyja jóvá a **Nyelv** menüpontot.
3. Állítsa be a kívánt nyelvet a forgó-kiválasztó kerékkel (5).
4. Hagyja jóvá az értéket a bevitel gombbal (6).

Hőmérséklet egység kijelzésének átállítása

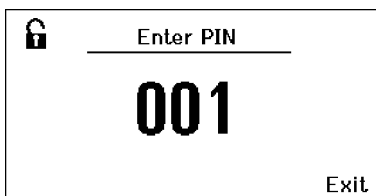
1. Paramétermenü előhívása.
2. Válassza ki és hagyja jóvá a **Hőmérséklet egység °C/°F** menüpontot.
3. Állítsa be a kívánt hőmérséklet egységet a forgó-kiválasztó kerékkel (5).
4. Hagyja jóvá a beállítást a jóváhagyó gombbal (6).

A reteszelési funkció be-/kikapcsolása

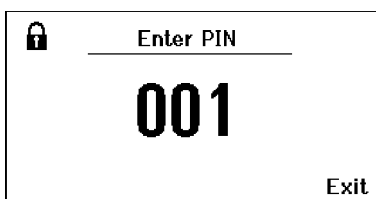
A reteszelés bekapcsolása után a forrasztóberendezésen csak a rögzített hőmérséklet gombok (= 1 és 2 kezelőgombok) működnek. A többi beállítás csak a javítóállomás kireteszelése után módosítható ismét.

Megjegyzés

Amennyiben csak egy hőmérsékletet kíván engedélyezni, az 1 és/vagy 2 kezelőgombokat (rögzített hőmérséklet gombok) azonos hőmérsékletértékre kell beállítani.



26. ábra



27. ábra

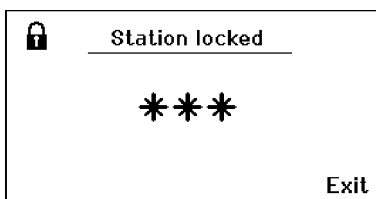
A forrasztóberendezés reteszelése:

1. Paramétermenü előhívása.
2. Válassza ki és hagyja jóvá a **Jelszó** menüpontot.
3. Állítsa be a kívánt háromjegyű reteszelési kódot (001-999 között) a forgó-kiválasztó kerékkel (5) (lásd 26. ábra).
4. Hagyja jóvá az értéket a bevitel gombbal (6).

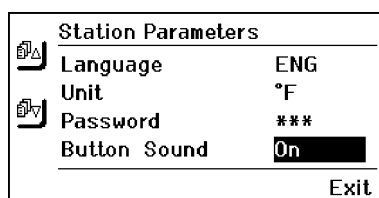
A reteszelés aktív (a kijelzőn egy lakat látható (19), lásd még a 27. ábrát).

A forrasztóberendezés reteszelésének feloldása

1. Paramétermenü előhívása.
Amennyiben a reteszelés aktív, a jelszó-menüpont automatikusan megnyílik. A kijelzőn megjelenik három csillag (***).
2. Állítsa be a háromjegyű reteszelési kódot a forgó-kiválasztó kerékkel (5).
3. Hagyja jóvá a kódot a bevitel gombbal (6).



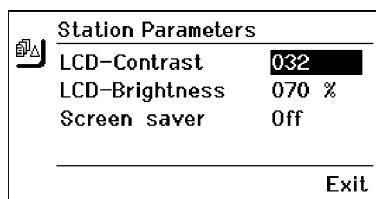
28. ábra



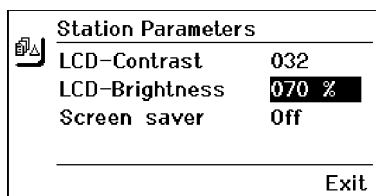
29. ábra

Gomb hangjelzés be-/kikapcsolása

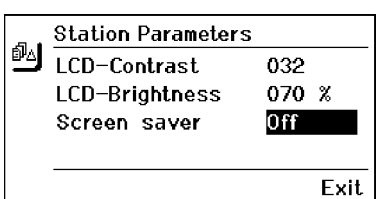
1. Paramétermenü előhívása.
2. Válassza ki és hagyja jóvá a **Gomb hangjelzés** menüpontot.
3. Kapcsolja ki vagy állítsa be a gomb hangjelzést a forgó-kiválasztó kerékkel (5).



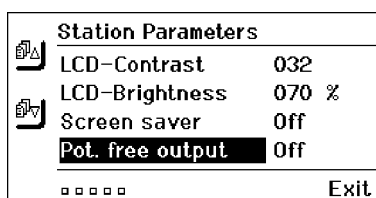
30. ábra



31. ábra

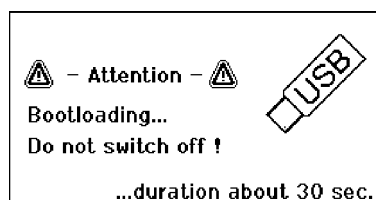


32. ábra



33. ábra

Megjegyzés



34. ábra

Megjegyzés

4. Hagyja jóvá a beállítást a bevitel gombbal (6).

LCD kontraszt beállítása

1. Paramétermenü előhívása.
2. Válassza ki és hagyja jóvá az **LCD kontraszt** menüpontot.
3. Állítsa be a kívánt LCD kontraszt értéket a forgó-kiválasztó kerékkel (5).
4. Hagyja jóvá az értéket a bevitel gombbal (6).

LCD alap fényerő beállítása

1. Paramétermenü előhívása.
2. Válassza ki és hagyja jóvá az **LCD alap fényerő** menüpontot.
3. Állítsa be a kívánt LCD alap fényerőt a forgó-kiválasztó kerékkel (5).
4. Hagyja jóvá az értéket a bevitel gombbal (6).

Képernyőkímélő beállítása

1. Paramétermenü előhívása.
2. Válassza ki és hagyja jóvá a **Képernyőkímélő** menüpontot.
3. Állítsa be vagy kapcsolja ki a képernyőkímélőt a forgó-kiválasztó kerékkel (5).
4. Hagyja jóvá az értéket a bevitel gombbal (6).

Definice výstupu robotu

Výstup robotu se nachází na zadní straně zařízení. Osazení kolíků výstupu robotu je zobrazeno na straně 19.

1. Spust'te Nabídku položek Parametry.
2. Zvolte a potvrďte položku nabídky Výstup robotu.
3. Kanál/kanály nástroje zvolte pomocí otočného zacvakávacího kola (7).
4. Nastavení potvrďte stisknutím tlačítka Enter (8).

Pokud je pracovní teplota robotu dosažena, zobrazí se na obrazovce hlášení – ok - (viz obr. 33).

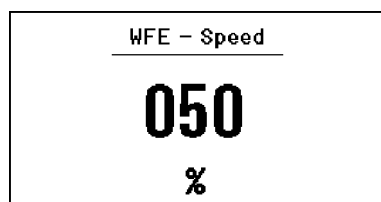
7.3 Firmware frissítés végrehajtása

1. Kapcsolja ki a WX 1 forrasztóberendezést.
2. Dugja be az USB tárolót az USB csatlakozóba.
3. Kapcsolja be a WX 1 forrasztóberendezést.

A firmware frissítés automatikusan lefut (lásd 34. ábra).

Amennyiben a munkaállomáson újabb verziójú firmware van telepítve, akkor ez nem lesz módosítva.

A firmware frissítés ideje alatt a munkaállomást nem szabad kikapcsolni.



35. ábra

7.4 Kiegészítő eszköz csatlakoztatása

Vegye figyelembe az áttekintő ábrákat (7. és 8. Ábrák 8).

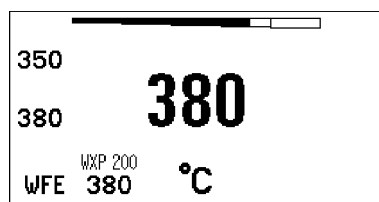
Kiegészítő eszközöket a WX 1 forrasztóberendezés előlapján található csatlakozóhoz (23) és/vagy a hátoldali csatlakozóhoz (18) lehet csatlakoztatni.

A WX 1 forrasztóberendezés automatikusan felismeri, milyen kiegészítő eszköz van csatlakoztatva. Ezt a WX 1 forrasztóberendezés a bal (elülső csatlakozó (23), lásd 35. ábra) vagy a jobb (hátsó csatlakozó) oldalon jelzi ki egy szimbólummal vagy a csatlakoztatott kiegészítő eszköz nevével (23/18).

7.5 Kiegészítő eszközök paramétereinek beállítása

Vegye figyelembe az áttekintő ábrákat (7. és 8. Ábrák 8).

1. Válassza ki a kiegészítő eszközt a kiegészítő eszköz gombbal (elől/hátul) (4, 10).
A kijelzőn megjelenik a beállítható paraméter (pl. fordulatszám).
2. Állítsa be a kívánt értéket a forgó-kiválasztó kerékkel (5).
3. Hagyja jóvá az értéket a bevitel gombbal (6).
vagy
nyomja meg a (4) gombot a kilépéshez.



36. ábra:

WFE csatlakozás elől

8 A WX 1 ápolása és karbantartása

- ▷ Tisztítsa meg a kezelőpanelt arra alkalmas tisztítókendővel, ha az elszennyeződött.
- ▷ Zárja le a nem használt csatlakozókat zárósapkával.

9 Hibaüzenetek és hibaelhárítás

Jelzés/tünet	Lehetséges ok	Hibaelhárító intézkedések
Kijelző „- - -“	<ul style="list-style-type: none"> – A szerszám nem lett felismerve – A szerszám meghibásodott 	<ul style="list-style-type: none"> – Ellenőrizze a szerszám csatlakozását a készülékhez – Ellenőrizze a csatlakoztatott szerszámot
A kijelző nem működik (a kijelző ki van kapcsolva)	<ul style="list-style-type: none"> – Nincs hálózati feszültség 	<ul style="list-style-type: none"> – Kapcsolja be a hálózati kapcsolót – Ellenőrizze a hálózati feszültséget – Ellenőrizze a készülék biztosítékát
OFF A csatorna nem kapcsolható be	<ul style="list-style-type: none"> – Túlterhelésvédelem 	<ul style="list-style-type: none"> – Csak egy páka használható.

10 Tartozék

T005 29 212 99 WXP 65 forrasztókészlet WDH 10 tárolóval
T005 29 202 99 WXP 120 forrasztókészlet WDH 10 tárolóval
T005 29 206 99 WXP 200 forrasztókészlet WDH 31 tárolóval
T005 13 178 99 WXMT mikro-kiforrasztócsipesz WDH 60 tárolóval
T005 29 204 99 WXMT mikro-forrasztópáka WDH 50 tárolóval
T005 27 043 99 WXSBB 200 forraszfűrdő
T005 15 121 99 WDH 10 biztonsági pákatartó WXP 120-hoz
T005 15 158 98 WDH 31 biztonsági pákatartó WXP 200-hoz
T005 15 156 99 WDH 50 biztonsági pákatartó WXMP-hez
T005 15 169 99 WDH 60 biztonsági pákatartó WXMT-hez
T005 36 606 99 Zero Smog 4V hordozható elszívókészülék 230 V
T005 36 476 99 WFE 20D forrasztásifüst elszívókészülék 230 V
T005 36 256 99 WFE 4S mobil elszívókészülék 230 V
T005 36 586 99 WFE 8S mobil elszívókészülék 230 V
T005 33 648 99 WHP 1000 előmelegítő lap 1000 W
T005 33 386 99 WHP 3000 infra előmelegítő lap 600 W
T005 33 646 99 WHP 3000 infra előmelegítő lap 1200 W
T005 87 647 10 WX csatlakozóvezeték
T005 87 647 11 WX adapter PC-hez
T005 87 647 12 WX adapter WFE/WHP-hez

A további tartozékokat az egyes forrasztópáka készletek üzemeltetési útmutatójában találhatja.



11 Ártalmatlanítás

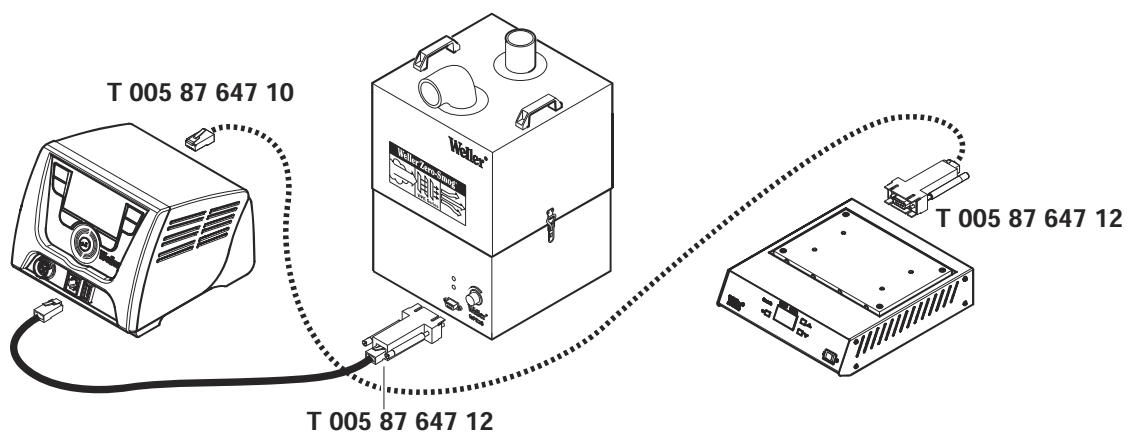
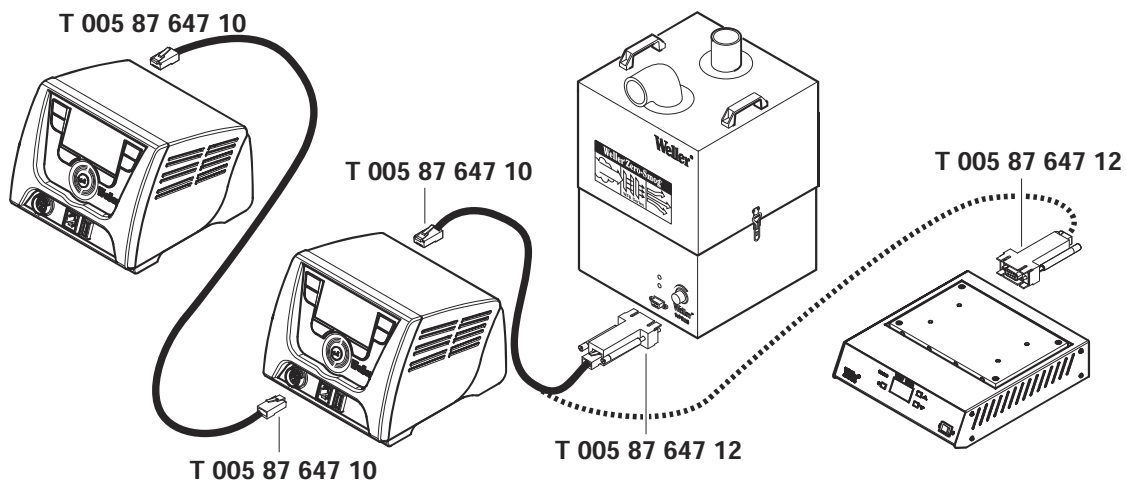
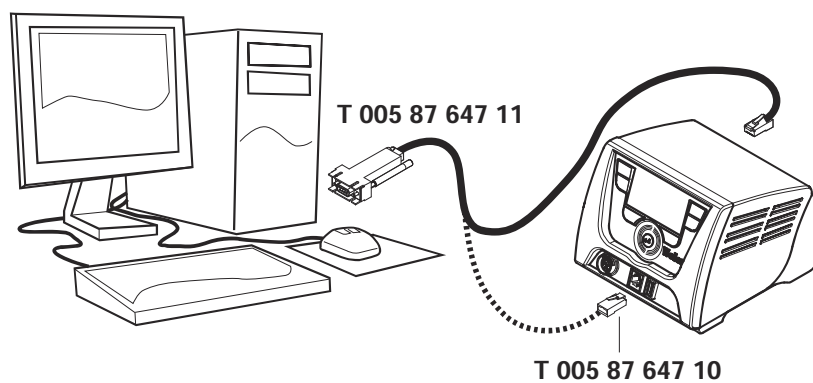
A kicserélt készülékalkatrészeket, szűrőt vagy a használt készüléket az Ön országának előírásai szerint ártalmatlanítsa.

12 Garancia

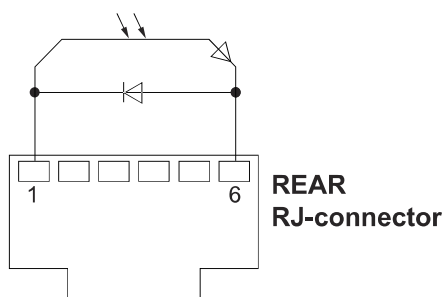
A vevő szavatossági igényei a készülék vevőhöz történt kiszállításától számított egy év után elévülnek. Ez nem vonatkozik a vevő BGB (Német Szövetségi PTK) §§ 478, 479 szerinti viszontkereseti igényére.

Az általunk rendelkezésre bocsátott garancia értelmében csak akkor állunk jól, ha a készülék tulajdonságaira és tartósságára vonatkozó garanciát írásba foglaltuk és a „Garancia” fogalma alatt bocsátottuk ki.

Alternative configurations

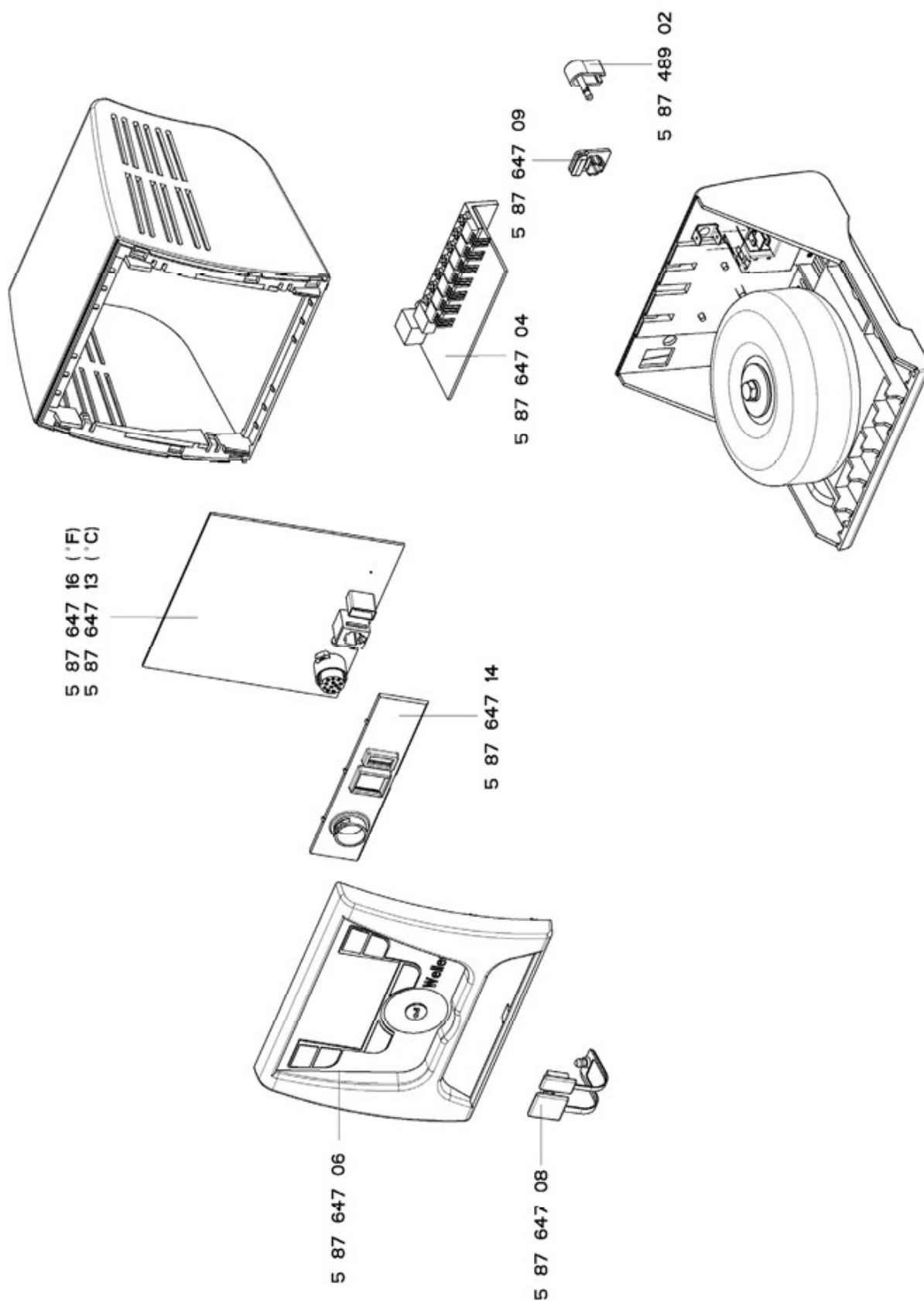


Robot output pin assignments



Exploded-view diagram

Note Components must be fitted and replaced by the authorised Repair Service, otherwise the warranty will be void.



Weller WXMP/WXMT Kiforró csipeszpáka (12V/40W)

WXMP/WXMT

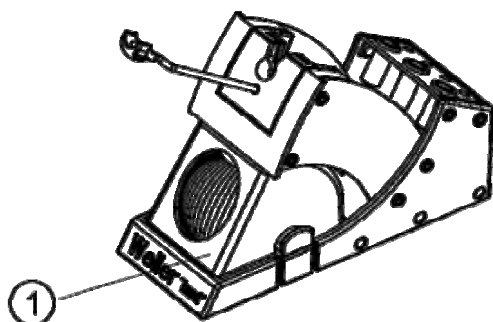
Üzemeltetési útmutató



WXMP

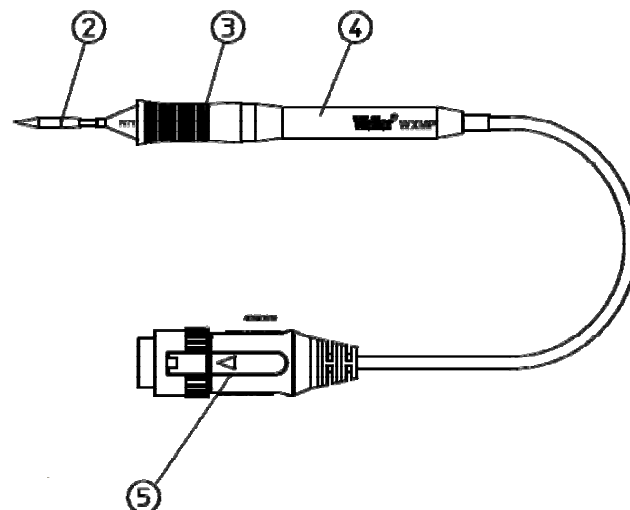
Készülék áttekintése

WDH 51



1. Tisztítóbetét
2. Forrasztócsúcs
3. Csúcs fogantyúja

WXMP

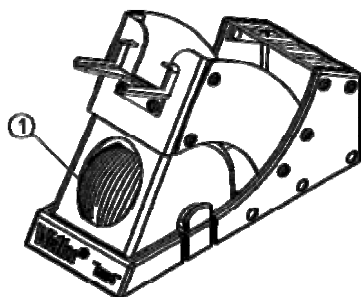


4. Kézidarab
5. Csatlakozódugó

WXMT

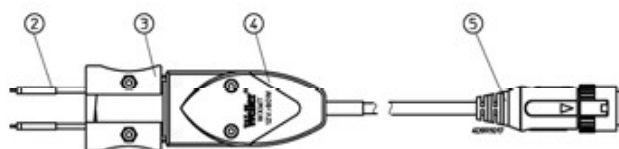
Készülék áttekintése

WDH 60



1. Tisztítóbetét
2. Forrasztócsúcs
3. Csúcsbefogó, markolattal

WXMT



4. Kézidarab
5. Csatlakozódugó

Tartalomjegyzék

1	Az üzemeltetési útmutatóról	3
2	Az Ön biztonsága érdekében	3
3	Szállítási terjedelem.....	5
4	A készülék leírása.....	5
5	A készülék üzembe helyezése	7
6	A WXMP forrasztócsúcsok cseréje.....	8
7	A WXMT csúcspatronok cseréje.....	9
8	Tartozék.....	9
9	Ártalmatlanítás	10
10	Garancia	10

1 Az üzemeltetési útmutatóról

Köszönjük, hogy a WXMP Weller forrasztópákát, ill. a WXMT Weller kiforrasztócsipeszt választotta. Gyártásánál a legszigorúbb minőségi követelményeket vettük alapul, amelyek biztosítják a készülék kifogástalan működését.

Ez az útmutató fontos információkat tartalmaz a WXMP forrasztópáka, ill. a WXMT kiforrasztócsipesz biztonságos és szakszerű üzembe helyezéséhez, kezeléséhez, karbantartásához és az egyszerű üzemzavarok önálló megszüntetéséhez.

- ▷ Olvassa el az útmutatót és a mellékelt biztonsági utasításokat, mielőtt üzembe helyezné a WXMP forrasztópákát, ill. a WXMT Weller kiforrasztócsipeszt.
- ▷ Úgy őrizze meg ezt az útmutatót, hogy az minden felhasználó számára hozzáférhető legyen.

1.1 Betartandó irányelvek

A WXMP Weller forrasztópáka és a WXMT kiforrasztócsipesz megfelel az EK megfelelőségi nyilatkozatnak, a 2004/108/EK és 2006/95/EK irányelvek szerinti alapvető biztonsági követelményeknek.

1.2 Hatályos dokumentumok

- Kezelési útmutató a tápegységhez
- A WXMP/WXMT kezelési útmutatója
- A csatolt biztonsági tájékoztató füzet

2 Az Ön biztonsága érdekében

- Mind a WXMP forrasztópáka, mind pedig a WXMT kiforrasztócsipesz a technika legújabb állása, valamint az elismert biztonsági szabályok és előírások szerint készült. Mindazonáltal, ha nem tartják be a mellékelt biztonsági előírásokat és feltüntetett figyelmeztető utasításokat, fennáll a személyi sérülések és anyagi károk veszélye.

- A WXMP forrasztópákát vagy a WXMT kiforrasztócsipeszt csakis a jelen kezelési útmutatóval együtt adja tovább.
- A gyártó nem vállal felelősséget a készülék nem megfelelő használatából, illetve jóvá nem hagyott változtatásaiból eredő károkért.

2.1 Kérjük, tartsa be a következőket:

Általános tudnivalók Utasítások

- A WXMP forrasztópákát és a WXMT kiforrasztócsipeszt mindig helyezze a biztonsági pákatartójukba.
- Távolítsa el minden gyúlékony tárgyat a forró forrasztószerszám közeléből.
- Viseljen megfelelő védőruházatot a WXMP pákával vagy a WXMT csipesszel végzett munka folyamán.
- Soha ne hagyja felügyelet nélkül a forró WXMP pákát vagy WXMT csipeszt..
- Semmilyen munkát ne végezzen feszültség alatt álló alkatrészen.
- Forrasztás vagy kiforrasztás közben mindig viseljen védőszemüveget.
- Olvassa el és tartsa be a mindenkor WX tápegység kezelési útmutatóját

Hogyan bánjunk a forrasztópákával / kiforrasztócsipesszel

- Ne tegye a forró pákát vagy csipeszt a munkalapra vagy műanyag felületre, és ne is hagyja ott azokat.
- A páka első felfűtése előtt nedvesítse forrasztóanyaggal az ónozott forrasztó/kiforrasztó csúcsot, ezáltal a tárolás folyamán képződött oxidrétegek vagy szennyeződések eltávolíthatók a pákáról, ill. a csipeszről.
- Győződjön meg arról, hogy, a forrasztások és kiforrasztások közötti munkaszünetekben, valamint a készülék tárolása folyamán a csúcsok jól meg vannak nedvesítve.
- Ne használjon agresszív folyasztozszer.
- Mindig ügyeljen arra, hogy a forrasztó/kiforrasztócsúcsok előírászerűen legyenek betéve.
- Válassza a lehető legalacsonyabb hőmérsékletet.
- Válassza az alkalmazáshoz mérten legnagyobb forrasztócsúcsformát. Alkalmazás: kb. olyan nagy legyen a páka, mint a forrasztási pont.
- Jól nedvesítse be a forrasztó/kiforrasztócsúcsokat, annak biztosítása végett, hogy a forrasztó/kiforrasztócsúcs és a forraszpont közötti hőátvitel hatékony legyen.
- Kapcsolja ki a rendszert, ha hosszabb ideig nem használja a forrasztó/kiforrasztó készüléket.
- Nedvesítse a forrasztó/kiforrasztó eszköz csúcsát, mielőtt a biztonsági pákatartóba tenné.
- A forrasztóanyagot közvetlenül a forrasztási helyre adagolja, ne a forrasztó/. kiforrasztó csúcsra.

- Hogyan bánjunk a forrasztópákával / kiforrasztócsipessel**
- Ne fejtessen ki túl nagy erőt a forrasztó/kiforrasztócsúcsra.
 - Mindig ügyeljen arra, hogy a forrasztópáka, ill. a kiforrasztócsipesz előírászerűen legyen a biztonsági pákatartóban.

2.2 Rendeltetésszerű használat

A WXMP forrasztópákát vagy a WXMT kiforrasztócsipeszt kizárólag a kezelési útmutatóban feltüntetett, az elektronikai alkatrészek adott célból való, az itt megadott körülmények közötti kioldására és elhelyezésére használja. A WXMP forrasztópáka, ill. a WXMT kiforrasztócsipesz rendeltetésszerű használata magába foglalja azt is, hogy

- Ön betartja az útmutatóban foglaltakat,
- Ön minden további kísérő dokumentációt figyelembe vesz,
- Ön betartja az alkalmazás helyén érvényes nemzeti balesetvédelmi előírásokat.

A készüléken önhatalmúlag végzett módosításokért a gyártó nem vállal felelősséget.

3 Szállítási terjedelem

A WXMP forrasztópáka kézi eszköz csomagolva T0052920399:

- WXMP kézi eszköz kábelrel T0058765706
- Kezelési útmutató WXMP/WXMT
- Biztonsági utasításokat tartalmazó füzet

Kiegészítő a WXMP forrasztópáka-készlethez T0052920499:

- WDH 51 biztonsági pákatartó T0051517199
- RT 3 vésőhegy 40 W T0054460399
- Kezelési útmutató WDC 2

WXMT kiforrasztócsipesz kézi eszköz csomagolva T0051317799:

- WXMT kézi eszköz kábelrel T0058765707
- Kezelési útmutató WXMP/WXMT
- Biztonsági utasításokat tartalmazó füzet

Kiegészítő a WXMT kiforrasztókészlethez T0051317899:

- WDH 60 biztonsági pákatartó T0051516999
- RTW 2 forrasztócsúcs-pár 0,7 x 0,4 mm, 45°, T0054465299
- Kezelési útmutató WDC 2

4 A készülék leírása

4.1 WXMP forrasztópáka

A WXMP nagy teljesítményű 40 W (55 W az RT 11 esetén) finomforrasztópáka, a pákahegybe integrál fűtőrendszerrel. A dugasz kialakításának köszönhetően a pákahegy szerszám nélkül cserélhető.

A WXMP rendelkezik használat-figyelővel, és ha nem használják, akkor automatikusan készenléti üzemállapotba kapcsol, ill. kikapcsol.

A készenléti hőmérséklet beállítása, valamint a kapcsolási idők megtalálhatók a mindenkor használt WX tápegység kezelési útmutatójában.

Megjegyzés A WXMP Weller forrasztópáka csakis a Weller WX tápegységeivel használható.

4.2 WXMT kiforrasztócsipesz

A WXMT Weller kiforrasztócsipeszeket utólagos megmunkáláshoz és javításhoz fejlesztettük ki, az elektronikus SMD precíziós készülékek számára. A forrasztáshoz/kiforrasztáshoz szükséges csipeszek gyorsan és problémamentesen, szerszám nélkül cserélhetők. A hegyek előbeállítottak, pótlólagos igazításuk nem szükséges. A beépített fűtőelemek (2 x 40 W) garantálják, hogy a forrasztócsúcs gyorsan elérje az üzemi hőmérsékletet, ill. a hőmérséklet pontos szabályozását.

A WXMT kiforrasztócsipesz rendelkezik használat-figyelővel, és ha nem használják, akkor automatikusan készenléti üzemállapotba kapcsol, ill. kikapcsol.

A készenléti hőmérséklet beállítása, valamint a kapcsolási idők megtalálhatók a mindenkor használt WX tápegység kezelési útmutatójában.

Megjegyzés A WXMT kiforrasztócsipesz csakis a WX tápegységgel működtethető

4.3 Műszaki adatok

Hőmérséklet-tartomány	100 °C - 450 °C (212 °F - 850 °F)
Szerszám kábele	Szilikongumi, hőálló
Fűtőelem	Fűtőszál, csúcspatronba szerelve
Érzékelő	Termoelem, csúcspatronba szerelve

WXMP

Fűtőteljesítmény	40 W (55 W az RT 11 esetén)
Feszültség (fűtés)	12 V
Felfűtési idő	(kb.) 3 s (50 °C-ról 380 °C-ra) (120 °F-ról 660 °F-ra)
Bekötés	6 pólusú acél biztosíték a pólusok felcserélése ellen, retesszel
Súly	26 g, csúcspatronnal, kábel nélkül
Csúcs típusa	RT gyártási sorozat
Tápegység	Weller WX egységek

WXMT

Fűtőteljesítmény	80 W (2 x 40 W)
Feszültség (fűtés)	12 V
Felfűtési idő	(kb.) 3 s (50 °C-ról 380 °C-ra) (120 °F-ról 660 °F-ra)
Bekötés	7 pólusú acél biztosíték a pólusok felcserélése ellen, retesszel
Súly	42 g, csúcspatronnal, kábel nélkül
Csúcs típusa	RTW gyártási sorozat
Tápegység	Weller WX egységek

5 A készülék üzembe helyezése

VIGYÁZAT! Égésveszély



A forrasztópákák és kiforrasztócsipeszek hegyei nagyon forrók lesznek a forrasztási/kiforrasztási folyamatban.

A hegy megérintésekor fennáll az égésveszély.

- ▷ Ne érintse meg a forró pákahegyet és tartsa távol a gyúlékony tárgyaktól.

1. Óvatosan csomagolja ki a WXMP forrasztópákát, ill. a WXMT kiforrasztócsipeszt.

2. WXMP:

Helyezze a forrasztópákát a WDH 51 biztonsági pákatartóba.

WXMT:

A csipeszt helyezze a WDH 60 biztonsági pákatartóba.

3. Csatlakoztassa a csatlakozódugót (5) a tápegységhez, és reteszelje, az óramutató járásával megegyező irányban történő elfordításával.
4. Ellenőrizze, hogy a hálózati feszültség egyezik-e a WX tápegység adattábláján feltüntetett feszültséggel.
5. Kapcsolja be a tápegységet, és állítsa be a kívánt hőmérsékletet.
6. Ha a szerszám elérte a kívánt hőmérsékletet, nedvesítse forrasztóanyaggal a pákahegyet.

6 A WXMP forrasztócsúcsok cseréje

VIGYÁZAT! Égésveszély



A forrasztási és kiforrasztási folyamatok során a forrasztócsúcs nagyon forró lesz.

A forrasztócsúcs megérintésekor fennáll az égésveszély.

- ▷ A forrasztópákának kikapcsolt állapotban legalább 3 percen át a biztonsági pákatartóban (WDH 51) kell maradnia, míg a pákahegy lehűl. A pákahegyek csak akkor cserélhetők, ha hidegek.

Használt hegy cseréje

1. Tegye forrasztópákát a biztonsági pákatartóba.
2. Kapcsolja ki a tápegység hálózati kapcsolóját.
3. Várjon három percig, míg a pákahegy lehűl.
4. Fogja meg a forrasztópákát a kézidarabnál (4), és húzza ki a csúcs fogantyújával (3) a pákahegyet a szerszámból.

VIGYÁZAT! Működési hiba veszélye



A pákahegyet teljesen be kell tolni.

A hiányosan behelyezett pákahegygel történő üzemeltetés működési hibát okozhat.

- ▷ Ezért ügyeljen arra, hogy a pákahegyet egyetlen mozdulattal ütközésig tolja be.

Új pákahegy behelyezése

5. Fogja meg a forrasztópákát a kézidarabnál (4), és tolja be a csúcs fogantyújával (3) a pákahegyet a szerszámba.
6. Kapcsolja be a tápegység hálózati kapcsolóját, és állítsa be a kívánt hőmérsékletet.

Megjegyzés Különböző típusú pákahegyek esetére javasoljuk, hogy a pákahegyeket a WDH 51 pákatartó hátlapján levő fémhüvelyekben tárolja.

7 A WXMT csúcspatronok cseréje

VIGYÁZAT! Égésveszély



A csúcsok nagyon forrók lesznek a forrasztási/kiforrasztási folyamat során.

A hegy megérintésekor fennáll az égésveszély.

- ▷ A csipesznek kikapcsolt állapotban legalább 3 percig a WDH 60 biztonsági pákatartóban kell maradnia, míg a pákahegy, ill. a kiforrasztócsúcs lehűl. A pákahegyeket/kiforrasztócsúcsokat csak akkor szabad cserélni, ha azok lehűltek.

A használt csúcspatronok cseréje

1. Tegye a csipeszt a biztonsági pákatartóba.
2. Kapcsolja ki a tápegység hálózati kapcsolóját.
3. Várjon három percig, míg a pákahegy/kiforrasztócsúcs lehűl.
4. Fogja meg a csipeszt a kézdarabnál (4), és húzza ki a csúcspatron fogantyújával (3) a kézdarabból.

VIGYÁZAT! Működési hibaveszélye



A csúcspatronot teljesen be kell tolni.

A hiányosan behelyezett csúcspatronnal történő üzemeltetés működési hibát okozhat.

- ▷ Ezért ügyeljen arra, hogy a csúcspatronot egyetlen mozdulattal ütközésig tolja be.

Új csúcspatron behelyezése

6. Fogja meg a fogantyút és tolja be a csúcspatronot a kézdarabba (4).
7. Kapcsolja be a tápegység hálózati kapcsolóját, és állítsa be a kívánt hőmérsékletet.

8 Tartozék

8.1 RT pákahegyek a WXMP forrasztópákához

Lásd az RT pákahegyek a WXMP forrasztópákához táblázatot jelen útmutató végén vagy a www.weller-tools.com oldalon.

8.2 Pótalkatrészek és tartozékok a WXMP pákához

Rendelési szám	Leírás
T0058765706	WXMP kézi eszköz kábellel
T0051517199	WDH 51 biztonsági pákatartó
T0054460399	RT 3 pákahegy 40 W
T0058751816	Kengyel, amit a pákatartó oldalára rögzíthető, és két RT hegy tartására szolgál
T0051384199	Fémszivacs a WDC 2 tisztítókészlethez

8.3 RTW forrasztási/kiforrasztási csúcsok a WXMT kiforrasztócsipeszhez

Lásd az RTW forrasztó/kiforrasztó csúcsok a WXMT kiforrasztócsipeszhez táblázatot a jelen útmutató végén vagy a www.weller-tools.com oldalon.

8.4 Pótalkatrészek és tartozékok a WXMT csipeszhez

Rendelési szám	Leírás
T0058765707	WXMT kézi eszköz kábellel
T0051516999	WDH 60 biztonsági pákatartó
T0054465299	RTW 2 forrasztócsúcs-pár 0,7 x 0,4 mm, 45°
T0051384199	Fémszivacs a WDC 2 tisztítókészlethez



9 Ártalmatlanítás

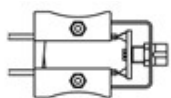
A kicserélt készülékalkatrészeket, szűrőt vagy a használt készüléket az Ön országának előírásai szerint ártalmatlanítsa.

10 Garancia

A vevő szavatossági igényei a készülék vevőhöz történt kiszállításától számított egy év után elévülnek. Ez nem vonatkozik a vevő BGB (Német Szövetségi PTK) §§ 478, 479 szerinti viszontkereseti igényére.

Az általunk rendelkezésre bocsátott garancia értelmében csak akkor állunk jól, ha a készülék tulajdonságaira és tartósságára vonatkozó garanciát írásba foglaltuk és a „Garancia” fogalma alatt bocsátottuk ki.

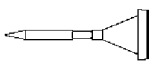
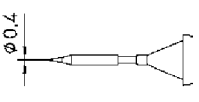
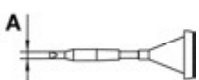
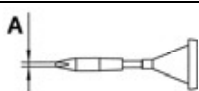
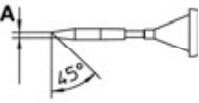
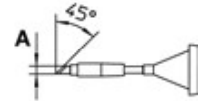
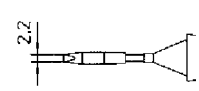
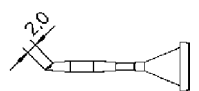
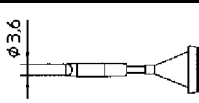
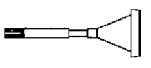
RT soldering/desoldering tips for WXMT



Model		Type description	Dimension			Order no.
			inch	mm	Degree	
RTW 1 tip set		Point tip	Ø 0.0157	Ø 0,4	45°	005 44 651 99
RTW 2 tip set		Chisel tip	0.028 x 0.016	0,7 x 0,4	45°	005 44 652 99
RTW 3 tip set		Soldering tip	0.1181 x 0.0394	3 x 1,0	45°	055 44 653 99
RTW 4 tip set		Soldering tip	0.2362 x 0.0394	6 x 1,0	45°	005 44 654 99
RTW 6NW tip set		Unwettable for soldering and desoldering of micro-devices	Ø 0.008	Ø 0,2	45°	005 44 656 99

Subject to technical change without notice!

RT soldering tips for WXMP

Model		Type description	Width A inch	mm	Order no.
RT1		Needle tip	Ø 0.008	Ø 0,2	005 44 601 99
RT 1NW		Needle tip	Ø 0.004	Ø 0,1	005 44 625 99
RT 1SC		Chisel tip	0.020 x 0.039	0,4 x 0,15	005 44 612 99
RT 1SCNW		Chisel tip	0.012 x 0.004	0,3 x 0,1	005 44 626 99
RT2		Fine point tip R	Ø 0.0315	Ø 0,8	005 44 602 99
RT3		Chisel tip	0.050 x 0.020	1,3 x 0,4	005 44 603 99
RT4		Chisel tip	0.060 x 0.020	1,5 x 0,4	005 44 604 99
RT5		Chisel tip 30° bent	0.030 x 0.020	0,8 x 0,4	005 44 605 99
RT6		Round tip	0.050 x 45°	1,2 x 45°	005 44 606 99
RT7		Knife tip	0.090 x 45°	2,2 x 45°	005 44 607 99
RT8		Chisel tip	0.090 x 0.020	2,2 x 0,4	005 44 608 99
RT9		Chisel tip	0.030 x 0.020	0,8 x 0,4	005 45 609 99
RTW 10GW		Gull wing	0.090 x 0.078	1,2 x 2,0	005 44 610 99
RT 11		Chisel tip	0.1417 x 0.0354	3,6 x 0,9	005 44 611 99
RT		Measuring tip			005 44 613 99

Subject to technical change without notice!