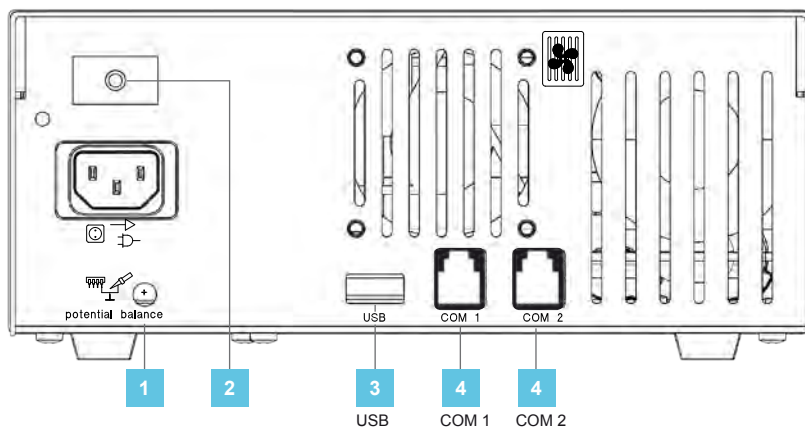


Weller®

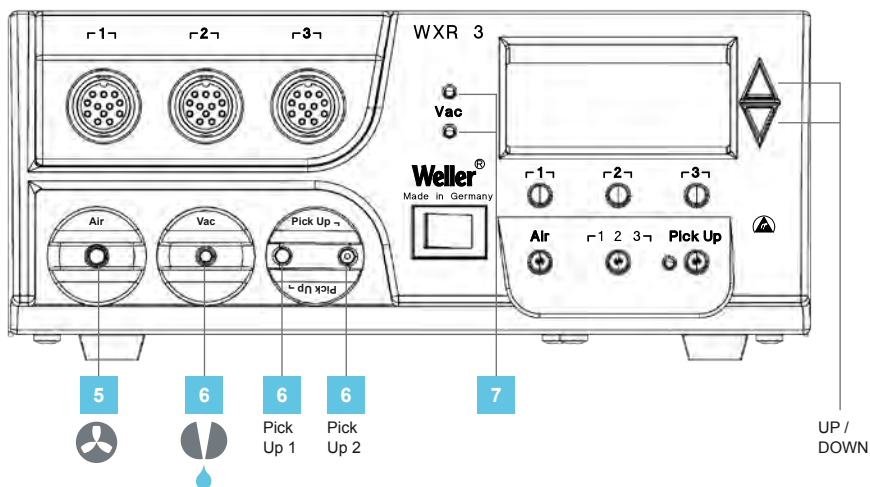


WXR 3

- DE** Originalbetriebsanleitung
- GB** Translation of the original instructions
- ES** Traducción del manual original
- FR** Traduction de la notice originale
- IT** Traduzione delle istruzioni originali
- PT** Tradução do manual original
- NL** Vertaling van de oorspronkelijke gebruiksaanwijzing
- SV** Översättning av bruksanvisning i original
- DK** Oversættelse af den originale brugsanvisning
- FI** Alkuperäisten ohjeiden käännös
- GR** Μετάφραση του πρωτοτύπου των οδηγιών χρήσης
- TR** Orijinal işletme talimatı çevirisi
- CZ** Překlad původního návodu k používání
- PL** Tłumaczeniem instrukcji oryginalnej
- HU** Eredeti használati utasítás fordítása
- SK** Preklad pôvodného návodu na použitie
- SL** Prevod izvirnih navodil
- EE** algupärase kasutusjuhendi tõlge
- LV** Instrukciju tulkojumam no oriģinālvalodas
- LT** Originalios instrukcijos vertimas
- BG** Превод на оригиналната инструкция
- RO** Traducere a instructiunilor originale
- HR** Prijevod originalnih uputa
- RU** Оригинальное руководство по эксплуатации



<p>1</p>	<p>DE Potentialausgleich GB Equipotential bonding ES Equipotencial FR Compensation de potentiel IT Compensazione di potenziale PT Equilíbrio do potencial NL Potentiaalvereffening SV Potentialutjämning DK Spændingsudligning</p>	<p>FI Potentiaalilin tasaus GR Εξίσωση δυναμικού TR Potansiyel dengelemesi CZ Vyrovnání potenciálu PL Wyrównanie potencjału HU Feszültségek egyenlítő hűvelő SK Zásuvka vyrovnania potenciálov SL Vtičnica za izenačevanje potenciala</p>	<p>EE Potentsiaalide ühtlustuspüks LV Potenciālu izlīdzināšanas pieslēgvietā LT Potencialo išlyginimo įvorė BG Изравняване на потенциалите RO Egalizare de potențial HR Izjednačavanje potencijala RU Выравнивание потенциалов</p>
<p>2</p>	<p>DE Netzsicherung GB Mains fuse ES Fusible FR Fusible secteur IT Protezione della rete PT Fusível de rede NL Netbeveiliging SV Nätsäkring</p>	<p>DK Netsikring FI Verkkosulake GR Ηλεκτρική ασφάλεια δικτύου TR Şebeke sigortası CZ Sítěová pojistka PL Bezpiecznik sieciowy HU Hálózati biztosíték SK Sieťová poistka</p>	<p>SL Omrežna varovalka EE Võrgukaitse LV Elektriskā tīkla drošinātājs LT Tinklo saugiklis BG Мрежов предпазител RO Siguranță de rețea HR Mrežni osigurač RU Предохранитель электросети</p>
<p>3</p>	<p>DE USB-Schnittstelle GB USB port ES Interfaz USB FR Interface USB IT Interfaccia USB PT Interface USB NL USB-poort SV USB-port</p>	<p>DK USB-port FI USB-liitäntä GR Θύρα διεπαφής USB TR USB arabirim CZ Rozhraní USB PL Złącze USB HU USB csatlakozó SK Rozhranie USB</p>	<p>SL Vmesnik USB EE USB-liides LV USB pieslēgvietā LT USB sąsaja BG USB-интерфейс RO Interfață USB HR Sučelje USB RU Интерфейс USB</p>
<p>4</p>	<p>DE Schnittstelle GB Interface ES Interfaz FR Interface IT Interfaccia PT Interface NL Interface SV Gränssnitt</p>	<p>DK Interface FI Liittymä GR Θύρα διεπαφής TR Arabirim CZ Rozhraní PL Interfejs HU Interfész SK Rozhranie</p>	<p>SL Vmesnik EE Liides LV Saskaņe LT Sąsaja BG Интерфейс RO Interfață HR Sučelje RU Интерфейс</p>



- 5** DE Luftanschlusssnippel für Heißluftkolben
 GB Air connection nipple for hot air tools
 ES Boquilla de conexión del aire para el soldador de aire caliente
 FR Raccord de connexion d'air pour fers à air chaud
 IT Nipplo di collegamento aria per saldatore ad aria calda
 PT Niples de ligação de ar para ferros de soldar por ar quente
 NL Luchtaansluitnippel voor hetluchtbout
 SV Luftanslutningsnippel för hetluftspenna

- 6** DE Vakuumschlus
 GB Vacuum connection
 ES Toma de vacío
 FR Raccord de vide
 IT Collegamento per vuoto
 PT Ligação de vácuo
 NL Vacuümaansluiting
 SV Vakuumslutning

- 7** DE LED Vakuum
 GB Vacuum LED
 ES LED Vacío
 FR LED vide
 IT LED Vuoto
 PT LED do vácuo
 NL LED vacuüm
 SV Lysdiod vakuum

- DK Lufttilslutningsnippel til varmluftskolbe
 FI Ilmailiäntänippä ku-uimailmakolville
 GR Στόμιο σύνδεσης αέρα για έμβολο θερμού αέρα
 TR Sicak hava pistonu için hava bađlantı nipelı
 CZ Sroubovacı připojka vzduchu pro horkovzdušný pist
 PL Sroubovacı připojka vzduchu pro horkovzdušný pist
 HU Levegőcsatlakozó a forrólevegős páka számára
 SK Připojka vzduchu pre teplovzdušnú rúčku
 SL Priključni nastavek spajkalnika za vroči zrak

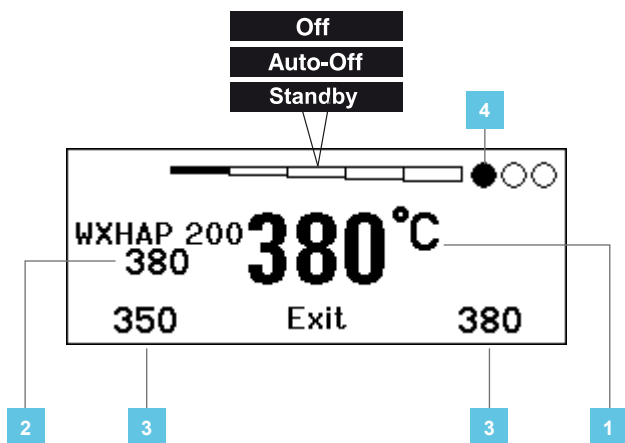
- DK Vakuumtilslutning
 FI Tyhjiöliitäntä
 GR Σύνδεση κενού
 TR Vakum bađlantısı
 CZ Připojka vakua
 PL Przłącze próżni
 HU Vákuumcsatlakozó
 SK Pripojka vákua
 SL Priključek za podtlak

- DK LED vakuum
 FI Tyhjiön LED
 GR LED κενού
 TR Vakum LED'i
 CZ LED vakuum
 PL Dioda LED próżni
 HU Vákuum LED
 SK LED-dióda: podtlak

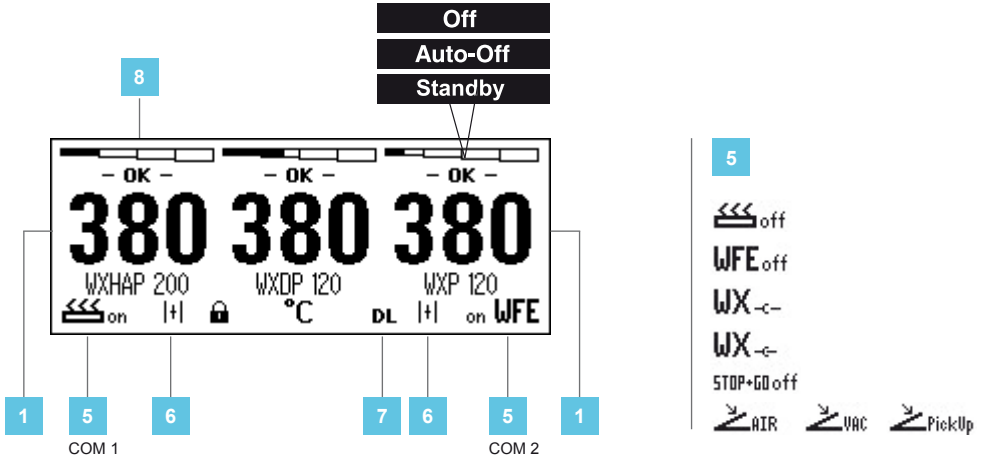
- EE Õhuühenduse nippel kuuma õhu kolvidele
 LV Gaisa pieslēguma nipelis karstā gaisa lodāmuram
 LT Karšto oro stūmoklio oro jungties antgalis
 BG Нипел за присъединяван на въздух за поялник с горещ въздух
 RO Niplu de racordare pentru leţconul cu aer cald
 HR Nazuvica za priključak zraka za lemilo na vrući zrak
 RU Подключение воздуха ниппель для горячей пайки воздуха

- EE Vaakumühendus
 LV Vakuuma pieslēgums
 LT Vakuumo jungtis
 BG Съединителен елемент за вакуум
 RO Racord pentru vid
 HR Vakuumski priključak
 RU Вакуумное соединение

- SL LED-dioda podtlaka
 EE LED vaakum
 LV Vakuuma LED diode
 LT LED vakuumas
 BG Вакуум LED
 RO LED vid
 HR LED vakuum
 RU Светодиодный индикатор вакуума



<p>1</p> <p>DE Isttemperatur / Solltemperatur GB Actual temperature / nominal temperature ES Temperatura real / temperatura de referencia FR Température réelle / température de consigne IT Temperatura reale / temperatura nominale PT Temperatura real / temperatura nominal NL Werkelijke temperatuur / gewenste temperatuur SV Faktisk temperatur / börtemperatur</p>	<p>DK Faktisk temperatur / nominal temperatur FI Todellinen lämpötila / ohjelämpötila GR Πραγματική θερμοκρασία / ονομαστική θερμοκρασία TR Fiili sıcaklık / nominal sıcaklık CZ Skutečná teplota / nominal sıcaklık PL Temperatura rzeczywista / temperatura zadana HU Mért hőmérséklet / temperatura hőmérséklet SK Skutočná teplota / požadovaná teplota</p>	<p>SL Dejanska temperatura / zelena temperatura EE Tegelik väärtus / sihttemperatuur LV Faktiskā temperatūra / vēlamā temperatūra LT Esama temperatūra / nustatytoji temperatūra BG Действителна температура / Зададена температура RO Temperatura efectivă / Temperatura nominală HR Stvarna temperatura / Zadana temperatura RU Фактическая температура / Заданная температура</p>
<p>2</p> <p>DE Solltemperatur GB Nominal temperature ES Temperatura de referencia FR Température de consigne IT Temperatura nominale PT Temperatura nominal NL Gewenste temperatuur SV Börtemperatur</p>	<p>DK Nominal temperatur FI Ohjelämpötila GR Ονομαστική θερμοκρασία TR Nominal sıcaklık CZ Nominal sıcaklık PL Temperatura zadana HU Temperatura hőmérséklet SK Požadovaná teplota</p>	<p>SL Zelena temperatura EE Sihttemperatuur LV Vēlamā temperatūra LT Nustatytoji temperatūra BG Зададена температура RO Temperatura nominală HR Zadana temperatura RU Заданная температура</p>
<p>3</p> <p>DE Festtemperatur GB Fixed temperature ES Temperatura fija FR Température fixe IT Temperatura fissa PT Temperatura fixa NL Vaste temperatuur SV Fast temperatur</p>	<p>DK Fast temperatur FI Kiinteä lämpötila GR Σταθερή θερμοκρασία TR Sabit sıcaklık CZ Stanovená teplota PL Temperatura stała HU Rögzített hőmérséklet SK Pevná teplota</p>	<p>SL Stalna temperatura EE Püsitemperatuur LV Noteiktā temperatūra LT Fiksuotoji temperatūra BG Непроменлива температура RO Temperatura fixă HR Fiksna temperatura RU Фиксированная температура</p>
<p>4</p> <p>DE Aktiver Kanal GB Active channel ES Canal activo FR Canal actif IT Canale attivo PT Canal ativo NL Actief kanaal SV Aktiv kanal</p>	<p>DK Aktiv kanal FI Aktiivoitu kanava GR Ενεργό κανάλι TR Aktif kanal CZ Aktivní kanál PL Aktywny kanał HU Aktiv csatorna SK Aktivný kanál</p>	<p>SL Aktivni kanal EE Aktiivne kanal LV Aktīvais kanāls LT Aktyvus kanalas BG Активен канал RO Canal activ HR Aktivni kanal RU Активный канал</p>



- | | | | | | |
|--|--|--|--|--|---|
| <p>5 DE Schnittstelle COM 1 / COM 2
 GB Interface COM 1 / COM 2
 ES Interfaz COM 1 / COM 2
 FR Interface COM 1 / COM 2
 IT Interfaccia COM 1 / COM 2
 PT Interface COM 1 / COM 2
 NL Interface COM 1 / COM 2
 SV Gränssnitt COM 1 / COM 2</p> | <p>6 WFV 60A
 DE Zustandsanzeige
 GB Status indication
 ES Indicación del estado
 FR Indication d'état
 IT Indicatore di stato
 PT Indicação de status
 NL Statusweergave
 SV Statusvisning</p> | <p>7 DE DATA LOGGER (DL) aktiv
 GB DATA LOGGER (DL) active
 ES DATA LOGGER (DL) activo
 FR DATA LOGGER (DL) actif
 IT DATA LOGGER (DL) attivo
 PT REGISTRO DE DADOS (DL) activo
 NL DATA LOGGER (DL) actief
 SV DATA LOGGER (DL) aktiv
 DK DATA LOGGER (DL) aktiv</p> | <p>8 2 CH 1, 2, 3
 DE Indikator Schaltausgang
 GB Switching output indicator
 ES Indicador salida de conexión
 FR Indicateur sortie de commutation
 IT Indicatore uscita di commutazione
 PT Indicador da saída de comunicação
 NL Indicator schakeluitgang</p> | <p>DK Interface COM 1 / COM 2
 FI Liittymä COM 1 / COM 2
 GR Θύρα διαπαράσης COM 1 / COM 2
 TR Arabirim COM 1 / COM 2
 CZ Rozhraní COM 1 / COM 2
 PL Interfejs COM 1 / COM 2
 HU Interfész COM 1 / COM 2
 SK Rozhranie COM 1 / COM 2</p> <p>DK Statusindikator
 FI Tilanneilmais
 GR Ενδειξη προόδου
 TR Durum göstergesidir
 CZ Zobrazení stavu
 PL Wyświetlacz stanu
 HU Állapot kijelző
 SK Zobrazenie stavu</p> <p>FI DATA LOGGER (DL) aktivoitu
 GR DATA LOGGER (DL) ενεργό
 TR VERİ GÜNLÜKLEYİCİ (DL) aktif
 CZ DATA LOGGER (DL) aktivní
 PL DATA LOGGER (DL) aktywny
 HU DATA LOGGER (DL - adatnaplózás) aktív
 SK DATA LOGGER (DL) aktivný
 SL DATA LOGGER (DL) je aktiviran
 EE DATA LOGGER (DL) on aktiivne</p> <p>SV Indikator kopplingsutgång
 DK Indikator koblingsudgang
 FI Kytentälähdön ilmaisin
 GR Δεικτης επαφής εξόδου
 TR Devre çıkışı göstergesi
 CZ Indikátor spínacích výstupu
 PL Wskaźnik wyjścia przełączającego
 HU Kapcsolókimenet indikátor
 SK Indikátor spínacích výstupu</p> | <p>5 off
 WFE off
 WX -
 WX -
 STOP+GO off
 AIR VAC PickUp</p> <p>SL Vmesnik COM 1 / COM 2
 EE Liides COM 1 / COM 2
 LV Saskaņe COM 1 / COM 2
 LT Sašaja COM 1 / COM 2
 BG Интерфейс COM 1 / COM 2
 RO Interfață COM 1 / COM 2
 HR Sučelje COM 1 / COM 2
 RU Интерфейс COM 1 / COM 2</p> <p>SL Prikaz stanja
 EE Olekuekraan
 LV Stāvokļa displejs
 LT Būklės indikatorius
 BG Индикация на състоянието
 RO Afişajul de stare
 HR Prikaz stanja
 RU Индикация состояния</p> <p>LV DATU REĢISTRĒTĀJS (DR) ir ieslēgts
 LT Aktyvintas duomenų registravimo įtaisas DATA LOGGER (DL)
 BG DATA LOGGER (DL) активна
 RO DATA LOGGER (DL) activ
 HR DATA LOGGER (DL) aktiviran
 RU РЕГИСТРАТОР ДАННЫХ (РД) активирован</p> <p>SL Indikator izhoda
 EE Lülitusväljundi indikaator
 LV Slēguma izejas indikators
 LT Indikatoriaus jungimo išvadas
 BG Включване индикатор изход
 RO Indicator ieşire de comutare
 HR Indikator prekidača za izlaz
 RU Индикатор коммутируемого выхода</p> |
|--|--|--|--|--|---|

Wir danken Ihnen für das mit dem Kauf dieses Geräts erwiesene Vertrauen.

Bei der Fertigung wurden strengste Qualitätsanforderungen zugrunde gelegt, die eine einwandfreie Funktion des Gerätes sicherstellen.



Lesen Sie diese Anleitung und die beiliegenden Sicherheitshinweise vor Inbetriebnahme und bevor Sie mit dem Gerät arbeiten vollständig durch.

Bewahren Sie diese Anleitung so auf, dass sie für alle Benutzer zugänglich ist.

Diese Anleitung enthält wichtige Informationen, um das Gerät sicher und sachgerecht in Betrieb zu nehmen, zu bedienen, zu warten und einfache Störungen selbst zu beseitigen.

Das Gerät wurde entsprechend dem heutigen Stand der Technik und den anerkannten sicherheitstechnischen Regeln hergestellt.

Trotzdem besteht die Gefahr von Personen- und Sachschäden, wenn Sie die Sicherheitshinweise im beiliegenden Sicherheitsheft sowie die Warnhinweise in dieser Anleitung nicht beachten.

Sicherheitshinweise

Aus Sicherheitsgründen dürfen Kinder und Jugendliche unter 16 Jahren sowie Personen, die nicht mit dieser Betriebsanleitung vertraut sind, das Gerät nicht benutzen. Kinder sollten beaufsichtigt werden, um sicherzustellen, dass sie nicht mit dem Gerät spielen.

Dieses Gerät ist nicht dafür bestimmt, durch Personen (einschließlich Kinder) mit eingeschränkten physischen, sensorischen oder geistigen Fähigkeiten oder mangels Erfahrung und/oder mangels Wissen benutzt zu werden.



Warnung! Stromschlag

Durch unsachgemäßes Anschließen des Steuergeräts besteht Verletzungsgefahr durch Stromschlag und das Gerät kann beschädigt werden.

- Lesen Sie die beiliegenden Sicherheitshinweise, die Sicherheitshinweise dieser Betriebsanleitung sowie die Anleitung Ihres Steuergeräts vor Inbetriebnahme des Steuergeräts vollständig durch und beachten Sie die darin gegebenen Vorsichtsmaßnahmen.
- Schließen Sie nur WELLER WX-Werkzeuge an.
- Verwendung Sie niemals den USB-Port als Spannungsversorgung für Fremdgeräte.

Bei defektem Gerät können aktive Leiter frei liegen oder der Schutzleiter ohne Funktion sein.

- Reparaturen müssen durch von Weller ausgebildete Personen erfolgen.
- Ist die Anschlussleitung des Elektrowerkzeugs beschädigt, muss sie durch eine speziell vorgeschaltete Anschlussleitung ersetzt werden, die über die Kundendienstorganisation erhältlich ist.



Warnung! Verbrennungsgefahr

Beim Betrieb des Steuergeräts besteht Verbrennungsgefahr am Lötwerkzeug. Werkzeuge können nach dem Ausschalten noch längere Zeit heiß sein.

- Legen Sie das Lötwerkzeug bei Nichtgebrauch immer in der Sicherheitsablage ab.
- Schließen Sie Vakuum und Heißluft nur an den dafür vorgesehenen Anschlüssen an.
- Den Heißluftkolben nicht auf Personen oder brennbare Gegenstände richten.



Warnung! Brand- und Explosionsgefahr!

Brandgefahr durch heiße Werkzeuge

- Legen Sie das Lötwerkzeug bei Nichtgebrauch immer in der Sicherheitsablage ab.
- Den Heißluftkolben nicht auf Personen oder brennbare Gegenstände richten.
- Halten Sie explosive und brennbare Gegenstände fern.
- Gerät nicht bedecken.

Bestimmungsgemäße Verwendung

Versorgungseinheit für WELLER WX-Lötwerkzeuge. Verwenden Sie die Reparaturstation ausschließlich gemäß dem in der Betriebsanleitung angegebenen Zweck zum Löten und Entlöten unter den hier angegebenen Bedingungen.



Brennbare Gase und Flüssigkeiten dürfen nicht abgesaugt werden.

Das Gerät darf nur mit korrekt eingesetzt und dafür vorgesehenen Filterkartuschen betrieben werden. Ersetzen Sie volle Filterkartuschen.

Gerät nur in Innenräumen verwenden. Vor Feuchtigkeit und direkter Sonneneinstrahlung schützen. Der bestimmungsgemäße Gebrauch schließt auch ein, dass

- Sie diese Anleitung beachten,
- Sie alle weiteren Begleitunterlagen beachten,
- Sie die nationalen Unfallverhütungsvorschriften am Einsatzort beachten.

Für eigenmächtig vorgenommene Veränderungen am Gerät wird vom Hersteller keine Haftung übernommen.

Benutzergruppen

Aufgrund unterschiedlich hoher Risiken und Gefahrenpotentiale dürfen einige Arbeitsschritte nur von geschulten Fachkräften ausgeführt werden.

Arbeitsschritt	Benutzergruppen
Vorgabe der Lötparameter	Fachpersonal mit technischer Ausbildung
Auswechseln von elektrischen Ersatzteilen	Elektrofachkraft
Vorgabe von Wartungsintervallen	Sicherheitsfachkraft
Bedienen Filterwechsel	Laien
Bedienen Filterwechsel Auswechseln von elektrischen Ersatzteilen	Technische Auszubildende unter Anleitung und Aufsicht einer ausgebildeten Fachkraft

Gerät in Betrieb nehmen

Achtung!

Beachten Sie die jeweiligen Betriebsanleitungen der angeschlossenen Geräte.

Nehmen Sie das Gerät wie im Kapitel „Inbetriebnahme“ beschrieben in Betrieb.



Überprüfen Sie, ob die Netzspannung mit der Angabe auf dem Typenschild übereinstimmt.

Gerät nur ausgeschaltet an die Steckdose anschließen.

Nach dem Einschalten des Gerätes führt der Mikroprozessor einen Selbsttest durch und liest die im Werkzeug gespeicherten Parameterwerte aus.

Solltemperatur und Festtemperaturen sind auf dem Werkzeug gespeichert. Temperatur-Istwert steigt bis zur Solltemperatur (= Lötwerkzeug wird aufgeheizt).

Löten und Entlöten

Führen Sie die Lötarbeiten gemäß der Betriebsanleitung Ihres angeschlossenen Lötwerkzeuges durch.

Behandlung der Lötspitzen

- Benetzen Sie beim ersten Aufheizen die selektive und verzinnbare Lötspitze mit Lot. Dies entfernt lagerbedingte Oxydschichten und Unreinheiten der Lötspitze.
- Achten Sie bei Lötpausen und vor dem Ablegen des Lötkolbens darauf, dass die Lötspitze gut verzinkt ist.
- Verwenden Sie keine zu aggressiven Flussmittel.
- Achten Sie immer auf den ordnungsgemäßen Sitz der Lötspitzen.
- Wählen Sie die Arbeitstemperatur so niedrig wie möglich.
- Wählen Sie die für die Anwendung größtmögliche Lötspitzenform
Daumenregel: ca. so groß wie das Lötpad.
- Sorgen Sie für einen großflächigen Wärmeüber-

gang zwischen Lötspitze und Lötstelle, indem Sie die Lötspitze gut verzinnen.

- Schalten Sie bei längeren Arbeitspausen das Lötssystem aus oder verwenden Sie die Weller Funktion zur Temperaturabsenkung bei Nichtgebrauch.
- Benetzen Sie die Spitze mit Lot, bevor Sie den LötKolben für längere Zeit ablegen.
- Geben Sie das Lot direkt auf die Lötstelle, nicht auf die Lötspitze.
- Wechseln Sie die Lötspitzen mit dem dazugehörigen Werkzeug.
- Üben Sie keine mechanische Kraft auf die Lötspitze aus.

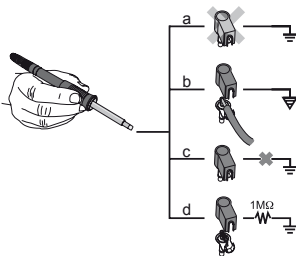
Hinweis

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

Überlastabschaltung

Um die Überlastung der Station zu vermeiden wird bei Überlast die Leistung automatisch reduziert.

Potentialausgleich



Durch unterschiedliche Schaltung der 3,5 mm Schaltklinkenbuchse sind 4 Varianten möglich:

a	Hart geerdet	Ohne Stecker (Auslieferungszustand).
b	Potentialausgleich	Mit Stecker, Ausgleichsleitung am Mittelkontakt.
c	Potentialfrei	Mit Stecker
d	Weich geerdet	Mit Stecker und eingelötetem Widerstand. Erdung über den gewählten Widerstand

Firmware update durchführen

Hinweis

Während das Firmware update läuft, darf die Station nicht ausgeschaltet werden.

1. Station ausschalten.
2. Speicherstick in die USB-Schnittstelle einstecken.
3. Station einschalten.

Firmware update wird automatisch durchgeführt. Falls Sie eine aktuellere Firmware bereits auf Ihrer Station installiert haben, wird diese nicht verändert.

Pflege und Wartung



Warnung!

Vor allen Arbeiten am Gerät Stecker aus der Steckdose ziehen.



Warnung!

Nur original WELLER-Ersatzteile verwenden.



Warnung! Verbrennungsgefahr

- Lötspitzenwechsel nur in kaltem Zustand
- Saugdüsenwechsel und Reinigung nur in heißem Zustand mit passendem Werkzeug
- Heißluftdüsenwechsel nur mit passendem Werkzeug
- Zinnsammelbehälter nur in kaltem Zustand reinigen oder wechseln

Filterwechsel

Filter für Vakuum regelmäßig auf Verschmutzung kontrollieren und gegebenenfalls erneuern.

Warnung!

Zerstörung der Vakuumpumpe durch Arbeiten ohne Filter.

- Kontrollieren Sie bevor Sie mit Lötarbeiten beginnen, ob ein Hauptfilter eingelegt ist!

Verschmutzte Filter müssen als Sondermüll behandelt werden.

Entsorgen Sie ausgetauschte Geräteteile, Filter oder alte Geräte gemäß den Vorschriften Ihres Landes.

Tragen Sie geeignete Schutzausrüstung.

Bedienpanel mit geeignetem Reinigungstuch bei Verunreinigung reinigen.

Standby Temperatur

 Menüaufruf ► Tool-Parameter

Die Lötwerkzeuge haben eine Nutzungserkennung (Sensor) im Griff, welche bei Nichtbenutzung des Lötwerkzeugs den Abkühlvorgang auf Standby Temperatur automatisch einleitet.

Standby Zeit (Temperaturabschaltung)

 Menüaufruf ► Tool-Parameter

Bei Nichtgebrauch des Lötwerkzeugs wird die Temperatur nach Ablauf der eingestellten Standby Zeit auf Standby Temperatur abgesenkt. Im Display erscheint „Standby“.

Drücken der Bedien-Taste beendet diesen Standby Zustand. Der im Werkzeug integrierte Sensor erkennt die Zustandsänderung und deaktiviert den Standby Zustand, sobald das Werkzeug bewegt wird.

Option	Beschreibung
OFF	Standby Zeit ist ausgeschaltet (Werkseinstellung)
1-999 min	Standby Zeit, individuell einstellbar
---	Werkzeug wird nicht unterstützt

AUTO-OFF Zeit (Automatische Abschaltzeit)

 Menüaufruf ► Tool-Parameter

Bei Nichtgebrauch des Lötwerkzeugs wird nach Ablauf der AUTO-OFF Zeit die Heizung des Lötwerkzeuges abgeschaltet.

Die Temperaturabschaltung wird unabhängig von der eingestellten Standby-Funktion ausgeführt. Die Isttemperatur wird angezeigt und dient als Restwärmeanzeige. Im Display erscheint „AUTO-OFF“.

Option	Beschreibung
OFF	AUTO-OFF Funktion ist ausgeschaltet (Werkseinstellung)
1-999 min	AUTO-OFF Zeit, individuell einstellbar.

Empfindlichkeit

 Menüaufruf ► Tool-Parameter

Option	Beschreibung
niedrig	unempfindlich – reagiert auf starke (lange) Bewegung
normal	standard (Werkseinstellung)
hoch	empfindlich - reagiert auf leichte (kurze) Bewegung
---	Werkzeug wird nicht unterstützt

Max. Heißluftdauer WXHAP

 Menüaufruf ► Tool-Parameter

Die Einschaltzeit für den Heißluftstrom des WXHAP kann in 1er-Schritten von 0 bis 300 s begrenzt werden. Werkseinstellung ist 0 s („OFF“), d.h. der Luftstrom wird aktiviert, solange der Taster am Heißluftkolben oder der optionale Fußschalter gedrückt ist.

Option	Beschreibung
OFF	keine Dauer definiert (Werkseinstellung)
1-300 s	individuell einstellbar

Offset (Temperatur-Offset)

 Menüaufruf ► Tool-Parameter

Die tatsächliche Lötspitzentemperatur kann durch Eingabe eines Temperatur-Offsets um $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72\text{ }^{\circ}\text{F}$) angepasst werden.

Parametermenü

Regelverhalten ☰ Menüaufruf ▶ Tool-Parameter

Die Funktion bestimmt das Aufheizverhalten des Lötwerkzeuges zum Erreichen der eingestellten Werkzeugtemperatur.

Option	Beschreibung
standard	Angepasstes (mittleres) Aufheizen (Werkzeugeinstellung)
sanft	Langsames Aufheizen
aggressiv	Schnelles Aufheizen

Tastensperriegelung WXHAP ☰ Menüaufruf ▶ Tool-Parameter

Mit dieser Funktion kann das werkseitig eingestellte Tastenverhalten des WXHAP Kolbens verändert werden.

Option	Beschreibung
OFF	–
ON	Der WXHAP wird mit dem ersten Tastendruck ein- und mit einem weiteren Tastendruck ausgeschaltet.

Prozessfenster ☰ Menüaufruf ▶ Tool-Parameter

Der im Prozessfenster eingestellte Temperaturbereich bestimmt das Signalverhalten des potentialfreien Schaltausgangs.

Hinweis

Bei Werkzeugen mit LED Ringlicht (z. B. WXDP 120) bestimmt das Prozessfenster das Leuchtverhalten des LED Ringlichts.

Konstantes Leuchten bedeutet das Erreichen der vorgewählten Temperatur bzw. die Temperatur ist innerhalb des vorgegebenen Prozessfensters.

Blinken signalisiert, dass das System aufheizt bzw. die Temperatur außerhalb des Prozessfensters ist.

Sprache ☰ Menüaufruf ▶ Stationsparameter

CHN	中文	FRA	Français	RUS	Русский	KOR	한국말
DEN	Dansk	GER	Deutsch	SWE	Svenska	CZE	Český
ENG	English	HUN	Magyar	TUR	Türkçe		
ESP	Español	ITA	Italiano	JPN	日本語		
FIN	Suomi	POR	Português	POL	Polski		

Temperaturversion °C/°F (Temperatureinheiten) ☰ Menüaufruf ▶ Stationsparameter

Option	Beschreibung
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Passwort (Verriegelungsfunktion) ☰ Menüaufruf ▶ Stationsparameter

Nach Einschalten der Verriegelung sind an der Lötstation nur noch die Festtemperatur-Tasten bedienbar. Alle anderen Einstellungen können bis zur Entriegelung nicht mehr verstellt werden.

Hinweis

Soll es wirklich nur einen Temperaturwert zur Auswahl geben, müssen die Bedien-Tasten (Festtemperatur-Tasten) auf den gleichen Temperaturwert eingestellt werden.

Parametermenü

DE

Lötstation verriegeln

Den gewünschten dreistelligen Verriegelungscode (zwischen 001-999) mit der Taste UP / DOWN einstellen. Code mit der Eingabe-Taste bestätigen.

Die Verriegelung ist aktiv (im Display ist ein Schloss zu sehen).

Lötstation entriegeln

1. Parametermenü aufrufen. Ist die Verriegelung aktiv, öffnet sich automatisch der Passwort-Menü-Punkt. Im Display erscheinen drei Sterne (***)).

2. Den dreistelligen Verriegelungscode mittels UP / DOWN-Tasten einstellen.
3. Code mit der Eingabe-Taste bestätigen.

Code vergessen?

Wenden Sie sich bitte an unseren Kunden Service: technical-service@weller-tools.com

Einzelkanalanzeige

Menüaufruf ▶ Stationsparameter

Um eine übersichtlichere Displayanzeige zu erhalten, kann der Anzeigemodus von der 3-kanaligen zur 1-kanaligen Anzeige umgeschaltet werden.

Bei der Einzelkanalanzeige, erfolgt nach der Einstellung der Temperatur eines Werkzeugkanals kein automatischer Rücksprung in die 3-Kanal-Anzeige.

Der Rücksprung ist durch $\leftarrow \rightarrow$ möglich.

Option	Beschreibung
OFF	Automatischer Rücksprung zur 3-Kanal-Anzeige (Werkseinstellung)
ON	Kein automatischer Rücksprung zur 3-Kanal-Anzeige

Vakuum Vorlauf

Menüaufruf ▶ Stationsparameter

Um ein vorzeitiges Starten der Pumpe zu verhindern oder um eine definierte Vorwärmzeit der Lötstelle zu gewährleisten, kann eine Einschaltverzögerung eingestellt werden.

Option	Beschreibung
0 sec	OFF: Vakuum Vorlauf Funktion ist ausgeschaltet (Werkseinstellung)
1-10 sec	ON: Vakuum Vorlauf Zeit, individuell einstellbar

Vakuum Nachlauf

Menüaufruf ▶ Stationsparameter

Um das Verstopfen des Entlötkolbens zu verhindern, kann eine Vakuum Nachlauf-Zeit eingestellt werden.

Option	Beschreibung
0 sec	OFF: Vakuum Nachlauf Funktion ist ausgeschaltet (Werkseinstellung)
1-10 sec	ON: Vakuum Nachlauf Zeit, individuell einstellbar

Manometerschwelle

Menüaufruf ▶ Stationsparameter

Mit dieser Funktion kann das Wartungsintervall des Entlötwerkzeugs definiert werden. Hierbei wird der Wert in mbar festgelegt, bei dem das elektrische Manometer bei verschmutztem Saugsystem eine Warnmeldung auslöst (LED der Vakuumpumpe wechselt von grün auf rot). Der eingestellte Wert hängt von den verwendeten Saugdüsen ab.

Einstellbar -400 mbar bis -800 mbar
Werkseinstellung -600 mbar

1. System (Spitzen und Filter) müssen frei sein.

2. Menüpunkt „Manometerschwelle“ im Menü auswählen.
3. „Manometerschwelle“ -Druckwert mit Taste UP oder DOWN einstellen. Die LED Regelkontrolle schaltet von rot auf grün hin und her. Mit Taste UP den Unterdruck um 50 bis 80 mbar erhöhen, den Vakuumschlauch zusammendrücken und kontrollieren ob die Kontrollleuchte von grün auf rot schaltet.
4. Eingestellte Änderung übernehmen.

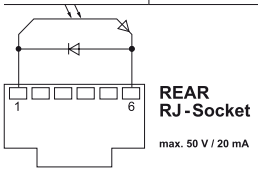
Schnittstelle COM 1 / 2 ☰ Menüaufruf ▶ Stationsparameter

Option	Beschreibung
RS232	Serielle Kommunikation mit PC oder anderen kompatiblen Weller-Geräten (Werkseinstellung).
Air	Die Schnittstelle COM 1 wird als Fußschalttereingang, zum Aktivieren des Luftstromes, konfiguriert.
Vac	Die Schnittstelle COM 1 wird als Fußschalttereingang, zum Aktivieren des Vakuums, konfiguriert.
PickUp	Die Schnittstelle COM 1 wird als Fußschalttereingang, zum Aktivieren des PickUp-Vakuums, konfiguriert.
Stop&Go	Die Schnittstelle COM 1 wird zum Ansteuern eines optionalen Optoadapters verwendet um über einen Lichtleiter ein KHE/KHP Schaltgerät schalten zu können. Bei Benutzung eines Werkzeugs wird der Ausgang aktiviert. Zusätzlich wird der potentialfreie Schaltausgang geschlossen. Ausgang ist aus bei Standby, Auto-Off, Off oder wenn kein Werkzeug gesteckt ist.

Potentialfreier Schaltausgang 1 ☰ Menüaufruf ▶ Stationsparameter

Der potentialfreie Schaltausgang 1 befindet sich am Anschluss COM 1.

Option	Beschreibung
OFF	(Werkseinstellung)
ZeroSmog	Der potentialfreie Schaltausgang 1 wird bei Benutzung eines Werkzeugs geschlossen. Über einen optionalen Adapter (WX HUB) können bestimmte Zero Smog angeschlossen werden. Die rückseitige RS 232 Schnittstelle ist weiterhin funktionsfähig. Schaltausgang ist offen bei Standby, Auto Off, Off oder wenn kein Werkzeug gesteckt ist.

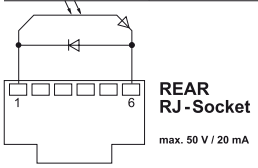


Hinweis
Ist die Schnittstelle COM1 zusätzlich auf „Stop&Go“ eingestellt, wird die „Filter voll“ Meldung vom WX HUB ausgewertet und es erscheint bei Bedarf ein Hinweis im Display.

Potentialfreier Schaltausgang 2 ☰ Menüaufruf ▶ Stationsparameter

Der potentialfreie Schaltausgang 2 befindet sich am Anschluss COM 2.

Option	Beschreibung
OFF	(Werkseinstellung)
CH 1	Werkzeugkanal 1 steuert den Schaltausgang
CH 1+2	Werkzeugkanal 1 + 2 steuert den Schaltausgang
CH 1+2+3	Werkzeugkanal 1 + 2 + 3 steuert den Schaltausgang



Hinweis
Ist die Arbeitstemperatur für den Roboter erreicht, dann wird im Display ein – ok – angezeigt.

Technische Daten

DE

Reparaturstation	WXR 3
Abmessungen L x B x H	273 x 235 x 102 mm (10,75 x 9,25 x 4,02 inch)
Gewicht	ca. 6,7 kg
Netzspannung	230 V, 50 Hz T0053500699 120 V, 60 Hz WXR 3 100 V 50/60 Hz T0053500199
Leistungsaufnahme	420 W (600 W)
Schutzklasse	I, Gehäuse antistatisch III, Lötwerkzeug
Sicherung	Überstromauslöser 230 V; 2,0 A 120 V; 4,0 A
Temperaturbereich	Celsius: 100 - 450°C (550°C) Fahrenheit: 200 - 850°F (999°F) Regelbarer Temperaturbereich ist werkzeugabhängig.
Temperaturgenauigkeit	± 9 °C (± 17 °F) Werkzeugabhängig (WXHAP 200 ±30 °C / ±80 °F)
Temperaturstabilität	± 2 °C (± 4 °F)
Potentialausgleich	Über 3,5 mm Schaltklinkenbuchse an der Geräterückseite.
Display	240 x 88 dots / Hintergrundbeleuchtung
USB-Schnittstelle	Das Steuergerät ist mit einer USB-Schnittstelle für Firmware update, Parametrierung und Monitoring ausgerüstet.
Pumpe (Aussetzbetrieb (30/30) s)	Max. Unterdruck 0,7 bar Max. Fördermenge 18 l/min Heißluft max. 15 l/min
Zusätzliche Vakuumpumpe	Max. Unterdruck 0,5 bar Max. Fördermenge 1,7 l/min

Fehlermeldungen und Fehlerbehebung

Meldung/Symptom	Mögliche Ursache	Maßnahmen zur Abhilfe
Anzeige „- -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ Werkzeug wurde nicht erkannt ■ Werkzeug defekt 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Anschluss des Werkzeugs am Gerät überprüfen ■ Angeschlossenes Werkzeug überprüfen
Keine Displayfunktion (Display aus)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Keine Netzspannung vorhanden 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Netzschalter einschalten ■ Netzspannung überprüfen ■ Gerätesicherung überprüfen
Kein Vakuum am Entlötwerkzeug	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vakuum nicht angeschlossen ■ Entlötdüse verstopft ■ Pumpe defekt 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vakuumschlauch am Vakuumsanschluss anschließen ■ Entlötdüse mit Reinigungswerkzeug warten
Unzureichendes Vakuum am Entlötwerkzeug	<ul style="list-style-type: none"> ■ Filterkartusche am Entlötwerkzeug voll ■ Hauptfilter voll 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Filterkartusche am Entlötwerkzeug wechseln ■ Hauptfiltereinsatz an der Lötstation wechseln
keine Luft am Heißluftkolben	<ul style="list-style-type: none"> ■ Luftschlauch nicht angeschlossen ■ Hauptfilter voll 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Luftschlauch anschließen oder prüfen ■ Hauptfiltereinsatz an der Lötstation wechseln

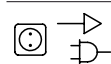
Symbole



Achtung!



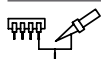
Betriebsanleitung lesen!



Vor Durchführung jeglicher Arbeiten am Gerät immer den Stecker aus der Steckdose ziehen.



ESD gerechtes Design und ESD gerechter Arbeitsplatz



Potentialausgleich



CE-Zeichen



Sicherung



Sicherheitstransformator



Löten



Entlöten



Heißluft



Entsorgung

Werfen Sie Elektrowerkzeuge nicht in den Hausmüll! Gemäß Europäischer Richtlinie 2012/19/EU über Elektro- und Elektronik- Altgeräte und Umsetzung in nationales Recht müssen verbrauchte Elektrowerkzeuge getrennt gesammelt und einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.

Entsorgen Sie ausgetauschte Geräteteile, Filter oder alte Geräte gemäß den Vorschriften Ihres Landes.

Original Konformitätserklärung

Reparaturstation WXR 3

Werkzeug WXHAP 200, WXDP 120, WXDV 120, WXP 65, WXP 120, WXP 200, WXMP, WXMT, WXS 200, WXHP 120

Wir erklären, dass die bezeichneten Produkte die Bestimmungen folgender Richtlinien erfüllen:

2011/65/EU (RoHS), 2004/108/EG, 2006/42/EG

Angewandte harmonisierte Normen:

DIN EN 55014-1: 2012-05	DIN EN 60335-1: 2012-10
DIN EN 55014-2: 2009-06	DIN EN 60335-2-45: 2012-08
DIN EN 61000-3-2: 2010-03/2011-06	DIN EN 62233: 2008-11/2009-04
DIN EN 61000-3-3: 2014-03	DIN EN 50581:2013-02

CE Besigheim, 2015-07-08



T. Fischer
Technischer Leiter



S. Hofmann
Geschäftsführer

Bevollmächtigt die technischen Unterlagen zusammenzustellen.

Weller Tools GmbH

Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany

Garantie

Die Mängelansprüche des Käufers verjähren in einem Jahr ab Ablieferung an ihn. Dies gilt nicht für Rückgriffsansprüche des Käufers nach §§ 478, 479 BGB.

Aus einer von uns abgegebenen Garantie haften wir nur, wenn die Beschaffenheits- oder Haltbarkeitsgarantie von uns schriftlich und unter Verwendung des Begriffs „Garantie“ abgegeben worden ist.

Die Garantie verfällt bei unsachgemäßem Gebrauch und wenn von unqualifizierten Personen Eingriffe vorgenommen wurden.

Technische Änderungen vorbehalten!
Bitte informieren Sie sich unter www.weller-tools.com.

For your safety

Thank you for the confidence you have shown in buying this device.

The device has been manufactured in accordance with the most rigorous quality standards which ensure that it operates perfectly.



Read these instructions and the accompanying safety information carefully before starting up the device and starting work with the device.

Keep these instructions in a place that is accessible to all users.

These instructions contain important information which will help you to start up, operate and service the device safely and correctly as well as to eliminate simple faults and malfunctions yourselves.

The device has been manufactured in accordance with state-of-the-art technology and acknowledged regulations concerning safety.

There is nevertheless the risk of personal injury and damage to property if you fail to observe the safety information set out in the accompanying booklet and the warnings given in these instructions.

Safety information

For safety reasons, children and youths under the age of 16, as well as persons who are not familiar with these operating instructions, may not use the device. Children should be supervised in order to ensure that they do not play with the tool.

This device is not intended for use by persons (including children) with limited physical, sensory or mental aptitude, or by persons who lack knowledge or experience in handling the device.



Warning! Electrical shock

Connecting the control unit incorrectly poses a risk of injury due to electric shock and can damage the device.

- Carefully read the attached safety information, the safety information accompanying these operating instructions as well as the operating instructions for your control unit before putting the control unit into operation and observe the safety precautions specified therein.
- Only connect WELLER WX tools.
- Never use the USB port as a power supply for third-party devices.

If the device is faulty, active electrical conductors may be bare or the PE conductor may not be functional.

- Repairs must always be referred to a Weller-trained specialist.
- If the electrical tool's power supply cord is damaged, this must be replaced with a specially prefabricated power supply cord available through the customer service organisation.



Warning! Risk of burns

Risk of burns from the soldering tool while the control unit is operating. Tools may still be hot long after they have been switched off.

- Always place the soldering tool in the safety rest while not in use.
- Only connect the vacuum and hot air at the designated points.
- Do not direct hot air soldering tools at people or inflammable objects.



**Warning! Fire and explosion hazard!
Hot tools represent a fire hazard**

- Always place the soldering tool in the safety rest while not in use.
- Do not direct hot air soldering tools at people or inflammable objects.
- Keep explosive and flammable objects well away from the device.
- Do not cover the device.

Specified Conditions Of Use

Supply unit for WELLER WX soldering tools. Use the repair station only for the purpose indicated in the operating instructions of soldering and desoldering under the conditions specified herein.



Flammable gases and liquids may not be extracted.

The device may only be used with correctly fitted and suitable filter cartridges.

Replace filter cartridges when full.

Only use the device indoors. Protect against moisture and direct sunlight.

Intended use of the soldering station/ desoldering station also includes the requirement that you

- adhere to these instructions,
- observe all other accompanying documents,
- comply with national accident prevention guidelines applicable at the place of use.

The manufacturer will not be liable for unauthorised modifications to the device.

User groups

Due to differing degrees of risk and potential hazards, several work steps may only be performed by trained experts.

Work step	User groups
Default soldering parameters	Specialist personnel with technical training
Replacing electrical replacement parts	Electricians
Default maintenance intervals	Safety expert
Operation Filter change	Non-specialists
Operation Filter change Replacing electrical replacement parts	Technical trainees under the guidance and supervision of a trained expert

Starting up the device

Caution!

Please adhere to the operating instructions of the connected devices.

Put the tool into operation as described in the chapter „Placing into operation“.



Check to see if the mains voltage matches the ratings on the nameplate.

Make sure the machine is switched off before plugging in.

After switching on the device, the microprocessor carries out a self- test and reads out the values of the parameters stored in the tool.

The set-point temperature and fixed temperatures are stored in the tool. The actual temperature value increases to the set-point temperature (= soldering tool is heated up).

Soldering and desoldering

Carry out soldering work as directed in the operating instructions of your connected soldering tool.

Handling the soldering tips

- Coat the selective and tinnable soldering tip with solder when heating it up for the first time. This removes oxide coatings which have formed during storage and impurities from the soldering tip.
- Make sure that the soldering tip is well coated with solder during breaks between soldering work and prior to storage of the device.
- Do not use aggressive fluxing agents.
- Always make sure that the soldering tips are fitted properly.
- Select as low a working temperature as possible.
- Select the largest possible soldering tip shape for the application.
Rule of thumb: the soldering tip should be roughly as large as the soldering pad.
- Coat the soldering tip well with solder to ensure

that there is efficient heat transfer between the soldering tip and the soldering area.

- Prior to extended breaks between soldering work, switch off the soldering system or use the Weller function to reduce the temperature when the soldering equipment is not in use.
- Coat the tip with solder prior to storage if you do not intend to use the soldering iron for an extended period of time.
- Apply solder directly to the soldering area, not to the soldering tip.
- Change the soldering tips using the designated tool.
- Do not apply mechanical force to the soldering tip.

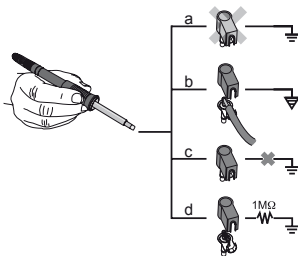
Notice

The control units have been adapted to hold a medium-sized soldering tip. Discrepancies may occur if the tip is changed or a different shaped tip is used.

Overload cut-out

To avoid overloading the station, power output is automatically reduced in the event of an overload.

Equipotential bonding



Four variants are possible by connecting the 3.5 mm jack socket differently:

a	Hard-grounded	supplied without plug.
b	Equipotential bonding	with plug, equaliser at centre contact.
c	Floating	with plug
d	Soft-grounded	with plug and soldered resistor. Grounded through selected resistor.

Carrying out a firmware update

Notice

The station must not be switched off while the firmware update is running.

Switch off station 1.

2. Insert the memory stick into the USB port.

Switch on station 3.

The firmware update is performed automatically. If you have a more already installed more recent firmware on your station, this will not be changed.

Care and maintenance



Warning!

Before doing any work on the machine, pull the plug out of the socket.



Warning!

Use original replacement parts only.



Warning! Risk of burns

- Only replace solder tips when cold
- Replace and clean suction nozzles only when hot and using the suitable tool
- Only replace hot air nozzles using the suitable tool
- Only clean or replace solder collection tubes when cold

Clean the operator panel, if dirty, using a suitable cleaning cloth.

Filter change

Check the filter regularly for contamination, and replace it if necessary.

Warning!

Failure to use a filter will cause irreparable damage to the vacuum pump.

- Check before starting soldering whether a main filter is inserted.

Contaminated filters must be treated as special waste.

Dispose of replaced equipment parts, filters or old devices in accordance with the rules and regulations applicable in your country.

Wear suitable protective gear.

Parameter menu

Standby Temp.

 Menu access ► Tool parameters

The soldering tools have a usage detection device (sensor) in the handle which automatically initiates cooling to Standby temperature when the soldering tool is not in use.

Standby time (temperature deactivation)

 Menu access ► Tool parameters

When the soldering tool is not in use, the temperature is reduced to Standby temperature on expiration of the set Standby time. The display reads „Standby“.

Press control key to exit Standby mode. The sensor integrated tool detects the change in state and deactivates Standby mode as soon as the tool is moved.

Option	Description
OFF	standby time is deactivated (factory setting)
1-999 min	standby time, individually adjustable
---	The tool is not supported

AUTO OFF time (automatic switch-off time)

 Menu access ► Tool parameters

When the soldering tool is not in use, the soldering tool heater is switched off when the AUTO OFF time expires.

Temperature deactivation is performed independently of the set standby function. The actual temperature is indicated and serves as a residual heat display. The display reads „AUTO OFF“.

Option	Description
OFF	AUTO OFF function is deactivated (factory setting)
1-999 min	AUTO-OFF time, can be set individually.

Sensitivity

 Menu access ► Tool parameters

Option	Description
low	Non-sensitive – Reacts to heavy (long) movement
normal	standard (factory setting)
high	Sensitive - Reacts to light (short) movement
---	The tool is not supported

Max. hot air duration WXHAP

 Menu access ► Tool parameters

The on-time of the hot air flow of the WXHAP can be limited in increments of 1 to between 0 and 300 sec. The factory default is 0 s („OFF“), i.e. air flows only as long as the button on the hot air tool or the optional footswitch is pressed.

Option	Description
OFF	No duration defined (factory setting)
1-300 s	Individually adjustable

Offset (Temperature-Offset)

 Menu access ► Tool parameters

The actual soldering-tip temperature can be adapted by entering a temperature offset around ± 40 °C (± 72 °F).

Parameter menu

EN

Perform. Mode

Menu access ► Tool parameters

The function determines the heating characteristics of the soldering tool to achieve the set tool temperature.

Option	Description
standard	adapted (medium) heating (factory setting)
min.	slow heating
max.	rapid heating

Button lock WXHAP

Menu access ► Tool parameters

This function can be used to adjust the factory button presets of the WXHAP tool.

Option	Description
OFF	–
ON	The WXHAP is switched on the first time the button is pressed and switched off the next time the button is pressed.

Process window

Menu access ► Tool parameters

The temperature range set in the process window determines the signal response of the floating switching output.

Notice

On tools with an LED ring light (e.g. WXDP 120), the process window defines the illumination characteristics of the LED ring light.

If the LED is continuously illuminated, this means that the preselected temperature has been reached or that the temperature is within the predetermined process window.

A flashing LED indicates that the system is heated or that the temperature is outside the process window.

Language

Menu access ► Station parameters

CHN	中文	FRA	Français	RUS	Русский	KOR	한국말
DEN	Dansk	GER	Deutsch	SWE	Svenska	CZE	Český
ENG	English	HUN	Magyar	TUR	Türkçe		
ESP	Español	ITA	Italiano	JPN	日本語		
FIN	Suomi	POR	Português	POL	Polski		

Temperature version °C/°F (temperature units)

Menu access ► Station parameters

Option	Description
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Parameter menu

Password (lock function) Menu access ► Station parameters

After switching the lock function on, only the fixed temperature keys can be operated on the soldering station. All other settings are disabled until the repair station is unlocked again.

Notice
If you want only one temperature value to be selectable, the control keys fixed temperature keys) must be set to the same temperature value.

Locking the soldering station

Set the desired three-digit locking code (between 001 and 999) using the UP / DOWN buttons. Confirm the code with the Enter key.
The lock is active (the display shows a lock symbol).

Unlocking the soldering station

1. Call up the parameter menu. If the lock function is active, the password menu item opens automatically. Three stars (***) are shown on the display.
2. Set the three-digit locking code using the UP / DOWN buttons.
3. Confirm the code with the Enter key.

Forgotten code?
Please contact our Customer Service: technical-service@weller-tools.com

Single-channel display Menu access ► Station parameters

To obtain more straightforward readings, the display mode from can switched from 3-channel display to 1-channel display.

If single-channel display is selected, the device does not reset automatically to 3-channel display after setting the temperature of a tool channel.

The display mode can be reset using $\uparrow 2 \downarrow$.

Option	Description
OFF	Automatic reset to 3-channel display (factory setting)
ON	No automatic reset to 3-channel display

Vacuum pre-feed Menu access ► Station parameters

In order to prevent the pump from starting prematurely or to ensure a defined soldering-joint preheating time, it is possible to set an ON delay.

Option	Description
0 sec	OFF: vacuum pre-feed function is OFF (factory setting)
1-10 sec	ON: vacuum pre-feed time, individually

Vacuum run-on Menu access ► Station parameters

To prevent the desoldering iron from becoming clogged, it is possible to set a vacuum run-on time.

Option	Description
0 sec	OFF: vacuum run-on function is OFF (factory setting)
1-10 sec	ON: vacuum run-on time, individually adjustable

Parameter menu

EN

Pressure gauge threshold

Menu access ► Station parameters

This function can be used to define the maintenance interval of the desoldering tool. This is done by setting the value in mbar at which the electric pressure gauge issues a warning signal when the intake system is contaminated (LED of the vacuum pump switches from green to red). The set value is dependent on the suction nozzles used.

Adjustable -400 mbar to -800 mbar
 factory setting -600 mbar

1. The system (tips and filter) must be free.

2. Select the menu item „Pressure gauge threshold“ in the menu.
3. Set the „Pressure gauge threshold“ pressure value with the UP or DOWN button. The status LED switches back and forth between red and green. Use the UP button to increase vacuum by 50 to 80 mbar, then pinch the vacuum tube and check whether the LED switches from green to red.
4. Adopting the set change.

Interface COM 1 / 2

Menu access ► Station parameters

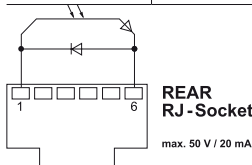
Option	Description
RS232	Serial communication with PC or other compatible Weller devices (factory setting).
Air	The COM 1 port is configured as a foot switch input for activating the air flow.
Vac	The COM 1 port is configured as a foot switch input for activating the vacuum.
PickUp	The COM 1 port is configured as a foot switch input for activating the PickUp vacuum.
Stop&Go	The COM 1 port is used to drive an optional optotransmitter so that a KHE-P control unit can be activated via an optical fibre. The output is activated when a tool is used. In addition, the floating switched output is closed. The output is off in the Standby, Auto Off or Off positions, or if no tool is inserted.

Floating switching output 1

Menu access ► Station parameters

Floating switching output 1 is located at the COM 1 port.

Option	Description
OFF	(factory setting)
ZeroSmog	The floating switching output is closed when a tool is in use. Selected Zero Smog extraction systems can be connected using an optional adaptor (WX HUB). The rear RS 232 port remains functional. Switching output is open in the Standby, Auto Off or Off positions, or if no tool is inserted.



Notice

If the COM 1 port is also configured for „Stop&Go“ use, the „Filter full“ message is evaluated by the WX HUB and, where applicable, a message appears on the display .

Parameter menu

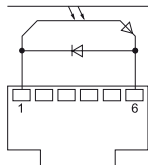
Floating switching output 2

Menu access ► Station parameters

EN

Floating switching output 2 is located at the COM 2 port.

Option	Description
OFF	(factory setting)
CH 1	Tool channel 1 controls the switching output
CH 1+2	Tool channel 1 + 2 controls the switching output
CH 1+2+3	Tool channel 1 + 2 + 3 controls the switching output



**REAR
RJ-Socket**
max. 50 V / 20 mA

Notice

If the robot is at working temperature, the display will show – ok –.













Technical Data

Repair station	WXR 3
Dimensions L x W x H	273 x 235 x 102 mm (10,75 x 9,25 x 4,02 inch)
Weight	ca. 6,7 kg
Mains supply voltage	230 V, 50 Hz T0053500699 120 V, 60 Hz WXR 3 100 V 50/60 Hz T0053500199
Power consumption	420 W (600 W)
Safety class	I, antistatic housing III, Soldering tool
Fuse	Overcurrent release 230 V; 2,0 A 120 V; 4,0 A
Temperature range	Celsius: 100 - 450°C (550°C) Fahrenheit: 200 - 850°F (999°F) Controllable temperature range is tool-dependent
Temperature accuracy	± 9 °C (± 17 °F) Tool dependent (WXHAP 200 ±30 °C / ±80 °F)
Temperature stability	± 2 °C (± 4 °F)
Equipotential bonding	Via 3.5 mm pawl socket on back of unit
Display	240 x 88 dots / Backlighting
USB port	The control unit comes with a USB port for installing firmware updates, configuration and monitoring.
Pump (Intermittent mode (30/30) s)	Max. vacuum 0,7 bar Max. delivery rate 18 l/min Max. hot air 15 l/min
Additional vacuum pump	Max. vacuum 0,5 bar Max. delivery rate 1,7 l/min

Error messages and error clearance

Message/symptom	Possible cause	Remedial measures
Display: „- - -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ Tool has not been detected ■ Tool defective 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Check connection of tool to device ■ Check connected tool
No display function (display OFF)	<ul style="list-style-type: none"> ■ No mains supply voltage 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Turn on mains power switch ■ Check mains supply voltage ■ Check device fuse
No vacuum at desoldering tool	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vacuum not connected ■ Desoldering nozzle clogged ■ Pump faulty 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Connect vacuum hose to vacuum connection ■ Service desoldering nozzle using cleaning tool
Insufficient vacuum at desoldering tool	<ul style="list-style-type: none"> ■ Filter cartridge on desoldering tool full ■ Main filter full 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Change filter cartridge on desoldering tool full ■ Change the main filter element on the soldering station
Hot air tool has no air	<ul style="list-style-type: none"> ■ Air hose not connected ■ Main filter full 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Connect or check air hose ■ Change main filter cartridge on soldering station

Symbols

	Caution!		Soldering
	Read the operating instructions!		Desoldering
	Before performing work of any kind on the unit, always disconnect the power plug from the socket.		Hot air
	ESD-compatible design and ESD-compatible workstation		Disposal Do not dispose of electric tools together with household waste material! In observance of European Directive 2012/19/EU on waste electrical and electronic equipment and its implementation in accordance with national law, electric tools that have reached the end of their life must be collected separately and returned to an environmentally compatible recycling facility. Dispose of replaced equipment parts, filters or old devices in accordance with the rules and regulations applicable in your country.
	Equipotential bonding		
	CE mark of conformity		
	Fuse		
	Safety transformer		

Original declaration of conformity

Repair station **WXR 3**
Tool **WXHAP 200, WXDP 120, WXDV 120, WXP 65, WXP 120,**
WXP 200, WXMP, WXMT, WXS 200, WXHP 120

We hereby declare that the products described herein comply with the following guidelines:
 2011/65/EU (RoHS), 2004/108/EG, 2006/42/EG

Applied harmonised standards:

DIN EN 55014-1: 2012-05	DIN EN 60335-1: 2012-10
DIN EN 55014-2: 2009-06	DIN EN 60335-2-45: 2012-08
DIN EN 61000-3-2: 2010-03/2011-06	DIN EN 62233: 2008-11/2009-04
DIN EN 61000-3-3: 2014-03	DIN EN 50581:2013-02

CE Besigheim, 2015-07-08



T. Fischer
 Technical director



S. Hofmann
 Managing director

Authorised to compile technical documentation.

Weller Tools GmbH
 Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany

Warranty

Claims by the buyer for physical defects are time-barred after a period of one year from delivery to the buyer. This does not apply to claims by the buyer for indemnification in accordance with §§ 478, 479 BGB (German Federal Law Gazette).

We shall only be liable for claims arising from a warranty furnished by us if the quality or durability warranty has been furnished by use in writing and using the term „Warranty“.

The warranty shall be void if damage is due to improper use and if the device has been tampered with by unauthorised persons.

Subject to technical alterations and amendments.
 For more information please visit www.weller-tools.com.

Por su propia seguridad

Le agradecemos la confianza depositada en nosotros con la compra de este aparato.

La fabricación de este aparato está sometida a los más rigurosos controles de calidad para garantizar un perfecto funcionamiento del mismo.



Antes de poner en funcionamiento el aparato y de comenzar a trabajar con él leer completamente las presentes instrucciones y las normas de seguridad.

Conservar las presentes instrucciones en un lugar accesible para todos los usuarios.

Estas instrucciones contienen información importante para poder poner a manejar el aparato de forma adecuada y segura, realizar los trabajos de mantenimiento e incluso realizar pequeñas reparaciones.

Este aparato ha sido diseñado y fabricado según los últimos avances técnicos y normas de seguridad homologadas.

No obstante, existe riesgo de que se produzcan daños personales o materiales si no se respetan las instrucciones de seguridad que figuran en el folleto de seguridad adjunto, así como las advertencias de este manual de uso.

Advertencias de seguridad

Por razones de seguridad los niños y menores de 16 años, así como cualquier persona no familiarizada con el presente manual de uso no deberán usar este aparato. Los niños deberán encontrarse bajo vigilancia para garantizar que no jueguen con el aparato.

Este aparato no ha sido diseñado para ser usado por personas (incluidos niños) con discapacidades o limitaciones físicas, sensoriales o intelectuales o con falta de experiencia y o conocimientos.



¡Advertencia! Descarga eléctrica

Si se conecta inadecuadamente la unidad de control existe peligro de provocar daños personales y materiales como consecuencia de descargas eléctricas.

- Leer atentamente las advertencias de seguridad adjuntas, las advertencias de seguridad del presente manual de uso y las instrucciones de su unidad de control antes de la puesta en funcionamiento de la misma y seguir las medidas de precaución indicadas.
- Conectar las herramientas WX de WELLER.
- No usar nunca el puerto USB para alimentar eléctricamente otros aparatos.

Si el aparato estuviera averiado puede haber conductores activos desnudos o no funcionar el conductor protector.

- Las reparaciones deberán ser realizadas por especialistas formados por Weller.
- Si el cable de conexión de la herramienta eléctrica estuviera dañado deberá sustituirlo por un cable de conexión especial que podrá adquirir a través del servicio técnico.



¡Advertencia! Riesgo de quemaduras

Durante el funcionamiento de la unidad de control existe peligro de sufrir quemaduras con el soldador. Las herramientas de trabajo podrían permanecer calientes incluso mucho después de apagarlas.

- Cuando no use el soldador deposítelo siempre en el soporte de seguridad.
- Conectar el vacío y el aire caliente en los conectores previstos.
- No dirigir el soldador de aire caliente hacia personas u objetos combustibles.



¡Advertencia! Peligro de incendio y explosión!

Peligro de incendio debido a herramientas o utensilios calientes

- Cuando no use el soldador deposítelo siempre en el soporte de seguridad.
- No dirigir el soldador de aire caliente hacia personas u objetos combustibles.
- Mantener alejados los objetos explosivos o inflamables.
- No cubrir el aparato.

Aplicación De Acuerdo A La Finalidad

Unidad de alimentación para herramientas WX de WELLER.

Utilizar la estación de reparación exclusivamente para la finalidad prevista en el manual de uso, es decir para soldar y desoldar en las condiciones mencionadas en el manual.



No está permitido aspirar líquidos ni gases inflamables.

El aparato deberá usarse siempre con los cartuchos filtrantes correctamente colocados.

Sustituir los cartuchos filtrantes que estén llenos.

Usar el aparato únicamente en espacios interiores. Proteger de la humedad y de la radiación directa del sol.

El uso conforme a lo previsto incluye también:

- siga las instrucciones de este manual,
- siga las instrucciones de todos los documentos que acompañan al aparato,
- cumpla las normas de prevención de accidentes laborales vigentes en el país de uso.

El fabricante no asume ninguna responsabilidad en caso de realización de modificaciones por cuenta propia en el aparato.

Grupo de usuarios

Debido a los diferentes tipos de riesgo y el potencial de riesgo algunas operaciones deberán ser realizadas exclusivamente por especialistas.

Operación	Grupo de usuarios
Parámetros para soldar	Especialista con formación técnica
Sustitución de piezas de recambio eléctricas	Electricista
Intervalos de mantenimiento	Especialista en seguridad
Manejo Cambio de filtro	Usuarios normales
Manejo Cambio de filtro Sustitución de piezas de recambio eléctricas	Personas en periodo de formación bajo la supervisión y dirección de una persona experimentada

Puesta en servicio del aparato

¡Atención!

Siga las instrucciones del manual de uso del aparato conectado.

Poner en funcionamiento el aparato tal y como se describe en el capítulo „Puesta en funcionamiento“.



Compruebe si la tensión de red coincide con la indicada en la placa de características.

Asegurarse que la máquina está desconectada antes de enchufarla.

Una vez conectado el aparato el microprocesador realiza un auto- test y lee los parámetros guardados en la herramienta.

La temperatura de referencia y las temperaturas fijas están guardadas en el soldador. La temperatura real aumentará hasta alcanzar la temperatura de referencia (= el soldador se calienta).

Soldar y desoldar

Realice los trabajos de soldadura según el manual de uso del soldador conectado.

Manipulación de las puntas de soldar

- Aplicar un poco de estaño a la punta de soldar cuando la ponga en funcionamiento por primera vez. De esta forma podrá eliminar capas de óxido o impurezas en la punta de soldar que se hayan podido formar durante su almacenamiento.
- Cuando no vaya a usar el soldador o cuando lo coloque en el soporte asegurarse de que la punta esté bien estañada.
- No usar fundentes (pasta de soldar) agresivos.
- Asegurarse siempre de que la punta de soldar esté colocada correctamente.
- Ajustar la temperatura de trabajo más baja posible.
- Usar la punta de soldar de mayor tamaño posible para la aplicación deseada.
Regla general: aprox. tan grande como el punto de soldadura.
- Asegurarse de que la transmisión térmica desde

la punta de soldar a la zona de soldar sea lo más grande posible aplicando una buena capa de estaño a la punta de soldar.

- En fases de inactividad prolongadas desconectar el equipo soldador y usar la función Weller de reducción de temperatura en caso de inactividad.
- Aplicar estaño a la punta de soldar antes de guardar el soldador durante un espacio de tiempo prolongado.
- Aplicar el estaño directamente en el punto de soldadura, no en la punta de soldar.
- Cambiar las puntas de soldar con la herramienta correspondiente.
- No someter la punta de soldar a esfuerzos mecánicos.

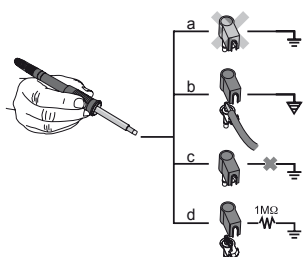
Aviso

Las unidades de control están ajustadas para funcionar con puntas de soldar de tamaño medio. Pueden surgir diferencias de comportamiento debido al cambio de punta o al utilizar puntas con una forma diferente.

Desconexión por sobrecarga

Para evitar la sobrecarga de la estación, la potencia disminuye automáticamente en caso de sobrecarga.

Equipotencial



Gracias a las diferentes posibilidades de conexión del conector hembra de 3,5 mm hay 4 variantes posibles:

a	Toma de tierra directa	sin conector (estado de suministro).
b	Equipotencial	con conector, línea equipotencial en el contacto central.
c	Sin potencial	con conector
d	Toma de tierra indirecta	con enchufe y resistencia soldada. Puesta a tierra a través de la resistencia seleccionada

Actualización de firmware

Aviso

Mientras se actualiza el firmware no está permitido desconectar la estación.

1. Desconectar la estación.
2. Introducir la memoria portátil (lápiz USB) en el puerto USB.
3. Conectar la estación.

El firmware se actualiza automáticamente. Si ya tuviera instalado un firmware actualizado, éste no sufrirá ninguna modificación.

Cuidado y mantenimiento



¡Advertencia!

Antes de realizar cualquier trabajo en la máquina, desenchufarla de la alimentación eléctrica.



¡Advertencia!

Use sólo piezas de recambio originales.



¡Advertencia! Riesgo de quemaduras

- Cambiar la punta de soldar únicamente cuando se haya enfriado
- Cambiar y limpiar las boquillas de aspiración cuando estén calientes y con las herramientas adecuadas
- Cambiar las boquillas de aspiración únicamente con las herramientas adecuadas
- Limpiar y cambiar la bandeja recogedora de estaño cuando esté fría

Si estuviera sucio, limpiar el panel de control con un paño adecuado.

Cambio de filtro

Comprobar periódicamente si el filtro de vacío está sucio, y en caso necesario, sustituirlo.

¡Advertencia!

Si se trabaja sin filtro, puede dañar la bomba de vacío.

- ¡Antes de comenzar con los trabajos de soldadura se debe controlar si hay un filtro principal insertado!

Desear los filtros sucios como residuos especiales.

Elimine los componentes y filtros cambiados en el aparato, así como aparatos en desuso, siguiendo la normativa vigente en su país.

Usar un equipamiento de protección adecuado.

Menú de parámetros

Temp. standby

Apertura de menús ► Parámetros Herramienta

Los soldadores disponen de un detector de uso (sensor) en el mango que en caso de inactividad se encarga de iniciar automáticamente la operación de enfriamiento hasta alcanzar la temperatura standby.

Tiempo standby (desconexión de la temperatura) Apertura de menús ► Parámetros Herramienta

En caso de inactividad del soldador, una vez transcurrido el tiempo standby ajustado la temperatura se reduce a la temperatura standby. En la pantalla aparecerá el término „Standby“.

Al pulsar la tecla de mando finaliza este estado standby. El sensor integrado en el soldador detecta el cambio de estado y desactiva el estado standby en cuando que se mueve el soldador.

Opcional	Descripción
OFF	el tiempo standby está desconectado (configuración de fábrica)
1-999 min	tiempo standby, ajustable individualmente
---	Herramienta no soportada

Tiempo AUTO-OFF (tiempo de desconexión automática) Apertura de menús ► Parámetros Herramienta

Si no se utiliza el soldador, una vez transcurrido el tiempo AUTO-OFF se desconecta la resistencia del soldador.

La desconexión de temperatura se realiza independientemente de la función standby ajustada. Se muestra temperatura real y sirve para indicar el calor residual. Mientras aparece en la pantalla „AUTO-OFF“.

Opcional	Descripción
OFF	la función AUTO-OFF está desconectada (configuración de fábrica)
1-999 min	tiempo AUTO-OFF, ajustable

Sensibilidad

Apertura de menús ► Parámetros Herramienta

Opcional	Descripción
bajo	Insensible – reacciona a movimientos fuertes (largos)
normal	Estándar (configuración de fábrica)
alta	Sensible - reacciona a movimiento suaves (cortos)
---	Herramienta no soportada

Duración máx. del aire caliente WXHAP

Apertura de menús ► Parámetros Herramienta

El tiempo de conexión de chorro de aire caliente de WXHAP se puede limitar en pasos de 0 a 300 segundos. La configuración de fábrica es de 0 seg. („OFF“), es decir que el chorro de aire se activará cuando se presione el pulsador del soldador de aire caliente o el pedal.

Opcional	Descripción
OFF	duración sin definir (configuración de fábrica)
1-300 s	ajuste individual

Offset (Temperatura-Offset)

Apertura de menús ► Parámetros Herramienta

La temperatura real de la punta del soldador se puede ajustar introduciendo un offset de temperatura de aproximadamente $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72\text{ }^{\circ}\text{F}$).

Menú de parámetros

Modo de control

Apertura de menús ► Parámetros Herramienta

Esta función determina el comportamiento térmico del soldador hasta alcanzar la temperatura ajustada.

Opcional	Descripción
Estándar	calentamiento adaptado (medio) (configuración de fábrica)
Mín.	calentamiento lento
Máx.	calentamiento rápido

Bloqueo de las teclas WXHAP

Apertura de menús ► Parámetros Herramienta

Esta función permite modificar la configuración de fábrica de las teclas del soldador WXHAP.

Opcional	Descripción
OFF	–
ON	El soldador WXHAP se conecta al pulsarlo por primera vez y se desconecta si se vuelve a pulsar de nuevo.

Rango de proceso

Apertura de menús ► Parámetros Herramienta

El margen de temperatura ajustado en el rango de proceso determina el comportamiento de las señales de la salida de conexión sin potencial.

Aviso

En soldadores con iluminación LED (p. ej. WXDP 120) el margen de proceso determina el comportamiento de la iluminación LED.

Si la luz está encendida constantemente significa que se ha alcanzado la temperatura deseada o que la temperatura está dentro del rango de proceso predefinido.

La luz intermitente significa que el sistema se está calentando y que la temperatura está fuera del rango de proceso.

Idioma

Apertura de menús ► Parámetros de la estación

CHN	中文
DEN	Dansk
ENG	English
ESP	Español
FIN	Suomi

FRA	Français
GER	Deutsch
HUN	Magyar
ITA	Italiano
POR	Português

RUS	Русский
SWE	Svenska
TUR	Türkçe
JPN	日本語
POL	Polski

KOR	한국말
CZE	Český

Unidad de medición de la temperatura °C/°F

Apertura de menús ► Parámetros de la estación

Opcional	Descripción
°C	Grados centígrados
°F	Fahrenheit

Contraseña (función de bloqueo)

Apertura de menús ► Parámetros de la estación

Tras conectar el bloqueo, en la estación de soldar tan sólo se pueden manejar las teclas de la temperatura fija. No es posible cambiar ninguno de los demás ajustes hasta que se realice el desbloqueo.

Menú de parámetros

Aviso

Si realmente desea disponer únicamente de una temperatura deberá ajustar las teclas de mando (teclas de temperatura fija) a la misma temperatura.

Bloqueo de la estación de soldar

Ajustar el código de bloqueo deseado con tres dígitos (comprendidos entre 001 y 999) mediante las teclas UP / DOWN. Confirmar el código con la tecla Enter.

El bloqueo está activado (en la pantalla aparecerá un candado).

Desbloqueo de la estación de soldar

1. Acceder al menú de parámetros. Si el bloqueo está activado se abrirá automáticamente el punto del menú Contraseña. En la pantalla aparecerán tres asteriscos (***)
2. Ajustar el código de bloqueo de tres dígitos mediante las teclas UP / DOWN.
3. Confirmar el código con la tecla Enter.

¿Ha olvidado el código?

Por favor, diríjase a nuestro servicio técnico: technical-service@weller-tools.com

Indicador de canal individual

Apertura de menús ► Parámetros de la estación

Para poder disponer de una visualización más clara en pantalla se puede cambiar del modo de 3 canales al modo de 1 canal.

En el modo de canal individual, una vez ajustada la temperatura de un canal de herramienta no se retrocede automáticamente al modo de 3 canales.

Es posible retroceder con $\leftarrow 2 \rightarrow$.

Opcio-nal	Descripción
OFF	Regreso automático al modo de 3 canales (configuración de fábrica)
ON	No se regresa automáticamente al modo de 3 canales

Vacío conexión retardada

Apertura de menús ► Parámetros de la estación

Para evitar un arranque prematuro de la bomba o para garantizar una fase de precalentamiento definida del punto de soldadura se puede ajustar una conexión retardada

Opcio-nal	Descripción
0 sec	OFF: la función "Vacío conexión retardada" está desconectada (configuración de fábrica)
1-10 sec	ON: el espacio de tiempo "Vacío conexión"

Vacío desconexión retardada

Apertura de menús ► Parámetros de la estación

Para impedir que el desoldador pueda atascarse se puede ajustar un espacio de tiempo durante el cual el sistema de vacío continuará conectado (desconexión retardada).

Opcio-nal	Descripción
0 sec	OFF: a función "Vacío desconexión retardada" está desconectada (configuración de fábrica)
1-10 sec	ON: el espacio de tiempo "vacío desconexión"

Menú de parámetros

Umbral de manómetro

Apertura de menús ► Parámetros de la estación

Mediante esta función se puede definir el intervalo de mantenimiento de la herramienta de desoldar. Aquí se fija el valor en mbar al que el manómetro eléctrico debe enviar un mensaje de advertencia cuando esté sucio el sistema de aspiración (el LED de la bomba de aspiración pasa de color verde a rojo). El valor ajustado depende de las toberas de aspiración usadas.

Regulable -400 mbar hasta -800 mbar

configuración de fábrica -600 mbar

1. El sistema (puntas y filtros) debe estar libre.

2. Seleccionar el punto de menú „Umbral de manómetro“ en el menú.
3. Ajustar el valor de „Umbral de manómetro“ mediante la tecla SUBIR o BAJAR (UP o DOWN). El LED del control de regulación pasará de color rojo a verde de forma intermitente. Aumentar la aspiración 50 mbar con la tecla BAJAR (UP) hasta alcanzar los 80 mbar, bloquear el tubo flexible de aspiración oprimiéndolo y comprobar si el testigo luminoso de control para de verde a rojo.
4. Aceptar el cambio realizado.

Interfaz COM 1 / 2

Apertura de menús ► Parámetros de la estación

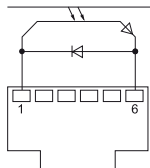
Opcional	Descripción
RS232	Comunicación serial con el PC u otros aparatos Weller compatibles (configuración de fábrica).
Air	El puerto COM 1 queda configurado para la entrada del pedal interruptor para la activación del caudal de aire.
Vac	El puerto COM 1 queda configurado para la entrada del pedal interruptor para la activación del vacío.
PickUp	El puerto COM 1 queda configurado para la entrada del pedal interruptor para la activación del vacío PickUp.
Stop&Go	La interfaz trasera RS232 se utiliza para controlar un optoadaptador opcional, para poder controlar un equipo KHE- KHP mediante un conductor de luz. Si se usa la herramienta se activa la salida. Además, se cierra el circuito de salida sin potencial. La salida está desconectada en el modo standby, Auto Off, Off o si no hay conectada ninguna herramienta.

Salida sin potencial 1

Apertura de menús ► Parámetros de la estación

La salida de conexión sin potencial 1 se encuentra en el puerto COM 1.

Opcional	Descripción
OFF	(configuración de fábrica)
ZeroSmog	La salida sin potencial se cierra si se usa una herramienta. Es posible conectar determinados equipos de extracción de gases tipo Zero Smog mediante un adaptador opcional (WX HUB). La interfaz trasera RS 232 permanece operativa. La conexión de salida está abierta en el modo standby, Auto Off, Off o si no hay conectada ninguna herramienta.



**REAR
RJ-Socket**

max. 50 V / 20 mA

Aviso

Si además el puerto COM1 está ajustado al modo „Stop&Go“, el equipo WX HUB analizará el mensaje de „Filtro lleno“ y en caso necesario aparecerá un mensaje en pantalla.

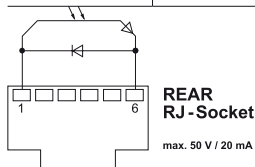
Menú de parámetros

Salida sin potencial 2

Apertura de menús ► Parámetros de la estación

La salida de conexión sin potencial 2 se encuentra en el puerto COM 2.

Opcional	Descripción
OFF	(configuración de fábrica)
CH 1	Canal de herramienta 1 controla la salida de conexión
CH 1+2	Canal de herramienta 1 + 2 controla la salida de conexión
CH 1+2+3	Canal de herramienta 1 + 2 + 3 controla la salida de conexión



Aviso

Una vez alcanzada la temperatura de trabajo del robot aparecerá en la pantalla un – ok –.

Datos Técnicos

Estación de reparación	WXR 3
Dimensiones L x An x Al	273 x 235 x 102 mm (10,75 x 9,25 x 4,02 inch)
Peso aproximadamente	ca. 6,7 kg
Tensión de red	230 V, 50 Hz T0053500699 120 V, 60 Hz WXR 3 100 V 50/60 Hz T0053500199
Consumo de potencia	420 W (600 W)
Clase de protección	I, caja antiestática III, Herramienta de soldar
Protección	Disparador de sobrecorriente 230 V; 2,0 A 120 V; 4,0 A
Rango de temperatura	Grados centígrados: 100 - 450°C (550°C) Fahrenheit: 200 - 850°F (999°F) La gama de temperatura regulable varía en función de la herramienta.
Precisión de la temperatura	± 9 °C (± 17 °F) En función de la herramienta (WXHAP 200 ±30 °C / ±80 °F)
Estabilidad térmica	± 2 °C (± 4 °F)
Equipotencial	A través del conector hembra jack de 3,5 mm en la parte trasera del aparato.
Pantalla	240 x 88 dots / Iluminación del fondo
Interfaz USB	La unidad de control incorpora un puerto USB en la parte para la actualización de firmware, parametrización y monitorización.
Bomba (Modo de desactivación (30/30) s)	Vacío máx. 0,7 bar Caudal máx. 18 l/min Aire caliente máx. 15 l/min
Bomba de aspiración adicional	Vacío máx. 0,5 bar Caudal máx. 1,7 l/min

Mensajes de error y su reparación

Mensaje/Sintoma	Causa posible	Reparación
Indicación „- - -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ No se ha detectado la herramienta ■ Herramienta defectuosa 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Comprobar la conexión de la herramienta al aparato ■ Comprobar la herramienta conectada
Sin función de pantalla (pantalla desconectada)	<ul style="list-style-type: none"> ■ No hay tensión de red disponible 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Conectar el interruptor principal ■ Comprobar la tensión de red ■ Comprobar el fusible del aparato
No hay vacío en la herramienta de desoldar	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vacío no conectado ■ Boquilla de desoldar atascada ■ Bomba averiada 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Conectar el tubo flexible de aspiración en la toma de vacío ■ Limpiar la boquilla de desoldar con una herramienta de limpieza
No hay suficiente vacío en la herramienta de desoldar	<ul style="list-style-type: none"> ■ El cartucho filtrante de la herramienta de desoldar está lleno ■ Filtro principal lleno 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Cambiar el cartucho filtrante de la herramienta de desoldar ■ Cambiar el cartucho del filtro principal de la estación de soldar
no hay aire en el soldador de aire caliente	<ul style="list-style-type: none"> ■ Manguera de aire no conectada ■ Filtro principal lleno 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Conectar la manguera de aire o verificarla ■ Cambiar el filtro principal de la estación de soldar

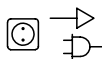
Símbolos



¡Atención!



¡Leer el manual de instrucciones!



Antes de realizar cualquier trabajo con el aparato retirar el enchufe de conexión de la toma de corriente eléctrica.



Puesto de trabajo y producto fabricado de conformidad con las normas ESD Design



Equipotencial



Marcado CE



Protección



Transformador de seguridad



Soldar



Desoldar



Aire caliente



Eliminación de residuos

¡No deseche los aparatos eléctricos junto con los residuos domésticos! De conformidad con la Directiva Europea 2012/19/EU sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos y su aplicación de acuerdo con la legislación nacional, las herramientas eléctricas cuya vida útil haya llegado a su fin se deberán recoger por separado y trasladar a una planta de reciclaje que cumpla con las exigencias ecológicas.

Elimine los componentes y filtros cambiados en el aparato, así como aparatos en desuso, siguiendo la normativa vigente en su país.

Declaración de conformidad original

Estación de reparación **WXR 3**
Herramienta **WXHAP 200, WXDP 120, WXDV 120, WXP 65, WXP 120,**
WXP 200, WXMP, WXMT, WXS 200, WXHP 120

Declaramos que los productos mencionados cumplen las disposiciones de las siguientes Directivas: 2011/65/EU (RoHS), 2004/108/EG, 2006/42/EG

Normas armonizadas aplicadas:

DIN EN 55014-1: 2012-05	DIN EN 60335-1: 2012-10
DIN EN 55014-2: 2009-06	DIN EN 60335-2-45: 2012-08
DIN EN 61000-3-2: 2010-03/2011-06	DIN EN 62233: 2008-11/2009-04
DIN EN 61000-3-3: 2014-03	DIN EN 50581:2013-02

CE Besigheim, 2015-07-08



T. Fischer
Director técnico



S. Hofmann
Director general

Autoriza la recopilación de la documentación técnica.

Weller Tools GmbH
Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany

Garantía

Los derechos de reclamación por defectos del comprador prescriben un año después de la compra. Sólo válido para los derechos del comprador según el art. §§ 478, 479 BGB (código civil alemán).

Únicamente nos responsabilizamos de los derechos de garantía cuando la garantía de compra y vida útil del aparato haya sido entregada por nosotros por escrito y utilizando el término „Garantía“.

La garantía quedará anulada en caso de manipulación inadecuada del aparato o cuando sea utilizado por operarios no cualificados.

¡Reservado el derecho a realizar modificaciones técnicas!

Para más información visite nuestra web: www.weller-tools.com.

Pour votre sécurité

Nous vous remercions de la confiance que vous nous témoignez avec l'achat de cet appareil.

Sa fabrication a fait l'objet d'exigences les plus strictes en termes de qualité, ce qui garantit un fonctionnement irréprochable de l'appareil.



Lire entièrement ce manuel et les consignes de sécurité ci-joints avant la mise en service et avant de travailler avec l'appareil.

Conserver le présent manuel de telle manière qu'il soit accessible à tous les utilisateurs.

Ce manuel contient des informations importantes pour mettre en service, utiliser et entretenir l'appareil en toute sécurité et en bonne et due forme ainsi que pour éliminer les dérangements simples.

L'appareil a été fabriqué conformément au niveau actuel de la technique et aux règles de sécurité techniques reconnues.

Malgré tout, il en résulte un risque pour les personnes et le matériel si vous ne respectez pas les consignes de sécurité contenues dans le livret de sécurité joint ainsi que les indications d'avertissement figurant dans cette notice.

FR

Consignes de sécurité

Pour des raisons de sécurité, les enfants et jeunes de moins de 16 ans ainsi que les personnes qui ne connaissent pas bien ce mode d'emploi, ne doivent pas utiliser l'outil. Les enfants doivent être surveillés afin de garantir qu'ils ne jouent pas avec l'appareil.

Cet outil ne doit pas être utilisé par des personnes (y compris des enfants) aux capacités physiques, sensorielles ou mentales restreintes ou ayant un manque d'expérience et/ou de connaissances.



Avertissement ! Choc électrique

Un raccordement incorrect du bloc de contrôle expose l'utilisateur à un danger de blessures par choc électrique et peut conduire à l'endommagement de l'appareil.

- Lisez attentivement les consignes de sécurité ci-jointes, les consignes de sécurité de votre mode d'emploi ainsi que le manuel de votre bloc de contrôle avant la mise en service du bloc de contrôle et respectez les mesures de sécurité qui y sont indiquées !
- Raccordez uniquement les outils WX de WELLER.
- N'utilisez jamais le port USB comme alimentation en tension pour des appareils de fabrication extérieure.

Un appareil défectueux peut présenter des conducteurs actifs mis à nu ou le conducteur de protection est sans fonction.

- Seules les personnes formées par Weller sont autorisées à effectuer les réparations.
- Si le câble de raccordement de l'appareil électrique est endommagé, il doit être remplacé par un câble de raccordement spécialement conçu et disponible via l'organisation du service après-vente.



Avertissement ! Risque de brûlures

Si le bloc de contrôle est activé, il y a des risques de brûlure au niveau de l'outil de dessoudage. Une fois désactivés, les outils peuvent rester chauds un certain temps.

- En cas de non utilisation de l'outil de soudage, toujours le poser dans la plaque reposoir de sécurité.
- Raccordez le vide et l'air chaud uniquement aux raccords prévus à cet effet.
- Ne pas diriger le fer à air chaud sur des personnes ou des objets inflammables.



Avertissement ! Risque d'incendie et d'explosion! Risque d'incendie dû aux outils chauds

- En cas de non utilisation de l'outil de soudage, toujours le poser dans la plaque reposeir de sécurité.
- Ne pas diriger le fer à air chaud sur des personnes ou des objets inflammables.
- Tenez les objets explosifs et combustibles à l'écart.
- Ne recouvrez pas l'outil.

FR

Utilisation Conforme Aux Prescriptions

Unité d'alimentation pour outils de soudage WX WELLER.

Utilisez la station de réparation uniquement conformément au but indiqué dans le manuel d'utilisation, pour le soudage et le dessoudage dans les conditions indiquées ici.



Des liquides ou des gaz combustibles ne doivent pas être aspirés.

L'outil ne doit fonctionner qu'avec les cartouches de filtre prévues à cet effet et correctement insérées.

Remplacez les cartouches de filtre pleines.

Utilisez l'outil uniquement dans des pièces fermées. Protégez de l'humidité et des rayons directs du soleil.

L'utilisation conforme inclut également le respect

- vous respectiez le présent mode d'emploi,
- vous respectiez tous les autres documents d'accompagnement,
- vous respectiez les directives nationales en matière de prévention des accidents, en vigueur sur le lieu d'utilisation.

Le fabricant décline toute responsabilité quant aux modifications effectuées de façon arbitraire sur l'appareil.

Groupes d'utilisateurs

En raison des risques et dangers d'importance différente, seuls des spécialistes formés sont autorisés à exécuter certaines étapes de travail.

Étape de travail	Groupes d'utilisateurs
Spécifications des paramètres de soudage	Spécialiste avec formation technique
Remplacement de pièces de rechange électriques	Électricien
Spécifications des intervalles de maintenance	Spécialiste de la sécurité
Commande Remplacement du filtre	Non-spécialistes
Commande Remplacement du filtre Remplacement de pièces de rechange électriques	Apprentis techniques sous l'égide et la surveillance d'un spécialiste qualifié

Mise en service de l'appareil

Attention !

Veillez considérer les modes d'emploi respectifs des appareils raccordés.

Mettez l'appareil en service tel que décrit dans le chapitre „Mise en service“.



Vérifiez que la tension secteur est compatible avec les informations consignées sur la plaque du modèle.

Ne relier l'appareil à la prise de courant que lorsqu'il est débranché.

Après la mise en marche de l'appareil, le micro-processeur exécute un autotest et lit les valeurs de paramètre enregistrées dans l'outil.

La température de consigne et les températures fixes sont enregistrées sur l'outil. La valeur réelle de température croît jusqu'à la température de consigne (= l'outil de soudage est chauffé).

Soudage et dessoudage

Effectuer les travaux de soudage conformément au mode d'emploi de votre outil de soudage raccordé.

Traitement des pannes

- Lors de la première mise en température, étamer la panne pour supprimer les couches d'oxyde et les impuretés dues au stockage.
- Au cours des pauses de soudage et avant de reposer le fer à souder, toujours s'assurer que la panne est bien étamée.
- Ne pas utiliser de flux trop agressif.
- Toujours s'assurer que la panne est bien fixée.
- Choisir une température de travail aussi basse que possible.
- Choisir la forme de panne la plus grande possible pour l'application
Règle de base : env. aussi grande que la soudure à réaliser.
- Garantir un transfert de chaleur à grande surface

entre la panne et le point de soudage en étamant correctement la panne.

- Éteindre le système de soudage en cas de longues pauses de travail ou utiliser la fonction Weller de réduction de température en cas de non utilisation.
- Enduire la panne de matériau d'apport de soudage avant de déposer le fer à souder pendant une période prolongée.
- Déposer directement la soudure sur le point de soudage et non sur la panne.
- Changer de panne à l'aide de l'outil prévu à cet effet.
- Ne pas user de force mécanique sur la panne.

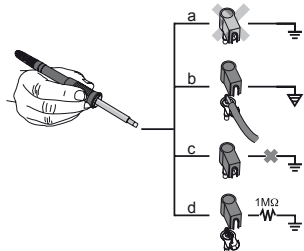
Remarque

Les blocs d'alimentation ont été réglés pour une taille de panne moyenne. Des différences sont donc possibles en cas de changement de panne ou d'utilisation de pannes de formes différentes.

Coupage de surcharge

Pour éviter toute surcharge de la station, la puissance est réduite automatiquement en cas de surcharge.

Compensation de potentiel



Les différents modes de commutation de la douille jack de 3,5 mm offrent 4 variantes possibles :

a	Mise à la terre directe	sans connecteur (état au moment de la livraison).
b	Compensation de potentiel	avec connecteur, câble de compensation sur le contact central.
c	Sans potentiel	avec connecteur
d	Mise à la terre indirecte	avec connecteur et résistance soudée. Mise à la terre via la résistance sélectionnée.

Exécution de la mise à jour du logiciel résident

Remarque

Pendant que la mise à jour du logiciel résident est en cours, la station ne doit pas être mise hors tension.

1. Mettre la station hors circuit.
2. Enficher le stick mémoire dans l'interface USB.
3. Mettre la station en marche.

La mise à jour du logiciel résident est exécutée automatiquement. Si vous avez déjà installé un logiciel résident plus récent sur votre station, celui-ci n'est pas modifié.

Entretien et maintenance



Avertissement !

Toujours extraire la fiche hors de la prise de courant avant d'intervenir sur l'appareil.



Avertissement !

N'utiliser que des pièces de rechange d'origine.



Avertissement ! Risque de brûlures

- Changement de panne uniquement à l'état froid
- Changement de buses d'aspiration et nettoyage uniquement à l'état chaud avec l'outil adapté
- Changement des buses d'air chaud uniquement avec l'outil adapté
- Nettoyez ou remplacez le récipient collecteur d'étain uniquement à l'état froid

En cas de souillure, nettoyer le panneau de commande à l'aide d'un chiffon approprié.

Remplacement du filtre

Contrôler régulièrement l'état d'encrassement du filtre „VACUUM“ et le remplacer si nécessaire.

Avertissement !

Destruction de la pompe à vide en cas de fonctionnement sans filtre.

- Avant de commencer les travaux de soudure, contrôlez si le filtre principal est monté !

Des filtres colmatés doivent être traités comme déchets spéciaux.

Éliminez les pièces de l'appareil remplacées, les filtres ou les vieux appareils selon les consignes en vigueur dans votre pays.

Portez un équipement de protection approprié.

Temp. Stand-by

 Appel du menu ► Paramètres de réglage

Les outils de soudage comportent dans la poignée un dispositif de détection d'utilisation (capteur), qui enclenche automatiquement le processus de refroidissement à la température Standby en cas de non-utilisation de l'outil de soudage.

Menu Paramètres

Durée de mise en veille (désactivation de la température) Appel du menu ► Paramètres de réglage

En cas de non-utilisation de l'outil de soudage, la température est abaissée à la température en mode Standby après l'écoulement de la durée Standby réglée. „Standby“ apparaît sur l'afficheur.

Un appui sur la touche de commande a pour effet de quitter l'état de veille. Le capteur intégré dans l'outil détecte le changement d'état et désactive l'état de veille sitôt que l'outil est déplacé.

Option	Description
OFF	la durée de mise en veille est désactivée (réglage usine)
1-999 min	durée de mise en veille, réglable individuellement
---	L'outil n'est pas supporté

Durée AUTO-OFF (durée de coupure automatique) Appel du menu ► Paramètres de réglage

En cas de non-utilisation de l'outil de soudage, le chauffage de l'outil de soudage est coupé après l'écoulement de la durée AUTO-OFF.

La désactivation de la température s'effectue indépendamment de la fonction Standby réglée. La température réelle est affichée et sert d'affichage de chaleur résiduelle. „AUTO-OFF“ apparaît à l'affichage.

Option	Description
OFF	la fonction AUTO-OFF est désactivée (réglage usine)
1-999 min	durée AUTO-OFF, réglable individuellement.

Sensibilité Appel du menu ► Paramètres de réglage

Option	Description
Faible	insensible – réagit à un mouvement fort (long)
Normal	standard (réglage usine)
haute	sensible - réagit à un mouvement léger (court)
---	L'outil n'est pas supporté

Durée max. d'air chaud WXHAP Appel du menu ► Paramètres de réglage

Le temps d'activation du flux d'air chaud du système WXHAP peut être limité de 0 à 300 secondes, par pas de 1. Le réglage usine est de 0 s („OFF“), c'est-à-dire que le flux d'air est activé tant que le bouton du fer à air chaud ou le commutateur au pied optionnel est actionné.

Option	Description
OFF	aucune durée définie (réglage usine)
1-300 s	réglable individuellement

Offset (Température-Offset) Appel du menu ► Paramètres de réglage

La température réelle de la panne à souder peut être adaptée en entrant un décalage de température (offset) de ± 40 °C (± 72 °F).

Menu Paramètres

Mode Perform.

Appel du menu ► Paramètres de réglage

La fonction définit le comportement d'échauffement de l'outil de soudage jusqu'à l'atteinte de la température d'outil réglée.

Option	Description
standard	échauffement (moyen) adapté (réglage usine)
min.	échauffement lent
max.	échauffement rapide

Verrouillage des touches WXHAP

Appel du menu ► Paramètres de réglage

Cette fonction permet de modifier la fonctionnalité des touches du fer WXHAP réglée en usine.

Option	Description
OFF	–
ON	Appuyer une fois sur une touche pour activer le WXHAP et réappuyer pour le désactiver.

Fenêtre de processus

Appel du menu ► Paramètres de réglage

La plage de température réglée dans la fenêtre de processus définit le comportement du signal de la sortie de commutation sans potentiel.

Remarque

Dans le cas d'outils avec éclairage annulaire à LED (p. ex. WXDP 120), la fenêtre de processus définit le comportement de l'éclairage annulaire à LED.

Un allumage continu signifie l'atteinte de la température présélectionnée ou que la température se situe à l'intérieur de la fenêtre de processus prédéfinie.

Un clignotement signale que le système est en phase d'échauffement ou que la température se situe en dehors de la fenêtre de processus.

Langue

Appel du menu ► Paramètres de station

CHN	中文	FRA	Français	RUS	Русский	KOR	한국말
DEN	Dansk	GER	Deutsch	SWE	Svenska	CZE	Český
ENG	English	HUN	Magyar	TUR	Türkçe		
ESP	Español	ITA	Italiano	JPN	日本語		
FIN	Suomi	POR	Português	POL	Polski		

Version de température °C / °F (unités de température) Appel du menu ► Paramètres de station

Option	Description
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Menu Paramètres

Mot de passe (fonction de verrouillage)

Appel du menu ► Paramètres de station

Après l'activation du verrouillage, seules les touches de température fixe restent utilisables sur la station de soudage. Tous les autres réglages ne peuvent plus être modifiés jusqu'au déverrouillage.

Remarque

Si une seule valeur de température doit pouvoir être sélectionnée, les touches de commande (touches de température fixe) doivent être réglées à la même valeur de température.

Verrouiller la station de soudage

Réglez le code de verrouillage à trois chiffres souhaité (entre 001-999) avec la touche UP / DOWN. Confirmer le code à l'aide de la touche Entrée.

Le verrouillage est actif (un cadenas est visible à l'affichage).

Déverrouiller la station de soudage

1. Appeler le menu Paramètres. Lorsque le verrouillage est actif, la commande de menu „Mot de passe“ s'ouvre automatiquement. Trois astérisques apparaissent à l'affichage (***).
2. Réglez le code de verrouillage à trois chiffres à l'aide des touches UP / DOWN.
3. Confirmer le code à l'aide de la touche Entrée.

Code oublié ?

Veuillez vous adresser à notre service client : technical-service@weller-tools.com

Affichage canal individuel

Appel du menu ► Paramètres de station

Pour obtenir un affichage plus clair de l'écran, le mode d'affichage peut être commuté de 3 canaux à 1 canal.

Pour l'affichage de canal individuel, aucun retour automatique à l'affichage 3 canaux après réglage de la température d'un canal d'outil.

Le retour est possible par Γ 2 Γ .

Option	Description
OFF	Retour automatique par affichage 3 canaux (réglage usine)
ON	Aucun retour automatique par affichage 3 canaux

Pré-activation du vide

Appel du menu ► Paramètres de station

Afin d'éviter un démarrage prématuré de la pompe ou pour garantir une durée de préchauffage définie du point de soudure, il est possible de régler une temporisation au déclenchement

Option	Description
0 sec	OFF: la fonction pré-activation du vide est désactivée (réglage usine)
1-10 sec	ON: durée de pré-activation du vide, réglable

Post-activation du vide

Appel du menu ► Paramètres de station

Afin d'empêcher le colmatage du fer à dessouder, il est possible de régler une durée de post-activation du vide.

Option	Description
0 sec	OFF: la fonction de post-activation du vide est désactivée (réglage usine)
1-10 sec	ON: durée de post-activation du vide, réglable

Valeur seuil du manomètre 📖 Appel du menu ► Paramètres de station

Cette fonction permet de définir l'intervalle de maintenance de l'outil à dessouder. A cet égard, il convient de définir la valeur en mbars à laquelle le manomètre électrique déclenche un message d'avertissement en cas d'encrassement du système d'aspiration (la LED de la pompe à vide commute de vert à rouge). La valeur réglée dépend des buses d'aspiration utilisées.

Réglable -400 mbar jusqu'à -800 mbar
réglage usine -600 mbar

1. Le système (pannes et filtres) doit être libre.

2. Sélectionnez le point de menu „Valeur seuil du manomètre“ dans le menu.
3. Réglez la valeur de pression „Valeur seuil du manomètre“ à l'aide de la touche UP ou DOWN. La LED de contrôle de régulation alterne entre le rouge et le vert. Augmentez la dépression de 50 à 80 mbar avec la touche UP, compressez le flexible à vide et contrôlez si le témoin de contrôle passe de vert à rouge.
4. Mémorisez la modification enregistrée.

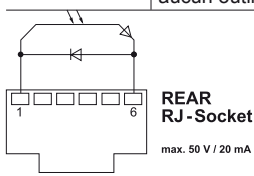
Interface COM 1 / 2 📖 Appel du menu ► Paramètres de station

Option	Description
RS232	Communication en série avec PC ou d'autres appareils Weller compatibles (réglage usine).
Air	L'interface COM 1 est configurée comme entrée de commutateur au pied pour activer le courant d'air.
Vac	L'interface COM 1 est configurée comme entrée de commutateur au pied pour activer le vide.
PickUp	L'interface COM 1 est configurée comme entrée de commutateur au pied pour activer la prise de vide.
Stop&Go	L'interface arrière COM 1 sert de commande à l'adaptateur optique facultatif pour activer via un conducteur de lumière un organe de commutation KHE/KHP. La sortie est activée lors de l'utilisation d'un outil. En plus, la sortie de commutation sans potentiel est fermée. La sortie est fermée en position Standby, Auto Off, Off ou quand aucun outil n'y est inséré.

Sortie de commutation libre de potentiel 1 📖 Appel du menu ► Paramètres de station

La sortie de commutation sans potentiel 1 se trouve sur le branchement COM 1.

Option	Description
OFF	(réglage usine)
ZeroSmog	La sortie de commutation sans potentiel 1 est fermée lors de l'utilisation d'un outil. Certains Zéro Smog peuvent être raccordés à l'aide d'un adaptateur facultatif (WX HUB). L'interface arrière RS 232 reste exploitable. La sortie de commutation est ouverte en position Standby, Auto Off, Off ou quand aucun outil n'y est inséré.



Remarque
Si l'interface COM1 est en plus réglée sur „Stop&Go“, le message „Filtre plein“ est analysé par WX HUB et un message apparaît sur l'afficheur en cas de besoin.

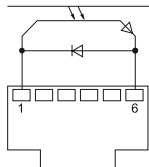
Menu Paramètres

Sortie de commutation libre de potentiel 2

Appel du menu ► Paramètres de station

La sortie de commutation sans potentiel 2 se trouve sur le branchement COM 2.

Option	Description
OFF	(réglage usine)
CH 1	Canal d'outil 1 commande la sortie de commutation
CH 1+2	Canal d'outil 1 + 2 commande la sortie de commutation
CH 1+2+3	Canal d'outil 1 + 2 + 3 commande la sortie de commutation



REAR
RJ-socket

max. 50 V / 20 mA

Remarque

Lorsque la température de service pour le robot est atteinte, – ok – apparaît à l'affichage.

Caractéristiques Techniques

Station de réparation	WXR 3
Dimensions L x l x H	273 x 235 x 102 mm (10,75 x 9,25 x 4,02 inch)
Poids Env.	ca. 6,7 kg
Tension de réseau	230 V, 50 Hz T0053500699 120 V, 60 Hz WXR 3 100 V 50/60 Hz T0053500199
Puissance absorbée	420 W (600 W)
Classe de protection	I, boîtier antistatique III, Outil de soudage
Protection	Déclencheur à surintensité 230 V; 2,0 A 120 V; 4,0 A
Plage de température	Celsius: 100 - 450°C (550°C) Fahrenheit: 200 - 850°F (999°F) La plage de température réglable dépend de l'outil
Précision de température	± 9 °C (± 17 °F) En fonction de l'outil (WXHAP 200 ±30 °C / ±80 °F)
Stabilité en température	± 2 °C (± 4 °F)
Compensation de potentiel	Via douille jack de 3,5 mm sur la face arrière de l'appareil.
Panneau de commande	240 x 88 dots / Rétroéclairage
Interface USB	Le bloc de contrôle est équipé d'une interface USB pour la mise à jour du logiciel résident, le paramétrage et la surveillance.
Pompe (Fonctionnement intermittent (30/30) s)	Dépression max. 0,7 bar Débit max. 18 l/min Air chaud max. 15 l/min
Pompe à vide supplémentaire	Dépression max. 0,5 bar Débit max. 1,7 l/min

Messages d'erreur et élimination des défauts

Message / symptôme	Cause possible	Remède
Affichage „- - -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ L'outil n'a pas été détecté ■ Outil défectueux 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Contrôler le raccordement de l'outil au niveau de l'appareil ■ Contrôler l'outil raccordé
Pas de fonctionnement de l'affichage (Afficheur éteint)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Pas de tension de réseau 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Enclencher l'interrupteur d'alimentation ■ Contrôler la tension de réseau ■ Contrôler la protection de l'appareil
Pas de vide au niveau de l'outil à dessouder	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vide non raccordé ■ Buse de dessoudage bouchée ■ Pompe défectueuse 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Raccorder le flexible de vide au raccord de vide ■ Nettoyer la buse de dessoudage à l'aide de l'outil de nettoyage
Vide insuffisant au niveau de l'outil à dessouder	<ul style="list-style-type: none"> ■ Cartouche de filtre de l'outil à dessouder pleine ■ Filtre principal plein 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Remplacer la cartouche de filtre de l'outil à dessouder ■ Remplacer le filtre principal de la station de soudage
pas d'air au niveau du fer à air chaud	<ul style="list-style-type: none"> ■ Flexible à air pas raccordé ■ Filtre principal plein 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Raccordez ou vérifiez le tuyau d'air ■ Remplacez le filtre principal de la station de soudage

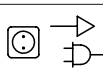
Symboles



Attention !



Lire la notice d'utilisation !



Avant de réaliser tous travaux sur l'appareil, débrancher toujours la prise.



Design et poste de travail conformes ESD



Compensation de potentiel



Signe CE



Protection



Transformateur de sécurité



Soudage



Dessoudage



Air chaud



Élimination des déchets

Ne pas jeter les appareils électriques dans les ordures ménagères Conformément à la directive européenne 2012/19/EU relative aux déchets d'équipements électriques ou électroniques (DEEE), et à sa transposition dans la législation nationale, les appareils électriques doivent être collectés à part et être soumis à un recyclage respectueux de l'environnement.

Éliminez les pièces de l'appareil remplacées, les filtres ou les vieux appareils selon les consignes en vigueur dans votre pays.

Déclaration de conformité d'origine

Station de réparation **WXR 3**
Outil **WXHAP 200, WXDP 120, WXDV 120, WXP 65, WXP 120,**
WXP 200, WXMP, WXMT, WXS B 200, WXHP 120

Nous déclarons que les produits désignés répondent aux conditions des directives suivantes :
2011/65/EU (RoHS), 2004/108/EG, 2006/42/EG

Normes harmonisées appliquées :

DIN EN 55014-1: 2012-05	DIN EN 60335-1: 2012-10
DIN EN 55014-2: 2009-06	DIN EN 60335-2-45: 2012-08
DIN EN 61000-3-2: 2010-03/2011-06	DIN EN 62233: 2008-11/2009-04
DIN EN 61000-3-3: 2014-03	DIN EN 50581:2013-02

CE Besigheim, 2015-07-08



T. Fischer
Directeur technique



S. Hofmann
Directeur

Autorise à réunir les documentations techniques.

Weller Tools GmbH
Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany

Garantie

Les réclamations pour vices de fabrication expirent 12 mois après la livraison. Ceci ne s'applique pas aux droits de recours de l'acquéreur d'après le §§ 478, 479 du code civil allemand.

La garantie que nous accordons n'est valable que dans la mesure où la garantie de qualité ou de solidité a fait l'objet d'une confirmation écrite par nos soins et moyennant l'emploi du terme „Garantie“.

La garantie perd toute sa validité en cas d'utilisation non conforme et de manipulations quelconques de la part d'un personnel non qualifié.

Sous réserve de modifications techniques !
Pour plus d'informations, consulter www.weller-tools.com.

Per la sicurezza dell'utente

Vi ringraziamo per la fiducia accordataci con l'acquisto del presente apparecchio.

L'apparecchio è stato realizzato in base a criteri qualitativi molto severi, che ne assicurano il perfetto funzionamento.



Prima di mettere in funzione l'apparecchio e di utilizzarlo, si prega di leggere attentamente le presenti istruzioni per l'uso e le avvertenze sulla sicurezza allegate.

Conservare le presenti istruzioni in modo che siano accessibili a tutti gli utenti.

Le presenti istruzioni per l'uso contengono importanti informazioni che permettono di mettere in funzione, utilizzare, eseguire la manutenzione in modo sicuro e conforme sull'apparecchio, nonché di eliminare autonomamente semplici anomalie.

L'apparecchio è stato prodotto in conformità agli attuali livelli tecnologici e secondo le regole tecniche di sicurezza riconosciute.

Ciononostante, nel caso in cui non vengano rispettate le avvertenze per la sicurezza riportate nella comunicazione sulla sicurezza allegata, nonché i segnali di avvertimento presenti in questo manuale, sussiste il rischio di danni personali e materiali.

Avvertenze per la sicurezza

Per ragioni di sicurezza, l'utilizzo dell'apparecchio non è consentito ai bambini, ai ragazzi di età inferiore ai 16 anni ed alle persone che non abbiano familiarità con le presenti istruzioni per l'uso. Sorvegliare i bambini per accertarsi che non giochino con l'apparato.

Il presente apparecchio non andrà utilizzato da persone (bambini inclusi) dalle ridotte capacità fisiche, sensoriali o psichiche, o che manchino dell'esperienza e delle conoscenze necessarie.



Avviso! Rischio di folgorazione

Un eventuale collegamento errato della centralina comporta rischio di lesioni a seguito di folgorazione e può danneggiare l'apparecchio.

- Leggere tutte le avvertenze per la sicurezza allegate, le avvertenze per la sicurezza delle presenti istruzioni per l'uso, nonché le istruzioni della centralina di comando prima di procedere alla messa in funzione dell'apparecchio e rispettare le misure precauzionali riportate in queste documentazioni.
- Collegare esclusivamente utensili WELLER WX.
- Non utilizzare in alcun caso la porta come alimentazione elettrica di apparecchi esterni.

Se l'apparecchio è difettoso, è possibile che vi siano conduttori attivi scoperti, o che il conduttore di protezione non funzioni.

- Le riparazioni andranno effettuate da personale appositamente formato da Weller.
- Se la linea di collegamento dell'elettrotensile è danneggiata, essa andrà sostituita da un'apposita linea di collegamento, disponibile presso il Servizio Assistenza Clienti.



Avviso! Rischio di ustioni

Con l'azionamento della centralina sussiste il pericolo di ustioni dovute all'utensile di saldatura. Gli utensili possono restare caldi anche molto tempo dopo lo spegnimento.

- In caso di non utilizzo, l'utensile di saldatura deve essere sempre appoggiato sul supporto di sicurezza.
- Collegare vuoto ed aria calda esclusivamente agli appositi collegamenti.
- Non rivolgere mai lo stilo ad aria calda verso persone o oggetti infiammabili.



Avviso! Pericolo di incendio e di esplosione!

Pericolo d'incendio a causa di utensili caldi

- In caso di non utilizzo, l'utensile di saldatura deve essere sempre appoggiato sul supporto di sicurezza.
- Non rivolgere mai lo stilo ad aria calda verso persone o oggetti infiammabili.
- Mantenere a distanza oggetti esplosivi ed infiammabili.
- Non coprire l'apparecchio.

Utilizzo Conforme

Unità di alimentazione per utensili di saldatura WELLER WX.

Utilizzare la stazione di riparazione esclusivamente per gli scopi indicati nelle istruzioni per l'uso, per saldare e dissaldare nelle condizioni indicate.



Non è consentito aspirare gas infiammabili o liquidi.

L'apparecchio potrà essere utilizzato soltanto con le apposite cartucce filtranti inserite.

Sostituire le cartucce filtranti piene.

Utilizzare l'apparecchio esclusivamente al chiuso. Proteggere dall'umidità e dall'irradiazione solare diretta.

L'utilizzo conforme esclude altresì che:

- vengano osservate le presenti istruzioni,
- vengano rispettate tutte le ulteriori documentazioni accompagnatorie,
- vengano rispettate le normative antinfortunistiche nazionali sul luogo di impiego.

Il produttore non si assume alcuna responsabilità nel caso in cui vengano arbitrariamente apportate eventuali modifiche all'apparecchio.

Gruppi utenti

Dati i diversi livelli di rischi e potenziali pericoli, alcune fasi operative sono riservate a personale specializzato ed appositamente istruito.

Fase operativa	Gruppi utenti
Impostazione dei parametri di saldatura	Personale specializzato in possesso di formazione tecnica
Sostituzione di parti elettriche di ricambio	Elettricista
Impostazione degli intervalli di manutenzione	Addetto alla sicurezza
Utilizzo Sostituzione del filtro	Non occorre preparazione specifica
Utilizzo Sostituzione del filtro Sostituzione di parti elettriche di ricambio	Tecnici apprendisti, sotto la guida e la supervisione di un tecnico specializzato in possesso di preparazione specifica

Messa in funzione dell'apparecchio

Attenzione!

Attenersi alle istruzioni per l'uso degli apparecchi collegati.

Mettere in funzione l'apparecchio come descritto nel capitolo "Messa in funzione".



Verificare che la tensione di alimentazione corrisponda alle indicazioni sulla targhetta.

Inserire la spina nella presa di corrente solo ad apparecchio spento

All'accensione dell'apparecchio il microprocessore esegue un'autodiagnosi e rileva i valori dei parametri memorizzati nell'utensile.

La temperatura nominale e le temperature fisse sono memorizzate nell'utensile. Il valore reale di temperatura aumenterà sino alla temperatura nominale (= fase di riscaldamento dell'utensile di saldatura).

Saldare e dissaldare

Eseguire i lavori di saldatura secondo le istruzioni per l'uso dell'utensile di saldatura collegato alla macchina.

Trattamento delle punte saldanti

- Al primo riscaldamento umettare la punta saldante selettiva e stagnabile con lega saldante. In questo modo si rimuoveranno gli strati di ossidazione dovuti alla conservazione ed altre impurità della punta saldante.
- Durante le pause di lavoro e prima di riporre il saldatore, accertarsi sempre che la punta saldante sia ben stagnata.
- Non utilizzare fondenti eccessivamente aggressivi.
- Accertarsi sempre che la punta saldante sia correttamente in posizione.
- Selezionare la temperatura di lavoro più bassa possibile.
- Scegliere per l'applicazione la punta saldante con la forma più grande possibile
Regola empirica: approssimativamente grande quanto il pad di saldatura.

- Stagnando accuratamente la punta saldante, per il passaggio di calore tra la punta saldante e il punto da saldare, assicurare la presenza di una superficie più ampia possibile.
- Disattivare il sistema di saldatura durante le pause di lavoro prolungate oppure utilizzare la funzione Weller per l'abbassamento della temperatura in caso di non utilizzo dell'utensile.
- Se si prevede di deporre il saldatore per un periodo prolungato, umettare la punta con lega saldante.
- Applicare la lega per saldatura direttamente sul punto da saldare, non sulla punta saldante.
- Cambiate le punte saldanti con l'apposita strumentazione.
- Non esercitare alcuna forza meccanica sulla punta saldante.

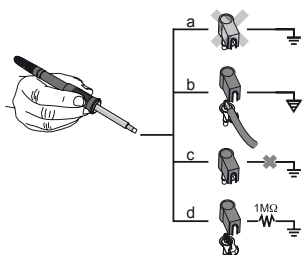
Avviso

Le centraline di comando sono tarate per una dimensione media della punta saldante. Possono verificarsi scostamenti a causa della sostituzione della punta o per l'utilizzo di altre forme di punta.

Disinserzione per sovraccarico

Al fine di prevenire il sovraccarico della stazione, in caso di sovraccarico la potenza viene ridotta automaticamente.

Compensazione di potenziale



I diversi cablaggi della presa jack da 3,5 mm consentono di realizzare 4 varianti:

a	Messa a terra diretta	senza connettore (stato alla consegna).
b	Compensazione di potenziale	con connettore, linea di compensazione sul contatto centrale.
c	Libera da potenziale	con connettore
d	Messa a terra indiretta	con connettore e resistenza saldata. Messa a terra mediante la resistenza selezionata.

Effettuazione dell'aggiornamento firmware

Avviso

Avvertenza Durante l'aggiornamento del firmware, la stazione non andrà spenta.

1. Spegner la stazione.
2. Inserire lo stick di memoria nell'interfaccia USB.
3. Accendere la stazione.

L'aggiornamento del firmware verrà effettuato automaticamente. Se nella stazione è già stato installato un firmware più recente, esso non verrà modificato.

Cura e manutenzione



Avviso!

Prima di effettuare qualsiasi lavoro sull'apparecchio, estrarre la spina dalla presa di corrente



Avviso!

Utilizzare soltanto pezzi di ricambio originali.



Avviso! Rischio di ustioni

- Sostituire le punte saldanti soltanto quando si siano raffreddate
- Sostituire e pulire gli ugelli di aspirazione esclusivamente quando siano caldi, utilizzando un utensile idoneo
- Sostituire gli ugelli ad aria calda esclusivamente con un utensile idoneo
- Pulire o sostituire il recipiente di raccolta stagno soltanto quando si sia raffreddato

Pulire il pannello di comando dalle eventuali impurità con un panno detergente idoneo.

Sostituzione del filtro

Controllare regolarmente il livello di contaminazione del filtro principale del vuoto e, all'occorrenza, sostituirlo.

Avviso!

Il funzionamento dell'apparecchio senza filtro può causare danni irreparabili alla pompa per il vuoto.

- Prima di procedere con i lavori di brasatura, controllare che il filtro principale sia effettivamente inserito!

I filtri sporchi devono essere trattati come rifiuti speciali.

Provvedere allo smaltimento delle parti dell'apparecchio sostituite, dei filtri o delle vecchie apparecchiature nel rispetto delle normative vigenti nel proprio Paese.

Indossare equipaggiamento protettivo di tipo adatto.

Menu Parametri

Temper. standby

 Richiamo del menu ► Parametri utensile

Gli utensili di saldatura sono dotati di un rilevatore di utilizzo (sensore) nell'impugnatura, che attiva automaticamente il processo di raffreddamento a temperatura di standby qualora l'utensile di saldatura non venga utilizzato.

Tempo di stand by (disattivazione temperatura) Richiamo del menu ► Parametri utensile

Qualora l'utensile di saldatura non venga utilizzato, al termine del periodo di stand by impostato la temperatura viene abbassata al livello di standby; sul display viene visualizzato „Standby“.

Premendo il tasto di comando, tale stato di stand by verrà terminato. Il sensore integrato nell'utensile rileverà la variazione di stato, disattivando lo stato di stand by non appena l'utensile verrà spostato.

Opzione	Descrizione
OFF	tempo di stand by disattivato (impostazione di fabbrica)
1-999 min	tempo di stand by, impostabile individualmente
---	Utensile non supportato

Tempo di AUTO-OFF (tempo di spegnimento automatico) Richiamo del menu ► Parametri utensile

In caso di non utilizzo dell'utensile di saldatura, terminato il tempo di AUTO-OFF, il riscaldamento dell'utensile viene disattivato.

La disattivazione della temperatura viene eseguita indipendentemente dalla funzione di stand by impostata. La temperatura reale viene indicata e funge da indicazione del calore residuo; sul display viene visualizzato „AUTO-OFF“.

Opzione	Descrizione
OFF	funzione AUTO-OFF disattivata (impostazione di fabbrica)
1-999 min	tempo di AUTO-OFF, impostabile individualmente

Sensibilità

 Richiamo del menu ► Parametri utensile

Opzione	Descrizione
Basso	insensibile – reagisce ad un movimento forte (prolungato)
Normale	standard (impostazione di fabbrica)
alta	sensibile - reagisce ad un movimento leggero (breve)
---	Utensile non supportato

Durata max. aria calda WXHAP

 Richiamo del menu ► Parametri utensile

Il tempo di attivazione per la corrente di aria calda della stazione WXHAP prevede un valore di impostazione compreso tra 0 e 300. L'impostazione di fabbrica è 0 sec. („OFF“). La corrente d'aria è attiva soltanto se premuto il tasto presente sul pistone d'aria calda o l'interruttore opzionale a pedale.

Opzione	Descrizione
OFF	Nessun periodo di tempo definito (impostazione di fabbrica)
1-300 s	Impostabile individualmente

Menu Parametri

Offset (Temperatura-Offset)

 Richiamo del menu ► Parametri utensile

La temperatura effettiva della punta saldante può essere adattata immettendo un offset di temperatura di $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72\text{ }^{\circ}\text{F}$).

Modo prestazioni

 Richiamo del menu ► Parametri utensile

Questa funzione determina il comportamento di riscaldamento dell'utensile di saldatura, per il raggiungimento della temperatura utensile impostata.

Opzione	Descrizione
standard	riscaldamento adattato (medio) (impostazione di fabbrica)
minimo	riscaldamento lento
massimo	riscaldamento rapido

Blocco tasti WXHAP

 Richiamo del menu ► Parametri utensile

Con questa funzione è possibile cambiare il comportamento standard dei tasti dei pistoni WXHAP, impostato di fabbrica.

Opzione	Descrizione
OFF	–
ON	La stazione WXHAP si accende con una singola pressione del tasto e si spegne con una seconda pressione dello stesso tasto.

Finestra di processo

 Richiamo del menu ► Parametri utensile

Il range di temperatura impostato nella finestra di processo determina il comportamento di segnale dell'uscita di commutazione libera da potenziale.

Avviso

Per gli utensili con luce ad anello a LED (ad es. WXDP 120), la finestra di processo determina il comportamento d'illuminazione della luce ad anello a LED.

L'accensione continua indica il raggiungimento della temperatura preselezionata, oppure che la temperatura si trova all'interno della finestra di processo predefinita.

Un lampeggio segnala invece che il sistema è in fase di riscaldamento, oppure che la temperatura si trova all'esterno della finestra di processo.

Lingua

 Richiamo del menu ► Parametri stazione

CHN	中文	FRA	Français	RUS	Русский	KOR	한국말
DEN	Dansk	GER	Deutsch	SWE	Svenska	CZE	Česky
ENG	English	HUN	Magyar	TUR	Türkçe		
ESP	Español	ITA	Italiano	JPN	日本語		
FIN	Suomi	POR	Português	POL	Polski		

Visualizzazione temperatura $^{\circ}\text{C}/^{\circ}\text{F}$ (unità di temperatura) Richiamo del menu ► Parametri stazione

Opzione	Descrizione
$^{\circ}\text{C}$	Centigradi
$^{\circ}\text{F}$	Fahrenheit

Menu Parametri

Password (funzione di blocco)

 Richiamo del menu ► Parametri stazione

Una volta attivata la funzione di blocco, sulla stazione di saldatura sarà possibile comandare i soli tasti di temperatura fissa. Tutte le altre impostazioni non potranno più essere regolate fino al momento dello sblocco.

Avviso

Se vi è da selezionare non più di un valore di temperatura, i tasti di comando (tasti di temperatura fissa) andranno impostati allo stesso valore di temperatura.

Blocco della stazione di saldatura

Impostare il codice di blocco a tre cifre desiderato (fra 001 e 999) tramite il tasto SU / GIÙ. Confermare il codice con il tasto di immissione.

Il blocco sarà ora attivo (sul display sarà visibile il simbolo di un lucchetto).

Sblocco della stazione di saldatura

1. Richiamare il menu Parametri. Se la funzione di blocco è attiva, si aprirà automaticamente la voce di menu Password. Sul display compariranno tre asterischi (***)
2. Impostare il codice di blocco a tre cifre tramite i tasti SU / GIÙ.
3. Confermare il codice con il tasto di immissione.

Dimenticato il codice?

Si prega di rivolgersi al nostro Servizio Assistenza Clienti: technical-service@weller-tools.com

Visualizzazione a canale singolo

 Richiamo del menu ► Parametri stazione

Per una più chiara visualizzazione su display, la modalità di visualizzazione si può commutare da 3 canali ad 1 canale.

Nella visualizzazione a canale singolo, impostata la temperatura di un canale utensile, il sistema non tornerà automaticamente alla visualizzazione a 3 canali.

Il ritorno è possibile tramite Γ 2 Γ .

Opzione	Descrizione
OFF	Ritorno automatico alla visualizzazione a 3 canali (impostazione di fabbrica)
ON	Nessun ritorno automatico alla visualizzazione a 3 canali


Principale vuoto

 Richiamo del menu ► Parametri stazione

Al fine di impedire l'avviamento anticipato della pompa o per assicurare un determinato tempo di preriscaldamento del punto di saldatura, è possibile impostare un ritardo d'inserzione

Opzione	Descrizione
0 sec	OFF: funzione di Principale vuoto disattivata (impostazione di fabbrica)
1-10 sec	ON: tempo di Principale vuoto, impostabile

Finale vuoto

 Richiamo del menu ► Parametri stazione

Per impedire l'occlusione del dissaldatore, è possibile impostare un tempo di Vakuum Nachlauf.

Opzione	Descrizione
0 sec	OFF: funzione di Finale vuoto disattivata (impostazione di fabbrica)
1-10 sec	ON: tempo di Finale vuoto, impostabile individualmente

Menu Parametri

Soglia manometro

Richiamo del menu ► Parametri stazione

Questa funzione consente di definire l'intervallo di manutenzione dell'utensile di dissaldatura. Il valore andrà definito in mbar; a tale valore, quando il sistema di aspirazione risulterà contaminato, il manometro elettrico emetterà una segnalazione di avviso (il LED della pompa per vuoto passerà da luce verde a luce rossa). Il valore andrà impostato in base ai tipi di ugelli di aspirazione utilizzati.

Impostabile -400 mbar fino a -800 mbar

impostazione di fabbrica -600 mbar

1. Il sistema (punte e filtri) dovrà essere libero.

2. Selezionare la voce di menu „Soglia manometro“.
3. Impostare il valore di pressione „Soglia manometro“ tramite i tasti SU o GIÙ. Il LED di controllo regolazione passerà da luce rossa a luce verde. Tramite il tasto SU, aumentare la depressione di 50 – 80 mbar, comprimere il tubo flessibile per vuoto e controllare se la spia di controllo passi da luce verde a luce rossa.
4. Acquisire la modifica impostata.

Interfaccia COM 1 / 2

Richiamo del menu ► Parametri stazione

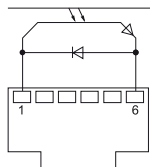
Opzione	Descrizione
RS232	Comunicazione seriale con PC o con altri apparecchi Weller compatibili (impostazione di fabbrica).
Air	L'interfaccia COM 1 viene configurata come ingresso per interruttore a pedale, per attivazione del flusso d'aria.
Vac	L'interfaccia COM 1 viene configurata come ingresso per interruttore a pedale, per attivazione del vuoto.
PickUp	L'interfaccia COM 1 viene configurata come ingresso per interruttore a pedale, per attivazione del vuoto Pick-up.
Stop&Go	L'interfaccia COM 1 viene utilizzata per azionare un optoadattatore opzionale, in modo da poter comandare un apparecchio di commutazione KHE-P mediante un fotoconduttore. Qualora si utilizzi un utensile, l'uscita viene attivata. Inoltre, viene chiusa l'uscita di commutazione libera da potenziale. L'uscita è inattiva negli stati Standby, Auto Off e Off, oppure quando nessun utensile sia innestato.

Uscita di commutazione libera da potenziale 1

Richiamo del menu ► Parametri stazione

L'uscita di commutazione libera da potenziale 1 si trova sul collegamento COM 1.

Opzione	Descrizione
OFF	(impostazione di fabbrica)
ZeroSmog	L'uscita di commutazione 1, libera da potenziale, viene chiusa qualora si utilizzi un utensile. Un apposito adattatore opzionale (WX HUB) consente di collegare alcuni sistemi Zero Smog. L'interfaccia RS 232 posteriore resterà in funzione. L'uscita di commutazione è aperta negli stati Standby, Auto Off e Off, oppure quando nessun utensile sia innestato.



**REAR
RJ-Socket**

max. 50 V / 20 mA

Avviso

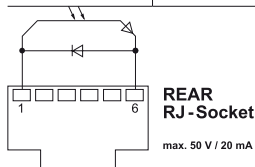
Se l'interfaccia COM 1 è impostata anche su „Stop&Go“, la segnalazione „Filtro pieno“ del WX HUB verrà analizzata e, all'occorrenza, sul display verrà visualizzata un'avvertenza.

Menu Parametri

Uscita di commutazione libera da potenziale 2 Richiamo del menu ► Parametri stazione

L'uscita di commutazione libera da potenziale 2 si trova sul collegamento COM 2.

Opzione	Descrizione
OFF	(impostazione di fabbrica)
CH 1	Canale utensile 1 Comanda l'uscita di commutazione
CH 1+2	Canale utensile 1 + 2 Comanda l'uscita di commutazione
CH 1+2+3	Canale utensile 1 + 2 + 3 Comanda l'uscita di commutazione



Avviso

Raggiunta la temperatura di lavoro del robot, sul display viene visualizzato – ok –.

Dati Tecnici

Stazione di riparazione	WXR 3
Dimensioni L x P x H	273 x 235 x 102 mm (10,75 x 9,25 x 4,02 inch)
Peso	ca. 6,7 kg
Tensione di rete	230 V, 50 Hz T0053500699 120 V, 60 Hz WXR 3 100 V 50/60 Hz T0053500199
Potenza assorbita	420 W (600 W)
Classe di protezione	I, scatola antistatica III, Utensile di saldatura
Protezione	Interruttore di massima corrente 230 V; 2,0 A 120 V; 4,0 A
Range di temperatura	Centigradi: 100 - 450°C (550°C) Fahrenheit: 200 - 850°F (999°F) Il range di temperatura impostabile varia in base all'utensile.
Precisione di temperatura	± 9 °C (± 17 °F) In base all'utensile (WXHAP 200 ±30 °C / ±80 °F)
Stabilità della temperatura	± 2 °C (± 4 °F)
Compensazione di potenziale	Mediante bussola di innesto da 3,5 mm sul lato dell'apparecchio.
Display	240 x 88 dots / Retroilluminazione
Interfaccia USB	La centralina è dotata di un'interfaccia USB, utilizzabile per aggiornamento software, parametrizzazione e monitoraggio.
Pompa (Funzionamento ad intermittenza (30/30) s)	Depressione max. 0,7 bar Portata max. 18 l/min Aria calda max. 15 l/min
Pompa per vuoto supplementare	Depressione max.0,5 bar Portata max. 1,7 l/min

Messaggi d'errore e problemi

Messaggio/Sintomo	Possibile causa	Misure correttive
Display „- - -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ L'utensile non è stato riconosciuto ■ Utensile difettoso 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Verificare il collegamento dell'utensile all'apparecchio ■ Verificare l'utensile collegato
Nessuna funzione di display (Display Off)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Assenza della tensione di rete 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Inserire l'interruttore di rete ■ Verificare la tensione di rete ■ Controllare la protezione dell'apparecchio
Assenza di vuoto nell'utensile dissaldante	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vuoto non collegato ■ Ugello per dissaldare occluso ■ Pompa difettosa 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Allacciare il flessibile per vuoto al collegamento per vuoto ■ Eseguire la manutenzione dell'ugello per dissaldare con l'ausilio di un attrezzo per la pulizia
Vuoto insufficiente nell'utensile dissaldante	<ul style="list-style-type: none"> ■ Cartuccia filtrante nell'utensile dissaldante piena ■ Filtro principale pieno 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Sostituire la cartuccia filtrante nell'utensile dissaldante ■ Sostituire l'inserito filtro principale della stazione di saldatura
Nessuna presenza di aria al pistone aria calda	<ul style="list-style-type: none"> ■ Tubo aria non collegato ■ Filtro principale pieno 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Collegare o controllare il tubo flessibile aria ■ Sostituire l'elemento filtro principale della stazione di saldatura

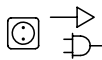
Simboli



Attenzione!



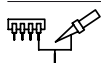
Leggere le Istruzioni d'uso.



Prima di effettuare qualsiasi intervento sull'apparecchio, estrarre sempre il connettore dalla presa.



Concezione e postazione di lavoro a norma ESD



Compensazione di potenziale



Contrassegno CE



Protezione



Trasformatore di sicurezza



Saldare



Dissaldare



Aria calda



Smaltimento

Non gettare le apparecchiature elettriche tra i rifiuti domestici. Secondo la Direttiva Europea 2012/19/EU sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e la sua attuazione in conformità alle norme nazionali, le apparecchiature elettriche esauste devono essere accolte separatamente, al fine di essere reimpiegate in modo eco-compatibile.

Provvedere allo smaltimento delle parti dell'apparecchio sostituite, dei filtri o delle vecchie apparecchiature nel rispetto delle normative vigenti nel proprio Paese.

Dichiarazione di Conformità originale

Stazione di riparazione

WXR 3

Utensile

**WXHAP 200, WXDP 120, WXDV 120, WXP 65, WXP 120,
WXP 200, WXMP, WXMT, WXS 200, WXHP 120**

Dichiariamo che i prodotti dotati di contrassegno adempiano alle seguenti Direttive:

2011/65/EU (RoHS), 2004/108/EG, 2006/42/EG

Normative armonizzate applicate:

DIN EN 55014-1: 2012-05

DIN EN 60335-1: 2012-10

DIN EN 55014-2: 2009-06

DIN EN 60335-2-45: 2012-08

DIN EN 61000-3-2: 2010-03/2011-06

DIN EN 62233: 2008-11/2009-04

DIN EN 61000-3-3: 2014-03

DIN EN 50581:2013-02



Besigheim, 2015-07-08

T. Fischer

Il Direttore Tecnico

Incaricati di redigere la documentazione tecnica.

Weller Tools GmbH

Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany

S. Hofmann

Il Direttore Amministrativo

Garanzia

I diritti di reclamo dell'acquirente per eventuali difetti decadono dopo un anno dalla consegna. Tale condizione non si applica ai diritti di recesso dell'acquirente secondo §§ 478, 479 BGB.

Il produttore risponde della garanzia fornita solo se la garanzia di qualità e di durata è stata fornita dal produttore per iscritto e con l'impiego del termine „Garanzia“.

La garanzia decadrà in caso di utilizzo non conforme o qualora persone non qualificate abbiano effettuato interventi.

Con riserva di modifiche tecniche.

Per ulteriori informazioni: www.weller-tools.com.

Para a sua segurança

Agradecemos a confiança demonstrada pela sua aquisição deste aparelho.

O fabrico baseou-se nas mais rigorosas exigências de qualidade, estando assim assegurado um funcionamento correcto do aparelho.



Antes da colocação em funcionamento e antes de trabalhar com o aparelho, leia o presente manual de instruções e as indicações de segurança em anexo na integra.

Guarde este manual de modo a estar acessível para todos os utilizadores.

O presente manual contém informações importantes para a colocação em funcionamento, operação, manutenção e eliminação de falhas simples do aparelho, de maneira segura e correcta.

O aparelho foi fabricado de acordo com o nível técnico actual e as normas de segurança técnica reconhecidas.

Não obstante, existe o perigo de danos pessoais e materiais caso não observe as indicações de segurança contidas no caderno de segurança anexo, assim como os avisos contidos no presente manual.

Indicações de segurança

Por razões de segurança, a utilização deste aparelho é proibida a crianças e jovens com idade inferior a 16 anos, bem como a pessoas não familiarizadas com o presente manual de instruções. Crianças deverão ser supervisionadas para assegurar que não brinquem com o aparelho.

O presente aparelho não se destina a ser utilizado por pessoas (inclusivamente crianças) com capacidades físicas, sensoriais ou mentais limitadas, ou com falta de experiência e/ou conhecimentos.



Aviso! Choque eléctrico

Através da ligação incorrecta do aparelho de comando surge o perigo de ferimento por choque eléctrico e o aparelho pode ficar danificado.

- Leia todas as indicações de segurança em anexo, as indicações de segurança deste manual de instruções e as instruções do seu aparelho de comando antes de colocar o aparelho de comando em funcionamento e respeite as medidas de precaução aí indicadas!
- Conecte exclusivamente ferramentas WX da WELLER.
- Nunca utilize a porta USB como alimentação de tensão para terceiros aparelhos.

Em caso de um aparelho defeituoso, os fios condutores podem ficar sem protecção ou o condutor de protecção pode não funcionar.

- As reparações têm de ser efectuadas po pessoal formado pela Weller.
- Caso o cabo de ligação da ferramenta eléctrica estiver danificada, tem de ser substituído por um cabo de ligação especialmente confeccionado, disponível através da organização de assistência técnica.



Aviso! Risco de queimaduras

Ao utilizar o aparelho de comando existe o perigo de queimaduras na ferramenta de soldar. Após desligadas, as ferramentas podem estar quentes durante um período prolongado.

- Em caso da não utilização, pouse a ferramenta de solda sempre no descanso de segurança.
- Ligue o vácuo e o ar quente apenas nas ligações previstas para o efeito.
- Não dirigir o dispositivo de ar quente para pessoas ou objectos inflamáveis.



Aviso! Incêndio e explosão!

Perigo de incêndio devido a ferramentas quentes

- Em caso da não utilização, pouse a ferramenta de solda sempre no descanso de segurança.
- Não dirigir o dispositivo de ar quente para pessoas ou objectos inflamáveis.
- Mantenha afastados objectos explosivos e inflamáveis.
- Não tapar o aparelho.

Utilização Autorizada

Unidade de alimentação para ferramentas de solda WX da WELLER.

Utilize a estação de reparação exclusivamente de acordo com a finalidade indicada no manual de instruções, para soldar e dessoldar sob as condições aqui referidas.



Não devem ser aspirados gases e líquidos inflamáveis.

O aparelho pode ser operado exclusivamente com cartuchos de filtro correctamente inseridos e previstos para o efeito.

Substitua cartuchos de filtro cheios.

Utilize o aparelho exclusivamente em espaços interiores. Proteger contra humidade e insolação directa.

A utilização segundo o fim a que se destina inclui também que

- observe este manual,
- observe todos os outros documentos que o acompanham,
- observe os regulamentos nacionais de prevenção de acidentes em vigor no local de utilização.

O fabricante não assume qualquer responsabilidade relativamente a alterações do aparelho realizadas por conta própria.

Grupos de utilizadores

Devido a riscos e perigos potenciais de grandeza diferente, alguns passos de trabalho podem ser executados exclusivamente por profissionais formados.

Passo de trabalho	Grupos de utilizadores
Pré-definição dos parâmetros de soldar	Pessoal especializado com formação técnica
Substituição de peças sobressalentes eléctricos	Profissional de electrotecnia
Pré-definição dos intervalos de manutenção	Profissional de segurança
Operar Troca do filtro	Pessoas leigas
Operar Troca do filtro Substituição de peças sobressalentes eléctricos	Formandos de cursos técnicos sob instrução e supervisão por parte de um profissional especializado

Para a sua segurança

Colocação do aparelho em serviço

Atenção!

Observe os manuais de instruções dos aparelhos conectados.

Coloque o aparelho fora do serviço, conforme o descrito no capítulo „Colocação em funcionamento“.



Verifique se a tensão de rede coincide com a indicação na placa de características.

Ao ligar o aspirador à rede, o interruptor deve encontrar-se na posição de desligado.

Após ligar o aparelho, o microprocessador realiza um autoteste e lê os valores de parâmetro memorizados na ferramenta.

A temperatura nominal e as temperaturas fixas encontram-se memorizadas na ferramenta. O valor real da temperatura sobe até à temperatura nominal (= ferramenta de soldar é aquecida).

Soldar e dessoldar

Efectue os trabalhos de soldadura segundo o manual de instruções da sua ferramenta de soldar ligada.

Tratamento das pontas de solda

- Aplicar solda no primeiro aquecimento à ponta de solda selectiva e que pode ser estanhada. 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, tenho o cuidado que a ponta de solda esteja bem humedecida com estanho.
- Não utilize fundentes demasiado agressivos.
- Observe sempre o devido assento das pontas de solda.
- Selecciona uma temperatura de serviço o mais baixo possível .
- Selecciona para a aplicação a forma de ponta de solda maior possível
Regra geral: cerca do tamanho da placa de solda
- Assegure que a transferência de calor entre a

ponta de solda e o ponto de solda seja feito numa superfície grande, humedecendo bem a ponta de solda com estanho.

- Em caso de intervalos de inactividade prolongados, desligue o sistema de solda ou utilize a função Weller para a redução da temperatura durante a não utilização
- Humedece a ponta, antes de pousar o ferro de soldar no suporte durante um período mais longo.
- Aplique a solda directamente no ponto de solda, e não na ponta de solda.
- Substitua as pontas de soldar com a respectiva ferramenta.
- Nunca exerça força mecânica sobre a ponta de solda.

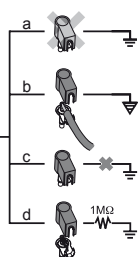
Alerta

Os aparelhos de comando foram ajustados para um tamanho médio da ponta de soldar. Podem ser criados desvios devido à substituição das pontas ou devido à utilização de outras formas da ponta.

Desligamento por sobrecarga

Para evitar a sobrecarga da estação, a potência é reduzida automaticamente em caso de sobrecarga.

Equilíbrio do potencial



Ligando a tomada de ficha de comutação de 3,5 mm de forma diferente são possíveis 4 variantes:

a	Ligado solidamente à terra	sem ficha (estado no momento do fornecimento).
b	Equilíbrio do potencial	com ficha, condutor de compensação no contacto central.
c	Sem potencial	com ficha
d	Ligado à terra indirectamente com ficha e resistência integrada.	Ligação à terra através da resistência seleccionada.

Executar a actualização do firmware

Alerta

A estação não pode ser desligada enquanto estiver a ser executada a actualização do firmware.

1. Desligar a estação.
2. Introduzir o dispositivo de armazenamento de massa na interface USB.
3. Ligar a estação.

A actualização do firmware é executada automaticamente. Se já tiver instalado um firmware mais actual na sua estação, este não é alterado.

Conservação e manutenção



Aviso!

Antes de efectuar qualquer intervenção no aspirador, desligá-lo da rede.



Aviso!

Kasutada ainult WELLERi originaalvaruosi.



Aviso! Risco de queimaduras

- Mudança da ponta de solda exclusivamente no estado frio
- Mudança e limpeza do bocal de aspiração exclusivamente no estado quente com ferramentas adequadas
- Mudança da tubeira de ar quente exclusivamente com ferramentas adequadas
- Limpar ou mudar o colectador de estanho exclusivamente no estado frio

Remover a sujidade no painel de comando com um pano de limpeza adequado.

Troca do filtro

Controlar regularmente o filtro de vácuo quanto a sujidade e, caso necessário, substituí-lo.

Aviso!

Destruição da bomba de vácuo devido ao funcionamento sem filtro.

- Antes de iniciar os trabalhos de soldar, controle se o filtro principal está colocado!

Filtros obstruídos devem ser tratados como lixo especial.

Elimine as peças do aparelho substituídas, o filtro ou os aparelhos antigos segundo os regulamentos em vigor no país.

Utilize equipamento de protecção adequado

Menu de parâmetros

Temp. Standby

 Acesso ao menu ► Parâmetros da ferramenta

As ferramentas de solda estão equipadas com uma detecção de utilização (sensor) na pega que, em caso da não-utilização da ferramenta de solda, inicia automaticamente o processo de arrefecimento para a temperatura de standby.

Tempo de standby (desligamento térmico)

 Acesso ao menu ► Parâmetros da ferramenta

Em caso da não utilização da ferramenta de solda, após decorrido do tempo de standby ajustado, a temperatura é reduzida para a temperatura de standby. No visor é indicado „Standby“.

Premindo a tecla de comando termina-se este estado de standby. O sensor incorporado na ferramenta detecta a mudança de estado e desactiva o estado de standby logo que a ferramenta é movida.

Opcão	Descrição
OFF	tempo de standby está desactivado (regulação de fábrica)
1-999 min	tempo de standby, regulável individualmente
---	A ferramenta não é suportada

Tempo de AUTO-OFF (desligamento automático)

 Acesso ao menu ► Parâmetros da ferramenta

Em caso de não utilização da ferramenta de soldar, o aquecimento da ferramenta de soldar é desligado decorrido o tempo de AUTO-OFF.

O desligamento térmico é efectuado independentemente da função standby ajustada. A temperatura real é visualizada e serve como indicação de calor residual. No visor aparece „AUTO-OFF“.

Opcão	Descrição
OFF	função AUTO-OFF está desactivada (regulação de fábrica)
1-999 min	tempo de AUTO-OFF, regulável individualmente.

Sensibilidade

 Acesso ao menu ► Parâmetros da ferramenta

Opcão	Descrição
baixo	insensível – reage a movimentos fortes (longos)
normal	padrão (regulação de fábrica)
alta	sensível - reage a movimentos leves (curtos)
---	A ferramenta não é suportada

Duração máx. de ar quente WXHAP

 Acesso ao menu ► Parâmetros da ferramenta

O tempo de activação para a corrente de ar quente do WXHAP pode ser limitado a passos de 1, de 0 a 300 s. O ajuste de fábrica é de 0 s (“OFF”), ou seja, o fluxo de ar é activado, enquanto o botão estiver premido no ferro de ar quente ou no pedal opcional.

Opcão	Descrição
OFF	nenhuma duração definida (regulação de fábrica)
1-300 s	ajustável individualmente

Offset (Temperatura-Offset)

 Acesso ao menu ► Parâmetros da ferramenta

A temperatura efectiva da ponta de soldar pode ser ajustada, introduzindo um desvio de temperatura de $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72\text{ }^{\circ}\text{F}$).

Menu de parâmetros

Modo Desempenho

 Acesso ao menu ► Parâmetros da ferramenta

Esta função determina o comportamento de aquecimento da ferramenta de soldar de modo a alcançar a temperatura regulada da ferramenta.

Opção	Descrição
padrão	aquecimento adaptado (médio) (regulação de fábrica)
min.	aquecimento lento
max.	aquecimento rápido

Bloqueio de botões WXHAP

 Acesso ao menu ► Parâmetros da ferramenta

Com esta função é possível alterar o comportamento dos botões ajustado de fábrica do ferro WXHAP.

Opção	Descrição
OFF	–
ON	O WXHAP é ligado com a primeira activação do botão e desligado com uma segunda activação do botão.

Intervalo de processamento

 Acesso ao menu ► Parâmetros da ferramenta

A gama de temperaturas regulada no intervalo de processamento determina o decurso do sinal da saída de comutação sem voltagem.

Alerta

Nas ferramentas com luz anular de LED (por ex., WXDP 120), o intervalo de processamento determina o modo como a luz anular de LED acende.

Se a luz estiver permanentemente acesa significa que foi alcançada a temperatura pré-seleccionada ou a temperatura está dentro do intervalo de processamento especificado.

Se a luz piscar, significa que o sistema está a aquecer ou a temperatura está fora do intervalo de processamento.

Idioma

 Acesso ao menu ► Parâmetros da estação

CHN	中文	FRA	Français	RUS	Русский	KOR	한국말
DEN	Dansk	GER	Deutsch	SWE	Svenska	CZE	Český
ENG	English	HUN	Magyar	TUR	Türkçe		
ESP	Español	ITA	Italiano	JPN	日本語		
FIN	Suomi	POR	Português	POL	Polski		

Versão da escala de temperatura °C/°F (unidades de temperatura)  Acesso ao menu ► Parâmetros da estação

Opção	Descrição
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Menu de parâmetros

Senha (função de bloqueio)

Acesso ao menu ► **Parâmetros da estação**

Após a activação do bloqueio, só é possível utilizar as teclas de temperatura fixa na estação de soldar. Todas as outras regulações deixam de poder ser ajustadas até ser efectuado o desbloqueio.

Alerta

Se, de facto, só deve estar à escolha um valor da temperatura, as teclas de comando (teclas de temperatura fixa) têm de ser reguladas para o mesmo valor da temperatura.

Bloquear a estação de solda

Ajustar o código de bloqueio necessário de três dígitos (entre 001-999) com a tecla UP/DOWN. Confirmar o código através da tecla de introdução.

O bloqueio está activo (no visor aparece um cadeado).

Desbloquear a estação de soldar

1. Activar o menu de parâmetros. Se o bloqueio estiver activo, a opção de menu da palavra-chave abre automaticamente. No visor aparecem três asteriscos (***).
2. Ajustar o código de bloqueio de três dígitos através das teclas UP/DOWN.
3. Confirmar o código através da tecla de introdução.

Esqueceu o código?

Entre em contacto com a nossa assistência técnica: technical-service@weller-tools.com

Indicação de canal individual

Acesso ao menu ► **Parâmetros da estação**

Para obter uma indicação no visor mais nítida, o modo de indicação pode ser comutado da indicação de 3 canais para a indicação de 1 canal. Após ajustada a temperatura de um canal de ferramenta e em caso da indicação de 1 canal, não ocorre automaticamente a comutação para a indicação de 3 canais.

A comutação é possível através de $\Gamma 2 \Gamma$.

Opcão	Descrição
OFF	Comutação automática para a indicação de 3 canais (regulação de fábrica)
ON	Sem comutação automática para a indicação de 3 canais

Funcionamento anterior do vácuo

Acesso ao menu ► **Parâmetros da estação**

Para evitar o arranque demasiado cedo da bomba ou para assegurar um tempo de pré-aquecimento do ponto de solda, pode-se regular um retardamento de ligação

Opcão	Descrição
0 sec	OFF: a função do funcionamento anterior do vácuo está desligada (regulação de fábrica)
1-10 sec	ON: tempo do funcionamento anterior do vácuo, pode ser regulado individualmente.

Funcionamento posterior do vácuo

Acesso ao menu ► **Parâmetros da estação**

Para evitar a obstrução do ferro de dessoldagem pode regular-se um tempo de funcionamento posterior do vácuo .

Opcão	Descrição
0 sec	OFF: a função de funcionamento posterior do vácuo está desligada (regulação de fábrica)
1-10 sec	ON: tempo de funcionamento posterior do vácuo, regulável individualmente

Menu de parâmetros

PT

Limiar de manómetro

📖 Acesso ao menu ▶ Parâmetros da estação

Com esta função pode ser definido o intervalo de manutenção da ferramenta de dessoldagem. Neste caso é definido o valor em mbar, com que o manómetro eléctrico dispara uma mensagem de aviso, em caso de sistema de aspiração sujo (o LED da bomba de vácuo comuta de verde para vermelho). O valor ajustado depende dos bocais de aspiração usados.

Ajustável -400 mbar até -800 mbar

regulação de fábrica -600 mbar

1. O sistema (pontas e filtros) tem de estar desimpedido.

2. Seleccionar a opção do menu „Limiar de manómetro“ no menu.
3. Ajustar o valor de pressão „Limiar de manómetro“ com a tecla UP ou DOWN. O controlo de regulação LED comuta continuamente de vermelho para verde. Com a tecla UP, aumentar o vácuo parcial em 50 até 80 mbar, obstruir a mangueira de vácuo através de compressão manual e controlar se a lâmpada de controlo comuta de verde para vermelho.
4. Aceitar a alteração ajustada.

Interface COM 1 / 2

📖 Acesso ao menu ▶ Parâmetros da estação

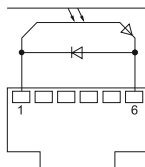
Opcão	Descrição
RS232	Comunicação de série com PC ou outros aparelhos Weller compatíveis (regulação de fábrica).
Air	A interface COM 1 é configurada como entrada de interruptor de pé, para a activação do fluxo de ar.
Vac	A interface COM 1 é configurada como entrada de interruptor de pé, para a activação do vácuo.
PickUp	A interface COM 1 é configurada como entrada de interruptor de pé, para a activação do vácuo PickUp.
Stop&Go	A Interface COM 1 é usada para o controle de um adaptador óptico opcional, de modo a poder comutar um aparelho de comutação KHE/KHP através de um cabo óptico. Em caso de utilização de uma ferramenta, a saída é activada. Adicionalmente, a saída de comutação livre de potência é fechada. A saída de comutação está desactivada em Standby, Auto Off, Off ou se nenhuma ferramenta estiver conectada.

Saída de comutação livre de potência 1

📖 Acesso ao menu ▶ Parâmetros da estação

A saída de comutação livre de potência 1 encontra-se na ligação COM 1.

Opcão	Descrição
OFF	(regulação de fábrica)
ZeroSmog	Ao utilizar uma ferramenta, a saída de comutação 1 livre de potência é fechada. Podem ser conectados determinados Zero Smog, através de um adaptador opcional (WX HUB). A interface traseira RS 232 continua operacional. A saída de comutação está aberta em Standby, Auto Off, Off ou se não estiver conectada nenhuma ferramenta.



REAR
RJ-Socket

max. 50 V / 20 mA

Alerta

Se, adicionalmente, a Interface COM1 for ajustada para „Stop&Go“, a mensagem „Filtro cheio“ do WX HUB é avaliada e, caso necessário, aparece um aviso no visor.

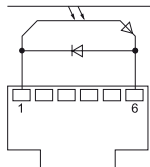
Menu de parâmetros

Saída de comutação livre de potência 2

 Acesso ao menu ► Parâmetros da estação

A saída de comutação livre de potência 2 encontra-se na ligação COM 2.

Opcão	Descrição
OFF	(regulação de fábrica)
CH 1	Canal de ferramenta 1 Controla a saída de comutação
CH 1+2	Canal de ferramenta 1 + 2 Controla a saída de comutação
CH 1+2+3	Canal de ferramenta 1 + 2 + 3 Controla a saída de comutação



**REAR
RJ-Socket**

max. 50 V / 20 mA

Alerta

Nota Uma vez alcançada a temperatura de serviço para o robot, aparece – OK – no visor.









Características Técnicas




Estação de reparação	WXR 3
Dimensões C x L x A	273 x 235 x 102 mm (10,75 x 9,25 x 4,02 inch)
Peso	ca. 6,7 kg
Tensão de rede	230 V, 50 Hz T0053500699 120 V, 60 Hz WXR 3 100 V 50/60 Hz T0053500199
Consumo de potência	420 W (600 W)
Classe de protecção	I, carcaça antistática III, Ferramenta de solda
Fusível	Disjuntor de sobrecorrente 230 V; 2,0 A 120 V; 4,0 A
Gama de temperaturas	Celsius: 100 - 450°C (550°C) Fahrenheit: 200 - 850°F (999°F) Gama de temperaturas regulável em função da ferramenta.
Precisão térmica	± 9 °C (± 17 °F) Depende da ferramenta (WXHAP 200 ±30 °C / ±80 °F)
Estabilidade térmica	± 2 °C (± 4 °F)
Equilíbrio do potencial	Tomada de ficha de comutação de 3,5 mm no lado traseiro do aparelho.
Visor	240 x 88 dots / Iluminação de fundo
Interface USB	O aparelho de comando está equipado com uma interface USB para actualização de firmware, parametrização e monitorização.
Bomba (Operação intermitente (30/30) s)	Vácuo parcial máx. 0,7 bar Caudal volumétrico máx. 18 l/min Ar quente máx. 15 l/min
Bomba de vácuo adicional	Vácuo parcial máx. 0,5 bar Caudal volumétrico máx. 1,7 l/min

Avisos de erro e eliminação de falhas

Aviso/Sintoma	Causa possível	Medidas para a solução
Indicação „- -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ A ferramenta não foi detectada ■ Ferramenta avariada 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Verificar a ligação da ferramenta no aparelho ■ Verificar a ferramenta ligada
Visor não funciona (visor desligado)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Não há tensão de rede 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ligar o interruptor de rede ■ Verificar a tensão de rede ■ Verificar o fusível do aparelho
Sem vácuo na ferramenta de dessoldagem	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vácuo não ligado ■ Bocal de dessoldagem entupido ■ Bomba defeituosa 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ligar a mangueira de vácuo na ligação de vácuo ■ Efectuar a manutenção do bocal de dessoldagem com a ferramenta de limpeza
Vácuo insuficiente na ferramenta de dessoldagem	<ul style="list-style-type: none"> ■ Cartucho de filtro da ferramenta de dessoldagem está cheio ■ Filtro principal cheio 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Substituir o cartucho de filtro da ferramenta de dessoldagem ■ Substituir o cartucho de filtragem principal da estação de solda
sem ar no ferro de ar quente	<ul style="list-style-type: none"> ■ Tubo de ar não conectado ■ Filtro principal cheio 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Conectar ou verificar a mangueira de ar ■ Trocar o cartucho de filtragem principal na estação de solda

Símbolos

	Atenção!
	Leia o manual de instruções!
	Antes de efectuar quaisquer trabalhos no aparelho, retire sempre a ficha da tomada.
	Design adequado EPA e local de trabalho adequado EPA
	Equilíbrio do potencial
	Marca CE
	Fusível
	Transformador de segurança

	Soldar
	Dessoldar
	Ar quente



Eliminação

Não deite ferramentas eléctricas no lixo doméstico! De acordo com a directiva europeia 2012/19/EU sobre ferramentas eléctricas e electrónicas usadas e a transposição para as leis nacionais, as ferramentas eléctricas usadas devem ser recolhidas em separado e encaminhadas a uma instalação de reciclagem dos materiais ecológica. Elimine as peças do aparelho substituídas, o filtro ou os aparelhos antigos segundo os regulamentos em vigor no país.

Original da declaração de conformidade

Estação de reparação

WXR 3

Ferramenta

**WXHAP 200, WXDP 120, WXDV 120, WXP 65, WXP 120,
WXP 200, WXMP, WXMT, WXS 200, WXHP 120**

Declaramos que, os produtos designados cumprem os regulamentos das directivas seguintes:
2011/65/EU (RoHS), 2004/108/EG, 2006/42/EG

Normas harmonizadas aplicadas:

DIN EN 55014-1: 2012-05

DIN EN 60335-1: 2012-10

DIN EN 55014-2: 2009-06

DIN EN 60335-2-45: 2012-08

DIN EN 61000-3-2: 2010-03/2011-06

DIN EN 62233: 2008-11/2009-04

DIN EN 61000-3-3: 2014-03

DIN EN 50581:2013-02



Besigheim, 2015-07-08

T. Fischer

Director técnico

Responsável pela compilação da documentação técnica.

Weller Tools GmbH

Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany

S. Hofmann

Gerente

Garantia

Os direitos do comprador de reivindicação por falhas vencem um ano após a entrega. Isto não se aplica aos direitos de recurso do comprador segundo os artigos 478, 479 do código civil alemão.

Numa garantia por nós fornecida apenas assumimos a responsabilidade se a garantia de qualidade ou duração tiver sido fornecida por nós por escrito e com utilização do termo „Garantia“.

A garantia expira em caso de utilização inadequada e se tiverem sido feitas intervenções por pessoal não qualificado.

Reservado o direito a alterações técnicas!
Informe-se em www.weller-tools.com.

Voor uw veiligheid

We danken u voor de aankoop van het toestel en het door u gestelde vertrouwen in ons product.

Bij de productie werden de strengste kwaliteitsnormen toegepast, die een perfecte werking van het toestel garanderen.



Neem deze handleiding en de bijgeleverde veiligheidsvoorschriften voor de ingebruikneming en voor u met het toestel begint te werken, volledig door.

Bewaar deze handleiding zodat ze voor alle gebruikers toegankelijk is.

Deze handleiding bevat belangrijke informatie om het toestel op een veilige en deskundige manier in gebruik te nemen, te bedienen, te onderhouden en om eenvoudige storingen zelf te verhelpen.

Het toestel werd conform de modernste technieken en de erkende veiligheidstechnische regels geconstrueerd.

Toch bestaat er gevaar voor lichamelijk letsel en materiële schade als u de veiligheidsvoorschriften in de bijgeleverde veiligheidsbrochure alsook de waarschuwingen in deze handleiding niet in acht neemt.

NL

Veiligheidsinstructies

Om veiligheidsredenen mogen kinderen en jongeren onder 16 jaar alsook personen die niet met deze gebruiksaanwijzing vertrouwd zijn, het toestel niet gebruiken. Op kinderen dient toezicht te worden gehouden om te waarborgen dat ze niet met het apparaat spelen.

Het toestel is niet bestemd om door personen (inclusief kinderen) met beperkte fysieke, sensorische of geestelijke capaciteiten of met gebrek aan ervaring en/of kennis gebruikt te worden.



Waarschuwing! Elektrische schok

Door het ondeskundig aansluiten van het regelapparaat bestaat verwondingsgevaar door elektrische schokken en kan het toestel beschadigd worden.

- Neem de bijgeleverde veiligheidsvoorschriften, de veiligheidsvoorschriften van deze gebruiksaanwijzing alsook de handleiding van uw regelapparaat voor de ingebruikneming van het regelapparaat volledig door en neem de daarin omschreven voorzorgsmaatregelen in acht.
- Sluit alleen WELLER WX-gereedschappen aan.
- Gebruik de USB-poort nooit als voedingsspanning voor andere apparaten.

Bij een defect toestel kunnen actieve draden vrijliggen of kan de aarddraad buiten werking zijn.

- Reparaties moeten door personen uitgevoerd worden die door Weller zijn opgeleid.
- Is de aansluitleiding van het elektrische gereedschap beschadigd, dan moet deze door een speciaal voorbereide aansluitleiding vervangen worden die via de klantendienstorganisatie verkrijgbaar is.



Waarschuwing! Verbrandingsgevaar

Bij het gebruik van het regelapparaat bestaat verbrandingsgevaar aan het soldeerge-reedschap. Gereedschappen kunnen na het uitschakelen nog langere tijd heet zijn.

- Plaats het soldeergereedschap bij niet-gebruik altijd in de veiligheidshouder.
- Sluit vacuüm en perslucht alleen aan de daarvoor bestemde aansluitingen aan.
- Richt de heteluchtbout niet op personen of brandbare voorwerpen.



Waarschuwing! Brand- en explosiegevaar!

Brandgevaar door hete gereedschappen

- Plaats het soldeergereedschap bij niet-gebruik altijd in de veiligheidshouder.
- Richt de heteluchtbout niet op personen of brandbare voorwerpen.
- Houd explosieve en brandbare voorwerpen uit de buurt.
- Toestel niet afdekken.

Voorgeschreven Gebruik Van Het Systeem

Voedingseenheid voor WELLER WX-soldeerge-reedschappen.

Gebruik het reparatiestation uitsluitend conform de in de gebruiksaanwijzing beschreven bestemming voor het solderen en soldeerruimen onder de hier opgegeven omstandigheden.



Brandbare gassen en vloeistoffen mogen niet afgezogen worden.
Het toestel mag alleen met correcte geplaatste en daarvoor bestemde filterpatronen gebruikt worden.
Vervang volle filterpatronen.

Toestel alleen in binnenruimtes gebruiken. Tegen vocht en direct zonlicht beschermen.

Het gebruik volgens de bestemming veronderstelt ook dat

- u deze handleiding in acht neemt,
- u alle andere begeleidende documenten in acht neemt,
- u de nationale ongevalspreventievoorschriften op de plaats van gebruik in acht neemt.

Voor eigenmachtig uitgevoerde veranderingen aan het toestel kan de fabrikant niet aansprakelijk gesteld worden.

Gebruikersgroepen

Wegens verschillend hoge risico's en gevaren mogen sommige handelingen alleen door geschoolde vaklui uitgevoerd worden.

Handeling	Gebruikersgroepen
Opgave van de soldeerparameters	Vakpersoneel met technische opleiding
Vervangen van elektrische reserveonderdelen	Elektrotechnicus
Opgave van onderhoudsintervallen	Veiligheidskracht
Bedienen Wissel van de filter	Leek
Bedienen Wissel van de filter Vervangen van elektrische reserveonderdelen	Technische leerling onder leiding en toezicht van een opgeleide vakman

Toestel in gebruik nemen

Attentie!

Neem de betreffende gebruiksaanwijzingen van de aangesloten toestellen in acht.

Neem het toestel zoals in het hoofdstuk „Ingebruikneming“ beschreven in gebruik.



Controleer of de netspanning met de spanning op het typeplaatje overeenkomt.

Machine alleen uitgeschakeld aan de stekkerdoos aansluiten.

Na het inschakelen van het toestel voert de microprocessor een zelftest uit en leest de in het gereedschap opgeslagen parameterwaarden uit. Gewenste temperatuur en vaste temperaturen zijn op het gereedschap opgeslagen. Werkelijke temperatuurwaarde stijgt tot de gewenste temperatuur (= soldeergereedschap wordt opgewarmd).

Solderen en soldeerruimen

Voer de soldeerwerkzaamheden conform de gebruiksaanwijzing van uw aangesloten soldeergereedschap uit.

Behandeling van de soldeerpunten

- Bij het eerste opwarmen de selectieve en vertinbare soldeerpunt met soldeersol nat maken. Dit 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.
- Controleer altijd of de soldeerpunten goed vast zitten.
- Stel de werktemperatuur zo laag mogelijk in.
- Kies de voor de toepassing grootst mogelijke soldeerpuntvorm
Vuistregel: ca. zo groot als het soldeerpad.
- Zorg voor een ruime warmteoverdracht tussen

soldeerpunt en soldeerplaats door de soldeerpunt goed te vertinnen.

- Schakel bij langere werkonderbrekingen het soldeersysteem uit of gebruik de Weller-functie voor de temperatuurverlaging bij niet-gebruik.
- Gebruik de punt met soldeersol voor u de soldeerbout voor langere tijd neerlegt.
- Doe het soldeersol direct op de soldeerplaats, niet op de soldeerpunt.
- Vervang de soldeerpunten met het bijbehorende gereedschap.
- Oefen geen mechanische kracht op de soldeerpunt uit.

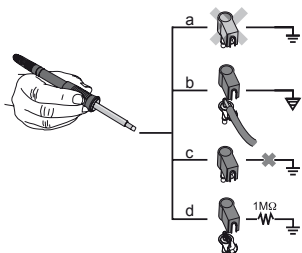
Aanwijzing

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

Overbelastingsuitschakeling

Om overbelasting van het station te vermijden wordt bij overbelasting het vermogen automatisch gereduceerd.

Potentiaalvereffening



Door verschillende beschakeling van de 3,5 mm schakelstekkerbus zijn er 4 varianten mogelijk:

a	Hard geared	zonder stekker (toestand bij levering).
b	Potentiaalvereffening	met stekker, vereffeningleiding aan het middelste contact
c	Potentiaalvrij	met stekker
d	Zacht geared	met stekker en ingesoldeerde weerstand. Aarding via de gekozen weerstand.

Firmware-update uitvoeren

Aanwijzing

Terwijl de firmware-update loopt, mag het station niet uitgeschakeld worden.

1. Station uitschakelen.
2. Geheugenstick in de USB-poort steken.
3. Station inschakelen.

Firmware-update wordt automatisch uitgevoerd. Als u een actuelere firmware al op uw station geïnstalleerd hebt, dan wordt deze niet veranderd.

onderhouden



Waarschuwing!

Voor alle werkzaamheden aan het apparaat de stekker uit het stopcontact nemen.



Waarschuwing!

Gebruik alléén origineel toebehoren en originele onderdelen.



Waarschuwing! Verbrandingsgevaar

- Vervangen soldeerpunt alleen in koude toestand
- Vervangen en reinigen zuigmondstuk alleen in hete toestand met passend gereedschap
- Vervangen heteluchtmondstuk alleen met passend gereedschap.
- Tinverzamelreservoir alleen in koude toestand reinigen of vervangen

Bedieningspaneel met een geschikte reinigingsdoek bij verontreiniging reinigen.

Wissel van de filter

Vacuümfiler regelmatig op verontreinigingen controleren en eventueel vernieuwen.

Waarschuwing!

Beschadiging van de vacuümpomp door het werken zonder filter.

- Controleer voor u begint te solderen of er een hoofdfilter geplaatst is!

Vervuilde filters moeten als gevaarlijk afval worden behandeld.

Voer vervangen toestelonderdelen, filters of oude toestel conform de voorschriften van uw land af.

Draag geschikte veiligheidsuitrusting.

Parametermenu

Stand-bytemperatuur

 Menu-oproep ► Toolparameters

De soldeergereedschappen hebben een gebruiksherkenning (sensor) in de greep die bij niet-gebruik van het soldeergereedschap de afkoelprocedure tot stand-bytemperatuur automatisch activeert.

Stand-bytijd (temperatuuruitschakeling)

 Menu-oproep ► Toolparameters

Bij niet-gebruik van het soldeergereedschap wordt de temperatuur na het verstrijken van de ingestelde stand-bytijd tot stand-bytemperatuur verlaagd. Op het display verschijnt „Standby“.

Het indrukken van de bedieningstoets beëindigt deze stand-bytoestand. De in het gereedschap geïntegreerde sensor herkent de toestandswijziging en deactiveert de stand-bytoestand zodra het gereedschap bewogen wordt.

Optie	Beschrijving
OFF	stand-bytijd is uitgeschakeld (fabrieksinstelling)
1-999 min	standby-tijd, individueel instelbaar
---	Gereedschap wordt niet ondersteund

AUTO-OFF-tijd (automatische uitschakeltijd)

 Menu-oproep ► Toolparameters

Bij niet-gebruik van het soldeergereedschap wordt na het verstrijken van de AUTO-OFF-tijd de verwarming van het soldeergereedschap uitgeschakeld.

De temperatuuruitschakeling wordt onafhankelijk van de ingestelde stand-byfunctie uitgevoerd.

De werkelijke temperatuur wordt weergegeven en dient als restwarmte-indicatie. Op het display verschijnt „AUTO-OFF“.

Optie	Beschrijving
OFF	AUTO-OFF-functie is uitgeschakeld (fabrieksinstelling)
1-999 min	AUTO-OFF-tijd, individueel instelbaar.

Gevoeligheid

 Menu-oproep ► Toolparameters

Optie	Beschrijving
laag	ongevoelig – reageert op sterke (lange) beweging
normaal	standaard (fabrieksinstelling)
hoog	gevoelig - reageert op lichte (korte) beweging
---	Gereedschap wordt niet ondersteund

Mac. Heteluchtduur WXHAP

 Menu-oproep ► Toolparameters

De inschakeltijd voor de heteluchtstroom van de WXHAP kan in stappen van 1 van 0 tot 300 s begrensd worden. Fabrieksinstelling is 0 s („OFF“), d.w.z. dat de luchtstroom geactiveerd wordt zolang de toets aan de heteluchtbout of de optionele voetschakelaar ingedrukt is.

Optie	Beschrijving
OFF	geen duur gedefinieerd (fabrieksinstelling)
1-300 s	individueel instelbaar

Parametermenu

Offset (Temperatuur-Offset)

 Menu-oproep ► Toolparameters

De werkelijke soleerpunttemperatuur kan door het invoeren van een temperatuuroffset met $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72\text{ }^{\circ}\text{F}$) aangepast worden.

Regelgedrag

 Menu-oproep ► Toolparameters

De functie bepaalt het opwarmgedrag van het soldeergereedschap voor het bereiken van de ingestelde gereedschapttemperatuur.

Optie	Beschrijving
standaard	aangepast (gemiddeld) opwarmen (fabrieksinstelling)
zacht	langzaam opwarmen
agressief	snel opwarmen

toetsenvergrendeling WXHAP

 Menu-oproep ► Toolparameters

Met deze functie kan het af fabriek ingestelde toetsgedrag van de WXHAP-bout veranderd worden.

Optie	Beschrijving
OFF	–
ON	De WXHAP wordt met de eerste toetsdruk in- en met een bijkomende toetsdruk uitgeschakeld.

Procesvenster

 Menu-oproep ► Toolparameters

Het in het procesvenster ingestelde temperatuurbereik bepaalt het signaalgedrag van de potentiële aanrijve schakeluitgang.

Aanwijzing

Bij gereedschappen met LED ringlicht (bijv. WXDP 120) bepaalt het procesvenster het lichtgedrag van het LED ringlicht.

Constant branden betekent het bereiken van de geselecteerde temperatuur resp. de temperatuur is binnen het opgegeven procesvenster.

Knipperen signaleert dat het systeem opwarmt of de temperatuur buiten het procesvenster ligt.

Taal

 Menu-oproep ► Stationparameters

CHN	中文	FRA	Français	RUS	Русский	KOR	한국말
DEN	Dansk	GER	Deutsch	SWE	Svenska	CZE	Český
ENG	English	HUN	Magyar	TUR	Türkçe		
ESP	Español	ITA	Italiano	JPN	日本語		
FIN	Suomi	POR	Português	POL	Polski		

Temperatuurversie °C/°F (temperatuureenheden)

 Menu-oproep ► Stationparameters

Optie	Beschrijving
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Paswoord (vergrendelingsfunctie)

 Menu-oproep ► Stationparameters

Na het inschakelen van de vergrendeling zijn aan het soldeerstation alleen nog de vaste temperatuurtoetsen bedienbaar. Alle andere instellingen kunnen tot aan de ontgrendeling niet meer versteld worden.

Aanwijzing

Als er werkelijk slechts één temperatuurwaarde gekozen kan worden, moeten de bedieningstoetsen (vaste temperatuurtoetsen) op dezelfde temperatuurwaarde ingesteld worden.

De vergrendeling is actief (op het display is een slot te zien).

Soldeerstation ontgrendelen

1. Parametermenu oproepen. Is de vergrendeling actief, dan opent automatisch het paswoordmenupunt. Op het display verschijnen drie sterretjes (***)
2. De driecijferige vergrendelingscode met UP / DOWN-toetsen instellen.
3. Code met de invoertoets bevestigen.

Code vergeten?

Gelieve met onze klantenservice contact op te nemen: technical-service@weller-tools.com

Soldeerstation vergrendelen

De gewenste driecijferige vergrendelingscode (tussen 001-999) met de toets UP / DOWN instellen. Code met de invoertoets bevestigen.

Individuele kanaalindicatie

 Menu-oproep ► Stationparameters

Om een overzichtelijke displayweergave te verkrijgen, kan de weergavemodus van de 3-kanalige naar de 1-kanalige weergave omgeschakeld worden.

Bij de individuele kanaalweergave gebeurt na de instelling van de temperatuur van een gereedschapskanaal geen automatische terugsprong naar de 3-kanaalweergave.

De terugsprong is met $\uparrow 2 \downarrow$ mogelijk.

Optie	Beschrijving
OFF	Automatische terugsprong naar de 3-kanaalweergave (fabrieksinstelling)
ON	Geen automatische terugsprong naar de 3-kanaalweergave

Vacuümvoorloop

 Menu-oproep ► Stationparameters

Om het vroegtijdig starten van de pomp te verhinderen of om een vastgelegde voorverwarmingstijd van het soldeerpunt te garanderen, kan een inschakelvertraging ingesteld worden.

Optie	Beschrijving
0 sec	OFF: vacuümvoorlooptijd is uitgeschakeld (fabrieksinstelling)
1-10 sec	ON: vacuümvoorlooptijd, individueel instelbaar.

Vacuümnalooptijd

 Menu-oproep ► Stationparameters

Om het verstopping van de soldeerruimhout te verhinderen, kan een vacuümnalooptijd ingesteld worden.

Optie	Beschrijving
0 sec	OFF: vacuümnalooptijd is uitgeschakeld (fabrieksinstelling)
1-10 sec	ON: vacuümnalooptijd, individueel instelbaar

Manometerdrempel

Menu-oproep ► Stationparameters

Met deze functie kan het onderhoudsinterval van het soldeerriimgereedschap vastgelegd worden. Hierbij wordt de waarde in mbar vastgelegd, waarbij de elektrische manometer bij een vervuild zuigsysteem een waarschuwing melding activeert (LED van de vacuümpomp wisselt van groen naar rood). De ingestelde waarde hangt van de gebruikte zuigmondstukken af.

Instelbaar -400 mbar tot -800 mbar

fabrieksinstelling -600 mbar

1. Systeem (punten en filters) moet vrij zijn.

2. Menupunt „manometerdrempel“ in het menu selecteren.
3. „Manometerdrempel“-drukwaarde met toets UP of DOWN instellen. De LED-regelcontrole schakelt van rood naar groen heen en weer. Met de toets UP de onderdruk met 50 tot 80 mbar verhogen, de vacuümslang samendrukken en controleren of het controlelampje van groen naar rood wisselt.
4. Ingestelde wijziging overnemen.

Interface COM 1 / 2

Menu-oproep ► Stationparameters

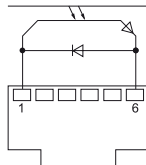
Optie	Beschrijving
RS232	Seriële communicatie met pc of andere compatibele Weller-toestellen (fabrieksinstelling).
Air	De interface COM 1 wordt als voetschakelaaringang, voor het activeren van de luchtstroom, geconfigureerd.
Vac	De interface COM 1 wordt als voetschakelaaringang, voor het activeren van het vacuüm, geconfigureerd.
PickUp	De interface COM 1 wordt als voetschakelaaringang, voor het activeren van het PickUP-vacuüm, geconfigureerd.
Stop&Go	De interface COM 1 wordt voor het aansturen van een optionele optoadapter gebruikt om via een lichtgeleider een KHE-KHP schakeltoestel te kunnen schakelen. Bij gebruik van een gereedschap wordt de uitgang geactiveerd. Bijkomend wordt de potentiaalvrije schakeluitgang gesloten. Uitgang is uit bij stand-by, auto off, off of als er geen gereedschap aangesloten is.

Potentiaalvrije schakeluitgang 1

Menu-oproep ► Stationparameters

De potentiaalvrije schakeluitgang 1 bevindt zich aan de aansluiting COM 1.

Optie	Beschrijving
OFF	(fabrieksinstelling)
ZeroSmog	De potentiaalvrije schakeluitgang 1 wordt bij gebruik van een gereedschap gesloten. Via een optionele adapter (WX HUB) kunnen bepaalde Zero Smogs aangesloten worden. De RS 232 interface aan de achterkant blijft verder functioneren. Schakeluitgang is open bij stand-by, auto off, off of als er geen gereedschap aangesloten is.



**REAR
RJ-Socket**

max. 50 V / 20 mA

Aanwijzing

Is de interface COM1 bijkomend op „Stop&Go“ ingesteld, dan wordt de „filter vol“-melding van de WX HUB geanalyseerd en er verschijnt indien nodig een aanwijzing op het display.

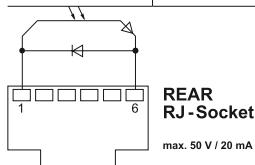
Parametermenu

Potentiaalvrije schakeluitgang 2

Menu-oproep ► Stationparameters

De potentiaalvrije schakeluitgang 2 bevindt zich aan de aansluiting COM 2.

Optie	Beschrijving
OFF	(fabrieksinstelling)
CH 1	Gereedschapskanaal 1 stuurt de schakeluitgang
CH 1+2	Gereedschapskanaal 1 + 2 stuurt de schakeluitgang
CH 1+2+3	Gereedschapskanaal 1 + 2 + 3 stuurt de schakeluitgang



Aanwijzing

Is de werkt temperatuur voor de robot bereikt, dan wordt op het display een - ok - weergegeven.

Technische Gegevens

Reparatiestation	WXR 3
Afmetingen L x b x h	273 x 235 x 102 mm (10,75 x 9,25 x 4,02 inch)
Gewicht	ca. 6,7 kg
Netspanning	230 V, 50 Hz T0053500699 120 V, 60 Hz WXR 3 100 V 50/60 Hz T0053500199
Opgenomen vermogen	420 W (600 W)
Beschermklasse	I, behuizing antistatisch III, Soldeenwerktuig
Zekering	Overstroomuitschakelaar 230 V; 2,0 A 120 V; 4,0 A
Temperatuurbereik	Celsius: 100 - 450°C (550°C) Fahrenheit: 200 - 850°F (999°F) Regelbaar temperatuurbereik is afhankelijk van het werktuig.
Temperatuurnauwkeurigheid	± 9 °C (± 17 °F) Afhankelijk van het gereedschap (WXHAP 200 ±30 °C / ±80 °F)
Temperatuurstabiliteit	± 2 °C (± 4 °F)
Potentiaalvereffening	Via 3,5 mm schakelstekkerbus aan de achterkant van het toestel.
Display	240 x 88 dots / Achtergrondverlichting
USB-poort	Het regelapparaat is met een USB-poort voor firmware-update, parametering en monitoring uitgerust.
Pomp (Intermitterend bedrijf (30/30) s)	Max. onderdruk 0,7 bar Max. transporthoeveelheid 18 l/min Hete lucht max. 15 l/min
Bijkomende vacuümpomp	Max. onderdruk 0,5 bar Max. transporthoeveelheid 1,7 l/min

Foutmeldingen en verhelpen van fouten

Melding/symptoom	Mogelijke oorzaak	Maatregelen om het probleem te verhelpen
Indicatie „- -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ Werktuig werd niet herkend ■ Werktuig defect 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Aansluiting van het werktuig aan het toestel controleren ■ Aangesloten werktuig controleren
Geen displayfunctie (display uit)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Geen netspanning voorhanden 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Netschakelaar inschakelen. ■ Netspanning controleren. ■ Toestelzekeringscontroles.
Geen vacuüm aan het soldeerruimwerktuig	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vacuüm niet aangesloten ■ Soldeerruimmond verstopt. ■ Pomp defect 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vacuümslang aan de vacuümaansluiting aansluiten ■ Soldeerruimmond met reinigingswerktuig onderhouden.
Ontoereikend vacuüm aan het soldeerruimwerktuig	<ul style="list-style-type: none"> ■ Filterpatroon aan het soldeerruimwerktuig vol ■ Hoofdfilter vol 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Filterpatroon aan het soldeerruimwerktuig vervangen ■ Hoofdfilterelement aan het soldeerstation vervangen
Geen lucht aan de heteluchtbout	<ul style="list-style-type: none"> ■ Lucht slang niet aangesloten ■ Hoofdfilter vol 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Lucht slang aansluiten of controleren ■ Hoofdfilterelement aan het soldeerstation vervangen

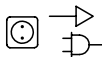
Symbolen



Attentie!



Bedieningshandleiding lezen!



Voor het uitvoeren van alle werkzaamheden aan het toestel altijd de stekker uit het stopcontact trekken.



ESD-conform design en ESD-conforme werkplek



Potentiaalvereffening



CE-teken



Zekering



Veiligheidstransformator



Solderen



Soldeerruimen



Hete lucht



Afvoer

Geef elektrisch gereedschap niet met het huisvuil mee! Volgens de Europese richtlijn 2012/19/EU inzake oude elektrische en elektronische apparaten en de toepassing daarvan binnen de nationale wetgeving, dient gebruikt elektrisch gereedschap gescheiden te worden ingezameld en te worden afgevoerd naar een recycle bedrijf dat voldoet aan de geldende milieueisen.

Voer vervangen toestelonderdelen, filters of oude toestel conform de voorschriften van uw land af.

Origineel conformiteitsverklaring

Reparatiestation **WXR 3**

Gereedschap **WXHAP 200, WXDP 120, WXDV 120, WXP 65, WXP 120,
WXP 200, WXMP, WXMT, WXS B 200, WXHP 120**

We verklaren dat de beschreven producten de bepalingen van volgende richtlijnen vervullen:
2011/65/EU (RoHS), 2004/108/EG, 2006/42/EG

Toegepaste geharmoniseerde normen:

DIN EN 55014-1: 2012-05

DIN EN 60335-1: 2012-10

DIN EN 55014-2: 2009-06

DIN EN 60335-2-45: 2012-08

DIN EN 61000-3-2: 2010-03/2011-06

DIN EN 62233: 2008-11/2009-04

DIN EN 61000-3-3: 2014-03

DIN EN 50581:2013-02

 Besigheim, 2015-07-08



T. Fischer

Technisch hoofd

Gevolmachtigd om de technische documenten samen te stellen.

Weller Tools GmbH

Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany



S. Hofmann

Zaakvoerder

Garantie

Aanspraak op garantie van de koper verjaart een jaar na levering van het product. Dit geldt niet voor regresrecht van de koper volgens §§ 478, 479 BGB.

Voor een door ons verleende garantie zijn we alleen aansprakelijk als de kwaliteits- of houdbaarheidsgarantie door ons schriftelijk en met vermelding van het begrip „Garantie“ afgegeven werd.

De garantie vervalt bij ondeskundig gebruik en als door ongekwalificeerde personen ingrepen uitgevoerd werden.

Technische wijzigingen voorbehouden!

Gelieve u te informeren op www.weller-tools.com.

För din säkerhet

Vi tackar det förtroende du visar oss med ditt köp av detta verktyg.

Tillverkningen lyder under höga kvalitetskrav som säkerställer problemfri funktion för verktyget.



Läs bruksanvisningen och bifogade säkerhetsanvisningar före igångsättning och innan du börjar arbeta med verktyget.

Förvara bruksanvisningen så att den alltid finns till hands för alla användare.

Denna bruksanvisning innehåller viktig information om hur du startar verktyget säkert och fackmässigt, hur du använder och underhåller det samt hur du själv åtgärdar enkla fel.

Verktyget har tillverkats i enlighet med den senaste tekniken och gällande säkerhetstekniska regler.

Det finns dock risk för person- och materiella skador om man inte följer säkerhetsanvisningarna i det medföljande säkerhetshäftet och varningsanvisningarna i denna bruksanvisning.

Säkerhetsanvisningar

Av säkerhetsskäl får barn och ungdomar under 16 år, samt personer som inte har satt sig in i denna bruksanvisning, inte använda verktyget. Se till att barn inte leker med apparaten.

Detta verktyg är av inte avsett för användning av personer (inklusive barn) med begränsad fysisk, sensorisk eller psykisk kapacitet eller som saknar erfarenhet och/eller kunskap om verktyget.



Varning! Elstöt

Om manöverenheten ansluts felaktigt finns risk för strömslag, vilket kan leda till skador på personer och på verktyget.

- Innan du tar styrenheten i drift bör du noggrant läsa igenom de medföljande säkerhetsanvisningarna, säkerhetsanvisningarna i denna bruksanvisning samt din styrenhets bruksanvisning och noggrant iaktta alla de försiktighetsåtgärder som beskrivs i dessa.
- Anslut enbart WELLER WX-verktyg.
- Använd aldrig USB-porten som spänningskälla för externa apparater.

Om enheten är defekt finns det risk för att strömförande ledningar ligger blottade eller att skyddsledaren inte fungerar.

- Reparationer måste utföras av personer som har utbildats av Weller.
- Om anslutningsledningen på elenheten är skadad måste den ersättas med en specialledning som du beställer via kundservice.



Varning! Risk för brännskador

Vid användning av manöverenheten kan lödverktyget brännas ut. Verktyg kan vara varma en längre tid efter det att de kopplats från.

- När du inte använder lödverktyget ska det alltid placeras i säkerhetshållaren.
- Anslut endast vakuum och hetluft till de anslutningar som är avsedda för detta.
- Rikta inte varmluftscolven mot personer eller brännbara material.



Varning! Brand- och explosionsrisk!

Brandrisk på grund av heta verktyg

- När du inte använder lödverktyget ska det alltid placeras i säkerhetshållaren.
- Rikta inte varmluftskolven mot personer eller brännbara material.
- Håll explosiva och antändliga föremål på avstånd.
- Täck inte över verktyget.

Använd Maskinen Enligt Anvisningarna

Försörjningsenhet WELLER WX-lödverktyg. Använd endast reparationsstationen enligt de metoder och villkor för lödning och avlödning som anges i bruksanvisningen.



Brandfarliga gaser och vätskor får inte sugas ut.

Verktyget får enbart drivas med korrekt isatta och för verktyget avsedda filterpatroner.

Byt ut fulla filterpatroner.

Använd verktyget enbart inomhus. Skydda det från fukt och direkt solljus.

Avsedd användning innebär att

- denna bruksanvisning beaktas,
- alla medföljande dokument beaktas,
- de nationella skyddsföreskrifter som gäller på användningsplatsen följs.

Tillverkaren tar inget ansvar för eventuella förändringar av verktyget som användaren utför på eget bevåg.

Användarkategorier

Vissa arbetsmoment innebär en större olycksrisk och får därför endast utföras av utbildad fackpersonal.

Arbetsmoment	Användarkategorier
Inställning av lödparametrar	Fackpersonal med teknisk utbildning
Byte av elektriska reservdelar	Elektriker
Inställning av underhållsintervall	Säkerhetsexpert
Operatör Byte av filter	Lekman
Operatör Byte av filter Byte av elektriska reservdelar	Tekniklärningar under överinseende av utbildad fackman

Ta lödstationen i drift

Varning!

Följ bruksanvisningarna till de apparater som ska anslutas.

Följ anvisningarna i kapitlet "Idrifttagande" när instrumentet ska tas i drift.



Kontrollera om nätspänningen överensstämmer med uppgifterna på typskylten.

Maskinen skall vara fränslagen när kontakten anslutes till vägguttaget.

När lödstationen är påslagen gör mikroprocessorn en genomgång av sig själv och läser av de parametervärden som sparats i verktyget.

Börtemperatur och fast temperatur är sparade i verktyget. Den faktiska temperaturen (ärvärdet) stiger till börtemperatur (= lödverktyget värms upp).

Lödning och avlödning

Följ bruksanvisningen till det anslutna lödverktyg du ska arbeta med.

Skötsel av lödspetsar

- Vid första upphettningen bör du täcka lödspetsen med lod. På så vis avlägsnas eventuella oxidbeläggningar eller orenheter som kan ha uppstått vid förvaring av lödspetsen.
- Vid pauser i lödningen och när du lägger undan lödspetsen bör du kontrollera att den är ordentligt täckt med lod.
- Använd inga aggressiva flussmedel.
- Kontrollera alltid att lödspetsen sitter som den ska.
- Välj en så låg arbetstemperatur som möjligt.
- Välj alltid den största lödspets som passar till arbetet
Tumregeln är att den bör vara ungefär lika stor som lödytan.

- Se till att lödspetsen är ordentligt täckt av lod så att värmeöverföringen mellan lödspetsen och lödpunkten sker på en så stor yta som möjligt.
- Vid längre pauser i lödningen bör du koppla från lödsystemet eller använda Wellers funktion för sänkning av temperaturen vid pauser.
- Om du ska förvara lödkolven under en längre tid bör du alltid täcka lödspetsen med lod.
- Mata lod direkt till lödpunkten, inte på lödkolven.
- Byt lödspetsarna med hjälp av det tillhörande verktyget.
- Lägg inte mekanisk belastning på lödspetsen.

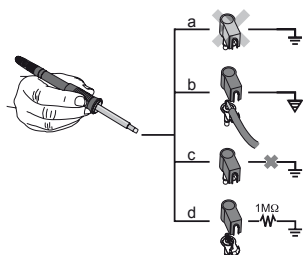
Varning

Manöverenheten är justerad för medelstora lödspetsar. Avvikelser kan uppstå på grund av spetsbyte eller därför att andra spetsformer används.

Överbelastningsstopp

För att undvika att stationen överbelastas reduceras effekten automatiskt vid överlast.

Potentialutjämning



Genom att koppla 3,5-mm-kopplingsjacket på olika sätt är 4 varianter möjliga:

a	Hårt jordad	utan stickpropp (leveranskick).
b	Potentialutjämning	med stickpropp, utjämningsledning vid mellankontakten.
c	Spänningslös	med stickpropp
d	Mjukt jordad	med stickpropp och inlött motstånd. Jordning via det valda motståndet.

Uppdatera fast programvara

Varning

Under tiden som uppdateringen körs får stationen inte stängas av.

1. Koppla från stationen.
2. Sätt i minnesenhet i USB-porten.
3. Koppla till stationen.

Den fasta programvaran uppdateras automatiskt. Om du redan har aktuell fast programvara installerad på stationen ändras den inte.

skötsel och underhåll



Varning!

Tag ut kontakten ur vägguttaget, om maskinen skall åtgärdas.



Varning!

Använd endast originalreservdelar.



Varning! Risk för brännskador

- Lödspetsen får endast bytas när den är kall.
- Byte av sugmunstycke och rengöring får enbart utföras när lödverket varmt. Lämpliga verktyg ska användas.
- Byte av hetluftsmunstycke får endast utföras med passande verktyg.
- Uppsamlingsbehållaren för tenn får endast rengöras eller bytas då den är kall.

Rengör kontrollpanelen med särskild rengöringsduk om den blir smutsig.

Byte av filter

Kontrollera regelbundet att vakuumfiltret är rent. Byt vid behov ut det.

Varning!

Vakuumpumpen förstörs om den används utan filter.

- Kontrollera att ett huvudfilter sitter monterat innan du börjar med några lödningsarbeten!

Smutsiga filter måste behandlas som riskavfall. Lämna utbyta apparatdelar, filter och gamla apparater till återvinning enligt gällande regler. Använd lämplig skyddsutrustning.

Parametermenyn

Vilotemperatur

☰ Menyanrop ► Verktögsparameter

Obs! Lödverktöget har en sensor i handtaget som känner av om verktöget är i drift. Om lödverktöget inte används inleds automatiskt en nedkylningsprocess till standbytemperatur.

Standby-tid (temperaturfrånkoppling)

☰ Menyanrop ► Verktögsparameter

När lödverktöget inte används sänks temperaturen till standbytemperatur när den inställda standbytiden har gått. På displayen visas "Standby".

Lämna standby-läget genom att trycka på någon av knapparna. Den integrerade sensorn i verktöget känner av lägesändringen och och deaktiverar standby-läget så fort verktöget flyttas.

Tillval	Beskrivning
OFF	Standby-tiden är frånkopplad (fabriksinställning)
1-999 min	Standby-tiden ställs in individuellt
---	Verktöget stöds inte

Automatisk frånslagstid (AUTO-OFF)

☰ Menyanrop ► Verktögsparameter

När lödverktöget inte används avbryts uppvärmningen efter den automatiska frånslagstiden.

Temperaturen kopplas från oberoende av inställd standbyfunktion. Årtemperaturen visas och fungerar som restvärmeindikator. På displayen visas "AUTO-OFF".

Tillval	Beskrivning
OFF	AUTO-OFF-funktionen är frånkopplad (fabriksinställning).
1-999 min	AUTO-OFF-tiden ställs in individuellt

Känslighet

☰ Menyanrop ► Verktögsparameter

Tillval	Beskrivning
låg	Ej känslig – reagerar på kraftig (lång) rörelse
normal	Standard (fabriksinställning)
Hög	Känslig - reagerar på lätt (kort) rörelse
---	Verktöget stöds inte

Max. gångtid för hetluft WXHAP

☰ Menyanrop ► Verktögsparameter

Inkopplingstiden för hetluftsströmmen i WXHAP kan ställas in i steg om 1 sekund mellan 0 och 300 s. Fabriksinställningen är 0 s ("OFF"), dvs. luftströmmen aktiveras så länge som knappen på hetluftspennan eller den tillvalbara fotströmbrytaren hålls intryckt.

Tillval	Beskrivning
OFF	Ingen tidsrymd har definierats (fabriksinställning)
1-300 s	individuellt inställbar

Offset (Temperatur-Offset)

☰ Menyanrop ► Verktögsparameter

Lödspetsens faktiska temperatur kan anpassas genom en temperatur-offset på ± 40 °C (± 72 °F).

Parametermenyn

Prestanda läge

Menyanrop ► Verktysparameter

Funktionen reglerar hur uppvärmningen av löd-
verktyget till inställd verktygstemperatur sker.

Tillval	Beskrivning
Standard	anpassad (medelsnabb) uppvärmning (fabriksinställning)
Min	långsam uppvärmning
Max	snabb uppvärmning

Knapplås WXHAP

Menyanrop ► Verktysparameter

Med denna funktion kan du ändra de fabriksinställ-
da knappfunktionerna på WXHAP-lödpennan.

Tillval	Beskrivning
OFF	–
ON	Du kopplar till WXHAP genom att trycka en gång på knappen och stänger av den genom att trycka en gång till.

Processfönster

Menyanrop ► Verktysparameter

Det temperaturintervall som ställts in i process-
fönstret avgör signalförhållandet för den spän-
ningslösa binärutgången.

Varning

För verktyg med ringbelysning (t.ex. WXDP 120)
ställs ringbelysningens ljusförhållande in i
processfönstret.

*Ett konstant ljus betyder att förvald temperatur
har uppnåtts eller att temperaturen är inom det
intervall som angivits i processfönstret.*

*Ett blinkande ljus signalerar att systemet håller på
att värmas upp, eller att temperaturen är utanför
det intervall som angivits i processfönstret.*

Språk

Menyanrop ► Stationsparametrar

CHN	中文	FRA	Français	RUS	Русский	KOR	한국말
DEN	Dansk	GER	Deutsch	SWE	Svenska	CZE	Český
ENG	English	HUN	Magyar	TUR	Türkçe		
ESP	Español	ITA	Italiano	JPN	日本語		
FIN	Suomi	POR	Português	POL	Polski		

Temperaturversion °C/°F (temperaturenheter)

Menyanrop ► Stationsparametrar

Tillval	Beskrivning
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Parametermenyn

Kod (låsfunktion)

☰ Menyanrop ► Stationsparametrar

När låsning är aktiverad kan endast lödstationens knappar för fast temperatur användas. Inga andra inställningar kan göras förrän lödstationen låsts upp.

Varning

Om det bara ska finnas ett temperaturvärde tillgängligt måste kontrollknapparna (knappar för fast temperatur) vara inställda på samma temperatur.

Lås lödstation

Ställ in önskad tresiffrig låskod (001-999) med UP-/DOWN-knapparna. Bekräfta koden med Enter.

Låsningen är nu aktiv (i displayen visas ett hänglås).

Lås upp lödstationen

1. Öppna parametermenyn. Om lödstationen är låst öppnas automatiskt menypunkten Lösning. I displayen visas tre stjärnor (***)
2. Ställ in den tresiffriga låskoden med UP-/DOWN-knapparna.
3. Bekräfta koden med Enter.

Glömt koden?

Kontakta vår kundtjänst:
technical-service@weller-tools.com

Visning av enstaka kanal

☰ Menyanrop ► Stationsparametrar

För att få en mer översiktlig displayvisning, kan visningsläget växlas från visning av tre kanaler till visning av en kanal.

Vid visning av enstaka kanal sker ingen automatisk återgång till visningen av tre kanaler efter det att temperaturen för en verktygskanal ställts in.

Återgång sker genom $\leftarrow 2 \rightarrow$.

Tillval	Beskrivning
OFF	Automatisk återgång till visning av tre kanaler (fabriksinställning)
ON	Ingen automatisk återgång till visning av tre kanaler

Vakuuminflöde

☰ Menyanrop ► Stationsparametrar

För att hindra att pumpen startas för tidigt eller för att garantera en angiven förvärmningstid på lödstället, kan du ställa in en tillslagsfördröjning

Tillval	Beskrivning
0 sec	OFF: Funktionen vakuuminflöde är frånkopplad (fabriksinställning)
1-10 sec	ON: Tid för vakuuminflöde, separat inställbar.

Vakuumefterflöde

☰ Menyanrop ► Stationsparametrar

För att hindra att avlödningskolven täpps till kan du ställa in en tid för vakuumefterflöde.

Tillval	Beskrivning
0 sec	OFF: Funktionen vakuumefterflöde är frånkopplad (fabriksinställning)
1-10 sec	ON: Tid för vakuumefterflöde, individuellt inställbar

Parametermenyn

Manometertröskel

Menyanrop ► Stationsparametrar

Med den här funktionen kan avlödningsverktygets underhållsintervall definieras. Det värde där den elektriska manometern utlöser ett varningsmeddelande (LED-lampan i vakuumpumpen växlar från grönt till rött) ställs in i mbar. Det inställda värdet beror på de sugmunstycken som används.

Kan ställas in -400 mbar upp till -800 mbar
fabriksinställning -600 mbar

1. Systemet (spets och filter) måste vara fritt.

2. Välj menyalternativet "Manometertröskel" i menyn.

3. Ställ in tryckvärdet för "Manometertröskel" med UP- eller DOWN-knappen. LED-lampan för regleringskontroll växlar fram och tillbaka mellan rött och grönt. Höj undertrycket med 50 till 80 mbar med hjälp av UP-knappen, tryck ihop vakuumslangen och kontrollera om kontrolllampan växlar från grönt till rött.

4. Spara inställd ändring.

Gränssnitt COM 1 / 2

Menyanrop ► Stationsparametrar

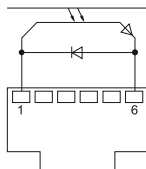
Tillval	Beskrivning
RS232	Seriell kommunikation med dator eller med andra kompatibla Weller-verktyg (fabriksinställning).
Air	Gränssnittet COM 1 har konfigurerats som ingång för pedalkoppling för aktivering av luftströmmen.
Vac	Gränssnittet COM 1 har konfigurerats som ingång för pedalkoppling för aktivering av vakuum.
PickUp	Gränssnittet COM 1 har konfigurerats som ingång för pedalkoppling för aktivering av PickUp-vakuum.
Stop&Go	Gränssnittet CPM 1 används för att styra en optisk adapter (tillval) som kan aktivera ett kopplingsdon av typen KHE/KHP via en ljusledare. Utgången aktiveras när ett verktyg används. Dessutom stängs den potentialfria kopplingsutgången. Utgången är stängd vid Standby, Auto-Off, Off eller om inget verktyg är anslutet.

Potentialfri kopplingsutgång 1

Menyanrop ► Stationsparametrar

Den potentialfria kopplingsutgången 1 finns på kontakten COM 1.

Tillval	Beskrivning
OFF	(fabriksinställning)
ZeroSmog	Den bakre potentialfria kopplingsutgången 1 stängs när ett verktyg används. Särskilda Zero Smog kan anslutas via en adapter (WX HUB) som finns som tillval. Det bakre RS 232-gränssnittet kan fortfarande användas. Kopplingsutgången är öppen vid Standby, Auto Off, Off eller om inget verktyg är anslutet.



REAR
RJ-Socket

max. 50 V / 20 mA

Varning

Om gränssnittet COM 1 också har ställts in på "Stop&Go" utvärderas meddelandet „Filter fullt“ av WX HUB och vid behov visas ett meddelande på displayen.

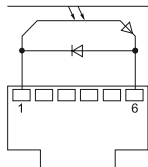
Parameternyn

Potentialfri kopplingsutgång 2

Menyanrop ► Stationsparametrar

Den potentialfria kopplingsutgången 2 finns vid anslutning COM 2.

Tillval	Beskrivning
OFF	(fabriksinställning)
CH 1	Verktögskanal 1 styr kopplingsutgången
CH 1+2	Verktögskanal 1 + 2 styr kopplingsutgången
CH 1+2+3	Verktögskanal 1 + 2 + 3 styr kopplingsutgången



REAR
RJ-Socket

max. 50 V / 20 mA

Varning

När arbetstemperaturen för roboten uppnås visas – ok – på displayen.



Tekniska Data

Reparationsstation	WXR 3
Mått L x B x H	273 x 235 x 102 mm (10,75 x 9,25 x 4,02 inch)
Vikt	ca. 6,7 kg
Nätspänning	230 V, 50 Hz T0053500699 120 V, 60 Hz WXR 3 100 V 50/60 Hz T0053500199
Upptagen effekt	420 W (600 W)
Skyddsklass	I, antistatiskt hölje III, Lödverktyg
Säkring	Överströmsutlösare 230 V; 2,0 A 120 V; 4,0 A
Temperaturområde	Celsius: 100 - 450°C (550°C) Fahrenheit: 200 - 850°F (999°F) Det reglerbara temperaturområdet beror på verktyget.
Temperaturnoggrannhet	± 9 °C (± 17 °F) Verktygsberoende (WXHAP 200 ±30 °C / ±80 °F)
Temperaturstabilitet	± 2 °C (± 4 °F)
Potentialutjämning	Via ett 3,5 mm kopplingsjack på enhetens baksida.
Display	240 x 88 dots / Bakgrundsbelysning
USB-port	Manöverenheten har en USB-port för uppdatering av den fasta programvaran, parameterstyrning och övervakning.
Pump (Periodiskt driftförlopp (30/30) s)	Max. undertryck 0,7 bar Max. matningsmängd 18 l/min Hetluft max. 15 l/min
Extra vakuumpump	Max. undertryck 0,5 bar Max. matningsmängd 1,7 l/min

Felmeddelanden och åtgärder

Meddelande/Symtom	Möjlig orsak	Åtgärd
Indikering "- - -"	<ul style="list-style-type: none"> ■ Verktøget kunde inte identifieras ■ Verktøget defekt 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Kontrollera verktøgets anslutning till lødstationen ■ Kontrollera det anslutna verktøget
Ingen displayfunktion (Display avstängd)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nätspänning saknas 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Koppla till nätstrømbrytaren g ■ Kontrollera nätspänningen ■ Kontrollera apparatens säkrin
Inget vakuu vid avlødning-verktøget	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vakuu ej anslutet ■ Avlødningmunstycket tilltåpt ■ Pump defekt 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Anslut vakuuanslängen till vakuuanslutningen ■ Rengør avlødningmunstycket med læmpligt verktø
Otillräckligt vakuu vid avlødning-verktøget	<ul style="list-style-type: none"> ■ Filterpatronen vid avlødning-verktøget är full ■ Huvudfilter fullt 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Byt filterpatronen vid avlødning-verktøget ■ Byt huvudfilterinsatsen vid lødstationen
Ingen luft i hetluftspennan	<ul style="list-style-type: none"> ■ Luftslängen är inte ansluten ■ Huvudfilter fullt 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ansluta eller kontrollera luftslang ■ Byta insats i lødstationens huvudfilter

Symboler

	Varning!
	Läs bruksanvisningen!
	Dra alltid ut kontakten ur uttaget innan arbete utførs på verktøget.
	ESD-korrekt design och ESD-korrekt arbetsplats
	Potentialutjämning
	CE-märket
	Säkring
	Säkerhetstransformator

	Lødning
	
	Avlødning
	
	Hetluft
	<p>Avfallshantering</p> <p>Elektriska verktøg får inte kastas i hushållssoporna! Enligt direktivet 2012/19/EU som avser äldre elektrisk och elektronisk utrustning och dess tillämpning enligt nationell lagstiftning ska uttjanta elektriska verktøg sorteras separat och lämnas till miljövänlig återvinning.</p> <p>Lämna utbytta apparatdelar, filter och gamla apparater till återvinning enligt gällande regler.</p>

Ursprunglig försäkran om överensstämmelse

Reparationsstation WXR 3

Verktyg **WXHAP 200, WXDP 120, WXDV 120, WXP 65, WXP 120,
WXP 200, WXMP, WXMT, WXSBS 200, WXHP 120**

Vi deklarerar att de betecknade produkterna uppfyller bestämmelserna i följande riktlinjer:
2011/65/EU (RoHS), 2004/108/EG, 2006/42/EG

Tillämpade harmoniserade standarder:

DIN EN 55014-1: 2012-05	DIN EN 60335-1: 2012-10
DIN EN 55014-2: 2009-06	DIN EN 60335-2-45: 2012-08
DIN EN 61000-3-2: 2010-03/2011-06	DIN EN 62233: 2008-11/2009-04
DIN EN 61000-3-3: 2014-03	DIN EN 50581:2013-02

CE Besigheim, 2015-07-08



T. Fischer
Teknisk chef



S. Hofmann
VD

Bemyndigar sammanställning av tekniskt underlag.

Weller Tools GmbH
Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany

Garanti

Köparen kan reklamera produkten upp till ett år efter det att den har levererats. Detta gäller inte köparens ångerrätt enligt §§ 478, 479 BGB.

Vi tar enbart ansvar för den av oss utfärdade garantin om kvalitets- och hållbarhetsgaranti skriftligen har angivits av oss under begreppet "garanti".

Om verktyget har använts felaktigt eller om okvalificerade personer har gjort ingrepp i det, upphör garantin att gälla.

Med reservation för tekniska ändringar.
Mer information hittar du på www.weller-tools.com.

For din sikkerheds skyld

Vi takker for din tillid.

Produktionen er underlagt meget strenge kvalitetskrav, som sikrer en fejlfri funktion af apparatet.



Læs vejledningen og de medfølgende sikkerhedsanvisninger grundigt igennem, før du tager apparatet i brug og arbejder med apparatet.

Opbevar denne vejledning, så alle brugere har adgang til den.

Denne vejledning indeholder vigtige oplysninger for sikker og korrekt ibrugtagning, betjening og vedligeholdelse af apparatet samt for afhjælpning af simple fejl.

Apparatet er konstrueret i henhold til de nyeste standarder inden for teknik og sikkerhed.

Alligevel er der risiko for person- og tingskade, såfremt De ikke overholder de sikkerhedsanvisninger, som findes i det vedlagte sikkerhedshæfte samt i advarselsanvisningerne i denne vejledning.

Sikkerhedsanvisninger

Af sikkerhedsgrunde må børn og unge under 16 år samt personer, der ikke er fortrolige med denne betjeningsvejledning, ikke benytte apparatet. Pas på, at børn ikke bruger værktøjet som legetøj.

Dette apparat er ikke beregnet til at blive anvendt af personer (herunder børn) med begrænsede fysiske, sensoriske eller åndelige evner eller manglende erfaring og/eller manglende viden.



Advarsel! Elektrisk stød

Hvis styreenheden ikke tilsluttes korrekt, er der risiko for tilskadecomst på grund af elektrisk stød, og apparatet kan blive beskadiget.

- Læs de vedlagte sikkerhedsanvisninger, sikkerhedsanvisningerne i betjeningsvejledningen samt vejledningen til styreaggregatet helt igennem før ibrugtagning af styreaggregatet, og overhold forsigtighedsforanstaltningerne deri.
- Tilslut kun WELLER WX-værktøj.
- Brug aldrig USB-porten som spændingsforsyning for andre apparater.

På et defekt apparat kan aktive ledere være blotlagte eller beskyttelseslederen kan være ude af funktion.

- Reparationer skal udføres af personer, som er uddannet af Weller.
- Hvis elværktøjets netledning er beskadiget, skal den udskiftes med en specialfremstillet netledning, som kan fås vi kundeservice.



Advarsel! Forbrændingsfare

Under drift med styreenheden kan loddeværktøjet forårsage forbrændinger. Værktøj kan være varmt, længe efter at du har slukket.

- Læg altid loddeværktøjet fra dig i sikkerhedsholderen, når det ikke bruges.
- Tilslut kun vakuum og varmluft til de dertil beregnede tilslutninger.
- Varmluftkolben må aldrig rettes mod personer eller brændbare genstande.



Advarsel! Brand- og eksplosionsfare!

Brandfare på grund af varmt værktøj

- Læg altid loddeværktøjet fra dig i sikkerhedsholderen, når det ikke bruges.
- Varmluftkolben må aldrig rettes mod personer eller brændbare genstande.
- Hold eksplosive og brændbare genstande på afstand.
- Apparatet må ikke tildækkes.

Tiltænkt Formål

Forsyningsenhed til WELLER WX-loddeværktøj. Anvend udelukkende reparationsstationen til lodning og aflodning i henhold til betjeningsvejledningen og under de her nævnte betingelser.



Brændbare gasser og væsker må ikke udsuges.

Apparatet må kun bruges med de dertil beregnede filterpatroner, som skal være indsat korrekt.

Udskift fyldte filterpatroner.

Brug kun apparatet indendørs. Skal beskyttes mod fugt og direkte sollys.

Bestemmelsesmæssig brug omfatter også, at

- Man følger denne vejledning,
- Man overholder al supplerende dokumentation,
- Man overholder nationale arbejdsmiljøforskrifter gældende på anvendelsesstedet.

Producenten fraskriver sig ethvert ansvar for selvdførte forandringer på apparatet.

Brugergrupper

På grund af varierende høje risici og potentielle farer må visse arbejdsstrin kun udføres af uddannede fagfolk.

Arbejdsstrin	Brugergrupper
Fastsættelse af loddeparametre	Fagpersonale med teknisk uddannelse
Udskiftning af elektriske af reservedele	Elektriker
Fastsættelse af vedligeholdelsesintervaller	Sikkerhedsrepræsentant
Betjening Filterskift	Lægmænd
Betjening Filterskift Udskiftning af elektriske af reservedele	Tekniske lærlinge under vejledning og opsyn af en uddannet fagmand

Ibrugtagning af apparatet

Bemærk!

Se betjeningsvejledningen til de tilsluttede apparater.

Tag apparatet i brug som beskrevet i kapitlet „Ibrugtagning“.



Kontroller, om netspændingen stemmer overens med oplysningerne på typeskiltet.

Tilslut kun maskine til stikdåsen i slukket tilstand.

Efter tilkobling af apparatet gennemfører mikroprocessoren en selvtest og udlæser de parameter-værdier, som er lagret i værktøjet.

Den nominelle temperatur og de faste temperaturer er gemt i værktøjet. Den faktiske temperatur stiger til nominal temperatur (= loddeværktøjet opvarmes).

Lodning og aflodning

Udfør loddearbejdet i overensstemmelse med betjeningsvejledningen til det tilsluttede loddeværktøj.

Behandling af loddespidser

- Påfør loddemiddel på den selektive og forfinningsbare loddespids ved første opvarmning. Dette fjerner oxidbelægninger og urenheder på loddespiden, som er opstået i forbindelse med opbevaring.
- Sørg for, at loddespiden er godt forfattet før pauser i loddearbejdet og før fralægning af loddekolben.
- Anvend ikke for aggressive flusmidler.
- Sørg altid for, at loddespidserne sidder korrekt.
- Vælg en så lav arbejdstemperatur som mulig.
- Vælg den størst mulige loddespidsform i forhold til formålet
Tommelfingerregel: ca. lige så stor som loddeputen.
- Sørg for varmeoverførsel over en stor flade

mellem loddespids og loddested, idet du sørger for at fortinne loddespiden ordentligt.

- Sluk loddesystemet ved længere pauser i arbejdet, eller anvend Wellers funktion til temperatursænkning, når loddesystemet ikke anvendes.
- Påfør loddemiddel på spidsen, før du lægger loddekolben væk i længere tid.
- Påfør loddemidlet direkte på loddestedet ikke på loddespiden.
- Udskift loddespidserne med det tilhørende værktøj.
- Undgå at udøve mekanisk kraft på loddespiden.

Bemærk

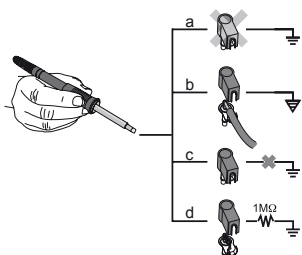
Styreenhederne er indjusteret efter medium loddespidsstørrelser. Afvigelser kan forekomme som følge af spidsudskiftning eller anvendelse af andre former for spidser.

Overbelastningsafbryder

For at undgå overbelastning af stationen reduceres effekten automatisk ved overbelastning.

For din sikkerheds skyld

Spændingsudligning



Gennem forskellig indstilling af 3,5 mm klinkebøsningen er 4 varianter mulige:

a	Direkte jordet	Uden stik (leveringstilstand).
b	Spændingsudligning	Med stik, udligningsledning på mellemkontakt.
c	Spændingsfri	Med stik
d	Indirekte jordet	Med stik og modstand loddet i. Jording via den valgte modstand.

Gennemførelse af firmware-opdatering

Bemærk

Man må ikke slukke loddestationen, mens firmware-opdateringen kører.

1. Sluk Station.
2. Sæt hukommelsesmodulet/USB-stikket i USB-porten.
3. Tænd Station.

Firmware-opdateringen gennemføres automatisk. Hvis du allerede har installeret en nyere firmware-version, ændres den ikke.

Pleje og vedligeholdelse



Advarsel!

Træk stik ud af stikdåsen før alle arbejder på maskinen.



Advarsel!

Anvend kun originale reservedele.



Advarsel! Forbrændingsfare

- Skift af loddespids kun i kold tilstand
- Skift af sugedyse og rengøring kun i varm tilstand med passende værktøj
- Skift af varmluftdyse kun med passende værktøj
- Tinopsamlingsbeholderen må kun rengøres eller skiftes i kold tilstand

Rengør betjeningspanelet med en egnet rengøringsklud, når det er tilsmudset.

Filterskift

Kontrollér regelmæssigt vakuumfiltreret for snavs, og udskift det om efter behov.

Advarsel!

Ødelæggelse af vakuumpumpen ved arbejde uden filter.

- Kontroller, før loddearbejderne påbegyndes, at et hovedfilter er lagt i!

Tilsmudsede filtre skal behandles som specialaffald.

Bortskaffelse af udskiftede dele, filtre eller ældre apparater skal ske i henhold til reglerne om affaldshåndtering i det pågældende land.

Brug egnede værnemidler.

Parametermenuen

Standby temp.

 Åbning af menu ► **Tool-parameter**

Loddeværktøjet har en brugsregistrering (sensor) i grebet, som automatisk påbegynder afkølingen til standbytemperatur, når værktøjet ikke anvendes.

Standby tid (temperatrafbrydelse)

 Åbning af menu ► **Tool-parameter**

Når loddeværktøjet ikke anvendes, sænkes temperaturen til standbytemperatur efter udløbet af den indstillede standbytid. På displayet vises „Standby“.

Hvis man trykker på betjeningstasten afsluttes denne standby-tilstand. Sensoren integreret i værktøjet registrerer tilstandsændringen og deaktiverer standby-tilstanden, så snart værktøjet bevæges.

Funktion	Beskrivelse
OFF	Standby-tid er frakoblet (fabriksindstilling)
1-999 min	Standby-tid, kan indstilles individuelt
---	Værktøj understøttes ikke

AUTO-OFF tid (automatisk slukketid)

 Åbning af menu ► **Tool-parameter**

Hvis loddeværktøjet ikke anvendes, slukkes loddeværktøjets varmesystem efter udløb af AUTO-OFF- tiden.

Temperaturen afbrydes uafhængigt af den indstillede standbyfunktion. Den faktiske temperatur vises af en indikator, og derved vises restvarmen. På displayet vises „AUTO-OFF“.

Funktion	Beskrivelse
OFF	AUTO-OFF-funktionen er deaktiveret (fabriksindstilling)
1-999 min	AUTO-OFF-tid, kan indstilles individuelt.

Følsomhed

 Åbning af menu ► **Tool-parameter**

Funktion	Beskrivelse
Lav	ufølsom – reagerer på kraftige (langvarige) bevægelser
Normal	Standard (fabriksindstilling)
Høj	følsom - reagerer på lette (kortvarige) bevægelser
---	Værktøj understøttes ikke


Maks. varmluftsvarighed WXHAP

 Åbning af menu ► **Tool-parameter**

Tilkoblingstiden for WXHAP's varmluftsstrøm kan begrænses i trin på 1 fra 300 sekunder. Standardindstillingen er 0 sek. („OFF“), dvs. luftstrømmen aktiveres, så længe tasten på varmluftskolben eller fodkontakten (ekstratilbehør) er trykket ned.

Funktion	Beskrivelse
OFF	Der er ikke defineret nogen varighed (fabriksindstilling)
1-300 s	Kan indstilles individuelt

Offset (Temperatur-Offset)

 Åbning af menu ► **Tool-parameter**

Den reelle loddespidstemperatur kan via indstilling af temperatur- offset justeres med ± 40 °C (± 72 °F).

Parametermenuen

Vælg område

☰ Åbning af menu ▶ Tool-parameter

Funktionen bestemmer loddeværktøjets opvarmning for at nå den indstillede værktøjstemperatur.

Funktion	Beskrivelse
Standard	ilpasset (mellem) opvarmning (fabrik-sindstilling)
Min.	langsom opvarmning
Max.	hurtig opvarmning

Låsning af taster WXHAP

☰ Åbning af menu ▶ Tool-parameter

Med denne funktion er det muligt at ændre de fabriksindstillede tasteegenskaber for WXHAP-koblen.

Funkti-on	Beskrivelse
OFF	–
ON	WXHAP tændes med et tryk på tasten og slukkes med endnu et tryk.

Procesvindue

☰ Åbning af menu ▶ Tool-parameter

Det temperaturområde, der er indstillet i procesvinduet, bestemmer signaleringen ved den spændingsfri udgang.

Bemærk

Ved værktøj med LED ringlys (f. eks. WXDP 120) bestemmer procesvinduet lysforholdet på LED ringlyset.

Konstant lys betyder, at den forvalgte temperatur er opnået, hhv. at temperaturen er inden for det anførte procesvindue.

Blinkende lys signalerer, at systemet opvarmes, hhv. at temperaturen er uden for procesvinduet.

Sprog

☰ Åbning af menu ▶ Stationsparameter

CHN	中文	FRA	Français	RUS	Русский	KOR	한국말
DEN	Dansk	GER	Deutsch	SWE	Svenska	CZE	Česky
ENG	English	HUN	Magyar	TUR	Türkçe		
ESP	Español	ITA	Italiano	JPN	日本語		
FIN	Suomi	POR	Português	POL	Polski		

Temperaturversion °C/°F (temperatureheder)

☰ Åbning af menu ▶ Stationsparameter

Funktion	Beskrivelse
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Password (låsefunktion)

Abning af menu ► Stationsparameter

Efter tilkobling af låsefunktionen kan man på loddestationen kun betjene fasttemperaturlåsefunktionerne. Alle andre indstillinger er fastlåste, så længe låsefunktionen er tilkoblet.

Bemærk

Hvis der kun skal være en temperaturværdi til rådighed, skal betjeningstasterne (fast-temperatur-taster) indstilles til den samme temperaturværdi.

Lukning af loddestation

Indstil den ønskede trecifrede låsekode (mellem 001-999) med tasten UP / DOWN. Bekræft koden med returtasten.

Blokeringen er aktiv (på displayet ses en lås).

Oplåsning af loddestation

1. Hentning af parametermenu. Hvis blokeringen er aktiv, åbnes adgangskode-menupunktet automatisk. På displayet vises tre stjerner (***).
2. Indstil den trecifrede låsekode ved hjælp af UP / DOWN-taster.
3. Bekræft koden med returtasten.

Glemte kode?

Kontakt venligst vores kundeservice: technical-service@weller-tools.com

Enkeltkanalsvisning

Abning af menu ► Stationsparameter

For at få en mere overskuelig displayvisning kan visningstilstanden ændres fra 3-kanals til 1-kanals visning.

Fra enkeltkanalsvisningen returneres ikke automatisk til 3-kanals visning efter indstilling af temperaturen for en værktøjskanal.

Returnering er mulig ved hjælp af \uparrow 2 \downarrow .

Funkti-on	Beskrivelse
OFF	Automatisk returnering til 3-kanals visning (fabriksindstilling)
ON	Ingen automatisk returnering til 3-kanals visning

Vakuum-forløb

Abning af menu ► Stationsparameter

Der kan indstilles en tilkoblingsforsinkelse for at forhindre, at pumpen starter for tidligt eller sikre, at en defineret opvarmningstid for loddestedet overholdes.

Funkti-on	Beskrivelse
0 sec	OFF: Vakuum-forløb er deaktiveret (fabriksindstilling)
1-10 sec	ON: Vakuum-forløbstid, kan indstilles individuelt

Vakuum-efterløb

Abning af menu ► Stationsparameter

For at forhindre at afloddekolben tilstoppes, kan der indstilles en vakuum-efterløbstid.

Funkti-on	Beskrivelse
0 sec	OFF: Vakuum-efterløb er deaktiveret (fabriksindstilling)
1-10 sec	ON: Vakuum-efterløbstid, kan indstilles individuelt

Parametermenuen

Manometertærskel

☰ Åbning af menu ▶ Stationsparameter

Med denne funktion kan afloddeværktøjets vedligeholdelsesinterval defineres. Herunder fastlægges den værdi i mbar, hvor det elektriske manometer ved tilsmudset sugesystem udløser en advarselsmeddelelse (vakuumpumpens lysdiode skifter fra grøn til rød). Den indstillede værdi afhænger af de anvendte sugedyser.

Kan indstilles -400 mbar til -800 mbar
fabriksindstilling -600 mbar

1. Systemet (spidser og filtre) skal være frit.

2. Vælg menupunktet „Manometertærskel“ i menuen.
3. Indstil „Manometertærskel“-trykværdien med tasten UP eller DOWN. Lysdioden for reguleringskontrol skifter frem og tilbage fra rød til grøn. Forøg undertrykket med 50 mbar til 80 mbar med tasten UP, tryk vakuumslangen sammen og kontrollér, om kontrollampen skifter fra grøn til rød.
4. Overtag den indstillede ændring.

Interface COM 1 / 2

☰ Åbning af menu ▶ Stationsparameter

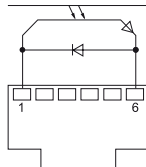
Funktion	Beskrivelse
RS232	Seriell kommunikation med pc eller andre kompatible Weller-apparater (fabriksindstilling).
Air	Porten COM 1 konfigureres som fodkontaktindgang, til aktivering af luftstrømmen.
Vac	Porten COM 1 konfigureres som fodkontaktindgang, til aktivering af vakuum.
PickUp	Porten COM 1 konfigureres som fodkontaktindgang, til aktivering af PickUp-vakuum.
Stop&Go	Porten COM 1 anvendes til aktivering af en optotransmitter for at kunne aktivere en KHE/KHP-koblingsenhed via en lysleder. Ved anvendelse af et værktøj aktiveres udgangen. Endvidere lukkes den potentialfri koblingsudgang. Udgangen er deaktiveret ved Standby, Auto Off, Off eller når der ikke er isat noget værktøj.

Potentialfri koblingsudgang 1

☰ Åbning af menu ▶ Stationsparameter

Den potentialfri koblingsudgang 1 befinder sig ved tilslutningen COM 1.

Funktion	Beskrivelse
OFF	(fabriksindstilling)
ZeroSmog	Den potentialfri koblingsudgang 1 lukkes ved brug af et værktøj. Med adapteren (WX HUB), der fås som ekstraudstyr, kan bestemte Zero Smog tilsluttes. RS 232 porten på bagsiden fungerer fortsat. Koblingsudgangen er åben ved Standby, Auto Off, Off eller når der ikke er isat noget værktøj.



REAR
RJ-Socket

max. 50 V / 20 mA

Bemærk

Hvis porten COM1 desuden indstilles til „Stop&Go“, analyseres meddelelsen „Filter fyldt“ af WX HUB, og der vises efter behov en meddelelse på displayet.

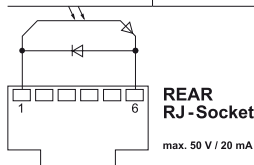
Parametermenuen

Potentialfri koblingsudgang 2

Åbning af menu ► Stationsparameter

Den potentialfri koblingsudgang 2 befinder sig ved tilslutningen COM 2.

Funktion	Beskrivelse
OFF	(fabriksindstilling)
CH 1	Værktøjskanal 1 Styre koblingsudgangen
CH 1+2	Værktøjskanal 1 + 2 Styre koblingsudgangen
CH 1+2+3	Værktøjskanal 1 + 2 + 3 Styre koblingsudgangen



Bemærk

Hvis arbejdstemperaturen for robotten er opnået, vises – ok - på displayet.

DK

Tekniske Data

Reparationsstation	WXR 3
Dimensioner L x B x H	273 x 235 x 102 mm (10,75 x 9,25 x 4,02 inch)
Vægt	ca. 6,7 kg
Netspænding	230 V, 50 Hz T0053500699 120 V, 60 Hz WXR 3 100 V 50/60 Hz T0053500199
Effektoptagelse	420 W (600 W)
Beskyttelsesklasse	I, Kabinet antistatisk III, Loddeværktøj
Sikring	Overstrømsudløser 230 V; 2,0 A 120 V; 4,0 A
Temperaturområde	Celsius: 100 - 450°C (550°C) Fahrenheit: 200 - 850°F (999°F) Regulerbart temperaturinterval afhænger af værktøjet.
Temperaturnøjagtighed	± 9 °C (± 17 °F) Værktøjsafhængig (WXHAP 200 ±30 °C / ±80 °F)
Temperaturstabilitet	± 2 °C (± 4 °F)
Spændingsudligning	Over en 3,5 mm klinkebøsning på apparatets bagside.
Display	240 x 88 dots / Baggrundsbelysning
USB-port	Styreenheden er udstyret med en USB-port til opdatering af firmware, parametring og overvågning.
Pumpe (Intermitterende drift (30/30) s)	Maks. undertryk 0,7 bar Maks. transportmængde 18 l/min Varmluft maks. 15 l/min
Ekstra vakuumpumpe	Maks. undertryk 0,5 bar Maks. transportmængde 1,7 l/min

Fejlmeldinger og fejlafhjælpning

Melding/symptom	Mulig årsag	Mulig afhjælpning
Visning „- - -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ Værktøj ikke identificeret ■ Værktøj defekt 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Tjek tilslutningen af værktøjet på apparatet ■ Tjek tilsluttet værktøj
Ingen displayfunktion (display slukket)	<ul style="list-style-type: none"> ■ manglende netspænding 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Tænd for hovedafbryderen ■ Tjek netspændingen ■ Tjek apparatsikring
Manglende vakuum ved afloddeværktøj	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vakuum ikke tilsluttet ■ Afloddedyse tilstoppet ■ Pumpe defekt 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Tilslut vakuumslangen til vakuumentilslutningen ■ Rens afloddedyse med rengøringsværktøj
Manglende vakuum ved afloddeværktøj	<ul style="list-style-type: none"> ■ Filterpatron ved afloddeværktøj fuld ■ Hovedfilter fyldt 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Udskift filterpatronen ved afloddeværktøjet ■ Udskift hovedfilterindsatsen ved loddestationen
Der er ingen luft på varmlufts-kolben	<ul style="list-style-type: none"> ■ Luftslange ikke tilsluttet ■ Hovedfilter fyldt 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Tilslut eller kontrollér luftslange ■ Skift hovedfilterindsats på loddestationen

DK

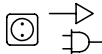
Symboler



Bemærk!



Læs betjeningsvejledningen!



Før gennemførelse af arbejder på apparat skal stikket altid trækkes ud af stikkontakten.



ESD-korrekt design og ESD-korrekt arbejdsplads



Spændingsudledning



CE-mærke



Sikring



Sikkerhedstransformator



Lodning



Aflodning



Varmluft



Bortskaffelse

Elværktøj må ikke bortskaffes som almindeligt affald! I henhold til det europæiske direktiv 2012/19/EU om bortskaffelse af elektriske og elektroniske produkter og gældende national lovgivning skal brugt værktøj indsamles separat og bortskaffes på en måde, der skåner miljøet mest muligt.

Bortskaffelse af udskiftede dele, filtre eller ældre apparater skal ske i henhold til reglerne om affaldshåndtering i det pågældende land.

Original overensstemmelseserklæring

Reparationsstation WXR 3

Værktøj **WXHAP 200, WXDP 120, WXDV 120, WXP 65, WXP 120, WXP 200, WXMP, WXMT, WXS 200, WXHP 120**

Vi erklærer, at de nævnte produkter opfylder bestemmelserne i følgende direktiver: 2011/65/EU (RoHS), 2004/108/EG, 2006/42/EG

Anvendte harmoniserede standarder:

DIN EN 55014-1: 2012-05	DIN EN 60335-1: 2012-10
DIN EN 55014-2: 2009-06	DIN EN 60335-2-45: 2012-08
DIN EN 61000-3-2: 2010-03/2011-06	DIN EN 62233: 2008-11/2009-04
DIN EN 61000-3-3: 2014-03	DIN EN 50581:2013-02

CE Besigheim, 2015-07-08



T. Fischer
Teknisk chef



S. Hofmann
Direktør

Bemyndiger udarbejdelse af den tekniske dokumentation.

Weller Tools GmbH
Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany

Garanti

Købers reklamationsret forældes et år efter, at varen er kommet i dennes besiddelse. Dette gælder ikke for købers regreskrav i henhold til §§ 478, 479 BGB (tysk ret).

Vi hæfter kun for garantier afgivet af os, såfremt beskaffenheds- og holdbarhedsgarantien er tildelt skriftligt af os under anvendelse af begrebet „Garanti“.

Garantien bortfalder ved forkert brug eller indgreb udført af ukvalificerede personer.

Forbehold for tekniske ændringer!
Mere information fås på www.weller-tools.com.

Turvallisuutesi takaamiseksi

Kiitos, että olet osoittanut meille luottamustasi ostamalla tämän laitteen.

Sen valmistuksessa on noudatettu tiukkoja laatuvaatimuksia, jotka takaavat laitteen moitteettoman toiminnan.



Lue tämä ohjekirja ja oheiset turvallisuusohjeet täydellisesti läpi ennen käyttöönottoa ja laitteen kanssa työskentelyä.

Säilytä tätä ohjekirjaa sellaisessa paikassa, jossa se on kaikkien laitteella työskentelevien käytettävissä.

Tämä ohjekirja sisältää tärkeitä tietoja, jotka neuvovat laitteen turvallisen ja asianmukaisen käyttöönoton, käytön, huollon ja yksinkertaisten häiriöiden itse tehtävän korjaamisen.

Laitte on valmistettu tekniikan nykyisen tason ja hyväksytyjen turvallisuusteknisten säännösten mukaan.

Siitä huolimatta on vaara syntyä henkilö- ja esinevahinkoja, jos et noudata oheisen turvallisuusvihkon turvallisuusohjeita etkä tässä ohjekirjassa annettuja varo-ohjeita.

Turvallisuusohjeet

Turvallisuussyistä tätä laitetta eivät saa käyttää lapset ja alle 16-vuotiaat nuoret eivätkä henkilöt, jotka eivät ole tutustuneet tähän käyttöohjekirjaan. Lapsia tulee valvoa, jotta voidaan varmistaa, että he eivät voi leikkiä tällä laitteella.

Tätä laitetta ei ole tarkoitettu sellaisten henkilöiden (mukaan lukien lapset) käyttöön, jotka ovat fyysisiltä, aistillisilta tai henkisiltä kyvyiltään rajoitettuja tai joilla ei ole riittävää kokemusta ja/tai tietämystä laitteen käytöstä.



Varoitus! Sähköisku

Ohjainlaitteen epäasianmukainen kytkentä aiheuttaa sähköisku- ja loukkaantumisaaran ja voi vaurioittaa laitetta.

- Lue oheiset turvallisuusohjeet, tämän käyttöohjekirjan turvallisuusohjeet sekä ohjainlaitteen mukana olevat ohjeet täydellisesti läpi ennen ohjainlaitteen käyttöönottoa ja noudata niissä ilmoitettuja varotoimenpiteitä.
- Liitä laitteeseen vain WELLER WX -työkaluja.
- Älä missään tapauksessa käytä USB-porttia vieraiden laitteiden virtalähteenä.

Jos laite on vioittunut, jännitteisiä johtoja voi olla paljaina tai maadoitusjohto saattaa olla toimimaton.

- Korjaustoimia saavat tehdä vain Wellerin kouluttamat henkilöt.
- Jos sähkötyökalun virtajohto on vaurioitunut, se täytyy korvata erikoisvalmisteisella virtajohtolla, joka voidaan tilata huoltoedustajalta.



Varoitus! Palovammavaara

Ohjainlaitteen käytön yhteydessä juottotyökalun kohdalla on palovammavaara. Työkalut voivat olla poiskytkennän jälkeen vielä pitemmän ajan kuumia.

- Laita juotustyökalu aina turvatelineeseen, kun lopetat työkalun käytön.
- Liitä tyhjiö ja kuuma ilma vain asianmukaisiin liitäntöihin.
- Katso, ettei kuuma ilma osu ihmisiin tai helposti syttyviin esineisiin.



Varoitus! Palo- ja räjähdysvaaran! Palovaara kuumien työkalujen takia

- Laita juotostyökalu aina turvatelineeseen, kun lopetat työkalun käytön.
- Katso, ettei kuumailmasuutin osu ihmisiin tai helposti syttyisiin esineisiin.
- Pidä räjähdysherkät ja palonarat esineet etäällä.
- Älä peitä laitetta.

Tarkoituksenmukainen Käyttö

Syöttöyksikkö WELLER WX -juotostyökaluille. Käytä korjausasemaa yksinomaan käyttöohjekirjassa ilmoitettuun tarkoitukseen juottamiseen ja juotosten irrottamiseen tässä ilmoitetuilla edellytyksillä.



Palonarkoja kaasuja ja nesteitä ei saa imuroida.

Laitetta saa käyttää vain oikein asennettujen ja asianmukaisten suodatinpanoksien kanssa.

Vaihda täyteen tulleet suodatinpanokset.

Käytä laitetta vain sisätiloissa. Suojaa kosteudelta ja suoralta auringonpaisteelta.

Määräystenmukainen käyttö sisältää myös sen, että

- noudatat tätä ohjekirjaa,
- noudatat kaikkia muita mukana olevia asiakirjoja,
- noudatat maakohtaisia tapaturmantorjuntamääräyksiä käyttöpaikalla.

Valmistaja ei ota mitään vastuuta laitteeseen ominpäin tehdyistä muutoksista.

Käyttäjärühmät

Suuremman onnettomuusvaaran takia joitakin työvaiheita saavat tehdä vain koulutetut ammattihenkilöt.

Työvaihe	Käyttäjärühmät
Juotosparametrien esiasetus	Teknisen koulutuksen omaava ammattihenkilöstö
Sähköisten varaosien vaihto	Sähköasentajat
Huoltovälien esiasetus	Turvallisuusammattilaiset
Laitteen käyttö Suodattimen vaihto	Työntekijät
Laitteen käyttö Suodattimen vaihto Sähköisten varaosien vaihto	Teknisen alan oppisopimuskoulutettavat koulutetun ammattilaisen valvonnassa

Turvallisuutesi takaamiseksi

Laitteen käyttöönotto

Huomio!

Noudata kulloisiakin kytkettyjen laitteiden käyttöohjeita.

Ota laite käyttöön kuten luvussa „Käyttöönotto“ on kuvattu.



Tarkasta, että verkkojännite vastaa tyyppikilvessä annettua lukemaa.

Laitteen käynnistyskytkin on oltava 0- asennossa, kun tulppa työnnetään pistorasiaan.

Laitteen päällekytkennän jälkeen mikroprosessori suorittaa itsetestin ja lukee työkaluun tallennetut parametrit arvot.

Ohjelämpötila ja kiinteät lämpötilat on tallennettu työkalulle. Lämpötilan tosiarvo nousee ohjelämpötilaan asti (= juottotyökalu kuumennetaan).

Juottaminen ja juotoksen irrottaminen

Suorita juotostyöt kytketyn juottotyökalun käyttöohjeiden mukaan.

Juotuskärkien käsittely

- Kostuta ensimmäisen kuumennuksen yhteydessä selektiivinen ja tinattava juotuskärki juotteella. Tämä poistaa juotuskärjestä varastoinnin takia muodostuneet oksidikerrokset ja epäpuhtaudet.
- Huolehdi työtaukojen yhteydessä ja ennen juotoskolvin syrjäänlaittoa siitä, että juotuskärki on tinattu kunnolla.
- Älä käytä liian syövyttäviä juoksutteita.
- Huolehdi aina siitä, että juotuskärjet on kiinnitetty asianmukaisesti paikoilleen.
- Valitse mahdollisimman alhainen käyttölämpötila.
- Valitse mahdollisimman suuri käyttösovellukselle sopiva juotuskärkimuoto
Nyrkkisääntönä: suunnilleen niin suuri kuin juotospiste.

- Tinnaa juotuskärki kunnolla, niin että lämpö välittyy suuriaisesta juotuskärjen ja juotoskohdan välillä.
- Kytke pitempien työtaukojen yhteydessä juotosjärjestelmä pois päältä tai käytä Weller-toimintoa, joka alentaa lämpötilaa käyttötaukojen ajaksi.
- Kostuta kärki juotteeseen, ennen kuin laitat juotoskolvin pidemmäksi ajaksi säilytykseen.
- Anna juotetta suoraan juotoskohtaan, ei juotuskärjen päälle.
- Vaihda juotuskärjet asiaankuuluvaan työkaluun.
- Älä kohdistakaan mitään mekaanista voimaa juotuskärjelle.

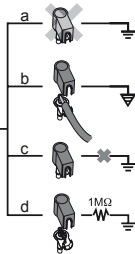
HUOMIO

Ohjainlaitteet on säädetty keskisuurille juotokärjille. Poikkeamia voi syntyä kärkien vaihdon tai muodoltaan erilaisten kärkien käytön takia.

Ylikuormatarkaisu

Aseman ylikuormittamisen välttämiseksi tehoa alennetaan automaattisesti ylikuormitustapauksessa.

Potentiaalin tasaus



3,5 mm jakkikoskettimen erilaisilla kytkennöillä on mahdollista tehdä 4 vaihtoehtoista versiota:

a	Kova maadoitus	ilman pistoketta (toimitustila).
b	Potentiaalin tasaus	pistokkeella, tasausjohto keskikoskettimessa.
c	Potentiaaliton	pistokkeella
d	Pehmeä maadoitus	pistokkeella ja kiinnijuotetulla vastuksella. Maadoitus valitun vastuksen kautta.

Kiinteän ohjelmiston päivityksen suorittaminen

HUOMIO

Asemaa ei saa kytkeä pois päältä, kun kiinteän ohjelmiston päivitys on käynnissä.

1. Kytke asema pois päältä.
2. Työnnä muistitikku USB-liitäntään.
3. Kytke asema päälle.

Kiinteän ohjelmiston päivitys suoritetaan automaattisesti. Jos olet jo aikaisemmin asentanut asemaasi uudemman kiinteän ohjelmiston, sitä ei muuteta.

aseman hoito ja huolto



Varoitus!

Ennen korjaus- ja huoltotöiden aloittamista on pistotulppa irrotettava pistorasiasista.



Varoitus!

Käyttäkää ainoastaan alkuperäisiä varaosia.



Varoitus! Palovammavaara

- Juotoskärjen vaihto vain kylmänä
- Imusuuttimen vaihto ja puhdistus vain kuumana ja sopivalla työkalulla
- Kuumailmasuuttimen vaihto vain sopivalla työkalulla
- Puhdista tai vaihda tinankeräyssäiliö vain kylmänä

Jos käyttöpaneeli on likainen, puhdista se sopivalla puhdistusliinalla.

Suodattimen vaihto

Tarkista tyhjiösuodatin lian varalta säännöllisin väliajoin ja vaihda se tarvittaessa uuteen.

Varoitus!

Tyhjiöpumppu rikkoutuu, jos teet töitä ilman suodatinta.

- Tarkasta ennen juotostöiden aloittamista, että pääsuodatin on laitettu paikalleen!

Likaantuneet suodattimet on käsiteltävä erikoisjätteenä.

Hävitä vaihdetut laiteosat, suodattimet ja käytöstä poistetut laitteet omassa maassasi voimassa olevien määräysten mukaisesti.

Käytä sopivaa suojavaatetusta.

Parametrivalikko

Valmiuslämpötila

Valikon avaus ► Työkaluparametri

Juotostyökalujen kahvassa on käytöntunnistin (sensori), joka käynnistää automaattisesti jäädytyksen Standby-lämpötilaan, kun juotostyökalua ei parhaillaan käytetä.

Valmiusaika (lämpötilakatkaisu)

Valikon avaus ► Työkaluparametri

Kun juotostyökalua ei parhaillaan käytetä, lämpötila lasketaan asetetun Standby-ajan loputtua Standby-lämpötilaan. Näyttöön tulee ilmoitus „Standby“.

Käyttönäppäimen painaminen lopettaa tämän valmiustilan. Työkaluun integroitu sensori tunnistaa tilan muuttumisen ja deaktivoi valmiustilan heti kun työkalua liikutetaan.

Valinnainen	Kuvaus
OFF	valmiusaika on kytketty pois (tehdasasetus)
1-999 min	valmiusaika , yksilöllisesti säädettävä
---	Työkalua ei tueta

AUTO-OFF-aika (automaattinen katkaisuaika)

Valikon avaus ► Työkaluparametri

Jos juottotyökalua ei käytetä, sen lämmitys katkaistaan AUTO-OFF-ajan päätyttyä.

Lämpötilakatkaisu suoritetaan riippumatta asetetusta Standby-toiminnosta. Todellinen lämpötila näkyy näytössä ja toimii jäänneislämmön ilmoituksena. Näyttöön tulee „AUTO-OFF“.

Valinnainen	Kuvaus
OFF	AUTO-OFF-toiminto on kytketty pois päältä (tehdasasetus)
1-999 min	AUTO-OFF-aika, yksilöllisesti säädettävä.

Herkkyys

Valikon avaus ► Työkaluparametri

Valinnainen	Kuvaus
matala	epäherkkä – reagoi voimakkaaseen (pitkään) liikkeeseen
normaali	perus (tehdasasetus)
korkea	herkkä - reagoi heikkoon (lyhyeen) liikkeeseen
---	Työkalua ei tueta

Kuuman ilman maksimisyöttöaika WXHAP

Valikon avaus ► Työkaluparametri

WXHAP:n kuumailmavirtauksen päällöoloaikaa voidaan rajoittaa 1 sekunnin askelin 0 - 300 s puitteissa. Tehdasasetuksena on 0 s („OFF“), ts. ilmavirtaus on päällä niin kauan kuin kuumailmakolvin painiketta tai valinnaista jalalla käytettävää kytkintä painetaan.

Valinnainen	Kuvaus
OFF	ei määritettyä aikaa (tehdasasetus)
1-300 s	yksilöllisesti säädettävissä

Lämpötilakorjaus (Lämpötila-Lämpötilakorjaus)

Valikon avaus ► Työkaluparametri

Todellista juottokärkilämpötilaa voidaan muuttaa lämpötilan Offset- arvon syötöllä $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72\text{ }^{\circ}\text{F}$) verran.

Parametrivalikko

Suoritustila

Valikon avaus ▶ Työkaluparametri

Tämä toiminto määrää juottotyökalun kuumennuskäyttötymisen säädetyin työkalulämpötilan saavuttamista varten.

Valinnainen	Kuvaus
perus	mukautettu (keskinopea) kuumennus (tehdasasetus)
min.	hidas kuumennus
maks.	nopea kuumennus

Näppäinlukitus WXHAP

Valikon avaus ▶ Työkaluparametri

Tällä toiminnolla voit muuttaa WXHAP-kolvin tehtaalla asetettua painikekäyttötymistä.

Valinnainen	Kuvaus
OFF	–
ON	WXHAP kytkeytyy ensimmäisellä näppäinpainalluksella päälle ja toisella näppäinpainalluksella pois päältä.

Prosessi-ikkuna

Valikon avaus ▶ Työkaluparametri

Prosessi-ikkunassa asetettu lämpötila-alue määrää potentiaalittoman kytkentälähdön signaali-käyttötymisen.

HUOMIO

LED-renkasvalolisissa työkaluissa (esim. WXDP 120) prosessi-ikkuna määrää LED-renkasvalon valokäyttötymisen.

Pysyvä palaminen tarkoittaa esivalitun lämpötilan saavuttamista tai että lämpötila on ohjeen mukaisen prosessi-ikkunan rajoissa.

Viikkuminen ilmoittaa, että järjestelmän kuumennus on käynnissä tai lämpötila on prosessi-ikkunan ulkopuolella.

Kieli

Valikon avaus ▶ Asemaparametrit

CHN	中文	FRA	Français	RUS	Русский	KOR	한국말
DEN	Dansk	GER	Deutsch	SWE	Svenska	CZE	Český
ENG	English	HUN	Magyar	TUR	Türkçe		
ESP	Español	ITA	Italiano	JPN	日本語		
FIN	Suomi	POR	Português	POL	Polski		

Lämpötilaversio °C/°F (lämpötilayksiköt)

Valikon avaus ▶ Asemaparametrit

Valinnainen	Kuvaus
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Salasana - PIN (lukitustoiminto)

Valikon avaus ▶ Asemaparametrit

Lukituksen kytkemisen jälkeen juotosasemas-
sa voidaan käyttää ainoastaan enää kiinteän
lämpötilan näppäimiä. Kaikkien muiden asetusten
tekeminen ovat estetty lukituksen avaamiseen asti.

HUOMIO

*Jos valittavissa halutaan olevan todellakin vain
yksi lämpötila-arvo, silloin käyttönäppäimet
(kiinteän lämpötilan näppäimet) täytyy säätää
samalle lämpötila-arvolle.*

Juotosaseman lukitus

Aseta haluamasi kolmimerkkinen lukituskoodi (vä-
lillä 001-999) UP / DOWN -näppäimellä. Hyväksy
koodi syöttönäppäimellä.

Lukitus on aktivoitu (näytössä näkyy lukko).

Juotosaseman lukituksen avaaminen

1. Hae parametrivalikko näyttöön. Jos lukitus on
aktivoitu, salasanan valikkokohta avautuu auto-
maattisesti. Näyttöön tulee kolme tähteä (***)
2. Aseta kolmimerkkinen lukituskoodi UP / DOWN
-näppäimillä.
3. Hyväksy koodi syöttönäppäimellä.

Koodi unohtunut?

*Käännä asiakaspalvelumme
puoleen: [technical-service@
weller-tools.com](mailto:technical-service@weller-tools.com)*

Yksittäiskanavanäyttö

Valikon avaus ▶ Asemaparametrit

Selvälukuisemman näyttökuvan saamiseksi näy-
tön käyttömuoto voidaan vaihtaa 3-kanavaisesta
1-kanavaiseksi näytöksi.

Yksittäiskanavanäytön yhteydessä työkalukana-
van lämpötilan asetuksen jälkeen ei tapahdu auto-
maattista siirtymistä takaisin 3-kanavanäyttöön.

Siirto takaisin on mahdollista tehdä Γ 2 Γ avulla.

Valinnai- nen	Kuvaus
OFF	Automaattinen siirtyminen takaisin 3-kanavanäyttöön (tehdasasetus)
ON	Ei automaattista siirtymistä takaisin 3-kanavanäyttöön

Tyhjiön esitoiminta

Valikon avaus ▶ Asemaparametrit

Pumpun ennenaikaisen käynnistymisen estämi-
seksi tai juotoskohdan määrätyn esilämmitysajan
takaamiseksi voidaan asettaa päällekytkentäviive

Valinnai- nen	Kuvaus
0 sec	OFF: tyhjiön esitoiminnan käyttö on kytketty pois päältä (tehdasasetus)
1-10 sec	ON: tyhjiön esitoiminta-aika, yksilöl- lisesti

Tyhjiön jälkitoiminta

Valikon avaus ▶ Asemaparametrit

Juotoksen irrotuskolvin tukkeutumisen estämiseksi
voidaan asettaa tyhjiön jälkitoiminta-aika.

Valinnai- nen	Kuvaus
0 sec	OFF: tyhjiön jälkitoiminnan käyttö on kytketty pois päältä (tehdasasetus)
1-10 sec	ON: tyhjiön jälkitoiminta-aika, yksilöl- lisesti säädettävissä.

Painemittarikynnys

Valikon avaus ► Asemaparametrit

Tällä toiminnolla voit määritellä juotoksen irrotustyökalun huoltovälin. Siinä määritetään mbar-arvo, jossa sähköinen painemittari laukaisee likaisesta imujärjestelmästä varoittavan ilmoituksen (tyhjiöpumpun LED vaihtuu vihreästä punaiseksi). Asetettu arvo riippuu käytettävistä imusuuttimista.

Säädettävä -400 mbar maks. -800 mbar
tehdasasetus -600 mbar

1. Järjestelmän (kärjet ja suodatit) täytyy olla vapaa.

2. Valitse valikosta valikkokohta „Painemittarikynnys“.

3. Säädä „Painemittarikynnys“-painelukema UP- tai DOWN-näppäimellä. Säätövalvonnan LED:in väri vaihtuu edestakaisin punaisen ja vihreän välillä. Korota UP-näppäimellä alipainetta 50-80 mbar verran, purista tyhjiöletku tukkoon ja tarkasta, vaihtuuko merkivalo vihreästä punaiseksi.

4. Ota asetettu muutos käyttöön.

Liitäntä COM 1 / 2

Valikon avaus ► Asemaparametrit

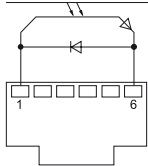
Valinnainen	Kuvaus
RS232	Sarjatietoliikenne PC:n tai muiden yhteensopivien Weller-laitteiden kanssa (tehdasasetus).
Air	Liitäntä COM 1 konfiguroidaan poljinkytkintuloksi, ilmavirran aktivointiin.
Vac	Liitäntä COM 1 konfiguroidaan poljinkytkintuloksi, tyhjiön aktivointiin.
PickUp	Liitäntä COM 1 konfiguroidaan poljinkytkintuloksi, PickUp-tyhjiön aktivointiin.
Stop&Go	Liitäntää COM 1 käytetään valinnaisen optoadapterin ohjaamiseen, jotta valonjohtimen välityksellä pystytään kytkemään KHE/KHP-kytkinlaite. Työkalun käytön yhteydessä lähtö aktivoidaan. Lisäksi potentiaaliton kytkentälähtö suljetaan. Lähtö on pois päältä Standby-, Auto-Off-, Off-tilassa tai kun työkalua ei ole kytketty paikalleen.

Potentiaaliton kytkentälähtö 1

Valikon avaus ► Asemaparametrit

Potentiaaliton kytkentälähtö 1 on liitännän COM 1 kohdalla.

Valinnainen	Kuvaus
OFF	(tehdasasetus)
ZeroSmog	Potentiaaliton kytkentälähtö 1 suljetaan työkalun käytön yhteydessä. Valinnaisen adapterin (WX HUB) kautta voidaan kytkeä tietyt Zero Smog -laitteet. Taustapuolen RS 232 -liitäntä on edelleenkin toimintakykyinen. Kytkentälähtö on auki Standby-, Auto Off-, Off-tilassa tai kun työkalua ei ole kytketty paikalleen.



REAR
RJ-Socket

max. 50 V / 20 mA

HUOMIO

Jos liitäntä COM1 on asetettu lisäksi „Stop&Go“-toiminnolle, WX HUB analysoi „Suodatin täynnä“-viestin ja näyttöön tulee tarvittaessa huomautus.

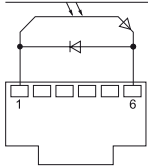
Parametrivalikko

Potentiaalitön kytkentälähtö 2

Valikon avaus ▶ Asemaparametrit

Potentiaalitön kytkentälähtö 2 on liitännän COM 2 kohdalla.

Valinnainen	Kuvaus
OFF	(tehdasasetus)
CH 1	Työkalukanava 1 ohjaa kytkentälähtöä
CH 1+2	Työkalukanava 1 + 2 ohjaa kytkentälähtöä
CH 1+2+3	Työkalukanava 1 + 2 + 3 ohjaa kytkentälähtöä



REAR
RJ-Socket
max. 50 V / 20 mA

HUOMIO

Kun robottia varten tarvittava työlämpötila on saavutettu, silloin näyttöön tulee – ok –.









Tekniset Arvot





Korjausasema	WXR 3
Mitat P x L x K	273 x 235 x 102 mm (10,75 x 9,25 x 4,02 inch)
Paino	ca. 6,7 kg
Verkköjännite	230 V, 50 Hz T0053500699 120 V, 60 Hz WXR 3 100 V 50/60 Hz T0053500199
Tehonotto	420 W (600 W)
Suojausluokka	I, kotelo antistaattinen III, Juotostyökalu
Sulake	Ylivirtalaukaisin 230 V; 2,0 A 120 V; 4,0 A
Lämpötila-alue	Celsius: 100 - 450°C (550°C) Fahrenheit: 200 - 850°F (999°F) Säädettävä lämpötila-alue riippuu työkalusta.
Lämpötilatarkkuus	± 9 °C (± 17 °F) Työkalukohtainen (WXHAP 200 ±30 °C / ±80 °F)
Lämpötilavakavuus	± 2 °C (± 4 °F)
Potentiaalin tasaus	Laitteen taustapuolella olevan 3,5 mm jakkikoskettimen kautta.
Näyttö	240 x 88 dots / Taustavalaistus
USB-liitäntä	Ohjainlaite on varustettu USB-liitännällä kiinteän ohjelmiston päivitykseen, parametroiintiin ja monitorointiin.
Pumppu (Ajoittainen käyttö (30/30) s)	Maks. alipaine 0,7 bar Maks. syöttömäärä 18 l/min Kuumailma maks. 15 l/min
Lisätyhjiöpumppu	Maks. alipaine 0,5 bar Maks. syöttömäärä 1,7 l/min

Vikailmoitukset ja vikojen korjaaminen

Ilmoitus/vika	Mahdollinen syy	Korjaustoimenpiteet
Näyttö „- -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ Työkalua ei tunnistettu ■ Työkalu viallinen 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Tarkasta työkalun liitäntä laitteeseen ■ Tarkasta kytketty työkalu
Ei näyttötoimintoa (näyttö pois päältä)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ei verkkojännitettä 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Kytke verkkokatkaisin päälle ■ Tarkasta verkkojännite ■ Tarkasta laitteen sulake
Ei tyhjiötä juotoksen irrotustyökalussa	<ul style="list-style-type: none"> ■ Tyhjiö ei ole kytketty järjestelmään ■ Juotoksen irrotussuutin tukossa ■ Pumppu rikki 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Kytke tyhjiöletku tyhjiöliitäntään ■ Huolla juotoksen irrotussuutin puhdistustyökalulla
Riittämätön tyhjiö juotoksen irrotustyökalussa	<ul style="list-style-type: none"> ■ Suodatinpanos täynnä juotoksen irrotustyökalussa ■ Pääsuodatin täynnä 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vaihda suodatinpanos juotoksen irrotustyökalusta ■ Vaihda pääsuodatinpanos juotosasemasta
ei ilmaa kuumailmakolvissa	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ilmaletkua ei ole kytketty paikalleen ■ Pääsuodatin täynnä 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Liitä tai tarkasta ilmaletku ■ Vaihda juotosasemassa oleva pääsuodatinpanos

Symbolit

	Huomio!
	Lue käyttöopas!
	Vedä aina pistoke irti pistorasiasta, ennen kuin alat tekemään laitteeseen liittyviä töitä.
	ESD-turvallinen muotoilu ja ESD-turvallinen työpiste
	Potentiaalın tasaus
	CE-merkki
	Sulake
	Turvamuunnin

	Juottaminen
	Juotosten irrotus
	
	Kuumailma



Hävittäminen

Älä hävitä sähkötyökalua tavallisen kotitalousjätteen mukana! Vanhoja sähkö- ja elektroniikkalaitteita koskevan EU-direktiivin 2012/19/EU ja sen maakohtaisten sovellusten mukaisesti käytetyt sähkötyökalut on toimitettava ongelmajätteen keräyspisteeseen ja ohjattava ympäristöystävälliseen kierrätykseen.

Hävitä vaihdetut laiteosat, suodattimet ja käytöstä poistetut laitteet omassa maassasi voimassa olevien määräysten mukaisesti.

Alkuperäinen vaatimustenmukaisuusvakuutus

Korjausasema **WXR 3**
Työkalu **WXHAP 200, WXDP 120, WXDV 120, WXP 65, WXP 120,**
 WXP 200, WXMP, WXMT, WXSBS 200, WXHP 120

Täten vakuutamme, että kuvatut tuotteet täyttävät seuraavien direktiivien määräykset:
2011/65/EU (RoHS), 2004/108/EG, 2006/42/EG

Sovelletut harmonisoidut standardit:

DIN EN 55014-1: 2012-05	DIN EN 60335-1: 2012-10
DIN EN 55014-2: 2009-06	DIN EN 60335-2-45: 2012-08
DIN EN 61000-3-2: 2010-03/2011-06	DIN EN 62233: 2008-11/2009-04
DIN EN 61000-3-3: 2014-03	DIN EN 50581:2013-02

CE Besigheim, 2015-07-08



T. Fischer

Tekninen päällikkö

Teknisten asiakirjojen laadintaan valtuutettu.

Weller Tools GmbH

Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany



S. Hofmann

Toimitusjohtaja

Takuu

Ostajan on esitettävä mahdollisia puutteita koskevat vaatimukset vuoden sisällä laitteen toimitusajankohdasta lukien. Tämä ei päde §§ 478, 479 BGB (Saksa) mukaisiin ostajan regressioikeuksiin.

Vastaamme antamastamme takuusta vain silloin, kun olemme antaneet laatu- tai kestävyystakuun kirjallisesti ja „takuu“-sanaa käyttämällä.

Takuu raukeaa, jos laitetta käytetään epäasianmukaisesti tai epäpätevät henkilöt tekevät siihen liittyviä tehtäviä.

Oikeus teknisiin muutoksiin pidätetään!

Lisätietoja saat osoitteesta www.weller-tools.com.

Για τη δική σας ασφάλεια

Σας ευχαριστούμε για την εμπιστοσύνη που μας δείξατε, αγοράζοντας αυτή τη συσκευή.

Κατά την κατασκευή τηρήθηκαν αυστηρές απαιτήσεις ποιότητας, ώστε να εξασφαλίζεται η άψογη λειτουργία της συσκευής.



Διαβάστε πλήρως αυτές τις οδηγίες χειρισμού και τις συνημμένες υποδείξεις ασφαλείας πριν τη θέση σε λειτουργία και προτού αρχίσετε την εργασία με τη συσκευή.

Φυλάξτε αυτές τις οδηγίες χειρισμού έτσι, ώστε να είναι προσίτες σε όλους τους χρήστες.

Αυτές οι οδηγίες χειρισμού περιλαμβάνουν σημαντικές πληροφορίες, για να μπορείτε σίγουρα και σωστά να θέσετε τη συσκευή σε λειτουργία, να τη χειριστείτε, να τη συντηρήσετε και να επιδιορθώσετε οι ίδιοι τυχόν απλές βλάβες.

Η συσκευή κατασκευάστηκε σύμφωνα με το σημερινό επίπεδο της τεχνολογίας και τους αναγνωρισμένους κανόνες της τεχνικής ασφαλείας.

Παρόλ' αυτά υπάρχει κίνδυνος για τραυματισμούς ατόμων και υλικές ζημιές, όταν δεν προσέξετε τις υποδείξεις ασφαλείας στο συνημμένο τεύχος ασφαλείας καθώς και τις προειδοποιητικές υποδείξεις σε αυτές τις οδηγίες χειρισμού.

Υποδείξεις ασφαλείας

Για λόγους ασφαλείας δεν επιτρέπεται σε παιδιά και νεαρά άτομα κάτω των 16 ετών καθώς και σε άτομα, τα οποία δεν είναι εξοικειωμένα με αυτές τις οδηγίες λειτουργίας, να χρησιμοποιήσουν τη συσκευή. Τα παιδιά να επιτηρούνται, ώστε να εξασφαλιστεί, πως δεν παίζουν με τη συσκευή.

Αυτή η συσκευή δεν προορίζεται για χρήση από άτομα (συμπεριλαμβανομένων και των παιδιών, με περιορισμένες φυσικές ή πνευματικές ικανότητες ή με περιορισμένες ικανότητες αίσθησης/αντίληψης ή με ανεπαρκή εμπειρία και/ή ανεπαρκείς γνώσεις.



Προειδοποίηση! Ηλεκτροπληξία

Λόγω μη ενδεδειγμένης σύνδεσης της μονάδας ελέγχου, υπάρχει κίνδυνος τραυματισμού από ηλεκτροπληξία και μπορεί να υποστεί ζημιά η συσκευή.

- Διαβάστε προσεκτικά όλες τις συνημμένες υποδείξεις ασφαλείας, τις υποδείξεις ασφαλείας σε αυτές τις οδηγίες λειτουργίας καθώς και τις οδηγίες χειρισμού της μονάδας ελέγχου πριν τη θέση σε λειτουργία της μονάδας ελέγχου και προσέξτε τα μέτρα προφύλαξης που αναφέρονται εκεί.
- Συνδέστε μόνο εργαλεία WX WELLER.
- Μη χρησιμοποιήσετε ποτέ τη θύρα USB για τροφοδοσία τάσης ξένων συσκευών.

Σε περίπτωση ελαττωματικής συσκευής τυχόν ενεργοί (ηλεκτροφόροι) αγωγοί μπορεί να βρίσκονται ελεύθεροι ή ο αγωγός γείωσης να είναι χωρίς λειτουργία.

- Οι επισκευές πρέπει να πραγματοποιούνται από άτομα εκπαιδευμένα από τη Weller.
- Εάν ο αγωγός σύνδεσης του ηλεκτρικού εργαλείου είναι κατεστραμμένος, πρέπει να αντικατασταθεί από έναν ειδικά προετοιμασμένο αγωγό σύνδεσης, ο οποίος διατίθεται μέσω της οργάνωσης του σέρβις πελατών.



Προειδοποίηση! Κίνδυνος εγκαύματος!

Κατά τη λειτουργία της μονάδας ελέγχου υπάρχει κίνδυνος εγκαύματος στο εργαλείο συγκόλλησης. Τα εργαλεία μετά την απενεργοποίηση μπορεί να είναι ακόμα καυτά για μεγαλύτερο χρονικό διάστημα.

- Εναποθέτετε το εργαλείο συγκόλλησης σε περίπτωση μη χρήσης πάντοτε στη βάση εναπόθεσης ασφαλείας.
- Συνδέστε κενό και καυτό αέρα μόνο στις προβλεπόμενες γι' αυτό συνδέσεις.
- Μη δείχνεται με το έμβολο θερμού αέρα πάνω σε άτομα ή εύφλεκτα αντικείμενα.



Προειδοποίηση! Πυρκαγιάς και έκρηξης!

Κίνδυνος πυρκαγιάς από τα καυτά εργαλεία

- Εναποθέτετε το εργαλείο συγκόλλησης σε περίπτωση μη χρήσης πάντοτε στη βάση εναπόθεσης ασφαλείας.
- Μη δείχνεται με το έμβολο θερμού αέρα πάνω σε άτομα ή εύφλεκτα αντικείμενα.
- Κρατάτε τα εκρηκτικά και εύφλεκτα αντικείμενα μακριά.
- Μην καλύπτετε τη συσκευή.

Χρήση σύμφωνα με το σκοπό προορισμού

Τροφοδοτικό για εργαλεία συγκόλλησης WX WELLER.

Χρησιμοποιείτε το σταθμό επισκευής αποκλειστικά σύμφωνα με το σκοπό που αναφέρεται στις οδηγίες λειτουργίας για συγκόλληση και αποκόλληση κάτω από τις αναφερόμενες εδώ προϋποθέσεις.



Εύφλεκτα αέρια και υγρά δεν επιτρέπεται να αναρροφηθούν.

Η συσκευή επιτρέπεται να λειτουργεί μόνο με σωστά τοποθετημένες και προβλεπόμενες γι' αυτό κασέτες φίλτρου.

Αντικαταστήστε τις γεμάτες κασέτες φίλτρου.

Χρησιμοποιείτε τη συσκευή μόνο στον εσωτερικό χώρο. Προστατεύετε τη συσκευή από την υγρασία και την άμεση ηλιακή ακτινοβολία.

Η χρήση σύμφωνα με το σκοπό προορισμού συμπεριλαμβάνει και το γεγονός, ότι

- τηρείτε αυτές τις οδηγίες χειρισμού,
- προσέχετε όλα τα άλλα συνοδευτικά έγγραφα,
- τηρείτε τους εθνικούς κανονισμούς πρόληψης ατυχημάτων στον τόπο χρήσης.

Για αυθαίρετες πραγματοποιημένες αλλαγές στη συσκευή δεν αναλαμβάνεται από τον κατασκευαστή καμία ευθύνη.

Ομάδες χρηστών

Λόγω των διαφορετικών επιπέδων κινδύνου και των πιθανών επικίνδυνων καταστάσεων ορισμένα βήματα εργασίας επιτρέπεται να εκτελούνται μόνο από εκπαιδευμένα εξειδικευμένα άτομα.

Βήμα εργασίας	Ομάδες χρηστών
Προεπιλογή των παραμέτρων συγκόλλησης	Τεχνικό προσωπικό με ειδική εκπαίδευση
Αντικατάσταση των ηλεκτρικών ανταλλακτικών	Ειδικευμένος ηλεκτρολόγος
Προεπιλογή των χρονικών διαστημάτων συντήρησης	Ειδικός ασφαλείας
Χειρισμός Αλλαγή φίλτρου	Προσωπικό χωρίς ιδιαίτερες γνώσεις
Χειρισμός Αλλαγή φίλτρου Αντικατάσταση των ηλεκτρικών ανταλλακτικών	Τεχνικά μαθητευόμενοι κάτω από την καθοδήγηση και επίβλεψη ενός εκπαιδευμένου τεχνικού

Θέση της συσκευής σε λειτουργία

Προσοχή!

Προσέξτε τις εκάστοτε οδηγίες λειτουργίας των συνδεδεμένων συσκευών.

Θέστε τη συσκευή σε λειτουργία. όπως περιγράφονται στο κεφάλαιο „Θέση σε λειτουργία“.



Ελέγξτε, εάν η τάση του δικτύου ταυτίζεται με την τιμή στην πινακίδα τύπου.

Συνδέστε τη συσκευή στην πρίζα μόνο όταν είναι απενεργοποιημένη.

Μετά την ενεργοποίηση της συσκευής, εκτελεί ο μικροεπεξεργαστής έναν αυτοέλεγχο και διαβάζει τις τιμές των παραμέτρων που είναι αποθηκευμένες στο εργαλείο.

Η ονομαστική θερμοκρασία και οι σταθερές θερμοκρασίες είναι αποθηκευμένες στο εργαλείο. Η πραγματική τιμή της θερμοκρασίας αυξάνεται μέχρι την τιμή της ονομαστικής θερμοκρασίας (= Το εργαλείο συγκόλλησης θερμαίνεται).

Συγκόλληση και αποκόλληση

Εκτελείτε τις εργασίες συγκόλλησης σύμφωνα με τις οδηγίες λειτουργίας του συνδεδεμένου εργαλείου συγκόλλησης.

Μεταχείριση των ακίδων συγκόλλησης

- Κατά την πρώτη θέρμανση προσθέστε στη επικασσιτερωμένη ακίδα συγκόλλησης λίγο συγκολλητικό κράμα (καλάι). Αυτό απομακρύνει τυχόν οξειδώσεις και ρύπανση λόγω αποθήκευσης από την ακίδα συγκόλλησης.
- Στα διαλείμματα της συγκόλλησης και πριν την εναπόθεση του εμβόλου συγκόλλησης προσέχετε, να είναι η ακίδα συγκόλλησης καλά επικασσιτερωμένη.
- Μη χρησιμοποιείται κανένα διαβρωτικό συλλίπασμα (υλικό καθαρισμού).
- Προσέχετε πάντοτε τη σωστή προσαρμογή των ακίδων συγκόλλησης.
- Επιλέξτε τη θερμοκρασία εργασίας όσο το δυνατό πιο χαμηλή.
- Επιλέξτε το μεγαλύτερο δυνατό για τη χρήση μέγεθος της ακίδας συγκόλλησης. Εμπειρικός κανόνας: Περίπου τόσο μεγάλη, όπως η επιφάνεια συγκόλλησης.
- Φροντίστε για μια μεγάλη επιφάνεια μεταφοράς

της θερμότητας μεταξύ της ακίδας συγκόλλησης και του σημείου κόλλησης, επικασσιτερώνοντας καλά την ακίδα συγκόλλησης.

- Απενεργοποιείτε σε περίπτωση μεγάλων διακοπών της εργασίας το σύστημα συγκόλλησης ή χρησιμοποιείτε τη λειτουργία της Weller για τη μείωση της θερμοκρασίας σε περίπτωση μη χρήσης.
- Υγράνετε την ακίδα με το συγκολλητικό κράμα (καλάι), προτού εναποθέσετε το έμβολο συγκόλλησης για μεγαλύτερο χρονικό διάστημα.
- Βάλτε το συγκολλητικό κράμα (καλάι) απευθείας πάνω στο σημείο κόλλησης, όχι στην ακίδα συγκόλλησης.
- Αλλάξτε τις ακίδες συγκόλλησης με το αντίστοιχο εργαλείο.
- Μην εξασκείτε καμία μηχανική δύναμη πάνω στην ακίδα συγκόλλησης.

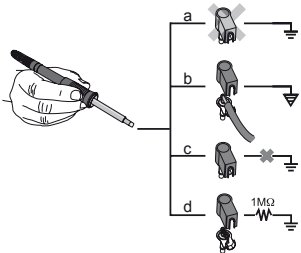
Υπόδειξη

Οι μονάδες ελέγχου έχουν ρυθμιστεί σε ένα μεσαίο μέγεθος ακίδας συγκόλλησης. Μπορεί να υπάρξουν αποκλίσεις λόγω αλλαγής ακίδας ή λόγω χρήσης διαφορετικών μορφών ακίδων.

Απενεργοποίηση υπερφόρτωσης

Για την αποφυγή της υπερφόρτωσης του σταθμού, σε περίπτωση υπερφόρτωσης μειώνεται αυτόματα η ισχύς.

Εξίσωση δυναμικού



Λόγω της διαφορετικής ζεύξης της υποδοχής εμβυσμάτωσης 3,5 mm είναι δυνατές 4 παραλλαγές:

a	Σκληρή γείωση	Χωρίς σύνδεσμο (κατάσταση παράδοσης).
b	Εξίσωση δυναμικού	Με σύνδεσμο, αγωγό εξίσωσης στη μεσαία επαφή.
c	Ελεύθερο δυναμικού	Με σύνδεσμο
d	Μαλακιά γείωση	Με σύνδεσμο και συγκολλημένη αντίσταση. Γείωση μέσω της επιλεγμένης αντίστασης.

Εκτέλεση ενημέρωσης υλικολογισμικού

Υπόδειξη

Κατά τη διάρκεια που τρέχει η ενημέρωση υλικολογισμικού, δεν επιτρέπεται να απενεργοποιηθεί ο σταθμός.

1. Απενεργοποιήστε το σταθμό.
2. Τοποθετήστε το στικ μνήμης στη θύρα διεπαφής USB.
3. Ενεργοποιήστε το σταθμό.

Η ενημέρωση υλικολογισμικού εκτελείται αυτόματα. Σε περίπτωση που έχετε ήδη εγκαταστήσει μια νεότερη έκδοση υλικολογισμικού στο σταθμό σας, δε μεταβάλλεται αυτή.

Φροντίδα και συντήρηση της συσκευής



Προειδοποίηση!

Πριν από την πραγματοποίηση εργασιών στη συσκευή βγάλτε το ρευματολήπτη από την πρίζα.



Προειδοποίηση!

Χρησιμοποιείτε μόνο γνήσια ανταλλακτικά WELLER.



Προειδοποίηση! Κίνδυνος εγκαύματος!

- Αλλαγή της ακίδας συγκόλλησης μόνο σε κρύα κατάσταση
- Αλλαγή των ακροφυσίων αναρρόφησης και καθαρισμός μόνο σε καυτή κατάσταση με κατάλληλο εργαλείο
- Αλλαγή των ακροφυσίων καυτού αέρα μόνο με κατάλληλο εργαλείο
- Καθαρίζετε ή αλλάζετε το δοχείο συλλογής του κασσίτερου μόνο σε κρύα κατάσταση

Καθαρίστε τον πίνακα χειρισμού με ένα κατάλληλο πανί καθαρισμού σε περίπτωση ρύπα

Αλλαγή φίλτρου

Ελέγχετε το φίλτρο κενού τακτικά για ρύπανση και ενδεχομένως αντικαταστήστε το.

Προειδοποίηση!

Καταστροφή της αντλίας κενού λόγω εργασίας χωρίς φίλτρο.

- Πριν αρχίσετε με τις εργασίες συγκόλλησης, ελέγξτε, εάν είναι τοποθετημένο το κύριο φίλτρο!

Τα λερωμένα φίλτρα πρέπει να μεταχειρίζονται ως ειδικά απορρίμματα.

Αποσύρете τα αντικαθιστούμενα εξαρτήματα της συσκευής, τα φίλτρα ή τις παλιές συσκευές σύμφωνα με τους κανονισμούς της χώρας σας. Φοράτε κατάλληλο εξοπλισμό προστασίας.

μενού των παραμέτρων

Θερμοκρασία ετοιμότητας

 Κλήση μενού ► Παραμέτροι εργαλείου

Τα εργαλεία συγκόλλησης έχουν μια λειτουργία αναγνώρισης χρήσης (αισθητήριας) στη λαβή, η οποία σε περίπτωση μη χρήσης του εργαλείου συγκόλλησης ενεργοποιεί αυτόματα τη διαδικασία ψύξης στη θερμοκρασία ετοιμότητας.

Χρόνος ετοιμότητας (απενεργοποίηση της θερμοκρασίας) Κλήση μενού ► Παραμέτροι εργαλείου

Σε περίπτωση μη χρήσης του εργαλείου συγκόλλησης μειώνεται η θερμοκρασία μετά το πέρας του ρυθμισμένου χρόνου ετοιμότητας στη θερμοκρασία ετοιμότητας. Στην οθόνη εμφανίζεται «Standby».

Το πάτημα του πλήκτρου χειρισμού τερματίζει αυτή την κατάσταση ετοιμότητας. Ο ενσωματωμένος στο εργαλείο αισθητήρας, αναγνωρίζει την αλλαγή της κατάστασης και απενεργοποιεί την κατάσταση ετοιμότητας, μόλις μετακινηθεί το εργαλείο.

Επιλογή	Περιγραφή
OFF	Ο χρόνος ετοιμότητας είναι απενεργοποιημένος (ρύθμιση εργοστασίου)
1-999 min	Χρόνος ετοιμότητας, ρυθμιζόμενος ξεχωριστά
---	Το εργαλείο δεν υποστηρίζεται

Χρόνος AUTO OFF (αυτόματος χρόνος απενεργοποίησης) Κλήση μενού ► Παραμέτροι εργαλείου

Σε περίπτωση μη χρήσης του εργαλείου συγκόλλησης, απενεργοποιείται μετά το πέρας του χρόνου AUTO OFF, η θέρμανση του εργαλείου συγκόλλησης.

Η απενεργοποίηση της θερμοκρασίας εκτελείται ανεξάρτητα από τη ρυθμισμένη λειτουργία ετοιμότητας. Η πραγματική θερμοκρασία εμφανίζεται και χρησιμεύει ως ένδειξη της υπόλοιπης θερμότητας. Στην οθόνη εμφανίζεται «AUTO-OFF».

Επιλογή	Περιγραφή
OFF	Η λειτουργία AUTO OFF είναι απενεργοποιημένη (ρύθμιση εργοστασίου)
1-999 min	Χρόνος AUTO-OFF, ρυθμιζόμενος ξεχωριστά.

Ευαισθησία

 Κλήση μενού ► Παραμέτροι εργαλείου

Επιλογή	Περιγραφή
Χαμηλή	μη ευαίσθητη – αντιδρά σε ισχυρή (μεγάλη) κίνηση
Κανονική	Στάνταρ (ρύθμιση εργοστασίου)
υψηλή	ευαίσθητη - αντιδρά σε ελαφρά (μικρή) κίνηση
---	Το εργαλείο δεν υποστηρίζεται

Μέγιστη διάρκεια θερμού αέρα WXHAP

 Κλήση μενού ► Παραμέτροι εργαλείου

Ο χρόνος ενεργοποίησης για το ρεύμα θερμού αέρα του WXHAP μπορεί να περιοριστεί σε βήματα του 1 από 0 έως 300 δευτερόλεπτα. Η ρύθμιση εργοστασίου είναι 0 s ("OFF"), δηλ. το ρεύμα του αέρα ενεργοποιείται όσο το πλήκτρο στο έμβολο θερμού αέρα ή ο προαιρετικός ποδοδιακόπτης είναι πατημένος.

Επιλογή	Περιγραφή
OFF	καμία ορισμένη διάρκεια (ρύθμιση εργοστασίου)
1-300 s	δυνατότητα ξεχωριστής ρύθμισης

μενού των παραμέτρων

Offset (θερμοκρασίας-Offset)

 Κλήση μενού ► Παραμέτροι εργαλείου

Η πραγματική θερμοκρασία της ακίδας συγκόλλησης μπορεί να προσαρμοστεί με την εισαγωγή μιας μετατόπισης της θερμοκρασίας κατά ± 40 °C (± 72 °F).

Συμπεριφορά ρύθμισης

 Κλήση μενού ► Παραμέτροι εργαλείου

Αυτή η λειτουργία καθορίζει τη συμπεριφορά θέρμανσης του εργαλείου συγκόλλησης για την επίτευξη της ρυθμισμένης θερμοκρασίας του εργαλείου.

Επιλογή	Περιγραφή
Στάνταρ	Προσαρμοσμένη (μεσαία) θέρμανση (ρύθμιση εργοστασίου)
Ααπαλά	Αργή θέρμανση
Επιθετικά	Γρήγορη θέρμανση

Κλειδωμα πλήκτρων WXHAP

 Κλήση μενού ► Παραμέτροι εργαλείου

Με αυτή τη λειτουργία μπορεί να αλλάξει η ρυθμισμένη από το εργοστάσιο συμπεριφορά των πλήκτρων του εμβόλου WXHAP.

Επιλογή	Περιγραφή
OFF	–
ON	Το WXHAP με το πρώτο πάτημα του πλήκτρου ενεργοποιείται και με ένα δεύτερο πάτημα του πλήκτρου απενεργοποιείται.

Παράθυρο διεργασίας

 Κλήση μενού ► Παραμέτροι εργαλείου

Η ρυθμισμένη στο παράθυρο διεργασίας περιοχή θερμοκρασίας, καθορίζει τη συμπεριφορά σήματος της ελεύθερης δυναμικού εξόδου ζεύξης.

Υπόδειξη

Σε περίπτωση εργαλείων με δακτύλιο φωτιοδίοδων (π.χ. WXDP 120), το παράθυρο διεργασίας καθορίζει τη συμπεριφορά φωτισμού του δακτυλίου φωτιοδίοδων.

Ένα σταθερό άναμμα σημαίνει την επίτευξη της προεπιλεγμένης θερμοκρασίας ή ότι η θερμοκρασία είναι εντός του προρρυθμισμένου παραθύρου διεργασίας.

Ένα αναβόσβημα σηματοδοτεί, ότι το σύστημα θερμαίνεται ή ότι η θερμοκρασία είναι εκτός του παραθύρου διεργασίας.

Γλώσσα

 Κλήση μενού ► Παραμέτροι σταθμών

CHN	中文
DEN	Dansk
ENG	English
ESP	Español
FIN	Suomi

FRA	Français
GER	Deutsch
HUN	Magyar
ITA	Italiano
POR	Português

RUS	Русский
SWE	Svenska
TUR	Türkçe
JPN	日本語
POL	Polski

KOR	한국말
CZE	Český

Εκδοση θερμοκρασίας °C/°F (μονάδες θερμοκρασίας) Κλήση μενού ► Παραμέτροι σταθμών

Επιλογή	Περιγραφή
°C	Κελσίου
°F	Φαρενάιτ

μενού των παραμέτρων

Κωδικός (λειτουργία κλειδώματος)

 Κλήση μενού ► Παράμετροι σταθμών

Μετά την ενεργοποίηση του κλειδώματος στο σταθμό συγκόλλησης, μπορεί να γίνει χειρισμός ακόμα μόνο των πλήκτρων σταθερής θερμοκρασίας. Όλες οι άλλες ρυθμίσεις δεν μπορούν να αλλάξουν πλέον μέχρι το ξεκλείδωμα.

Υπόδειξη

Όταν θα πρέπει να υπάρχει πραγματικά μόνο μία τιμή θερμοκρασίας προς επιλογή, πρέπει τα πλήκτρα χειρισμού (πλήκτρα σταθερής θερμοκρασίας) να ρυθμιστούν στην ίδια τιμή θερμοκρασίας.

Κλειδωμα του σταθμού συγκόλλησης

Ρυθμίστε τον επιθυμητό τριψήφιο κωδικό κλειδώματος (μεταξύ 001-999) με το πλήκτρο UP / DOWN. Επιβεβαιώστε τον κωδικό με το πλήκτρο εισαγωγής.

Το κλειδωμα είναι ενεργό (στην οθόνη φαίνεται μια κλειδαριά).

Ξεκλείδωμα του σταθμού συγκόλλησης

1. Καλέστε το μενού των παραμέτρων. Όταν το κλειδωμα είναι ενεργό, ανοίγει αυτόματα το σημείο του μενού κωδικού. Στην οθόνη εμφανίζονται τρία αστέρια (***)
2. Ρυθμίστε τον τριψήφιο κωδικό κλειδώματος μέσω των πλήκτρων UP / DOWN.
3. Επιβεβαιώστε τον κωδικό με το πλήκτρο εισαγωγής.

Ξεχάσατε τον κωδικό;

Αποταθείτε παρακαλώ στο σέρβις πελατών της εταιρείας μας:
technical-service@weller-tools.com

Ένδειξη ενός καναλιού

 Κλήση μενού ► Παράμετροι σταθμών

Για να έχει κανείς μια ευσύνοπτη ένδειξη της οθόνης, μπορεί η λειτουργία ένδειξης να αλλάξει από ένδειξη 3 καναλιών σε ένδειξη 1 καναλιού.

Στην ένδειξη ενός καναλιού, μετά τη ρύθμιση της θερμοκρασίας ενός καναλιού του εργαλείου δεν πραγματοποιείται καμία αυτόματη επιστροφή στην ένδειξη 3 καναλιών.

Η επιστροφή είναι δυνατή λόγω r 2 γ .

Επιλογή	Περιγραφή
OFF	Αυτόματη επιστροφή στην ένδειξη 3 καναλιών (ρύθμιση εργοστασίου)
ON	Καμία αυτόματη επιστροφή στην ένδειξη 3 καναλιών

Προώθηση κενού

 Κλήση μενού ► Παράμετροι σταθμών

Για να αποφευχθεί ένα πρόωρο ξεκίνημα της αντλίας ή για την εξασφάλιση ενός καθορισμένου χρόνου προθέρμανσης του σημείου κόλλησης, μπορεί να ρυθμιστεί μια καθυστέρηση ενεργοποίησης.

Επιλογή	Περιγραφή
0 sec	OFF: Η λειτουργία προώθησης κενού είναι απενεργοποιημένη (ρύθμιση εργοστασίου)
1-10 sec	ON: Χρόνος προώθησης κενού, ρυθμιζόμενος

Συνέχιση κενού

 Κλήση μενού ► Παράμετροι σταθμών

Για να αποφευχθεί το φράξιμο του εμβόλου αποκόλλησης μπορεί να ρυθμιστεί ένας χρόνος συνέχισης κενού.

Επιλογή	Περιγραφή
0 sec	OFF: Η λειτουργία συνέχισης κενού είναι απενεργοποιημένη (ρύθμιση εργοστασίου)
1-10 sec	ON: Χρόνος συνέχισης κενού, ρυθμιζόμενος ξεχωριστά

μενού των παραμέτρων

Κατώφλιο μανόμετρου

Κλήση μενού ► Παράμετροι σταθμών

Με αυτή τη λειτουργία μπορεί να οριστεί χρονικό διάστημα συντήρησης του εργαλείου αποκόλλησης. Εδώ καθορίζεται η τιμή σε mbar, στην οποία το ηλεκτρικό μανόμετρο σε περίπτωση λερωμένου συστήματος αναρρόφησης ενεργοποιεί ένα μήνυμα προειδοποίησης (η LED της αντλίας κενού αλλάζει από πράσινη σε κόκκινη). Η ρυθμισμένη τιμή εξαρτάται από τα χρησιμοποιούμενα ακροφύσια αναρρόφησης.

Ρυθμιζόμενη -400 mbar έως -800 mbar

ρύθμιση εργοστασίου -600 mbar

1. Το σύστημα (ακίδες και φίλτρο) πρέπει να είναι ελεύθερο.

2. Επιλέξτε το θέμα μενού «Κατώφλιο μανόμετρου» στο μενού.

3. Ρυθμίστε την τιμή πίεσης «Κατώφλιο μανόμετρου» με το πλήκτρο UP ή DOWN. Η φωτοдиодος (LED) του ελέγχου ρύθμισης ανάβει εναλλάξ από κόκκινη σε πράσινη. Με το πλήκτρο UP αυξήστε την υποπίεση κατά 50 έως 80 mbar, συμπιέστε τον εύκαμπτο σωλήνα κενού και ελέγξτε, εάν η λυχνία ελέγχου περνά από πράσινη σε κόκκινη.

4. Παραλάβετε τη ρυθμισμένη αλλαγή.

Θύρα διεπαφής COM 1 / 2

Κλήση μενού ► Παράμετροι σταθμών

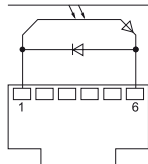
Επιλογή	Περιγραφή
RS232	Σειριακή επικοινωνία με υπολογιστή (PC) ή άλλες συμβατές συσκευές Weller (ρύθμιση εργοστασίου).
Air	Η θύρα διεπαφής COM 1 διαμορφώνεται ως είσοδος ποδοδιακόπτη, για την ενεργοποίηση του ρεύματος του αέρα.
Vac	Η θύρα διεπαφής COM 1 διαμορφώνεται ως είσοδος ποδοδιακόπτη, για την ενεργοποίηση του κενού.
PickUp	Η θύρα διεπαφής COM 1 διαμορφώνεται ως είσοδος ποδοδιακόπτη, για την ενεργοποίηση του κενού PickUp.
Stop&Go	Η θύρα διεπαφής COM 1 χρησιμοποιείται για τον έλεγχο ενός προαιρετικού οπτικού προσαρμογέα, για να μπορεί μέσω ενός οπτικού κυματοδηγού να ενεργοποιηθεί μια διάταξη μεταγωγής KHE/KHP. Σε περίπτωση χρήσης ενός εργαλείου ενεργοποιείται η έξοδος. Επιπλέον κλείνει η ελεύθερης δυναμικού επαφή εξόδου. Η έξοδος είναι κλειστή στο Standby, Auto-Off, Off ή όταν δεν είναι τοποθετημένο κανένα εργαλείο.

Επαφή εξόδου ελεύθερης δυναμικού 1

Κλήση μενού ► Παράμετροι σταθμών

Η ελεύθερης δυναμικού επαφή εξόδου 1 βρίσκεται στη σύνδεση COM 1.

Επιλογή	Περιγραφή
OFF	(ρύθμιση εργοστασίου)
ZeroSmog	Η επαφή εξόδου ελεύθερης δυναμικού 1 κλείνει σε περίπτωση χρήσης ενός εργαλείου. Μέσω ενός προαιρετικού προσαρμογέα (WX HUB) μπορούν να συνδεθούν ορισμένα Zero Smog. Η θύρα διεπαφής RS 232 στην πίσω πλευρά εξακολουθεί να είναι λειτουργική. Η επαφή εξόδου είναι ανοιχτή στο Standby, Auto Off, Off ή όταν δεν είναι τοποθετημένο κανένα εργαλείο.



REAR
RJ-Socket

max. 50 V / 20 mA

Υπόδειξη

Εάν η θύρα διεπαφής COM1 είναι επιπλέον ρυθμισμένη στο «Stop&Go», τότε αξιολογείται το μήνυμα «Φίλτρο γεμάτο» από WX HUB και εμφανίζεται, όταν χρειάζεται, μια υπόδειξη στην οθόνη.

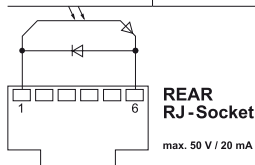
μενού των παραμέτρων

Επαφή εξόδου ελεύθερης δυναμικού 2

Κλήση μενού ► Παράμετροι σταθμών

Η ελεύθερης δυναμικού επαφή εξόδου 2 βρίσκεται στη σύνδεση COM 2.

Επιλογή	Περιγραφή
OFF	(ρύθμιση εργοστασίου)
CH 1	Κανάλι εργαλείου 1 ελέγχει την επαφή εξόδου
CH 1+2	Κανάλι εργαλείου 1 + 2 ελέγχει την επαφή εξόδου
CH 1+2+3	Κανάλι εργαλείου 1 + 2 + 3 ελέγχει την επαφή εξόδου



Υπόδειξη

Όταν έχει επιτευχθεί η θερμοκρασία εργασίας για το ρομπότ, εμφανίζεται στην οθόνη το σύμβολο – ok –.

Τεχνικά στοιχεία

Σταθμός επισκευής	WXR 3
Διαστάσεις Μ x Π x Υ	273 x 235 x 102 mm (10,75 x 9,25 x 4,02 inch)
Βάρος	ca. 6,7 kg
Τάση δικτύου	230 V, 50 Hz T0053500699 120 V, 60 Hz WXR 3 100 V 50/60 Hz T0053500199
Κατανάλωση ισχύος	420 W (600 W)
Κατηγορία προστασίας	I, περίβλημα αντιστατικό III, Εργαλείο συγκόλλησης
Ασφάλεια	Διάταξη προστασίας από υπερρέυμα 230 V; 2,0 A 120 V; 4,0 A
Περιοχή θερμοκρασίας	Κελσίου: 100 - 450°C (550°C) Φαρενάιτ: 200 - 850°F (999°F) Η ρυθμιζόμενη περιοχή θερμοκρασίας εξαρτάται από το εργαλείο
Ακρίβεια θερμοκρασίας	± 9 °C (± 17 °F) Εξαρτάται από το εργαλείο (WXHAP 200 ±30 °C / ±80 °F)
Σταθερότητα θερμοκρασίας	± 2 °C (± 4 °F)
Εξίσωση δυναμικού	Μέσω υποδοχής εμβυσμάτων 3,5 mm στην πίσω πλευρά της συσκευής.
Οθόνη	240 x 88 dots / Φωτισμός φόντου
Θύρα διεπαφής USB	Η μονάδα ελέγχου είναι εξοπλισμένη με μια θύρα διεπαφής USB για ενημέρωση υλικολογισμικού παραμετροποίηση και επιτήρηση.
Αντλία (Διακοπτόμενη λειτουργία (30/30) s)	Μέγιστη υποπίεση 0,7 bar Μέγιστη μεταφερόμενη ποσότητα 18 l/min Καυτός αέρας μέγ. 15 l/min
Πρόσθετη αντλία κενού	Μέγιστη υποπίεση 0,5 bar Μέγιστη μεταφερόμενη ποσότητα 1,7 l/min

Μηνύματα και άρση σφαλμάτων

Μήνυμα/Σύμπτωμα	Πιθανή αιτία	Μέτρα προς αντιμετώπιση
Ένδειξη «- - -»	<ul style="list-style-type: none"> ■ Το εργαλείο δεν αναγνωρίστηκε ■ Εργαλείο ελαττωματικό 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ελέγξτε τη σύνδεση του εργαλείου στη συσκευή ■ Ελέγξτε το συνδεδεμένο εργαλείο
Καμία λειτουργία οθόνης (οθόνη σβηστή)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Δεν υπάρχει τάση δικτύου 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ανοίξτε το διακόπτη του ρεύματος ■ Ελέγξτε την τάση του δικτύου ■ Ελέγξτε την ασφάλεια της συσκευής
Κανένα κενό στο εργαλείο αποκόλλησης	<ul style="list-style-type: none"> ■ Κενό μη συνδεδεμένο ■ Ακροφύσιο αποκόλλησης φραγμένο ■ Αντλία ελαττωματική 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Συνδέστε τον εύκαμπο σωλήνα κενού στη σύνδεση κενού ■ Συντηρήστε το ακροφύσιο αποκόλλησης με το εργαλείο καθαρισμού
Ανεπαρκές κενό στο εργαλείο αποκόλλησης	<ul style="list-style-type: none"> ■ Κασέτα φίλτρου στο εργαλείο αποκόλλησης γεμάτη ■ Κύριο φίλτρο γεμάτο 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Αλλάξτε την κασέτα φίλτρου στο εργαλείο αποκόλλησης ■ Αλλάξτε το ένθετο του κύριου φίλτρου στο σταθμό συγκόλλησης
καθόλου αέρας στο έμβολο θερμού αέρα	<ul style="list-style-type: none"> ■ Εύκαμπτος σωλήνας αέρα μη συνδεδεμένος ■ Κύριο φίλτρο γεμάτο 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Συνδέστε ή ελέγξτε τον εύκαμπο σωλήνα ■ Αλλάξτε το ένθετο του κύριου φίλτρου στο σταθμό συγκόλλησης

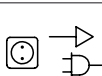
Σύμβολα



Προσοχή!



Διαβάστε τις οδηγίες χειρισμού!



Πριν από την εκτέλεση κάθε εργασίας στη συσκευή τραβάτε πάντοτε το φως από την πρίζα του ρεύματος.



ESD συμβατός σχεδιασμός και ESD συμβατή θέση εργασίας



Εξίσωση δυναμικού



Σήμα CE



Ασφάλεια



Μετασχηματιστής ασφαλείας



Συγκόλληση



Αποκόλληση



Καυτός αέρας



Απόσυρση

Μην πετάτε τα ηλεκτρικά εργαλεία στον κάδο οικιακών απορριμμάτων! Σύμφωνα με την ευρωπαϊκή οδηγία 2012/19/EU περί ηλεκτρικών και ηλεκτρονικών συσκευών και την ενσωμάτωσή της στο εθνικό δίκαιο, τα ηλεκτρικά εργαλεία πρέπει να συλλέγονται ξεχωριστά και να επιστρέφονται για ανακύκλωση με τρόπο φιλικό προς το περιβάλλον. Αποσύρετε τα αντικαθιστούμενα εξαρτήματα της συσκευής, τα φίλτρα ή τις παλιές συσκευές σύμφωνα με τους κανονισμούς της χώρας σας.

Γνήσια Δήλωση πιστότητας

Σταθμός επισκευής WXR 3

Εργαλείο **WXHAP 200, WXDP 120, WXDV 120, WXP 65, WXP 120, WXP 200, WXMP, WXMT, WXSBS 200, WXHP 120**

Δηλώνουμε, ότι τα χαρακτηρισμένα προϊόντα πληρούν τις διατάξεις των ακόλουθων οδηγιών: 2011/65/EU (RoHS), 2004/108/EG, 2006/42/EG

Εφαρμοσμένα εναρμονισμένα πρότυπα:

DIN EN 55014-1: 2012-05	DIN EN 60335-1: 2012-10
DIN EN 55014-2: 2009-06	DIN EN 60335-2-45: 2012-08
DIN EN 61000-3-2: 2010-03/2011-06	DIN EN 62233: 2008-11/2009-04
DIN EN 61000-3-3: 2014-03	DIN EN 50581:2013-02

CE Besigheim, 2015-07-08



T. Fischer

Τεχνικός Διευθυντής

Εξουσιοδοτημένος για την κατάρτιση του τεχνικού φακέλου.

Weller Tools GmbH

Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany



S. Hofmann

Διευθύνων Σύμβουλος

Εγγύηση

Οι αξιώσεις του αγοραστή για τυχόν ελαττώματα παραγράφονται μετά από ένα έτος από την παράδοση στον αγοραστή. Αυτό δεν ισχύει για αναγωγικές αξιώσεις του αγοραστή σύμφωνα με την §§ 478, 479 BGB.

Για μια εγγύηση που δίνουμε φέρουμε την ευθύνη μόνο, όταν η εγγύηση ποιότητας ή η εγγύηση αντοχής έχει δοθεί από εμάς γραπτά και με τη χρήση του όρου «εγγύηση».

Η εγγύηση εκπίπτει σε περίπτωση ακατάλληλης χρήσης και όταν πραγματοποιήθηκαν επεμβάσεις από μη ειδικευμένα άτομα.

Με επιφύλαξη του δικαιώματος τεχνικών αλλαγών!

Πληροφορηθείτε παρακαλώ στη διεύθυνση www.weller-tools.com.

Güvenlik önlemleri

Bu cihazı satın alarak göstermiş olduğunuz güven için size teşekkür ederiz.

Üretimde, cihazın kusursuz fonksiyon durumunu garantileyen en yoğun kalite gereksinimleri temel alınmıştır.



Cihazı çalıştırmadan ve kullanmaya başlamadan önce bu kullanım kılavuzunu ve ekteki güvenlik uyarılarını okuyunuz.

Bu kullanım kılavuzunu bütün kullanıcıların erişebileceği bir yerde muhafaza ediniz.

Bu kullanım kılavuzunda, cihazı güvenli ve uygun şekilde çalıştırmanız, kullanmanız, bekleme moduna almanız ve basit arızaları giderebilmeniz için önemli bilgiler mevcuttur.

Cihaz güncel teknolojiye uygun olarak, kabul edilmiş güvenlik teknolojisi kurallarına göre üretilmiştir.

Buna rağmen kullanım kılavuzu ile birlikte gönderilen Güvenlik Uyarıları Kitapçığı'ndaki güvenlik uyarılarını ve bu kılavuzdaki uyarıları dikkate almadığınız takdirde şahısların yaralanma/ölüm tehlikesi ve maddi hasar meydana gelme tehlikesi söz konusudur.

Güvenlik uyarıları

Güvenlik nedenlerinden dolayı çocukların, 16 yaş altındaki gençlerin ve bu işletim kılavuzu hakkında bilgi sahibi olmayan kişilerin aleti kullanması yasaktır. Çocukların cihaz ile oynamamalarını teminen, denetim altında bulundurulması gerekir.

Bu alet (çocuklar dahil) sınırlı fiziksel, algısal veya mental yetkinliğe sahip kişilerin veya deneyim veya bilgi eksikliği bulunan kişilerin kullanımına uygun değildir.



Uyarı! Elektrik çarpması

Usulüne uygun olarak yapılmayan kumanda cihazı bağlantılarında elektrik çarpması sonucu yaralanma tehlikesi vardır ve cihaz zarar görebilir.

- Kontrol ünitesini işletme almadan önce; ekteki güvenlik uyarılarını, bu kullanım kılavuzundaki güvenlik uyarılarını ve kontrol ünitenizin talimatlarında yer alan uyarıları eksiksiz şekilde okuyunuz ve bu belgelerde belirtilen koruyucu önlemleri dikkate alınız.
- Sadece WELLER WX aletleri bağlanmalıdır.
- USB portu asla harici cihazlara yönelik gerilim beslemesi olarak kullanılmamalıdır.

Cihaz arızalı ise aktif hatlar açıkta olabilir veya topraklama hattı çalışmıyor olabilir.

- Onarım çalışmaları Weller tarafından eğitilmiş personelce gerçekleştirilmelidir.
- Elektrikli aletin bağlantı hattı hasar görmüşse bu hat özel olarak hazırlanmış ve müşteri hizmetleri departmanından temin edilebilen bağlantı hattıyla değiştirilmelidir.



Uyarı! Yanma tehlikesi

Kumanda cihazının kullanımı sırasında lehim aletinde yanma tehlikesi ortaya çıkacaktır. Aletleri kapatıldıktan sonra bir süre daha sıcak olabilir.

- Hava aletini kullanmadığında her zaman güvenli göze yerleştiriniz.
- Vakum ve sıcak hava beslemeleri sadece öngörülen bağlantı noktalarından bağlanmalıdır.
- Sıcak hava pistonu kişilere veya yanıcı cisimlere doğrultulmamalıdır.



Uyarı! Yangın ve patlama tehlikesi! Sıcak aletler nedeniyle yanma tehlikesi

- Havya aletini kullanmadığında her zaman güvenli göze yerleştiriniz.
- Sıcak hava pistonu kişilere veya yanıcı cisimlere doğrultulmamalıdır.
- Patlayıcı ve yanıcı cisimler uzak tutulmalıdır.
- Aletin üzeri örtülmemelidir.

Kullanım

WELLER WX lehim aletlerine yönelik besleme ünitesi.
Onarım istasyonu sadece işletim kılavuzunda belirtilen lehimleme ve lehim çözme amaçlarıyla burada belirtilen koşullara uygun olarak kullanılmalıdır.



Yanıcı gazların ve sıvıların emilmesi yasaktır.
Bu alet sadece doğru yerleştirilmiş ve kullanımı öngörölmüş filtre kartuşları ile birlikte kullanılmalıdır.
Dolan filtre kartuşları değiştirilmelidir.

Alet sadece kapalı mekanlarda kullanılmalıdır. Neme ve doğrudan gelen güneş ışınlarına karşı korunmalıdır.

Amaca uygun kullanım şunları da içerir

- Bu kullanım kılavuzunu dikkate almanız,
- Diğer bütün dokümanları dikkate almanız,
- Kullanım yerinde ulusal kaza önleme yönetmeliklerini dikkate almanız.

Cihazda kendi yaptığınız değişiklikler için üretici sorumluluk kabul etmez.

Kullanıcı grupları

Farklı düzeyde riskler ve tehlike potansiyelleri nedeniyle bazı çalışma adımları sadece eğitimli uzmanlar tarafından yürütülebilir.

Çalışma adımı	Kullanıcı grupları
Lehim parametresi bilgisi	Teknik eğitimli uzman personel
Elektrikli yedek parçaların değiştirilmesi	Uzman elektrik teknisyeni
Bakım aralıkları bilgisi	Güvenlik uzmanı
Kullanım Filtre değişimi	Uzman olmayan çalışan
Kullanım Filtre değişimi Elektrikli yedek parçaların değiştirilmesi	Teknik eğitim görenler, eğitimli uzmanların gözetiminde ve talimatıyla çalışabilir

Cihazı işleme alma

Dikkat!

Bağlı cihazların ilgili kullanım kılavuzlarını dikkate alınız.

Cihazı, „İşleme alma“ bölümünde açıklanan şekilde çalıştırınız.



Şebeke geriliminin tip etiketi üzerindeki verilerle uyumlu olup olmadığını kontrol edin.

Aleti sadece kapalı iken prize takın.

Cihazı çalıştırdıktan sonra mikro işlemci bir self test gerçekleştirir ve alete kayıtlı parametrelerini okur.

Nominal sıcaklık ve sabit sıcaklıklar alete kayıtlıdır. Fiili sıcaklık değeri nominal sıcaklığa kadar çıkar (= Lehim aleti ısıtılır).

Lehimleme ve lehim çıkartma

Lehim çalışmalarını, bağladığınız lehim aletinin kullanım kılavuzuna göre yapınız.

Havya uçlarının kullanılması

- İlk ısıtma işleminden önce, lehimlenebilir seçmeli havya ucunu lehim ile ıslatınız. Bu işlem, havya ucunda depolanmadan kaynaklanan oksit katmanlarını ve düzensizlikleri ortadan kaldırır.
- Havya aralarında ve havya çubuğunu yerleştirmeden önce havya ucunun iyice kalaylanmış olduğundan emin olunuz.
- Çok agresif içerikte eriten maddeler (yumuşatıcılar) kullanmayınız.
- Havya uçlarının her zaman usulüne uygun konumda olmasına dikkat ediniz.
- Mümkün olduğunca düşük bir çalışma sıcaklığı seçiniz.
- Uygulama için mümkün olan en büyük havya ucu formunu kullanınız
Yaklaşık hesap: Yakl. havya (lehim) dõşegi

büyükliğünde.

- Havya ucunu iyice kalaylayarak, havya ucu ile havya noktası arasında geniş bir ısı aktarımının olmasını sağlayınız.
- Uzun süreli çalışma molalarında, havya sistemini kapatınız veya kullanılmadığında aletin sıcaklığını düşüren Weller fonksiyonunu devreye sokunuz.
- Havya çubukları uzun süre kalacaksa uçlarını lehim ile ıslatınız.
- Lehimi havya ucuna değil, doğrudan havya yerine uygulayınız.
- Havya uçlarını ilgili alet ile değiştiriniz.
- Havya ucuna mekanik güç uygulamayınız.

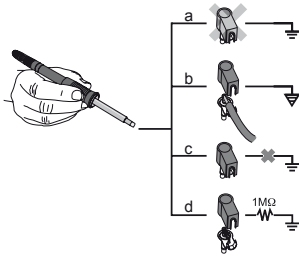
Dikkat

Kumanda cihazları ortalama bir havya ucu büyüklüğüne göre ayarlanmıştır. Uç değişikliği veya başka uç biçimleri kullanımı dolayısıyla sapmalar oluşabilir.

Aşırı yük kapatması

İstasyonun aşırı yüklenmesini engellemek için aşırı yük durumunda güç otomatik olarak azaltılır.

Potansiyel dengelemesi



3,5 mm'lik cırcırlı fiş yuvasının farklı kumandaları sayesinde 4 varyant mümkündür:

a	Usulüne uygun topraklanmış	Fişsiz (teslimat durumu).
b	Potansiyel dengelenmesi	Fiş, orta kontakta dengeleme hattı ile.
c	Potansiyelsiz	Fişli
d	Usulüne göre topraklı (yumuşak topraklanmış)	Fiş ve direnç lehimli. Topraklama seçilen direnç üzerinden.

Yazılım güncellemesini gerçekleştirmek

Dikkat

Yazılım güncellemesi devam ederken istasyon kapatılmamalıdır.

1. İstasyonun kapatılması.
2. Bellek çubuğunu USB arabirimine yerleştiriniz.
3. İstasyonun açılması.

Yazılım güncellemesi otomatik olarak gerçekleştirilir. İstasyonunuzda zaten güncel bir yazılım mevcut ise, bu değiştirilmez.

temizliği ve bakımı



Uyarı!

Aletin kendinde bir çalışma yapmadan önce fişi prizden çekin.



Uyarı!

Sadece orijinal WELLER yedek parçaları kullanılmalıdır.



Uyarı! Yanma tehlikesi

- Lehim ucu değişimi sadece soğuk durumda yapılmalıdır
- Emme ucu değişimi ve temizlik çalışmaları sadece sıcak durumda uygun bir alet kullanılarak yapılmalıdır
- Sıcak hava ucu değişimi sadece uygun bir alet kullanılarak yapılmalıdır
- Kalay toplama haznesi sadece soğuk durumda temizlenmeli veya değiştirilmelidir

Kumanda panelini kirlenme durumunda bir temizlik bezi ile temizleyiniz.

Filtre değişimi

Vakum filtresi düzenli olarak kirlenme bakımından kontrol edilmeli ve gerekirse değiştirilmelidir.

Uyarı!

Filtresiz çalışıldığında vakum pompası tahrip olur.

- Lehim çalışmalarına başlamadan önce ana filtrenin takılı olup olmadığını kontrol ediniz!

Kirlenmiş filtreler özel atık olarak işlem görülmelidir.

Değiştirdiğiniz cihaz parçaları, filtre veya eski cihazları ülkenizdeki yönetmeliklere göre imha ediniz.

Uygun koruyucu donanım giyilmelidir.

Parametre menüsü

Bekleme Sıcaklığı

☰ Menü arama ► Alet parametreleri

Lehim aletleri, tutamakta bir kullanım algılamasına (sensör) sahiptir. Bunlar lehim aleti kullanılmadığında soğutma sürecini otomatik olarak Bekleme modu sıcaklığına geçirir.

Standby süresi (sıcaklık kapatma)

☰ Menü arama ► Alet parametreleri

Lehim aleti kullanılmadığında sıcaklık, ayarlanan bekleme süresi dolduktan sonra bekleme modu sıcaklığına düşürülür. Ekranda „Bekleme modu“ yazısı görünür.

Kumanda tuşuna basarak bu Standby durumunu sonlandırabilirsiniz. Alete entegre edilen sensör durum değişikliğini algılar ve alet hareket ettirilmez Standby durumunu devre dışı bırakır.

Opsiyon	Tanım
OFF	Standby süresi kapalı (fabrika ayarı)
1-999 min	Standby süresi , bireysel ayarlanabilir
---	Alet desteklenmez

AUTO-OFF süresi (otomatik kapatma süresi)

☰ Menü arama ► Alet parametreleri

Lehim aleti kullanılmadığında AUTO-OFF süresi dolduktan sonra lehim aletinin ısıtması kapatılır.

Sıcaklığın devre dışı bırakılması, ayarlanan bekleme modu fonksiyonundan bağımsız şekilde yürütülür. Fiili sıcaklık değeri gösterilir ve artık ısı göstergesi olarak kullanılır. Ekranda „AUTO-OFF“ yazısı görünür.

Opsiyon	Tanım
OFF	AUTO-OFF fonksiyonu kapalı (fabrika ayarı)
1-999 min	AUTO-OFF süresi, bireysel ayarlanabilir.

Hassasiyet

☰ Menü arama ► Alet parametreleri

Opsiyon	Tanım
Düşük	hassas değil – şiddetli (uzun süreli) hareketten etkileniyor
Normal	standart (fabrika ayarı)
yüksek	hassas - hafif (kısa süreli) hareketten etkileniyor
---	Alet desteklenmez

Maks. sıcak hava süresi WXHAP

☰ Menü arama ► Alet parametreleri

WXHAP sıcak hava akımı için açık kalma süresi, 0 - 300 s aralığında 1 birimlik kademeler halinde sınırlandırılabilir. Fabrika ayarı 0 s („OFF“) biçimindedir, yani sıcak hava pistonundaki tuşa veya isteğe bağlı ayak şalterine basıldığı sürece hava akımı devreye sokulur.

Opsiyon	Tanım
OFF	süre tanımlanmadı (fabrika ayarı)
1-300 s	münferit olarak ayarlanabilir

Offset (Sıcaklık-Offset)

☰ Menü arama ► Alet parametreleri

Gerçek lehim havyası sıcaklığı, sıcaklık ofseti girilerek ± 40 °C'ye (± 72 °F) ayarlanabilir.

Parametre menüsü

Performans Modu

Menü arama ► Alet parametreleri

Fonksiyon, lehim aletinin ayarlanan alet sıcaklığına ulaşmak için ısıtma tutumunu belirlemektedir.

Opsiyon	Tanım
standart	uygun (orta) ısıtma (fabrika ayarı)
dak.	yavaş ısıtma
max.	hızlı ısıtma

Tuş kilidi WXHAP

Menü arama ► Alet parametreleri

Bu fonksiyon ile, WXHAP pistonu için fabrikada ayarlanan aktarma oranı değiştirilebilir.

Opsiyon	Tanım
OFF	–
ON	WXHAP, tuşa ilk kez basıldığında açılır ve bir kez daha basıldığında kapatılır.

Proses penceresi

Menü arama ► Alet parametreleri

Proses penceresinde ayarlanan sıcaklık sahası, potansiyelsiz kumanda çıkışının sinyal tutumunu belirler.

Dikkat

LED halka ışıklı aletlerde (örn. WXDP 120) proses penceresi, LED halka ışığının yanma tutumunu belirler.

Sabit yanma, önceden seçilen sıcaklığa ulaşıldığı veya sıcaklığın öngörülen proses penceresi dahilinde olduğu anlamına gelmektedir.

Yanıp sönmeye, sistemin ısındığı veya sıcaklığın proses penceresi dışında olduğu anlamına gelmektedir.

Dil

Menü arama ► İstasyon parametreleri

CHN	中文	FRA	Français	RUS	Русский	KOR	한국말
DEN	Dansk	GER	Deutsch	SWE	Svenska	CZE	Český
ENG	English	HUN	Magyar	TUR	Türkçe		
ESP	Español	ITA	Italiano	JPN	日本語		
FIN	Suomi	POR	Português	POL	Polski		

Sıcaklık versiyonu °C/°F (sıcaklık birimleri)

Menü arama ► İstasyon parametreleri

Opsiyon	Tanım
°C	Santigrat
°F	Fahrenheit

Parametre menüsü

Parola (kilitleme fonksiyonu)

Menü arama ► İstasyon parametreleri

Kilitlemeyi devreye aldıktan sonra lehim istasyonunda artık sadece sabit sıcaklık tuşları kullanıma açıktır. Diğer bütün ayarlar, kilitleme açılına kadar değiştirilemez.

Dikkat

Gerçekten sadece bir sıcaklık değerinin seçilebilir olmasını istiyorsanız, kumanda tuşlarını (sabit sıcaklık tuşları) aynı sıcaklık değerine ayarlamalısınız.

Lehimleme istasyonu kilitlenmelidir

İstene üç basamaklı kilitleme kodu (001 ile 999 arasında) YUKARI / AŞAĞI tuşu yardımıyla ayarlanmalıdır. Kodu giriş tuşuyla onaylayınız.

Kilitleme aktiftir (ekran bir kilit görünür).

Lehim istasyonu kilidini açmak

1. Parametre menüsünün açınız. Kilitleme aktifse, otomatik olarak şifre menü noktası açılır. Ekran da üç yıldız (***) görünür.
2. Bu üç basamaklı kilitleme kodu YUKARI / AŞAĞI tuşları aracılığıyla ayarlanmalıdır.
3. Kodu giriş tuşuyla onaylayınız.

Kodu unuttunuz mu?

Lütfen müşteri hizmetlerine başvurunuz: technical-service@weller-tools.com

Münferit kanal göstergesi

Menü arama ► İstasyon parametreleri

Genel bakış imkanı veren bir ekran göstergesi elde etmek için gösterge modu 3 kanallı görüntüden 1 kanallı görüntüye döndürülebilir.

Münferit kanal göstergesinde, bir alet kanalı sıcaklığının ayarlanmasından sonra 3 kanallı göstergeye otomatik geri dönüş gerçekleşmez.

Gerri dönüş 2-2 üzerinden mümkündür.

Opsiyon	Tanım
OFF	3 kanallı göstergeye otomatik geri dönüş (fabrika ayarı)
ON	3 kanallı göstergeye otomatik geri dönüş yok

Ön çalışma vakumu

Menü arama ► İstasyon parametreleri

Pompanın zamanından önce çalışmaya başlamasını engellemek veya lehim yerine yönelik tanımlanmış bir ön ısıtma süresini garanti etmek için bir devreye girme gecikmesi ayarlanabilir

Opsiyon	Tanım
0 sec	OFF: Ön çalışma vakum fonksiyonu kapalıdır (fabrika ayarı)
1-10 sec	ON: Ön çalışma vakum süresi, kişisel olarak

Sonradan çalışma vakumu

Menü arama ► İstasyon parametreleri

Lehim çıkarma havasının damlamasını engellemek için bir sonradan çalışma vakum süresi ayarlanabilir.

Opsiyon	Tanım
0 sec	OFF: Sonradan çalışma vakum fonksiyonu kapalıdır (fabrika ayarı)
1-10 sec	ON: Sonradan çalışma vakum süresi, kişisel olarak ayarlanabilir

Manometre eşiği

Menü arama ► İstasyon parametreleri

Bu fonksiyon ile lehim çözme aletinin bakım aralığı tanımlanabilir. Burada ilgili değer mbar cinsinden belirlenir ve elektrikli manometre kirlenmiş emme sistemi için bir ikaz bildiriminde bulunur (vakum pompası LED'i yeşilden kırmızıya döner). Ayarlanan değer kullanılan emme uçlarına bağlıdır.

Ayarlanabilir -400 mbar Bitiş sınırı -800 mbar

fabrika ayarı -600 mbar

1. Sistem (uçlar ve filtreler) açık olmalıdır.

2. Menü içinden „Manometre eşiği“ menü noktası seçilmelidir.

3. „Manometre eşiği“ basınç değeri YUKARI veya AŞAĞI tuşu ile ayarlanmalıdır. Ayar kontrolü LED'i kırmızıdan yeşile döner. YUKARI tuşu ile vakum değeri 50 ila 80 mbar değerine artırılmalı, vakum hortumu sıkıştırılmalı ve kontrol lambasının yeşilden kırmızıya dönüp dönmediği kontrol edilmelidir.

4. Ayarlanan değişiklik devralınmalıdır.

Arabirim COM 1 / 2

Menü arama ► İstasyon parametreleri

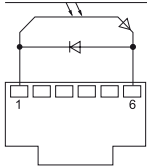
Opsiyon	Tanım
RS232	PC veya diğer uyumlu Weller aletleri ile seri iletişim (fabrika ayarı).
Air	COM 1 arabirimi ayak şalteri girişi olarak, hava akımının aktifleştirilmesi için konfigüre edilir.
Vac	COM 1 arabirimi ayak şalteri girişi olarak, vakumun aktifleştirilmesi için konfigüre edilir.
PickUp	COM 1 arabirimi ayak şalteri girişi olarak, kaldırma vakumunun aktifleştirilmesi için konfigüre edilir.
Stop&Go	COM 1 arabirimi, bir fiberoptik kablo üzerinden KHE/KHP kumanda cihazını devreye sokabilmek amacıyla opsiyonel bir optik adaptörün kumanda edilmesi için kullanılır. Aletin kullanılması sırasında çıkış devreye sokulur. Ek olarak gerilimsiz anahtar çıkışı kapatılır. Çıkış; Standby (Bekleme), Auto Off (Otomatik Kapatma), Off (Kapatma) durumlarında veya alet takılı değilken kapalıdır.

Potansiyelsiz devre çıkışı 1

Menü arama ► İstasyon parametreleri

Potansiyelsiz devre çıkışı 1, COM 1 bağlantısında bulunur.

Opsiyon	Tanım
OFF	(fabrika ayarı)
ZeroSmog	Potansiyelsiz devre çıkışı 1 aletin kullanılması sırasında kapatılır. Opsiyonel bir adaptör (WX HUB) aracılığıyla belirli Zero Smog aletleri bağlanabilir. Arka taraftaki RS 232 arabirimi çalışmaya devam eder. Devre çıkışı; Standby (Bekleme), Auto Off (Otomatik Kapatma), Off (Kapatma) durumlarında veya alet takılı değilken açıktır.



REAR
RJ-SoCKET

max. 50 V / 20 mA

Dikkat

COM1 arabirimi için ilave olarak „Stop&Go“ ayarı yapılmışsa, „Filtre dolu“ mesajı WX HUB tarafından değerlendirilir ve gerekirse ekranda bir bildirim görünür.

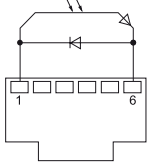
Parametre menüsü

Potansiyelsiz devre çıkışı 2

Menü arama ► İstasyon parametreleri

Potansiyelsiz devre çıkışı 2, COM 2 bağlantısında bulunur.

Opsiyon	Tanım
OFF	(fabrika ayarı)
CH 1	Alet kanalı 1 Devre çıkışını kumanda eder
CH 1+2	Alet kanalı 1 + 2 Devre çıkışını kumanda eder
CH 1+2+3	Alet kanalı 1 + 2 + 3 Devre çıkışını kumanda eder



REAR
RJ-Socket

max. 50 V / 20 mA

Dikkat

Robotla ilgili çalışma ısısına ulaşıldığında, ekranda bir – ok –.

Teknik Veriler

Onarım istasyonu	WXR 3
Boyutlar U x G x Y	273 x 235 x 102 mm (10,75 x 9,25 x 4,02 inch)
Ağırlık	ca. 6,7 kg
Şebeke gerilimi	230 V, 50 Hz T0053500699 120 V, 60 Hz WXR 3 100 V 50/60 Hz T0053500199
Güç tüketimi	420 W (600 W)
Koruma sınıfı	I, gövde antistatik III, Havya aleti
Sigorta	Aşırı akım tetikleyicisi 230 V; 2,0 A 120 V; 4,0 A
Sıcaklık sahası	Santigrat: 100 - 450°C (550°C) Fahrenheit: 200 - 850°F (999°F) Ayarlanabilir sıcaklık sahası alete bağlıdır.
Isı hassasiyeti	± 9 °C (± 17 °F) Alete bağlı (WXHAP 200 ±30 °C / ±80 °F)
Sıcaklık sabitliği	± 2 °C (± 4 °F)
Potansiyel dengelemesi	Cihazın arka tarafındaki 3,5 mm'lik cırcırlı fiş yuvası üzerinden.
Ekran	240 x 88 dots / Arka plan aydınlatması
USB arabirim	Kontrol ünitesinde aygıt yazılımı güncellemesi, parametreleme ve izleme için bir USB arabirimi bulunmaktadır.
Pompa (Devre dışı bırakma işletimi (30/30) s)	Maks. vakum 0,7 bar Maks. besleme miktarı 18 l/min Maks. sıcak hava 15 l/min
İlave vakum pompası	Maks. vakum 0,5 bar Maks. besleme miktarı 1,7 l/min

Hata mesajları ve hata giderme

Mesaj/Belirti	Olası neden	Yardım önlemleri
Gösterge „- - -“	<ul style="list-style-type: none">Alet tanınmadıAlet arızalı	<ul style="list-style-type: none">Cihazdaki alet bağlantısı kontrol edilmelidirBağlı alet kontrol edilmelidir
Ekran fonksiyonu yok (Ekran kapalı)	<ul style="list-style-type: none">Şebeke gerilimi yok	<ul style="list-style-type: none">Şebeke şalteri açılmalıdırŞebeke gerilimi kontrol edilmelidirCihaz sigortası kontrol edilmelidir
Lehim çıkarma aletinde vakum yok	<ul style="list-style-type: none">Vakum bağlı değilLehim çıkarma memesi tıkalıPompa arızalı	<ul style="list-style-type: none">Vakum hortumunu vakum bağlantısına bağlayınLehim çıkarma memesinin temizleme aleti ile bakımı yapılmalıdır
Lehim çıkarma aletinde vakum yetersiz	<ul style="list-style-type: none">Lehim çıkarma aletindeki filtre kartuşu doluAna filtre dolu	<ul style="list-style-type: none">Lehim çıkarma aletindeki filtre kartuşunu değiştirinLehim istasyonundaki ana filtre elemanını değiştirin
Sıcak hava pistonunda hava yok	<ul style="list-style-type: none">Hava hortumu bağlanmadıAna filtre dolu	<ul style="list-style-type: none">Hava hortumu bağlanmalı veya kontrol edilmelidirLehim istasyonundaki ana filtre takımı değiştirilmelidir

TR

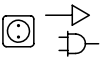
Semboller



Dikkat!



Kullanım kılavuzu mutlaka okunmalıdır!



Alette herhangi bir çalışma gerçekleştirmeden önce mutlaka aletin fişini prizden çekin.



ESD uyumlu tasarım ve ESD uyumlu çalışma alanı



Potansiyel dengelemesi



CE işareti



Sigorta



Güvenlik transformatörü



Lehimleme



Lehim sökme



Sıcak hava



İmha etme

Elektrikli el aletlerini evdeki çöp kutusuna atmayınız! Kullanılmış elektrikli aletleri, elektrik ve elektrikli eski cihazlar hakkındaki 2012/19/EU Avrupa yönergelerine göre ve bu yönergeler ulusal hukuk kurallarına göre uyarlanarak, ayrı olarak toplanmalı ve çevre şartlarına uygun bir şekilde tekrar değerlendirilmeye gönderilmelidir.

Değiştirdiğiniz cihaz parçaları, filtre veya eski cihazları ülkenizdeki yönetmeliklere göre imha ediniz.

Orijinal uygunluk beyanı

Onarım istasyonu WXR 3

Alet WXHAP 200, WXDP 120, WXDV 120, WXP 65, WXP 120, WXP 200, WXMP, WXMT, WXS 200, WXHP 120

Adı geçen ürünlerin, aşağıda yer alan yönergelerdeki gereklilikleri karşıladığını beyan ederiz: 2011/65/EU (RoHS), 2004/108/EG, 2006/42/EG

Kullanılan uyumlulaştırılmış standartlar:

DIN EN 55014-1: 2012-05	DIN EN 60335-1: 2012-10
DIN EN 55014-2: 2009-06	DIN EN 60335-2-45: 2012-08
DIN EN 61000-3-2: 2010-03/2011-06	DIN EN 62233: 2008-11/2009-04
DIN EN 61000-3-3: 2014-03	DIN EN 50581:2013-02

CE Besigheim, 2015-07-08



T. Fischer

Teknik müdür

Teknik belgelerin oluşturulması için tam yetkiye sahiptir.

Weller Tools GmbH

Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim, Germany



S. Hofmann

Şirket müdürü

Garanti

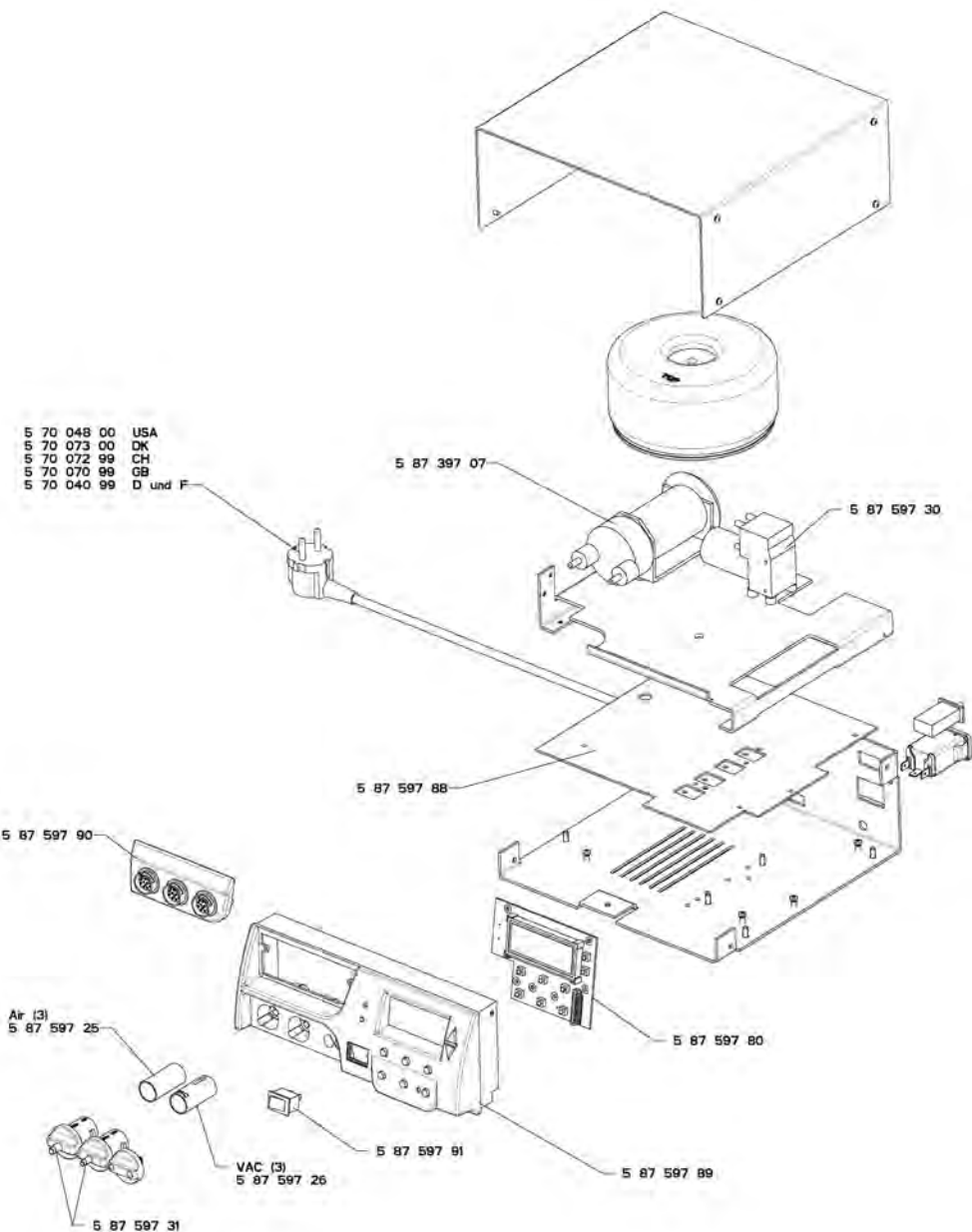
Satıcının garanti talepleri teslimattan sonra bir yıl içinde zaman aşımına uğrar. Bu durum §§ 478, 479 BGB'ye göre satıcının müracaat hakkı için geçerli değildir.

Verdiğimiz garanti, sadece yapı veya dayanıklılık garantisidir, „Garanti“ terimi altında tarafımızdan yazılı olarak belirtilmişse geçerlidir.

Garanti, yanlış kullanım sonucu ve yetkisi olmayan kişiler tarafından müdahaleler gerçekleştirildiği takdirde iptal olur.

Teknik değişiklik yapma hakkı saklıdır!

Lütfen adresinden bilgi alınız www.weller-tools.com.



GERMANY

Weller Tools GmbH
Carl-Benz-Straße 2
74354 Besigheim

Tel: +49 (0)7143 580-0
Fax: +49 (0)7143 580-108

SWEDEN

Apex Tool Group AB
Fabriksgatan 4
531 30 Lidköping

Tel: +46 (0) 510 77 71 720

AUSTRALIA

Apex Tools
P.O. Box 366, 519 Nurigong Street
Albury, N.S.W. 2640
Australia

Tel: +61 (2)6058-0300
Fax: +61 (2)6021-7403

ITALY

Apex Tool S.r.l.
Viale Europa 80
20090 Cusago (MI)

Tel: +39 (02)9033101
Fax: +39 (02)90394231

SWITZERLAND

Apex Tool Switzerland Sàrl
Crêt-St-Tombet 15
2022 Bevaix

Tel: +41 (0) 24 426 12 06
Fax: +41 (0) 24 425 09 77

INDIA

Apex Tool Group India Pvt. Ltd.
Regus business centre
Level 2, Elegance, Room no. 214
Mathura Road, Jasola
New Dehli - 110025

FRANCE

Apex Tool Group SNC
25 Avenue Maurice Chevalier
77832 Ozoir-la-Ferrière

Tel: +33 (0)1.64.43.22.00
Fax: +33 (0)1.64.43.21.62

USA

Apex Tool Group, LLC
14600 York Rd. Suite A
Sparks, MD 21152

Tel: +1 (800)688-8949
Fax: +1 (800)234-0472

CHINA

Apex Tool Group
A-8 building
No. 38 Dongsheng Road
Heqing Industrial Park, Pudong
Shanghai 201201

Tel: +86 (21)60880288
Fax: +86 (21)60880289

GREAT BRITAIN

Apex Tool Group (UK Operations) Ltd
4th Floor Pennine House
Washington, Tyne & Wear
NE37 1LY

Tel: +44 (0) 191 419 7700
Fax: +44 (0) 191 417 9421

CANADA

Apex Tools – Canada
5925 McLaughlin Rd.
Mississauga, Ontario L5R 1B8

Tel. +1 (905) 501-4785
Fax. +1 (905) 387-2640

SOUTH EAST ASIA

Apex Power Tools India Pvt. Ltd.
Gala No. 1, Plot No. 5
S. No. 234, 235 & 245
India land Global Industrial Park
(Next to Tata Johnson Control)
Taluka-Mulsi, Phase-I
Hinjawadi Pune (411057)
Maharashtra, India
toolsindia@apextoolgroup.com