

# Weller®

## WSF 81 D5 / D8



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

## Πίνακας περιεχομένων

1. Προσοχή!	41
2. Περιγραφή Τεχνικά στοιχεία	42
3. Χειρισμός και ρύθμιση	42
4. Αρχική θέση σε λειτουργία	44
5. Εξίσωση δυναμικού	44
6. Τεχνικές οδηγίες για την εκτέλεση συγκολλητικών εργασιών	45
7. Συμπληρωματικά εξαρτήματα	45
8. Μέγεθος της παράδοσης	45

## Σελίδα

## Íçindekiler

1. Dikkat!	46
2. Tasvir	46
3. Kullanım ve ayarlama Teknik veriler	47
4. Devreye alma	48
5. Potansiyel denkleme	49
6. Lehim tekniği ile ilgili bilgiler	49
7. Aksam listesi	49
8. Satış kapsamı	49

## Sayfa

## Obsah

1. Pozor!	50
2. Popis	50
3. Obsluha a nastavení Technické údaje	51
4. Uvedení do provozu	52
5. Vyrovnání potenciálů	53
6. Pracovní pokyny	53
7. Příslušenství	53
8. Rozsah dodávky	53

## Strana

## Spis treści

1. Uwaga!	54
2. Opis	54
3. Obsługa i ustawianie Dane techniczne	55
4. Uruchomienie	57
5. Wyrównanie potencjału	57
6. Wskazówki techniczno-lutownicze	57
7. Lista akcesoriów	57
8. Zakres dostawy	57

## Strona

## Tartalomjegyzék

1. Figyelem!	58
2. Leírás	58
3. Kezelés és beállítás Műszaki adatok	59
4. Üzembevetél	61
5. Potenciálkiegyenlítés	61
6. Forrasztástechnikai útmutató	61
7. Tartozéklista	61
8. Szállítási terjedelem	61

## Oldal

## Obsah

1. Upornenie!	62
2. Popis	62
3. Obsluha a nastavenie Technické údaje	63
4. Uvedenie do prevádzky	64
5. Vyrovnanie potenciálov	65
6. Pokyny pre spájkovanie	65
7. Príslusenstvo	65
8. Rzsah dodávky	65

## Strana

## Vsebina

1. Pozor!	66
2. Tehnični opis	66
3. Upravljanje in nastavitve Tehnični podatki	67
4. Pred uporabo	68
5. Izenačevanje potenciala	69
6. Tehnična navodila za spajkanje	69
7. Pribor	69
8. Obseg dobave	69

## Stran

## Sisukord

1. Tähelepanu!	70
2. Kirjeldus	70
3. Käsitsemine ja seadistamine Tehnilised andmed	71
4. Kasutuselevõtmine	72
5. Potentsiaalide ühtlustamine	73
6. Jootmisalased soovitusel	73
7. Lisavarustus	73
8. Tarne maht	73

## Lehekülg

## Turinys

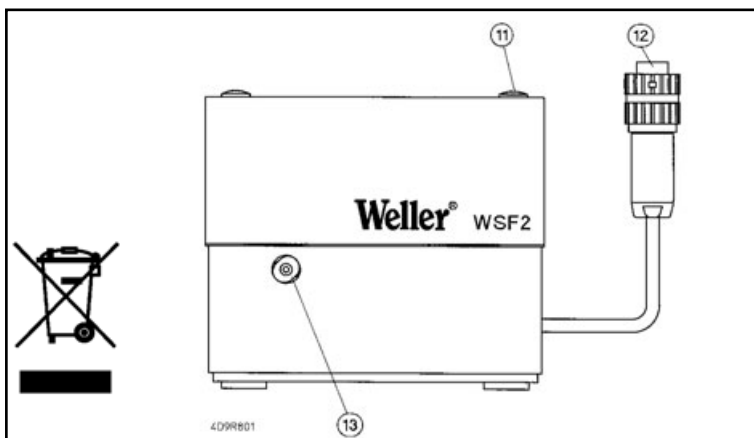
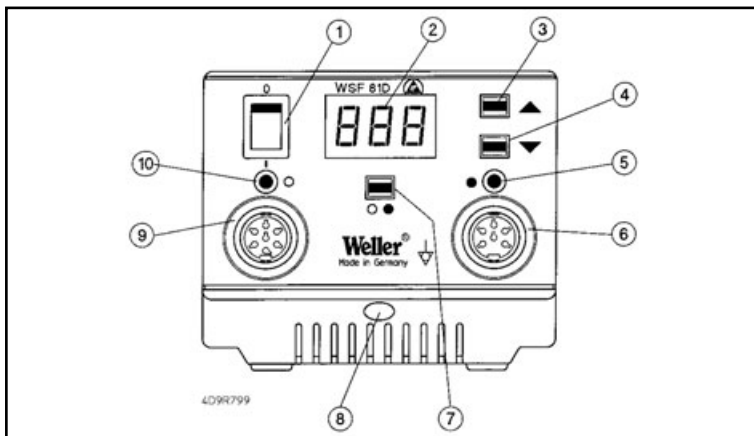
1. Dėmesio!	74
2. Aprašymas	74
3. Valdymas ir nustatymas Techniniai duomenys	75
4. Pradedant naudoti	76
5. Potencialų išlyginimas	77
6. Darbo nurodymai	77
7. Litavimo technika	77
8. Tiekimo apimtis	77

## Puslapis

## Satura

1. Uzmanību!	78
2. Apraksts	78
3. Apkalošana un iestatīšana Tehniskie dati	79
4. Lietošana	81
5. Potenciāla izlīdzināšana	81
6. Lodešanas tehnikie norādījumi	81
7. Piederumi	81
8. Piegādes komplekts	81

## rādītājs



1. Netzschalter
2. Digitalanzeige
3. „UP“ Taste
4. „DOWN“ Taste
5. Anzeige Kanalwahl / Vorschubfunktion
6. Anschlussbuchse Vorschubeinheit
7. Kanalwahl taste
8. Potentialausgleichsbuchse
9. Anschlussbuchse LötKolben
10. Anzeige Kanalwahl / Optische Regelkontrolle LötKolben
11. Verriegelung Deckel Vorschubeinheit
12. Anschlussstecker Vorschubeinheit
13. Anschluss für Drahtführung LötKolben

1. Interrupteur secteur
2. Afficheur numérique
3. Touche „UP“
4. Touche „DOWN“
5. Témoin de sélection du canal / fonction d'avance
6. Prise pour l'unité d'avance
7. Touche de sélection du canal
8. Prise d'équipotentialité
9. Prise pour le fer à souder
10. Témoin de sélection du canal / contrôle visuel de réglage du fer à souder
11. Verrouillage couvercle unité d'avance
12. Fiche pour l'unité d'avance
13. Connexion pour guide fil du fer à souder

1. Netschakelaar.
2. Digitale indicatie.
3. „UP“ toets.
4. „DOWN“ toets.
5. Indicatie kanaal-keuze / vooruitduwfunctie.
6. Aansluitbus vooruitduweenheid.
7. Kanaalkeuzetoets.
8. Equipotentiaalbus
9. Aansluitbus soldeerboot.
10. Indicatie kanaalkeuze / optische regelcontrole soldeerboot.
11. Verrendeling deksel vooruitduweenheid
12. Aansluitsteller vooruitduweenheid.
13. Aansluiting voor draadgeleiding soldeerboot

1. Interruttore di rete
2. Display
3. Tasto "UP"
4. Tasto "DOWN"
5. Indicatore selezione canale / Funzione di avanzamento
6. Presa di collegamento unità di avanzamento
7. Tasto di selezione canale
8. Presa di equalizzazione dei potenziali
9. Presa di collegamento stilo saldante.
10. Indicatore selezione canale / Controllo ottico della regolazione per stilo sadante.
11. Chiusura coperchio unità di avanzamento
12. Connettore per unità di avanzamento
13. Collegamento per conduzione filo allo stilo saldante.

1. Main switch
2. Digital display
3. "Up" key
4. "Down" key
5. Display for channel selection / feed function
6. Socket for feed unit
7. Channel selector key
8. Equipotential bonding socket
9. Socket for soldering iron
10. Display for channel selection / optical soldering iron controller
11. Locking pin cover (feeder unit)
12. Plug for feed unit
13. Connecting the soldering iron wire lead

1. Nätkontakt
2. Digital display
3. "UP"-tangent
4. "DOWN"-tangent
5. Indikering val av kanal
6. Anslutning frammatningsfunktion
7. Tangent för val av kanal
8. Potentialutjämningskontakt
9. Anslutning för lödkolv
10. Indikering av kanalval / visuell regleringskontroll lödkolv
11. Låsanordning lock till frammatningsenhet
12. Anslutningskontakt för frammatningsenhet
13. Anslutning för lödkolvens trådstyring

1. Interruptor de red
2. Indicación digital
3. Tecla «UP» (arriba)
4. Tecla «DOWN» (abajo)
5. Indicación selección de canal / función de avance
6. Manguito de conexión unidad de avance
7. Selector de canal
8. Manguito de compensación del potencial
9. Manguito de conexión soldador
10. Indicación selección de canal / control óptico de regulación soldador
11. Tapa de cierre de la unidad de avance
12. Conector de conexión unidad de avance
13. Conexión para guía de hilo del soldador

1. Netafbryder
2. Digitalvisning
3. "UP"-taste
4. "DOWN"-tast
5. Visning kanalvalg / fremførings funktion
6. Tilslutningsbøsning fremføringsenhet
7. Kanalvalgstast
8. Potentialudligningsbøsning
9. Tilslutningsbøsning loddekolbe
10. Visning kanalvalg / optisk regula tor-kontrol loddekolbe
11. Lås låg fremføringsenhet
12. Tilslutningsstik fremføringsenhet
13. Tilslutning til loddekolbens trådføring

1. Interruptor geral
2. Mostrador digital
3. Botão „UP“
4. Botão „DOWN“
5. Indicação selecção de canal / função de avanço
6. Tomada para ligação da unidade de avanço
7. Botão de selecção de canal
8. Tomada da ligação equipotencial
9. Tomada para ligação do ferro de soldar
10. Indicação do canal seleccionado/ controlo de regulação óptico para o ferro de soldar
11. Travamento da tampa da unidade de avanço
12. Conector para a unidade de avanço
13. Ligação para a guia de arame do ferro de soldar

1. Verkkokytin
2. Digitaalnäyttö
3. Näppäin UP
4. Näppäin DOWN
5. Näyttö kanavanvalinta / syöttötoiminto
6. Syöttöyksikön liitäntärasia
7. Kanavanvalintänäppäin
8. Potentiaalintasausrasia
9. Juottokolvin liitäntärasia
10. Näyttö kanavanvalinta / juottokolvin optinen säätövalvonta
11. Syöttöyksikön kannen lukitus
12. Syöttöyksikön liitäntäpistoke
13. Juottokolvin langanohjaimen liitäntä

1. Ηλεκτρικός διακόπτης
2. Ψηφιακή ένδειξη
3. Πλήκτρο „UP“
4. Πλήκτρο „DOWN“
5. Ένδειξη επιλογής καναλιού / λειτουργία προώθησης
6. Συνδετήριο υποδοχή για τη μονάδα προώθησης
7. Πλήκτρο επιλογής καναλιού
8. Υποδοχή εξίσωσης δυναμικού
9. Συνδετήριο υποδοχή για το έμβολο συγκόλλησης
10. Ένδειξη επιλογής καναλιού / Οπτικός ρυθμιστικός έλεγχος του εμβόλου συγκόλλησης
11. Μανδάλωση κατακίου μονάδας τροφοδοσίας
12. Συνδετήριο βύσμα της μονάδας προώθησης
13. Σύνδεση οδηγού σύρματος κολλητηρίου

1. Şebeke şalteri
2. Dijital gösterge
3. "UP" (yukarı) tuşu
4. "DOWN" (aşağı) tuşu
5. Kanal seçimi / besleme fonksiyonu göstergesi
6. Besleme ünitesi bağlantı yuvası
7. Kanal seçme tuşu
8. Potansiyel dengeleme fiş yuvası
9. Lehim havyası bağlantı yuvası
10. Kanal seçme / Lehim havyası optik ayar kontrolü
11. Besleme ünitesi kapağının kilidi
12. Besleme ünitesi bağlantı soketi
13. Lehim havyası kablo bağlantısı

1. hálózati kapcsoló
2. digitális kijelző
3. UP gomb
4. DOWN gomb
5. csatornaválasztás / előtölés kijelző
6. előtöltésgység csatlakozóhüvelye
7. csatornaválasztó gomb
8. Potenciálkiegyenlítő hüvely
9. Forrasztópáka csatlakozóhüvelye
10. csatornaválasztás / forrasztópáka optikai szabályozóellenőrzőjének kijelzője
11. előtöltésgység fedelének reteszelése
12. előtöltésgység csatlakozódugója
13. forrasztópáka drótvezetőjének csatlakozója

1. Vörgulüüti
2. Digitaalnäidik
3. "UP" klahv
4. "DOWN" klahv
5. Kanalivaliku näidik / ettenihkefunktsioon
6. Ettenihkeseadeldise ühendspuks
7. Kanalivaliku klahv
8. Potentsiaalide ühtlustuspüks
9. Jootekolvi ühendspüks
10. Kanalivaliku näidik / jootekolvi optiline reguleerimiskontroll
11. Ettenihkeseadeldise katte fiksaator
12. Ettenihkeseadeldise ühenduspistik
13. Jootekolvi traadijuhiku ühenskoht

1. Sítový vypínač
2. Displej
3. Tlačítko UP
4. Tlačítko DOWN
5. Indikace zvolení kanálu / funkce podávání
6. Zásuvka pro připojení podávací jednotky
7. Tlačítko volby kanálu
8. Zdířka pro vyrovnání potenciálů
9. Zásuvka pro připojení páječky
10. Indikace zvolení kanálu / optická kontrola regulace páječky
11. Zajišťovací prvky víka podávací jednotky
12. Připojovací zástrčka podávací jednotky
13. Přípojka pro vedení drátu páječky

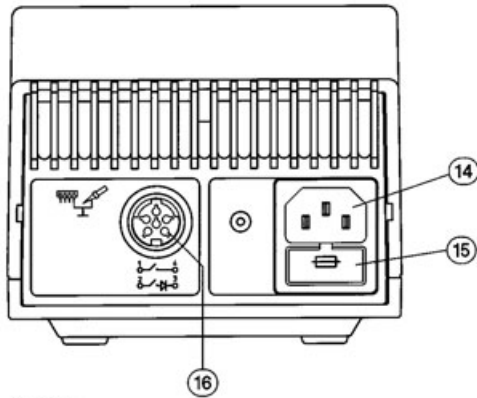
1. Sietový vypínač
2. Digitálny ukazovateľ
3. Tlačidlo UP
4. Tlačidlo DOWN
5. Ukazovateľ výber kanálov / posunovacia funkcia
6. Prípadacia zásuvka posunovacej jednotky
7. Tlačidlo volby kanálu
8. Prípojka pre vyrovnanie napätia
9. Zásuvka pre pripojenie spájkovačky
10. Ukazovateľ výber kanálov / optická kontrola regulácie spájkovačky
11. Blokovanie veka posunovacej jednotky
12. Zástrčka prípojky posunovacej jednotky
13. Prípojka vedenia drôtu spájkovačky

1. Tinklo jungiklis
2. Skaitmeninis indikatorius
3. Mygtukas „UP“
4. Mygtukas „DOWN“
5. Kanalu pasirinkimo indikatorius / pastūmos funkcija
6. Pastūmos bloko prijungimo lizdas
7. Kanalu pasirinkimo mygtukas
8. Potencialų išlyginimo lizdas
9. Lituoklio prijungimo lizdas
10. Kanalu pasirinkimo indikatorius / lituoklio optinė valdymo kontrolė
11. Pastūmos bloko uždarymo dangtelis
12. Pastūmos bloko prijungimo kištukas
13. Lituoklio vielos kreipiamosios jungtis

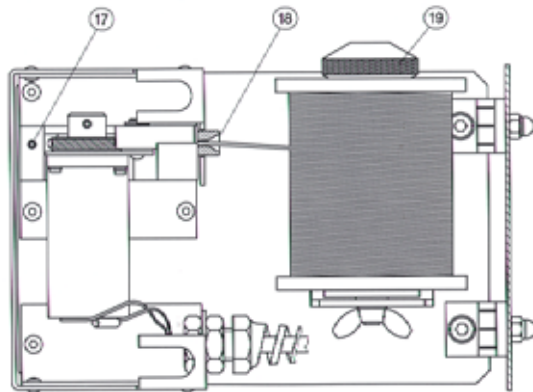
1. Włącznik sieciowy
2. Wskaźnik cyfrowy
3. Przycisk UP
4. Przycisk DOWN
5. Wskaźnik wyboru kanału / funkcja podajnikowa
6. Gniazdo przyłączeniowe jednostki podajnikowej
7. Przycisk wyboru kanału
8. Gniazdo wyrównania potencjału
9. Gniazdo przyłączeniowe lutownicy
10. Wskaźnik wyboru kanału / Optyczna kontrola regulacji lutownicy
11. Pokrywa blokująca jednostki podajnikowej
12. Wtyczka przyłączeniowa jednostki podajnikowej
13. Przyłącze dla prowadzenia lutownicy

1. Omrežno stikalo
2. Digitalni prikaz
3. Tipka UP
4. Tipka DOWN
5. Prikaz izbira kanala / funkcija podajanja
6. Priključna doza enote za podajanje
7. Tipka za izbira kanala
8. Puša za izenačevanje potenciala
9. Priključna doza za spajkalnik
10. Prikaz izbira kanala / vizualna kontrola regulacije spajkalnika
11. Zapora pokrova enote za podajanje
12. Priključni vtič enote za podajanje
13. Priključek za vodenje žice spajkalnika

1. Elektrības barošanas slēdzis
2. Digitālie rādījumi
3. "UP" (Augšup) taustiņš
4. "DOWN" (Leļup) taustiņš
5. Rādījums Kanāla izvēle/ Padeves funkcija
6. Pieslēguma bukse Padeves vienība
7. Kanāla izvēles taustiņš
8. Potenciālu izlīdzināšanas bukse
9. Lodāmura pieslēgbukse
10. Rādījums Kanāla izvēle / Optiskā vadības kontrole Lodāmurs
11. Aizslēgs Pārsegs Padeves vienība
12. Pieslēguma spraudnis Padeves vienība
13. Pieslēgums lodāmura stieples vadotnei



4D9R685/1



4D9R689/2

- |  |  |  |
|--|--|--|
| 14. Netzanschluss  | 14. Connecteur secteur   | 14. Netaansluiting   |
| 15. Netzsicherung  | 15. Fusible secteur  | 15. Netzekering.   |
| 16. Anschlussbuchse für externe Auslösung und potentialfreiem Kontakt.                           | 16. Prise pour le déclenchement externe et le contact libre de potentiel | 16. Aansluitbus voor externe activering en potentiaalvrij contact. |
| 17. Klemmschraube für Lötcolben-drahtführung   | 17. Vis de serrage pour le guide fil du fer à souder                     | 17. Klemschroef voor soldeerdraadge leiding                        |
| 18. Drahteführung  | 18. Entrée du câble  | 18. Draadinvoer.   |
| 19. Rändelmutter für Zinnrollenbefestigung   | 19. Ecrou moleté pour la fixation de la bobine de soudure                | 19. Kartelmoer voor bevestiging rol soldeertin.                    |
| 14. Collegamento a rete  | 14. Main power connection  | 14. Nätanslutning  |
| 15. Fusibile di rete   | 15. Main fuse  | 15. Nätssäkring  |
| 16. Presa di collegamento per dispositivo di azionamento esterno e contatto libero da potenziale | 16. Connecting socket for external triggering and floating contact       | 16. Anslutning för extern utlösning och potentialfri kontakt       |
| 17. Vite di bloccaggio per il connettore del tubo per il filo di lega allo stilo saldante.       | 17. Clamping screw for the soldering iron wire lead                      | 17. Låsskrav för lödkolvens trådstyrning                           |
| 18. Guida per inserimento filo di lega.  | 18. Wire infeed  | 18. Trådinmatning  |
| 19. Dado zigrinato per fissaggio roccetti di stagno.   | 19. Knurled nut for attaching older roll                                 | 19. Rännad mutter för festsättning av tennrulle.                   |

14. Conexión de red
15. Fusible
16. Manguiro de conexión para activación externa y contacto libre de potencial
17. Tornillo de fijación para guía de hilo del soldador
18. Pasa-hilos
19. Tuerca moleteada para sujetar el rollo de estaño

14. Verkkoliitäntä
15. Päävirtapiirikatkaisin
16. Liitäntärasia ulkoiselle laukaisulle ja potentiaalivapaalle koskettimelle
17. langenhøjajimen lukitusruuvi
18. Langanohjaus
19. Pyälletty mutteri tinarullan kiinnitykseen

14. Sířová pŕipojka
15. Sířová pojistka
16. Pŕipojovací zásuvka pro externí spínání a bezpotenciálový kontakt.
17. Stahovací šroub pro vedení drátu páječky
18. Zavedení drátu
19. Rýhovaná matice pro upevnění cívky cínu

14. Sietřová pŕipojka
15. Sietřový istiř
16. Pŕipojovací zásuvka pre externé spínanie a bezpotenciálový kontakt.
17. Zaisťovacia skrútka pre vedenie drôtu spájkovačky
18. Zavedenie drôtu
19. Vrúbkovaná matica na upevnenie zvitku s cínom

14. Lizdas elektros tinklui prijungti
15. Tinklo saugiklis
16. Prijungimo lizdas išoriniam jungimui ir nepotencialiniam kontaktui.
17. Lituoklio vielos kreipiamosios fiksavimo varžtas
18. Vielos įvadas
19. Veržlė alavo ritinėliui tvirtinti

14. Nettislutning
15. Netsikring
16. Tilslutningsbøsning til ekstern udløsning og potentialfri kontakt
17. Klemskruer til loddekølbens trådføring
18. Trådbåning
19. Fingermøtrik til fastgørelse af tinrullen

14. Σύνδεση στο ηλεκτρικό δίκτυο
15. Ασφάλεια ηλεκτρικού δικτύου
16. Σύνδεση για υποδοχή για εξωτερική ενεργοποίηση και για ελεύθερη δυναμικού επαφή
17. Βίδα συγκράτησης οδηγού σύρματος κολλητηρίου
18. Εισαγωγή σύρματος
19. Αυλακωτό περικόχλιο για τη στερέωση του καρούλιου κασιπέρου

14. Przyłącze sieciowe
15. Bezpiecznik sieciowy
16. Gniazdo przyłączeniowe dla zewnętrznego wyzwolenia i bezpotencjałowego złącza.
17. Śruba zaciskowa dla przewodnika lutownia
18. Przewodnik lutownia
19. Nakrętka radełkowa dla mocowania szpuli z cyną

14. Omrežni priključek
15. Omrežna varovalka
16. Priključna doza za zunanje aktiviranje in kontakt brez potenciala.
17. Privojni vijak za vodilo žice spajkalnika
18. Vodilna odprtina
19. Narebričena matica za pritrditev koluta z žico

14. Pieslēgums tīklam
15. Elektrības tīkla drošības elements
16. Pieslēguma buksē ārējai iedarbināšanai un bezpotenciāla kontaktam.
17. Fiksācijas skrūve lodāmura stieples vadotnei
18. Stieples ievade
19. Regulējami uzgriežņi alvas rituļa nostiprināšanai

14. Ligação à rede
15. Fusível de rede
16. Tomada para ligação do disparo externo e contacto isen to de potencial
17. Parafuso de fixação para a guia de arame do ferro de soldar
18. Entrada de arame
19. Porca serrilhada para a fixação do rolo de estanho

14. Şebeke bağlantisı
15. Şebeke sigortası
16. Harici devreye alma ve potansiyel bakımından serbest kontak için bağlantı fiş yuvası.
17. Lehim havyası kablo bağlantısı için klemens vidası
18. Kablo bağlantısı
19. Lehim makarasını sabitlemek için tırtilli somun

14. hálózati csatlakozás
15. hálózati biztosíték
16. külső kioldó és potenciálmentes érintkező csatlakozóhüvelyek
17. forrasztópáka drótvezetőjének rögzítőcsavarja
18. drótbevezetés
19. recéztelt anyag az óntekercs rögzítésére

14. Võrgupistik
15. Võrgukaitse
16. Välise sisselülitamise ja potentsiaalivaba kontakti ühenduspüks.
17. Jootekolvi traadijuhiku klemmkruvi
18. Traadi sisseviik
19. Tinarullikiinnituse mutter

Σας ευχαριστούμε για την εμπιστοσύνη που μας δείξατε, αγοράζοντας το στήριγμα πλακέτας WSF 81 D5/D8 της Weller. Κατά την κατασκευή τήρηθηκαν αυστηρές απαιτήσεις ποιότητας, ώστε να εξασφαλίζεται η άψογη λειτουργία της συσκευής.



## 1. Προσοχή!

Το εργοστάσιο κατασκευής δεν αναλαμβάνει καμμία ευθύνη για άλλες χρήσεις, οι οποίες αποτελούν απόκλιση από τις χρήσεις που περιγράφονται στις παρούσες οδηγίες λειτουργίας, καθώς επίσης και σε περίπτωση ανεπίτρεπτων μετατροπών επί της συσκευής.

Οι παρούσες οδηγίες λειτουργίας καθώς επίσης και οι προειδοποιητικές υποδείξεις, οι οποίες αποτελούν συστατικό στοιχείο αυτών των οδηγιών, πρέπει να διαβαστούν προσεκτικά και να τηρηθούν σε ένα εμάνες σημείο στην περιοχή λειτουργίας του οργάνου συγκόλλησης. Μία μη τήρηση των προειδοποιητικών οδηγιών μπορεί να χει ως αποτέλεσμα ατυχήματα και τραυματισμούς ή και βλάβες της υγείας.

Οι σταθμοί συγκόλλησης WSF 81 D5/D8 ανταποκρίνονται στη δήλωση συμβατότητας της Ευρωπαϊκής Ένωσης σύμφωνα με τις σχετικά ισχύουσες απαιτήσεις ασφάλειας των οδηγιών της Ευρωπαϊκής Ένωσης 2004/108/EOK, 2006/95/EOK και 2011/65/EU (RoHS).

## 2. Περιγραφή

Ο σταθμός συγκόλλησης WSF 81 D5/D8 ανήκει σε μία οικογένεια συσκευών, η οποία εξελίχθηκε για τον τομέα των βιομηχανικών τεχνικών κατασκευών καθώς επίσης και για επιδιορθώσεις και για εργαστηριακές εργασίες.

Ο σταθμός συγκόλλησης περιέχει σύστημα αυτόματης προώθησης σύρματος κασιτέρου συγκόλλησης. Οι διάμετροι των συρμάτων συγκόλλησης που μπορούν να χρησιμοποιηθούν διαφέρουν σε δύο τομείς και καθορίζονται από το συνδεδεμένο κολλητήρι (0,5 mm - 0,8 mm με το κολλητήρι WSF P5 και 0,8 mm - 1,5 mm με το κολλητήρι WSF P8). Η μονάδα προώθησης και η συσκευή ελέγχου μπορούν να τοποθετηθούν η μία πάνω στην άλλη για οικονομία χώρου.

Η ρυθμιστική συσκευή περιλαμβάνει το "ηφιακό ηλεκτρονικό σύστημα για τη ρύθμιση του συγκολλητικού εμβόλου (κανάλι 1) και ένα ρυθμιστικό μηχανισμό για την προώθηση του συγκολλητικού σύρματος (κανάλι 2). Με την εφαρμογή ενός μικροπολογιστή επιτυγχάνεται μία ιδανική συμπεριφορά της συσκευής κατά τη ρύθμιση της θερμοκρασίας επί διαφορετικών συγκολλητικών εργαλείων καθώς επίσης και μία ακριβής ρύθμιση της προώθησης του συγκολλητικού σύρματος.

Η θερμοκρασία της αιχμής του συγκολλητικού εμβόλου (κανάλι 1) ενδεικνύεται στον τομέα θερμοκρασίας από 50°C μέχρι 450°C.

Η επίτευξη της εκάστοτε προεπιλεγμένης θερμοκρασίας σηματοδοτείται με ανάλαμψη μίας κόκκινης λυχνίας τύπου LED επί της ένδειξης της συσκευής, οπότε προκύπτει ένας οπτικός ρυθμιστικός έλεγχος. Μία συνεχής λάμψη της προαναφερόμενης λυχνίας σημαίνει, ότι το σύστημα βρίσκεται στη διαδικασία επίτευξης της αναγκαίας θερμοκρασίας.

Μέσω μίας ενσωματωμένης συνδεσμολογίας ελέγχου της θερμοκρασίας μπορεί να προκύψει αξιολόγηση των διαφορών συνθηκών θερμοκρασίας μέσω μιας επαφής, η οποία είναι ελεύθερη ηλεκτρικού δυναμικού.

Στη μονάδα προώθησης περιέχονται η μηχανική ώθηση για την προώθηση του κασιτέρου και η σύνδεση κολλητηρίου για τον οδηγό σύρματος. Η μονάδα προώθησης περιέχει επίσης και στήριγμα κυλίνδρου κασιτέρου για σύρμα συγκόλλησης έως και 1 κιλό.

Η προσαρμογή του μηχανικού κινητήριου μηχανισμού στην εκάστοτε εφαρμοζόμενη διάμετρο συγκολλητικού σύρματος προκύπτει κατά αυτόματο τρόπο.

Το συγκολλητικό όργανο WSF διακρίνεται από την εργονομική του κατασκευή καθώς επίσης και από έναν κινητό θερμαντικό όργανο. Μέσω του θερμαντικού οργάνου, το οποίο διαθέτει μία ιδιαίτερα μεγάλη ισχύ 80 W, επιτυγχάνεται με ακρίβεια και με μεγάλη ταχύτητα η αναγκαία θερμοκρασία συγκόλλησης. Η γωνία του κινητού θερμαντικού οργάνου μπορεί να μεταρρυθμιστεί κατά περίπου 40° μετά από σχετικό ξεβίδωμα της σταθεροποιητικής βίδας (20).

Κατά την εκτέλεση εργασιών με ένα σύστημα προώθησης του κασιτέρου πρέπει να γίνει κατά κανόνα διαφοροποίηση μεταξύ δύο συστημάτων.

### Λειτουργικός τρόπος SFA automatic:

Κατά την εφαρμογή του λειτουργικού τρόπου SFA προκύπτει προώθηση της προρρυθμισμένης συγκολλητικής ποσότητας μέσω ενός σύντομου χειρισμού του διακόπτη της συσκευής, ο οποίος ρυθμίζεται με το χέρι (εναλλακτικά μπορεί να χρησιμοποιηθεί ένας διακόπτης ποδός ή μία εξωτερική επαφή). Η αναγκαία συγκολλητική ποσότητα μπορεί να ρυθμισθεί κατά ακλιμάκωτο τρόπο από περίπου 1 μέχρι 10 mm. Το χρονικό διάστημα προώθησης (κανάλι 2) ενδεικνύεται κατά "ηφιακό τρόπο.

### Λειτουργικός τρόπος SFC continuous:

Κατά το λειτουργικό τρόπο SFC είναι ενεργοποιημένη η προώθηση του κασιτέρου, όσο γίνεται χειρισμός του διακόπτη του χεριού (εναλλακτικά μπορεί να χρησιμοποιηθεί και ένας διακόπτης ποδός ή μία εξωτερική επαφή). Ο αριθμός στρωφών του κινητήριου μηχανισμού (ταχύτητα της προώθησης) μπορεί να ρυθμιστεί κατά ακλιμάκωτο τρόπο και ενδεικνύεται κατά "ηφιακό τρόπο στο κανάλι 2.



**Τεχνικά στοιχεία**

Διαστάσεις (Πλάτος x Βάθος x Ύψος):	120 x 217 x 199 mm
Όνομαστική τάση:	230 V/50 Hz
Τάση εξόδου:	24 VAC (κανάλι 1), 24 VDC (κανάλι 2)
Ισχύς:	90 W
Ηλεκτρική ασφάλεια:	T800 mA
Ρύθμιση της θερμοκρασίας:	ακλιμάκωτα στον τομέα 50 °C - 450 °C
Ακρίβεια:	+/- 9 °C
Εξίσωση δυναμικού:	Βασική κατάσταση σκληρά γειωμένη

Διάφορες δυνατότητες εξίσωσης του δυναμικού ως προς την συγκολλητική αιχμή, μία συνδεομολογία μηδενικής τάσης καθώς επίσης και η αντιστατική κατασκευή του συγκολλητικού σταθμού συμπληρώνουν την υψηλή ποιοτική στάθμη της συσκευής.

Με τα εισαγωγικά όργανα WCB 1 και WCB 2, τα οποία προσφέρονται ως εναλλακτική λύση, μπορούν να διενεργηθούν συμπληρωματικές λειτουργίες και ρυθμίσεις επί του συγκολλητικού σταθμού. Ένα ενσωματωμένο όργανο μέτρησης της θερμοκρασίας καθώς επίσης και μία υποδοχή για την σύνδεση ενός προσωπικού υπολογιστή (PC) ανήκουν στο επεκταμένο μέγεθος λειτουργίας του εισαγωγικού οργάνου WCB 2.

### 3. Χειρισμός και ρύθμιση

#### Επιλογή καναλιού

Μέσω χειρισμού του πλήκτρου επιλογής καναλιού (7) προκύπτει ρύθμιση της "ηφιακής ένδειξης επί του καναλιού 1 (ρύθμιση της θερμοκρασίας) ή επί του καναλιού 2 (προώθηση). Το εκάστοτε ενδεικνυόμενο κανάλι χαρακτηρίζεται από τη φωτεινή δίοδο με χρώμα κόκκινο/πορτοκαλί μέσω της συνδετήριας υποδοχής (6) ή (9).

Σε περίπτωση, κατά την οποία δεν γίνει χειρισμός κανενός πλήκτρου, τότε προκύπτει αυτόματη μεταρρύθμιση της συσκευής μετά την πάροδο 10 περίπου δευτερολέπτων, στο κανάλι 1 οπότε προκύπτει ένδειξη της εκάστοτε πραγματικά υφιστάμενης τιμής θερμοκρασίας.

#### Ρύθμιση της θερμοκρασίας (κανάλι 1)

Όταν δεν πατηθεί ένα πλήκτρο τότε ενδεικνύει η "ηφιακή ένδειξη (2) την εκάστοτε υφιστάμενη πραγματική τιμή θερμοκρασίας. Μετά από πάτημα του πλήκτρου "Up" ή "Down" (3) (4) προκύπτει μεταρρύθμιση της "ηφιακής ένδειξης (2) στην εκάστοτε ρυθμισμένη προκαθορισμένη τιμή θερμοκρασίας. Η ρυθμισμένη τιμή θερμοκρασίας (αναλάμπουσα ένδειξη) μπορεί να μετατραπεί ακολουθώντας μέσω σύντομου πατήματος ή μέσω συνεχούς πατήματος του πλήκτρου "Up" ή "Down" (3) (4) προς την αντίστοιχη διεύθυνση. Σε περίπτωση, κατά την οποία πατηθεί το πλήκτρο συνέχεια,

προκύπτει μετατροπή της προκαθορισμένης τιμής κατά το σύστημα της ταχείας εναλλαγής. Περίπου 2 δευτερόλεπτα μετά την ελευθέρωση του προαναφερόμενου πλήκτρου προκύπτει πάλι αυτόματη μεταρρύθμιση της "ηφιακής ένδειξης (2) στην πραγματικά υφιστάμενη τιμή θερμοκρασίας.

#### Στάνταρτ επαναφορά

Όταν δεν χρησιμοποιείται η συσκευή συγκόλλησης η θερμοκρασία μειώνεται αυτόματα μετά από 20 λεπτά στα όρια επιφυλακής 150°C (300°F). Μετά από τριπλάσιο χρόνο επαναφοράς (60 λεπτά) ενεργοποιείται η λειτουργία "AUTO OFF". Το κολλητήρι απενεργοποιείται.

Ενεργοποίηση της λειτουργίας στάνταρτ επαναφοράς: Κρατήστε πατημένο το πλήκτρο "UP" κατά τη διάρκεια ενεργοποίησης της συσκευής έως ότου εμφανιστεί η ένδειξη "ON". Ακολουθήστε την ίδια διαδικασία για την απενεργοποίηση. Στην ένδειξη εμφανίζεται "OFF" (Κατάσταση κατά την παράδοση).

Αν χρησιμοποιούνται πολύ λεπτές μύτες συγκόλλησης ενδέχεται να επηρεαστεί η ασφάλεια λειτουργίας.

#### Ρύθμιση της προώθησης (κανάλι 2)

Μετά την μεταρρύθμιση στο κανάλι 2 δείχνει η "ηφιακή ένδειξη (2) τον αριθμό στροφών κατά το λειτουργικό τρόπο SFC ή το χρονικό διάστημα προώθησης κατά το λειτουργικό τρόπο SFA. Η ρυθμισμένη τιμή μπορεί να μετατραπεί ακολουθώντας στην αντίστοιχη διεύθυνση μέσω σύντομου πατήματος ή μέσω συνεχούς πατήματος του πλήκτρου "Up" ή "Down" (3) (4). Σε περίπτωση, κατά την οποία το πλήκτρο κρατηθεί συνέχεια πατημένο, τότε θα προκύψει μετατροπή της προκαθορισμένης τιμής κατά το σύστημα της ταχείας λειτουργίας. Σε περίπτωση, κατά την οποία δεν πατηθεί κανένα πλήκτρο, τότε προκύπτει αυτόματη μετατροπή της συσκευής μετά την πάροδο 10 περίπου δευτερολέπτων στο κανάλι 1, οπότε προκύπτει ένδειξη της πραγματικά υφιστάμενης τιμής θερμοκρασίας.

**Τομείς ρύθμισης:**

Λειτουργικός τρόπος SFA για την ένδειξη του χρονικού διαστήματος προώθησης (συγκολλητική ποσότητα)

1 - 300 (βήματα των 10 χιλιοστών του δευτερολέπτου)  
Λειτουργικός τρόπος SFC για τον αριθμό στροφών (ταχύτητα) 10% - 100%

**Ταχεία προώθηση:**

Μέσω ταυτόχρονου πατήματος του πλήκτρου "Up" και "Down" προκύπτει η προώθηση του συγκολλητικού σύρματος με μία ανώτατη ταχύτητα (100%).

Σας συνιστάμε τον τρόπο αυτό λειτουργίας για την συμπληρωματική προώθηση συγκολλητικού σύρματος μετά την αλλαγή του καρούλιου με το σύρμα κασιιτέρου.

**Λειτουργικός τρόπος SFA / SFC:**

Κρατήστε πατημένο το πλήκτρο καναλιού (7) και ρυθμίστε με το πλήκτρο "Up" (3) την αναγκαία μεταρρύθμιση σε νέο λειτουργικό τρόπο. Στην ένδειξη της συσκευής εμφανίζεται ακολούθως ο εκάστοτε ρυθμισμένος λειτουργικός τρόπος.

**Ρύθμιση του παραθύρου της θερμοκρασίας**

Πατήστε ταυτόχρονα το πλήκτρο επιλογής καναλιού (7) και το πλήκτρο "Down" (4). Στην ένδειξη της συσκευής εμφανίζεται τότε αναλάμπουσα η τιμή (σε °C/°F) του εκάστοτε ρυθμισμένου παραθύρου θερμοκρασίας (στο εργοστάσιο κατασκευής έχει ρυθμιστεί κατ' αρχήν η τιμή αυτή σε "000").

Η αρχική αυτή ρύθμιση στο εργοστάσιο κατασκευής „000“ σημαίνει: Η συνδεσμολόγηση του ελέγχου της θερμοκρασίας έχει τεθεί εκτός λειτουργίας, και η ελεύθερη δυναμικού επαφή (16) διαθέτει πάντοτε μικρή ηλεκτρική τάση.

**Ένδειξη °C**

Η ρύθμιση ψ001 - 099" αντιστοιχεί σε:

Μέγεθος του παραθύρου θερμοκρασίας +- 1°C μέχρι +- 99°C

**Ένδειξη °F**

Η ρύθμιση ψ001 - 178" αντιστοιχεί σε:

Μέγεθος του παραθύρου θερμοκρασίας +- 1°F μέχρι +- 178°F

**Ελεύθερη δυναμικού επαφή**

Σε περίπτωση, κατά την οποία η πραγματικά υφιστάμενη τιμή θερμοκρασίας του συγκολλητικού εργαλείου βρίσκεται εντός του ρυθμισμένου παραθύρου θερμοκρασίας (εύρος ανοχής) τότε προκύπτει συνδεσμολόγηση της ελεύθερης δυναμικού επαφής (16) σε χαμηλή ηλεκτρική τάση. Σε περίπτωση, κατά την οποία η θερμοκρασία βρίσκεται εκτός του ρυθμισμένου παραθύρου θερμοκρασίας, τότε προκύπτει αντίστοιχη ένδειξη (2) με "HI" (High: Πολύ υψηλή θερμοκρασία) ή "LO" (Low: Η θερμοκρασία είναι πολύ χαμηλή) σε ρυθμό 2 δευτερολέπτων, οπότε διαθέτει η ελεύθερη δυναμικού επαφή (16) υψηλή ηλεκτρική τάση. Η έξοδος του τρανζίστορ ενός οπτικού συμπλέκτη αποτελεί την ελεύθερη δυναμικού επαφή της συσκευής.

Πρέπει ένεκα τούτου να δοθεί προσοχή στην σωστή σύνδεση των πόλων της προς συνδεσμολόγησης ηλεκτρικής τάσης.

PLUS (+) στην υποδοχή Pin 2

MINUS (-) στην υποδοχή Pin 3

Η προαναφερόμενη επαφή μπορεί να φορτιστεί κατά ανώτατο όριο με 24 V / 20 mA

**Εξωτερική εισαγωγική συσκευή WCB 2 (εναλλακτική δυνατότητα εφαρμογής)**

Κατά τη χρησιμοποίηση μίας εξωτερικής εισαγωγικής συσκευής βρίσκονται στη διάθεση του χρήστη οι ακόλουθες λειτουργίες.

**● Offset:**

Η πραγματική θερμοκρασία της συγκολλητικής αιχμής μπορεί να μετατραπεί μέσω εισαγωγής ενός Offset θερμοκρασίας κατά +- 40 °C.

**● Setback:**

Μείωση της προρρυθμισμένης τιμής θερμοκρασίας σε 150°C/300°F (Stand by). Ο χρόνος Setback μπορεί να ρυθμιστεί από 0 - 99, αφού προηγουμένως ο συγκολλητικός σταθμός αλλάξει στον τρόπο λειτουργίας Stand by. Η κατάσταση Setback σηματοδοτείται μέσω της αναλάμπουσας ένδειξης της πραγματικά υφιστάμενης τιμής.

Μετά τριπλό χρονικό διάστημα setback προκύπτει ενεργοποίηση της λειτουργίας AUTO OFF. Το συγκολλητικό εργαλείο μπαίνει τότε εκτός λειτουργίας (αναλάμπουσα γραμμή στην ένδειξη). Μετά από πάτημα ενός πλήκτρου ή μετά από πάτημα της σκανδάλης της συσκευής με το δάκτυλο προκύπτει τερματισμός της κατάστασης setback και AUTO OFF. Μετά το χειρισμό αυτό προκύπτει για σύντομο χρονικό διάστημα ένδειξη της ρυθμισμένης προκαθορισμένης τιμής.

**● Lock:**

Αποκλεισμός της προκαθορισμένης θερμοκρασίας και του παραθύρου θερμοκρασίας. Μετά τον αποκλεισμό αυτό δεν υπάρχει πλέον δυνατότητα μετατροπής ρυθμίσεων στον συγκολλητικό σταθμό.

**● °C/°F:**

Μεταρρύθμιση της ένδειξης θερμοκρασίας από °C σε °F και αντίστροφως. Ένα πάτημα του πλήκτρου ψDown" κατά τη διάρκεια της θέσης σε λειτουργία της συσκευής ενδεικνύει τον εκάστοτε ισχύοντα τρόπο ένδειξης της θερμοκρασίας.

**● Window:**

Περιορισμός των ορίων θερμοκρασίας το ανώτερο σε +99°C με βάση τη θερμοκρασία που έχει συγχρονισθεί μέσω της λειτουργίας "LOCK". Η συγχρονισμένη θερμοκρασία παριστάνει έτσι τη μέση των ρυθμιζόμενων ορίων θερμοκρασίας.

Σε συσκευές με επαφή ελεύθερη δυναμικού (ξόδος οπτικού συζεύκτη) η λειτουργία "WINDOW" εξυπηρετεί στη ρύθμιση παράθυρου θερμοκρασίας. πραγματική θερμοκρασία βρίσκεται εντός του παράθυρου θερμοκρασίας, συνδέεται η επαφή ελεύθερη δυναμικού (έξοδος οπτικού συζεύκτη).

#### ● Cal:

Factory setting FSE (μεταρρύθμιση όλων των ρυθμιστικών τιμών σε 0, προκαθορισμένη τιμή θερμοκρασίας 350 °C/660 °F

#### ● PC Σημείο σύνδεσης:

RS232 (μόνο WCB 2)

#### ● Θερμο-κρασία Όργανο μέτρησης:

Ενσωματωμένο όργανο μέτρησης της θερμοκρασίας για θερμοστοιχείο τύπου K (μόνο WCB 2)

#### Συντήρηση

Σε περίπτωση ανομοιόμορφης συγκόλλησης του συγκολλητικού σύρματος πρέπει να καθαρίζεται ο κινητήριος τροχός με μία ορειβάτικη βούρτσα. Βγάξτε για τον σκοπό αυτό τη ρυθμιστική συσκευή έξω από το όργανο προώθησης. Γυρίστε το κάλυμμα της μονάδας προώθησης προς τα πίσω, προς τον σκοπό όπως γίνει προσιτή η μονάδα προώθησης. Ακολουθώντας σήκωσε προς τα άνω τον κινητήριο τροχό και καθαρίστε τον.

#### Υποδείξεις φροντίδας για το έμβολο συγκόλλησης WSF P5/P8 / WP / WSP

(θερμαντικό σώμα, δακτυλίδι ακίδας και ακίδα συγκόλλησης) Καθαρίζετε παρακαλώ το θερμαντικό σώμα ανάλογα με τη συχνότητα χρήσης του εμβόλου συγκόλλησης



#### Καθαρισμός του θερμαντικού σώματος:

Απομακρύνετε τα υπολείμματα ρύπανσης από το δακτυλίδι της ακίδας.

Αφαιρέστε το δακτυλίδι της ακίδας, λύνοντας το ρικνωτό πριξμάδι/δακτυλίδι ακίδας. Προσέξτε να μη συνθλίψετε τα δακτυλίσια της ακίδας (για να αποφύγετε τις ζημιές στο θερμαντικό σώμα).

Για τον καθαρισμό χρησιμοποιείτε τη συρματόβουρσα T0051382799

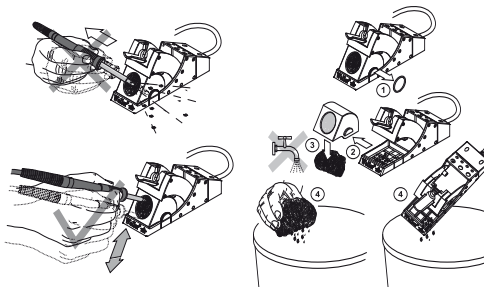
Σε καθαρισμού WDC 2 T0051512699

Σε καθαρισμού WDC T0051512799.

#### Φροντίδα της ακίδας συγκόλλησης:

Μετά από αμόλυβδες συγκολλήσεις συνίσταται πάντοτε η ύγρανση της ακίδας συγκόλλησης πριν την αναπόθεση του εμβόλου συγκόλλησης στη βάση αναπόθεσης με κασιτέρο κόλλησης (καλά).

Για τον καθαρισμό της ακίδας συγκόλλησης χρησιμοποιείτε πάντοτε το δικό μας σύρμα καθαρισμού για WDC 2 T0051512599 και WDC T0051512499. Για τις στεγνές ακίδες συγκόλλησης συνίσταται η χρήση του Tip-Activator (T0051303199).



## 4. Αρχική θέση σε λειτουργία

Συνδέστε μεταξύ τους κατά ηλεκτρικό τρόπο την μονάδα προώθησης με τη ρυθμιστική συσκευή. Προβείτε σε εισαγωγή του βύσματος (12) στην υποδοχή (6).

Συνδέστε τις συνδέσεις του κολλητηριού με τη συσκευή ελέγχου και τη μονάδα προώθησης.

Εμβυσματώστε το φως ηλεκτρικής σύνδεσης του κολλητηριού στην 7-πολική υποδοχή (9) της συσκευής ελέγχου και ασφαλίστε το. Εισάγετε τον οδηγό σύρματος στο στοιχείο σύνδεσης (13) της μονάδας προώθησης μέχρι το σημείο αναστολής και ασφαλίστε τον με τη βίδα συγκράτησης (17). Τοποθετήστε το συγκολλητικό έμβολο επάνω στο εξάρτημα ασφαλιστικής εναπόθεσης.

Συνδέστε το ρυθμιστικό όργανο στο ηλεκτρικό δίκτυο (14) εφόσον η τάση του ηλεκτρικού σας δικτύου είναι κατάλληλη. Θέστε ακολούθως σε λειτουργία την συσκευή (11).

#### Συναρμολόγηση του καρουλιού με το σύρμα κασιτέρου

Προβείτε σε αποσυναρμολόγηση του περικοχλίου με τα πτερύγια (19) του εξαρτήματος συγκράτησης του καρουλιού με το σύρμα κασιτέρου. Τοποθετήστε το καρούλι κασιτέρου επάνω στον άξονα κατά τέτοιο τρόπο, ώστε το συγκολλητικό σύρμα να ξετυλιγεται προς τα κάτω. Ασφαλίστε ακολούθως το καρούλι κασιτέρου με το περικόχλιο πτερυγών και προωθήστε την αρχή του σύρματος εντός της εισαγωγικής οπής (18).

Μέσω ταυτόχρονου χειρισμού των πλήκτρων „UP“ και „DOWN“ προκύπτει σύνδεση του συγκολλητικού σύρματος από τον κινητήριο μηχανισμό, οπότε προκύπτει μεταφορά του με την ανώτατη ταχύτητα. Προωθήστε το συγκολλητικό σύρμα, μέχρις ότου εμφανιστεί το αρχικό του άκρο στο ακροφύσιο προώθησης του συγκολλητικού εμβόλου (22).

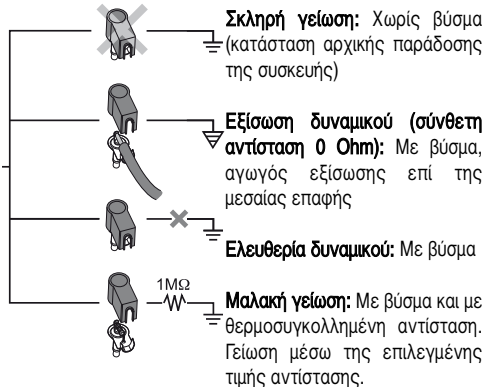
Το κάλυμμα της μονάδας προώθησης μπορεί να στραφεί προς τα πίσω, προς τον σκοπό όπως γίνει προσιτή η μονάδα του κινητηρίου μηχανισμού, σε περίπτωση κατά την οποία το συγκολλητικό σύρμα δεν συνδεθεί προς πρόσληξη από τον κινητήριο μηχανισμό. Τα δύο αποκλειστικά εξαρτήματα του καλύμματος μπορούν να ανοιχθούν με περιστροφή προς τα

αριστερά κατά 90 περίπου μοίρες.

Ακολουθώς προβείτε σε ρυθμίσεις των οργάνων, όπως περιγράφεται στο κεφάλαιο με τίτλο «Χειρισμός και ρύθμιση».

## 5. Εξίσωση δυναμικού

Μέσω διαφορετικών συνδεσμολογήσεων της υποδοχής μεγέθους 3,5 mm (8) μπορούν να επιτευχθούν 4 λειτουργικές παραλλαγές.



## 6. Τεχνικές οδηγίες για την εκτέλεση συγκολλητικών εργασιών

Επιστρώστε κατά την αρχική θέρμανση της συσκευής με συγκολλητικό υλικό την συγκολλητική αιχμή, η οποία μπορεί να επιστρωθεί τμηματικά με κασσίτερο.

Η επιστροφή αυτή αφαιρεί από την συγκολλητική αιχμή οξειδωτικά στρώματα και ακαθαρσίες, που μπορεί να δημιουργηθούν κατά την αποθήκευση της συσκευής. Κατά τη διάρκεια διαλειμμάτων κατά την συγκολλητική εργασία και πριν από την εναπόθεση του συγκολλητικού εμβόλου προσέχετε πάντοτε, έτσι ώστε να είναι πάντοτε καλά συγκολλημένη η συγκολλητική αιχμή. Σε περίπτωση εφαρμογής υλικών ροής, τα οποία επιτυγχάνουν ήπια ενεργοποίηση (no clean), σας συνιστάμε για την τήρηση της επιστροφής τη χρησιμοποίηση ενεργοποιητικού υλικού Tip Aktivator.

Η απόσταση μεταξύ του θερμαντικού σώματος / αισθητήρα και της συγκολλητικής αιχμής δεν επιτρέπεται να υποστεί δυσμενή επίδραση λόγω ακαθαρσίας, ξένων σωματιδίων ή λόγω βλάβης, επειδή στις περιπτώσεις αυτές προκύπτουν δυσμενείς επιδράσεις επί της ακρίβειας της ρύθμισης της θερμοκρασίας.

### Προσοχή:

Προσέχετε πάντοτε στην κανονική έδραση της συγκολλητικής αιχμής.

Διατηρείτε καθαρές τις επιφάνειες μετάδοσης θερμότητας του θερμαντικού σώματος και της μύτες του κολλητηριού. Μην αποθέτετε την καυτή μύτη του κολλητηριού στο σφουγγάρι καθαρισμού ή σε πλαστικές επιφάνειες.

Τα όργανα συγκολλήσεων έχουν ρυθμιστεί για μία συγκολλητική αιχμή και για ένα ακροφύσιο μεσαίου μεγέθους. Σε περίπτωση αλλαγής της συγκολλητικής αιχμής ή χρησιμοποίησης άλλης μορφής συγκολλητικών αιχμών μπορεί να προκύψουν ρυθμιστικές αποκλίσεις.

## 7. Συμπληρωματικά εξαρτήματα

005 13 120 99	Διακόπτης ποδός
005 13 031 99	Υλικό ενεργοποίησης τύπου Tip Aktivator
005 28 126 99	Σετ μετεξοπλισμού FE με βάση εναπφίθεσης ασφαλείας WDH 30

### Μύτες κολλητηριού:

005 44 403 99	LT A	1,6 mm	κοπίδι
005 44 405 99	LT B	2,4 mm	κοπίδι
005 44 407 99	LT C	3,2 mm	κοπίδι
005 44 443 99	LT ALX	1,6 mm	λυγισμένη
005 44 442 99	LT BX	2,4 mm	λυγισμένη
005 44 412 99	LT H	0,8 mm	κοπίδι
005 44 420 99	LT HX	0,8 mm	λυγισμένη
005 44 408 99	LT F	1,2 mm	στρογγυλή με λοξοτόμηση
005 44 444 99	LT BB	2,4 mm	στρογγυλή με λοξοτόμηση
005 44 445 99	LT CC	3,2 mm	στρογγυλή με λοξοτόμηση

## 8. Μέγεθος της παράδοσης

Σταθμός συγκολλήσεων WSF 81 D5 / D8

Ρυθμιστική συσκευή

μονάδα προώθησης

συγκολλητικό έμβολο WSF P

μικρά εργαλεία

εξάρτημα εναπόθεσης του συγκολλητικού εμβόλου

Ηλεκτρικό καλώδιο

Οδηγίες λειτουργίας

### Με επιφύλαξη του δικαιώματος τεχνικών τροποποιήσεων!

Τις ενημερωμένες οδηγίες λειτουργίας θα τις βρείτε κάτω από [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).

Weller lehim istasyonu WSF 81 D5 / D8'i satın almakla, bize göstermiş olduğunuz güvenden dolayı çok teşekkür ederiz. Üretim sırasında cihazın kusursuz olarak çalışmasını güvenmeye alan en sıkı kalite talepleri temel alınmıştır.



## 1. Dikkat!

Cihazı devreye almadan önce lütfen bu kullanım kılavuzunu ve güvenlik uyarılarını dikkatlice okuyunuz. Emniyet talimatlarına uyulmaması durumunda hayati tehlike söz konusu olabilir.

Kullanım kılavuzundan sapan kullanımda ve kendi başınıza yaptığınız değişikliklerde, üretici tarafından hiç bir sorumluluk üstlenilmez.

Weller lehim istasyonu WSF 81, 2004/108/AB, 2006/95/AB ve 2011/65/EU (RoHS) kuralları güvenlik taleplerinin temel prensiplerine göre AB uygunluk açıklamasına uymaktadır.

## 2. Tasvir

Lehim istasyonu WSF 81 D5/D8, endüstriyel üretim tekniği ve aynı şekilde onarım ve laboratuvar alanı için geliştirilmiş olan bir cihazdır.

Lehim istasyonu, otomatik bir lehim kalaylı besleme sistemini içerir. Kullanılan lehim teli çapı iki bölüme ayrılmış olup bağlanan lehim havyası vasıtasıyla belirlenir (WSF P5 lehim havyası için 0,5 mm ile 0,8 mm arası ve WSF P8 lehim havyası için 0,8 mm ile 1,5 mm arası). Lehim besleme ünitesi ve kumanda cihazı, yerden tasarruf yapmak için üst üste konulabilir.

Kumanda cihazı, lehim havyasının ayarı için (kanal 1) dijital elektroniğe ve besleme kumandasına (kanal 2) sahiptir. Kullanılan mikro işlemci sayesinde farklı lehim aletleri bakımından en uygun ısı ayarı sağlanır ve lehim telinin besleme kumandası hassas bir şekilde yapılır.

Havaya ucunun (kanal 1) ısısı, dijital olarak gösterilir ve 50°C ile 450°C arasında kademesiz olarak ayarlanabilir. Seçilen ısı değerine ulaşıldığında, optik ayar kontrolüne yarayan kırmızı bir LED'in yanıp sönmeye ile göstergede sinyalizasyon edilir. Sürekli yanma, sistemin ısındığı anlamına gelmektedir.

Entegre edilmiş bir sıcaklık denetim şalteri ile değişik sıcaklık durumları potansiyelsiz bir kontak ile değerlendirilebilir.

Ön besleme ünitesinde lehim besleme için mekanik bir tahrik ve kablo kılavuzu için havya bağlantısı mevcuttur. Azami 1kg'a kadar olan lehim telinin lehim makara tutucusu aynı şekilde lehim besleme ünitesinin bir parçasıdır.

Mekanik tahrikin, tel çapına ayarlanması otomatik olarak yapılır. WSF havyasının en büyük özelliği, hareketli bir ısı ele-

manı olan ergonomik tasarımıdır. Özellikle 80 W'lık güçlü ısıtma elemanı sayesinde lehim sıcaklığına hassas ve çabuk bir şekilde ulaşılır. Hareketli ısıtma elemanının açısı kilitleme vidasını (20) çözdükten sonra yaklaşık 40° kadar ayarlanabilir.

Lehim teli besleme sistemi ile çalışma prensip olarak ikiye ayrılır:

### SFA otomatik modu:

SFA çalıştırma modunda parmak şaltere (opsiyonel ayak şalteri veya harici kontak) kısa süreli basarak ön ayarı yapılan lehim miktarının beslemesi yapılır. Gerekli lehim miktarı yaklaşık 1 ile 10mm arasında kademesiz olarak ayarlanabilir. Lehim besleme süresi (kanal 2) dijital olarak gösterilir.

### Süreklili SFC modu:

SFC çalıştırma modunda, parmak şaltere (opsiyonel ayak şalteri ve harici kontak) basıldığında sürece lehim telinin beslemesi aktif hale gelir. Lehim telinin besleme devir sayısı (hız) kademesiz olarak ayarlanıp kanal 2'de dijital olarak görüntülenir.

Havya ucu için muhtelif potansiyel dengeleme olanakları, sıfır gerilim kumandası ve aynı şekilde lehim istasyonunun anti statik yapılışı, yüksek kalite standartını tamamlayan özelliklerdir.

Opsiyon olarak elde edilen WCB 1 ve WCB 2 giriş cihazları ile lehim istasyonunda tamamlayıcı ilave fonksiyonlar ve ayarlar yapılabilir. Entegre edilen ısı ölçüm cihazı ve PC arabirimi, WCB 2 giriş cihazınının genişletilmiş fonksiyon kapsamındadır.

## 3. Kullanım ve ayarlama

### Kanal seçimi

Kanal seçme tuşuna (7) basarak dijital göstergede, kanal 1 (sıcaklık ayarı) veya kanal 2'ye (ön besleme) ayarlanabilir. Gösterilen kanal, fiş bağlantı yuvası (6) veya (9) üzerinden kırmızı/turuncu bir ışıklı diyot vasıtasıyla tanımlanmıştır.

Hiç bir tuşa basılmadığında cihaz yaklaşık 10 saniye sonra otomatik olarak kanal 1'e geçiş yapar ve fiili sıcaklık değerini gösterir.

### Sıcaklık ayarı (Kanal 1)

Tuşa basılmadan, dijital göstergede (2) fiili sıcaklık değerini gösterir. "UP" veya "DOWN" tuşlarına (3) (4) basmak sureti ile dijital göstergede (2) o anda ayarlanan nominal değere geçiş yapar. Ayarlanan nominal değer (yanıp sönen göstergede), "UP" veya "DOWN" tuşlarına (3) (4) kısaca veya tamamen basmak sureti ile uygun yönlere değiştirilebilir. Tuşlara sürekli basılırsa nominal değer hızlı aramalı olarak değişir. Tuşu bıraktıktan yaklaşık 2 saniye sonra dijital göstergede (2) tekrar fiili değere otomatik olarak geçiş yapar.

**Teknik bilgiler**

Boyutlar (B X T X H):	120 X 217 X 199 mm
Şebeke gerilimi:	230 V / 50 Hz
Çıkış gerilimi:	24 VAC (Kanal 1); 24 VDC (Kanal 2)
Güç:	90 W
Sigorta:	T800mA
Sıcaklık ayarı:	kademesiz 50°C – 450°C
Hassasiyet:	+ - 9°C
Potansiyel dengelemesi:	Ana durumu usulüne uygun topraklanmış

**Standart olarak geriye set etme**

Lehim havyasının kullanılmadığı durumlarda, ısı 20 dak. sonra Stand by'a geçer ve 150°C'nin (300°F) altına düşer. 3 defalık bir geriye set etme süresinden (60 dak.) sonra "AUTO OFF" fonksiyonu aktif duruma geçer. Havya kapatılır.

Standart olarak geriye set etme fonksiyonunun devreye alınması: Cihazı devreye alırken göstergede "ON" görünümüne kadar "UP" tuşu basılı tutulmalıdır. Kapatmak için aynı yöntem uygulanır. Göstergede "OFF" görünür (Teslimat durumu).

Çok hassas havya uçlarının kullanılması durumunda çalışma güvenliği engellenebilir.

**Besleme ayarı (Kanal 2)**

Kanal 2'ye geçiş yaptıktan sonra dijital gösterge (2), SFC modunda devir sayısını veya SFA modunda besleme süresini gösterir. Ayarlanan değer, "UP" veya "DOWN" tuşlarına (3) (4) kısaca veya tamamen basmak sureti ile uygun yönlerde değiştirilebilir. Tuşlara sürekli basılırsa nominal değer hızlı aramalı olarak değişir. Hiçbir tuş basılmadığında cihaz yaklaşık 10 saniye sonra otomatik olarak kanal 1'e geçiş yapar ve fiili sıcaklık değerini gösterir.

**Ayarlama alanları:**

SFA modu besleme süresi (Lehim miktarı)  
1 - 300 (10ms'lik adımlar)

SFC Modu devir sayısı (hız)  
10% - 100%

**Hızlı besleme:**

Aynı anda "UP" ve "DOWN" tuşlarına basarak azami hızla (%100) lehim teli beslemesi yapılır.

Lehim makarasını değiştirdikten sonra lehim telini tekrar itmek için tavsiye edilir.

**SFA / SFC moduna geçiş yapma:**

Kanal seçme tuşu (7) basılı tutulup, "UP" tuşu (3) ile istenilen mod ayarlanır. Göstergede ayarlanan çalıştırma modu belirir.

**Sıcaklık penceresinin ayarlanması**

Kanal seçme tuşu (7) ve "DOWN" (4) tuşuna aynı anda basılmalıdır. Göstergede güncel olarak ayarlanan ısı penceresinin değeri (°C/°F olarak) yanıp sönerek görünür (Fabrikada "000"a ayarlanmıştır).

Fabrikada ayarlanan "000" şu anlama gelmektedir: Sıcaklık denetim şalteri kapatılmış ve potansiyel bakımından serbest kontak (16) hala yüksek om'ludur.

**°C göstergesi**

"001 – 099" ayarı:

+ - 1°C ile + - 99°C arasındaki sıcaklık penceresinin değerine tekabül eder

**°F göstergesi**

"001 – 178" ayarı:

+ - 1°F ile + -178°F arasındaki sıcaklık penceresinin değerine tekabül eder

**Potansiyelsiz kontak**

Havyanın fiili sıcaklığı, ayarlanan sıcaklık penceresinin (tolerans genişliği) dahilinde ise potansiyel bakımından serbest kantağa (16) düşük om'lu olarak kumanda edilir. Sıcaklık, ayarlanan sıcaklık penceresinin dışında bulunuyorsa, bu, göstergede (2) " HI" (High; sıcaklık çok yüksek) veya "LO" (Low, sıcaklık çok düşük) ile olmak üzere 2 saniyelik taktlar halinde görüntülenir ve potansiyel bakımından serbest kontak (16) yüksek om'lu olur.

Optik olarak bağlantıyı sağlayan elemanın transistör çıkışı, cihazın potansiyel bakımından serbest kantağını oluşturur. Dolayısıyla kutuplu olarak bağlanan gerilimlere dikkat edilmelidir.

Pin 2'ye ARTI (+) bağlanır

Pin 3'e EKSI (-) bağlanır

Bu kontak azami 24 V / 20mA ile yüklenebilir

## Harici giriş cihazı WCB 2 (Opsiyon)

Harici bir giriş cihazının kullanılması halinde aşağıdaki fonksiyonlar kullanıma sunulur.

### ● Ofset:

Gerçek lehim havyası sıcaklığı, ısı ofsetinin girilmesi sayesinde +/- 40°C civarında değiştirilebilir.

### ● Değerleri geri set etme:

Ayarlanan nominal sıcaklığın 150°C /300°F'e düşürülmesi (Stand by). Geriye set etme süresi, lehim istasyonu Stand by moduna geçtikten sonra 0 ile 99 dakika arasında ayarlanabilir. Geri set etme durumu, yanıp sönen bir fiili değer göstergesi ile gösterilir. 3 defalık bir geriye set etme süresinden sonra "AUTO OFF" fonksiyonu aktif duruma geçer. Havya devre dışı bırakılır (göstergede yanıp sönen çizgi). Bir tuşa veya parmak şalterine basarak geri set etme durumuna veya "AUTO OFF" durumuna son verilir. Bu arada ayarlanan nominal değer kısa süreli olarak görüntülenir.

### ● Kilit:

Nominal sıcaklığın ve sıcaklık penceresinin kilitlemesi. Kilitmeden sonra lehim istasyonunda hiçbir ayar değişikliği yapılamaz.

### ● °C / °F:

Sıcaklık göstergesinin °C'den °F'ye veya tam tersine geçiş yapmak. Devreye alma sırasında "DOWN" tuşuna basılırsa, güncel sıcaklık versiyonu görüntülenir.

### ● Pencere:

"LOCK" fonksiyonu ile kilitlenen sıcaklık vasıtasıyla ısı sahasının azami +/-99°C'ye sınırlandırılması. Böylelikle kilitlenen sıcaklık, ayarlanabilir sıcaklık sahasının ortasını gösterir.

Potansiyel bakımından serbest kontağı (optik devre elemanı çıkışı) olan cihazlarda, "WINDOW" fonksiyonu sıcaklık penceresini ayarlamaya yarar. Fiili sıcaklık, sıcaklık penceresinin dahilinde bulunuyorsa, potansiyel bakımından serbest olan kontak (optik devre elemanı çıkışı) devreye girer.

### ● Kalibrasyon:

Fabrika ayarı FSE (Ayar değerlerinin tümü 0'a, nominal sıcaklık değerine 350°C/660°F geri alınmalıdır)

### ● PC arabirimi:

RS232 (sadece WCB 2)

### ● Sıcaklık ölçüm cihazı:

K tipi termo eleman için entegre edilmiş sıcaklık ölçüm cihazı (sadece WCB 2)

## Bakım ve koruma

Düzenli olmayan bir besleme durumunda tahrik çarkı, bir pirinç fırça ile temizlenmelidir. Bunun için kumanda cihazı,

besleme ünitesinden uzaklaştırılmalıdır. Besleme ünitesine ulaşabilmek için besleme ünitesinin kapağı, arkaya katlanmalıdır. Ardından tahrik çarkı kaldırılıp temizlenmelidir.

## WSF P5/P8 / WP / WSP

(Isıtıcı, uç yuvası ve lehim kalemi ucu) **lehim kalemi için bakım talimatları**

Lütfen lehim kaleminin kullanım yoğunluğuna göre ısıtıcıyı temizleyin



### Isıtıcının temizlenmesi:

Uç yuvası üzerindeki kir artıklarını temizleyin.

Tırtıllı somunun/uç yuvasının gevşetilecek uç yuvasının çıkarılması. Bunu yaparken uç yuvalarını ezmeyin (ısıtıcının zarar görmesini önlemek için).

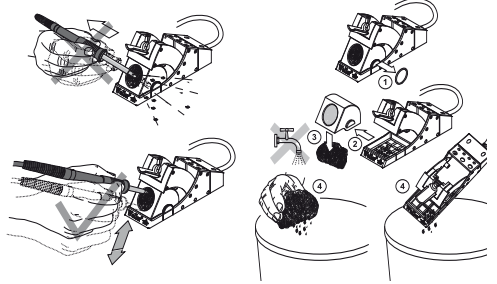
Temizlemek için tel fırça T0051382799 kullanın

Temizlik seti WDC 2 T0051512699

Temizlik seti WDC T0051512799."

### Lehim kalemi ucunun bakımı:

Kurşunsuz lehimlemelerden sonra lehim kalemini yatağa bırakmadan önce, lehim kalemi ucunun lehim kalayını temizlemesi önerilir. Lehim kalemi ucu temizliği için her zaman WDC 2 T0051512599 ve WDC T0051512499'a ait metal yünümüzü kullanın. Nemlendirilemeyen lehim kalemi uçları için Tip-Aktivatör (T0051303199) kullanılması tavsiye edilir.



## 4. Devreye alma

Besleme ünitesi, kumanda cihazı ile elektrikli olarak birbirine bağlanmıştır. Fiş yuvasındaki (6) fiş (12).

Havya bağlantıları, kumanda cihazı ve besleme ünitesi ile bağlanmalıdır. Havyanın elektrik bağlantı soketi, kumanda cihazının 7 kutuplu bağlantı yuvasına (9) takılıp kilitlemelidir. Kablo girişi, besleme ünitesinin bağlantı elemanına (13) tahdit noktasına gelinceye kadar sürülmeli ve bir klemens vidası (17) ile sıkıştırılmalıdır.

Havya emniyet altlığına konulmalıdır.

Şebeke gerilimi doğru ise kumanda cihazı şebeke (14) ile bağlanmalıdır. Cihaz açılmalıdır (1).

## Lehim makarası monte edilmelidir

Lehim makarası tutucusunun tırtıllı somunu (19) sökülmemelidir. Lehim makarası, lehim teli aşağıya doğru açılacak şekilde mile sokulmalıdır. Lehim makarası, tırtıllı somun ile emniyete alınmalı ve tel başlangıcı, giriş deliğine (18) itilmelidir.

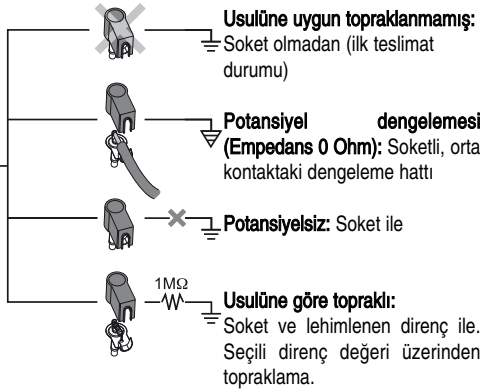
"UP" ve "DOWN" (yukarı ve aşağı) tuşlarına aynı anda basarak lehim teli tahrik tarafından kavranır ve azami hızla nakledilir. Lehim teli, lehim havyası giriş memesinde (22) belirlenmeye kadar hareket ettirilmelidir.

Lehim teli, tahrik tarafından kavranmadığı takdirde, tahrik ünitesine ulaşabilmek için besleme ünitesinin kapağı arkaya kaldırılmalıdır. Kapağın her iki kilitleme elemanı yaklaşık sola doğru 90° çevrilerek açılır.

Ardından "Kullanım ve ayar" bölümünde olduğu gibi cihaz ayarları yapılır.

## 5. Potansiyel dengelemesi

3,5 mm'lik cırcırlı fiş yuvasının (8) dış bağlantısını farklı bir şekilde yaparak 4 varyasyon gerçekleştirilebilir.



## 6. Lehim tekniği ile ilgili bilgiler

İlk ısıtmada havya ucu lehim ile sıvanmalıdır. Bu, depolamadan kaynaklanan havya ucundaki oksit tabakalarını ve kirleri giderir. Lehimleme molarında ve havayayı altlığa koymadan önce havya ucunun iyice lehim ile sıvandığına dikkat edilmelidir. Etkinliği çok az olan lehim sıvılarında (no clean), havya ucunun lehim ile iyi sıvanmasını sağlamak için aktivatör tipleri tavsiye edilir.

Isıtma elemanı/sensör ve havya ucu arasındaki geçiş, kir, yabancı cisim veya hasardan dolayı etkilenmemelidir, aksi takdirde sıcaklık ayarının hassasiyeti engellenmiş olur.

### Dikkat:

**Havya ucunun, havaya iyi şekilde oturmasına dikkat edilmelidir.**

Isıtma elemanı ve havya ucunun ısı iletme yüzeyleri temiz tutulmalıdır.

Kızgın havya ucu, temizleme süngerinin üzerine veya plastik yüzeylere konulmamalıdır.

Lehim cihazları, ortalama bir havya ucu veya memesi için ayarlanmıştır. Uç değiştirmeden veya başka şekildeki uçların kullanılması ile sapmalar meydana gelebilir.

## 7. Aksam listesi

005 13 120 99	Ayak şalteri
005 13 031 99	Aktivatör (aktif hale getirici) tipi
005 28 126 99	WDH-30 güvenlik bölmeli FE-ek donanım kit

### Havya ucu:

005 44 403 99	LT A	1,6 mm keski
005 44 405 99	LT B	2,4 mm keski
005 44 407 99	LT C	3,2 mm keski
005 44 443 99	LT ALX	1,6 mm bükülmüş
005 44 442 99	LT BX	2,4 mm bükülmüş
005 44 412 99	LT H	0,8 mm keski
005 44 420 99	LT HX	0,8 mm bükülmüş
005 44 408 99	LT F	1,2 mm yuvarlak şekilli olarak eğri kesilmiş
005 44 444 99	LT BB	2,4mm yuvarlak şekilli olarak eğri kesilmiş
005 44 445 99	LT CC	3,2 mm yuvarlak şekilli olarak eğri kesilmiş

## 8. Teslimat kapsamı

Kumanda cihazı  
Besleme ünitesi  
WSF P havyalar  
Küçük alet  
Havya altlığı  
Şebeke kablosu  
Kullanım kılavuzu  
Güvenlik uyarıları

### Teknik değişikliklerin hakkı saklıdır!

Güncellenmiş kullanım kılavuzlarını [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com) sayfasında bulabilirsiniz.



Děkujeme Vám za důvěru, kterou jste nám projevili zakoupením pájecí stanice Weller WTCP WSF 81 D5 / D8. Při výrobě bylo dbáno na nejpřísnější požadavky na kvalitu, které zaručují spolehlivou funkci přístroje.

## 1. Pozor!

Před uvedením stanice do provozu si, prosím, pozorně přečtete Návod k použití a přiložené Bezpečnostní pokyny. Při nedodržení bezpečnostních předpisů hrozí nebezpečí poranění i smrtelného úrazu.

Výrobce nepřebírá žádnou odpovědnost za použití v rozporu s Návodem k použití a dále v případě svévolné úpravy.

Pájecí stanice Weller WSF 81 D5/D8 odpovídá prohlášení o shodě ES dle základních bezpečnostních požadavků směrnic 2004/108/ES, 2006/95/ES a 2011/65/EU (RoHS).

## 2. Popis

Pájecí stanice WSF 81 D5/D8 patří do řady přístrojů, která byla vyvinuta pro použití v průmyslové výrobě, při opravách a v laboratoři.

Pájecí stanice obsahuje automatický systém podávání cínové pájky. Použité průměry trubičkové pájky se dělí do dvou rozsahů a jsou určeny napojenou páječkou (0,5-0,8 mm s páječkou WSF P5 a 0,8-1,5 mm s páječkou WSF P8) Podávací jednotka a řídicí jednotka se mohou po úsporu místa postavit na sebe.

Řídicí jednotka obsahuje digitální elektroniku pro regulaci páječky (kanál 1) a řízení podávání pájky (kanál 2). Díky použití mikroprocesoru je dosaženo optimálního teplotního chování s různými páječkami a přesného řízení podávání trubičkové pájky.

Teplota hrotu páječky je digitálně zobrazena (kanál 1) a je plynule nastavitelná v rozsahu 50 °C až 450 °C. Dosažení zvolené teploty je signalizováno blikáním červené LED na displeji, což umožňuje optickou kontrolu regulace. Trvalý svit znamená, že se systém zahřívá.

Pomocí integrovaného obvodu kontroly teploty je možné přes bezpotenciálový kontakt vyhodnocovat různé teplotní stavy.

Podávací jednotka obsahuje mechanický pohon pro podávání cínu a přípojku páječky pro vedení trubičkového drátu. Držák na cívku max. s 1 kg trubičkové pájky je rovněž součástí podávací jednotky.

Přípůsobení mechanického pohonu průměru trubičkové pájky se provede automaticky.

Páječka WSF se vyznačuje svou ergonomickou konstrukcí s pohyblivým topným článkem. Pomocí obzvlášť výkonného topného článku 80 W je rychle a přesně dosaženo teploty pájení. Úhel pohyblivého topného článku lze po uvolnění aretačního šroubu (20) přestavit cca o 40°.

Při práci se systémem pro podávání cínu se v principu rozlišují dva způsoby:

### Režim SFA automatic:

V režimu provozu SFA se krátkým stisknutím mikrosplínače na páječce (volitelně nožního splínače nebo externího kontaktu) trubičkový cín posune vpřed o přednastavenou délku. Požadované množství cínu lze plynule nastavit v rozsahu cca 1–10 mm. Doba posuvu (kanál 2) se zobrazuje na displeji.

### Režim SFC continuous:

U režimu provozu SFC je podávání cínu aktivováno po dobu, kdy je stisknut mikrosplínač na páječce (volitelně nožní splínač nebo externí kontakt). Otáčky (rychlost) podávání lze plynule nastavit a jsou digitálně zobrazeny na kanálu 2.

Různé možnosti vyrovnání potenciálů vůči pájecímu hrotu, spínání nulového napětí a antistatické provedení pájecí stanice doplňují vysoký standard kvality.

Pomocí přístrojů pro zadávání dat WCB 1 a WCB 2 dodávaných jako příslušenství je možné realizovat doplňkové funkce a nastavení pájecí stanice. Integrovaný měřič teploty a rozhraní pro PC patří k rozšířenému rozsahu funkcí přístroje pro zadávání dat WCB 2.

## 3. Obsluha a nastavení

### Volba kanálu

Pomocí tlačítka volby kanálu (7) lze displej přepnout na zobrazení kanálu 1 (regulace teploty) nebo kanálu 2 (podávání). Právě zobrazený kanál je indikován svitem červené / oranžové svítivé diody nad připojovací zásuvkou (6) nebo (9).

Nejsou-li stisknuta žádná tlačítka, přepne se přístroj cca po 10 s automaticky na kanál 1 a zobrazuje skutečnou hodnotu teploty.

### Nastavení teploty (kanál 1)

Bez stisknutí tlačítka zobrazuje displej (2) skutečnou teplotu. Po stisknutí tlačítka UP nebo DOWN (3) (4) se displej (2) přepne na právě nastavenou požadovanou hodnotu.

**Technické údaje**

Rozměry (Š X H X V):	120 X 217 X 199 mm
Síťové napětí:	230 V / 50 Hz
Výstupní napětí:	24 V st (kanál 1); 24 V ss (kanál 2)
Příkon:	90 W
Pojistka:	T800mA
Regulace teploty:	plynulá 50–450 °C
Přesnost:	+ - 9 °C
Vyrovnaní potenciálů:	v základním stavu tvrdě uzemněno

Nastavenou požadovanou hodnotu (blikající displej) je možné změnit odpovídajícím směrem pouze krátkými stisky nebo trvalým stisknutím tlačítka UP nebo DOWN (3) (4). Při trvalém stisknutí tlačítka se požadovaná hodnota mění rychle. Přibližně 2 sekundy po uvolnění tlačítka se displej (2) automaticky přepne opět na skutečnou hodnotu.

**Standardní snížení teploty (setback)**

Při nepoužívání páječky se teplota po 20 minutách automaticky sníží na hodnotu Standby 150 °C (300 °F). Po uplynutí trojnásobku času pro snížení teploty (60 minut) se aktivuje funkce AUTO OFF. Páječka se vypne.

Zapnutí standardní funkce doby snížení teploty: Během zapínání přístroje držte stisknuté tlačítko UP, dokud se na displeji neobjeví ON. Stejným postupem proveďte vypnutí. Na displeji se zobrazí OFF (stav při dodání).

Použití velmi malých pájecích hrotů může ovlivnit spolehlivost funkce.

**Nastavení podávání (kanál 2)**

Po přepnutí na kanál 2 zobrazuje displej (2) otáčky u režimu SFC nebo dobu posuvu v režimu SFA. Nastavenou hodnotu je možné změnit odpovídajícím směrem pouze krátkými stisky nebo trvalým stisknutím tlačítka UP nebo DOWN (3)(4). Při trvalém stisknutím tlačítka se požadovaná hodnota mění rychle. Nejsou-li stisknuta žádná tlačítka, přepne se přístroj cca po 10 s automaticky na kanál 1 a zobrazuje skutečnou hodnotu teploty.

**Nastavitelné rozsahy:**

Čas posuvu v režimu SFA (množství pájky)  
1 - 300 (kroky 10 ms)

Otáčky v režimu SFC (rychlost)  
10-100 %

**Rychlý posuv:**

Při současném stisknutí tlačítek UP a DOWN se trubičková pájka posouvá maximální rychlostí (100 %). To je vhodné k přisunutí trubičkové pájky po výměně cívk.

**Přepnutí režimů SFA / SFC:**

Držte stisknuté tlačítko volby kanálu (7) a tlačítkem UP (3) nastavte požadovaný režim. Na displeji se zobrazí nastavený režim provozu.

**Nastavení teplotního okna**

Stiskněte současně tlačítko volby kanálu (7) a tlačítko DOWN (4). Na displeji bliká hodnota (ve °C/°F) aktuálně nastaveného teplotního okna (z výroby nastaveno na 000).

**Nastavení z výroby 000 znamená:**

Obvod kontroly teploty je vypnutý a bezpotenciálový kontakt (16) je stále nízkoohmový.

**Zobrazení °C**

Nastavení 001 – 099 odpovídá:  
Velikost teplotního okna + - 1 °C až + - 99 °C

**Zobrazení °F**

Nastavení 001 – 178 odpovídá:  
Velikost teplotního okna + - 1 °F až + - 178 °F

**Bezpotenciálový kontakt**

Nachází-li se skutečná teplota páječky v nastaveném teplotním okně (toleranci rozpětí), přepne se bezpotenciálový kontakt (16) do nízkoohmového stavu. Nachází-li se teplota mimo nastavené teplotní okno, zobrazuje se na displeji (2) HI (High; teplota příliš vysoká) nebo LO (Low, teplota příliš nízká) ve 2sekundových intervalech a bezpotenciálový kontakt (16) je vysokoohmový.

Bezpotenciálový kontakt přístroje je realizován tranzistorovým výstupem optočlenu. Proto je potřeba dbát na polaritu spínaného napětí.

PLUS (+) na pin 2  
MINUS (-) na pin 3

Kontakt lze zatěžovat max. 24 V / 20 mA

**Externí přístroj pro zadávání dat WCB 2 (volitelné příslušenství)**

Při použití externí jednotky pro zadávání údajů jsou k dispozici následující funkce.

**● Ofset:**

Reálnou teplotu pájecího hrotu lze změnit zadáním teplotního ofsetu o +/- 40 °C.

**● Setback:**

Snížení nastavené požadované teploty na 150 °C /300 °F (Standby). Doba snížení teploty, po jejímž uplynutí se pájecí stanice přepne do pohotovostního režimu, je nastavitelná v rozmezí 0–99 minut. Stav snížení teploty je signalizován blikajícím zobrazením skutečné hodnoty. Po uplynutí trojnásobku času pro snížení teploty se aktivuje funkce AUTO OFF. Páječka je vypnuta (blikající čárka na displeji). Stisknutím některého tlačítka nebo mikrospínače se režim snížení teploty (Setback) příp. stav automatického vypnutí ukončí. Přitom se krátce zobrazí nastavená požadovaná hodnota.

**● Lock:**

Zablokování požadované teploty a teplotního okna. Po zablokování nelze na pájecí stanici měnit žádná nastavení.

**● °C/°F:**

Přepnutí zobrazení teploty ze °C na °F a naopak. Držte-li během zapínání tlačítko Down stisknuté, zobrazí se právě použitá teplotní stupnice.

**● Window:**

Omezení teplotního rozsahu na max. +/-99 °C vycházející z teploty zablokované funkcí LOCK. Zablokovaná teplota tak představuje střed nastavitelného teplotního rozsahu.

U přístrojů s bezpotenciálovým kontaktem (výstup s optočlenem) slouží funkce WINDOW k nastavení teplotního okna. Leží-li skutečná teplota v teplotním okně, sepne se bezpotenciálový kontakt (výstup s optočlenem).

**● Cal:**

Tovární nastavení FSE (resetování všech nastavených hodnot na 0, požadovaná hodnota teploty 350 °C/660 °F)

**● Rozhraní pro PC:**

RS232 (jen WCB 2)

**● Měřič teploty:**

Integrovaný teploměr pro termočlánek typu K (jen WCB 2)

**Péče a údržba**

Při nepravdivém podávání je potřeba očistit hnací kolo mosazným kartáčem. Řídicí jednotku k tomu sejměte z podávací jednotky.

Pro zpřístupnění sklopte víko podávací jednotky dozadu. Následně nadzvedněte a očistěte hnací kolo.

**Pokyny k péči o páječku WSP P5/P8 / WP / WSP**

(topné těleso, kryt špičky a pájecí špička)

Čistěte topné těleso v závislosti na intenzitě používání páječky

**Čištění topného tělesa:**

Odstraňte zbytky nečistot z hrotu pájedla.

Sejměte kryt špičky uvolněním rýhované matice/krytu špičky. Kryty špičky přitom nezmáčkněte (kvůli zamezení poškození topného tělesa).

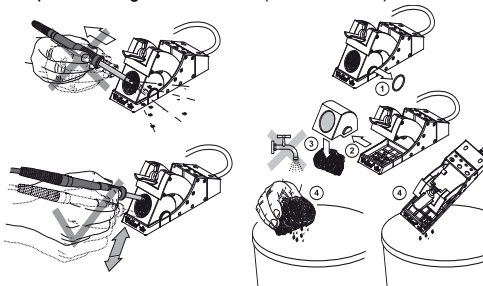
K čištění používejte drátěný kartáč T0051382799

čisticí sadu WDC 2 T0051512699

čisticí sadu WDC T0051512799.

**Péče o pájecí špičku:**

Pro bezolovnatém pájení doporučujeme pájecí špičku vždy před odložením pájedla na odkládací plochu znovu smáčet v pájecím cínu. K čištění pájecí špičky používejte naši spirálovou vlnu pro WDC 2 T0051512599 a WDC T0051512499. Pro nesmáčené pájecí špičky doporučujeme používat regenerátor hrotů (T0051303199).

**4. Uvedení do provozu**

Pojpote podávací jednotku elektricky s řídicí jednotkou. Zástrčka (12) do zásuvky (6).

Přípojky páječky připojte k řídicí jednotce a podávací jednotce. Elektrickou přípojovací zástrčku páječky zasuňte do 7pólové přípojovací zásuvky (9) řídicí jednotky a aretujte. Drátové vedení zasuňte do spojovacího článku (13) podávací jednotky až po doraz a zajistěte stahovacím šroubem (17).

Odložte páječku do bezpečnostního stojánu.

Je-li síťové napětí správné, připojte řídicí jednotku k síti (14). Zapněte přístroj (1).

**Namontujte cívku s cínem**

Demontujte rýhovanou matici (19) držáku cívky cínu. Cívku s cínem nasadte na hřídel tak, aby se trubičková pájka odvíjela dolů. Cívku cínu zajistěte rýhovanou maticí a začátek drátu zaveďte do zaváděcího otvoru (18).

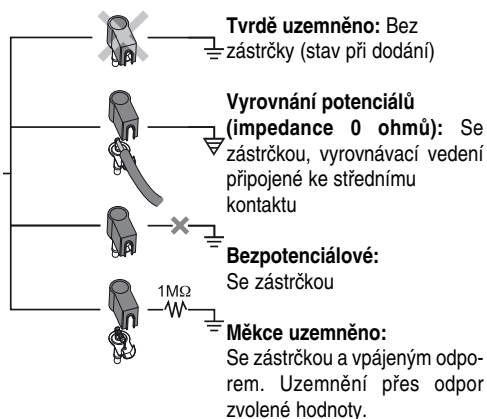
Současným stisknutím tlačítek UP a DOWN je trubičková pájka zachycena pohonem a transportována maximální rychlostí. Transportujte trubičkovou pájku, dokud se neobjeví u přívodní trysky páječky (22).

Pokud nebyla trubičková pájka zachycena pohonem, můžete pro zpřístupnění pohonné jednotky sklopit víko dozadu. Oba zajišťovací prvky víka je možné otevřít otočením cca o 90° doleva.

Následně proveďte nastavení přístroje podle popisu v části Obsluha a nastavení.

## 5. Vyrovnání potenciálů

Různým zapojením zdířky s pomocným kontaktem 3,5 mm (8) lze realizovat čtyři varianty:



## 6. Pokyny k technice pájení

Při prvním zahřátí naneste na selektivně pocínovatelné pájecí hroty pájku. Ta odstraní z pájecího hrotu vrstvy oxidů vzniklé při skladování a nečistoty. Při přestávkách v pájení a před odložením páječky dbejte na to, aby byl pájecí hrot dobře pocínován. U velmi jemně aktivovaných tavidlech (no clean) se k udržení smáčivosti doporučuje použití aktivátoru hrotu.

Přechod mezi topným tělesem / snímačem a pájecím hrotem nesmí být zhoršen nečistotami, cizími tělesy nebo poškozením, protože by to ovlivnilo regulaci teploty.

### Pozor:

**Vždy dbejte na správné nasazení pájecího hrotu.**

Plochy topného tělesa a pájecího hrotu, které přenášejí teplo, udržujte čisté.

Horký pájecí hrot neodkládejte na čisticí houbu nebo umělohmotné povrchy.

Páječky byly seřízeny pro střední pájecí hrot příp. trysku. Při výměně hrotu nebo použití hrotu jiného tvaru se mohou vyskytnout odchylky.

## 7. Příslušenství

005 13 120 99	Nožní spínač
005 13 031 99	Aktivátor hrotu
005 28 126 99	Sada pro dodatečné vybavení FE bezpečnostním stojánkem WDH 30

### Pájecí hroty:

005 44 403 99	LT A	1,6 mm plochý
005 44 405 99	LT B	2,4 mm plochý
005 44 407 99	LT C	3,2 mm plochý
005 44 443 99	LT ALX	1,6 mm ohnutý
005 44 442 99	LT BX	2,4 mm ohnutý
005 44 412 99	LT H	0,8 mm plochý
005 44 420 99	LT HX	0,8 mm ohnutý
005 44 408 99	LT F	1,2 mm kulatý tvar, zkosený
005 44 444 99	LT BB	2,4 mm kulatý tvar, zkosený
005 44 445 99	LT CC	3,2 mm kulatý tvar, zkosený

## 8. Rozsah dodávky

Řídicí jednotka  
Podávací jednotka  
Páječka WSF P  
Drobné nářadí  
Stojánek páječky  
Síťový kabel  
Provozní návod  
Bezpečnostní pokyny

### Technické změny vyhrazeny!

**Aktualizovaný provozní návod najdete na adrese [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).**

Dziękujemy za zaufanie okazane nam przy zakupie stacji lutowniczej Weller WSF 81 D5/D8. Za podstawę produkcji przyjęliśmy surowe wymogi jakościowe, które zapewniają nienaganne działanie tego urządzenia.

## 1. Uwaga!

Przed uruchomieniem urządzenia należy przeczytać uważnie niniejszą instrukcję obsługi oraz wskazówki bezpieczeństwa. Nieprzestrzeganie przepisów bezpieczeństwa stanowi niebezpieczeństwo utraty zdrowia lub życia.

Za inne, niezgodne z niniejszą instrukcją obsługi użytkowanie oraz samowolne zmiany w urządzeniu producent nie ponosi odpowiedzialności.

Stacja lutownicza Weller WSF 81 D5/D8 odpowiada deklaracji zgodności EG zgodnie z podstawowymi wymogami bezpieczeństwa wg norm 2004/108/EWG, 2006/95/EG oraz 2011/65/EU (RoHS).

## 2. Opis

Stacja lutownicza WSF 81 D5/D8 zaliczana jest do rodziny narzędzi, zaprojektowanych dla potrzeb związanych z przemysłową techniką produkcyjną oraz do prac naprawczych i laboratoryjnych.

Stacja lutownicza wyposażona jest w automatyczny podajnik lutowia. Możliwe do wykorzystania przekroje lutowia podzielone są na dwa zakresy i definiowane są przez podłączoną lutownicę (0,5 mm - 0,8 mm z lutownicą WSF P5 i 0,8 mm - 1,5 mm z lutownicą WSF P8). Jednostka podajnikowa oraz sterownik mogą być ustawione jedno na drugim zapewniając ergonomię położenia.

Sterownik wyposażony jest w elektronikę cyfrową dla regulacji lutownicy (kanał 1) i sterowania podajnikiem (kanał 2). Zastosowanie mikroprocesora umożliwia uzyskanie optymalnej regulacji temperatury dla różnorodnych narzędzi lutowniczych i precyzyjnego sterowania funkcją podajnikową lutowia.

Temperatura grotu lutowniczego (kanał 1) wyświetlana jest cyfrowo i ustawiana bezstopniowo w zakresie od 50°C do 450°C. Osiągnięcie wybranej temperatury sygnalizowane jest pulsowaniem czerwonej diody na wyświetlaczu, która tym samym służy jako optyczna kontrola regulacji. Ciągłe podświetlenie sygnalizuje, że system się nagrzewa.

Za pomocą zintegrowanego przełączania kontroli temperatury można poprzez bezpotencjałowe złącze analizować różne stany temperaturowe.

Jednostka podajnikowa wyposażona jest w napęd mechaniczny dla podawania cyny i w przyłączy dla prowadzenia lutowia w lutownicy. Do elementu wyposażenia jednostki podajnikowej należy również stojak na szpulę z cyną o maks. masie lutowia 1 kg.

Dopasowanie napędu mechanicznego do przekroju lutowia odbywa się automatycznie.

Lutownica WSF wyróżnia się ergonomiczną konstrukcją wraz z ruchomym elementem grzejnym. Dzięki szczególnie wydajnemu elementowi grzejnemu o mocy 80 W, temperatura lutownicy jest szybko i precyzyjnie osiągnięta. Po zluźnieniu śruby ustawiającej (20), można zmienić kąt położenia ruchomego elementu grzejnemu o ok. 40°.

Podczas eksploatacji z systemem podawania lutowia rozróżnia się zasadniczo dwa jego rodzaje:

### Tryb SFA automatic:

W przypadku trybu roboczego SFA, krótkie przyciśnięcie przełącznika ręcznego (opcjonalnie przełącznika nożnego lub zewnętrznego styku) powoduje wypchnięcie ustawionej ilości lutowia. Wymagana ilość lutowia może być ustawiana bezstopniowo w zakresie od ok. 1 – 10mm. Czas podawania lutowia (kanał 2) wskazywany jest cyfrowo.

### Tryb SFC continuous:

W przypadku trybu roboczego SFC, podawanie cyny jest aktywne dopóty, dopóki przyciśnięty jest przełącznik ręczny (opcjonalnie przełącznik nożny lub zewnętrzny styk). Liczbę obrotów (prędkość) funkcji podawania można ustawiać bezstopniowo i wskazywana jest ona cyfrowo przez kanał 2.

Różne możliwości wyrównania potencjału grotu lutowniczego, wyłączanie przy zaniku napięcia, jak również antystatyczne właściwości stacji lutowniczej, uzupełniają wysoki standard jakości.

Za pomocą dostępnych w opcji programatorów WCB 1 oraz WCB 2 mogą być realizowane dla stacji lutowniczej uzupełniające funkcje dodatkowe oraz ustawienia. Zintegrowany miernik temperatury i złącze PC stanowią uzupełnienie rozszerzonych funkcji programatora WCB 2.

## 3. Obsługa i ustawianie

### Wybór kanału

Poprzez użycie przycisku wyboru kanału (7) można wybrać wskazania dla kanału 1 (regulacja temperatury) lub kanału 2 (podawanie). Wybrany kanał oznaczony jest czerwono-pomarańczową diodą świetlną (6) lub (9), która znajduje się powyżej gniazda przyłączeniowego.

Jeśli nie zostanie przyciśnięty żaden przycisk, wówczas urządzenie przełącza po ok 10 sek. automatycznie na wskazania kanału 1 i wyświetla wartość temperatury rzeczywistej.

### Ustawianie temperatury (kanał 1)

Bez wciskania przycisku, wyświetlacz cyfrowy (2) wskazuje wartość temperatury rzeczywistej. Poprzez użycie przycisku Up lub Down (3) (4) wyświetlacz cyfrowy (2) pokaże ustawioną wartość zadaną. Ustawiona wartość zadaną (migający wyświetlacz) może być zmieniona jeśli krótko naciśnięty lub przytrzymany zostanie przycisk (3) (4)

**Dane techniczne**

Wymiary (SZER. X GL. X WYS.):	120 X 217 X 199 mm
Napięcie sieciowe:	230 V / 50 Hz
Napięcie wyjściowe:	24 VAC (kanał 1); 24 VDC (kanał 2)
Moc:	90 W
Bezpiecznik:	T800mA
Regulacja temperatury:	bezpłynowa 50°C – 450°C
Dokładność:	+ - 9°C
Wyrównanie potencjału:	Standardowo uziemienie bezpośrednie

Up lub Down. Jeśli przycisk będzie wciskany w sposób ciągły, wartość zadana będzie zmieniała się w przyspieszonym tempie. W momencie puszczenia przycisku, po ok. 2 sek. cyfrowy wyświetlacz (2) automatycznie wskaże wartość rzeczywistą.

**Standardowy setback**

Jeśli nie używa się włączonej lutownicy to po 20 min. temperatura automatycznie zostaje obniżona do wartości standby 150°C (300°F). Po 3-krotnym przekroczeniu limitu czasu setback (60 min.) aktywuje się funkcja AUTO OFF. Kolba lutownicza zostanie wyłączona.

Włączenie funkcji standardowej setback: W trakcie włączania urządzenia przytrzymać przycisk UP, dopóki wyświetlacz nie pokaże ON. Ten sam sposób odnosi się do funkcji wyłączenia. Na wyświetlaczu pokaże się OFF (stan fabryczny)

Korzystanie z bardzo cienkich grotów może mieć wpływ na niezawodność danej funkcji.

**Ustawienia podawania (kanał 2)**

Po przełączeniu na kanał 2, wyświetlacz cyfrowy (2) pokazuje liczbę obrotów dla trybu SFC lub czas podawania lutowia dla trybu SFA. Ustawiona wartość może być zmieniona w odpowiednim kierunku poprzez krótkie naciśnięcie lub przytrzymanie przycisku UP lub DOWN (3)(4). Jeśli przycisk będzie wciskany w sposób ciągły, wartość zadana będzie zmieniała się w przyspieszonym tempie. Jeśli nie zostanie przyciśnięty żaden przycisk, wówczas urządzenie przełącza po ok 10 sek. automatycznie na wskazania kanału 1 i wyświetla wartość temperatury rzeczywistej.

**Zakres ustawień:**

Tryb SFA czas podawania (ilość lutu)  
1 - 300 (kroki co 10ms)

Tryb SFC liczba obrotów (prędkość)  
10% - 100%

**Szybkie podawanie:**

Jednoczesne przyciśnięcie przycisku UP i DOWN powoduje podawanie lutowia z maks. prędkością (100%).

Zalecane dla posunięcia lutowia po wymianie szpuli z cyną

**Przełączanie trybu SFA / SFC:**

Przytrzymać wciśnięty przycisk wyboru kanału (7) i za pomocą przycisku UP (3) ustawić żądany tryb. Na wyświetlaczu pokaże się ustawiony tryb roboczy.

**Ustawianie okna temperaturowego**

Przycisnąć równocześnie przycisk wyboru kanału (7) i DOWN (4). Wyświetlacz wskaże pulsującą wartość (w °C/°F) aktualnie ustawionego okna temperaturowego (nastawa fabryczna 000).

Nastawa fabryczna 000 oznacza:

Funkcja kontrolna przełączania temperatury jest wyłączona a bezpotencjałowe złącze (16) jest zawsze małooporowe.

**Wskaźnik °C**

Nastawa 001 – 099 odpowiada:

Wielkość okna temperaturowego + - 1°C do + - 99°C

**Wskaźnik °F**

Nastawa 001 – 178 odpowiada:

Wielkość okna temperaturowego +- 1°F do +-178°F

**Bezpotencjałowe złącze**

Jeśli temperatura rzeczywista lutownicy ustawiona jest w obrębie zdefiniowanego okna temperaturowego (zakres tolerancji), wówczas bezpotencjałowe złącze (16) załączane jest małooporowo. Jeśli temperatura ustawiona jest poza obrębem zdefiniowanego okna temperaturowego, wówczas za pomocą wyświetlacza (2) sygnalizowany jest stan HI (High; temperatura za wysoka) lub LO (Low, temperatura za niska) z 2 sekundowym taktowaniem a bezpotencjałowe złącze (16) jest wielkooporowe.

Wyjście tranzystorowe optoizolatora definiuje bezpotencjałowe złącze urządzenia. Dlatego należy uważać na polaryzację załączanego napięcia.

PLUS (+) na styku 2

MINUS (-) na styku 3

Złącze to posiada dopuszczalne obciążenie maks. 24 V / 20 mA

### Zewnętrzny programator WCB 1 i WCB 2 (opcja)

Korzystając z zewnętrznego programatora, dostępne są następujące funkcje.

#### ● Offset:

Rzeczywista temperatura grotu lutowniczego może zostać zmieniona o +/- 40°C poprzez wprowadzenie offsetu temperatury.

#### ● Setback:

Obniżenie ustawionej temperatury zadanej do 150°C / 300°F (standby). Gdy stacja lutownicza przejdzie w tryb standby, można ustawić czas setback w zakresie od 0 - 99 minut. Tryb setback sygnalizowany jest na wyświetlaczu pulsującym wskaźnikiem wartości rzeczywistej. Po 3-krotnym przekroczeniu limitu czasu setback aktywuje się funkcja AUTO OFF. Lutownica zostanie wyłączona (migająca kreska na wyświetlaczu). Naciśnięcie dowolnego przycisku lub przełącznika ręcznego powoduje zakończenie trybu setback wzgl. trybu Auto-Off. Jednocześnie, na krótko wyświetli się wartość zadana.

#### ● Lock:

Blokowanie temperatury zadanej oraz pola temperaturowego. Po zablokowaniu nie można wprowadzić jakichkolwiek zmian w ustawieniach stacji lutowniczej.

#### ● °C / °F:

Przełączanie wskaźnika temperatury z °C na °F i odwrotnie. Wciśnięcie podczas uruchamiania przycisku Down powoduje wyświetlenie aktualnej wersji wskazania temperatury.

#### ● Window:

Ograniczenie zakresu temperatury do maks. +/-99°C wychodząc od wartości temperatury zablokowanej funkcją LOCK. Zablokowana wartość temperatury jest równocześnie punktem wyjściowym dla regulacji zakresu temperatury.

W urządzeniach z bezpotencjałowym złączem (wyjście przez optoizolator) funkcja WINDOW służy do ustawiania zakresu pola temperaturowego. Jeżeli rzeczywista temperatura znajdzie się w obrębie pola temperaturowego, złącze bezpotencjałowe przełączy się (wyjście przez optoizolator).

#### ● Cal:

Nastawa fabryczna FSE (przywrócenie wszystkich wartości nastawczych do 0, wartość temperatury zadanej 350°C/660°F).

#### ● Złącze PC:

RS232 (tylko WCB 2)

#### ● Miernik temperatury:

Zintegrowany miernik temperatury dla termoelementu typu K (tylko WCB 2)

#### Konserwacja i pielęgnacja

W przypadku nierównomiernego podawania lutowia należy oczyścić koto napędzające za pomocą szczotki z drutu mosiężnego. W tym celu, odłączyć sterownik od jednostki podajnikowej. Pokrywe jednostki podajnikowej odchylić do tyłu i umożliwić dostęp do jednostki podajnikowej. Następnie podnieść koto napędzające i wyczyścić.

#### Wskazówka dot. pielęgnacji kolby lutowniczej WSP P5/P8 / WP / WSP

(element grzewczy, tuleja grotu oraz grot lutowniczy)  
Element grzewczy należy czyścić w zależności od intensywności korzystania z kolby lutowniczej



#### Czyszczenie elementu grzewczego:

Usunąć pozostałości zanieczyszczeń z tulei grotu. Zdjąć tuleję grotu wykręcając nakrętkę radełkową/tuleję grotu. Nie zgnieć przy tym tuleję grotu (aby uniknąć uszkodzenia elementu grzewczego).

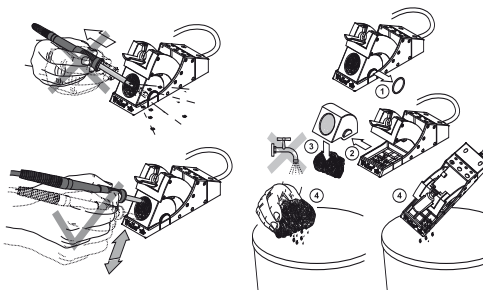
Do czyszczenia używać szczotkę drucianą T0051382799

Zestaw do czyszczenia WDC 2 T0051512699

Zestaw do czyszczenia WDC T0051512799.

#### Pielęgnacja grotu lutowniczego:

Po zakończonym lutowaniu bezołowiowym, przed odłożeniem grotu lutowniczego na podstawie zaleca się ponowne pokrycie grotu cyną lutowniczą. Do czyszczenia grotu lutowniczego należy zawsze używać naszą wełnę spiralną do WDC 2 T0051512599 oraz WDC T0051512499. Do niepopielonych grotów lutowniczych zalecane jest użycie środka Tip-Activator (T0051303199).



## 4. Uruchomienie

Jednostkę podajnikową połączyć elektrycznie ze sterownikiem. Wtyczka (12) do gniazda (6).

Przyłącza lutownicy połączyć ze sterownikiem i jednostką podajnikową. Podłączyć elektryczną wtyczkę przyłączeniową lutownicy do 7-biegowego gniazda przyłączeniowego (9) sterownika i zablokować. Wyprowadzenie lutowia wprowadzić do oporu w element łączeniowy (13) jednostki podajnikowej i zablokować za pomocą śruby zaciskowej (17).

Położyć lutownicę na podstawie lutownicy.

Przy prawidłowym napięciu sieciowym podłączyć sterownik do sieci (14). Włączyć urządzenie (1).

### Montaż szpuli z cyną

Zdjąć nakrętkę radełkową (19) uchwyty szpuli z cyną. Szpułę z cyną zamontować na wał w taki sposób, aby lutowie odwijało się w dół. Zabezpieczyć szpułę z cyną za pomocą nakrętki radełkowej i wprowadzić początek lutowia do otworu wprowadzającego (18).

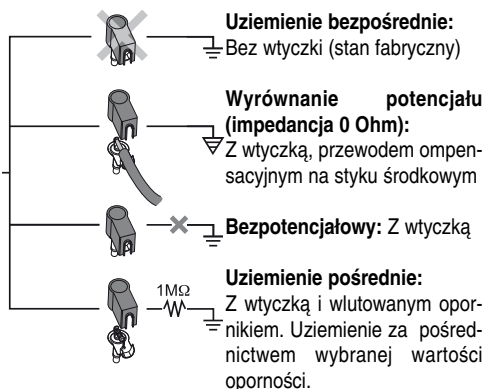
Jednoczesne przyciśnięcie przycisków UP i DOWN spowoduje pochwylenie lutowia przez napęd i transportowanie go z maks. prędkością. Przetransportować lutowie aż będzie widoczne przy końcu dyszy doprowadzającej lutownicy (22).

W przypadku gdy lutowie nie zostanie uchwycone przez napęd, wówczas należy umożliwić dostęp do jednostki napędzającej poprzez uchylenie do tyłu pokrywy jednostki podajnikowej. Obydwa elementy blokujące pokrywą można otworzyć obracając w lewo o ok. 90°.

Następnie wprowadzić ustawienia urządzenia zgodnie ze wskazówkami z części Obsługa i ustawienie.

## 5. Wyrównanie potencjału

Dzięki różnorodnym połączeniom gniazda zapadkowego 3,5 mm (8) możliwe są 4 warianty:



## 6. Wskazówki techniczno-lutownicze

Przy pierwszym nagrzewaniu pokryć lutem selektywny, pobielony grot. Dzięki temu z grotu lutowniczego usunięte zostaną wszelkie zanieczyszczenia i osady powstałe w procesie utleniania. W trakcie przerw w lutowaniu i przed odłożeniem lutownicy na podstawkę należy zawsze pamiętać o tym, aby grot był dobrze pokryty warstwą cyny. W przypadku korzystania z bardzo łagodnych topników (no clean) zaleca się dla zapewnienia trwałości warstwy pokrywającej stosowanie środka Tip Aktivator.

Na przesył ciepła pomiędzy elementem grzejnym/ czujnikiem a grotem lutowniczym nie mogą mieć wpływu zanieczyszczenia, obce ciała ani uszkodzenia, gdyż skutkuje to niedokładnością regulacji temperatury.

### Uwaga:

**Zwracać zawsze uwagę aby grot był dobrze osadzony.**

Utrzymywać w czystości powierzchnie przenoszące ciepło w elemencie grzejnym i grocie lutowniczym.

Nie wolno odkładać gorącego grotu lutowniczego na gąbkę do czyszczenia lub na powierzchnię z tworzywa sztucznego.

Urządzenia lutownicze wyregulowane są na wartości odpowiednie dla średnich grotów lub dysz. Zmiana grotu lub korzystanie z innych grotów lutowniczych może prowadzić do powstania nieprawidłowości w funkcjonowaniu urządzenia.

## 7. Wyposażenie

005 13 120 99	Przełącznik nożny
005 13 031 99	Tip Aktivator
005 28 126 99	Zestaw doposażający FE z podstawką zabezpieczającą WDH 30

### Groty lutownicze:

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

## 8. Zakres dostawy

Sterownik, Jednostka podajnikowa, Kolba lutownicza WSF P, Narzędzia drobne, Podstawka do kolby lutowniczej, Przewód sieciowy, Instrukcja obsługi, Wskazówki bezpieczeństwa, **Zmiany techniczne zastrzeżone!** Zaktualizowane instrukcje obsługi znajdują się pod adresem: [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).



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

## 1. Figyelem!

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

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

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

## 2. Leírás

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

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

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

A forrasztópáka csúcsának hőmérséklete (1. csatorna) digitálisan kijelzésre kerül és 50°C ... 450°C tartományban fokozatmentesen állítható. A beállított hőmérséklet elérését a kijelzőn található, a szabályozó optikai ellenőrzésére szolgáló piros LED villogása jelzi. A folyamatos fény azt jelzi, hogy a rendszer felfűt.

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

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

A mechanikus hajtás összehangolása a dróttátmérővel automatikusan megtörténik.

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

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

### SFA automatic üzemmód:

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

### SFC continuous üzemmód:

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

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

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

## 3. Kezelés és beállítás

### Csatornaválasztás

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

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

**Műszaki adatok**

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

**Hőmérséklet beállítása (1. csatorna)**

A digitális kijelző (2) gombnyomás nélkül a tényleges hőmérséklet-értéket mutatja. Az UP vagy DOWN gomb (3) (4) megnyomásakor a digitális kijelző (2) az éppen beállított előírt értékre vált át. A beállított előírt érték (a villogó kijelző) az UP vagy DOWN gomb (3) (4) megnyomásával vagy folyamatos nyomva tartásával a megfelelő irányba módosítható. Amennyiben a nyomógombot folyamatosan nyomva tartják, akkor az előírt érték gyorsan peregve változik. Kb. 2 másodperccel a gomb elengedése után a digitális kijelző (2) automatikusan visszakapcsol a tényleges értékre.

**Standardsetback**

Amikor nem használják a forrasztószerszámot, a hőmérséklet 20 perc után automatikusan a 150°C-os (300°F) standby-értékre süllyed. A Setback-idő háromszorosának (60 perc) leteltével aktiválódik az AUTO OFF funkció. A forrasztópáka lekapcsol.

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

Nagyon finom forrasztócsúcs használata a funkció biztos működését károsan befolyásolhatja.

**Előtölés beállítása (2. csatorna)**

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

**Beállítási tartományok:**

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

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

**Gyors előtölés:**

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

**SFA / SFC üzemmód átkapcsolása:**

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

**Hőmérsékleti ablak beállítása**

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

A gyári 000 beállítás jelentése:

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

**°C kijelző**

A 001 – 099 beállítás jelentése:

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

**°F kijelző**

A 001 – 178 beállítás jelentése:

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

**Potenciálmentes csatlakozó**

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

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

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

PLUSZ (+) a Pin 2-re

MÍNUSZ (-) a Pin 3-ra

Az érintkező terhelhetősége max. 24 V / 20 mA

### WCB 2 külső beviteli készülék (opció)

Külső beviteli készülék használata esetén a következő funkciók állnak rendelkezésre.

#### ● Offset:

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

#### ● Setback:

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

#### ● Lock:

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

#### ● °C/°F:

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

#### ● Window:

A hőmérséklettartomány korlátozása a LOCK funkcióval reteszelt hőmérséklet max. +/-99 °C értékre. A reteszelt hőmérséklet így a beállítható hőmérséklettartomány középsőnek felel meg.

Potenciálmentes csatlakozóval (optocsatoló-kimenet) rendelkező készülékeknél a WINDOW funkció a hőmérsékleti ablak beállítására szolgál. Amennyiben a tényleges hőmérséklet a hőmérsékleti ablakon belülre esik, akkor a potenciálmentes csatlakozó (optocsatoló-kimenet) kapcsol.

#### ● Cal:

Factory setting FSE (minden beállítási érték visszaállítása

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

#### ● PC-interfész:

RS232 (csak WCB 2)

#### ● Hőmérsékletmérő készülék:

Beépített hőmérsékletmérő készülék K típusú termoelemhez (csak WCB 2)

### Karbantartás és ápolás

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

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

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

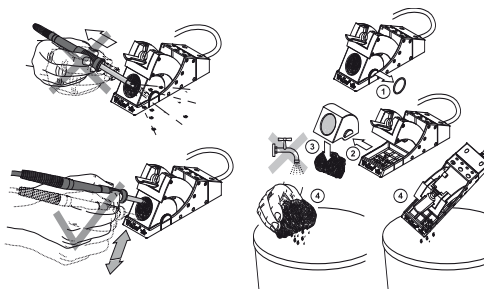


#### A fűtőtest tisztítása:

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

#### A forrasztócsúcs tisztítása:

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



## 4. Üzembevétel

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

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

Helyezze a forrasztópákát a biztonsági tartóba.

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

### Szerelje fel az óntekercset

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

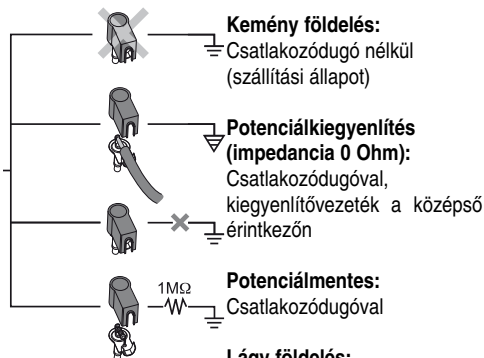
Az UP és DOWN gombok egyidejű megnyomására a hajtás elkapja és max. sebességgel továbbítja a forrasztódrót. A forrasztódrót addig továbbítja, amíg meg nem jelenik a forrasztópáka bevezetőnyílásánál (22).

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

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

## 5. Potenciálkiegyenlítés

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



## 6. Forrasztástechnikai útmutató

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

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

### Vigyázat:

**Mindig ügyeljen a forrasztócsúcs előírászerű illeszkedésére.**

Tartsa tisztán a fűtőtest és a forrasztócsúcs hőátadó felületeit.

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

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

## 7. Tartozékok

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

### Forrasztócsúcsok:

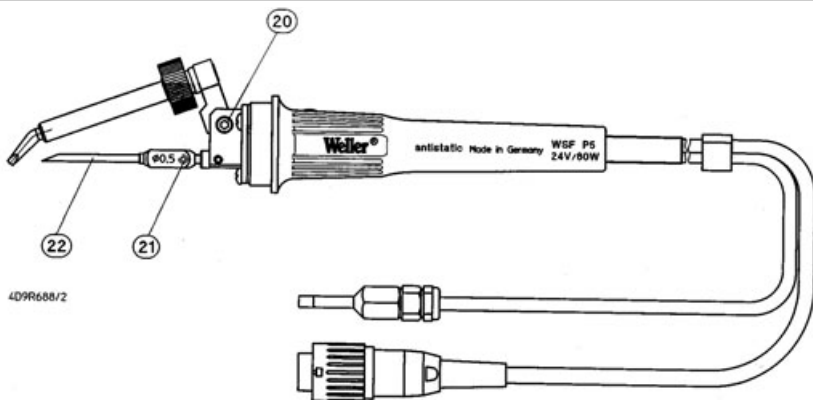
005 44 403 99	LT A	1,6 mm véső
005 44 405 99	LT B	2,4 mm véső
005 44 407 99	LT C	3,2 mm véső
005 44 443 99	LT ALX	1,6 mm hajlítót
005 44 442 99	LT BX	2,4 mm hajlítót
005 44 412 99	LT H	0,8 mm véső
005 44 420 99	LT HX	0,8 mm hajlítót
005 44 408 99	LT F	1,2 mm kerek, ferdére vágott
005 44 444 99	LT BB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

## 8. Szállítási terjedelem

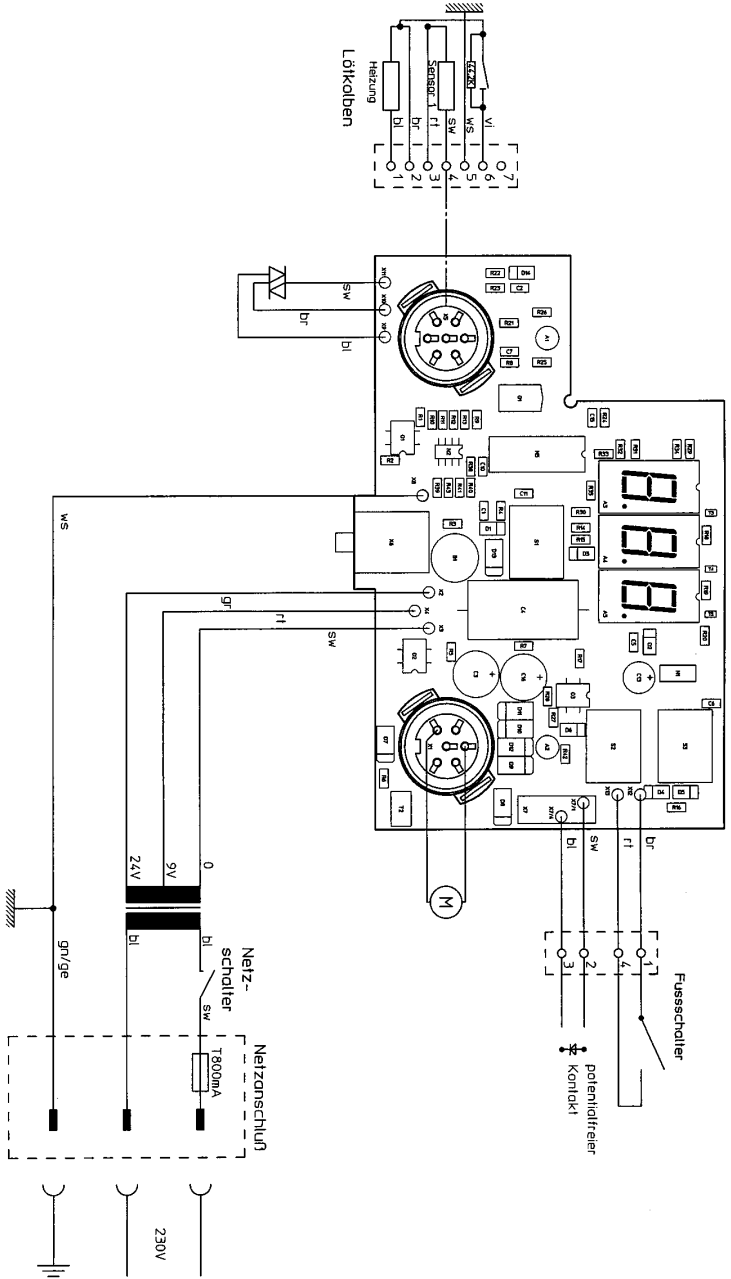
vezérlőkészülék, előtölőegység, WSF P forrasztópáka kis szerszám, forrasztópáka-tartó, Hálózati kábel, Üzemeltetési útmutató, Biztonsági utasítások

### A műszaki változtatások jogát fenntartjuk!

A frissített üzemeltetési útmutatókat a [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com) oldalon találja.

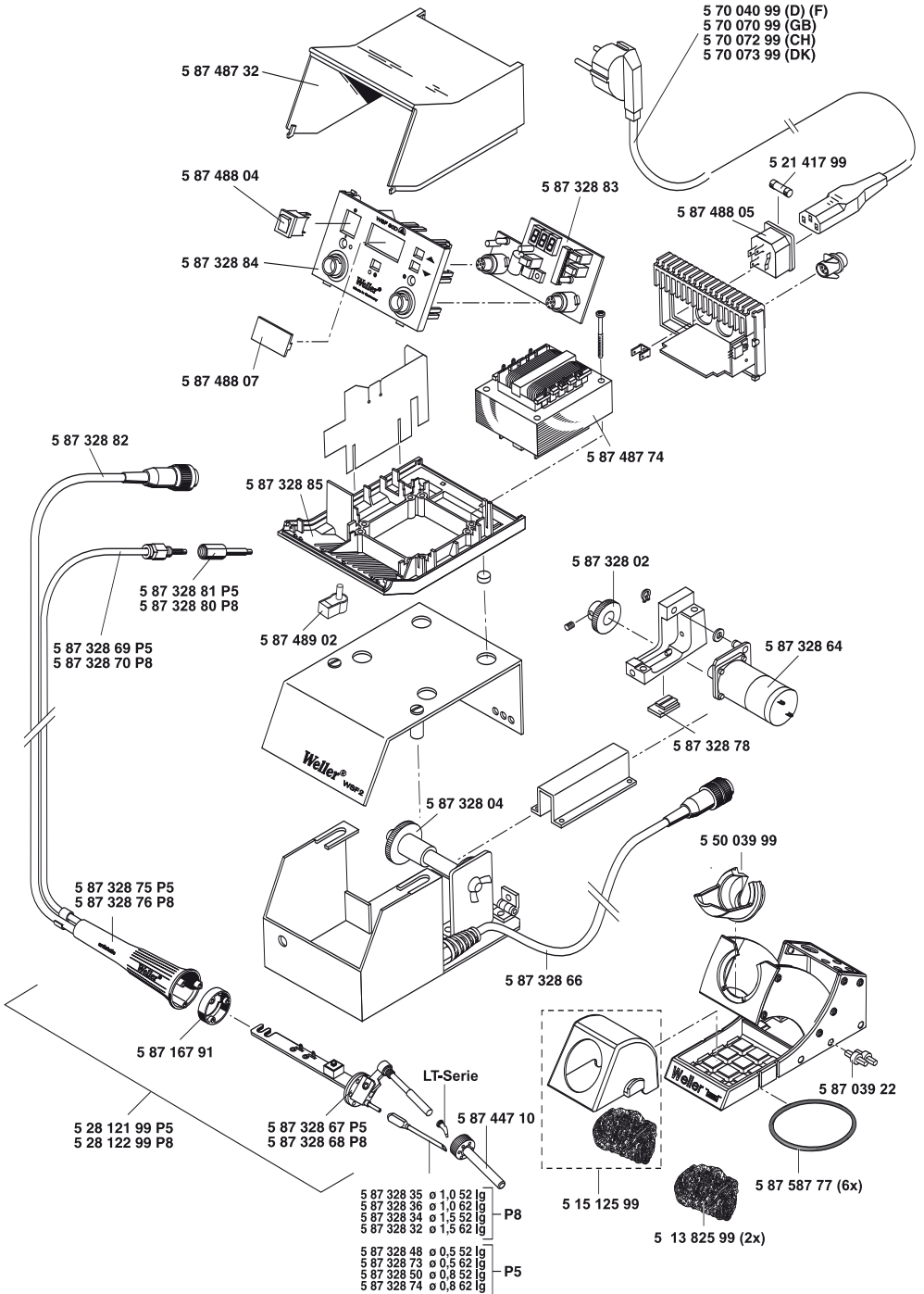


- |  |  |   |
|--|--|---|
| 20. Arretierschraube für Heizkörperverstellung                     | 20. Tornillo de bloqueo para el ajuste del radiador                  | 20. Aretační šroub pro nastavení topného tělesa             |
| 21. Klemmschraube für Zuführrohr                                   | 21. Tornillo de sujeción para tubo de alimentación                   | 21. Stahovací šroub pro přívodní trubici                    |
| 22. Zuführrohr   | 22. Tubo de alimentación   | 22. Přívodní trubice  |
| 20. Vis de blocage pour le réglage de l'élément chauffant          | 20. Låseskrue til indstilling af varmelegemet                        | 20. Šruba regulacyjna dla ustawienia elementu grzejącego    |
| 21. Vis de blocage pour le tube d'amenée                           | 21. Klemskrue til tilførselsrør                                      | 21. Šruba zacisková dla rury doprowadzającej                |
| 22. Tube d'amenée  | 22. Tilførselsrør  | 22. Rura doprowadzająca                                     |
| 20. Vastzetschroef voor instelling warmtelichaam.                  | 20. Parafuso de retenção para a regulação do elemento térmico        | 20. fűtőtestállítós rögzítőcsavarja                         |
| 21. Klemschroef voor toevoerbuis.                                  | 21. Parafuso de aperto para o tubo de alimentação                    | 21. bevezetőcső rögzítőcsavarja                             |
| 22. Toevoerbuís.   | 22. Tubo de alimentação  | 22. bevezetőcső   |
| 20. Vite di bloccaggio per regolazione della posizione resistegna. | 20. Lämmittimen säädön lukitusruuvi                                  | 20. Aretovacia skrutka na prestave nie vyhrievacieho telesa |
| 21. Vite di bloccaggio per tubo di convogliamento                  | 21. Syöttöputken kiristysruuvi                                       | 21. Zaistovacia skrutka na prívodnú rúrku                   |
| 22. Tubo di convogliamento   | 22. Syöttöputki  | 22. Prívodná rúrka  |
| 20. Locking screw for heater adjustment                            | 20. Σταθεροποιητική βίδα για τη μεταρρύθμιση του θερμαντικού σώματος | 20. Zaporni vijak za premikanje grelnega telesa             |
| 21. Clamping screw for feed line                                   | 21. Συνδετική βίδα για τον τροφοδοτικό σωλήνα                        | 21. Prívojni vijak za dovodno cev                           |
| 22. Feed line  | 22. Τροφοδοτικός σωλήνας   | 22. Dovodna cev   |
| 20. Låsskruv för värmareinställning                                | 20. Isitici kısmının ayarını yapmak için kilitleme vidası            | 20. Küttekeha regulaatori kinnitus kruvi                    |
| 21. Låsskruv för tillførselrør                                     | 21. Giriş borusu için klemens vidası                                 | 21. Juurdeviigitoru klemmkruvi                              |
| 22. Tillførselrør  | 22. Giriş borusu   | 22. Juurdeviigitoru   |



MSF81D  
4D9R797/1

4D9R797/1  
10.02.03 / Martin



**GERMANY****Weller Tools GmbH**

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

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

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

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

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

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

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

**SWITZERLAND****Apex Tool Switzerland Sàrl**

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

**AUSTRALIA****Apex Tools - Australia**

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

**CANADA****Apex Tools - Canada**

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

**CHINA****Apex Tool Group**

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

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

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

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

[www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com)

**Weller**<sup>®</sup>