

Weller®

WX1, WX2, WXD 2



DE Betriebsanleitung
GB Operating Instructions
ES Manual de uso
FR Mode d'emploi
IT Istruzioni per l'uso
PT Manual do utilizador
NL Gebruiksaanwijzing
SV Instruktionsbok
DK Betjeningsvejledning
FI Käyttöohjeet

GR Οδηγίες Λειτουργίας
TR Kullanım kılavuzu
CZ Návod k použití
PL Instrukcja obsługi
HU Üzemeltetési utasítás
SK Návod na používanie
SL Navodila za uporabo
EE Kasutusjuhend
LV Lietosanas instrukcija
LT Naudojimo instrukcija

DE Lieferumfang
 GB Included in delivery
 ES Piezas suministradas
 FR Fourniture
 IT Dotazione
 PT Fornecimento
 NL Omvang van de levering
 SV Leveransomfattning
 DK Leveringsomfang
 FI Toimitussisältö

GR Υλικά παράδοσης
 TR Teslimat kapsamı
 CZ Rozsah dodávky
 PL Zakres dostawy
 HU Szállítási terjedelem
 SK Rozsah dodávky
 SL Obseg pošiljke
 EE Tarnes sisu
 LV Piegādes komplekts
 LT Komplektas



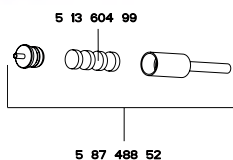
WX 1



WX 2



WXD 2



DE Zubehör
GB Accessory
ES Accesorio
FR Accessoires
IT Accessorio
PT Acessório
NL Toebehoren
SV Tillbehör
DK Tilbehør
FI Lisälaite

GR Εξαρτήματα
TR Aksesuar
CZ Příslušenství
PL Wyposażenie
HU Tartozék
SK Príslušenstvo
SL Oprema
EE Tarvikud
LV Piederumi
LT Priedas

Fast Response



WXP 65



WXP 120



WXP 200

Active Tip



WXMP



WXMT

WXD 2



WXDP 120



- WFE 4S/ Zero Smog 6V
- WFE 20D/ Zero Smog 20T
- Zero Smog 4V



- WHP 1000
- WHP 3000 600 W
- WHP 3000 1200 W



PC T005 87 647 11



WFE/WHP T005 87 647 12

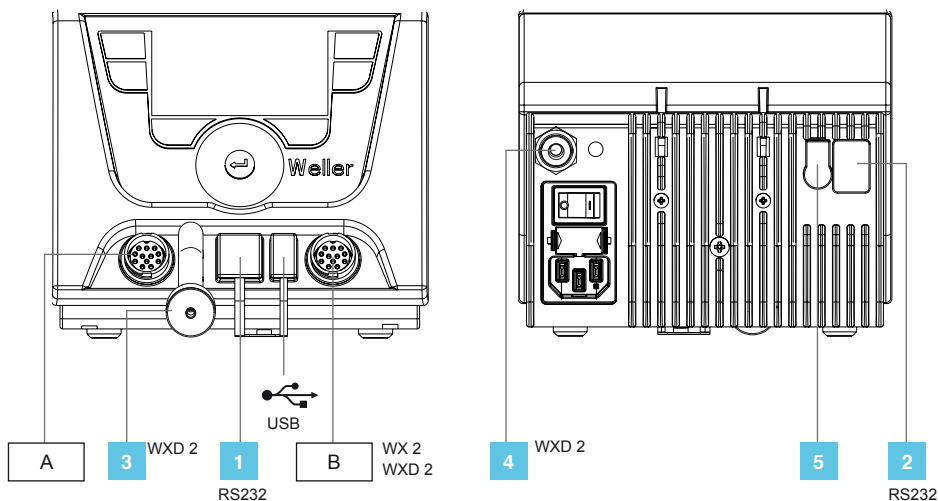


WX T005 87 647 10



WXSB 200

WX1, WX2, WXD2



1 DE Schnittstelle vorne
 GB Front port
 ES Interfaz en parte delantera
 FR Interface avant
 IT Interfaccia anteriore
 PT Interface dianteira
 NL Interface vooraan

SV Port på framsidan
 DK Interface for
 FI Liitäntä edessä
 GR Θύρα διεπαφής μπροστά
 TR Ön arabirim
 CZ Rozhraní vředu
 PL Złącze z przodu

HU Csatlakozó elöl
 SK Rozhranie vředu
 SL Vmesnik spredaj
 EE Eesmine liides
 LV Pieslēgvieta priekšpusē
 LT Šasaja priekyje

2 DE Schnittstelle hinten
 GB Rear port
 ES Interfaz en parte trasera
 FR Interface arrière
 IT Interfaccia posteriore
 PT Interface traseira
 NL Interface achteraan

SV Port på baksidan
 DK Interface bag
 FI Liitäntä takana
 GR Θύρα διεπαφής πίσω
 TR Arka arabirim
 CZ Rozhraní vzadu
 PL Złącze z tyłu

HU Csatlakozó hátul
 SK Rozhranie vzadu
 SL Vmesnik zadaj
 EE Tagumine liides
 LV Pieslēgvieta aizmugurē
 LT Šasaja gale

3 DE Vakuumanschluss
 GB Vacuum connection
 ES Toma de vacío
 FR Raccord de vide
 IT Collegamento per vuoto
 PT Ligação de vácuo
 NL Vacuümaansluiting

SV Vakuumanslutning
 DK Vakuumtilslutning
 FI Tyhjiöliitäntä
 GR Σύνδεση κενού αέρα
 TR Vakum bağlantısı
 CZ Připojka vakua
 PL Przyłącze próżni

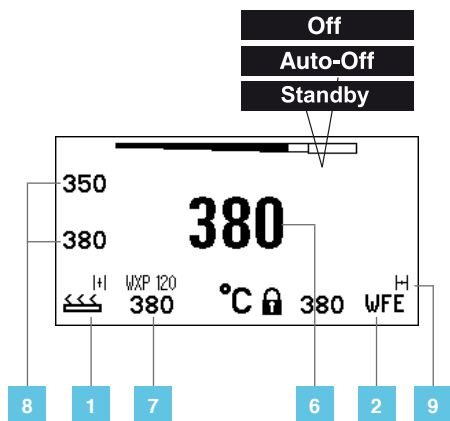
HU Vákuumcsatlakozó
 SK Prípojka vákua
 SL Priključek za podtlak
 EE Vaakumühendus
 LV Vakuuma pieslēgums
 LT Vakuumo jungtis

4 DE Druckluftanschluss
 GB Compressed Air Connection
 ES Toma de aire comprimido
 FR Raccord d'air comprimé
 IT Attacco dell'aria compressa
 PT Conector para ar comprimido
 NL Persluchtaansluiting
 SV Anslutning för tryckluft

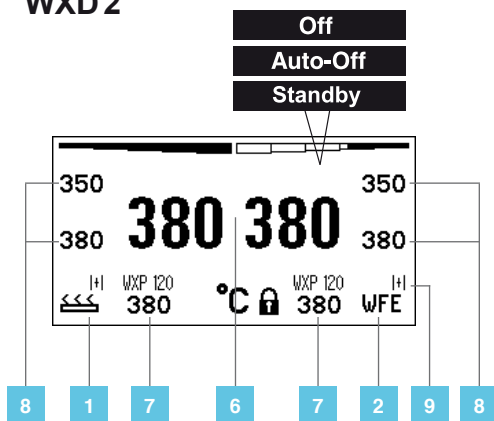
DK Tryklufttilslutning
 FI Paineilmaliitäntä
 GR Σύνδεση του πιεπισμένου αέρα
 TR Basıncılı hava bağlantısı
 CZ Přívod stlačeného vzduchu
 PL Przyłącze sprężonego powietrza

HU Hálózati csatlakozás
 SK Prívod stlačeného vzduchu
 SL Priključek za komprimirani zrak
 EE Suruõhuühendus
 LV Saspiestā gaisa pieslēgums
 LT Suspausto oro jungtis

WX 1



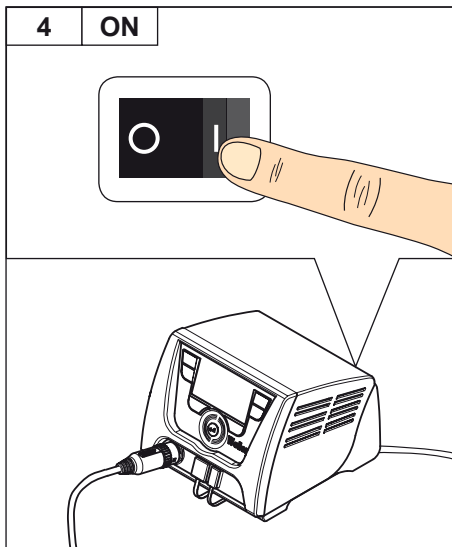
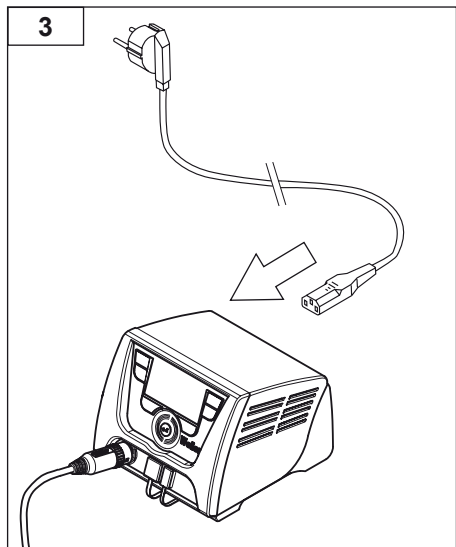
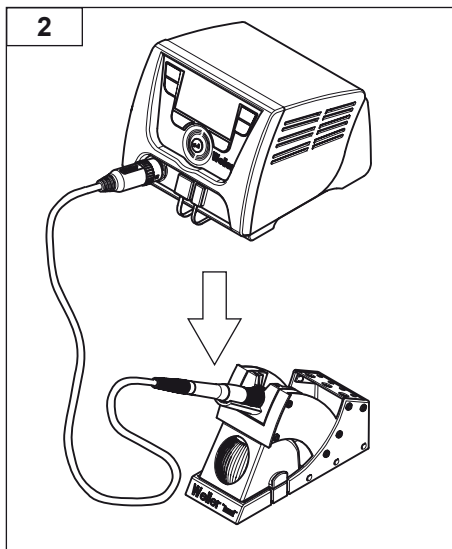
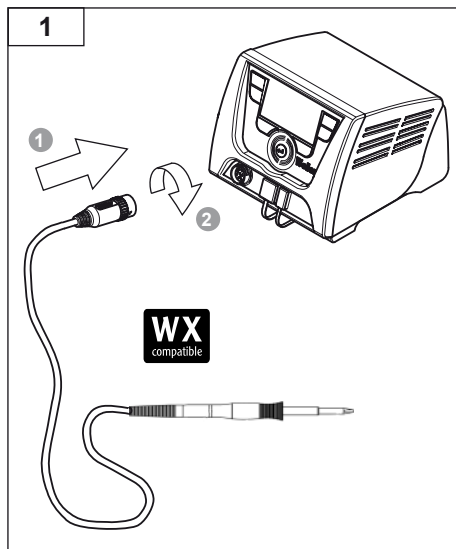
WX 2 WXD 2



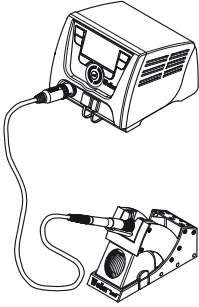
5	<p>DE Potentialausgleich GB Equipotential bonding ES Equipotencial FR Compensation de potentiel IT Compensazione di potenziale PT Equilíbrio do potencial NL Potentiaalvereffening</p>	<p>SV Potentialutjämning DK Spændingsudligning FI Potentiaalain tasaus GR Εξίσωση δυναμικού TR Potansiyel dengelemesi CZ Vyrovnaní potenciálů PL Wyrównanie potencjału</p>	<p>HU Feszültségkiegyenlítő hüvely SK Zásuvka vyrovnania potenciálov SL Vičnica za izenačevanje potenciala EE Potentsiaalide ühtlustuspüks LV Potenciālu izlīdzināšanas pieslēgvietā LT Potencialo išlyginimo įvorė</p>
6	<p>DE Isttemperatur GB Actual temperature ES Temperatura real FR Température réelle IT Temperatura reale PT Temperatura real NL Werkelijke temperatuur</p>	<p>SV Faktisk temperatur DK Faktisk temperatur FI Todellinen lämpötila GR Πραγματική θερμοκρασία TR Fıili sıcaklık CZ Skutečná teplota PL Temperatura rzeczywista</p>	<p>HU Mért hőmérséklet SK Skutočná teplota SL Dejanska temperatura EE Tegelik väärtus LV Faktiskā temperatūra LT Esama temperatūra</p>
7	<p>DE Solltemperatur GB Nominal temperature ES Temperatura de referencia FR Température de consigne IT Temperatura nominale PT Temperatura nominal NL Gewenste temperatuur</p>	<p>SV Börtemperatur DK Nominel temperatur FI Ohjelämpötila GR Ονομαστική θερμοκρασία TR Nominal sıcaklık CZ Nominal sıcaklık PL Temperatura zadana</p>	<p>HU Temperatura hőmérséklet SK Požadovaná teplota SL Želena temperatura EE Sihttemperatuur LV Vēlamā temperatūra LT Nustatytoji temperatūra</p>
8	<p>DE Festtemperatur GB Fixed temperature ES Temperatura fija FR Température fixe IT Temperatura fissa PT Temperatura fixa NL Vaste temperatuur</p>	<p>SV Fast temperatur DK Fast temperatur FI Kiinteä lämpötila GR Σταθερή θερμοκρασία TR Sabit sıcaklık CZ Stanovená teplota PL Temperatura stała</p>	<p>HU Rögzített hőmérséklet SK Pevná teplota SL Stalna temperatura EE Püsitemperatuur LV Noteiktā temperatūra LT Fiksuotoji temperatūra</p>
9	<p>WVF 60A DE Zustandsanzeige GB Status indication ES Indicación del estado FR Indication d'état IT Indicatore di stato PT Indicação de status</p>	<p>NL Statusweergave SV Statusvisning DK Statusindikator FI Tilanneilmais GR Ενδειξη προόδου TR Durum göstergesidir CZ Zobrazení stavu</p>	<p>PL Wyświetlacz stanu HU Állapot kijelző SK Zobrazenie stavu SL Prikaz stanja EE Olekuekraan LV Stāvokļa displejs LT Būklės indikatorius</p>

DE Anschluss
GB Connection
ES Conexión
FR Connexion
IT Collegamento
PT Ficha
NL Aansluiting
SV Anslutning
DK Tilslutning
FI Liitäntä

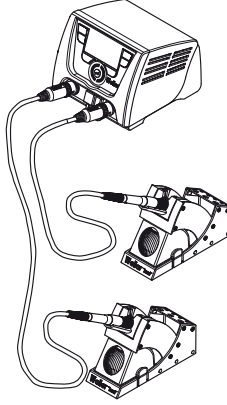
GR Σύνδεση
TR Bağlantı
CZ Připojení
PL Podłączenie
HU Bekötés
SK Pripojenie
SL Priključek
EE Ühendamine
LV Pieslēgums
LT Prijungimas



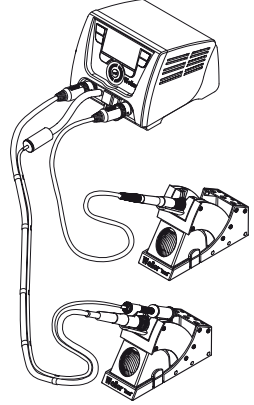
WX 1



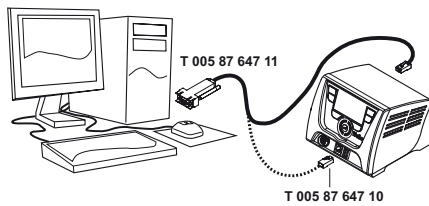
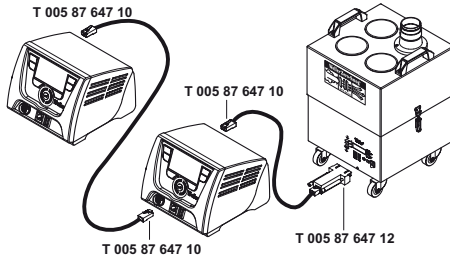
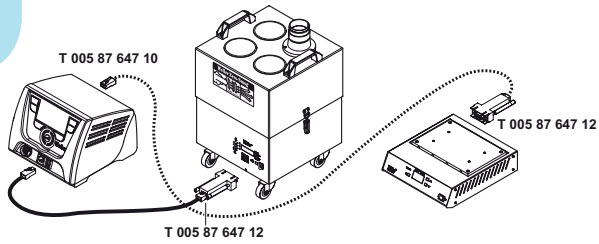
WX 2



WXD 2



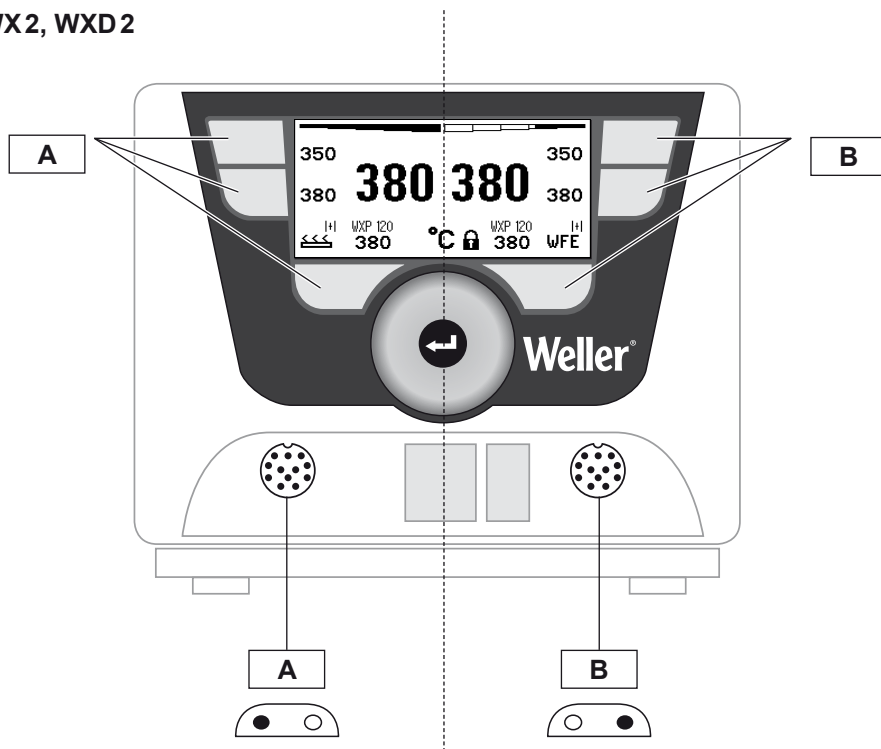
Tip



DE Bedienungsprinzip
GB Operating principle
ES Manejo
FR Principe d'utilisation
IT Filosofia di comando
PT Princípio de utilização
NL Bedieningsprincipe
SV Användningsprincip
DK Betjeningsprincip
FI Käyttöperiaate

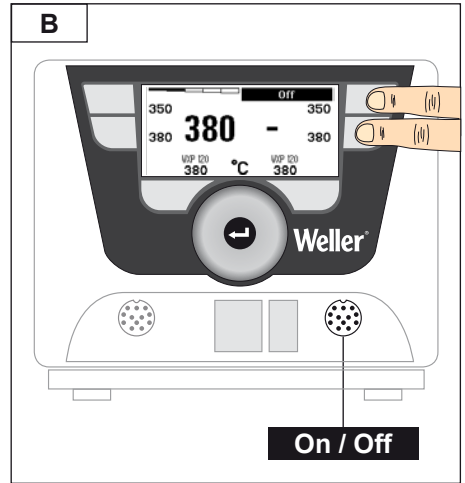
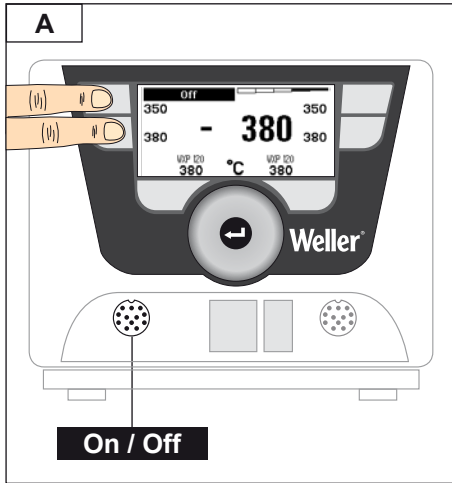
GR Αρχή χειρισμού
TR Kullanım prensibi
CZ Princip obsluhy
PL Zasada obsługi
HU Kezelési elv
SK Princíp obsluhy
SL Načina upravljanja
EE Kasutuspõhimõte
LV Lietošanas princips
LT Valdymo principas

WX2, WXD2



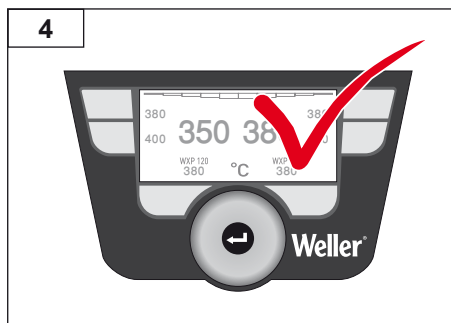
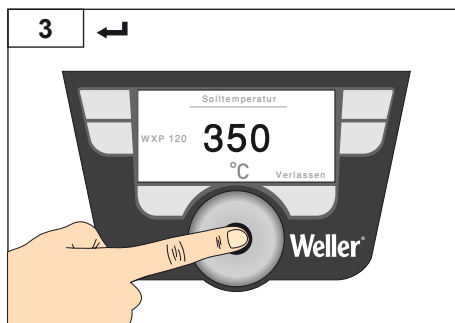
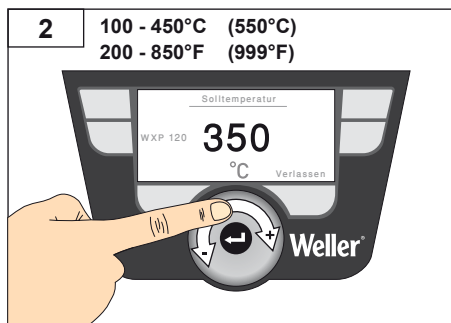
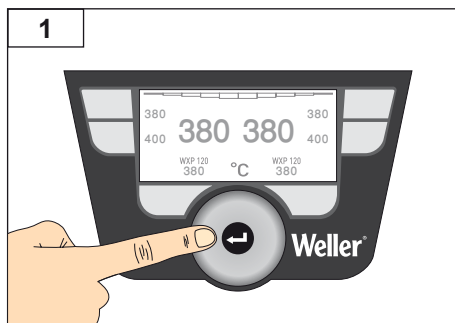
DE Kanal ein-/ ausschalten
 GB Switching the channel on/ off
 ES Conexión/ Desconexión del canal
 FR Activation / désactivation du canal
 IT Attivazione/ Disattivazione di un canale
 PT Desligar/ ligar o canal
 NL Kanaal uit-/ inschakelen
 SV Koppla in/ ur kanal
 DK Deaktivering/ aktivering af kanal
 FI Kanavan pois-/ päällekytkentä

GR Απενεργοποίηση/ ενεργοποίηση καναλιού
 TR Kanal kapatma/ açma
 CZ Vypnutí/ zapnutí kanálu
 PL Włączenie / wyłączenie kanału
 HU Csatorna ki-/ bekapcsolása
 SK Vypnutie/ zapnutie kanálu
 SL Vkllop/ izklop kanala
 EE Kanali välja/ sisselülitamine
 LV Kanālu izslēgšana/ ieslēgšana
 LT Kanalo išjungimas / įjungimas



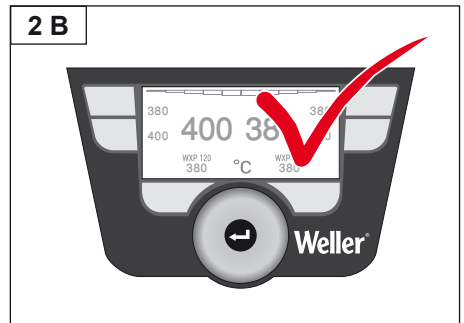
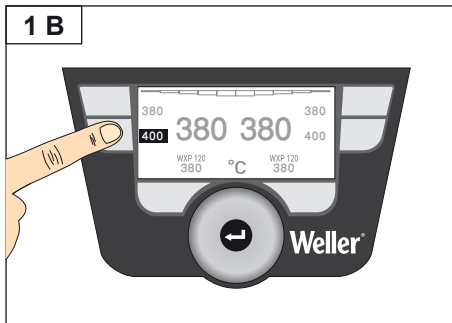
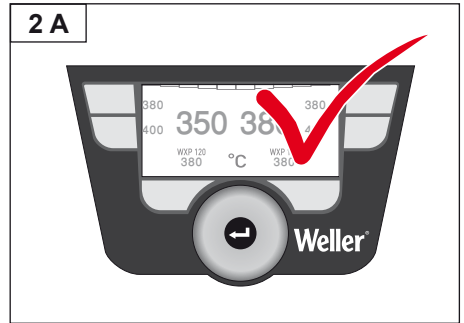
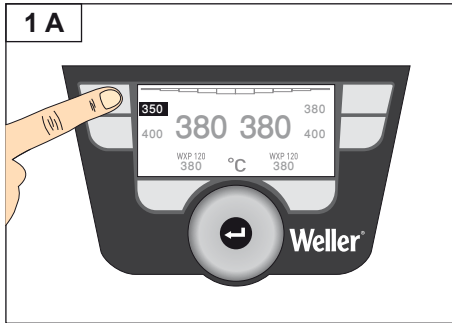
DE Solltemperatur
 GB Nominal temperature
 ES Temperatura de referencia
 FR Température de consigne
 IT Temperatura nominale
 PT Temperatura nominal
 NL Gewenste temperatuur
 SV Börtemperatur
 DK Nominel temperatur
 FI Ohjelämpötila

GR Ονομαστική θερμοκρασία
 TR Nominal sıcaklık
 CZ Nominal sıcaklık
 PL Temperatura zadana
 HU Temperatura hőmérséklet
 SK Požadovaná teplota
 SL želena temperatura
 EE Sihttemperatuur
 LV Vēlamā temperatūra
 LT Nustatytoji temperatūra



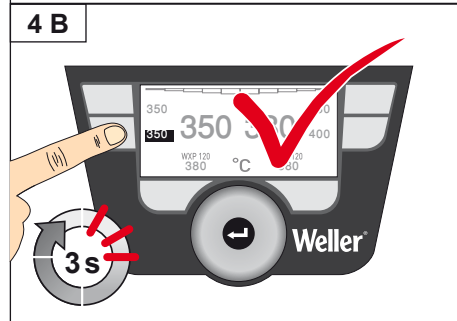
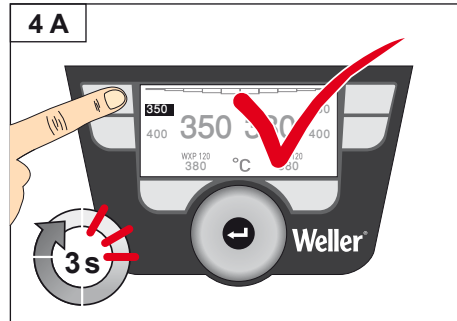
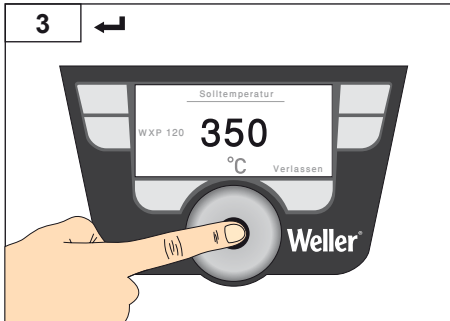
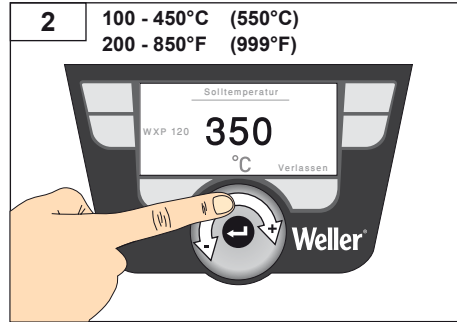
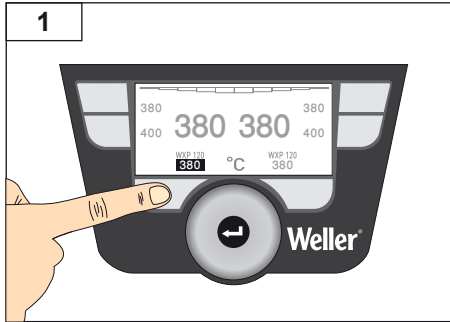
DE Festtemperatur auswählen
 GB Select fixed temperature
 ES Seleccionar un valor fijo de temperatura
 FR Sélectionner la température fixe
 IT Selezione della temperatura fissa
 PT Seleccionar temperatura fixa
 NL Vaste temperatuur selecteren
 SV Välj fast temperatur
 DK Vælg fast temperatur
 FI Kiinteän lämpötilan valinta

GR Επιλογή της σταθερής θερμοκρασίας
 TR Sabit sıcaklık seçilmesi
 CZ Volba pevné teploty
 PL Wybór stałej temperatury
 HU Rögzített hőmérséklet kiválasztása
 SK Zvoľte do pamäte fixnú teplotu
 SL Izbira stalne temperature
 EE Püsitemperatuuri valimine
 LV Fiksētās temperatūras izvēle
 LT Nustatytosios temperatūros parinktis



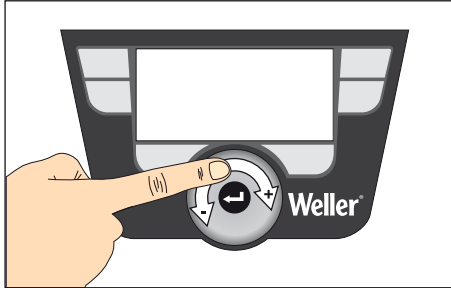
DE Festtemperatur einstellen und speichern
 GB Set and save fixed temperature
 ES Ajustar / guardar un valor fijo de temperatura
 FR Réglage et mémoriser la température fixe
 IT Impostazione e memorizzazione della temperatura fissa
 PT Ajustar e memorizar temperatura fixa
 NL Vaste temperatuur instellen en opslaan
 SV Ställ in fast temperatur och spara den
 DK Indstil og gem fast temperatur
 FI Kiinteän lämpötilan säätö ja tallennus

GR Ρύθμιση / αποθήκευση της σταθερής θερμοκρασίας
 TR Sabit sıcaklık ayarlanmalıdır / kaydedilmelidir
 CZ Nastavení a uložení pevné teploty
 PL Ustawianie i zapis stałej temperatury
 HU Rögzített hőmérséklet beállítás / mentése
 SK Nastavte a uložte do fixnú teplotu
 SL Nastavitev stalne temperature in shranitev
 EE Püsitemperatuuri reguleerimine / salvestamine
 LV Fiksētās temperatūras iestatīšana / saglabāšana
 LT Nustatytosios temperatūros nustatymas ir išsaugojimas

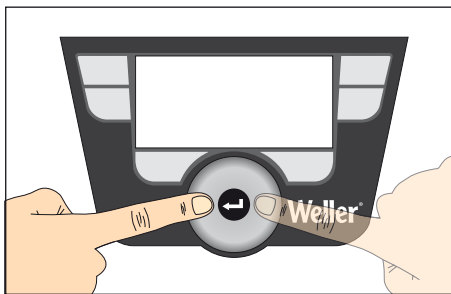


DE Tastenbelegung
 GB Included in delivery
 ES Piezas suministradas
 FR Fourniture
 IT Dotazione
 PT Fornecimento
 NL Omvang van de levering
 SV Leveransomfattning
 DK Leveringsomfang
 FI Toimitussisältö

GR Υλικά παράδοσης
 TR Teslimat kapsamı
 CZ Rozsah dodávky
 PL Zakres dostawy
 HU Szállítási terjedelem
 SK Rozsah dodávky
 SL Obseg pošiljke
 EE Tarne sisu
 LV Piegādes komplekts
 LT Komplektas



DE Auswahl/Einstellung Wert
 GB Select/set value
 ES Selección/Ajuste del valor
 FR Sélection / réglage valeur
 IT Selezione/Impostazione del valore
 PT Selecção/regulação do valor
 NL Keuze/instelling waarde
 SV Val/inställning av värde
 DK Valg/indstilling værdi
 FI Arvon valinta/asetus
 GR Επιλογή/ρύθμιση τιμής
 TR Değer seçimi/ayarı
 CZ Volba/Nastavení Hodnota
 PL Wybór / ustawienie wartości
 HU Érték kiválasztása / beállítás
 SK Výber/nastavenie hodnoty
 SL Izbira/nastavitev vrednosti
 EE Väärtuse valik/seadmine
 LV Vērtības izvēle/iestatīšana
 LT Parinkties / nustatymo vertė

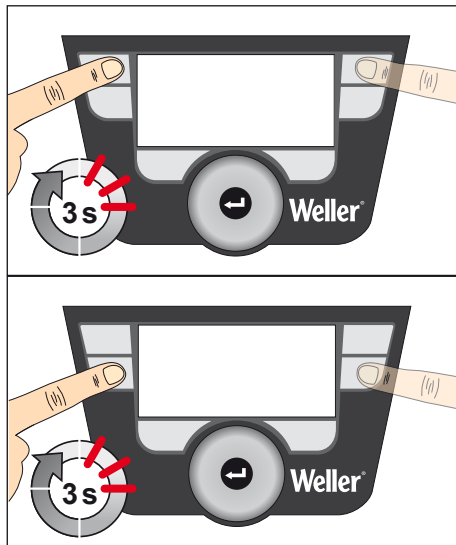


NL Venster gewenste temperatuur verschijnt voor het rechts/links aangesloten soldeer-gereedschap
 SV Börtemperaturfönstret för höger-/vänsteranslutet
 DK tVinduet for nominal temperatur for loddeværktøj ilsluttet i højre/venstre side åbnes
 FI Ohjelämpötilaikkuna aukeaa oikealle/vasemalle kytketylle juottotyökälulle
 GR Ανοίγει το παράθυρο της ονομαστικής θερμοκρασίας για το δεξιά/αριστερά συνδεδεμένο εργαλείο συγκόλλησης
 TR Sağa/sola bağılı lehim aleti için nominal
 CZ Spustí se okno Požadovaná teplota pro páječku, připojenou vpravo nebo vlevo
 PL Zostaje otwarte okno temperatury zadanej dla narzędzia lutowniczego podłączonego z prawej / lewej strony Przycisk wprowadzania
 HU Megnyílik az előírt hőmérséklet ablaka a jobbórol/balról csatlakoztatott forrasztópákához
 SK Otvori sa okno požadovanej teploty pre pripojenú
 SL Opre se okno za želeno temperaturo za priklopljeno spajkalno orodje na desni/levi.
 EE Avaneb sihttemperatuur-iaken paremale/vasakule ühendatud juoteinstrumendi kohta
 LV Atveras labajā/kreisajā pusē pievienotā lodēšanas instrumenta vēlamās temperatūras logs
 LT Atsidaro nustatytosios temperatūros langas dešinėje / kairėje prijungtam litavimo įrankiui

DE Solltemperatur-Fenster öffnet sich für das rechts/links angeschlossene Lötwerkzeug
 GB The set-point temperature window opens for the soldering tool connected on the left/right
 ES Se abrirá la ventana de la temperatura de referencia del soldador conectado a la derecha/izquierda
 FR La fenêtre de température de consigne s'ouvre pour l'outil de dessoudage gauche/droit raccordé
 IT Compare la finestra della temperatura nominale per l'utensile di saldatura collegato sul lato destro/sul lato sinistro
 PT A janela da temperatura nominal abre-se para a ferramenta de soldar ligada à direita/à esquerda

DE Tastenbelegung
 GB Included in delivery
 ES Piezas suministradas
 FR Fourniture
 IT Dotazione
 PT Fornecimento
 NL Omvang van de levering
 SV Leveransomfattning
 DK Leveringsomfang
 FI Toimitussisältö

GR Υλικά παράδοσης
 TR Teslimat kapsamı
 CZ Rozsah dodávky
 PL Zakres dostawy
 HU Szállítási terjedeleme
 SK Rozsah dodávky
 SL Obseg pošiljke
 EE Tarne sisu
 LV Piegādes komplekts
 LT Komplektas

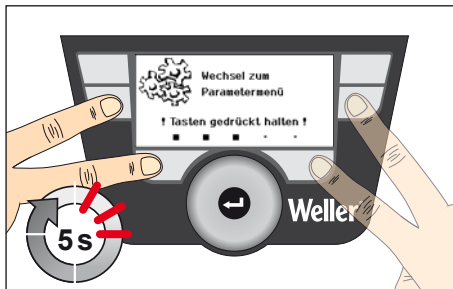


DE Aktive Solltemperatur wird als Festtemperatur unter der gedrückten Taste gespeichert.
 GB The active set-point temperature is saved as the fixed temperature under the key being pressed.
 ES La temperatura de referencia activa queda memorizada como temperatura fija de la tecla pulsada.
 FR La température de consigne active est enregistrée en tant que température fixe sous la touche actionnée.

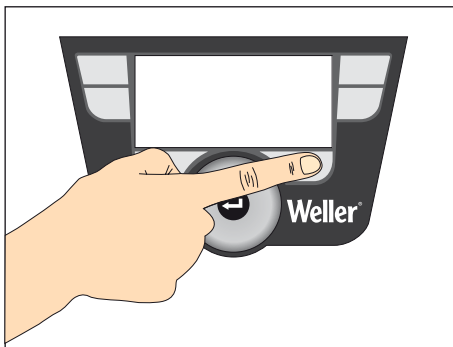
IT La temperatura nominale attiva viene memorizzata come temperatura fissa, sotto il tasto premuto.
 PT A temperatura nominal activa é memorizada como temperatura fixa com a tecla premiada.
 NL Actieve gewenste temperatuur wordt als vaste temperatuur onder de ingedrukte toets opgeslagen.
 SV Aktiv börtemperatur sparas som fast temperatur under aktuell knapp.
 DK Den aktive nominelle temperatur lagres som fast temperatur ved den aktiverede tast.
 FI Aktivoitu ohjelämpötila tallennetaan kiinteänä lämpötilana painamalla näppäimelle.
 GR Η ενεργή ονομαστική θερμοκρασία αποθηκεύεται ως σταθερή θερμοκρασία κάτω από το πατημένο πλήκτρο.
 TR Aktif nominal sıcaklık, sabit sıcaklık olarak basılı tuşa kaydedilir.
 CZ Aktivní požadovaná teplota se uloží pod stisknutým tlačítkem.
 PL Aktywna temperatura zadana jest zapisywana jako stała wartość temperatury pod naciśniętym przyciskiem.
 HU Az aktív előírt hőmérséklet rögzített hőmérsékletként a megnyomott gombhoz lesz tárolva.
 SK Aktivná požadovaná teplota sa uloží ako pevná teplota pri stlačení tlačidla.
 SL tAktivna želena temperatura bo na pritisnjeni ipki shranjena kot stalna temperatura.
 EE Aktiivne sihttemperatuur salvestatakse püsi-temperatuurina allavajutatud klahvi alla.
 LV Pašreizējā vēlāmā temperatūra tiek saglabāta kā attiecīgā nospiestā taustiņa noteiktā
 LT Aktyvi nustatytoji temperatūra išsaugoma kaip fiksuotoji temperatūra po paspaustu mygtuku.

DE Tastenbelegung
 GB Included in delivery
 ES Piezas suministradas
 FR Fourniture
 IT Dotazione
 PT Fornecimento
 NL Omvang van de levering
 SV Leveransomfattning
 DK Leveringsomfang
 FI Toimitussisältö

GR Υλικά παράδοσης
 TR Teslimat kapsamı
 CZ Rozsah dodávky
 PL Zakres dostawy
 HU Szállítási terjedelem
 SK Rozsah dodávky
 SL Obseg pošiljke
 EE Tarne sisu
 LV Piegādes komplekts
 LT Komplektas



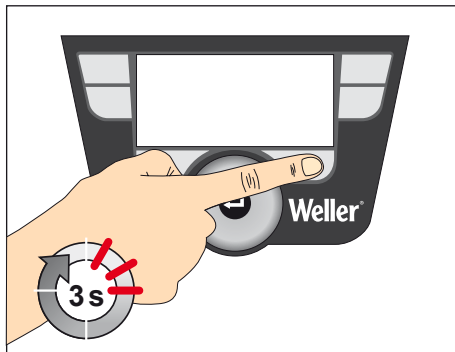
DE Aufruf Parametermenü
 GB Open Parameter menu
 ES Acceso al Menú de parámetros
 FR Appel du menu Paramètres
 IT Richiama il menu Parametri
 PT Activação do menu de parâmetros
 NL Oproep parametermenu
 SV Öppna parametermeny
 DK Hentning af parametermenu
 FI Parametrialikon haku näyttöön
 GR Κλήση μενού των παραμέτρων
 TR Parametre menüsünü açma
 CZ Spuštění Nabídky položek Parametry
 PL Wywołanie menu parametrów
 HU Paramétermenü előhívása
 SK Vyvolanie menu parametrov
 SL Priklic menija parametrov
 EE Parameetrimenüü avamine
 LV Parametru izvēlnes izsauksana
 LT Parametrij meniu iškvieti



DE Parametermenü verlassen
 GB Exit parameter menu
 ES Saldrá del menú de parámetros
 FR Le menu Paramètres est quitté
 IT Il menu Parametri viene terminato
 PT O menu de parâmetros é abandonado
 NL Parametermenu wordt verlaten
 SV Parametermeny stängs
 DK Parametermenuen forlades
 FI Parametrialikosta poistutaan
 GR Το μενού των παραμέτρων εγκαταλείπεται
 TR Parametre menüsünden çıkılır
 CZ Nabídka položek Parametry se ukončí
 PL Następuje wyjście z menu parametrów
 HU Kilépés a paramétermenüből
 SK Opustíte menu parametrov
 SL Zapustili boste meni parametrov.
 EE Väljutakse parameetrimenüüst
 LV Parametru izvēlne tiek aizvērta
 LT Parametrij meniu uždaromas

DE Tastenbelegung
 GB Included in delivery
 ES Piezas suministradas
 FR Fourniture
 IT Dotazione
 PT Fornecimento
 NL Omvang van de levering
 SV Leveransomfattning
 DK Leveringsomfang
 FI Toimitussisältö

GR Υλικά παράδοσης
 TR Teslimat kapsamı
 CZ Rozsah dodávky
 PL Zakres dostawy
 HU Szállítási terjedele
 SK Rozsah dodávky
 SL Obseg pošiljke
 EE Tarne sisu
 LV Piegādes komplekts
 LT Komplektas

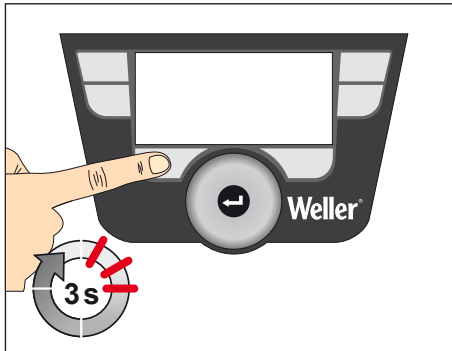


DE Auswahl Zusatzgerät > Solltemperatur-Fenster öffnet sich für das rechts/links angeschlossene Lötwerkzeug
 GB Select auxiliary device > The set-point temperature window opens for the soldering tool connected on the left/right
 ES Selección del equipo adicional > Se abrirá la ventana de la temperatura de referencia del soldador conectado a la derecha/izquierda
 FR Sélection appareil auxiliaire > La fenêtre de température de consigne s'ouvre pour l'outil de dessoudage gauche/droit raccordé
 IT Selezione apparecchio ausiliario > Compare la finestra della temperatura nominale per l'utensile di saldatura collegato sul lato destro/sul lato sinistro
 PT Selecção do aparelho auxiliar > A janela da temperatura nominal abre-se para a ferramenta de soldar ligada à direita/à esquerda
 NL Keuze extra toestel > Venster gewenste temperatuur verschijnt voor het rechts/links aangesloten soldeergereedschap

SV tval av tillsatsenhet > Börtemperaturfönstret för höger-/vänsteranslutet
 DK Valg af ekstraapparat > tVinduet for nominal temperatur for loddeværktøj ilsluttet i højre/venstre side åbnes
 FI Lisälaitteen valinta > Ohjelämpötilaikkuna aukeaa oikealle/vasemmalle kytketylle juostotyökalulle
 GR Επιλογή πρόσθετης συσκευής > Ανοίγει το παράθυρο της ονομαστικής θερμοκρασίας για το δεξιά/αριστερά συνδεδεμένο εργαλείο συγκόλλησης
 TR İlave cihaz seçimi > Sağa/sola bağlı lehim aleti için nominal
 CZ Volba dodatečného zařízení > Spustí se okno Požadovaná teplota pro páječku, připojenou vpravo nebo vlevo
 PL Wybór urządzenia dodatkowego > Zostaje otwarte okno temperatury zadanej dla narzędzia lutowniczego podłączonego z prawej / lewej strony Przycisk wprowadzania
 HU Kiegészítő eszköz kiválasztása > Megnyílik az előírt hőmérséklet ablaka a jobbról/bairól csatlakoztatott forrasztópákához
 SK Výber prídavného zariadenia > Otvorí sa okno požadovanej teploty pre pripojenú
 SL Izbira pomožne naprave > Odpre se okno za želeno temperaturo za priključeno spajkalno orodje na desni/levi.
 EE Lisaseadme valik > Avaneb sihttemperatuur-aken paremale/vasakule ühendatud jooteinstrumenti kohta
 LV Papildiekārtas izvēle > Atveras labajā/kreisajā pusē pievienotā lodēšanas instrumenta vēlamās temperatūras logs
 LT Papildomo prietaiso parinktis > Atsidaro nustatytosios temperatūros langas dešinėje / kairėje prijungtam litavimo įrankiui

DE Tastenbelegung
GB Included in delivery
ES Piezas suministradas
FR Fourniture
IT Dotazione
PT Fornecimento
NL Omvang van de levering
SV Leveransomfattning
DK Leveringsomfang
FI Toimitussisältö

GR Υλικά παράδοσης
TR Teslimat kapsamı
CZ Rozsah dodávky
PL Zakres dostawy
HU Szállítási terjedelem
SK Rozsah dodávky
SL Obseg pošiljke
EE Tarne sisu
LV Piegādes komplekts
LT Komplektas



DE Öffnen der Parametereinstellungen des Zusatzgeräts
GB Opening the parameter settings of the auxiliary device
ES Abrir los ajustes de los parámetros del equipo adicional
FR Ouverture des réglages de paramètres de l'appareil auxiliaire
IT Aapertura del campo impostazioni parametri dell'apparecchio ausiliario
PT Abrir as regulações dos parâmetros do aparelho auxilia
NL Openen van de parameterinstellingen van het extra toestel
SV Öppning av illsatsenhetens parameterinställningar
DK åbne parameterindstillingen for ekstra-parat

FI Lisälaitteen valinta, lisälaitteen parametria-setusten avaamisen edellytys
GR Επιλογή πρόσθετης συσκευής, προϋπόθεση για το άνοιγμα των ρυθμίσεων της παραμέτρου της πρόσθετης συσκευής
TR İlave cihaz seçimi, ilave cihaz parametre ayarlarını açmak için ön koşul
CZ Volba dodatečného zařízení, což je předpokladem k spuštění Nastavení parametru dodatečného zařízení
PL Wybór urządzenia dodatkowego, warunek otwarcia ustawień parametrów urządzenia dodatkowego
HU Kiegészítő eszköz kiválasztása, feltétel a kiegészítő eszköz paraméter beállításai megnyitásához
SK Výber prídavného zariadenia, predpoklad pre otvorenie nastavení parametrov prídavného zariadenia
SL Izbira pomožne naprave, pogoji za odpiranje nastavitev parametrov pomožne naprave
EE Lisaseadme valik, eeldus lisaseadme parameetrite seadmise avamiseks
LV Papildiekārtas izvēle, nosacījums, lai atvērtu papildiekārtas parametru iestatījumus
LT Papildomo prietaiso parinktis, sąlyga papildomo prietaiso parametrų nuostatams atidaryti

Τεχνικά Στοιχεία

Οι σταθμοί συγκόλλησης/ σταθμός αποκόλλησης	WX 1	WX 2	WXD 2
Διαστάσεις Μ Χ Π Χ Υ	170 x 151 x 130 mm (6,69 x 5,94 x 5,12 inch)		
Βάρος	ca. 3,2 kg		ca. 3,8 kg
Τάση δικτύου	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz		
Κατανάλωση ισχύος	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Κατηγορία προστασίας	I, περίβλημα αντιστατικό III, εργαλείο συγκόλλησης		
Ασφάλεια	T2 A		
Περιοχή θερμοκρασίας	100 - 450°C (550°F) 200 - 850°F (999°F) Η ρυθμιζόμενη περιοχή θερμοκρασίας εξαρτάται από το εργαλείο		
Ακρίβεια θερμοκρασίας	± 9 °C (± 17 °F)		
Σταθερότητα θερμοκρασίας	± 2 °C (± 4 °F)		
Εξίσωση δυναμικού			
Πεπιεσμένος αέρας	-	Πίεση εισόδου 400 - 600 kPa (58-87 psi) ξηρού πεπιεσμένου αέρα, χωρίς πρόσμειξη λαδιού	
Μετατροπέας πεπιεσμένου αέρα	-	Κατανάλωση αέρα 35 λίτρα/λεπτό μέγιστη υποπίεση 55 kPa (8 psi)	
Σύνδεση πεπιεσμένου αέρα	-	Εύκαμπτος σωλήνας πεπιεσμένου αέρα εξωτερική διάμετρος 6 mm (0,24")	
Οθόνη	255 x 128 dots / Φωτισμός φόντου		
Θύρα διεπαφής USB	Η μονάδα ελέγχου είναι εξοπλισμένη στην μπροστινή πλευρά με μια θύρα διεπαφής USB για ενημέρωση υλικολογισμικού, παραμετροποίηση και επιτήρηση.		

Για τη δική σας ασφάλεια

Σας ευχαριστούμε για την εμπιστοσύνη που μας δείξατε, αγοράζοντας αυτή τη συσκευή.

Κατά την κατασκευή τηρήθηκαν αυστηρές απαιτήσεις ποιότητας, ώστε να εξασφαλίζεται η άσπρη λειτουργία της συσκευής.

Αυτές οι οδηγίες χειρισμού περιλαμβάνουν σημαντικές πληροφορίες, για να μπορείτε σίγουρα και σωστά να θέσετε τη συσκευή σε λειτουργία, να την χειριστείτε, να την συντηρήσετε και να επιδιορθώσετε οι ίδιοι τυχόν απλές βλάβες.

Διαβάστε πλήρως αυτές τις οδηγίες χειρισμού και τις συνημμένες υποδείξεις ασφαλείας πριν τη θέση σε λειτουργία και προτού αρχίσετε την εργασία με τη συσκευή.

Φυλάξτε αυτές τις οδηγίες χειρισμού έτσι, ώστε να είναι προσιτές σε όλους τους χρήστες.

Προειδοποίηση!



Ηλεκτροπληξία και κίνδυνος πυρκαγιάς

Λόγω μη ενδεδειγμένης σύνδεσης της μονάδας ελέγχου, υπάρχει κίνδυνος τραυματισμού από ηλεκτροπληξία και μπορεί να υψοστεί ζημιά η συσκευή. Κατά τη λειτουργία της μονάδας ελέγχου υπάρχει κίνδυνος εγκαύματος στο εργαλείο συγκόλλησης.

- Διαβάστε προσεκτικά όλες τις συνημμένες υποδείξεις ασφαλείας, τις υποδείξεις ασφαλείας σε αυτές τις οδηγίες λειτουργίας καθώς και τις οδηγίες χειρισμού της μονάδας ελέγχου πριν τη θέση σε λειτουργία της μονάδας ελέγχου και προσέξτε τα μέτρα προφύλαξης που αναφέρονται εκεί.
- Εναποθέτετε το εργαλείο συγκόλλησης σε περίπτωση μη χρήσης πάντοτε στη βάση εναπόθεσης ασφαλείας.

Η συσκευή κατασκευάστηκε σύμφωνα με το σημερινό επίπεδο της τεχνολογίας και τους αναγνωρισμένους κανόνες της τεχνικής ασφαλείας. Παρόλ' αυτά υπάρχει κίνδυνος για τραυματισμούς ατόμων και υλικές ζημιές, όταν δεν προσέξετε τις υποδείξεις ασφαλείας στο συνημμένο τεύχος ασφαλείας καθώς και τις προειδοποιητικές υποδείξεις σε αυτές τις οδηγίες χειρισμού. Παραδίδετε τη συσκευή σε τρίτους πάντοτε μαζί με τις οδηγίες χειρισμού.

Αυτή η συσκευή δεν προορίζεται για άτομα (συμπεριλαμβανομένων και παιδιών) με περιορισμένες σωματικές, αισθητήριες ή πνευματικές ικανότητες ή λόγω έλλειψης πείρας και/ή γνώσεων, εκτός εάν επιβλέπονται από αρμόδιο για την ασφάλειά τους άτομο ή εάν τους υποδείχθηκε ο τρόπος χρήσης της συσκευής.

Τα παιδιά να επιτηρούνται, ώστε να εξασφαλιστεί, πως δεν παίζουν με τη συσκευή.

Χρήση Σύμφωνα Με Το Σκοπό Προορισμού

Χρησιμοποιείτε το σταθμό συγκόλλησης/ σταθμό αποκόλλησης αποκλειστικά σύμφωνα με το σκοπό που αναφέρεται στις οδηγίες λειτουργίας για συγκόλληση και αποκόλληση κάτω από τις αναφερόμενες εδώ προϋποθέσεις.

Η χρήση σύμφωνα με το σκοπό προορισμού συμπεριλαμβάνει και το γεγονός, ότι

- τηρείτε αυτές τις οδηγίες χειρισμού,
- προσέχετε όλα τα άλλα συνοδευτικά έγγραφα,
- τηρείτε τους εθνικούς κανονισμούς πρόληψης ατυχημάτων στο τόπο χρήσης.

Για αυθαίρετες πραγματοποιημένες αλλαγές στη συσκευή δεν αναλαμβάνεται από τον κατασκευαστή καμία ευθύνη.

Οδηγίες που λήφθηκαν υπόψη

Οι σταθμοί συγκόλλησης/ σταθμοί αποκόλλησης της Weller ανταποκρίνονται στα στοιχεία της Δήλωσης πιστότητας EK με τις οδηγίες 2006/95/EK, 2004/108/EK και 2011/65/EU (RoHS).



Απόσυρση

Μην πετάτε τα ηλεκτρικά εργαλεία στον κάδο οικιακών απορριμμάτων! Σύμφωνα με την ευρωπαϊκή οδηγία 2002/96/EK περί ηλεκτρικών και ηλεκτρονικών συσκευών και την ενσωμάτωσή της στο εθνικό δίκαιο, τα ηλεκτρικά εργαλεία πρέπει να συλλέγονται ξεχωριστά και να πιστρέφονται για ανακύκλωση με τρόπο φιλικό προς το περιβάλλον.

Θέση της συσκευής σε λειτουργία

Υπόδειξη

Προσέξτε τις εκάστοτε οδηγίες λειτουργίας των συνδεδεμένων συσκευών.

Ελέγξτε, εάν η τάση του δικτύου ταυτίζεται με την τιμή στην πινακίδα τύπου.

Συνδέστε τη συσκευή στην πρίζα μόνο όταν είναι απενεργοποιημένη. Μετά την ενεργοποίηση της συσκευής, εκτελεί ο μικροεπεξεργαστής έναν αυτοέλεγχο και διαβάζει τις τιμές των παραμέτρων που είναι αποθηκευμένες στο εργαλείο.

Η ονομαστική θερμοκρασία και οι σταθερές θερμοκρασίες είναι αποθηκευμένες στο εργαλείο. Η πραγματική τιμή της θερμοκρασίας αυξάνεται μέχρι την τιμή της ονομαστικής θερμοκρασίας (= Το εργαλείο συγκόλλησης θερμαίνεται).

Συγκόλληση και αποκόλληση

Υπόδειξη

Οι μονάδες ελέγχου έχουν ρυθμιστεί σε ένα μεσαίο μέγεθος ακίδας συγκόλλησης. Μπορεί να υπάρξουν αποκλίσεις λόγω αλλαγής ακίδας ή λόγω χρήσης διαφορετικών μορφών ακίδων.

Εκτελείτε τις εργασίες συγκόλλησης σύμφωνα με τις οδηγίες λειτουργίας του συνδεδεμένου εργαλείου συγκόλλησης.

Μεταχείριση των ακίδων συγκόλλησης

- Κατά την πρώτη θέρμανση υγρανέτε την επιλεγόμενη και επικασσιτερονόμενη ακίδα συγκόλλησης με συγκολλητικό κράμα (καλάι). Αυτό απομακρύνει τυχόν οξείδωση και ρύπανση λόγω αποθήκευσης από την ακίδα συγκόλλησης.
- Στα διαλείμματα της συγκόλλησης και πριν την εναπόθεση του έμβολου συγκόλλησης προσέχετε, να είναι η ακίδα συγκόλλησης καλά επικασσιτερωμένη.
- Μη χρησιμοποιείται κανένα διαβρωτικό συλλίπασμα (υλικό καθαρισμού).
- Προσέχετε πάντοτε τη σωστή προσαρμογή των ακίδων συγκόλλησης.
- Επιλέξτε τη θερμοκρασία εργασίας όσο το δυνατό πιο χαμηλή.
- Επιλέξτε το μέγιστο δυνατό μέγεθος της ακίδας συγκόλλησης για την εφαρμογή.
Εμπειρικός κανόνας: Περίπου τόσο μεγάλη, όσο η επιφάνεια συγκόλλησης.
- Φροντίστε για μια μεγάλη επιφάνεια μεταφοράς της θερμότητας μεταξύ της ακίδας συγκόλλησης και του σημείου κόλλησης, επικασσιτερώνοντας καλά την ακίδα συγκόλλησης.
- Απενεργοποιείτε σε περίπτωση μεγάλων διακοπών της εργασίας το σύστημα συγκόλλησης ή χρησιμοποιείτε τη λειτουργία της Weller για τη μείωση της θερμοκρασίας σε περίπτωση μη χρήσης.
- Υγράνετε την ακίδα με το συγκολλητικό κράμα (καλάι), προτού εναποθέσετε το έμβολο συγκόλλησης για μεγαλύτερο χρονικό διάστημα.
- Βάλτε το συγκολλητικό κράμα (καλάι) απευθείας πάνω στο σημείο κόλλησης, όχι στην ακίδα συγκόλλησης.
- Αλλάξτε τις ακίδες συγκόλλησης με το αντίστοιχο εργαλείο.
- Μην εξασκείτε καμία μηχανική δύναμη πάνω στην ακίδα συγκόλλησης.

WX 2, WXD 2: Απενεργοποίηση υπερφόρτωσης (255 W)

Όταν συνδέονται συγχρόνως δύο εργαλεία στη σύσκευή WX 2 / WXD 2, που απαιτούν μαζί περισσότερα από 255 W, προκύπτει μια απενεργοποίηση υπερφόρτωσης.

Μπορεί να χρησιμοποιηθεί πάντοτε μόνο ένα εργαλείο/κανάλι.

μενού των παραμέτρων

Το μενού των παραμέτρων είναι χωρισμένο σε δύο περιοχές:

Παράμετροι

Parameters		WXP 120
Standby Temp.	150 °C	
Standby Time	010 min	
Auto-Off Time	020 min	
Sensitivity	normal	
□ □ □ □ □		Exit

μενού των παραμέτρων 1

- Θερμοκρασία ετοιμότητας
- Χρόνος ετοιμότητας (απενεργοποίηση της θερμοκρασίας)
- Χρόνος AUTO OFF (αυτόματος χρόνος απενεργοποίησης)
- Ευαισθησία

Parameters		WXP 120
Offset	000 °C	
Perform. Mode	standard	
Temp. Window	020 °C	
□ □ □ □ □		Exit

μενού των παραμέτρων 2

- Offset (μετατόπιση θερμοκρασίας)
- Συμπεριφορά ρύθμισης
- Παράθυρο διεργασίας

Παράμετροι σταθμών

Station Parameters		
Language	ENG	
Unit	°C	
Password	***	
Button Sound	0n	
□ □ □ □ □		Exit

Παράμετροι σταθμών 1

- Γλώσσα
- Έκδοση θερμοκρασίας °C/°F (μονάδες θερμοκρασίας)
- Κωδικός (λειτουργία κλειδώματος)
- Ήχοι πλήκτρων On/Off

Station Parameters		
LCD-Contrast	032	
LCD-Brightness	070 %	
Screen saver	Off	
Pot. free output	Off	
□ □ □ □ □		Exit

Παράμετροι σταθμών 2

- Αντίθεση LCD
- Βασική φωτεινότητα LCD
- Προστασία οθόνης
- Έξοδος ρομπότ

Station Parameters		
Vacuum on-delay	000 sec	
Vacuum off-delay	000 sec	
□ □ □ □ □		Exit

Παράμετροι σταθμών 3 (μόνο WXD2)

- Προώθηση κενου
- Συνέχιση κενου

Επιβεβαιώστε την επιλογή με το πλήκτρο εισαγωγής. Η ένδειξη περνά στη λειτουργία επιλογής/εισαγωγής.

μενού των παραμέτρων

Θερμοκρασία ετοιμότητας

Κλήση μενού ► μενού των παραμέτρων 1

Parameters	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
Sensitivity	normal
Exit	

Τα εργαλεία συγκόλλησης έχουν μια λειτουργία αναγνώρισης χρήσης (αισθητήρας) στη λαβή, η οποία σε περίπτωση μη χρήσης του εργαλείου συγκόλλησης ενεργοποιούν αυτόματα τη διαδικασία ψύξης.

Μετά από μια απενεργοποίηση της θερμοκρασίας, ρυθμίζεται αυτόματα η θερμοκρασία ετοιμότητας.

Χρόνος ετοιμότητας (απενεργοποίηση θερμοκρασίας)

Κλήση μενού ► μενού των παραμέτρων 1

Parameters	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
Sensitivity	normal
Exit	

Σε περίπτωση μη χρήσης του εργαλείου συγκόλλησης, μειώνεται η θερμοκρασία μετά το πέρας του ρυθμισμένου χρόνου ετοιμότητας στη θερμοκρασία ετοιμότητας. Η κατάσταση ετοιμότητας εμφανίζεται με μια αναβοσβήνουσα ένδειξη της πραγματικής τιμής και στην οθόνη εμφανίζεται «Standby».

Το πάτημα του πλήκτρου χειρισμού τερματίζει αυτή την κατάσταση ετοιμότητας. Ο ενσωματωμένος στο εργαλείο αισθητήρας, αναγνωρίζει την αλλαγή της κατάστασης και απενεργοποιεί την κατάσταση ετοιμότητας, μόλις μετακινηθεί το εργαλείο.

Επιλογή	Περιγραφή
OFF	Ο χρόνος ετοιμότητας είναι απενεργοποιημένος (ρύθμιση εργοστασίου)
1-99 min	Χρόνος ετοιμότητας, ρυθμιζόμενος ξεχωριστά

Υπόδειξη

Κατά τις εργασίες συγκόλλησης με μικρή απαίτηση θερμότητας μπορεί η αξιοπιστία της λειτουργίας ετοιμότητας να παρουσιάζει πρόβλημα.

Χρόνος AUTO OFF (αυτόματος απενεργοποίησης)

Κλήση μενού ► μενού των παραμέτρων 1

Parameters	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
Sensitivity	normal
Exit	

Σε περίπτωση μη χρήσης του εργαλείου συγκόλλησης, απενεργοποιείται μετά το πέρας του χρόνου AUTO OFF, η θέρμανση του εργαλείου συγκόλλησης.

Η απενεργοποίηση της θερμοκρασίας εκτελείται ανεξάρτητα από τη ρυθμισμένη λειτουργία ετοιμότητας. Η πραγματική θερμοκρασία εμφανίζεται αναβοσβήνουσα και χρησιμεύει ως ένδειξη της υπόλοιπης θερμότητας. Στην οθόνη εμφανίζεται «AUTO-OFF».

Επιλογή	Περιγραφή
OFF	Η λειτουργία AUTO OFF είναι απενεργοποιημένη (ρύθμιση εργοστασίου)
1-999 min	Χρόνος AUTO-OFF, ρυθμιζόμενος ξεχωριστά.

Ευαισθησία

Κλήση μενού ► μενού των παραμέτρων 1

Parameters	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
Sensitivity	normal
Exit	

Επιλογή	Περιγραφή
low	μη ευαίσθητη – αντιδρά σε ισχυρή (μεγάλη) κίνηση
normal	Στάνταρ (ρύθμιση εργοστασίου)
high	ευαίσθητη - αντιδρά σε ελαφρά (μικρή) κίνηση

μενού των παραμέτρων

Offset (μετατόπιση θερμοκρασίας)

☰ Κλήση μενού ► μενού των παραμέτρων 2

Parameter	WXP 120
Offset	000 °C
Regelverhalten	standard
Prozessfenster	020 °C
o o o o o Verlassen	

Η πραγματική θερμοκρασία της ακίδας συγκόλλησης μπορεί να προσαρμοστεί με την εισαγωγή μιας μετατόπισης της θερμοκρασίας κατά ± 40 °C (± 72 °F).

Συμπεριφορά ρύθμισης

☰ Κλήση μενού ► μενού των παραμέτρων 2

Parameters	WXP 120
Offset	000 °C
Perform. Mode	standard
Temp. Window	020 °C
o o o o o Exit	

Αυτή η λειτουργία καθορίζει τη συμπεριφορά θέρμανσης του εργαλείου συγκόλλησης για την επίτευξη της ρυθμισμένης θερμοκρασίας του εργαλείου.

Επιλογή	Περιγραφή
Στάνταρ	Προσαρμοσμένη (μεσαία) θέρμανση (ρύθμιση εργοστασίου)
Ασπαλά	Αργή θέρμανση
Επιθετικά	Γρήγορη θέρμανση

Παράθυρο διεργασίας

☰ Κλήση μενού ► μενού των παραμέτρων 2

Parameters	WXP 120
Offset	000 °C
Perform. Mode	standard
Temp. Window	020 °C
o o o o o Exit	

Η ρυθμισμένη στο παράθυρο διεργασίας περιοχή θερμοκρασίας, καθορίζει τη συμπεριφορά σήματος της ελεύθερης δυναμικού εξόδου ζεύξης.

Υπόδειξη

Σε περίπτωση εργαλείων με δακτύλιο φωτοδιόδων (π.χ. WXDP 120), το παράθυρο διεργασίας καθορίζει τη συμπεριφορά φωτισμού του δακτυλίου φωτοδιόδων.

Ένα σταθερό άναμμα σημαίνει την επίτευξη της προεπιλεγμένης θερμοκρασίας ή ότι η θερμοκρασία είναι εντός του προρρυθμισμένου παραθύρου διεργασίας.

Ένα αναβόσβημα σηματοδοτεί, ότι το σύστημα θερμαίνεται ή ότι η θερμοκρασία είναι εκτός του παραθύρου διεργασίας.

Γλώσσα

☰ Κλήση μενού ► Παράμετροι σταθμών 1

Station Parameters	
Language	ENG
Unit	°C
Password	***
Button Sound	On
o o o o o Exit	

CHN	中文	FRA	Français	RUS	Русский
DAN	Dansk	GER	Deutsch	SWE	Svenska
ENG	English	HUN	Magyar	TUR	Türkçe
ESP	Español	ITA	Italiano		
FIN	Suomi	POR	Português		

Έκδοση θερμοκρασίας °C/°F (μονάδες θερμοκρασίας) ☰ Κλήση μενού ► Παράμετροι σταθμών 1

Station Parameters	
Language	ENG
Unit	°C
Password	***
Button Sound	On
o o o o o Exit	

Επιλογή	Περιγραφή
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

μενού των παραμέτρων

Κωδικός (λειτουργία κλειδώματος)

☰ Κλήση μενού ► Παράμετροι σταθμών 1

Station Parameters	
Language	ENG
Unit	°C
Password	***
Button Sound	On
□ □ □ □ □	Exit

Μετά την ενεργοποίηση του κλειδώματος στο σταθμό συγκόλλησης, μπορεί να γίνει χειρισμός ακόμα μόνο των πλήκτρων σταθερής θερμοκρασίας. Όλες οι άλλες ρυθμίσεις δεν μπορούν να αλλάξουν πλέον μέχρι το ξεκλείδωμα.

Υπόδειξη

Όταν θα πρέπει να υπάρχει πραγματικά μόνο μία τιμή θερμοκρασίας προς επιλογή, πρέπει τα πλήκτρα χειρισμού (πλήκτρα σταθερής θερμοκρασίας) να ρυθμιστούν στην ίδια τιμή θερμοκρασίας.

Enter PIN	
001	Exit

Κλειδωμα του σταθμού συγκόλλησης:

Ρυθμίστε τον επιθυμητό τριψήφιο κωδικό κλειδώματος (μεταξύ 001-999) με τον τροχίσκο περιστροφής-κλικ.

Το κλειδωμα είναι ενεργό (στην οθόνη φαίνεται μια κλειδαριά).

Ξεκλείδωμα του σταθμού συγκόλλησης

1. Καλέστε το μενού των παραμέτρων. Όταν το κλειδωμα είναι ενεργό, ανοίγει αυτόματα το σημείο του μενού κωδικού. Στην οθόνη εμφανίζονται τρία αστέρια (***)
2. Ρυθμίστε τον τριψήφιο κωδικό κλειδώματος μέσω του τροχίσκου περιστροφής-κλικ.
3. Επιβεβαιώστε τον κωδικό με το πλήκτρο εισαγωγής.

Station locked	
***	Exit

Ήχοι πλήκτρων On/Off

☰ Κλήση μενού ► Παράμετροι σταθμών 1

Station Parameters	
Language	ENG
Unit	°C
Password	***
Button Sound	On
□ □ □ □ □	Exit

Επιλογή	Περιγραφή
ON	ενεργοποιημένη
OFF	απενεργοποιημένη

Αντίθεση LCD

☰ Κλήση μενού ► Παράμετροι σταθμών 2

Station Parameters	
LCD-Contrast	032
LCD-Brightness	070 %
Screen saver	Off
Pot. free output	Off
□ □ □ □ □	Exit

Επιλογή	Περιγραφή
10	Αντίθεση LCD: χαμηλή
60	Αντίθεση LCD: υψηλή

Βασική φωτεινότητα LCD

☰ Κλήση μενού ► Παράμετροι σταθμών 2

Station Parameters	
LCD-Contrast	032
LCD-Brightness	070 %
Screen saver	Off
Pot. free output	Off
□ □ □ □ □	Exit

Επιλογή	Περιγραφή
10%	Βασική φωτεινότητα LCD: σκοτεινή
100 %	Βασική φωτεινότητα LCD: φωτεινή

μενού των παραμέτρων

Προστασία οθόνης

Κλήση μενού ► Παράμετροι σταθμών 2

Station Parameters	
LCD-Contrast	032
LCD-Brightness	070 %
Screen saver	0ff
Pot. free output	0ff
□ □ □ □ □	Exit

Επιλογή	Περιγραφή
ON	ενεργοποιημένη
OFF	απενεργοποιημένη



Προστασία οθόνης

Έξοδος ρομπότ

Κλήση μενού ► Παράμετροι σταθμών 2

Station Parameters	
LCD-Contrast	032
LCD-Brightness	070 %
Screen saver	0ff
Pot. free output	0ff
□ □ □ □ □	Exit

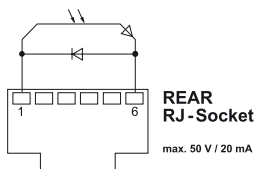
Η έξοδος ρομπότ βρίσκεται στην πίσω πλευρά της συσκευής.

Τα ακόλουθα σημεία επιλογής είναι διαθέσιμα::

WX1: Off – On – ZeroSmog – Stop&Go

WX2/ WXD2: Off – Αριστερά – Δεξιά – Αριστερά και δεξιά – ZeroSmog – Stop&Go

Επιλογή	Περιγραφή
Αριστερά	Αριστερό κανάλι του εργαλείου (ρύθμιση εργοστασίου)
Δεξιά	Δεξιό κανάλι του εργαλείου
Αριστερά και δεξιά	Και τα δύο κανάλια του εργαλείου
ZeroSmog	Το Zero Smog είναι εκτός λειτουργίας στο Standby, Off, Auto Off ή όταν δεν είναι τοποθετημένο κανένα εργαλείο (WX 1).
Stop&Go	σε περίπτωση Stop&Go χρησιμοποιείται η πίσω RS232 θύρα διεπαφής για την οδήγηση ενός οπτικού πομπού, για να μπορεί μέσω ενός οπτικού κυματοδηγού να ελεγχθεί ένα ΚΗΕ-Ρ. Σε περίπτωση χρήσης ενός εργαλείου η έξοδος τίθεται στο «High», για την «ενεργοποίηση» του πομπού. Επιπλέον κλείνει η ελεύθερης δυναμικού επαφή εξόδου.



Υπόδειξη

Όταν έχει επιτευχθεί η θερμοκρασία εργασίας για το ρομπότ, εμφανίζεται στην οθόνη το σύμβολο – ok –. (όχι σε περίπτωση Zero Smog)

μενού των παραμέτρων

Πρώθηση κενού *

Κλήση μενού ► Παράμετροι σταθμών 3

Station Parameters	
Vacuum on-delay	000 sec
Vacuum off-delay	000 sec
□ □ □ □ □ Exit	

Για να αποφευχθεί ένα πρόωρο ξεκίνημα της αντλίας ή για την εξασφάλιση ενός καθορισμένου χρόνου προθέρμανσης του σημείου κόλλησης, μπορεί να ρυθμιστεί μια καθυστέρηση ενεργοποίησης.

Επιλογή	Περιγραφή
0 sec	OFF: Η λειτουργία πρώτωσης κενού είναι απενεργοποιημένη (ρύθμιση εργοστασίου)
1-10 sec	ON: Χρόνος πρώτωσης κενού, ρυθμιζόμενος

Συνέχιση κενού *

Κλήση μενού ► Παράμετροι σταθμών 3

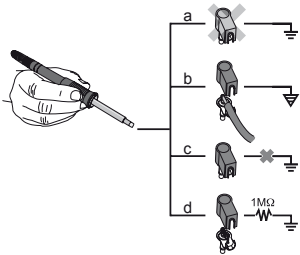
Station Parameters	
Vacuum on-delay	000 sec
Vacuum off-delay	000 sec
□ □ □ □ □ Exit	

Για να αποφευχθεί το φράξιμο του εμβόλου αποκόλλησης μπορεί να ρυθμιστεί ένας χρόνος συνέχισης κενού.

Επιλογή	Περιγραφή
0 sec	OFF: Η λειτουργία συνέχισης κενού είναι απενεργοποιημένη (ρύθμιση εργοστασίου)
1-10 sec	ON: Χρόνος συνέχισης κενού, ρυθμιζόμενος ξεχωριστά

* μόνο WXD2

Εξίσωση δυναμικού



Λόγω της διαφορετικής ζεύξης της υποδοχής εμβυσμάτωσης 3,5 mm είναι δυνατές 4 παραλλαγές:

a	Σκληρή γείωση	Χωρίς σύνδεσμο (κατάσταση παράδοσης).
b	Εξίσωση δυναμικού	Με σύνδεσμο, αγωγό εξίσωσης στη μεσαία επαφή.
c	Ελεύθερο δυναμικού	Με σύνδεσμο
d	Μαλακιά γείωση	Με σύνδεσμο και συγκολλημένη αντίσταση. Γείωση μέσω της επιλεγμένης αντίστασης.

Εκτέλεση ενημέρωσης υλικολογισμικού

Υπόδειξη

Κατά τη διάρκεια που τρέχει η ενημέρωση υλικολογισμικού, δεν επιτρέπεται να απενεργοποιηθεί ο σταθμός.

1. Απενεργοποιήστε το σταθμό συγκόλλησης.
 2. Τοποθετήστε το στικ μνήμης στη θύρα διεπαφής USB.
 3. Ενεργοποιήστε το σταθμό συγκόλλησης.
- Η ενημέρωση υλικολογισμικού εκτελείται αυτόματα.
Σε περίπτωση που έχετε ήδη εγκαταστήσει μια νεότερη έκδοση υλικολογισμικού στο σταθμό σας, δε μεταβάλλεται αυτή.

Σύνδεση πρόσθετων συσκευών

Προσέξτε τις εικόνες επισκόπησης.

Σύνδεση πρόσθετων συσκευών

Οι πρόσθετες συσκευές μπορείτε να συνδεθούν στη θύρα διεπαφής στην μπροστινή πλευρά και/ή στη θύρα διεπαφής στην πίσω πλευρά του σταθμού συγκόλλησης.

Ο σταθμός συγκόλλησης αναγνωρίζει αυτόματα, ποια πρόσθετη συσκευή είναι συνδεδεμένη. Ο σταθμός συγκόλλησης δείχνει αριστερά (θύρα διεπαφής μπροστά) ή δεξιά (θύρα διεπαφής πίσω) το σύμβολο ή το όνομα της συνδεδεμένης πρόσθετης συσκευής.

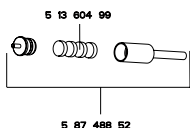
Ρύθμιση των παραμέτρων των πρόσθετων συσκευών

1. Επιλέξτε την πρόσθετη συσκευή μέσω του πλήκτρου πρόσθετης συσκευής (μπροστά/πίσω). Η ρυθμιζόμενη παράμετρος εμφανίζεται στην οθόνη (π.χ. Αριθμός στρωφών).
2. Ρυθμίστε την επιθυμητή τιμή με τον τροχίσκο περιστροφής-κλικ.
3. Επιβεβαιώστε την τιμή με το πλήκτρο εισαγωγής

Φροντίδα και συντήρηση της συσκευής

Καθαρίστε τον πίνακα χειρισμού με ένα κατάλληλο πανί καθαρισμού σε περίπτωση ρύπανσης. Κλείστε τις μη χρησιμοποιούμενες θύρες διεπαφής με βιδωτά πώματα.

Μηνύματα και άρση σφαλμάτων

Μήνυμα/Σύμπτωμα	Πιθανή αιτία	Μέτρα προς αντιμετώπιση
Ένδειξη «- - -»	<ul style="list-style-type: none"> ■ Το εργαλείο δεν αναγνωρίστηκε ■ Εργαλείο ελαττωματικ 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ελέγξτε τη σύνδεση του εργαλείου στη συσκευή ■ Ελέγξτε το συνδεδεμένο εργαλείο
Καμία λειτουργία οθόνης (οθόνη σβηστή)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Δεν υπάρχει τάση δικτύου 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ανοίξτε το διακόπτη του ρεύματος ■ Ελέγξτε την τάση του δικτύου ■ Ελέγξτε την ασφάλεια της συσκευής
Off Το κανάλι δεν μπορεί να ενεργοποιηθεί	<ul style="list-style-type: none"> ■ Απενεργοποίηση υπερφόρτωσης 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Μπορεί να λειτουργήσει μόνο ένα έμβολο.
WXD 2: Κανένα κενό στο εργαλείο αποκόλλησης	<ul style="list-style-type: none"> ■ Κενό μη συνδεδεμένο ■ Ακροφύσιο αποκόλλησης φραγμένο ■ Πεπιεσμένος αέρας μη συνδεδεμένος ή λάθος συνδεδεμένος 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Συνδέστε τον εύκαμπτο σωλήνα κενού στη σύνδεση κενό ■ Συντηρήστε το ακροφύσιο αποκόλλησης με το εργαλείο καθαρισμο ■ Συνδέστε ή ελέγξτε τον πεπιεσμένο αέρα στη σύνδεση πεπιεσμένου αέρα
WXD 2: Ανεπαρκές κενό στο εργαλείο αποκόλλησης	<ul style="list-style-type: none"> ■ Κασέτα φίλτρου στο εργαλείο αποκόλλησης γεμάτη ■ Κύριο φίλτρο στο σταθμό συγκόλλησης γεμάτο 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Αλλάξτε την κασέτα φίλτρου στο εργαλείο αποκόλλησης ■ Αλλάξτε το ένθετο του κύριου φίλτρου στο σταθμό συγκόλλησης 

Εγγύηση

Οι αξιώσεις του αγοραστή για τυχόν ελαττώματα παραγράφονται μετά από ένα έτος από την παράδοση στον αγοραστή. Αυτό δεν ισχύει για αναγωγικές αξιώσεις του αγοραστή σύμφωνα με την §§ 478, 479 BGB.

Για μια εγγύηση που δίνουμε φέρουμε την ευθύνη μόνο, όταν η εγγύηση ποιότητας ή η εγγύηση αντοχής έχει δοθεί από εμάς γραπτά και με τη χρήση του όρου «εγγύηση».

Η εγγύηση εκπίπτει σε περίπτωση ακατάλληλης χρήσης και όταν πραγματοποιήθηκαν επεμβάσεις από μη ειδικευμένα άτομα.

Με επιφύλαξη του δικαιώματος τεχνικών αλλαγών!

Πληροφορηθείτε παρακαλώ στη διεύθυνση www.weller-tools.com.

Teknik Veriler

Lehimleme/ lehim çözme istasyonları	WX 1	WX 2	WXD 2
Boyutlar U x G x Y	170 x 151 x 130 mm (6,69 x 5,94 x 5,12 inch)		
Ağırlık	ca. 3,2 kg		ca. 3,8 kg
Şebeke gerilimi	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz		
Güç tüketimi	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Koruma sınıfı	I, gövde antistatik III, lehim aleti		
Sigorta	T2 A		
Sıcaklık sahası	100 - 450°C (550°F) 200 - 850°F (999°F) Ayarlanabilir sıcaklık sahası alete bağlıdır.		
Isı hassasiyeti	± 9 °C (± 17 °F)		
Sıcaklık sabitliği	± 2 °C (± 4 °F)		
Potansiyel dengelemesi			
Basınçlı hava	-	Giriş basıncı 400 - 600 kPA (58-87 psi) yağsız, kuru basınçlı hava	
Basınçlı hava konvertörü	-	Hava tüketimi 35 l / dak maks. vakum 55 kPA (8 psi)	
Basınçlı hava bağlantısı	-	Basınçlı hava bağlantısı dış çapı 6 mm (0,24")	
Ekran	255 x 128 dots / Arka plan aydınlatması		
USB arabirim	Kumanda cihazı ön tarafında, yazılım güncellemesi, parametreleme ve izleme için bir USB arabirimi bulunmaktadır.		

Güvenlik önlemleri

Bu cihazı satın alarak göstermiş olduğunuz güven için size teşekkür ederiz. Üretimde, cihazın kusursuz fonksiyon durumunu garantileyen en yoğun kalite gereksinimleri temel alınmıştır. Bu kullanım kılavuzunda, cihazı güvenli ve uygun şekilde çalıştırmanız, kullanmanız, bekleme moduna almanız ve basit arızaları giderebilmeniz için önemli bilgiler mevcuttur.

Cihazı çalıştırmadan ve kullanmaya başlamadan önce bu kullanım kılavuzunu ve ekteki güvenlik uyarılarını okuyunuz.

Bu kullanım kılavuzunu bütün kullanıcıların erişebileceği bir yerde muhafaza ediniz.

Uyarı!



Elektrik şoku ve yangın tehlikesi

Usulüne uygun olarak yapılmayan kumanda cihazı bağlantılarında elektrik çarpması sonucu yaralanma tehlikesi vardır ve cihaz zarar görebilir. Kumanda cihazının kullanımı sırasında lehim aletinde yanma tehlikesi ortaya çıkacaktır.

- Ekte bulunan güvenlik uyarılarını, bu kullanım kılavuzundaki güvenlik uyarılarını ve kumanda cihazınızın kullanım kılavuzunu işletime almadan önce tamamen okuyunuz ve belirtilen önlemleri dikkate alınız.
- Kullanılmayacaksa lehim aletini mutlaka emniyet altlığına koyunuz.

Cihaz güncel teknolojiye uygun olarak, kabul edilmiş güvenlik teknolojisi kurallarına göre üretilmiştir. Buna rağmen kullanım kılavuzu ile birlikte gönderilen Güvenlik Uyarıları Kitapçığı'ndaki güvenlik uyarılarını ve bu kılavuzdaki uyarıları dikkate almadığınız takdirde şahısların yaralanma/ölüm tehlikesi ve maddi hasar meydana gelme tehlikesi söz konusudur. Cihazı üçüncü şahıslara iletirken, yanında her zaman kullanım kılavuzunu da veriniz.

Bu cihaz (çocuklar da dahil olmak üzere) fiziksel ve ruhsal rahatsızlığı bulunan ve etkilenen kişiler ve cihaz hakkında deneyimi ve/veya bilgisi bulunmayan kişiler tarafından kullanılamaz. İstisnai durumlar ise; kişiler kendi güvenlikleri açısından yetkili kişilerin denetimini altındadır veya kendilerine cihazın nasıl kullanıldığını dair gerekli talimatlar verilmiştir.

Çocukların cihaz ile oynamamalarını teminen, denetim altında bulundurulması gerekir.

Kullanım

Lehimleme/ lehim çözme istasyonlarını sadece kullanım kılavuzunda belirtilen amaca yönelik olarak, belirtilen koşullar altında yapılacak lehimleme ve lehim çözme işlemleri için kullanınız.

Amaca uygun kullanım şunları da içerir

- Bu kullanım kılavuzunu dikkate almanız,
- Diğer bütün dokümanları dikkate almanız,
- Kullanım yerinde ulusal kaza önleme yönetmeliklerini dikkate almanız.

Cihazda kendi yaptığınız değişiklikler için üretici sorumluluk kabul etmez.

Dikkate alınan yönergeler

Weller lehimleme/ lehim çözme istasyonları, 2004/108/AB, 2006/95/AB ve 2011/65/EU (RoHS) direktiflerini içeren AB uyumluluk bildirimleri verilerine uygundur.

İmha etme



Elektrikli el aletlerini evdeki çöp kutusuna atmayınız! Kullanılmış elektrikli aletleri, elektrik ve elektronikli eski cihazlar hakkındaki 2002/96/EC Avrupa yönergelerine göre ve bu yönergeler ulusal hukuk kurallarına göre uyarlanarak, ayrı olarak toplanmalı ve çevre şartlarına uygun bir şekilde tekrar değerlendirilmeye gönderilmelidir.

Cihazı işleme alma

Uyarı

Bağlı cihazların ilgili kullanım kılavuzlarını dikkate alınız.

Şebeke geriliminin tip etiketi üzerindeki verilerle uyumlu olup olmadığını kontrol edin.

Aleti sadece kapalı iken prize takın.

Cihazı çalıştırdıktan sonra mikro işlemci bir self test gerçekleştirir ve alete kayıtlı parametrelerini okur.

Nominal sıcaklık ve sabit sıcaklıklar alete kayıtlıdır. Fiili sıcaklık değeri nominal sıcaklığa kadar çıkar (= Lehim aleti ısıtılır).

Lehimleme ve lehim çıkartma

Uyarı

Kumanda cihazları ortalama bir havaya ucu büyüklüğüne göre ayarlanmıştır. Uç değişikliği veya başka uç biçimleri kullanımı dolayısıyla sapmalar oluşabilir.

Lehim çalışmalarını, bağladığınız lehim aletinin kullanım kılavuzuna göre yapınız.

Havaya uçlarını korumak

- İlk ısıtma sırasında selektif ve kalaylanabilir lehimli havaya ucu kullanınız. Bu, kullanıma bağlı olarak ortaya çıkan oksit katmanlarını ve havaya ucundaki bozuklukları düzeltir.
- Lehime ara verdiğinizde ve havayı altlığa koyduğunuzda havaya ucunun iyice kalaylanmış olmasına dikkat ediniz.
- Fazla toplayıcı lehim pastası kullanmayınız.
- Her zaman havaya ucunun yerine tam oturmasına dikkat ediniz.
- Çalışma sıcaklığını mümkün olduğunca düşük ayarlayınız.
- Uygulama için mümkün olan en büyük havaya ucu biçimini seçiniz, kural olarak yaklaşık havaya tamponu büyüklüğünde olmalıdır
- Havaya ucu ile lehim yeri arasında mümkün olduğunca geniş alanlı bir sıcaklık geçişi sağlayınız, bunun için havaya ucunu iyice kalaylayınız.
- Çalışmaya uzun süre ara verecekseniz lehim sistemini kapatınız veya kullanılmadığı süre boyunca Weller'in size sunduğu sıcaklık azaltma fonksiyonunu kullanınız
- Havayı uzun süre kullanmayacaksanız uca lehim sürünüz.
- Lehimi havaya ucuna değil lehim yerine sürünüz.
- Havaya uçlarını bağlı oldukları aletle birlikte değiştiriniz.
- Havaya ucuna mekanik güç kullanmayınız.

WX 2, WXD 2: Aşırı yük kapatması (255 W)

Birlikte 255 W'den fazlasına ihtiyaç duyan iki alet aynı anda WX 2 / WXD 2'ye bağlanırsa, aşırı yük kapatması devreye girer.

Daima sadece bir alet/kanal kullanılabilir.

Parametre menüsü

Parametre menüsü iki bölüme ayrılmıştır:

Parametreleri

Parametreler	WXP 120
Bekleme Sıcaklığı	150 °C
Bekleme Zamani	010 dak.
Otomatik Kapanma	020 dak.
kalem hassasiyeti	normal
□ □ □ □ □	Cikis

Parametre menüsü 1

- Standby sıcaklık
- Standby süresi (sıcaklık kapatma)
- AUTO-OFF süresi (otomatik kapatma süresi)
- Hassasiyet

Parametreler	WXP 120
Offset	000 °C
Performans Modu	standart
Sicaklik Penceresi	020 °C
□ □ □ □ □	Cikis

Parametre menüsü 2

- Ofset (sıcaklık ofseti)
- Ayar tutumu
- Proses penceresi

İstasyon parametreleri

Cihaz Parametreleri	
Dil Secimi	TUR
Birim	°C
Parola	***
Tus Takimi Sesi	On
□ □ □ □ □	Cikis

İstasyon parametreleri 1

- Dil
- Sıcaklık versiyonu °C/°F (sıcaklık birimleri)
- Şifre (kilitleme fonksiyonu)
- Tuş seslerini aç/kapat

Cihaz Parametreleri	
LCD-Kontrast	032
LCD-Parlaklık	070 %
Ekran Koruyucu	Off
Gerilimsiz Cikis	Off
□ □ □ □ □	Cikis

İstasyon parametreleri 2

- LCD kontrast
- LCD parlaklığı
- Ekran koruyucu
- Robot çıkışı

Cihaz Parametreleri	
Vakum Durma Zam.	000 sn
Vakum Basla Zam.	000 sn
□ □ □ □ □	Cikis

İstasyon parametreleri 3 (sadece WXD2)

- Ön çalıştırma vakumu
- Sonradan çalıştırma vakumu

Seçimi, giriş tuşuyla onaylayınız. Gösterge seçim/giriş moduna geçer.

Parametre menüsü

Standby sıcaklık

☰ Menüsünü açma ▶ Parametre menüsü 1

Parametreler	WXP 120	🔍
Bekleme Sıcaklığı	150 °C	
Bekleme Zamani	010 dak.	
Otomatik Kapanma	020 dak.	
kalem hassasiyeti	normal	
□ □ □ □	Cikis	

Lehim aletleri, tutamakta bir kullanım algılamasına (sensör) sahiptir. Bunlar lehim aleti kullanılmadığında soğutma sürecini otomatik olarak devreye alır.

Sıcaklık kapanmasından sonra otomatik olarak Standby sıcaklığı ayarlanır.

Standby süresi (sıcaklık kapatma)

☰ Menüsünü açma ▶ Parametre menüsü 1

Parametreler	WXP 120	🔍
Bekleme Sıcaklığı	150 °C	
Bekleme Zamani	010 dak.	
Otomatik Kapanma	020 dak.	
kalem hassasiyeti	normal	
□ □ □ □	Cikis	

Lehim aleti kullanılmazsa sıcaklık, ayarlanan Standby süresinden sonra Standby sıcaklığına düşürülür. Standby durumu yanıp sönen bir fiili değer göstergesi ile gösterilir ve ekranda „Standby“ görüntülenir.

Kumanda tuşuna basarak bu Standby durumunu sonlandırabilirsiniz. Alete entegre edilen sensör durum değişikliğini algılar ve alet hareket ettirilmez Standby durumunu devre dışı bırakır.

Opsiyon	Tanım
OFF	Standby süresi kapalı (fabrika ayarı)
1-99 min	Standby süresi , bireysel ayarlanabilir

Uyarı

Çok düşük sıcaklıkların gerekli olduğu lehim çalışmalarında Standby fonksiyonunun güvenilirliği olumsuz bir şekilde etkilenebilir.

AUTO-OFF süresi (otomatik kapatma süresi)

☰ Menüsünü açma ▶ Parametre menüsü 1

Parametreler	WXP 120	🔍
Bekleme Sıcaklığı	150 °C	
Bekleme Zamani	010 dak.	
Otomatik Kapanma	020 dak.	
kalem hassasiyeti	normal	
□ □ □ □	Cikis	

Lehim aleti kullanılmadığında AUTO-OFF süresi dolduktan sonra lehim aletinin ısıtması kapatılır.

Sıcaklık kapanması, ayarlanan Standby fonksiyonundan bağımsız uygulanır. Fiili sıcaklık yanıp sönen şekilde gösterilir ve kalan ısı göstergesi olarak işlev görür. Ekranda „AUTO-OFF“ görünür.

Opsiyon	Tanım
OFF	AUTO-OFF fonksiyonu kapalı (fabrika ayarı)
1-999 min	AUTO-OFF süresi, bireysel ayarlanabilir.

Hassasiyet

☰ Menüsünü açma ▶ Parametre menüsü 1

Parametreler	WXP 120	🔍
Bekleme Sıcaklığı	150 °C	
Bekleme Zamani	010 dak.	
Otomatik Kapanma	020 dak.	
kalem hassasiyeti	normal	
□ □ □ □	Cikis	

Opsiyon	Tanım
low	hassas değil – şiddetli (uzun süreli) hareketten etkileniyor
normal	standart (fabrika ayarı)
high	hassas - hafif (kısa süreli) hareketten etkileniyor

Parametre menüsü

Ofset (sıcaklık ofseti)

Menüsünü açma ► Parametre menüsü 2

Parametreler	WXP 120
Offset	000 °C
Performans Modu	standart
Sıcaklık Penceresi	020 °C
■■■■■	Cikis

Gerçek lehim havyası sıcaklığı, sıcaklık ofseti girilerek ± 40 °C'ye (± 72 °F) ayarlanabilir.

Ayar tutumu

Menüsünü açma ► Parametre menüsü 2

Parametreler	WXP 120
Offset	000 °C
Performans Modu	standart
Sıcaklık Penceresi	020 °C
■■■■■	Cikis

Fonksiyon, lehim aletinin ayarlanan alet sıcaklığına ulaşmak için ısıtma tutumunu belirlemektedir.

Opsiyon	Tanım
standart	uygun (orta) ısıtma (fabrika ayarı)
yumuşak	yavaş ısıtma
agresif	hızlı ısıtma

Proses penceresi

Menüsünü açma ► Parametre menüsü 2

Parametreler	WXP 120
Offset	000 °C
Performans Modu	standart
Sıcaklık Penceresi	020 °C
■■■■■	Cikis

Proses penceresinde ayarlanan sıcaklık sahası, potansiyelsiz durumda çıkışının sinyal tutumunu belirler.

Uyarı

LED halka ışıklı aletlerde (örn. WXDP 120) proses penceresi, LED halka ışığının yanma tutumunu belirler.

Sabit yanma, önceden seçilen sıcaklığa ulaşıldığı veya sıcaklığın öngörülen proses penceresi dahilinde olduğu anlamına gelmektedir.

Yanıp sönmeye, sistemin ısındığı veya sıcaklığın proses penceresi dışında olduğu anlamına gelmektedir.

Dil

Menüsünü açma ► İstasyon parametreleri 1

Cihaz Parametreleri	
Dil Seçimi	TUR
Birim	°C
Parola	***
Tus Takimi Sesi	On
■■■■■	Cikis

CHN	中文	FRA	Français	RUS	Русский
DAN	Dansk	GER	Deutsch	SWE	Svenska
ENG	English	HUN	Magyar	TUR	Türkçe
ESP	Español	ITA	Italiano		
FIN	Suomi	POR	Português		

Sıcaklık versiyonu °C/°F (sıcaklık birimleri)

Menüsünü açma ► İstasyon parametreleri 1

Cihaz Parametreleri	
Dil Seçimi	TUR
Birim	°C
Parola	***
Tus Takimi Sesi	On
■■■■■	Cikis

Opsiyon	Tanım
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Parametre menüsü

Şifre (kilitleme fonksiyonu)

Menüsünü açma ► İstasyon parametreleri 1

Cihaz Parametreleri	
Dil Secimi	TUR
Birim	°C
Parola	***
Tus Takimi Sesi	On
□ □ □ □ □	Cikis

Kilitlemeyi devreye aldıktan sonra lehim istasyonunda artık sadece sabit sıcaklık tuşları kullanıma açıktır. Diğer bütün ayarlar, kilitleme açılana kadar değiştirilemez.

Uyarı

Gerçekten sadece bir sıcaklık değerinin seçilebilir olmasını istiyorsanız, kumanda tuşlarını (sabit sıcaklık tuşları) aynı sıcaklık değerine ayarlamalısınız.

Parolayı Girin	
001	Cikis

Lehim istasyonunu kilitlemek:

İstedığınız üç haneli kilitleme kodunu (001-999 arasında) döner basmalı düğme.

Kilitleme aktiftir (ekran bir kilit görünür).

Lehim istasyonunu kilidini açmak

1. Parametre menüsünü açınız. Kilitleme aktifse, otomatik olarak şifre menü noktası açılır. Ekranda üç yıldız (***) görünür.
2. Üç haneli kilitleme kodunu döner basmalı düğme ile ayarlayınız.
3. Kodu giriş tuşuyla onaylayınız.

Cihaz Kilitli	
***	Cikis

Tuş seslerini aç/kapat

Menüsünü açma ► İstasyon parametreleri 1

Cihaz Parametreleri	
Dil Secimi	TUR
Birim	°C
Parola	***
Tus Takimi Sesi	On
□ □ □ □ □	Cikis

Opsiyon	Tanım
ON	açılmış
OFF	kapatılmış

LCD kontrast

Menüsünü açma ► İstasyon parametreleri 2

Cihaz Parametreleri	
LCD-Kontrast	032
LCD-Parlaklık	070 %
Ekran Koruyucu	Off
Gerilimsiz Cikis	Off
□ □ □ □ □	Cikis

Opsiyon	Tanım
10	LCD kontrast: düşük
60	LCD kontrast: yüksek

LCD parlaklığı

Menüsünü açma ► İstasyon parametreleri 2

Cihaz Parametreleri	
LCD-Kontrast	032
LCD-Parlaklık	070 %
Ekran Koruyucu	Off
Gerilimsiz Cikis	Off
□ □ □ □ □	Cikis

Opsiyon	Tanım
10%	LCD parlaklığı: koyu
100 %	LCD parlaklığı: açık

Parametre menüsü

Ekran koruyucu

Menüsünü açma ► İstasyon parametreleri 2

Cihaz Parametreleri	
LCD-Kontrast	032
LCD-Parlaklık	070 %
Ekran Koruyucu	Off
Gerilimsiz Cıkis	Off
□ □ □ □ □	Cıkis

Opsiyon	Tanım
ON	açılmış
OFF	kapatılmış



Ekran koruyucu

Robot çıkışı

Menüsünü açma ► İstasyon parametreleri 2

Cihaz Parametreleri	
LCD-Kontrast	032
LCD-Parlaklık	070 %
Ekran Koruyucu	Off
Gerilimsiz Cıkis	Off
□ □ □ □ □	Cıkis

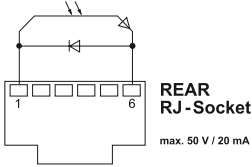
Robot çıkışı cihazın arka tarafında yer almaktadır.

Aşağıdaki seçim noktaları arasında karar verilebilir:

WX1: Off – On – ZeroSmog – Stop&Go

WX2/ WXD2: Off – sol – sağ – sol & sağ – ZeroSmog – Stop&Go

Opsiyon	Tanım
sol	sol alet kanalı (fabrika ayarı)
sağ	sağ alet kanalı
sol & sağ	her iki alet kanalı
ZeroSmog	Beklemede, Kapalı, Araç Kapalı durumlarında veya alet takıldığında Zero Smog kapalıdır (WX 1).
Stop&Go	Stop&Go'da arka RS232 arabirimi, bir fiberoptik kablo üzerinden KHE-P'yi devreye sokabilmek amacıyla bir opto aktarım cihazının sürülmesi için kullanılır. Bir araç kullanımı esnasında aktarım cihazını „etkinleştirmek“ için çıkış High konumuna getirilmelidir. Ek olarak gerilimsiz anahtar çıkışı kapatılır.



Uyarı

Robotla ilgili çalışma ısısına ulaşıldığında, ekranda bir – ok –. (Zero Smog'da değil)

Parametre menüsü

Ön çalışma vakumu *

Menüsünü açma ► İstasyon parametreleri 3

Cihaz Parametreleri	
Vakum Durma Zam.	000 sn
Vakum Basla Zam.	000 sn
Cikis	

Pompanın zamanından önce çalışmaya başlamasını engellemek veya lehim yerine yönelik tanımlanmış bir ön ısıtma süresini garanti etmek için bir devreye girme gecikmesi ayarlanabilir

Opsiyon	Tanım
0 sec	OFF: Ön çalışma vakum fonksiyonu kapalıdır (Fabrika ayarı)
1-10 sec	ON: Ön çalışma vakum süresi, kişisel olarak

Sonradan çalışma vakumu *

Menüsünü açma ► İstasyon parametreleri 3

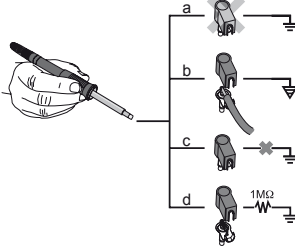
Cihaz Parametreleri	
Vakum Durma Zam.	000 sn
Vakum Basla Zam.	000 sn
Cikis	

Lehim çıkarma havasının damlamasını engellemek için bir sonradan çalışma vakum süresi ayarlanabilir.

Opsiyon	Tanım
0 sec	OFF: Sonradan çalışma vakum fonksiyonu kapalıdır (Fabrika ayarı)
1-10 sec	ON: Sonradan çalışma vakum süresi, kişisel olarak ayarlanabilir

* sadece WXD2

Potansiyel dengelenmesi



3,5 mm'lik cırcırlı fiş yuvasının farklı kumandaları sayesinde 4 varyant mümkündür:

a	Usulüne uygun topraklanmış	Fişsiz (teslimat durumu).
b	Potansiyel dengelenmesi	Fiş, orta kontakta dengeleme hattı ile.
c	Potansiyelsiz	Fişli
d	Usulüne göre topraklı (yumuşak topraklanmış)	Fiş ve direnç lehimli. Topraklama seçilen direnç üzerinden.

Yazılım güncellemesini gerçekleştirmek

Uyarı

Yazılım güncellemesi devam ederken istasyon kapatılmamalıdır.

1. lehim istasyonunu kapatınız.
 2. Bellek çubuğunu USB arabirimine yerleştiriniz.
 3. lehim istasyonunu devreye alınız.
- Yazılım güncellemesi otomatik olarak gerçekleştirilir. İstasyonunuzda zaten güncel bir yazılım mevcut ise, bu değiştirilmez.

İlave cihazlar bağlamak

Genel bakışları dikkate alınız.

İlave cihazlar bağlamak

İlave cihazlar ya lehim istasyonunun ön tarafındaki arabirimine ve/veya arka tarafındaki arabirimine bağlanabilir.

Lehim istasyonu otomatik olarak hangi ilave cihazın bağlı olduğunu algılar. lehim istasyonu solda (öndeki arabirim veya sağda (arkadaki arabirim) bağlı ilave cihazın sembolünü veya adını gösterir.

İlave cihazların parametrelerini ayarlamak

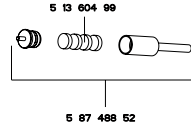
1. İlave cihazı ilave cihaz tuşu (ön/arka) üzerinden seçiniz. Ayarlanabilir parametre ekranda görüntülenir (örn. devir sayısı).
2. İsteddiğiniz değeri döner basmalı düğme ile ayarlayınız.
3. Değeri, giriş tuşuyla onaylayınız

temizliği ve bakımı

Kumanda panelini kirlenme durumunda bir temizlik bezi ile temizleyiniz.

Kullanılmayan arabirimleri kapaklarla kapatınız.

Hata mesajları ve hata giderme

Mesaj/Belirti	Olası neden	Yardım önlemleri
Gösterge „- - -“	<ul style="list-style-type: none">■ Alet tanınmadı■ Alet arızalı	<ul style="list-style-type: none">■ Cihazdaki alet bağlantısı kontrol edilmelidir■ Bağlı alet kontrol edilmelidir
Ekran fonksiyonu yok (Ekran kapalı)	<ul style="list-style-type: none">■ Şebeke gerilimi yok	<ul style="list-style-type: none">■ Şebeke şalteri açılmalıdır■ Şebeke gerilimi kontrol edilmelidir■ Cihaz sigortası kontrol edilmelidir
OFF Kanal devreye alınamıyor	<ul style="list-style-type: none">■ Aşırı yük kapatması	<ul style="list-style-type: none">■ Sadece bir piston işletilebilir.
WXD 2: Lehim çıkarma aletinde vakum yok	<ul style="list-style-type: none">■ Vakum bağlı değil■ Lehim çıkarma memesi tıkalı■ Basınçlı hava bağlı değil veya yanlış bağlanmıştır	<ul style="list-style-type: none">■ Vakum hortumunu vakum bağlantısına bağlayın■ Lehim çıkarma memesinin temizleme aleti ile bakımı yapılmalıdır■ Basınçlı havayı basınçlı hava bağlantısına bağlayın veya kontrol edin
WXD 2: Lehim çıkarma aletinde vakum yetersiz	<ul style="list-style-type: none">■ Lehim çıkarma aletindeki filtre kartuşu dolu■ Lehim istasyonundaki ana filtre dolu	<ul style="list-style-type: none">■ Lehim çıkarma aletindeki filtre kartuşunu değiştirin■ Lehim istasyonundaki ana filtre elemanını değiştirin 

Garanti

Satıcının garanti talepleri teslimattan sonra bir yıl içinde zaman aşımına uğrar. Bu durum §§ 478, 479 BGB'ye göre satıcının müracaat hakkı için geçerli değildir.

Verdiğimiz garanti, sadece yapı veya dayanıklılık garantisidir, „Garanti“ terimi altında tarafımızdan yazılı olarak belirtilmişse geçerlidir.

Garanti, yanlış kullanım sonucu ve yetkisi olmayan kişiler tarafından müdahaleler gerçekleştirildiği takdirde iptal olur.

Teknik değişiklik yapma hakkı saklıdır!

Lütfen www.weller-tools.com adresinden bilgi alınız.

Technická Data

Pájecí/ Odpájecí stanice	WX 1	WX 2	WXD 2
Rozměry d x š x v	170 x 151 x 130 mm (6,69 x 5,94 x 5,12 inch)		
Hmotnost	ca. 3,2 kg		ca. 3,8 kg
Síťové napětí	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz		
Příkon	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Třída ochrany	I, kryt zařízení antistatický III, pájecí nástroj		
Pojistka	T2 A		
Teplotní rozmezí	100 - 450°C (550°C) 200 - 850°F (999°F) Nastavitelný rozsah teplot závisí na nástroji.		
Přesnost teploty	± 9 °C (± 17 °F)		
Stabilita teploty	± 2 °C (± 4 °F)		
Vyrovnění potenciálů			
Stlačený vzduch	-	Vstupní tlak 400 - 600 kPa (58-87 psi) suchý stlačený vzduch bez oleje	
Měnič stlačeného vzduchu	-	Spotřeba vzduchu 35 l / min max. podtlak 55 kPa (8 psi)	
Přípojka stlačeného vzduchu	-	Hadice stlačeného vzduchu Vnější průměr 6 mm (0,24")	
Displej	255 x 128 dots / Podsvícení		
Rozhraní USB	Řídící jednotka je vybavena čelním USB-rozhraním pro aktualizace firmware, parametrizaci a monitorování.		

Pro vaši bezpečnost

Děkujeme Vám za důvěrou vyjádřenou koupí tohoto přístroje.

Výroba probíhá na základě velice přísných požadavků na kvalitu, které zajišťují bezvadné fungování přístroje. Tento návod obsahuje důležité informace o bezpečném a odborném uvedení přístroje do provozu, jeho obsluze, údržbě a samostatném odstranění jednoduchých poruch.

Před uvedením zařízení do provozu a prací s ním si přečtěte tento kompletní návod a přiložené bezpečnostní pokyny.

Varování!



Nebezpečí úrazu elektrickým proudem a popálení

Nesprávným připojením řídicí jednotky hrozí nebezpečí úrazu elektrickým proudem a poškození zařízení. Při provozu řídicí jednotky hrozí nebezpečí popálení páječkou.

- Před uvedením řídicí jednotky do provozu si úplně přečtěte přiložené bezpečnostní pokyny, bezpečnostní pokyny v tomto návodu k použití a dále návod k řídicí jednotce a dodržujte zde uvedená bezpečnostní opatření.
- Pokud páječku nepoužíváte, vždy ji odkládejte do bezpečnostního stojánu.

Tento přístroj byl vyroben v souladu s aktuálním stavem techniky a uznávanými bezpečnostně-technickými pravidly. Přesto hrozí nebezpečí úrazu a materiální škody, pokud nebudete dodržovat bezpečnostní pokyny v přiložené bezpečnostní brožůře a výstražná upozornění v tomto návodu. Třetím osobám přístroj předávejte vždy spolu s návodem k obsluze.

Tento přístroj není určen k používání osobami (včetně dětí) s omezenými tělesnými, smyslovými nebo duševními schopnostmi nebo osobami s nedostatečnými zkušenostmi a/nebo znalostmi, pokud nepracují pod dozorem osoby zodpovědné za bezpečnost nebo pokud touto osobou nebyli poučeni o tom, jak se přístroj má používat.

Děti by měly být pod dozorem, aby bylo zajištěno, že si s přístrojem nebudou hrát.

Použití v souladu s určením

Používejte pájecí/odpájecí stanici výhradně k účelu pájení a odpájení uvedenému v návodu k obsluze za zde uvedených podmínek.

Použití k určenému účelu zahrnuje také

- se budete řídit tímto návodem,
- budete dbát na všechny další průvodní podklady,
- budete dbát na národní bezpečnostní předpisy platné v místě použití.

Výrobce nepřebírá odpovědnost za svévolně provedené změny na zařízení.

Zohledněné směrnice

Pájecí/odpájecí stanice Weller odpovídají údajům uvedeným v Prohlášení o shodě ES se směrnicemi 2004/108/ES, 2006/95/ES a 2011/65/EU (RoHS).



Likvidace

Elektrické náradí nevyhazujte do komunálního odpadu! Podle evropské směrnice 2002/96/EC o nakládání s použitými elektrickými a elektronickými zařízeními a odpovídajících ustanovení právních předpisů jednotlivých zemí se použité elektrické náradí musí sbírat odděleně od ostatního odpadu a podrobit ekologicky šetrnému recyklování.

Uvedení zařízení do provozu

Poznámka

Dodržujte pokyny, uvedené v každém z příslušných návodů k provozu připojených přístrojů.

Zkontrolujte, zda síťové napětí odpovídá údajům na typovém štítku. Přívodní kabel zapojit do zásuvky jen při vypnutém stroji.

Po zapnutí přístroje mikroprocesor provede samostatný test a načte parametry, uložené v nástroji.

Požadovaná a stanovená teplota jsou uloženy v nástroji. Aktuální hodnota teploty stoupá, až dosáhne požadovanou teplotu (= páječka se zahřívá).

Pájení a odpájení

Poznámka

Řídicí jednotky jsou seřízeny na střední velikost pájecích hrotů. Výměna hrotu nebo použití jiného tvaru hrotu může vést k odchylkám.

Pájecí práce provádějte podle provozního návodu připojené páječky.

Zacházení s pájecími hroty

- Při prvním zahřátí selektivně pocínovat pájecí hrot pocínujte. Odstraní se tak oxidační vrstvy vzniklé skladováním a nečistoty na pájecím hrotu.
- Při přestávkách mezi pájením a před odkládáním páječky dbejte na to, aby byl pájecí hrot žádně pocínovaný.
- Nepoužívejte příliš agresivní tavidla.
- Vždy dbejte na řádné nasazení pájecího hrotu.
- Používejte co nejnižší pracovní teplotu.
- Při pájení používejte co největší pájecí hrot, mnemotechnická pomůcka: cca tak velký jako má být spoj
- Řádným pocínováním pájecího hrotu zajistíte velkoplošný přechod tepla mezi pájecím hrotem a pájeným spojem.
- Při delších přestávkách v práci pájecí systém vypněte nebo používejte funkci Weller pro snížení teploty
- Před odložením páječky na delší dobu, potřísněte hrot páječky.
- Pájku nanášejte přímo na pájený spoj, nikoli na pájecí hrot.
- Pájecí hroty vyměňujte pomocí odpovídajícího nářadí.
- Na pájecí hrot nevyvíjejte mechanickou sílu.

WX 2, WXD 2: Nadproudové vypnutí (255 W)

Při současném připojení dvou nástrojů na pájecí stanici WX 2 / WXD 2, které si dohromady vyžadují více než 255 W, dochází k nadproudovému vypnutí.

V takovém případě lze používat pouze jen jeden nástroj/kanál.

Nabídka položek Parametry

Nabídka položek Parametry je rozdělena do dvou částí:

Parametry

Parameters		WXP 120
Standby Temp.	150 °C	
Standby Time	010 min	
Auto-Off Time	020 min	
Sensitivity	normal	
□ □ □ □ □		Exit

Nabídka položek Parametry 1

- Standby teplota
- Standby čas (vypnutí teploty)
- Čas AUTO-OFF (čas automatického vypnutí)
- Citlivost

Parameters		WXP 120
Offset	000 °C	
Perform. Mode	standard	
Temp. Window	020 °C	
□ □ □ □ □		Exit

Nabídka položek Parametry 2

- Offset (offset teploty)
- Chování během regulace
- Okno proces

Parametry stanice

Station Parameters		
Language	ENG	
Unit	°C	
Password	***	
Button Sound	0n	
□ □ □ □ □		Exit

Parametry stanice 1

- Jazyk
- Jednotka teploty °C/°F (jednotky teploty)
- Heslo (Funkce blokování)
- Vyp/zap zvuky tlačítek

Station Parameters		
LCD-Contrast	032	
LCD-Brightness	070 %	
Screen saver	Off	
Pot. free output	Off	
□ □ □ □ □		Exit

Parametry stanice 2

- LCD kontrast
- LCD základní jas
- Spořič obrazovky
- Výstup robotu

Station Parameters		
Vacuum on-delay	000 sec	
Vacuum off-delay	000 sec	
□ □ □ □ □		Exit

Parametry stanice 3 (pouze WXD2)


- Chod vakua
- Doběh vakua

Volbu potvrďte stisknutím tlačítka Enter. Zobrazení se přepne do režimu Volby/Zadání.

Nabídka položek Parametry

Standby teplota


 Spuštění Nabídky položek ► Nabídka položek Parametry 1

Parameters	WXP 120 
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
Sensitivity	normal
□ □ □ □ □	Exit

V rukojeti páječek je integrované rozpoznání používání (senzor), který v případě nepoužívání automaticky spustí postup vychladnutí. Po odpojení teploty je automaticky nastavena teplota standby.

Standby čas (vypnutí teploty)

 Spuštění Nabídky položek ► Nabídka položek Parametry 1

Parameters	WXP 120 
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
Sensitivity	normal
□ □ □ □ □	Exit

Při nepoužívání páječky dochází k snižování teploty po uplynutí nastaveného času standby na hodnotu Standby teploty. Stav pohotovostního režimu Standby se signalizuje blikajícím zobrazením aktuální hodnoty a na obrazovce hlášením „Standby“.


Stisknutí ovládacího tlačítka ukončí tento pohotovostní režim Standby. Senzor, integrovaný v nástroji, rozpozná změnu stavu a provede deaktivaci pohotovostního režimu Standby, jakmile dojde k pohybu nástroje.

Volba	Popis
OFF	vypnutí času Standby (výrobní nastavení)
1-99 min	Standby čas , lze individuálně nastavit

Poznámka

Pájení s potřebou nízké teploty může mít negativní vliv na spolehlivost funkce pohotovostního režimu Standby.

Čas AUTO-OFF (automatického vypnutí) Spuštění Nabídky položek ► Nabídka položek Parametry 1

Parameters	WXP 120 
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
Sensitivity	normal
□ □ □ □ □	Exit


Když se páječka nepoužívá, její ohřev se po uplynutí doby AUTO-OFF vypne.

Vypnutí teploty se provede nezávisle na nastavení funkce pohotovostního režimu Standby. Aktuální teplota se zobrazí blikajícím sloužím k zobrazení zbytkové teploty. Na obrazovce se zobrazí hlášení „AUTO-OFF“.

Volba	Popis
OFF	funkce AUTO-OFF je vypnuta (výrobní nastavení)
1-999 min	čas AUTO-OFF, lze individuálně nastavit.

Citlivost

 Spuštění Nabídky položek ► Nabídka položek Parametry 1

Parameters	WXP 120 
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
Sensitivity	normal
□ □ □ □ □	Exit

Volba	Popis
low	necitlivé – reaguje na výrazný (dlouhý) pohyb
normal	standardní (výrobní nastavení)
high	citlivé - reaguje na lehký (krátký) pohyb

Nabídka položek Parametry

Offset (offset teploty)

☰ Spuštění Nabídky položek ▶ Nabídka položek Parametry 2

Parameter	WXP 120
Offset	000 °C
Regelverhalten	standard
Prozessfenster	020 °C
<p>□ □ □ □ □ Verlassen</p>	

Skutečnou teplotu pájecího hrotu lze přizpůsobit zadáním hodnoty offsetu teploty o ± 40 °C (± 72 °F).

Chování během regulace

☰ Spuštění Nabídky položek ▶ Nabídka položek Parametry 2

Parameters	WXP 120
Offset	000 °C
Perform. Mode	standard
Temp. Window	020 °C
<p>□ □ □ □ □ Exit</p>	

Funkce určuje chování páječky během ohřevu až k dosažení nastavené teploty nástroje.

Volba	Popis
standardní	přizpůsobený (průměrný) ohřev (výrobní nastavení)
mírné	pomalý ohřev
agresivní	rychlý ohřev

Oknó proces

☰ Spuštění Nabídky položek ▶ Nabídka položek Parametry 2

Parameters	WXP 120
Offset	000 °C
Perform. Mode	standard
Temp. Window	020 °C
<p>□ □ □ □ □ Exit</p>	

Teplotní rozmezí, nastavené v okně Proces, určuje signalizační chování spínacího výstupu bez potenciálu.

Poznámka

V případě nástrojů s prstencovým LED osvětlením (např. WXP 120) se v Okně Proces určuje chování prstencového LED osvětlení. Neustálé svícení znamená dosažení přednastavené teploty, popř., že se teplota nachází uvnitř rozmezí, stanoveném v Okně Proces. Blikání signalizuje probíhající ohřev systému, popř. že se teplota nachází mimo rozmezí, stanoveném v Okně Proces.

Jazyk

☰ Spuštění Nabídky položek ▶ Parametry stanice 1

Station Parameters	
Language	ENG
Unit	°C
Password	***
Button Sound	On
<p>□ □ □ □ □ Exit</p>	

CHN	中文	FRA	Français	RUS	Русский
DAN	Dansk	GER	Deutsch	SWE	Svenska
ENG	English	HUN	Magyar	TUR	Türkçe
ESP	Español	ITA	Italiano		
FIN	Suomi	POR	Português		


Jednotka teploty °C/°F (jednotky teploty) ☰ Spuštění Nabídky položek ▶ Parametry stanice 1

Station Parameters	
Language	ENG
Unit	°C
Password	***
Button Sound	On
<p>□ □ □ □ □ Exit</p>	

Volba	Popis
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Nabídka položek Parametry

Heslo (Funkce blokování)

 Spuštění Nabídky položek ► Parametry stanice 1

Station Parameters	
Language	ENG
Unit	°C
Password	***
Button Sound	On
□ □ □ □	Exit

Po spuštění funkce Blokování lze na pájecí stanici ovládat pouze tlačítka pro stanovenou teplotu. Všechna ostatní nastavení není až do odblokování možné měnit.

Poznámka

Pokud má být za účelem volby skutečně jen jedna hodnota teploty k dispozici, je nutné ovládací tlačítka (tlačítka pro stanovenou teplotu) nastavit na stejnou hodnotu teploty.

Enter PIN	
001	Exit

Blokování pájecí stanice:

Požadované třímístné heslo pro spuštění/deaktivaci blokování (mezi 001-999) nastavte pomocí otočného zacvakávacího kola.

Blokování se zaktivuje (na obrazovce se zobrazí symbol zámku).

Odblokování pájecí stanice

1. Spusťte Nabídku položek Parametry. Pokud je funkce blokování aktivní, spustí se automaticky položka nabídky Heslo. Na obrazovce se zobrazí tři hvězdičky (***).

2. Třímístné heslo pro spuštění/deaktivaci blokování nastavte pomocí otočného zacvakávacího kola.

3. Heslo potvrďte stisknutím tlačítka Enter.

Station locked	
***	Exit


Vyp/zap zvuky tlačítek

 Spuštění Nabídky položek ► Parametry stanice 1

Station Parameters	
Language	ENG
Unit	°C
Password	***
Button Sound	On
□ □ □ □	Exit

Volba	Popis
ON	zapnuto
OFF	vypnuto


LCD kontrast

 Spuštění Nabídky položek ► Parametry stanice 2

Station Parameters	
LCD-Contrast	032
LCD-Brightness	070 %
Screen saver	Off
Pot. free output	Off
□ □ □ □	Exit

Volba	Popis
10	LCD kontrast: nízké
60	LCD kontrast: vysoké

LCD základní jas

 Spuštění Nabídky položek ► Parametry stanice 2

Station Parameters	
LCD-Contrast	032
LCD-Brightness	070 %
Screen saver	Off
Pot. free output	Off
□ □ □ □	Exit

Volba	Popis
10%	LCD základní jas: tmavé
100 %	LCD základní jas: světlé

Nabídka položek Parametry

Spořič obrazovky

Spuštění Nabídky položek ▶ Parametry stanice 2

Station Parameters	
	LCD-Contrast 032
	LCD-Brightness 070 %
	Screen saver Off
	Pot. free output Off
□ □ □ □ □	Exit

Volba	Popis
ON	zapnuto
OFF	vypnuto



Bildschirmschoner

Výstup robotu

Spuštění Nabídky položek ▶ Parametry stanice 2

Station Parameters	
	LCD-Contrast 032
	LCD-Brightness 070 %
	Screen saver Off
	Pot. free output Off
□ □ □ □ □	Exit

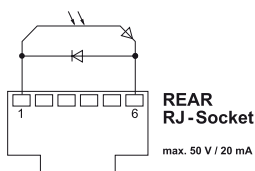
Výstup robotu se nachází na zadní straně zařízení.

Na výběr jsou k dispozici následující možnosti::

WX1: Off – On – ZeroSmog – Stop&Go

WX2/ WXD2: Off – vlevo – vpravo – vlevo a vpravo – ZeroSmog – Stop&Go

Volba	Popis
vlevo	levý kanál pro nástroje (výrobní nastavení)
vpravo	pravý kanál pro nástroje
vlevo a vpravo	oba kanály pro nástroje
ZeroSmog	Zero Smog je vypnutý v režimu Standby, Off, Auto Off nebo pokud není připojeno žádné zařízení (WX 1).
Stop&Go	u Stop&Go je zadní rozhraní RS232 poháněno optotransmitemerem, aby světlovodem mohlo být řízeno KHE-P. Při používání náradí „aktivujte“ převodník nastavením výstupu na High. Vedle toho se připojí beznapěťový spínací výstup.





Poznámka

Pokud je pracovní teplota robotu dosažena, zobrazí se na obrazovce hlášení – ok –. (není u Zero Smog)

Nabídka položek Parametry

Chod vakua *


 Spuštění Nabídky položek ▶ Parametry stanice 3


Station Parameters	
 Vacuum on-delay	000 sec
Vacuum off-delay	000 sec
□ □ □ □ □ Exit	

Pro zamezení předčasného spuštění čerpadla nebo zajištění definované doby předeřívání pájecího místa je možné nastavit zpožděné spuštění.

Volba	Popis
0 sec	OFF: Funkce Chod vakua je vypnutá (výchozí nastavení)
1-10 sec	ON: Doba chodu vakua, individuální nastavení.

Doběh vakua *

 Spuštění Nabídky položek ▶ Parametry stanice 3

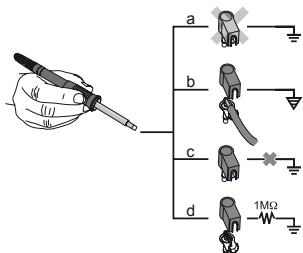
Station Parameters	
 Vacuum on-delay	000 sec
Vacuum off-delay	000 sec
□ □ □ □ □ Exit	

Pro zamezení ucpání odpáječky je možné nastavit dobu doběhu vakua.

Volba	Popis
0 sec	OFF: Funkce Doběh vakua je vypnutá (výchozí nastavení)
1-10 sec	ON: Doba doběhu vakua, individuální nastavení

* pouze WXD2

Vyrovnaní potenciálů



Různým zapojením zdíčky s 3,5 mm pomocným kontaktem jsou možné 4 varianty:

a	Tvrdě uzemněno	bez zástrčky (stav při dodání).
b	Vyrovnaní potenciálů	se zástrčkou, vyrovnávací vedení na středovém kontaktu.
c	Bez potenciálu	se zástrčkou
d	Měkce uzemněno	se zástrčkou a vpájeným odporem.

Aktualizace firmwaru

Poznámka

Během probíhající aktualizace firmwaru se stanice nesmí vypnout.

1. Vypněte pájecí stanici.
2. Do USB rozhraní vložte přenosnou paměť.
3. Pájecí stanici zapněte.

Aktualizace firmwaru se provede automaticky.

Pokud je ve vaší stanici již nainstalovaná aktuální verze firmwaru, nedojde k žádné změně.

Připojení dodatečných zařízení

Věnujte svoji pozornost schématickým zobrazením.

Připojení dodatečných zařízení

Dodatečná zařízení lze připojit buď na rozhraní čelní strany a/nebo na rozhraní na zadní straně pájecí stanice.

Pájecí stanice rozpozná automaticky, jaké dodatečné zařízení je připojené. Pájecí stanice zobrazí vlevo (rozhraní vpředu) nebo vpravo (rozhraní vzadu) symbol nebo název připojeného dodatečného zařízení.

Nastavení parametrů dodatečných zařízení

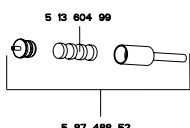
1. Dodatečné zařízení zvolte stisknutím příslušného tlačítka (vpředu/vzadu). Na obrazovce se zobrazí parametry, které lze nastavit (např. počet otáček).
2. Požadovanou hodnotu nastavte pomocí otočného zacvakávacího kola.
3. Potvrďte hodnotu stisknutím tlačítka Enter

Údržba a servisní práce ohledn

Ovládací panel je nutné čistit pomocí vhodného hadříku na čištění.

Nepoužívaná rozhraní se musí uzavřít příslušnými poklopy.

Chybová hlášení a odstraňování chyb

Hlášení/symptom	Možná příčina	Opatření k nápravě
Zobrazení „- - -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nástroj nebyl rozeznán ■ Nástroj je vadn 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Zkontrolujte připojení nástroje k zařízení ■ Zkontrolujte připojený nástroj
Žádná funkce obrazovky (obrazovka vypnuta)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Není síťové napětí 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Zapněte síťový spína ■ Zkontrolujte napětí v síti ■ Zkontrolujte pojistky zařízení
OFF Kanál nelze zapnout	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nadproudové vypnutí 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Pouze jednu páječku lze spustit do provozu.
WXD 2: Na páječce s odsáváním není žádné vakuum	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vakuum není připojeno ■ Odpájecí tryska je ucpan ■ Stlačený vzduch je připojen chybně nebo není připojen 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Připojte hadici vakua na přípojku vakua ■ Proveďte údržbu odpájecí trysky pomocí čistícího nástroje ■ Připojte a zkontrolujte stlačený vzduch na přípojce
WXD 2: Na páječce s odsáváním není dostatečné vakuum	<ul style="list-style-type: none"> ■ Filtrační zásobník na odpájecím zařízení je pln ■ Hlavní filtr na pájecí stanici je pln 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vyměňte filtrační zásobník na odpájecím zařízení ■ Vyměňte vložku v hlavním filtru pájecí stanice <div style="text-align: center;">  <p>5 13 804 99</p> <p>5 87 488 52</p> </div>

Záruka

Nároky kupujícího na odstranění vad zanikají jeden rok od dodávky. To neplatí pro nárok kupujícího na regres dle §§ 478, 479 BGB (německého občanského zákoníku).

Ze záruky ručíme jen tehdy, když jsme záruku na jakost a trvanlivost uvedli písemně a za použití pojmu „Záruka“.

Záruka zaniká v případě neodborného použití a zásahu nekvalifikovaných osob.

Technické změny vyhrazeny!

Bližší informace naleznete na stránkách www.weller-tools.com.

Dane Techniczne

Stacje do lutowania/ rozlutowywania	WX 1	WX 2	WXD 2
Wymiary dł. x szer. x wys.	170 x 151 x 130 mm (6,69 x 5,94 x 5,12 inch)		
Ciężar	ca. 3,2 kg		ca. 3,8 kg
Napięcie sieciowe	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz		
Pobór mocy	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Klasa ochronności	I, obudowa antystatyczna III, lutownica		
Bezpiecznik	T2 A		
Zakres temperatur	100 - 450°C (550°F) 200 - 850°F (999°F) Regulowany zakres temperatury zależny jest od rodzaju narzędzia.		
Dokładność temperatur	± 9 °C (± 17 °F)		
Stabilność temperatury	± 2 °C (± 4 °F)		
Wyrównanie potencjału			
Sprężone powietrze	-	Ciśnienie na wejściu 400 - 600 kPA (58-87 psi) nie zanieczyszczone olejem, suche powietrze sprężone powietrza:	
Przetwornik sprężonego powietrza	-	Zużycie powietrza 35 l / min; maks. podciśnienie 55 kPa (8 psi)	
Przyłącze sprężonego powietrza	-	przyłącza sprężonego powietrza średnica zewnętrzna 6 mm (0,24")	
Wyświetlacz	255 x 128 dots / Podświetlanie		
Złącze USB	Sterownik jest wyposażony w umieszczone na płycie czołowej złącze USB do aktualizacji oprogramowania układowego, ustawiania parametrów i monitorowania.		

Na temat Państwa bezpieczeństwa

Dziękujemy za zaufanie okazane nam przy zakupie urządzenia.

Przy produkcji zastosowano surowe wymogi jakościowe, które gwarantują nienaganne działanie urządzenia.

Niniejsza instrukcja zawiera ważne informacje, pozwalające na bezpieczne i prawidłowe uruchomienie, użytkowanie i konserwację urządzenia oraz usuwanie prostych usterek we własnym zakresie.

Należy przeczytać w całości tę instrukcję i załączone wskazówki bezpieczeństwa przed uruchomieniem i rozpoczęciem pracy przy użyciu tego urządzenia.

Instrukcję należy przechowywać w taki sposób, aby była dostępna dla wszystkich użytkowników.

Ostrzeżenie!



Niebezpieczeństwo porażenia prądem i oparzenia

Nieprawidłowe podłączenie urządzenia sterującego niesie ze sobą ryzyko obrażeń ciała w następstwie porażenia elektrycznego oraz uszkodzenia urządzenia. Podczas pracy urządzenia występuje ryzyko oparzenia narzędziem lutowicznym.

- Przed uruchomieniem urządzenia sterującego należy dokładnie przeczytać dołączone wskazówki bezpieczeństwa, wskazówki zawarte w niniejszej instrukcji obsługi oraz informacje na temat eksploatacji podłączonego sterownika i stosować się do nich podczas pracy!
- Narzędzie lutowiczne, które w danej chwili nie jest wykorzystywane należy zawsze odkładać na podstawkę zabezpieczającą.

Urządzenie zostało wyprodukowane zgodnie z aktualnym poziomem wiedzy technicznej i ogólnie uznanymi zasadami bezpieczeństwa. Mimo tego istnieje niebezpieczeństwo powstawania szkód osobowych lub materialnych, jeśli nie będą przestrzegane wskazówki bezpieczeństwa w załączonej broszurze ze wskazówkami bezpieczeństwa oraz ostrzeżenia w niniejszej instrukcji. Urządzenie należy przekazywać osobom trzecim zawsze z instrukcją obsługi.

Urządzenie nie jest przeznaczone do tego, aby było użytkowane przez osoby (łącznie z dziećmi) o ograniczonej zdolności psychicznej, czuciowej lub z niedostatecznym doświadczeniem lub wiedzą, chyba że będą one nadzorowane przez osobę dbającą o ich bezpieczeństwo i zostaną przez nią poinstruowane, jak należy obsługiwać urządzenie.

Należy pilnować dzieci, aby wykluczyć możliwość ich zabawy z tym urządzeniem.

Warunki Użytkowania

Stację do lutowania/ rozlutowywania należy wykorzystywać wyłącznie zgodnie z celem podanym w instrukcji obsługi do lutowania i rozlutowywania w podanych tutaj warunkach.

Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem obejmuje

- będą Państwo przestrzegali niniejszej instrukcji,
- wszelkich wskazówek zawartych w dokumentacji towarzyszącej oraz
- przestrzeganie krajowych przepisów o zapobieganiu wypadkom w miejscu użytkowania urządzenia.

Za zmiany przeprowadzane samowolnie w urządzeniu producent nie ponosi odpowiedzialności.

Uwzględnione dyrektywy

Stacje Weller do lutowania/ rozlutowywania odpowiadają danym deklaracji zgodności EG zgodnie z dyrektywami 2004/108/EG, 2006/95/EG i 2011/65/EU (RoHS).



Utylizacja

Nie wyrzucaj elektronarzędzi wraz z odpadami z gospodarstwa domowego! Zgodnie z Europejską Dyrektywą 2002/96/WE w sprawie zużytego sprzętu elektroelektronicznego i elektronicznego oraz dostosowaniem jej do prawa krajowego, zużyte elektronarzędzia należy posegregować i zutylizować w sposób przyjazny dla środowiska.

Na temat Państwa bezpieczeństwa

Uruchamianie urządzenia

Wskazówka

Należy stosować się do odpowiednich instrukcji obsługi podłączonych urządzeń.

Sprawdzić, czy napięcie sieciowe zgadza się z napięciem podanym na tabliczce znamionowej.

Przed włożeniem wtyczki do gniazdka upewnić się, czy urządzenie jest wyłączone.

Po włączeniu urządzenia mikroprocesor przeprowadza test samoczynny i odczytuje wartości parametrów zapisane w urządzeniu.

Temperatura zadana i stałe wartości temperatur są zapamiętane w urządzeniu. Wartość rzeczywista temperatury wzrasta aż do osiągnięcia temperatury zadanej (= następuje rozgrzewanie narzędzia lutowniczego).

Lutowanie i wylutowywanie

Wskazówka

Urządzenia sterujące są skalibrowane dla średnich grotów. Zmiana grotu lub korzystanie z innych grotów lutowniczych może prowadzić do powstania nieprawidłowości w funkcjonowaniu urządzenia.

Prace lutownicze należy prowadzić zgodnie z instrukcją obsługi podłączonej lutownicy.

Obsługa grotów lutowniczych

- Po pierwszym nagraniu lutownicy należy selektywną końcówkę grota lutowiem. Spowoduje to usunięcie powstałych podczas składowania warstw tlenków i zanieczyszczeń końcówki.
- W czasie przerw w lutowaniu i odkładając lutownicę należy sprawdzać, czy końcówka grota jest dostatecznie ocynowana.
- Nie stosować agresywnych topników.
- Należy zawsze zwracać uwagę na prawidłowe zamocowanie grota.
- Ustaw możliwie najniższą temperaturę roboczą.
- Dla danego zastosowania należy wybrać możliwie największą formę grotu lutowniczego.
Orientacyjna reguła: rozmiar zbliżony do wielkości punktu lutowniczego.
- Należy zapewnić dobrą przewodność cieplną pomiędzy grotem lutowniczym a powierzchnią do lutowania, pokrywając grot warstwą cyny.
- W przypadku dłuższych przerw w lutowaniu należy wyłączyć całą stację lub zastosować funkcję Weller do obniżania temperatury w przypadku nieużywania.
- Przed odłożeniem lutownicy na dłuższy czas należy pokryć grot stopem lutowniczym.
- Lutowie należy nanosić bezpośrednio na miejsce lutowania, a nie na grot lutowniczy.
- Groty lutownicze należy wymieniać wyłącznie przy użyciu odpowiednich narzędzi.
- Nie wywierać mechanicznego nacisku na grot lutowniczy.

WX 2, WXD 2: Odłączenie przy przeciążeniu (255 W)

W przypadku równoczesnego podłączenia do stacji rozlutowicznej WX 2 / WXD 2 dwóch narzędzi o łącznej mocy przekraczającej 255 W, nastąpi odłączenie wskutek przeciążenia.

Równocześnie można korzystać tylko z jednego narzędzia / kanału.

Menu parametrów

Menu parametrów jest podzielone na dwa zakresy:

Parametry

Parameters	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
Sensitivity	normal
□ □ □ □ □	Exit

Menu parametrów 1

- Temperatura w stanie gotowości
- Czas gotowości (wyłączenie temperatury)
- Czas funkcji AUTO-OFF (czas automatycznego wyłączenia)
- Czulość

Parameters	WXP 120
Offset	000 °C
Perform. Mode	standard
Temp. Window	020 °C
□ □ □ □ □	Exit

Menu parametrów 2

- Offset (uchyb temperatury)
- Metoda regulacji
- Okno procesu

Parametry stacji

Station Parameters	
Language	ENG
Unit	°C
Password	***
Button Sound	On
□ □ □ □ □	Exit

Parametry stacji 1

- Język
- Wersja temperatury °C/°F (jednostki temperatury)
- Hasło (funkcja blokady)
- Włączanie / wyłączanie dźwięków przycisków

Station Parameters	
LCD-Contrast	032
LCD-Brightness	070 %
Screen saver	Off
Pot. free output	Off
□ □ □ □ □	Exit

Parametry stacji 2

- Kontrast wyświetlacza LCD
- Jaskrawość podświetlania wyświetlacza LCD
- Wygaszacz ekranu
- Wyjście urządzeń zrobotyzowanych

Station Parameters	
Vacuum on-delay	000 sec
Vacuum off-delay	000 sec
□ □ □ □ □	Exit

Parametry stacji 3 (tyko WXD2)

- Wyprzedzenie próżni
- Opóźnienie próżni

Zatwierdzić wybór przyciskiem wprowadzania danych. Wskazanie zmienia się na tryb wyboru / wprowadzania danych.

Menu parametrów

Temperatura w stanie gotowości

Wywołanie menu ► Menu parametrów 1

Parameters	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
Sensitivity	normal
□ □ □ □ □	Exit

Narzędzia lutownicze mają w uchwycie element (czujnik) wykrywający ruch, który przy niekorzystaniu z lutownicy automatycznie uruchamia proces ostudzenia.

Po wyłączeniu temperatury automatycznie ustawiona zostanie temperatura stanu gotowości.

Czas gotowości (wyłączenie temperatury)

Wywołanie menu ► Menu parametrów 1

Parameters	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
Sensitivity	normal
□ □ □ □ □	Exit

Jeśli lutownica nie jest używana, wówczas po upływie ustawionego czasu gotowości temperatura obniżona zostanie do temperatury stanu gotowości. Stan gotowości jest wskazywany za pomocą migającego wskazania wartości rzeczywistej, zaś na wyświetlaczu jest widoczne wskazanie „Standby” („Gotowość”).

Naciśnięcie przycisku obsługi kończy ten stan gotowości. Wbudowany w narzędziu czujnik rozpoznaje zmianę stanu i wyłącza stan czuwania, gdy tylko nastąpi poruszenie narzędziem.

Opcja	Opis
OFF	ustawienie czasu gotowości jest wyłączone (ustawienie fabryczne)
1-99 min	czas gotowości, ustawiany indywidualnie

Wskazówka

Wykonywanie prac lutowniczych o niskim zapotrzebowaniu w ciepło może mieć wpływ na niezawodność funkcji gotowości.

Czas funkcji AUTO-OFF (auto wyłączenia)

Wywołanie menu ► Menu parametrów 1

Parameters	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
Sensitivity	normal
□ □ □ □ □	Exit

Przy niekorzystaniu z lutownicy, po upływie czasu AUTO-OFF zostaje wyłączone podgrzewanie lutownicy.

Wyłączenie temperatury zostanie wykonane niezależnie od ustawionej funkcji gotowości. Wskazanie temperatury rzeczywista jest migające i pełni funkcję wskazania ciepła szczytkowego. Na wyświetlaczu pojawia się wskazanie „AUTO-OFF”.

Opcja	Opis
OFF	funkcja AUTO-OFF jest wyłączona
1-999 min	czas automatycznego wyłączenia,

Czułość

Wywołanie menu ► Menu parametrów 1

Parameters	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
Sensitivity	normal
□ □ □ □ □	Exit

Opcja	Opis
low	nieczułe – reaguje na silny (długi) ruch
normal	standard (ustawienie fabryczne)
high	czułe - reaguje na lekki (krótki) ruch

Menu parametrów

Offset (uchyb temperatury)

Wywołanie menu ► Menu parametrów 2

Parameter	WXP 120
Offset	000 °C
Regelverhalten	standard
Prozessfenster	020 °C
■■■■■ Verlassen	

Rzeczywista temperatura grotu lutowniczego może być zmieniana o $\pm 40^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72^{\circ}\text{F}$) poprzez wprowadzenie offsetu temperatury.

Metoda regulacji

Wywołanie menu ► Menu parametrów 2

Parameters	WXP 120
Offset	000 °C
Perform. Mode	standard
Temp. Window	020 °C
■■■■■ Exit	

Funkcja określa sposób nagrzewania się narzędzia lutowniczego w celu osiągnięcia ustawionej temperatury narzędzia.

Opcja	Opis
standard	zrównoważone (średnie) rozgrzewanie (ustawienie fabryczne)
sanft (międko)	powolne rozgrzewanie
aggressiv (agresywnie)	szybkie rozgrzewanie

Okno procesu

Wywołanie menu ► Menu parametrów 2

Parameters	WXP 120
Offset	000 °C
Perform. Mode	standard
Temp. Window	020 °C
■■■■■ Exit	

Zakres temperatur ustawiony w oknie procesu określa charakterystykę sygnałową wyjścia przełączającego z separacją galwaniczną.

Wskazówka

W przypadku narzędzi wyposażonych w pierścieniowe oświetlenie LED (np. WXDP 120), okno procesu określa charakterystykę świecenia oświetlenia pierścieniowego LED.

Świecenie ciągle oznacza osiągnięcie wybranej wcześniej temperatury lub to, że temperatura mieści się w zadanym oknie procesu.

Miganie oznacza, że system rozgrzewa się lub temperatura jest poza oknem procesu.

Język

Wywołanie menu ► Parametry stacji 1

Station Parameters	
Language	ENG
Unit	°C
Password	***
Button Sound	On
■■■■■ Exit	

CHN	中文	FRA	Français	RUS	Русский
DAN	Dansk	GER	Deutsch	SWE	Svenska
ENG	English	HUN	Magyar	TUR	Türkçe
ESP	Español	ITA	Italiano		
FIN	Suomi	POR	Português		

Wersja temperatury °C/°F (jednostki temperatury)

Wywołanie menu ► Parametry stacji 1

Station Parameters	
Language	ENG
Unit	°C
Password	***
Button Sound	On
■■■■■ Exit	

Opcja	Opis
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Menu parametrów

Hasło (funkcja blokady)

Wywołanie menu ▶ Parametry stacji 1

Station Parameters	
Language	ENG
Unit	°C
Password	***
Button Sound	On
□ □ □ □	Exit

Po włączeniu blokady, w stacji lutowniczej można obsługiwać jedynie przyciski stałej wartości temperatury. Wszelkie inne ustawienia nie będą mogły być zmieniane, aż do chwili odblokowania urządzenia.

Wskazówka

Jeśli rzeczywiście do wyboru ma być tylko jedna wartość temperatury, należy ustawić przyciski obsługi (przyciski stałej wartości temperatury) na tę samą wartość temperatury.

Enter PIN	
001	
Exit	

Blokowanie stacji lutowniczej:

Ustawić żądany trzycyfrowy kod blokady (w zakresie 001–999) za pomocą pokrętki z funkcją przycisku.

Blokada jest aktywna (na wyświetlaczu widać symbol kłódki).

Odblokowywanie stacji lutowniczej

1. Wywołać menu parametrów. Jeśli blokada jest aktywna, zostaje automatycznie otwarta pozycja menu dotycząca hasła. na wyświetlaczu pojawiają się trzy gwiazdki (***).
2. Ustawić trzycyfrowy kod blokady pokrętkiem z funkcją przycisku.
3. Zatwierdzić kod przyciskiem wprowadzania danych.

Station locked	

Exit	

Włączanie / wyłączanie dźwięków przycisków

Wywołanie menu ▶ Parametry stacji 1

Station Parameters	
Language	ENG
Unit	°C
Password	***
Button Sound	On
□ □ □ □	Exit

Opcja	Opis
ON	włączone
OFF	wyłączone

Kontrast wyświetlacza LCD

Wywołanie menu ▶ Parametry stacji 2

Station Parameters	
LCD-Contrast	032
LCD-Brightness	070 %
Screen saver	Off
Pot. free output	Off
□ □ □ □	Exit

Opcja	Opis
10	Kontrast wyświetlacza LCD: niskie
60	Kontrast wyświetlacza LCD: wysokie

Jaskrawość podświetlenia wyświetlacza LCD

Wywołanie menu ▶ Parametry stacji 2

Station Parameters	
LCD-Contrast	032
LCD-Brightness	070 %
Screen saver	Off
Pot. free output	Off
□ □ □ □	Exit

Opcja	Opis
10%	Jaskrawość podświetlenia wyświetlacza LCD: ciemne
100 %	Jaskrawość podświetlenia wyświetlacza LCD: jasne

Menu parametrów

Wygaszacz ekranu

Wywołanie menu ▶ Parametry stacji 2

Station Parameters	
LCD-Contrast	032
LCD-Brightness	070 %
Screen saver	Off
Pot. free output	Off
□ □ □ □ □	Exit

Opcja	Opis
ON	włączone
OFF	wyłączone



Wygaszacz ekranu

Wyjście urządzeń zrobotyzowanych

Wywołanie menu ▶ Parametry stacji 2

Station Parameters	
LCD-Contrast	032
LCD-Brightness	070 %
Screen saver	Off
Pot. free output	Off
□ □ □ □ □	Exit

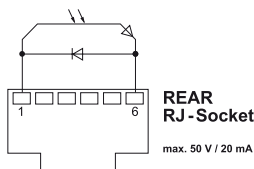
Wyjście robota znajduje się z tylnej strony urządzenia.

Do wyboru są następujące punkty::

WX1: Off – On – ZeroSmog – Stop&Go

WX2/ WXD2: Off – lewy – prawy – lewy i prawy – ZeroSmog – Stop&Go

Opcja	Opis
lewy	lewy kanał narzędzia (ustawienie fabryczne)
prawy	prawy kanał narzędzia
lewy i prawy	oba kanały narzędzi
ZeroSmog	Urządzenie Zero Smog jest wyłączone w trybie Standby, Off, Auto Off lub jeśli żadna lutownica nie jest podłączona (WX 1).
Stop&Go	w trybie Stop&Go wykorzystuje się tylne złącze RS232 do napędu optotransmitera, aby za pośrednictwem światłowodu móc sterować KHE-P. W przypadku używania narzędzia wyjście ustawiane jest w stan High, aby „uaktywnić” transponder. Dodatkowo zamykane jest bezpotencjałowe wyjście przełączające.



Wskazówka

Po osiągnięciu temperatury roboczej robota, na wyświetlaczu pojawia się wskazanie OK. (nie dotyczy Zero Smog)

Menu parametrów

Wyprzedzenie próżni *

Wywołanie menu ► Parametry stacji 3

Station Parameters	
Vacuum on-delay	000 sec
Vacuum off-delay	000 sec
.....	
Exit	

Aby nie dopuścić do przedwczesnego załączenia się pompy lub w celu zapewnienia zdefiniowanego czasu wstępnego nagrzania miejsca lutowania, istnieje możliwość ustawienia parametru opóźnienia włączenia

Opcja	Opis
0 sec	OFF: funkcja wyprzedzenia próżni jest wyłączona
1-10 sec	ON: czas wyprzedzenia próżni, regulowany

Opóźnienie próżni *

Wywołanie menu ► Parametry stacji 3

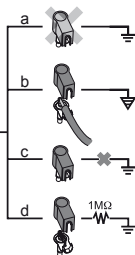
Station Parameters	
Vacuum on-delay	000 sec
Vacuum off-delay	000 sec
.....	
Exit	

Aby nie dopuścić do powstania niedrożności kolby odlutowującej, można ustawić czas opóźnienia próżni.

Opcja	Opis
0 sec	OFF: funkcja opóźnienia próżni jest wyłączona (ustawienie fabryczne)
1-10 sec	ON: czas opóźnienia próżni, regulowany indywidualnie

* tylko WXD2

Wyrównanie potencjału



Odpowiednie połączenie gniazda typu jack 3,5 mm umożliwia uzyskanie 4 wariantów:

a	Z uziemieniem bezpośrednim	bez wtyczki (stan w chwili wysyłki).
b	Wyrównanie potencjału	z wtyczką, przewód wyrównawczy na środkowym styku.
c	Bez potencjału	z wtyczką
d	Z uziemieniem pośrednim	z wtyczką i wlutowanym rezystorem. Uziemienie poprzez wybrany rezystor.

Przeprowadzanie aktualizacji oprogramowania układowego

Wskazówka

W trakcie aktualizacji oprogramowania układowego nie wolno wyłączać stacji.

1. Wyłączyć stację lutowniczą.
2. Włożyć pamięć zewnętrzną do gniazda USB.
3. Włączyć stację lutowniczą.

Aktualizacja oprogramowania układowego jest przeprowadzana automatycznie.

Jeśli w stacji zostało już zainstalowane bardziej aktualne oprogramowanie, nie zostanie ono zmienione.

Podłączanie urządzeń dodatkowych

Stosować się do rysunków poglądowych .

Podłączanie urządzeń dodatkowych

Urządzenia dodatkowe mogą być dołączane do złącza z przodu i/lub złącza z tyłu stacji lutowniczej.

Stacja lutownicza rozpoznaje automatycznie, jakie urządzenie dodatkowe jest podłączone. Stacja lutownicza pokazuje z lewej (złącze z przodu, patrz rys. 35) lub z prawej (złącze z tyłu) symbol lub nazwę podłączonego urządzenia dodatkowego.

Ustawianie parametrów urządzeń dodatkowych

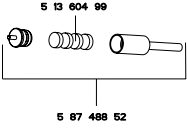
1. Wybrać urządzenie przyciskiem urządzenia dodatkowego (przednie / tylne). Na wyświetlaczu pojawia się ustawiany parametr (np. prędkość obrotowa).
2. Ustawić żądaną wartość pokrętle z funkcją przycisku.
3. Zatwierdzić wartość przyciskiem wprowadzania danych

Pielęgnacja i konserwacja urządzenia

Zabrudzony panel obsługi należy oczyścić odpowiednią do tego celu ściereczką czyszczącą.

Nie używane złącza należy zakryć zaślepkami.

Komunikaty o błędach i usuwanie błędów

Komunikat/Oznaka	Możliwa przyczyna	Środki zaradcze
Wskazanie „- - -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ Narzędzie nie zostało rozpoznane ■ Narzędzie uszkodzone 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Sprawdź podłączenie narzędzia do urządzenia ■ Sprawdź podłączone narzędzie
Wyświetlacz nie działa (Wyświetlacz wyłączony)	<ul style="list-style-type: none"> ■ brak napięcia sieciowego 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Włącz włącznik sieciowy ■ Sprawdź napięcie sieciowe ■ Sprawdź zabezpieczenie urządzenia
OFF Nie można włączyć kanału	<ul style="list-style-type: none"> ■ Odłączenie wskutek przeciążenia 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Można korzystać tylko z jednej lutownicy.
WXD 2: Brak próżni na narzędziu odlutowującym	<ul style="list-style-type: none"> ■ Próżnia nie jest podłączona ■ Dysza odlutowująca zapchana ■ Brak dopływu lub niewłaściwe podłączenie sprężonego powietrza 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Podłączyć wąż próżniowy do przyłącza próżni ■ Przeprowadź czyszczenie dyszy odlutowującej za pomocą narzędzia do czyszczenia ■ Załączyć sprężone powietrze na przyłączy sprężonego powietrza lub sprawdź
WXD 2: Niewystarczająca próżnia na narzędziu odlutowującym	<ul style="list-style-type: none"> ■ Pełny nabój filtra narzędzia odlutowującego ■ Pełny filtr główny stacji lutowniczej 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Wymienić nabój filtra narzędzia odlutowującego ■ Wymienić wkład filtra głównego stacji lutowniczej 

Gwarancja

Roszczenia nabywcy z tytułu wad produktu wygasają po roku od dostarczenia produktu. Nie dotyczy to roszczeń zwrotnych wg §§ 478 i 479 BGB (kodeksu cywilnego).

Na podstawie wydanej przez nas gwarancji odpowiadamy tylko wówczas, jeśli wydana została przez nas pisemna gwarancja jakości lub trwałości z użyciem pojęcia „Gwarancja“.

Gwarancja wygasa w przypadku użytkowania niezgodnego z przeznaczeniem i po dokonaniu jakichkolwiek modyfikacji przez niewykwalifikowane osoby.

Zmiany techniczne zastrzeżone!

Więcej informacji uzyskają Państwo na stronie www.weller-tools.com.

Műszaki Adatok

Forrasztó/ kiforrasztó berendezések	WX 1	WX 2	WXD 2
Méreték H x Sz x M	170 x 151 x 130 mm (6,69 x 5,94 x 5,12 inch)		
Súly kb.	ca. 3,2 kg		ca. 3,8 kg
Hálózati feszültség	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz		
Teljesítményfelvétel	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Érintésvédelmi osztály	I, antisztatikus ház III, forrasztószerszám		
Biztosíték	T2 A		
Hőmérséklet-tartomány	100 - 450°C (550°F) 200 - 850°F (999°F) A szabályozható hőmérséklettartomány a szerszámtól függ.		
Hőmérséklet-pontosság	± 9 °C (± 17 °F)		
Hőmérséklet-stabilitás	± 2 °C (± 4 °F)		
Feszültségkiegyenlítő hüvely			
sűrített levegő	-	400 - 600 kPa bemeneti nyomású (58-87 psi) olajmentes, száraz sűrített levegő	
Sűrítettlevegő-átalakító	-	Levegőfogyasztás 35 l/perc max. vákuum 55 kPa (8 psi)	
Sűrítettlevegő-csatlakozó	-	sűrített levegő-tömlő külső átmérőjű 6 mm (0,24")	
Kezelőpanel	255 x 128 dots / Háttérvilágítás		
USB csatlakozó	A vezérlőkészülék előlapján USB csatlakozó található a firmware frissítéshez, paraméterezéshez és felügyelethez.		

Az Ön biztonsága érdekében

Köszönjük bizalmát, hogy készülékünket választotta.

A gyártás során a legszigorúbb minőségi követelményeket vettük alapul, melyek a készülék kifogástalan működését biztosítják.

Ez az útmutató a készülék biztos és szakszerű üzembe helyezéséről, használatáról, karbantartásáról és az egyszerű meghibásodások önálló megszüntetéséről tartalmaz fontos információkat.

Olvassa át alaposan ezt az útmutatót és a mellékelt biztonsági előírásokat a készülék üzembe helyezése és használata előtt.

Vigyázat!



Áramütés- és égés veszély

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

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

A készülék a technika mai állásának és az elismert biztonságtechnikai szabályoknak megfelelően készült. Ennek ellenére fennáll a személyi sérülés és az anyagi károk keletkezésének veszélye, ha nem tartja be a kezelési útmutatóban található figyelmeztetéseket, illetve a készülékhez mellékelt biztonsági füzet biztonsági utasításait. Harmadik személynek a készüléket mindig a használati útmutatóval együtt adja tovább.

A készüléket nem korlátozott fizikai, érzékszervi vagy szellemi képességekkel rendelkező, ill. tapasztalattal és/vagy ismeretekkel nem rendelkező személyek (beleértve a gyermekeket is) általi használatra tervezték, hacsak nem azok egy a biztonságukért illetékes személy felügyelete alatt állnak, vagy utasításokat kaptak e személytől a készülék kezelésére vonatkozóan.

A gyermekeket felügyelni kell annak biztosítására, hogy ne játszanak a készülékkel.

Rendeltetésszerű használat

A forrasztó/kiforrasztó berendezést kizárólag a használati útmutatóban megadott forrasztási és kiforrasztási célokra használja, az itt megadott feltételek szerint.

A készülék rendeltetésszerű használata magában foglalja azt is, hogy

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

A készüléken önhatalmúlag végzett módosításokért a gyártó nem vállal felelősséget.

Figyelembe vett irányelvek

A Weller forrasztó/kiforrasztó berendezések megfelelnek az EK megfelelési nyilatkozatban foglaltaknak a 2004/108/EK, 2006/95/EK és 2011/65/EU (RoHS) irányelv szerint.

Ártalmatlanítás



Az elektromos kéziszerszámokat ne dobja a háztartási szemétkébe! A használt villamos és elektronikai készülékekről szóló 2002/96/EK irányelv és annak a nemzeti jogba való átültetése szerint az elhasznált elektromos kéziszerszámokat külön kell gyűjteni, és környezetbarát módon újra kell hasznosítani.

A készülék üzembe helyezése

Megjegyzés

Vegye figyelembe a csatlakoztatott készülékek mindenkor üzemeltetési útmutatóját.

Ellenőrizze, hogy megegyezik-e a hálózati feszültség a típustábla adataival.

Mielőtt áram alá helyezi a gépet, győződjön meg róla, hogy a gép ki van kapcsolva.

A készülék bekapcsolása után a mikroprocesszor elvégzi az öntesztet és kiolvassa a szerszámban tárolt paraméter értékeket.

A páka előírt és rögzített hőmérséklete szintén el lesz tárolva. A hőmérséklet tényleges értéke az előírt hőmérséklet értékéig emelkedik (= a forrasztópáka fűtése folyamatban).

Forrasztás és kiforrasztás

Megjegyzés

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

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

A forrasztócsúcsok kezelése

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

WX 2, WXD 2: Túlerhelésvédelem (255 W)

Ha egyidejűleg két pákát csatlakoztat a WX 2 / WXD 2-höz, amelyek együtt 255 W-nál nagyobb teljesítményűek, a túlerhelésvédelem ükődésbe lép.

Ekkor csak egy páka / csatorna használható.

paramétermenü

A paramétermenü két területre van felosztva:

Paraméter

Paraméterek	WXP 120
Készenléti hőfok	150 °C
Készenléti idő	010 min
Autom. kikapcs.	020 min
Érzékenység	normál
□ □ □ □ □	Kilépés

paramétermenü 1

- Készenléti hőmérséklet
- Készenléti idő (hőmérséklet-lekapcsolás)
- AUTO-KI idő (automatikus kikapcsolási idő)
- Érzékenység

Paraméterek	WXP 120
Offszet	000 °C
Teljesítmény	normál
Hőfokablak	020 °C
□ □ □ □ □	Kilépés

paramétermenü 2

- Eltérés (hőmérséklet-eltérés)
- Szabályozási tulajdonság
- Folyamatablak

Állomás paraméter

Állomásparaméterek	
Nyelv	HUN
Mértékegység	°C
Jelszó	***
Gombok hangja	0n
□ □ □ □ □	Kilépés

Állomás paraméter 1

- Nyelv
- Hőmérséklet-verzió °C/°F (hőmérsékletegység)
- Jelszó (reteszelési funkció)
- Gomb hangjelzés be/ki

Állomásparaméterek	
LCD-kontraszt	032
LCD-világosság	070 %
Képernyővédő	Off
Potenciálment. kim.	Off
□ □ □ □ □	Kilépés

Állomás paraméter 2

- LCD kontraszt
- LCD alap fényer
- Képernyőkímél
- Robotkimenet

Állomásparaméterek	
Vákuum bek. késlelt. 000 sec	
Vákuum kik. késlelt. 000 sec	
□ □ □ □ □	Kilépés

Állomás paraméter 3 (csak a WXD2 típusnál)

- Előremenő vákuum
- Vákuum utánfutása

Hagyja jóvá a kiválasztást a bevitel gombbal. A kijelző átvált Kiválasztás/beadási módba.

Készletléti hőmérséklet

☰ Menü előhívása ► paramétermenü 1

Paraméterek	WXP 120
Készletléti hőfok	150 °C
Készletléti idő	010 min
Autom. kikapcs.	020 min
Érzékenység	normál
□ □ □ □ □	Kilépés

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

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

Készletléti idő (hőmérséklet-lekapcsolás)

☰ Menü előhívása ► paramétermenü 1

Paraméterek	WXP 120
Készletléti hőfok	150 °C
Készletléti idő	010 min
Autom. kikapcs.	020 min
Érzékenység	normál
□ □ □ □ □	Kilépés

Ha nem használja a forrasztószerszámot, akkor a beállított készletléti idő elteltével a hőmérséklet a készletléti hőmérsékletre csökken. A készletléti állapotot a tényleges érték villogása jelzi és a kijelzőn a „Standby“ („Készletléti“) felirat jelenik meg.

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

Opció	Leírás
OFF	készletléti idő ki van kapcsolva (gyári beállítás)
1-99 min	készletléti idő , egyénileg beállítható

Megjegyzés

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

AUTO-KI idő (automatikus kikapcsolási idő)

☰ Menü előhívása ► paramétermenü 1

Paraméterek	WXP 120
Készletléti hőfok	150 °C
Készletléti idő	010 min
Autom. kikapcs.	020 min
Érzékenység	normál
□ □ □ □ □	Kilépés

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

A hőmérséklet-lekapcsolás a beállított készletléti funkciótól függetlenül megtörténik. A tényleges hőmérséklet villogva kerül kijelzésre és a maradványhő kijelzésére szolgál. A kijelzőn megjelenik a „AUTO-OFF“ felirat.

Opció	Leírás
OFF	az AUTO-OFF funkció ki van kapcsolva (gyári beállítás)
1-999 min	az AUTO-OFF idő egyénileg beállítható.

Érzékenység

☰ Menü előhívása ► paramétermenü 1

Paraméterek	WXP 120
Készletléti hőfok	150 °C
Készletléti idő	010 min
Autom. kikapcs.	020 min
Érzékenység	normál
□ □ □ □ □	Kilépés

Opció	Leírás
low	nem érzékeny – erős (hosszú) mozdulatra reagál
normal	Standard (gyári beállítás)
high	érzékeny - könnyed (rövid) mozdulatra reagál

paramétermenü

Elterés (hőmérséklet-eltérés)

Menü előhívása ► paramétermenü 2

Paraméterek	WXP 120
Offszet	000 °C
Teljesítmény	normál
Hőfokablak	020 °C
Kilépés	

A tényleges forrasztócsúcs-hőmérséklet egy hőmérséklet-eltéresi érték bevitelével ± 40 °C-kal (± 72 °F) módosítható.

Szabályozási tulajdonság

Menü előhívása ► paramétermenü 2

Paraméterek	WXP 120
Offszet	000 °C
Teljesítmény	normál
Hőfokablak	020 °C
Kilépés	

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

Opció	Leírás
Standard	hozzágazított (közepes) felfűtés (gyári beállítás)
Lágy	lassú felfűtés
Gyors	gyors felfűtés

Folyamatablak

Menü előhívása ► paramétermenü 2

Paraméterek	WXP 120
Offszet	000 °C
Teljesítmény	normál
Hőfokablak	020 °C
Kilépés	

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

Megjegyzés

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

Állandó világítás jelenti a kiválasztott hőmérséklet elérését, ill. ahőmérséklet tartását a megadott folyamatablakon belül.

A villogás a rendszer felfűtését, ill. a hőmérséklet folyamatablakon kívüli értékét jelzi.

Nyelv

Menü előhívása ► Állomás paraméter 1

Állomásparaméterek	
Nyelv	HUN
Mértékegység	°C
Jelszó	***
Gombok hangja	On
Kilépés	

CHN	中文	FRA	Français	RUS	Русский
DAN	Dansk	GER	Deutsch	SWE	Svenska
ENG	English	HUN	Magyar	TUR	Türkçe
ESP	Español	ITA	Italiano		
FIN	Suomi	POR	Português		

Hőmérséklet-verzió °C/°F (hőmérsékletegység)

Menü előhívása ► Állomás paraméter 1

Állomásparaméterek	
Nyelv	HUN
Mértékegység	°C
Jelszó	***
Gombok hangja	On
Kilépés	

Opció	Leírás
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Jelszó (reteszelési funkció)

☰ Menü előhívása ► **Állomás paraméter 1**

Állomásparaméterek	
Nyelv	HUN
Mértékegység	°C
Jelszó	***
Gombok hangja	On
□ □ □ □	Kilépés

A reteszelés bekapcsolása után a forrasztóberendezésen csak a rögzített hőmérséklet gombok működnek. A többi beállítás csak a javítóállomás kireteszelése után módosítható ismét.

Megjegyzés

Amennyiben csak egy hőmérsékletet kíván engedélyezni, az kezelőgombokat (rögzített hőmérséklet gombok) azonos hőmérsékletértékre kell beállítani.

PIN-kód megadása	
001	
Kilépés	

A forrasztóberendezés reteszelése:

Állítsa be a kívánt háromjegyű reteszelési kódot (001-999 között) a forgó-kiválasztó kerékkel.

A reteszelés aktív (a kijelzőn egy lakat látható).

A forrasztóberendezés reteszelésének feloldása

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

Állomás zárolva	

Kilépés	

Gomb hangjelzés be/ki

☰ Menü előhívása ► **Állomás paraméter 1**

Állomásparaméterek	
Nyelv	HUN
Mértékegység	°C
Jelszó	***
Gombok hangja	On
□ □ □ □	Kilépés

Opció	Leírás
ON	bekapcsolva
OFF	kikapcsolva

LCD kontraszt

☰ Menü előhívása ► **Állomás paraméter 2**

Állomásparaméterek	
LCD-kontraszt	032
LCD-világosság	070 %
Képernyővédő	Off
Potenciálment. kim.	Off
□ □ □ □	Kilépés

Opció	Leírás
10	LCD kontraszt: le
60	LCD kontraszt: fel

LCD alap fényerő

☰ Menü előhívása ► **Állomás paraméter 2**

Állomásparaméterek	
LCD-kontraszt	032
LCD-világosság	070 %
Képernyővédő	Off
Potenciálment. kim.	Off
□ □ □ □	Kilépés

Opció	Leírás
10%	LCD alap fényerő: sötét
100 %	LCD alap fényerő: világos

Képernyőkímél

☰ Menü előhívása ▶ Állomás paraméter 2

Állomásparaméterek	
LCD-kontraszt	032
LCD-világosság	070 %
Képernyővédő	0ff
Potenciálment. kim.	0ff
□ □ □ □	Kilépés

Opció	Leírás
ON	bekapcsolva
OFF	kikapcsolva



Képernyőkímélő

Robotkimenet

☰ Menü előhívása ▶ Állomás paraméter 2

Állomásparaméterek	
LCD-kontraszt	032
LCD-világosság	070 %
Képernyővédő	0ff
Potenciálment. kim.	0ff
□ □ □ □	Kilépés

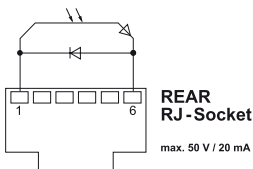
A robotkimenet a készülék hátoldalán található.

A következő választható pontok állnak rendelkezésre::

WX1: Off – On – ZeroSmog – Stop&Go

WX2/ WXD2: Off – Bal – Jobb – Bal & jobb – ZeroSmog – Stop&Go

Opció	Leírás
Bal	bal oldali szerszámcsatorna (gyári beállítás)
Jobb	jobb oldali szerszámcsatorna
Bal & jobb	mindkét szerszámcsatorna
ZeroSmog	A Zero Smog ki van kapcsolva készenléti (Standby), kikapcsolt (Off), automatikus kikapcsolt (Auto Off) állapotban, illetve, ha nincs szerszám bedugva (WX 1).
Stop&Go	A Stop&Go esetén a hátsó RS232 interfész egy optikai továbbító csatlakoztatására való, amelynek segítségével fényvezetőn át egy KHE-P vezérelhető. Szerszám használata esetén a kimenetet High-ra kell állítani a továbbító „aktiválásához”. Emellett a potenciálmentes kapcsolókimenet zárása is megtörténik.




Megjegyzés

Amennyiben a robot elérte a munkahőmérsékletet, a kijelzőn egy – ok – jelenik meg. (Zero Smog esetén nem)

Előremenő vákuum *

☰ Menü előhívása ► **Állomás paraméter 3**


Állomásparaméterek	
	Vákuum bek. késlelt. 000 sec
	Vákuum kik. késlelt. 000 sec
□ □ □ □ □ Kilépés	

A szivattyú idő előtti bekapcsolásának megakadályozására vagy a forrasztóállomás előírt előmelegítési idejének biztosítására beállítható a bekapcsolás késleltetése funkció

Opció	Leírás
0 sec	OFF: az előremenő vákuum funkció kikapcsolva (gyári beállítás)
1-10 sec	ON: az előremenő vákuum ideje egyénileg

Vákuum utánfutása *

☰ Menü előhívása ► **Állomás paraméter 3**

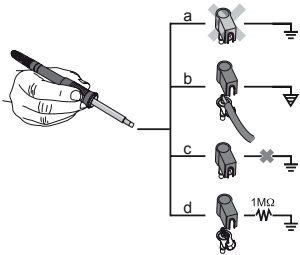
Állomásparaméterek	
	Vákuum bek. késlelt. 000 sec
	Vákuum kik. késlelt. 000 sec
□ □ □ □ □ Kilépés	

A kiforrasztópáka eltömődésének megakadályozására beállítható a vákuum utánfutási ideje.

Opció	Leírás
0 sec	OFF: a vákuum utánfutása funkció kikapcsolva (gyári beállítás)
1-10 sec	ON: a vákuum utánfutási ideje egyénileg beállítható

* csak a WXD2 típusnál

Feszültségkiegyenlítő hüvely



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

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

Firmware frissítés végrehajtása

Megjegyzés

A firmware frissítés ideje alatt a munkaállomást nem szabad kikapcsolni.

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

A firmware frissítés automatikusan lefut.

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

Kiegészítő eszköz csatlakoztatása

Vegye figyelembe az áttekintő ábrákat.

Kiegészítő eszköz csatlakoztatása

Kiegészítő eszközöket a forrasztóberendezés előlapján található csatlakozóhoz és/vagy a hátoldali csatlakozóhoz lehet csatlakoztatni.

A forrasztóberendezés automatikusan felismeri, milyen kiegészítő eszköz van csatlakoztatva. Ezt a forrasztóberendezés a bal (elülső csatlakozó) vagy a jobb (hátsó csatlakozó) oldalon jelzi ki egy szimbólummal vagy a csatlakoztatott kiegészítő eszköz nevével.

Kiegészítő eszközök paramétereinek beállítása

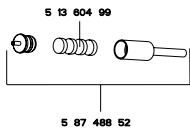
1. Válassza ki a kiegészítő eszközt a kiegészítő eszköz gombbal (elől/hátul). A kijelzőn megjelenik a beállítható paraméter (pl. fordulatszám).
2. Állítsa be a kívánt értéket a forgó-kiválasztó kerékkel.
3. Hagyja jóvá az értéket a bevitel gombbal.

Ápolása és karbantartása

Tisztítsa meg a kezelőpanelt arra alkalmas tisztítókendővel, ha az elszennyeződött.

Zárja le a nem használt csatlakozókat zárósapkával.

Hibaüzenetek és hibaelhárítás

Jelzés/tünet	Lehetséges ok	Hibaelhárító intézkedések
Kijelző „- -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ A szerszám nem lett felismerve ■ A szerszám meghibásodott 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ellenőrizze a szerszám csatlakozását a készülékhez ■ Ellenőrizze a csatlakoztatott szerszámot
A kijelző nem működik (a kijelző ki van kapcsolva)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nincs hálózati feszültség 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Kapcsolja be a hálózati kapcsolót ■ Ellenőrizze a hálózati feszültséget ■ Ellenőrizze a készülék biztosítékát
OFF A csatorna nem kapcsolható be	<ul style="list-style-type: none"> ■ Túlterhelésvédelem 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Csak egy páka használható.
WXD 2: A kiforrasztószerszámon nincs vákuum	<ul style="list-style-type: none"> ■ A vákuum nincs csatlakoztatva ■ A kiforrasztófűvóka eltömődött ■ A sűrített levegő nincs csatlakoztatva vagy a csatlakoztatás hibás 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Csatlakoztassa a vákuumtömlőt a vákuumcsatlakozóra ■ Tartsa karban tisztító szerszámmal a kiforrasztófűvókát ■ Csatlakoztassa a sűrített levegőt a sűrítettlevegő-csatlakozóra vagy ellenőrizze a csatlakozást
WXD 2: A kiforrasztószerszámon nem elegendő a vákuum	<ul style="list-style-type: none"> ■ A kiforrasztószerszám szűrőpatrona megtelt ■ A forrasztóállomás szűrőpatrona megtelt 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Cserélje ki a kiforrasztószerszám szűrőpatronát ■ Cserélje ki a forrasztóállomás főszűrőjének betétét <div style="text-align: center;">  <p>5 13 004 99</p> <p>5 87 488 52</p> </div>

Garancia

A vevő szavatossági igényei a készülék vevőhöz történt kiszállításától számított egy év után elévülnek. Ez nem vonatkozik a vevő BGB (Német Szövetségi PTK) §§ 478, 479 szerinti viszontkereseti igényére. Az általunk rendelkezésre bocsátott garancia értelmében csak akkor állunk jót, ha a készülék tulajdonságaira és tartósságára vonatkozó garanciát írásba foglaltuk és a „Garancia” fogalma alatt bocsátottuk ki. A garancia érvényét veszíti szakszerűtlen használat esetén, illetve ha szakképzetlen személyek végeznek rajta módosításokat.

A miszaki változtatások jogát fenntartjuk!

További információért kérem, látogasson el a www.weller-tools.com weboldalra.

Technické Údaje

Spájkovacie stanice/ Odpájkovacia stanica	WX 1	WX 2	WXD 2
Rozmery D x Š x V	170 x 151 x 130 mm (6,69 x 5,94 x 5,12 inch)		
Hmotnosť	ca. 3,2 kg		ca. 3,8 kg
Sieťové napätie	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz		
Príkon Príkon	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Trieda ochrany	I, skrinka antistatická III, spájkovačka		
Poistka	T2 A		
Rozsah teploty	100 - 450°C (550°F) 200 - 850°F (999°F) Regulovateľný rozsah teploty závisí od náradia.		
Presnosť teploty	± 9 °C (± 17 °F)		
Stabilita teploty	± 2 °C (± 4 °F)		
Zásuvka vyrovnania poten- ciálov			
Stlačený vzduch	-	Vstupný tlak 400 - 600 kPa (58-87 psi) suchý stlačený vzduch bez oleja	
Menič stlačeného vzduchu	-	spotreba vzduchu 35 l / min max. podtlak 55 kPa (8 psi)	
Prípojka stlačeného vzduchu:	-	Hadica na stlačený vzduch Vonkajší priemer 6 mm (0,24")	
Ovládací panel	255 x 128 dots / Podsvietenie		
Rozhranie USB	Riadiaca jednotka je vybavená čelným rozhraním USB pre aktualizáciu firmvéru, parametrovanie a monitoring.		

Pre vašu bezpečnosť

Ďakujeme vám za dôveru, ktorú ste nám preukázali kúpou tohto prístroja.

Pri výrobe boli dodržané najprísnejšie požiadavky na kvalitu, ktoré zaručujú dokonalú funkciu prístroja.

Tento návod obsahuje dôležité informácie, aby ste mohli prístroj bezpečne a odborne uviesť do činnosti a aby ste sami vedeli odstrániť jednoduché poruchy.

Pred uvedením do činnosti a pred prácou s prístrojom si preštudujte dôkladne tento návod a priložené bezpečnostné pokyny.

Výstraha!



Nebezpečenstvo úrazu elektrickým prúdom a popálenia

Upozornenie

- Neodborným pripojením riadiacej jednotky hrozí nebezpečenstvo zranenia úderom elektrickým prúdom a zariadenie sa môže poškodiť. Pri prevádzke riadiacej jednotky hrozí nebezpečenstvo popálenia spájkovačkou.
- Pred uvedením riadiacej jednotky do prevádzky si kompletne prečítajte priložené bezpečnostné upozornenia uvedené v priloženej bezpečnostnej brožúre, ako aj upozornenia uvedené v tomto návode, ako aj návod k vašej riadiacej jednotke a dodržiavajte bezpečnostné opatrenia, ktoré sú v nich uvedené.

Prístroj bol vyrobený zodpovedajúc dnešnému stavu techniky a uznávaným bezpečnostno-technickým pravidlám. Napriek tomu hrozí nebezpečenstvo vzniku poranenia a vecných škôd, ak nebudete dodržiavať bezpečnostné upozornenia uvedené v priloženej bezpečnostnej brožúre, ako aj upozornenia uvedené v tomto návode. Prístroj poskytujte tretím osobám vždy spolu s týmto návodom na použitie.

Tento prístroj nie je určený k používaniu osobami (včítane detí) s obmedzenými telesnými, zmyslovými alebo duševnými schopnosťami alebo osobami s nedostatočnými skúsenosťami a/alebo znalosťami, pokiaľ nepracujú pod dozorom osoby zodpovednej za bezpečnosť alebo pokiaľ touto osobou neboli poučení o tom, ako sa prístroj má používať.

Deti by mali byť pod dozorom, aby bolo zaistené, že sa s prístrojom nebudú hrať.

Používanie v súlade s určeným účelom využitia

Spájkovaciu stanicu/stanicu na odpájkovanie používajte výlučne v súlade s účelom uvedeným v návode na použitie, na spájkovanie a odpájkovanie za uvedených podmienok.

Použitie zodpovedajúce danému účelu zahŕňa aj

- budete dodržiavať tento návod,
- budete rešpektovať všetky súvisiace dokumenty,
- na pracovisku budete dodržiavať národné predpisy o ochrane zdravia a prevencii úrazov.

Výrobca nepreberá záruku za svojvoľne vykonané zmeny na zariadení.

Použitie smernice

Spájkovacie stanice/odpájkovacia stanica firmy Weller zodpovedajú údajom vyhlásenia ES o zhode so smernicami 2004/108/ES, 2006/95/ES a 2011/65/EU (RoHS).



Likvidácia

Elektrické náradie nevyhadzujte do komunálneho odpadu! Podľa európskej smernice 2002/96/ES o nakladaní s použitými elektrickými a elektronickými zariadeniami a zodpovedajúcich ustanovení právnych predpisov jednotlivých krajín sa použité elektrické náradie musí zbierať oddelene od ostatného odpadu a podrobiť ekologicky šetrnej recyklácii.

Uvedenie zariadenia do prevádzky

Upozornenie D

Dodržiavajte príslušné návody na používanie pripojených zariadení.

Skontrolujte, či sieťové napätie zodpovedá údajom na typovom štítku.

Do zásuvky pripájať len vypnutý prístroj.

Po zapnutí zariadenia vykoná mikroprocesor automatický test a načítá hodnoty parametrov uložené v náradí.

Požadovaná teplota a pevné teploty sú uložené v náradí. Skutočná hodnota teploty stúpa až po požadovanú teplotu (= spájkovačka sa zahrieva).

Spájkovanie a odspájkovanie

Upozornenie D

Riadiace jednotky sa justovali pre stredne veľké spájkovacie hroty. Pri výmene spájkovacieho hrotu alebo pri použití hrotov iných tvarov sa môžu vyskytnúť odchýlky.

Spájkovacie práce vykonávajte podľa návodu na obsluhu vašej pripojenej spájkovačky.

Manipulácia so spájkovacími hrotmi

- Pri prvom zahriatí pokryte selektívny a pocínovateľný spájkovací hrot vrstvičkou spájky. Toto odstráni oxidačnú vrstvu vzniknutú skladovaním a nečistoty na spájkovacom hrote.
- Pri prestávkach medzi spájkovaním a pri odkladaní spájkovačky dbajte na to, aby bol spájkovací hrot dobre pocínovaný.
- Nepoužívajte príliš agresívne tavidlá.
- Vždy dbajte na správne dosadnutie spájkovacieho hrotu.
- Pracovnú teplotu zvolte čo najnižšiu.
- Pre danú aplikáciu si zvolte spájkovací hrot čo najväčšieho tvaru; Železné pravidlo: cca taký veľký ako veľkosť spájky.
- Zaisťte veľkoplošný prenos tepla medzi spájkovacím hrotom a miestom spájkovania tým, že spájkovací hrot dobre pocínujete.
- Spájkovací systém pri dlhších pracovných prestávkach vypnite alebo používajte funkciu Weller pre zníženie teploty pri nepoužívaní spájkovačky.
- Hrot pokryte spájkou, skôr ako na dlhší čas odložíte spájkovačku.
- Spájku prikladajte a nanášajte priamo na spájkované miesto, nie na spájkovací hrot.
- Spájkovacie hroty vymieňajte pomocou príslušného nástroja.
- Na spájkovací hrot nevyvíjajte žiaden mechanický tlak.

WX 2, WXD 2: Vypnutie pri preťažení (255 W)

Ak sa na WX 2 / WXD 2 súčasne pripoja dve náradia, ktoré dohromady vyžadujú viac ako 255 W, dôjde k vypnutiu pri preťažení.

Používať sa smie vždy iba jedno náradie/kanál.

Menu parametrov

Menu parametrov je rozdelené na dve oblasti:

Parametre

Parameters	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
Sensitivity	normal
□ □ □ □ □	Exit

Menu parametrov 1

- Nastavenie pohotovostnej teploty (standby)
- Doba pohotovosti (Standby) (vypnutie teploty)
- Doba AUTO-OFF (Doba automatického vypnutia)
- Citlivosť

Parameters	WXP 120
Offset	000 °C
Perform. Mode	standard
Temp. Window	020 °C
□ □ □ □ □	Exit

Menu parametrov 2

- Tolerancia regulácie (tolerancia regulácie teploty)
- Regulovanie
- Procesné okná

Parametre stanice

Station Parameters	
Language	ENG
Unit	°C
Password	***
Button Sound	On
□ □ □ □ □	Exit

Parametre stanice 1

- Jazyk
- Verzia jednotky teploty °C/°F (jednotky teploty)
- Heslo (funkcia blokovania)
- Zapnutie/vypnutie zvukov tlačidiel

Station Parameters	
LCD-Contrast	032
LCD-Brightness	070 %
Screen saver	Off
Pot. free output	Off
□ □ □ □ □	Exit

Parametre stanice 2

- Kontrast LCD
- Základný jas LCD
- Šetrič obrazovky
- Výstup robota

Station Parameters	
Vacuum on-delay	000 sec
Vacuum off-delay	000 sec
□ □ □ □ □	Exit

Parametre stanice 3 (len WXD2)

- Nábeh vakuá
- Dobeh vakuá

Výber potvrdíte tlačidlom potvrdenia. Zobrazenie prejde do režimu výberu/zadávaní.

Menu parametrov

Nastavenie pohotovostnej teploty (standby)

 Vyvolanie menu ► Menu parametrov 1

Parameters	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
Sensitivity	normal
□ □ □ □	Exit

Spájkovačky majú v rukováti rozpoznávanie využitia (snímač), ktoré pri nepoužívaní spájkovačky automaticky spustia proces chladenia. Po vypnutí teploty sa automaticky nastaví pohotovostná teplota (Standby).

Doba pohotovosti (Standby) (vypnutie teploty)

 Vyvolanie menu ► Menu parametrov 1

Parameters	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
Sensitivity	normal
□ □ □ □	Exit

Pri nepoužívaní spájkovačky sa teplota po uplynutí nastaveného pohotovostného času (Standby) zníži na pohotovostnú teplotu (Standby). Pohotovostný stav sa zobrazuje blikajúcou indikáciou skutočnej hodnoty a na displeji sa zobrazuje „Standby“.

Stlačením ovládacieho tlačidla sa ukončí tento pohotovostný stav. V náradí integrovaný snímač rozpozná zmenu stavu a deaktivuje pohotovostný stav, hneď ako sa s náradím pohne.

Voliteľná výbava	Popis
OFF	Doba pohotovosti vypnutá (nastavenie zo závodu)
1-99 min	Doba pohotovosti, individuálne nastaviteľná

Upozornenie D

Pri spájkovaní s nízkou potrebou tepla môže byť negatívne ovplyvnená spoľahlivosť funkcie pohotovosť (Standby).

Doba AUTO-OFF (Doba automatického vypnutia)

 Vyvolanie menu ► Menu parametrov 1

Parameters	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
Sensitivity	normal
□ □ □ □	Exit

Pri nepoužívaní spájkovačky sa po uplynutí doby AUTO-OFF vypne ohrev spájkovačky.

Vypnutie teploty sa uskutoční nezávisle od nastavenej funkcie pohotovosti (Standby). Skutočná teplota sa indikuje blikaním a slúži ako indikácia zvyškového tepla. Na displeji sa zobrazí „OFF“.

Voliteľná výbava	Popis
OFF	Funkcia AUTO-OFF je vypnutá (nastavenie zo závodu)
1-999 min	Doba AUTO-OFF, individuálne nastaviteľná.

Citlivosť


 Vyvolanie menu ► Menu parametrov 1

Parameters	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
Sensitivity	normal
□ □ □ □	Exit

Voliteľná výbava	Popis
low	necitlivé – reaguje na silný (dlhý) pohyb
normal	štandard (standard) (nastavenie zo závodu)
high	citlivé - reaguje na mierny (krátky) pohyb


Menu parametrov

Tolerancia regulácie (tolerancia regulácie teploty) Vyvolanie menu ► Menu parametrov 2

Parameter	WXP 120 
Offset	000 °C
Regelverhalten	standard
Prozessfenster	020 °C
□ □ □ □ Verlassen	

Skutočnú teplotu spájkovacieho hrotu je možné prispôsobiť zadaním tolerancie regulácie teploty o ± 40 °C (± 72 °F).


Regulovanie Vyvolanie menu ► Menu parametrov 2

Parameters	WXP 120 
Offset	000 °C
Perform. Mode	standard
Temp. Window	020 °C
□ □ □ □ Exit	

Funkcia stanovuje proces nahrievania spájkovačky pre dosiahnutie nastavenej teploty náradia.

Voliteľná výbava	Popis
štandard (standard)	prispôbené (stredné) nahrievanie (nastavenie zo závodu)
pozvoľne (sanft)	pomalé nahrievanie
agresívne (aggressiv)	rychlé nahrievanie

Procesné okná Vyvolanie menu ► Menu parametrov 2

Parameters	WXP 120 
Offset	000 °C
Perform. Mode	standard
Temp. Window	020 °C
□ □ □ □ Exit	

Teplotný rozsah nastavený v procesnom okne stanovuje správanie signálov bezpotenciálového spínacieho výstupu.

Upozornenie D

Pri náradí s kruhovým svetlom LED (napr. WXDP 120) stanovuje procesné okno svetelné správanie sa kruhového svetla LED.

Konštantné svietenie znamená dosiahnutie predvolenej teploty, príp. teplota sa nachádza v rámci zadaného procesného okna.

Blikanie signalizuje, že sa systém nahrieva, príp. že sa teplota nachádza mimo procesného okna.

Jazyk Vyvolanie menu ► Parametre stanice 1

Station Parameters	
Language	ENG
Unit	°C
Password	***
Button Sound	On
□ □ □ □ Exit	

CHN	中文	FRA	Français	RUS	Русский
DAN	Dansk	GER	Deutsch	SWE	Svenska
ENG	English	HUN	Magyar	TUR	Türkçe
ESP	Español	ITA	Italiano		
FIN	Suomi	POR	Português		

Verzia jednotky teploty °C/°F (jednotky teploty) Vyvolanie menu ► Parametre stanice 1

Station Parameters	
Language	ENG
Unit	°C
Password	***
Button Sound	On
□ □ □ □ Exit	

Voliteľná výbava	Popis
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Menu parametrov

Heslo (funkcia blokovania)

Vyvolanie menu ► Parametre stanice 1

Station Parameters	
Language	ENG
Unit	°C
Password	***
Button Sound	On
□ □ □ □ □	Exit

Po zapnutí blokovania je možné na spájkovacej stanici obsluhovať iba tlačidlá pevnej teploty. Všetky ostatné nastavenia nie je možné až do odblokovania prestaviť.

Upozornenie D

Ak sa má skutočne vybrať iba jedna hodnota teploty, musia byť ovládacie tlačidlá (tlačidlá pevnej teploty) nastavené na rovnaku hodnotu teploty.

Enter PIN	
001	Exit

Zablokovanie spájkovacej stanice:

Požadovaný trojmiestny blokovací kód (medzi 001-999) nastavte pomocou otáčacieho-stlačacieho kolieska.

Blokovanie je aktívne (na displeji je zobrazený zámok).

Odblokovanie spájkovacej stanice

1. Vyvolajte menu parametrov. Ak je blokovanie aktívne, otvorí sa automaticky bod menu Heslo. Na displeji sa zobrazia tri hviezdičky (***).
2. Trojmiestny blokovací kód nastavte pomocou otáčacieho-stlačacieho kolieska.
3. Kód potvrdíte tlačidlom potvrdenia.

Station locked	
***	Exit

Zapnutie/vypnutie zvukov tlačidiel

Vyvolanie menu ► Parametre stanice 1

Station Parameters	
Language	ENG
Unit	°C
Password	***
Button Sound	On
□ □ □ □ □	Exit

Voliteľná výbava	Popis
ON	zapnuté
OFF	vypnuté

Kontrast LCD

Vyvolanie menu ► Parametre stanice 2

Station Parameters	
LCD-Contrast	032
LCD-Brightness	070 %
Screen saver	Off
Pot. free output	Off
□ □ □ □ □	Exit

Voliteľná výbava	Popis
10	Kontrast LCD: nízke
60	Kontrast LCD: vysoké

Základný jas LCD

Vyvolanie menu ► Parametre stanice 2

Station Parameters	
LCD-Contrast	032
LCD-Brightness	070 %
Screen saver	Off
Pot. free output	Off
□ □ □ □ □	Exit

Voliteľná výbava	Popis
10%	Základný jas LCD: tmavé
100 %	Základný jas LCD: svetlé

Menu parametrov

Šetrič obrazovky

Vyvolanie menu ▶ Parametre stanice 2

Station Parameters	
LCD-Contrast	032
LCD-Brightness	070 %
Screen saver	Off
Pot. free output	Off
□ □ □ □ □	Exit

Voliteľná výbava	Popis
ON	zapnuté
OFF	vypnuté



Šetrič obrazovky

Výstup robota

Vyvolanie menu ▶ Parametre stanice 2

Station Parameters	
LCD-Contrast	032
LCD-Brightness	070 %
Screen saver	Off
Pot. free output	Off
□ □ □ □ □	Exit

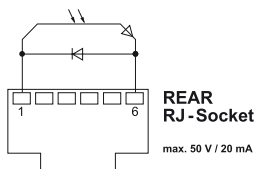
Výstup robota sa nachádza na zadnej strane zariadenia.

Na výber sú nasledovné voliteľné body::

WX1: Off – On – ZeroSmog – Stop&Go

WX2/ WXD2: Off – ľavý (links) – pravý (rechts) – ľavý & pravý (links & rechts) – ZeroSmog – Stop&Go

Voliteľná výbava	Popis
ľavý (links)	ľavý kanál náradia (nastavenie zo závodu)
pravý (rechts)	pravý kanál náradia
ľavý & pravý (links & rechts)	obidva kanály náradia
ZeroSmog	Zero Smog je vypnuté pri Standby, Off, Auto Off alebo keď nie je zasunutý žiadny nástroj (WX 1).
Stop&Go	pri Stop&Go je použité zadné rozhranie RS232 na poháňanie optického transmitera, aby mohol byť pomocou optického vlákna ovládaný KHE-P. Pri použití nástroja sa výstup nastaví na High, aby sa transmitter „aktivoval“. Okrem toho sa uzavrie bezpotenciálový spínací výstup.



Upozornenie D

Ak sa dosiahla pracovná teplota pre robot, potom sa na displeji zobrazí – ok –. (nie pri Zero Smog)

Menu parametrov

Nábeh vakuu *

Vyvolanie menu ► Parametre stanice 3

Station Parameters	
Vacuum on-delay	000 sec
Vacuum off-delay	000 sec

□□□□□	Exit

Je možné nastaviť dobu oneskorenia zapnutia, aby sa zabránilo predčasnému spusteniu vývevy alebo aby sa zaručila definovaná doba predhrievania miesta spájkovania.

Voliteľná výbava	Popis
0 sec	OFF: funkcia nábehu vakuu je vypnutá (nastavenie z výroby)
1-10 sec	ON: doba nábehu vakuu individuálne

Dobeh vakuu *

Vyvolanie menu ► Parametre stanice 3

Station Parameters	
Vacuum on-delay	000 sec
Vacuum off-delay	000 sec

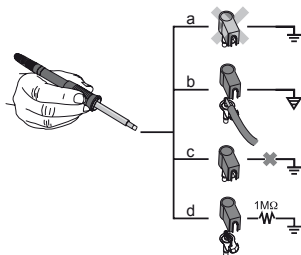
□□□□□	Exit

Je možné nastaviť dobu dobehu vakuu, aby sa zabránilo upchatiu odspájkovacieho pera.

Voliteľná výbava	Popis
0 sec	OFF: funkcia dobehu vakuu je vypnutá (nastavenie z výroby)
1-10 sec	ON: doba dobehu vakuu individuálne nastaviteľná

* len WXD2

Zásuvka vyrovnania potenciálov



Prostredníctvom rôzneho zapojenia zdierky 3,5 mm s pomocným kontaktom sú možné 4 varianty:

a	Natvrdo uzemnené	bez zástrčky (stav z výroby).
b	Zásuvka vyrovnania potenciálov	so zástrčkou, vyrovnávací vodič na strednom kontakte.
c	Bezpotenciálovo	so zástrčkou
d	Mäkké uzemnenie	so zástrčkou a prispájkovaným odporom. Uzemnenie cez zvolený odpor

Vykonanie aktualizácie firmvéru

Upozornenie D

Počas priebehu aktualizácie firmvéru sa stanica nesmie vypínať.

1. Vypnite spájkovaciu stanicu.
2. Pamäťový kľúč zasunite do rozhrania USB.
3. Zapnite spájkovaciu stanicu.

Automaticky sa vykoná aktualizácia firmvéru (pozri obr. 34).

Ak ste už mali na stanici nainštalovaný aktuálnejší firmvér, tento sa nezmení.

Pripojenie prídavných zariadení

Prihliadajte na obrázky prehľadu.

Pripojenie prídavných zariadení

Prídavné zariadenia je možné pripájať buď prostredníctvom rozhrania na čelnej strane a/alebo prostredníctvom rozhrania na zadnej strane spájkovacej stanice.

Spájkovacia stanica automaticky rozpozná, aké prídavné zariadenie je pripojené. Spájkovacia stanica zobrazí vľavo (predné rozhranie) alebo vpravo (zadné rozhranie) symbol alebo názov pripojeného prídavného zariadenia.

Nastavenie parametrov prídavných zariadení

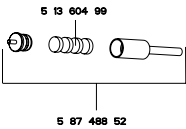
1. Prídavné zariadenie vyberte prostredníctvom tlačidla pre prídavné zariadenia (predné/zadné). Nastaviteľný parameter sa zobrazí na displeji (napr. otáčky).
2. Požadovanú hodnotu nastavte pomocou otáčacieho-stláčacieho kolieska.
3. Hodnotu potvrdte tlačidlom potvrdenia

Ošetrovanie a údržba

Ovládací panel očistite pri znečistení pomocou vhodnej čistiacej handričky.

Nepoužívané rozhrania uzatvorte pomocou uzatváracích krytov.

Chybové hlásenia a odstraňovanie porúch

Hlásenie/symptóm	Možná príčina	Odstránenie
Zobrazenie „- - -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ Náradie nebolo rozpoznán ■ Náradie je chybn 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Skontrolujte pripojenie náradia na zariadenie ■ Skontrolujte pripojené náradie
Žiadna funkcia displeja (Displej vypnutý)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nie je sieťové napätie 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Zapnite sieťový vypína ■ Skontrolujte napätie v sieti ■ Skontrolujte poistky zariadenia
OFF Kanál nie je možné zapnúť	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vypnutie pri preťažení 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Prevádzkovať sa smie iba jedna spájkovačka.
WXd 2: Žiadne vákuum na odspájkovačke	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vákuum nepripojen ■ Odspájkovacia dýza upchat ■ Stlačený vzduch nepripojený alebo pripojený nesprávne 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vákuovú hadicu pripojte na prípojku vákuua ■ Na odspájkovacej dýze vykonajte údržbu pomocou čistiaceho náradia ■ Pripojte alebo prekontrolujte stlačený vzduch na prípojke stlačeného vzduchu
WXd 2: Nedostatočné vákuum na odspájkovačke	<ul style="list-style-type: none"> ■ Filtračná kartuša na odspájkovačke pln ■ Hlavný filter na spájkovacej stanici pln 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vymeňte filtračnú kartušu na odspájkovačke ■ Vymeňte vložku hlavného filtra na spájkovacej stanici <div style="text-align: center;">  <p>5 13 604 99</p> <p>5 87 488 52</p> </div>

Záruka

Nároky kupujúceho na odstránenie chýb tovaru sú premlčané jeden rok po jeho dodaní kupujúcemu. Neplatí to pre regresné nároky kupujúceho v zmysle §§ 478, 479 BGB (nemecký občiansky zákonník).

Nami poskytovanú záruku poskytujeme iba v prípade, ak sme záruku spoľahlivosti alebo trvanlivosti písomne vystavili a označili pojmom „Záruka“.

Záruka prepadá pri neodbornom používaní a ak boli vykonané zásahy nekvalifikovanými osobami.

Technické zmeny vyhradené!

Informujte sa prosím na internetovej stránke www.weller-tools.com.

Tehnični Podatki

Spajkalne/ Odspajkalne postaje	WX 1	WX 2	WXD 2
Mere D x Š x V	170 x 151 x 130 mm (6,69 x 5,94 x 5,12 inch)		
Teža pribl.	ca. 3,2 kg		ca. 3,8 kg
Omrežna napetost	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz		
Poraba moči	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Stopnja zaščite	I, antistatično ohišje III, spajkalnik		
Varovalka	T2 A		
Temperaturno območje	100 - 450°C (550°C) 200 - 850°F (999°F) Temperaturno območje regulacije je odvisno od orodja.		
Temperaturna natančnost	± 9 °C (± 17 °F)		
Stabilnost temperature	± 2 °C (± 4 °F)		
Vtičnica za izenačevanje potenciala			
Komprimiran zrak	-		Vstopni tlak 400 - 600 kPa (58-87 psi) suh komprimiran zrak brez olja
Pretvornik na komprimiran zrak:	-		Poraba zraka 35 l / min maks. podtlak 55 kPa (8 psi)
Priključek za komprimirani zrak:	-		Pnevmatska cev zunanjega premera 6 mm (0,24")
Ekran	255 x 128 dots / Osvetljeno ozadje		
Vmesnik USB	Krmilna naprava je opremljena z vmesnikom USB na sprednji strani za posodobitev firmware-a, parametriranje in nadzor.		

Za vašo varnost

Zahvaljujemo se vam za zaupanje, ki ste nam ga izkazali z nakupom te naprave.

Med izdelavo so bili uporabljeni najzahtevnejši standardi kakovosti, ki zagotavljajo brezhibno delovanje naprave.

V teh navodilih so podane pomembne informacije za varen in pravilen zagon naprave, upravljanje in vzdrževanje ter popravilo manjših motenj na napravi.

Pred zagonom naprave in preden začnete z delom v celoti preberite ta navodila in priložena varnostna navodila.

Opozorilo!



Udar toka in nevarnost opeklin

Zaradi nestrokovnega priklopa krmilne naprave obstaja nevarnost poškodb zaradi udara električnega toka in poškodovanja naprave. Pri uporabi krmilne naprave obstaja nevarnost opeklin na spajkalnem orodju.

- Pred začetkom uporabe krmilne naprave preberite skrbno vse priložene varnostne napotke, varnostne napotke v teh navodilih za uporabo kot tudi navodila za vašo krmilno napravo in upoštevajte previdnostne ukrepe, ki so zapisani v njih.
- Če spajkalnega orodja ne potrebujete, ga veno odložite v varnostno odložišče.

Naprava je izdelana v skladu z najnovejšimi tehničnimi standardi in priznanimi varnostno-tehničnimi pravili. Kljub temu obstaja nevarnost poškodb oseb ali predmetov, če ne upoštevate varnostnih navodilih iz priloženega zvezka ter varnostnih opozoril v teh navodilih. Napravo vedno predajte tretjim osebam skupaj z navodili za uporabo.

Ta naprava ni namenjena uporabi s strani oseb (vključujoč otroke) z omejenimi fizičnimi, senzoričnimi ali duševnimi zmogljivostmi ali s pomanjkankljivimi izkušnjami in/ali znanji razen, če so pod nadzorom pristojne osebe ali so od le te prejeli navodila kako je potrebno napravo uporabljati.

Otroke je potrebno nadzorovati, da se zagotovi, da se z napravo ne bodo igrali.

Uporaba v skladu s predpisi

Izraz „spajkalne/odspajkalne postaje“ uporabljajte izključno v skladu z nameni, navedenimi v navodilih za uporabo, in sicer za spajkanje in odspajkanje pod tu navedenimi pogoji.

Namenska uporaba vključuje tudi, da

- upoštevate za navodila,
- upoštevate vse ostale spremljevalne dokumente,
- da na kraju uporabe upoštevate nacionalne predpise za preprečevanje nesreč.

Za samovoljno opravljene spremembe naprave izdelovalec ne prevzema nobenega jamstva.

Upoštevane smernice

Wellerjeve spajkalne/odspajkalne postaje ustrezajo ES izjavi o skladnosti v skladu z direktivami 2004/108/ES, 2006/95/ES in 2011/65/EU (RoHS).



Odstranjevanje

Elektricnega orodja ne odstranjujte s hišnimi odpadki! V skladu z Evropsko direktivo 2002/96/EC o odpadni električni in elektronski opremini in z njenim izvajanjem v nacionalni zakonodaji je treba električna orodja ob koncu njihove življenjske dobe loceno zbirati in jih predati v postopek okolju prijaznega recikliranja.

Začetek dela z napravo

Napotek

Upoštevajte navodila za uporabo priklapljenih naprav.

Preverite, ali omrežna napetost ustreza podatkom na plošči s podatki.

Napravo priklapite na vtičnico samo v izklopljenem stanju.

Po vklopu naprave mikroprocesor izvede samodejni test in prebere vse v orodju shranjene vrednosti parametrov.

Želena in stalna temperatura sta shranjeni v orodju. Dejanska temperatura narašča, dokler ni dosežena zelena temperatura (= spajkalno orodje se segreva).

Spajkanje in odspajkanje

Napotek

Krmilne naprave so bile nastavljene za srednjo velikost spajkalne konice. Zaradi menjave konic ali zaradi uporabe drugih spajkalnih konic lahko pride do odstopanj.

Spajkanje izvajajte v skladu z navodili za uporabo priklapljenega spajkalnega orodja.

Ravnanje s spajkalnimi konicami

- Pri prvem segrevanju nanesite cin na izbrano spajkalno konico, ki jo lahko pocinite. To odstrani s spajkalne konice oksidirano plast in umazanijo, ki se je nabrala med skladiščenjem.
- Med odmori pri cinanju in pred odlaganjem spajkalnika pazite, da bo spajkalna konica dobro pocinana.
- Ne uporabljajte agresivnih talil.
- Vedno pazite na pravilen sed spajkalnih konic.
- Delovno temperaturo izberite kar se da nizko.
- Za uporabo izberite največjo možno obliko spajkalne konice. Groba ocena: pribl. tako veliko kot mesto spajkanja.
- Poskrbite za velikoploskovni prenos toplote med spajkalno konico in mestom spajkanja tako, da spajkalno konico dobro pocinite.
- Pri daljšem premoru spajkalnik izklopite ali uporabite Wellerjevo funkcijo za znižanje temperature, ko naprave ne uporabljate.
- Preden spajkalnik shranite za dalj časa, prevlecite konico s spajko.
- Lot dajte neposredno na mesto spajkanja ne na spajkalno konico.
- Spajkalne konice menjajte z ustreznim orodjem.
- Na spajkalno konico ne ustvarjajte mehanskega pritiska.

WX 2, WXD 2: Izklop zaradi preobremenitve (255 W)

Če sta na WX 2 / WXD 2 istočasno priklapljeni dve orodji, ki skupaj potrebujeta več kot 255 W, se spajkalna postaja zaradi preobremenitve izklopi.

Uporabljate lahko le eno orodje/kanal.

Meni parametrov

Meni parametrov je razdeljen v dve območji:

Parametri postaje

Parameters		WXP 120
Standby Temp.	150 °C	
Standby Time	010 min	
Auto-Off Time	020 min	
Sensitivity	normal	
□ □ □ □ □		Exit

Meni parametrov 1

- Temperatura v stanju pripravljenosti
- Čas stanja pripravljenosti (izklop ogrevanja)
- Čas samodejnega izklopa (AUTO-OFF)
- Občutljivost

Parameters		WXP 120
Offset	000 °C	
Perform. Mode	standard	
Temp. Window	020 °C	
□ □ □ □ □		Exit

Meni parametrov 2

- Temperaturna razlika (offset)
- Krmiljenje
- Okno za prikaz poteka

Parametri

Station Parameters		
Language	ENG	
Unit	°C	
Password	***	
Button Sound	0n	
□ □ □ □ □		Exit

Parametri postaje 1

- Jezik
- Enote temperature °C/°F
- Geslo (funkcija zapore procesnih parametrov)
- Vklop/izklop tona tipk

Station Parameters		
LCD-Contrast	032	
LCD-Brightness	070 %	
Screen saver	Off	
Pot. free output	Off	
□ □ □ □ □		Exit

Parametri postaje 2

- Kontrast LCD zaslona
- Svetlost LCD zaslona
- Ohranjevalnik zaslona
- Izhod za robota

Station Parameters		
Vacuum on-delay	000 sec	
Vacuum off-delay	000 sec	
□ □ □ □ □		Exit

Parametri postaje 3 (samo WXD2)


- Predtek podtlaka
- Iztek podtlaka

Potrdite izbiro s tipko za vnos. Prikaže se način izbire/vnosa.

Meni parametrov

Temperatura v stanju pripravljenosti

 Priklic menija ► Meni parametrov 1


Parameters	WXP 120 
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
Sensitivity	normal
□ □ □ □ □	Exit

Spajkalna orodja imajo v ročaju senzor, ki zaznava uporabo. Če orodja ne uporabljate, se samodejno vklopi ohlajanje.

Po izklopu ogrevanja se samodejno nastavi temperatura v stanju pripravljenosti (Standby).

Čas stanja pripravljenosti (izklop ogrevanja)

 Priklic menija ► Meni parametrov 1

Parameters	WXP 120 
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
Sensitivity	normal
□ □ □ □ □	Exit

Če spajkalnika ne uporabljate, se bo temperatura po izteku nastavljenega časa Setback znižala na temperaturo v stanju pripravljenosti (Standby). Stanje pripravljenosti je prikazano z utripajočim prikazom dejanske vrednosti in na zaslonu je prikazano „Standby“.

S pritiskom na upravljalno tipko končate stanje pripravljenosti. Senzor, ki je vgrajen v orodju, zazna spremembo stanja in deaktivira stanje pripravljenosti, takoj ko orodje premaknete.


Opcija	Opis
OFF	čas stanja pripravljenosti je izklopljen (tovarniška nastavitve)
1-99 min	čas stanja pripravljenosti, individualno nastavljev

Napotek

Pri spajkanju, kjer je majhna potreba po toploti, lahko pride do zmanjšanja zanesljivosti funkcije Standby.

Čas samodejnega izklopa (AUTO-OFF)

 Priklic menija ► Meni parametrov 1

Parameters	WXP 120 
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
Sensitivity	normal
□ □ □ □ □	Exit


Če spajkalnika ne uporabljate, se bo gretje spajkalnika po izteku nastavljenega časa za samodejni izklop izklopilo.

Izklop ogrevanja se opravi neodvisno od nastavljenih funkcij Standby. Prikaz dejanske temperature utripa in služi kot prikaz preostale toplote, na ekranu se pojavi „AUTO-OFF“.

Opcija	Opis
OFF	Funkcija AUTO-OFF je izklopljena (tovarniška nastavitve)
1-999 min	Čas funkcije AUTO-OFF, individualno nastavljev.

Občutljivost

 Priklic menija ► Meni parametrov 1

Parameters	WXP 120 
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
Sensitivity	normal
□ □ □ □ □	Exit

Opcija	Opis
low	neobčutljivo – reagira na močne (dolge) premike
normal	standardno (tovarniška nastavitve)
high	občutljivo - reagira na lahke (katke) premike

Meni parametrov

Temperaturna razlika (offset)

☰ Priklic menija ▶ Meni parametrov 2

Parameter	WXP 120
Offset	000 °C
Regelverhalten	standard
Prozessfenster	020 °C
Verlassen	

Dejanska temperatura spajkalne konice se lahko z vnosom temperaturne razlike spremeni za ± 40 °C (± 72 °F).

Krmiljenje

☰ Priklic menija ▶ Meni parametrov 2

Parameters	WXP 120
Offset	000 °C
Perform. Mode	standard
Temp. Window	020 °C
Exit	

Funkcija določa način segrevanja spajkalnega orodja, dokler ni dosežena nastavljena temperatura orodja.

Opcija	Opis
standardno	prilagojeno (srednje) segrevanje (tovarniška nastavitve)
počasno	počasno segrevanje
hitro	hitro segrevanje

Okno za prikaz poteka

☰ Priklic menija ▶ Meni parametrov 2

Parameters	WXP 120
Offset	000 °C
Perform. Mode	standard
Temp. Window	020 °C
Exit	

Temperaturno območje, ki je nastavljeno v oknu za prikaz poteka, določa obnašanje signala izklopa izhoda brez potenciala.

Napotek

Pri orodjih s svetlobnim obročem z LED-diodami (npr. WXDP 120) določa okno za prikaz poteka svetilnost svetlobnega obroča z LED-diodami.

Če sveti neprekinjeno, to pomeni, da je dosežena nastavljena temperatura oz. temperatura znotraj danega okna za prikaz poteka.

Utripanje pomeni, da se sistem segreva oz. temperatura še ni znotraj okna za prikaz poteka.

Jezik

☰ Priklic menija ▶ Parametri postaje 1

Station Parameters	
Language	ENG
Unit	°C
Password	***
Button Sound	On
Exit	

CHN	中文	FRA	Français	RUS	Русский
DAN	Dansk	GER	Deutsch	SWE	Svenska
ENG	English	HUN	Magyar	TUR	Türkçe
ESP	Español	ITA	Italiano		
FIN	Suomi	POR	Português		

Enote temperature °C/°F

☰ Priklic menija ▶ Parametri postaje 1

Station Parameters	
Language	ENG
Unit	°C
Password	***
Button Sound	On
Exit	

Opcija	Opis
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Meni parametrov

Geslo (funkcija zapore procesnih parametrov)

 Priklic menija ► Parametri postaje 1

Station Parameters	
Language	ENG
Unit	°C
Password	***
Button Sound	On
□ □ □ □	Exit

Po vklopu zaklepanja lahko na spajkalni postaji uporabljate le še tipke za stalno temperaturo. Vse ostale nastavitve se do deblokiranja zaklenjene.

Napotek

Če naj bo na voljo samo ena vrednost temperature, je treba upravljalne tipke tipke za stalno temperaturo) nastaviti na enako vrednost.

	Enter PIN
001	
	Exit


Zapah spajkalne postaje:

Nastavite želeno trimestno kodo zaklepanja (med 001–999) z vrtljivim kolescem s klikom.

Zaklepanje je aktivno (na zaslonu je prikazana ključavnica).

Odklepanje spajkalne postaje

1. Prikličite meni parametrov. Če je zaklepanje aktivno, se samodejno odpre točka menija Geslo. Na zaslonu se prikažejo tri zvezdice (***) .
2. Nastavite trimestno kodo zaklepanja s pomočjo vrtljivega kolesca s klikom.
3. Potrdite kodo s tipko za vnos.

	Station locked

	Exit

Vklop/izklop tona tipk

 Priklic menija ► Parametri postaje 1

Station Parameters	
Language	ENG
Unit	°C
Password	***
Button Sound	On
□ □ □ □	Exit

Opcija	Opis
ON	vključeno
OFF	izključeno

Kontrast LCD zaslona

 Priklic menija ► Parametri postaje 2

Station Parameters	
LCD-Contrast	032
LCD-Brightness	070 %
Screen saver	Off
Pot. free output	Off
□ □ □ □	Exit

Opcija	Opis
10	Kontrast LCD zaslona: nizko
60	Kontrast LCD zaslona: visoko

Svetlost LCD zaslona

 Priklic menija ► Parametri postaje 2





Station Parameters	
LCD-Contrast	032
LCD-Brightness	070 %
Screen saver	Off
Pot. free output	Off
□ □ □ □	Exit

Opcija	Opis
10%	Svetlost LCD zaslona: temno
100 %	Svetlost LCD zaslona: svetlo

Meni parametrov

Ohranjevalnik zaslona

 Priklic menija ▶ Parametri postaje 2

Station Parameters	
 LCD-Contrast	032
 LCD-Brightness	070 %
 Screen saver	Off
 Pot. free output	Off
□ □ □ □ □ Exit	





Opcija	Opis
ON	vključeno
OFF	izključeno



Ohranjevalnik zaslona

Izhod za robota

 Priklic menija ▶ Parametri postaje 2

Station Parameters	
 LCD-Contrast	032
 LCD-Brightness	070 %
 Screen saver	Off
 Pot. free output	Off
□ □ □ □ □ Exit	

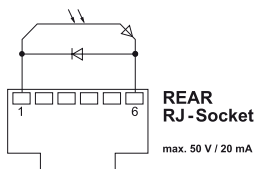
Izhod robota je na hrbtni strani orodja.

Na izbiro so naslednje točke:

WX1: Off – On – ZeroSmog – Stop&Go

WX2/ WXD2: Off – levo – desno – levo in desno – ZeroSmog – Stop&Go

Opcija	Opis
levo	levi kanal orodja (tovarniška nastavitve)
desno	desni kanal orodja
levo in desno	oba kanala orodja
ZeroSmog	Zero Smog je izključeno pri Standby (stanje pripravljenosti), Off (izklop), Auto Off (samodejni izklop) ali ko ni vstavljeno nobeno orodje (WX 1).
Stop&Go	pri Stop&Go se za pogon optičnega prenosnika uporablja vmesnik RS232 na zadnji strani, da se lahko KHE-P krmili prek svetlobnega vodnika. Pri uporabi orodja se izhod postavi na High (visoko), da se prenosnik „aktivira“. Poleg tega se brezpotencialni izhod zapre.




Napotek

Ko je dosežena delovna temperatura robota, se na zaslonu prikaže – ok –. (ne pri Zero Smog)

Meni parametrov

Predtek podtlaka *

 Priklic menija ► Parametri postaje 3


Stationsparameter	
 Vakuum Vorlauf	000 sec
Vakuum Nachlauf	000 sec
□ □ □ □ □ Verlassen	

Da bi preprečili predčasen vklop črpalke ali omogočili določen čas predgrevanja mesta spajkanja, lahko nastavite čas zakasnitve vklopa.

Opcija	Opis
0 sec	OFF: funkcija predteka podtlaka je izključena (tovarniška nastavitve)
1-10 sec	ON: čas predteka podtlaka, individualno nastavljen

Iztek podtlaka *

 Priklic menija ► Parametri postaje 3

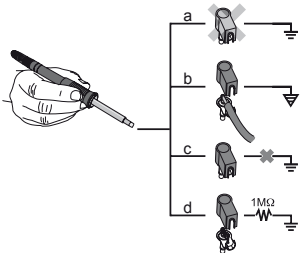
Stationsparameter	
 Vakuum Vorlauf	000 sec
Vakuum Nachlauf	000 sec
□ □ □ □ □ Verlassen	

Da se izognete zamašitvi odspajkalnika, lahko nastavite čas izteka podtlaka.

Opcija	Opis
0 sec	OFF: funkcija izteka podtlaka je izključena (tovarniška nastavitve)
1-10 sec	ON: čas izteka podtlaka, individualno nastavljen

* samo WXD2

Vtičnica za izenačevanje potenciala



Različne vezave zaskočne vtičnice 3,5 mm omogočajo štiri različice:

a	Trda ozemljitev	brez vtiča (tovarniška nastavitve).
b	Vtičnica za izenačevanje potenciala	z vtičem, izenačevalni vod na srednjem kontaktu.
c	Brez potenciala	z vtičem.
d	Mehka ozemljitev	z vtičem in prispijkanim uporom. Ozemljitev preko izbranega upora.

Posodobitev firmware-a

Napotek

Med posodobitvijo firmware-a postaje ne smete izklopiti.

1. Izklopite spajkalno postajo.
2. Vstavite ključ v vmesnik USB.
3. Vklopite spajkalno postajo.

Posodobitev firmware-a bo opravljena samodejno (glejte sl. 34).

Če je na vaši postaji novejša različica firmware-a, ta ne bo prepisana.

Priklop pomožnih naprav

Upoštevajte slike s pregledom.

Priklop pomožnih naprav

Pomožne naprave lahko priklopite na vmesnik na sprednji strani in/ali na vmesnik na hrbtni strani spajkalne postaje.

Spajkalna postaja samodejno zazna, katera pomožna naprava je priklopljena. Spajkalna postaja kaže levo (vmesnik spredaj) ali desno (vmesnik zadaj) simbol ali ime priklopljene pomožne naprave.

Nastavitve parametrov pomožne naprave

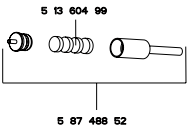
1. Izberite pomožno napravo s pomočjo tipke za pomožno napravo (spredaj/zadaj). Na zaslonu se prikaže nastavljeni parameter (npr. število vrtljajev).
2. Nastavite zeleno vrednost z vrtljivim kolescem s klikom.
3. Potrdite vrednost s tipko za vnos.

Nega in vzdrževanje

Umazan upravljalni pult očistite z ustreznim krpo.

Vmesnike, ki jih ne uporabljate, zaščitite s pokrovčkom.

Sporočila o napakah in odpravljanje napak

Sporočilo/Simptom	Možen vzrok	Ukrepi za pomoč
Prikaz „- - -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ Orodje ni prepoznano ■ Orodje je v okvari 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Preverite priklop orodja na napravo ■ Preverite priklopljeno orodje
Ni prikaza (zaslon je ugasnjen)	<ul style="list-style-type: none"> ■ V omrežju ni napetosti 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vključite omrežno stikalo ■ Preverite omrežno napetost ■ Preverite varovalko naprave
OFF (izklop) Kanala ni možno vklopiti	<ul style="list-style-type: none"> ■ Izklop zaradi preobremenitve 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Uporabljajte lahko le en spajkalnik.
WXD 2: Na odspajkalniku ni podtlaka	<ul style="list-style-type: none"> ■ Podtlak ni priključen ■ Šoba odspajkalnika je zamašena ■ Podtlak ni priključen ali pa ni priključen pravilno 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Priključite cev za podtlak na nastavek za podtlak ■ Šobo odspajkalnika očistite z orodjem za čiščenje ■ Priključite kompromiran zrak na nastavek za kompromiran zrak oz. preverite priklop
WXD 2: Nezadosten podtlak na odspajkalniku	<ul style="list-style-type: none"> ■ Polna filtrska kartuša na odspajkalniku ■ Poln glavni filter na spajkalni postaji 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Zamenjajte filtrsko kartušo na odspajkalniku ■ Zamenjajte vložek glavnega filtra na spajkalni postaji <div style="text-align: center;">  </div>

Garancija

Zahtevki kupca zaradi napak, zastarajo v enem letu od dobave. To ne velja za regresne zahtevke kupca po §§ 478, 479 BGB.

V garanciji, ki smo jo izdali mi, jamčimo le, če smo pisno izdali garancijo za kakovost ali trajnost ob uporabo pojma „Garancija“.

Garancija ne velja v primeru nestrokovne uporabe in kadar v napravo posegajo nekvalificirane osebe.

Pridržujemo si pravico do tehničnih sprememb!

Podrobnejše informacije najdete na spletni strani www.weller-tools.com.

Tehnilised Andmed

Jootejaamad/ Lõppjootejaamad	WX 1	WX 2	WXD 2
Mõõtmed P x L x K	170 x 151 x 130 mm (6,69 x 5,94 x 5,12 inch)		
Kaal	ca. 3,2 kg		ca. 3,8 kg
Võrgupinge	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz		
Võimsustarve Võimsustarve	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Kaitseklass	I, Antistaatiline korpus III, Jooteseade		
Kaitse	T2 A		
Temperatuurivahemik	100 - 450°C (550°C) 200 - 850°F (999°F) Reguleeritava temperatuuri ala sõltub instrumendist.		
Temperatuuri täpsus	± 9 °C (± 17 °F)		
Temperatuuri stabiilsus	± 2 °C (± 4 °F)		
Potentsiaalide ühtlustuspüks			
Suruõhk	-	Sisendrõhk 400 - 600 kPa (58-87 psi), kuiv õlivaba suruõhk	
Suruõhu muundur	-	Õhutarve 35 l/min max alarõhk 55 kPa (8 psi)	
Suruõhu ühendus	-	Suruõhuvooliku välimine läbimõõt 6 mm (0,24")	
Ekraan	255 x 128 dots / Taustvalgustus		
USB-liides	Juhtplokki on varustatud esiküljel asuva USB-liidesega firmavara ajakohastamiseks, parametreerimiseks ja monitoorimiseks.		

Teie ohutuse huvides

Täname teid selle seadme ostmisega näidatud usalduse eest.

Tootmisel on järgitud rangeid kvaliteedinõudeid, mis tagavad seadme tõrgeteta töö.

See kasutusjuhend sisaldab tähtsat teavet, kuidas seadet ohutult ja korrektselt kasutusele võtta, kasutada, hooldada ning lihtsamaid rikkeid ise kõrvaldada.

Lugege see kasutusjuhend ja juuresolevad ohutusjuhised enne seadme kasutuselevõttu ja sellega töötamist hoolikalt läbi.

Hoiatus!



Elektrilöögi- ja põletusohu

Juhtseadme ebaõigel ühendamisel esineb vigastusohu elektrilöögi tõttu ja see võib vigastada seadet. Juhtseadme kasutamisel esineb põletusohu jooteinstrumentidilt.

- Lugege lisatud ohutusjuhised, kasutusjuhendi ohutusjuhised ja juhtseadme ohutusjuhised enne juhtseadme kasutuselevõttu täielikult läbi ja järgige kirjeldatud ettevaatusabinõusid.
- Kui Te jooteinstrumenti ei kasuta, siis asetage see alati turvahoidikusse.

Seade on toodetud vastavalt tänapäeva tehnika tasemele ja vastab kehtivatele ohutuseeskirjadele. Kui Te ei järgi lisatud ohutusvihikus olevaid ohutusjuhiseid ning juhendis sisalduvaid hoiatusi-märkusi, võib tekkida inimeste ja esemete vigastamise oht. Andke seade kolmandatele isikutele edasi alati koos kasutusjuhendiga.

Seade ei ole ette nähtud kasutamiseks füüsiliste, sensoorsete või vaimsete puuetega isikutele (lapsed kaas arvatud) või isikutele, kellel puuduvad kogemused ja teadised seadme kasutamiseks, välja arvatud nende turvalisuse eest vastutava isiku järelevalve all või juhendamisel.

Lapsed peavad olema järelevalve all, et nad seadmega ei mängiks.

Kasutusotstarbele vastav käitamine

Kasutage jooteaama/lõppjooteaama ainult kasutusjuhendis nimetatud otstarbel, see tähendab: siin kirjeldatud tingimustel jootmiseks ja lahtijootmiseks.

Sihtotstarbelise kasutuse alla kuulub ka:

- Te järgite seda juhendit ja
- kõiki teisi kaasnevaid dokumente,
- peate kinni kõigist riiklikest eeskirjadest õnnetuste ennetamiseks

Omavoliiliste seadme juures tehtud muudatuste eest valmistajatehas endale vastutust ei võta.

Arvestatud direktiivid

Welleri jooteaamad/lõppjooteaamad vastavad EÜ vastavuskindluse andmetele ning direktiividele 2004/108/EÜ, 2006/95/EÜ ja 2011/65/EU (RoHS).

Jäätmekäitlus



Ärge käideldge kasutuskõlbmatuks muutunud elektrilisi tööriistu koos olmejäätmetega! Vastavalt Euroopa Parlamendi ja nõukogu direktiivile 2002/96/EÜ elektri- ja elektroonikaseadmete jäätmete kohta ning direktiivi nõuete kohaldamisele liikmesriikides tuleb asutuskõlbmatuks muutunud elektrilised tööriistad koguda eraldi ja keskkonnasäästlikult korduskasutada või ringlusse võtta.

Seadme kasutuselevõtt

Juhis

Jälgige ühendatud seadmete vastavaid kasutusjuhendeid.

Kontrollige, kas võrgupinge vastab tüübisildil nõutavale.

Ühendage seade pistikupessa ainult välja lülitatult.

Pärast seadme sisselülitamist teostab mikroprotsessor kontrolloperatsiooni ja loeb instrumenti salvestatud parameetrite väärtused sisse.

Sihttemperatuur ja püsitemperatuurid on salvestatud instrumenti.

Temperatuuri reaalkäitumus tõuseb kuni sihttemperatuurini (= jooteinstrumendi soojendatakse).

Jootmine ja lahtijootmine

Juhis

Juhtseadmed on häälestatud keskmise suurusega jooteotsikute järgi. Otsikute vahetamisel või teise kujuga otsikute kasutamisel võib esineda hälbeid.

Jootmistöödel lähtuge hetkel ühendatud jooteinstrumendi kasutusjuhendist.

Jooteotsikute kasutamine

- Niisutage selektiivne ja tinaga kaetav jooteotsik esmakordsel kasutamisel joodisega. See eemaldab jooteotsikult ladustumisel sinna tekkinud oksiidikihid ja mustuse.
- Osutage jootepauside ajal ja jootekolvi käestpanekul tähelepanu sellele, et jooteotsik oleks tinaga hästi kaetud.
- Ärge kasutage liiga agressiivseid räbusteid.
- Jälgige alati, et jooteotsikud oleksid nõuetekohaselt kinnitatud.
- Valige nii madal töötemperatuur kui võimalik.
- Valige rakenduse jaoks suurim võimalik jooteotsiku kuju
Rusikareegel: umbes nii suur kui jootesend.
- Hoolitsege võimalikult suure pindalaga soojusülekanne eest jooteotsiku ja jootekoha vahel; selleks katke jooteotsik hästi tinaga.
- Lülitage pikemate tööpauside ajal jootesüsteem välja või kasutage Welleri temperatuuri langetamise funktsiooni, kui jootesüsteemi ei kasutata.
- Enne kui Te asetate jootekolvi pikemaks ajaks kõrvale, niisutage otsik joodisega.
- Juhtige joodis otse jootekohale, mitte jooteotsikule.
- Vahetage jooteotsikuid selleks ettenähtud instrumendi abil.
- Ärge avaldage jooteotsikule mehaanilist jõudu.

WX 2, WXD 2: Ülekoormuskaitse (255 W)

Kui WX 2 / WXD 2-ga ühendatakse üheaegselt kaks instrumenti, mis tarbivad kokku üle 255 W, rakendub ülekoormuskaitse välja.

Alati saab kasutada ainult üht instrumenti/kanalit.

Parameetrimenüü

Parameetrimenüü on jaotatud kaheks piirkonnaks:

Parameetrid

Parameters	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
Sensitivity	normal
□ □ □ □ □	Exit

Parameetrimenüü 1

- Ooterežiimi temperatuur
- Ooterežiimi aeg (temperatuuri väljalülitamine)
- AUTO-OFF aeg (automaatne väljalülitusaeg)
- Tundlikkus

Parameters	WXP 120
Offset	000 °C
Perform. Mode	standard
Temp. Window	020 °C
□ □ □ □ □	Exit

Parameetrimenüü 2

- Ofset (temperatuuri-ofset)
- Reguleerimisrežiim
- Protsessiaken

Jaama parameetrid

Station Parameters	
Language	ENG
Unit	°C
Password	***
Button Sound	On
□ □ □ □ □	Exit

Jaama parameetrid 1

- Keel
- Temperatuuri versioon °C/°F (temperatuuriühikud)
- Parool (lukustusfunktsioon)
- Klahvitoonid sees/väljas

Station Parameters	
LCD-Contrast	032
LCD-Brightness	070 %
Screen saver	Off
Pot. free output	Off
□ □ □ □ □	Exit

Jaama parameetrid 2

- LCD-kontrastsus
- LCD-taustaheledus
- Ekraanisäästja
- Robotiväljund

Station Parameters	
Vacuum on-delay	000 sec
Vacuum off-delay	000 sec
□ □ □ □ □	Exit

Jaama parameetrid 3 (ainult WXD2)

- Vaakumi eelkäivitus
- Vaakumi järeltöö

Kinnitage valik sisestusklahviga. Näit vahetub valiku/sisestusrežiimi.

Parameetrimenüü

Ooterežiimi temperatuur

Menüü avamine ► Parameetrimenüü 1

Parameters	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
Sensitivity	normal
□ □ □ □ □	Exit

Jooteinstrumendid on varustatud kasutamistuvastusega (andur) käepidemes, mis lülitab jooteinstrumendi mittekasutamisel jahutusoperatsiooni automaatselt sisse. anduriga

Pärast temperatuuri väljalülitamist viiakse see automaatselt ooterežiimi temperatuurile.

Ooterežiimi aeg (temperatuuri väljalülitamine)

Menüü avamine ► Parameetrimenüü 1

Parameters	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
Sensitivity	normal
□ □ □ □ □	Exit

Kui jooteinstrumendi ei kasutata, siis langetatakse temperatuur pärast valitud ooterežiimi-aja möödumist ooterežiimi temperatuurile. Ooterežiimi näidatakse vilkuva reaalkäituse näiduga ja ekraanil kuvatakse „Standby“ („Ooterežiim“).

Vajutamine juhtklahvile lõpetab selle ooterežiimi. Instrumenti integreeritud andur tuvastab oleku muutuse ja deaktiveerib ooterežiimi oleku niipea, kui instrumenti liigutatakse.

Lisafunktsioon	Kirjeldus
OFF	Ooterežiimi aeg on välja lülitatud (tehaseseaded)
1-99 min	Ooterežiimi aeg, individuaalselt reguleeritav

Juhis

Väikese soojustarbega jootetööde juures võib ooterežiimi-funktsiooni usaldusväärsus olla piiratud.

AUTO-OFF aeg (automaatne väljalülitusaeg)

Menüü avamine ► Parameetrimenüü 1

Parameters	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
Sensitivity	normal
□ □ □ □ □	Exit

jooteinstrumendi mittekasutamisel lülitatakse AUTO-OFF-aja möödumisel instrumendi soojendus välja.

Temperatuuri väljalülitamine toimub sõltumata ooteaja-funktsioonist. Reaaltemperatuur kuvatakse vilkuvalt ja seda kasutatakse jääksoojuse näiduna. Ekraanile ilmub „AUTO-OFF“.

Lisafunktsioon	Kirjeldus
OFF	„0 min“: AUTO-OFF funktsioon on välja lülitatud (tehasesead)
1-999 min	AUTO-OFF aeg, individuaalselt reguleeritav.

Tundlikkus

Menüü avamine ► Parameetrimenüü 1

Parameters	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
Sensitivity	normal
□ □ □ □ □	Exit

Lisafunktsioon	Kirjeldus
low	vähetundlik – reageerib tugevale (pikale) liikumisele
normal	standard (tehasesead)
high	tundlik - reageerib kergele (lühikesele) liikumisele

Parameetrimenüü

Ofset (temperatuuri-ofset)

☰ Menüü avamine ▶ Parameetrimenüü 2

Parameter	WXP 120
Offset	000 °C
Regelverhalten	standard
Prozessfenster	020 °C
■■■■■ Verlassen	

Jooteotsiku reaalsel temperatuuri saab temperatuuri-ofseti sisestamisega korrigeerida ± 40 °C (± 72 °F) võrra.

Reguleerimisrežiim

☰ Menüü avamine ▶ Parameetrimenüü 2

Parameters	WXP 120
Offset	000 °C
Perform. Mode	standard
Temp. Window	020 °C
■■■■■ Exit	

See funktsioon määrab jooteinstrumendi soojenemiseloomu kuni seatud instrumenditemperatuuri saavutamiseni.

Lisafunktsioon	Kirjeldus
standard	sobitatud (keskmine) ülessoojendamine (tehaseseade)
sujuv	aeglane ülessoojendamine
agressiivne	kiire ülessoojendamine

Protsessiaken

☰ Menüü avamine ▶ Parameetrimenüü 2

Parameters	WXP 120
Offset	000 °C
Perform. Mode	standard
Temp. Window	020 °C
■■■■■ Exit	

Protsessiaknas seatud temperatuurivahemik määrab potentsiaalivaiba lülitusfunktsiooni signaali iseloomu.

Juhis

LED rõngasvalgustusega instrumentidel (nt WXDP 120) määrab protsessiaken LED-rõngasvalgustuse põlemise iseloomu.

Konstantne põlemine tähendab eelvalitud temperatuuri saavutamist või temperatuuri olekut etteantud protsessiakna piires.

Vilkumine tähendab seda, et süsteem soojeneb või temperatuur on väljaspool protsessiakent.

Keel

☰ Menüü avamine ▶ Jaama parameetrid 1

Station Parameters	
Language	ENG
Unit	°C
Password	***
Button Sound	On
■■■■■ Exit	

CHN	中文	FRA	Français	RUS	Русский
DAN	Dansk	GER	Deutsch	SWE	Svenska
ENG	English	HUN	Magyar	TUR	Türkçe
ESP	Español	ITA	Italiano		
FIN	Suomi	POR	Português		

Temperatuuri versioon °C/°F (temperatuuriühikud)

☰ Menüü avamine ▶ Jaama parameetrid 1

Station Parameters	
Language	ENG
Unit	°C
Password	***
Button Sound	On
■■■■■ Exit	

Lisafunktsioon	Kirjeldus
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Parameetrimenüü

Parool (lukustusfunktsioon)

☰ Menüü avamine ▶ Jaama parameetrid 1

Station Parameters	
Language	ENG
Unit	°C
Password	***
Button Sound	On
□ □ □ □ □	Exit

Pärast lukustuse sisselülitamist on jootejaamal kasutatavad veel ainult püsitemperatuuri-klahvid. Kõiki teisi valikuid ei saa kuni lukustuse vabastamiseni enam muuta.

Juhis

Kui peaks olema võimalik valida ainult üht temperatuuri väärtust, tuleb juhtklahvid (püsitemperatuuri-klahvid) seada samale temperatuuri väärtusele.

Enter PIN	
001	Exit

Jootejaama lukustamine:

Seadke soovitud kolmekohaline lukustuskood (vahemikus 001- 999) juhtrattaga.

Lukustus on aktiivne (ekraanil on näha lukk).

Jootejaama lahtilukustamine

1. Avage parameetrimenüü. Kui lukustus on aktiivne, avaneb automaatselt paroolimenüüpunkt. Ekraanile ilmub kolm tähti (***).
2. Seadke juhtrattaga kolmekohaline lukustuskood.
3. Kinnitage kood sisestusklahviga.

Station locked	
***	Exit

Klahvitoonid sees/väljas

☰ Menüü avamine ▶ Jaama parameetrid 1

Station Parameters	
Language	ENG
Unit	°C
Password	***
Button Sound	On
□ □ □ □ □	Exit

Lisa-funktsioon	Kirjeldus
ON	sees
OFF	väljas

LCD-kontrastsus

☰ Menüü avamine ▶ Jaama parameetrid 2

Station Parameters	
LCD-Contrast	032
LCD-Brightness	070 %
Screen saver	Off
Pot. free output	Off
□ □ □ □ □	Exit

Lisa-funktsioon	Kirjeldus
10	LCD-kontrastsus: madal
60	LCD-kontrastsus: kõrge

LCD-taustahelendus

☰ Menüü avamine ▶ Jaama parameetrid 2

Station Parameters	
LCD-Contrast	032
LCD-Brighness	070 %
Screen saver	Off
Pot. free output	Off
□ □ □ □ □	Exit

Lisa-funktsioon	Kirjeldus
10%	LCD-taustahelendus: tume
100 %	LCD-taustahelendus: hele

Parameetrimenüü

Ekraanisäästja

☰ Menüü avamine ► Jaama parameetrid 2

Stationsparameter	
LCD-Kontrast	032
LCD-Helligkeit	070 %
Bildschirmschoner	Off
RoboterAusgang	Off
□ □ □ □ □ Verlassen	

Lisafunktsioon	Kirjeldus
ON	sees
OFF	väljas



Ekraanisäästja

Robotiväljund

☰ Menüü avamine ► Jaama parameetrid 2

Stationsparameter	
LCD-Kontrast	032
LCD-Helligkeit	070 %
Bildschirmschoner	Off
RoboterAusgang	Off
□ □ □ □ □ Verlassen	

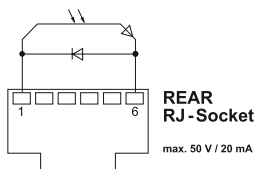
Robotiväljund asub seadme tagaküljel.

Valida saab nende seadete vahel::

WX1: Off – On – ZeroSmog – Stop&Go


WX2/ WXD2: Off – vasak – parem – vasak & parem – ZeroSmog – Stop&Go

Lisafunktsioon	Kirjeldus
vasak	vasak instrumendikanal (tehaseseade)
parem	parem instrumendikanal
vasak & parem	mõlemad instrumendikanalid
ZeroSmog	Funktsioon Zero Smog on välja lülitatud režiimides Standby, Off, Auto Off või juhul, kui ühtki tööriista ei ole ühendatud (WX 1).
Stop&Go	Stop&Go režiimis kasutatakse tagumist RS232 liidest optoandurite käitamiseks ja valguskaabli abil KHE-P juhtimiseks. Tööriista kasutamisel lülitatakse anduri aktiveerimiseks väljund režiimile High. Suletakse ka potentsiaalivaba lülitusväljund.



Vaakumi eelkäivitus *

☰ Menüü avamine ▶ Jaama parameetrid 3


Stationsparameter	
 Vakuum Vorlauf	000 sec
Vakuum Nachlauf	000 sec
<hr/> □ □ □ □ □ Verlassen	

Pumba enneaegse sisselülitamise vältimiseks või jootepunkti eelsoojenemisaja tagamiseks on võimalik seada sisselülituse ajaline viide

Lisafunktsioon	Kirjeldus
0 sec	OFF: vaakumi eelkäivitus on välja lülitatud (tehaseaded)
1-10 sec	ON: vaakumi eelkäivitus, individuaalselt seatav

Vaakumi järeltöö *

☰ Menüü avamine ▶ Jaama parameetrid 3

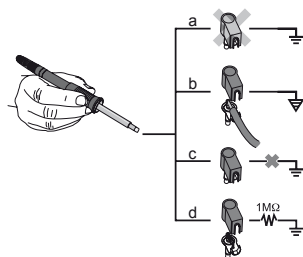
Stationsparameter	
 Vakuum Vorlauf	000 sec
Vakuum Nachlauf	000 sec
<hr/> □ □ □ □ □ Verlassen	

Jootekolvi ummistumise vältimiseks on võimalik seada vaakumi järeltöö aeg.

Lisafunktsioon	Kirjeldus
0 sec	OFF: vaakumi järeltöö on välja lülitatud (tehaseaded)
1-10 sec	ON: vaakumi järeltöö, individuaalselt seatav

* ainult WXD2

Potentsiaalide ühtlustuspuks



3,5 mm lülituspuksi erineva lülitamisega on võimalikud 4 varianti:

a	Püsivalt maandatud	Ilma pistikuta (tarneolek).
b	Potentsiaalide ühtlustuspuks	Pistikuga, ühtlustusjuhe keskkontaktis.
c	Potentsiaalivaba	Pistikuga
d	Pehmelt maandatud	Pistiku ja külgejoodetud takistiga. Maandamine valitud takistiga.

Firmavara ajakohastamine

Juhis

Firmavara ajakohastamise ajal ei tohi jaama välja lülitada.

1. Lülitage jootejaam välja.
2. Asetage mä lupulk USB-liidesesse.
3. Lülitage jootejaam sisse.

Firmavara ajakohastatakse automaatselt (vt joonist 34).

Kui Teie jaamal on paigaldatud juba uuem firmavara, siis seda ei muudeta.

Lisaseadmete ühendamine

Jälgige ülevaatejooniseid.

Lisaseadmete ühendamine

Lisaseadmeid saab ühendada kas jootejaama liidesesse esiküljel ja/või liidesesse tagaküljel. Jootejaam tuvastab automaatselt, milline lisaseade on ühendatud. Jootejaam näitab vasakul (eesmine liides) või paremal (tagumine liides) ühendatud lisaseadme sümbolit või nime.

Lisaseadmete parameetrite seadmine

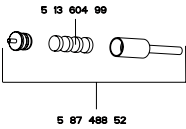
1. Valige lisaseade lisaseadme-klahviga (eesmine/tagumine) välja. Seadav parameeter ilmub ekraanile (näit. Pöörlemiskiirus).
2. Seadke juhtrattaga soovitud väärtus.
3. Kinnitage väärtus sisestusklahviga

hooldamine ja teenindamine

Puhastage juhtpaneeli mustumise korral selleks sobiva puhastuslapiga.

Sulgege mittekasutatavad liidesed korkidega.

Veateated ja vigade kõrvaldamine

Teade/Sümptom	Võimalik põhjus	Abimeetmed
Näit „- -“	<ul style="list-style-type: none"> Instrumenti ei tuvastatud Instrument on rikkis 	<ul style="list-style-type: none"> Kontrollige instrumendi ühendust seadmega Kontrollige ühendatud instrumenti
Ekraan ei tööta (Ekraan väljas)	<ul style="list-style-type: none"> Võrgupinge puudub 	<ul style="list-style-type: none"> Lülitage võrgulüliti sisse Kontrollige võrgupinget Kontrollige seadme kaitset
OFF Kanalit ei saa sisse lülitada	<ul style="list-style-type: none"> Ülekoormuskaitse 	<ul style="list-style-type: none"> Saab kasutada ainult üht kolbi.
WXd 2: Lahtijooteinstrumentis ei ole vaakumit	<ul style="list-style-type: none"> Vaakumseade ei ole ühendatud Lahtijootedüüs on ummistunud Suruõhk ei ole ühendatud või on ühendatud valesti 	<ul style="list-style-type: none"> Ühendage vaakumivoolik vaakumiühendusega Puhastage lahtijootedüüs puhastusinstrumenti abil hendage suruõhk suruõhuühendusega või kontrollige ühendust
WXd 2: Lahtijooteinstrumenti vaakum ei ole piisav	<ul style="list-style-type: none"> Lahtijootajaama filterkassett on täis Jooteajaama peafilter on täis 	<ul style="list-style-type: none"> Vahetage lahtijootajaama filterkassett Vahetage jooteajaama peafiltri sisu 

Garantii

Ostja pretensioonid puuduste kohta aeguvad ühe aasta jooksul kauba tarnimisest. See ei kehti ostja nõuetele vastavalt §§ 478, 479 BGB.

Meie antud garantii osas vastutame me ainult siis, kui oleme andnud kirjalikus vormis omaduste ja säilivuse garantii ning garantii on antud, kasutades mõistet „Garantii“.

Garantii kaotab kehtivuse muu kui sihtotstarbelise kasutuse korral ja juhul, kui kvalifitseerimata isikud teevad seadme juures muudatusi.

Tehnilised muudatused võimalikud!

Lisainfot leiate veebilehel www.weller-tools.com.

Tehniskie Dati

Lodēšanas stacijas/ Atlodēšanas stacija	WX 1	WX 2	WXD 2
Izmēri P x G x A	170 x 151 x 130 mm (6,69 x 5,94 x 5,12 inch)		
Svars	ca. 3,2 kg		ca. 3,8 kg
Spriegums	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz		
Jauda Barošanas patēriņš	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Aizsargklase	I, antistatisks korpuss III, Lodēšanas instruments		
Drošinātājs	T2 A		
Temperatūras	100 - 450°C (550°C) 200 - 850°F (999°F) Regulējamais temperatūras intervāls ir atkarīgs no instrumenta.		
Temperatūras precizitāte	± 9 °C (± 17 °F)		
Temperatūras stabilitāte	± 2 °C (± 4 °F)		
Potenciālu izlīdzināšanas pieslēgvietā			
Saspiestais gaiss leejas	-		leejas spiediens ir no 400 līdz 600 kPA (no 58 līdz 87 psi), sauss gaiss bez eļļas daļiņām
Saspiestā gaisa reduktors	-		Gaisa patēriņš ir 35 l/min maks. pazeminātais: 55 kPA (8 psi)
Saspiestā gaisa pieslēgums	-		Saspiestā gaisa šļūtenes Ārējais diametrs ir 6 mm (0,24")
Displejs	255 x 128 dots / Fona apgaismojums		
USB pieslēgvietā	Vadības ierīce ir aprīkota ar priekšpusē novietotu USB pieslēgvietu programmaparatūras atjaunināšanai, parametru iestatīšanai un monitoringam.		

Jūsu drošībai

Mēs pateicamies par mums izrādīto uzticēšanos, iegādājoties šo ierīci.

Šīs ierīces izgatavošanas laikā tika ievērotas visstingrākās kvalitātes prasības, tādējādi nodrošinot nevainojamu ierīces darbību.

Šajā pamācībā ir ietverta svarīga informācija par to, kā droši un pareizi uzsākt šīs ierīces ekspluatāciju, ar to strādāt, veikt apkopi un novērst vienkāršus darbības traucējumus.

Pirms lietošanas uzsākšanas un strādāšanas ar ierīci pilnībā izlasiet šo pamācību un pievienotos drošības norādījumus.

Brīdinājums!



Strāvas sitiena un apdegumu gūšanas risks

Pieslēdzot vadības iekārtu neatbilstoši noteikumiem, ir risks gūt savainojumus un sabojāt iekārtu. Vadības iekārtas lietošanas laikā ir risks apdedzināties ar lodāmuru.

- Pirms lietošanas sākšanas izlasiet vadības iekārtai pievienotos drošības norādījumus, šajā lietošanas pamācībā minētos drošības norādījumus, kā arī vadības iekārtas lietošanas pamācību un veiciet tajā norādītos drošības pasākumus
- Kad lodāmuru neizmantojat, vienmēr novietojiet to drošības paliktņā.

Ierīce tika izgatavota atbilstoši pašreizējam tehnikas attīstības līmenim un atzītiem drošības tehnikas noteikumiem. Tomēr, ja neievērosit pievienotajā drošības bukletā, kā arī šajā pamācībā minētās drošības norādes, iespējams personu apdraudējums un materiālie zaudējumi. Nododot ierīci tālāk, noteikti pievienojiet arī lietošanas pamācību.

Šī ierīce nav paredzēta personām (ieskaitot bērnus) ar ierobežotām fiziskajām, maņu vai garīgajām spējām, vai trūkumiem un/vai nepieredzējušiem lietotājiem, izņemot gadījumus, kad tiek tā lietota kompetentas personas uzraudzībā vai apmācībā, ierīces lietošanas vietā.

Bērni jāuzrauga un jāpatur redzeslokā, lai viņi neizmantotu ierīci rotaļām.

Atbilstoša lietošana

Izmantojiet lodēšanas staciju/atlodēšanas staciju tikai atbilstoši lietošanas pamācībā norādītajam mērķim – lodēšanai un atlodēšanai, ievērojot šeit norādītos nosacījumus.

Atbilstošas izmantošanas nosacījumi ietver arī šādus nosacījumus:

- lietošanas pamācības ievērošanu;
- visu tālāk minēto pavaddokumentos iekļauto norāžu ievērošanu;
- negadījumu novēršanu ekspluatācijas vietā atbilstoši valstī pieņemtajām vadlīnijām.

Par patvaļīgi veiktām iekārtas izmaiņām ražotājs atbildību neuzņemas.

Ievērotās direktīvas

„Weller” lodēšanas stacijas/atlodēšanas stacija atbilst ES atbilstības deklarācijas norādēm ar Direktīvām 2004/108/ES, 2006/95/ES un 2011/65/EU (RoHS).



Utilizācija

Neizmetiet elektroiekartas sadzīves atkritumos! Saskaņā ar Eiropas Direktīvu 2002/96/EK par lietotajām iekārtām, elektronikas iekārtām un tas iekļaušanu valsts likumdošana lietotas elektroiekartas ir jāsavāc atsevišķi un jānogada atbilstoši parstrādei videi draudzīga veida.

Iekārtas lietošanas sākšana

Norāde

lappusē. Nemiet vērā arī informāciju, kas minēta pieslēgto iekārtu lietošanas pamācībās.

Pārbaudiet, vai tīkla spriegums saskan ar norādēm uz datu plāksnītes.

Instrumentu pieslēgt kontaktligzdai tikai izslēgtā stāvoklī.

Pēc iekārtas ieslēgšanas mikroprocesors veic pašpārbaudi un nolasa instrumentā saglabātos parametrus.

Vēlamā temperatūra un noteiktā temperatūra ir saglabāta instrumentā. Temperatūras patiesā vērtība palielinās līdz vēlamajai (= lodēšanas instruments tiek uzsildīts).

Lodēšana un izlodēšana

Norāde

Vadības iekārta noregulēta vidējam lodgalvas izmēram. Novirzes var rasties, mainot lodgalvu vai izmantojot citas lodgalvas formas.

Lodējiet atbilstoši pieslēgtā lodāmura lietošanas pamācībai.

Lodgalvu lietošana

- Pirmās uzsildīšanas laikā izmantojiet selektīvo vai cinkoto lodgalvu ar lodalvu. Tā no lodgalvas atdala dīkstāves laikā radušos oksīda slāni un netīrumus.
- Lodēšanas starplaikā un pirms lodāmura nolikšanas parūpējieties, lai lodgalva būtu pārklāta ar alvu.
- Neizmantojiet pārāk iedarbīgas lodēšanas pastas.
- Vienmēr ievērojiet, lai lodgalvas pozīcija atbilstu noteikumiem.
- Izvēlieties pēc iespējas mazāku darba temperatūru.
- Lietojiet pēc iespējas lielāku lodgalvas formu – labās rokas likums: aptuveni tikpat lielu, kāds ir lodēšanas paliktnis.
- Rūpējieties par plašas virsmas siltuma pāreju no lodgalvas uz lodēšanas vietu, labi pārklājot lodgalvu ar alvu.
- Ja ir ilgāks darbības pārtraukums, izslēdziet lodēšanas sistēmu vai izmantojiet „Weller“ funkciju – temperatūras samazināšanu,
- Pirms novietot lodāmuru ilgākai dīkstāvei, pārklājiet smaili ar alvu.
- Lieciet alvu tiešu uz lodēšanas vietas, nevis uz lodgalvas.
- Mainiet lodgalvu ar atbilstošu instrumentu.
- Mainot lodgalvu, nelietojiet mehānisku spēku.

WX 2, WXD 2: Pārslodzes izslēgšana (255 W)

Ja „WX 2 / WXD 2” vienlaicīgi tiek pieslēgti divi instrumenti, kuriem kopā nepieciešams vairāk nekā 255 W, nostrādā pārslodzes izslēgšana.

Vienmēr ir iespējams izmantot tikai vienu instrumentu/kanālu.

Parametru

Parametru izvēlne ir sadalīta divās zonās

Parametri

Parameters		WXP 120
Standby Temp.	150 °C	
Standby Time	010 min	
Auto-Off Time	020 min	
Sensitivity	normal	
□ □ □ □ □		Exit

Parametru 1

- „Standby” temperatūra
- „Standby” laiks (temperatūras izslēgšana)
- „AUTO-OFF” laiks (automātiskais izslēgšanas laiks)
- Jūtība

Parameters		WXP 120
Offset	000 °C	
Perform. Mode	standard	
Temp. Window	020 °C	
□ □ □ □ □		Exit

Parametru 2

- nobīde (temperatūras nobīde)
- regulēšanas īpašības
- procesa intervāls

Stacijas parametri

Station Parameters		
Language	ENG	
Unit	°C	
Password	***	
Button Sound	0n	
□ □ □ □ □		Exit

Stacijas parametri 1

- valoda
- Temperatūras veids °C/°F (temperatūras vienības)
- Parole (bloķēšanas funkcija)
- Taustiņu toni iesl./izsl.

Station Parameters		
LCD-Contrast	032	
LCD-Brightness	070 %	
Screen saver	Off	
Pot. free output	Off	
□ □ □ □ □		Exit

Stacijas parametri 2

- šķidro kristālu displeja kontrasts
- šķidro kristālu displeja gaišums
- Ekrānsaudzētājs.
- Robota izeja

Station Parameters		
Vacuum on-delay	000 sec	
Vacuum off-delay	000 sec	
□ □ □ □ □		Exit

Stacijas parametri 3 (tikai WXD2)

- Vakuuma sistēmas palaide
- Vakuuma sistēmas inerce

Apstipriniet izvēli ar ievades taustiņu. Rādījums nomainās uz izvēles/ievades režīms.

„Standby” temperatūra

Izvēlnes izsaukšana ► Parametru 1

Parameters	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
Sensitivity	normal
□ □ □ □ □ Exit	

Lodēšanas instrumentu rokturos ir iemontēta ierīce, kas konstatē kustību (devējs) un brīdī, kad lodāmuris neizmanto, automātiski ieslēdz dzesēšanas režīmu.

Pēc temperatūras atslēgšanas automātiski tiek iestatīta „Standby” temperatūra.

„Standby” laiks (temperatūras izslēgšana)

Izvēlnes izsaukšana ► Parametru 1

Parameters	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
Sensitivity	normal
□ □ □ □ □ Exit	

Neizmantojot lodāmuris, temperatūra pēc iestatītā „Standby” laika tiek pazemināta līdz „Standby” temperatūrai. „Standby” režīmu apzīmē mirgojošs patiesās vērtības „Standby” rādījums displejā.

„Standby” režīmu atceļ, nospiežot vadības taustiņu. Instrumentā iebūvētais devējs konstatē stāvokļa izmaiņas un dezaktivē „Standby” režīmu, līdz brīdim, kad pakustina instrumentu.

Opcija	Apraksts
OFF	„Standby” laiks ir izslēgts (rūpnīcas iestatījums)
1-99 min	individuāli iestatāms „Standby” laiks.

Norāde
Lodējot ar minimālu siltuma patēriņu, var ietekmēt „Standby” funkcijas drošību.

„AUTO-OFF” laiks (automātiskais izslēgšanas laiks)

Izvēlnes izsaukšana ► Parametru 1

Parameters	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
Sensitivity	normal
□ □ □ □ □ Exit	

Ja lodāmuris netiek izmantots, pēc „AUTO-OFF” laika noilguma tiek atslēgta tā apsilde.

Temperatūru atslēdz neatkarīgi no iestatītās „Standby” funkcijas. Patiesās temperatūras rādījums mirgo un tiek izmantots kā atlikušā siltuma rādījums. Displejā parādās „AUTO-OFF”.

Opcija	Apraksts
OFF	„AUTO-OFF” funkcija ir izslēgta (rūpnīcas iestatījums)
1-999 min	individuāli iestatāms „AUTO-OFF” laiks.

Jutība

Izvēlnes izsaukšana ► Parametru 1

Parameters	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
Sensitivity	normal
□ □ □ □ □ Exit	

Opcija	Apraksts
low	nejūtīgs – reaģē uz intensīvu (ilgstošu) kustību
normal	standarta (rūpnīcas iestatījums)
high	jūtīgs - reaģē uz nelielu (īsu) kustību

Parametru

nobīde (temperatūras nobīde)

Izvēlnes izsaukšana ► Parametru 2

Parameter	WXP 120
Offset	000 °C
Regelverhalten	standard
Prozessfenster	020 °C
Verlassen	

Reālo lodgalvas temperatūru, izmantojot temperatūras nobīdi, var iestatīt ar intervālu ± 40 °C (± 72 °F).

regulēšanas īpašības

Izvēlnes izsaukšana ► Parametru 2

Parameters	WXP 120
Offset	000 °C
Perform. Mode	standard
Temp. Window	020 °C
Exit	

Funkcija nosaka lodēšanas instrumenta uzsildīšanas īpašības, kuru ietekmē tiks sasniegta iestatītā instrumenta temperatūra.

Opcija	Apraksts
standarta	pielāgota (vidējas intensitātes) uzsilde (rūpnīcas iestatījumi)
palēnināta	lēna uzsilde
agresīva a	tra uzsilde

procesa intervāls

Izvēlnes izsaukšana ► Parametru 2

Parameters	WXP 120
Offset	000 °C
Perform. Mode	standard
Temp. Window	020 °C
Exit	

Procesa intervālā iestatītais temperatūras intervāls nosaka bezpotenciāla izejas signāla padeves veidu.

Norāde

Instrumentiem ar gaismas diožu apli (piem., WXDP 120) tā spīdēšanas intensitāti nosaka procesa intervāls.

Nemainīga gaismas intensitāte nozīmē, ka iepriekš iestatītā temperatūra ir sasniegta vai ka temperatūra ir norādītā procesa intervāla robežās.

Mirgošana norāda, ka sistēma uzsilst vai temperatūra ir ārpus norādītā procesa intervāla.

valoda

Izvēlnes izsaukšana ► Stacijas parametri 1

Station Parameters	
Language	ENG
Unit	°C
Password	***
Button Sound	On
Exit	

CHN	中文	FRA	Français	RUS	Русский
DAN	Dansk	GER	Deutsch	SWE	Svenska
ENG	English	HUN	Magyar	TUR	Türkçe
ESP	Español	ITA	Italiano		
FIN	Suomi	POR	Português		

Temperatūras veids °C/°F (vienības)

Izvēlnes izsaukšana ► Stacijas parametri 1

Station Parameters	
Language	ENG
Unit	°C
Password	***
Button Sound	On
Exit	

Opcija	Apraksts
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Parole (bloķēšanas funkcija)

Izvēlnes izsaukšana ► Stacijas parametri 1

Station Parameters	
Language	ENG
Unit	°C
Password	***
Button Sound	On
□ □ □ □	Exit

Pēc bloķēšanas ieslēgšanas darbojas tikai lodēšanas stacijas noteiktās temperatūras taustiņi. Visus pārējos iestatījumus nav iespējams pāriestatīt līdz atbloķēšanai.

Norāde

Ja izvēlei tiešām nepieciešama tikai viena temperatūras vērtība, vadības taustiņam (noteiktās temperatūras taustiņi) jāiestata vienāda temperatūras vērtība.

Enter PIN	
001	Exit

Lodēšanas stacijas bloķēšana

Iestatiet vēlamo trīs simbolu bloķēšanas kodu (no 001 līdz 999) ar pagriežamo/klikšķināmo taustiņu.

Bloķēšana ir aktīva (displejā redzama atslēga).

Lodēšanas stacijas atbloķēšana:

1. Izsauciet parametru izvēlni. Ja bloķēšana ir aktīva, automātiski atveras izvēlnes paroles ievades punkts. Displejā parādās trīs zvaigznītes (***)
2. Ievadiet trīs pozīciju bloķēšanas kodu, izmantojot pagriežamo/klikšķināmo taustiņu.
3. Apstipriniet vērtību ar ievades taustiņu.

Station locked	
***	Exit

Taustiņu toņi iesl./izsl

Izvēlnes izsaukšana ► Stacijas parametri 1

Station Parameters	
Language	ENG
Unit	°C
Password	***
Button Sound	On
□ □ □ □	Exit

Opcija	Apraksts
ON	ieslēgts
OFF	izslēgts

Šķidro kristālu displeja kontrasts

Izvēlnes izsaukšana ► Stacijas parametri 2

Station Parameters	
LCD-Contrast	032
LCD-Brightness	070 %
Screen saver	Off
Pot. free output	Off
□ □ □ □	Exit

Opcija	Apraksts
10	šķidro kristālu displeja kontrasts: zems
60	šķidro kristālu displeja kontrasts: augsts

Šķidro kristālu displeja gaišums

Izvēlnes izsaukšana ► Stacijas parametri 2

Station Parameters	
LCD-Contrast	032
LCD-Brightness	070 %
Screen saver	Off
Pot. free output	Off
□ □ □ □	Exit

Opcija	Apraksts
10%	šķidro kristālu displeja gaišums: tumšs
100 %	šķidro kristālu displeja gaišums: gaišs

Ekrānsaudzētājs

Izvēlnes izsaukšana ► Stacijas parametri 2

Station Parameters	
LCD-Contrast	032
LCD-Brightness	070 %
Screen saver	Off
Pot. free output	Off
□ □ □ □ □	Exit

Opcija	Apraksts
ON	ieslēgts
OFF	izslēgts



Ekrānsaudzētājs

Robota izeja

Izvēlnes izsaukšana ► Stacijas parametri 2

Station Parameters	
LCD-Contrast	032
LCD-Brightness	070 %
Screen saver	Off
Pot. free output	Off
□ □ □ □ □	Exit

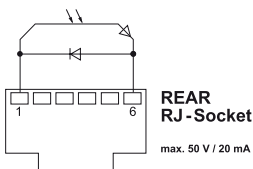
Robota signāla izeja atrodas iekārtas aizmugurē.

Ir iespējams izvēlēties kādu no šiem izvēles punktiem::

WX1: Off – On – ZeroSmog – Stop&Go

WX2/ WXD2: Off – kreisā puse – labā puse – kreisā un labā puse – ZeroSmog – Stop&Go

Opcija	Apraksts
kreisā puse	kreisās puses instrumenta kanāls (rūpnīcas iestatījums);
labā puse	labās puses instrumenta kanāls;
kreisā un labā puse	abi instrumentu kanāli.
ZeroSmog	Nulles smogs („Zero Smog”) ir izslēgts gaidstāves, izslēgtā vai automātiskas izslēgšanas režīmā, vai arī nav ievietots instruments (WX 1).
Stop&Go	režīmā „Stop&Go” optoraidītāja darbināšanai tiek izmantota aizmugurējā RS232 saskarne, lai ar optiskās šķiedras palīdzību varētu vadīt KHE-P ierīci. Izmantojot kādu instrumentu, izeja tiek iestatīta režīmā „augsts”, lai „aktivizētu” raidītāju. Turklāt tiek noslēgta bezpotenciāla slēgšanas izeja.



Norāde

Ja ir sasniegta robota darba temperatūra, displejā parādās „ok” .
(nav pieejams ar „Zero Smog”)

Vakuuma sistēmas palaide *

Izvēlnes izsaukšana ► Stacijas parametri 3

Station Parameters	
Vacuum on-delay	000 sec
Vacuum off-delay	000 sec
□ □ □ □ □ Exit	

Ieslēgšanās laika aizturi var iestatīt, ja ir jānovērš priekšlaicīga sūkņa ieslēgšanās vai ir jānodrošina noteikts lodēšanas vietas uzsildes laiks

Opcija	Apraksts
0 sec	OFF: vakuuma sistēmas palaišanas funkcija ir izslēgta (rūpnīcas iestatījums)
1-10 sec	ON: vakuuma sistēmas palaišanas laiks iestatāms

Vakuuma sistēmas inerces *

Izvēlnes izsaukšana ► Stacijas parametri 3

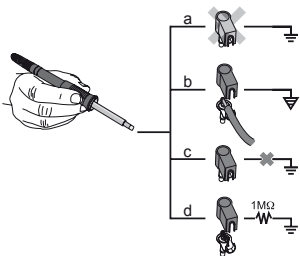
Station Parameters	
Vacuum on-delay	000 sec
Vacuum off-delay	000 sec
□ □ □ □ □ Exit	

Lai novērstu izlodēšanas lodāmura aizsērēšanu, var iestatīt vakuuma sistēmas inerces laiku.

Opcija	Apraksts
0 sec	OFF: vakuuma sistēmas palaišanas funkcija ir izslēgta (rūpnīcas iestatījums)
1-10 sec	ON: vakuuma sistēmas palaišanas laiks iestatāms individuāli

* tikai WXD2

Potenciālu izlīdzināšanas pieslēgvietā



Dažādi pāriestatot 3,5 mm pārslēgšanās savienojumu, iespējami četri varianti:

a	iezemēts	bez spraudņa (izsūtīšanas stāvoklis);
b	Potenciālu izlīdzināšanas pieslēgvietā	ar spraudni, izlīdzinātājsvadību vidējā kontaktligzdā;
c	bezpotenciāla	ar spraudni;
d	iezemēts ar drošinātāju	ar spraudni un ielodētu pretestību. Iezemēšana ar izvēlēto pretestības vērtību.

Programmāparatūras atjaunināšana

Norāde

Programmāparatūras atjaunināšanas laikā staciju nedrīkst izslēgt.

1. Izslēdziet lodēšanas staciju.
2. Ievietojiet USB pieslēgvietā zibatmiņu.
3. Ieslēdziet lodēšanas staciju.

Automātiski tiek veikta programmāparatūras atjaunināšana.

Gadījumā, ja jūsu stacijas programmāparatūra jau ir atjaunināta, process netiks atkārtots.

Papildierīču pieslēgšana

Ņemiet vērā pārskata attēlus.

Papildierīču pieslēgšana

Papildierīces var pievienot lodēšanas stacijas pieslēgvietai iekārtas priekšpusē un/vai pieslēgvietai iekārtas aizmugurē.

Lodēšanas stacija automātiski atpazīst pieslēgto papildierīci. Lodēšanas stacija kreisajā pusē (priekšpusē pieslēgvietā) vai labajā pusē (aizmugures pieslēgvietā) parāda simbolu vai pievienotās papildierīces nosaukumu.

Papildierīču parametru iestatīšana

1. Atlasiet papildierīci ar papildierīces taustiņu (priekšpusē/aizmugurē). Displejā parādās iestatāmais parametrs (piem., apgriezieni).
2. Iestatiet izvēlēto vērtību ar pagriežamo/klikšķināmo taustiņu.
3. Apstipriniet vērtību ar ievades taustiņu

apkope un kopšana

Tīriet vadības paneli ar tīrīšanai piemērotu drāniņu.

Neizmantojamajām pieslēgvietām uzlieciet noslēgvāciņus.

Paziņojumi par traucējumiem un traucējumu novēršana

Paziņojums/pazīme	Iespējamais iemesls	Risinājumi
Rādījums „- -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ Instruments nav atpazīts ■ Instruments bojāts 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Pārbaudiet instrumenta pieslēgumu iekārtai ■ Pārbaudiet pieslēgto instrumentu
Nedarbojas displejs (displejs izslēgts)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nav strāvas 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ieslēdziet elektriskās barošanas slēdzi ■ Pārbaudiet spriegumu ■ Pārbaudiet iekārtas drošinātājus
OFF Kanālu nevar ieslēgt	<ul style="list-style-type: none"> ■ Pārslodzes izslēgšana 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Var izmantot tikai vienu lodāmuru.
WXD 2: Izlodēšanas ierīcē nav vakuuma	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vakuuma sistēma nav pievienota ■ Aizsērējusi izlodēšanas sprausla ■ Saspiestā gaisa sistēma nav pievienota vai pievienota nepareizi 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Pievienojiet vakuuma cauruli pieslēgumam ■ Izlodēšanas sprauslas apkopi ar tīrīšanas instrumentu ■ Pievienojiet saspiestā gaisa cauruli pieslēgumam vai veiciet pārbaudi
WXD 2: Izlodēšanas ierīcē nav vakuuma	<ul style="list-style-type: none"> ■ Izlodēšanas ierīces filtra patrona ir pilna ■ Izlodēšanas ierīces galvenais filtrs ir pilns 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nomainiet izlodēšanas ierīces filtra patronu ■ Nomainiet izlodēšanas ierīces galvenā filtra ieliktni <div style="text-align: center;"> <p>5 13 604 99</p> <p>5 87 488 62</p> </div>

Garantija

Pircēja prasības kompensēt iekārtas nepilnības noilgums stājas spēkā gadu pēc iekārtas piegādes. Tas neattiecas uz pircēja pretraspībām atbilstoši Vācijas Civilkodeksa 478. §, 479. §.

Saskaņā ar sniegto garantiju mēs esam atbildīgi tikai tad, ja lietošanas vai glabāšanas garantija ir norādīta rakstiski un tekstā lietots jēdziens „Garantija”.

Garantija zaudē spēku, ja ierīce tiek izmantota neatbilstoši norādījumiem un nekvalificētas personas veic ierīces izmaiņas.

Saglabāt tehniskās izmaiņas!

Informāciju skatiet vietnē www.weller-tools.com.

Techniniai Duomenys

Litavimo / Lydmetalo pašalinimo stotelės	WX 1	WX 2	WXD 2
Matmenys ilgis x plotis x aukštis	170 x 151 x 130 mm (6,69 x 5,94 x 5,12 inch)		
Svoris	ca. 3,2 kg		ca. 3,8 kg
Tinklo įtampa	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz		
Imamoji galia	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)
Apsaugos klasė	I, antistatinis korpusas III, litavimo įrankis		
Saugiklis	T2 A		
Temperatūrų diapazonas	100 - 450°C (550°F) 200 - 850°F (999°F) Reguliuojamos temperatūros diapazonas priklauso nuo įrankio.		
Temperatūros tikslumas	± 9 °C (± 17 °F)		
Temperatūros stabilumas	± 2 °C (± 4 °F)		
Potencialo išlyginimo įvorė			
Suslėgtasis oras	-	Įėjimo slėgis 400–600 kPa (58–87 psi) sausas suslėgtasis oras be alyvos	
Suslėgtojo oro keitiklis	-	Oro suvartojimas 35 l/min. maks. žemas slėgis 55 kPa (8 psi)	
Suslėgtojo oro jungtis	-	Suslėgtojo oro žarnos Išorinis skersmuo 6 mm (0,24")	
Ekranas	255 x 128 dots / Fono apšvietimas		
USB sąsaja	Valdymo įtaisas yra su priekine USB sąsaja įmonės įrangai atnaujinti, parametrams nustatyti ir priežiūrai atlikti.		

Jūsų saugumui

Dėkojame, kad įsigijote šį prietaisą ir parodėte, jog mumis pasitikite.

Gaminant buvo laikomasi griežčiausių kokybės reikalavimų, kurie užtikrina neprikaištingą prietaiso veikimą. Šioje instrukcijoje pateikiama svarbios informacijos, kaip saugiai ir tinkamai pradėti eksploatuoti prietaisą, kaip atlikti valdymo, techninės priežiūros darbus ir patiems pašalinti paprastas triktis.

Prieš pradėdami eksploatuoti ir dirbti su prietaisu, perskaitykite visą instrukciją.

Įspėjimas!



Elektros smūgio ir nudegimų pavojus

Netinkamai prijungus valdymo įtaisą kyla pavojus susižeisti dėl elektros šoko ir gali būti pažeistas prietaisas. Eksploatuojant valdymo įtaisą kyla pavojus nusideginti prisilietus prie litavimo įrankio.

- Prieš pradėdami naudoti valdymo įtaisą, būtinai iki galo perskaitykite pridedamus saugos nurodymus, šios naudojimo instrukcijos saugos nurodymus bei Jūsų valdymo įtaiso instrukciją ir imkitės joje nurodomų atsargumo priemonių.
- Jei nenaudojate, litavimo įrankį būtinai įdėkite į apsauginį dėklą.

Prietaisas buvo pagamintas, atsižvelgiant į esamą technikos lygį ir pripažintas saugos technikos taisykles. Vis dėlto gali kilti pavojus žmonėms ir turtui, jei nesilaikysite pridedamoje brošiūroje esančių saugos nurodymų ir neatsižvelgsite į šioje instrukcijoje pateiktus įspėjimus. Kitiems asmenims šį prietaisą perduokite kartu su eksploatavimo instrukcija.

Šis prietaisas nėra skirtas naudotis asmenims (įskaitant vaikus), kurių fiziniai, jutiminiai ar protiniai sugebėjimai yra riboti, ar kurie neturi patirties ir/ar žinių, kaip šiuo prietaisu naudotis, išskyrus tuos atvejus, kai juos prižiūri už jų saugumą atsakingas asmuo arba kai jie tokio asmens buvo išmokyti, kaip reikia naudotis prietaisu.

Vaikus reikėtų prižiūrėti, kad būtų užtikrinta, jog jie su prietaisu nežaidžia.

Naudojimas pagal paskirtį

Litavimo / lydmetalo pašalinimo stotelę naudokite tik eksploatavimo instrukcijoje nurodytu tikslu – norėdami lituoti ir pašalinti lydmetali į instrukcijoje nurodytomis sąlygomis.

Naudojimui pagal paskirtį taip pat priskiriama

- šios instrukcijos laikymasis,
- visų kitų papildomų dokumentų laikymasis,
- šalyje galiojančių nelaimingų atsitikimų darbo vietoje prevencijos taisyklių laikymasis.

Už savavališkus prietaiso pakeitimus gamintojas neprisiima jokios atsakomybės.

Taikytos direktyvos

„Weller“ litavimo / lydmetalo pašalinimo stotelės atitinka EB atitikties deklaracijoje pateiktų direktyvų 2004/108/EB ir 2011/65/EU (RoHS) duomenis.



Utilizavimas

Neišmeskite elektros įrengimų į buitinius šiukšlynus! Pagal ES Direktyva 2002/96/EB dėl naudotų įrengimų, elektros įrengimų ir jų itraukimo į valstybinius įstatymus naudotus įrengimus būtina suringti atskirai ir nugabenti antriniu žaliavų perdirbimui aplinkai nekenksmingu būdu.

Prietaiso paruošimas eksploatuoti

Pastaba

Laikykitės atitinkamų prijungtų prietaisų naudojimo instrukcijų.

Patikrinkite, ar tinklo įtampa atitinka specifikacijų lentelėje pateiktus duomenis.

Į elektros tinklą junkite tik išjungtą prietaisą.

Įjungus prietaisą, mikroprocesorius atlieka savikontrolės testą ir nuskaityto įrankyje išsaugotas parametrų vertes.

Nustatytosios ir fiksuotosios temperatūros vertės išsaugomos įrankyje. Faktinė temperatūros vertė pakyla iki nustatytosios temperatūros (= kaitinamas litavimo įrankis).

Litavimas ir atlitavimas

Pastaba

Valdymo įtaisai buvo nustatyti vidutiniam lituoklio antgalių dydžiui. Keičiant arba naudojant kitas antgalių formas galimi nuokrypiai.

Litavimo darbus atlikite pagal Jūsų prijungto litavimo įrankio naudojimo instrukciją.

Lituoklio antgalių naudojimas

- Pirmojo įkaitinimo metu pasirenkami ir alavuojami lituoklio antgaliai turi būti padengti lydmetaliu. Taip nuo lituoklio antgalio bus pašalinti oksido sluoksniai ir nešvarumai, susikaupiantys sandėliuojant.
- Atkreipkite dėmesį, kad nelituojančią ir įdedant lituoklį į dėklą, jo antgalis būtų padengtas storu alavo sluoksniu.
- Nenaudokite itin stiprių skystųjų priemonių.
- Visada atkreipkite dėmesį į tinkamą lituoklio antgalio padėtį.
- Pasirinkite kuo žemesnę darbinę temperatūrą.
- Pasirinkite kuo didesnę lituoklio antgalio formą pagal dešinės rankos taisyklę: apytiksliai tokio dydžio kaip litavimo paviršius.
- Antgalis turi būti padengtas storu alavo sluoksniu, kad šilumos perdavimas tarp antgalio ir litavimo vietos vyktų dideliu paviršiumi.
- Išjunkite litavimo sistemą, jei pauzės tarp darbų trunka ilgiau, arba naudokite „Weller“ temperatūros mažinimo funkciją, jei nenaudojate.
- Padenkite antgalį lydiniumi, prieš padėdami lituoklį ilgesniam laikui.
- Lydinį dėkite tiesiai ant litavimo vietos, o ne ant antgalio.
- Lituoklio antgalius keiskite tam skirtais įrankiais.
- Lituoklio antgalis negali būti veikiamas mechaninės jėgos.

WX 2, WXD 2: Išjungimas dėl perkrovos (255 W)

Kai prie „WX 2 / WXD 2“ vienu metu prijungiami du įrankiai, kuriems reikia daugiau nei 255 W, išjungžiama dėl perkrovos.

Visada galima naudoti tik vieną įrankį / kanalą.

Parametr

Parametrų meniu suskirstytas į dvi sritis:

Parametrai

Parameters	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
Sensitivity	normal
□ □ □ □ □	Exit

Parametrų 1

- Budėjimo režimo temperatūra
- Budėjimo režimo laikas (temperatūros išj.)
- AUT. IŠJ. laikas (automatinio išjungimo laikas)
- Jautrumas

Parameters	WXP 120
Offset	000 °C
Perform. Mode	standard
Temp. Window	020 °C
□ □ □ □ □	Exit

Parametrų 2

- Nuokrypis (temperatūros nuokrypis)
- Regulavimas
- Proceso langas

Stotelės parametrai

Station Parameters	
Language	ENG
Unit	°C
Password	***
Button Sound	On
□ □ □ □ □	Exit

Stotelės parametrai 1

- Kalba
- Temperatūros versija °C/°F (temperatūros vienetai)
- Slaptažodis (užrakinimo funkcija)
- Mygtukų garsų įj./išj.

Station Parameters	
LCD-Contrast	032
LCD-Brightness	070 %
Screen saver	Off
Pot. free output	Off
□ □ □ □ □	Exit

Stotelės parametrai 2

- LCD kontrastas
- LCD ryškumas
- Ekranu užsklanda
- Roboto išėjimas

Station Parameters	
Vacuum on-delay	000 sec
Vacuum off-delay	000 sec
□ □ □ □ □	Exit

Stotelės parametrai 3 (tik WXD2)

- Pirminės eigos vakuumas
- Tuščios eigos vakuumas

Patvirtinkite parinktį įvesties mygtuku. Rodmuo pasikeičia į parinkties / įvesties režimą.

Parametr

Budėjimo režimo temperatūra

☰ Meniu iškvietia ▶ Parametrų 1

Parameters	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
Sensitivity	normal
□ □ □ □ □	Exit

Litavimo įrankiai yra su naudojimo atpažinimo įtaisu (jutikliu) ranke-noje, kuris nenaudojant litavimo įrankio automatiškai pradeda aušinti. Išjungus temperatūrą automatiškai nustatoma budėjimo temperatūra.

Budėjimo režimo laikas (temperatūros išj.)

☰ Meniu iškvietia ▶ Parametrų 1

Parameters	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
Sensitivity	normal
□ □ □ □ □	Exit

Jei litavimo įrankis nenaudojamas, praėjus nustatytam budėjimo laikui, temperatūra sumažinama iki budėjimo režimo temperatūros. Mirksintis faktinės vertės rodmuo parodo budėjimo režimą, ekrane rodomas užrašas „Standby“ („Budėjimo režimas“).

Paspaudus valdymo mygtuką išjungiamas budėjimo režimas. Įrankyje integruotas jutiklis atpažįsta režimo pakeitimą ir išjungia budėjimo režimą, kai tik pajudinamas įrankis.

Parinktis	Aprašymas
-----------	-----------

OFF	budėjimo režimo laikas išjungtas (gamyklinis nuosta-tas)
-----	--

1-99 min	budėjimo režimo laikas, nustatomas individualiai
----------	--

Pastaba

Jei lituojant reikia labai mažai šilumos, budėjimo funkcijos patikimumas gali sumažėti.

AUT. IŠJ. laikas (automatinio išjungimo laikas)

☰ Meniu iškvietia ▶ Parametrų 1

Parameters	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
Sensitivity	normal
□ □ □ □ □	Exit

Jei litavimo įrankis nenaudojamas, pasibaigus „AUTO IŠJ.“ laikui, litavimo įrankio kaitinimas išjungiamas.

Kaitinimas išjungiamas nepriklausomai nuo nustatytos budėjimo funkcijos. Faktinė temperatūra rodoma mirksniū rodmeniu, tai yra likusios šilumos rodmuo. Ekrane atsiranda „AUT. IŠJ.“.

Parinktis	Aprašymas
-----------	-----------

OFF	AUT. IŠJ. funkcija išjungta (gamyklinis nuostatas)
-----	--

1-999 min	AUT. IŠJ. laikas, nustatomas individualiai.
-----------	---

Jautrumas

☰ Meniu iškvietia ▶ Parametrų 1

Parameters	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
Sensitivity	normal
□ □ □ □ □	Exit

Parinktis	Aprašymas
-----------	-----------

low	nejautrus – reaguoja į stiprų (ilgą) judesį
-----	---

normal	standart. (gamyklinis nuostatas)
--------	----------------------------------

high	jautrus - reaguoja į lengvą (trumpą) judesį
------	---

Parametr

Nuokrypis (temperatūros nuokrypis)

Menui išskvieta ► Parametrai 2

Parameter	WXP 120
Offset	000 °C
Regelverhalten	standard
Prozessfenster	020 °C
□ □ □ □ Verlassen	

Faktinę lituoklio antgalio temperatūrą galima priderinti įvedant temperatūros nuokrypį ± 40 °C (± 72 °F).

Reguliuojimas

Menui išskvieta ► Parametrai 2

Parameters	WXP 120
Offset	000 °C
Perform. Mode	standard
Temp. Window	020 °C
□ □ □ □ Exit	

Nuo funkcijos priklauso litavimo įrankio įkaitimas, kol bus pasiekta nustatyta įrankio temperatūra.

Parinktis	Aprašymas
standart.	priderintas (vidutinis) įkaitinimas (gamyklinis nustatymas)
šveln.	lėtas įkaitinimas
stipr	greitas įkaitinimas

Proceso langas

Menui išskvieta ► Parametrai 2

Parameters	WXP 120
Offset	000 °C
Perform. Mode	standard
Temp. Window	020 °C
□ □ □ □ Exit	

Proceso lange nustatytas temperatūros diapazonas apibrėžia perjungimo išėjimo be potencialo signalizavimą.

Pastaba

Įrankiuose su šviesos diodo žiedu (pvz., „WXDP 120“) apibrėžia proceso lango šviesos diodo žiedo švietimą.

Pastovus švietimas parodo, kad pasiekta pasirinkta temperatūra arba temperatūra yra nurodytame proceso lange.

Mirkėjimas rodo, kad sistema įkaito arba temperatūra yra ne proceso lange.

Kalba

Menui išskvieta ► Stotelės parametrai 1

Station Parameters	
Language	ENG °C
Unit	°C
Password	***
Button Sound	On
□ □ □ □ Exit	

CHN	中文	FRA	Français	RUS	Русский
DAN	Dansk	GER	Deutsch	SWE	Svenska
ENG	English	HUN	Magyar	TUR	Türkçe
ESP	Español	ITA	Italiano		
FIN	Suomi	POR	Português		

Temperatūros versija °C/°F (vienetai)

Menui išskvieta ► Stotelės parametrai 1

Station Parameters	
Language	ENG
Unit	°C
Password	***
Button Sound	On
□ □ □ □ Exit	

Parinktis	Aprašymas
°C	Celsius
°F	Fahrenheit

Parametr

Slaptažodis (užrakinimo funkcija)

Menu iškvietia ► Stotelės parametrai 1

Station Parameters	
Language	ENG
Unit	°C
Password	***
Button Sound	On
□ □ □ □ □	Exit

Ijungus užraktą, litavimo stotelėje valdomi tik fiksuotosios temperatūros mygtukai. Visų kitų nustatymų neįmanoma keisti, kol stotelė nebus atrakinta.

Pastaba

Jei pasirinkti būtų pateikta tik viena temperatūros vertė, valdymo mygtukus (fiksuotosios temperatūros mygtukai) reikia nustatyti ties vienoda temperatūros verte.

Enter PIN	
001	Exit

Litavimo stotelės užrakinimas:

Nustatykite norimą triženklį užrakto kodą (tarp 001–999) sukamuoju spaudžiamuoju ratuku.

Užraktas yra aktyvus (ekrane rodomas spynos simbolis).

Litavimo stotelės atrakinimas

1. Iškvieskite parametų meniu. Jei yra aktyvus užraktas, automatiškai atsidaro slaptažodžio meniu punktas. Ekране atsiranda trys žvaigždutės (***)
2. Triženklį užrakto kodą nustatykite sukamuoju spaudžiamuoju ratuku.
3. Patvirtinkite kodą įvesties mygtuku.

Station locked	
***	Exit

Mygtukų garsų įj./išj.

Menu iškvietia ► Stotelės parametrai 1

Station Parameters	
Language	ENG
Unit	°C
Password	***
Button Sound	On
□ □ □ □ □	Exit

Parinktis	Aprašymas
ON	įjungtas
OFF	išjungtas

LCD kontrastas

Menu iškvietia ► Stotelės parametrai 2

Station Parameters	
LCD-Contrast	032
LCD-Brightness	070 %
Screen saver	Off
Pot. free output	Off
□ □ □ □ □	Exit

Parinktis	Aprašymas
10	LCD kontrastas: žemas
60	LCD kontrastas: aukštas

LCD ryškumas

Menu iškvietia ► Stotelės parametrai 2

Station Parameters	
LCD-Contrast	032
LCD-Brightness	070 %
Screen saver	Off
Pot. free output	Off
□ □ □ □ □	Exit

Parinktis	Aprašymas
10%	LCD ryškumas: tamsiai
100 %	LCD ryškumas: ryškiai

Ekranu užsklanda

Meniu iškvietia ► Stotelės parametrai 2

Station Parameters	
LCD-Contrast	032
LCD-Brightness	070 %
Screen saver	Off
Pot. free output	Off
□ □ □ □ □	Exit

Parinktis	Aprašymas
ON	įjungtas
OFF	išjungtas



Ekranu užsklanda

Roboto išėjimas

Meniu iškvietia ► Stotelės parametrai 2

Station Parameters	
LCD-Contrast	032
LCD-Brightness	070 %
Screen saver	Off
Pot. free output	Off
□ □ □ □ □	Exit

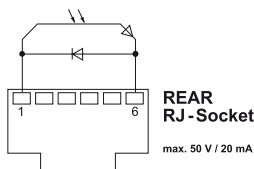
Roboto išėjimas yra galinėje prietaiso pusėje.

Galima rinktis iš šių parinkčių punktų::

WX1: Off – On – ZeroSmog – Stop&Go

WX2/ WXD2: Off – kair. – deš. – kair. ir deš. – ZeroSmog – Stop&Go

Parinktis	Aprašymas
kair.	kairysis įrankio kanalas (gamyklinis nuostatas)
deš.	dešinysis įrankio kanalas
kair. ir deš.	abu įrankių kanalai
ZeroSmog	„Zero Smog“ yra išjungtas, kai veikia budėjimo, išjungimo ir automatinio išjungimo režimas arba neįstatytas joks įrankis (WX 1).
Stop&Go	Jei yra „Stop&Go“ funkcija, galinė RS232 sąsaja naudojama optiniam siųstuvui, kad būtų galima šviesolaidžiu valdyti KHE-P. Naudojant įrankį nustatomas aukštas išvado lygis, kad siųstuvas būtų „aktyvintas“. Papildomai prijungiamas nulinio potencialo perjungimo išvadas.



Pastaba

Jei yra pasiekta darbinė roboto temperatūra, tuomet ekrane rodoma „OK“. (Netaikoma „Zero Smog“.)

Pirminės eigos vakuumas *

Menu iškvietia ► Stotelės parametrai 3

Station Parameters	
Vacuum on-delay	000 sec
Vacuum off-delay	000 sec
..... Exit	

Kad siurblys neįsijungtų anksčiau arba kad būtų užtikrintas litavimo vietos išankstinio pašildymo laikas, galima nustatyti įjungimo delsą.

Parinktis	Aprašymas
0 sec	OFF: pirminės eigos vakuumo funkcija išjungta (gamyklinis nuostatas)
1-10 sec	ON: pirminės eigos vakuumo laikas nustatomas

Tuščios eigos vakuumas *

Menu iškvietia ► Stotelės parametrai 3

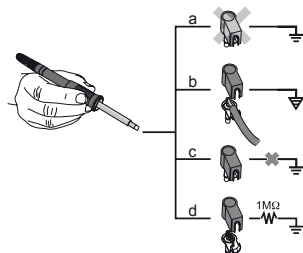
Station Parameters	
Vacuum on-delay	000 sec
Vacuum off-delay	000 sec
..... Exit	

Kad neužsikimštų išlitavimo kolba, galima nustatyti tuščiosios eigos vakuumo laiką.

Parinktis	Aprašymas
0 sec	OFF: tuščiosios eigos vakuumo funkcija išjungta (gamyklinis nuostatas)
1-10 sec	ON: tuščiosios eigos vakuumo laikas nustatomas individualiai

* tik WXD2

Potencialo išlyginimo įvorė



Skirtingai jungiant prie 3,5 mm lizdo, galimi 4 variantai:

a	Nuolatinis įžeminimas	be kištuko (gamyklinė komplektacija).
b	Potencialo išlyginimo įvorė	su kištuku, išlyginamasis laidas prie vidurinio kontakto.
c	Be potencialo	su kištuku
d	Nenuolatinis įžeminimas	su kištuku ir priliutuotu varžu. Įžeminimas per pasirinktą varžą.

Įmonės įrangos atnaujinimas

Pastaba

Vykstant įmonės įrangos atnaujinimui, negalima išjungti stotelės.

1. Išjunkite litavimo stotelę.
2. Įkiškite atminties kortelę į USB sąsają.
3. Įjunkite litavimo stotelę.

Įmonės įrangos atnaujinimas vykdomas automatiškai.

Jei savo stotelėje jau įdiegėte naujesnę įrangą, ji nekeičiama.

Papildomų prietaisų prijungimas

Atsižvelkite į apžvalgos paveikslėlius.

Papildomų prietaisų prijungimas

Papildomus prietaisus galima prijungti arba prie litavimo stotelės priekinės pusės sąsajos ir (arba) prie galinės pusės sąsajos.

Litavimo stotelė automatiškai atpažįsta, koks papildomas prietaisas yra prijungtas. Litavimo stotelė kairėje (sąsajos vieta priekyje) arba dešinėje (sąsajos vieta gale) rodo prijungto papildomo prietaiso simbolį arba pavadinimą.

Papildomų prietaisų parametų nustatymas

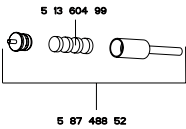
1. Papildomą prietaisą pasirinkite papildomo prietaiso mygtuku (priekyje / gale). Ekrane atsiranda nustatomas parametras (pvz., apskukų skaičius).
2. Norimą LCD kontrasto vertę nustatykite sukamuoju spaudžiamuoju ratuku.
3. Patvirtinkite vertę įvesties mygtuku

Įprastinė ir techninė priežiūra

Nešvarų valdymo skydelį valykite tinkama valymo šluoste.

Nenaudojamus sąsają lizdus uždarykite dangteliais.

Pranešimai apie gedimus ir jų šalinimas

Pranešimas / požymis	Galima priežastis	Pagalba
Rodmuo „- -“	<ul style="list-style-type: none"> ■ Įrankis neatpažintas ■ Įrankis sugedęs 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Patikrinkite įrankio prijungimą prie prietaiso ■ Patikrinkite prijungtą įrankį
Ekranas neveikia (ekranas išjungtas)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nėra tinklo įtamos 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Įjunkite tinklo jungiklį ■ Patikrinkite tinklo įtampą ■ Patikrinkite prietaiso saugiklį
OFF Kanalų jungti negalima	<ul style="list-style-type: none"> ■ Perkrovos išjungimas 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Naudoti galima tik vieną lituoklį.
WxD 2: Nėra vakuomo ties išlitavimo įrankiu	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vakuumas neprijungtas ■ Užsikimšęs išlitavimo antgalis ■ Suslėgtasis oras neprijungtas arba prijungtas netinkamai 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vakuomo žarną prijunkite prie vakuomo jungties ■ Išlitavimo antgalį išvalykite valymo įrankiu ■ Prijunkite suslėgtąjį orą prie suslėgtojo oro jungties arba patikrinkite
WxD 2: Nepakankamas vakuumas išlitavimo įrankyje	<ul style="list-style-type: none"> ■ Pilna išlitavimo įrankio filtro kasetė ■ Pilnas pagrindinis litavimo stotelės filtras 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Pakeiskite išlitavimo įrankio filtro kasetę ■ Pakeiskite litavimo stotelės pagrindinio filtro įdėklį <div style="text-align: center;">  </div>

Garantija

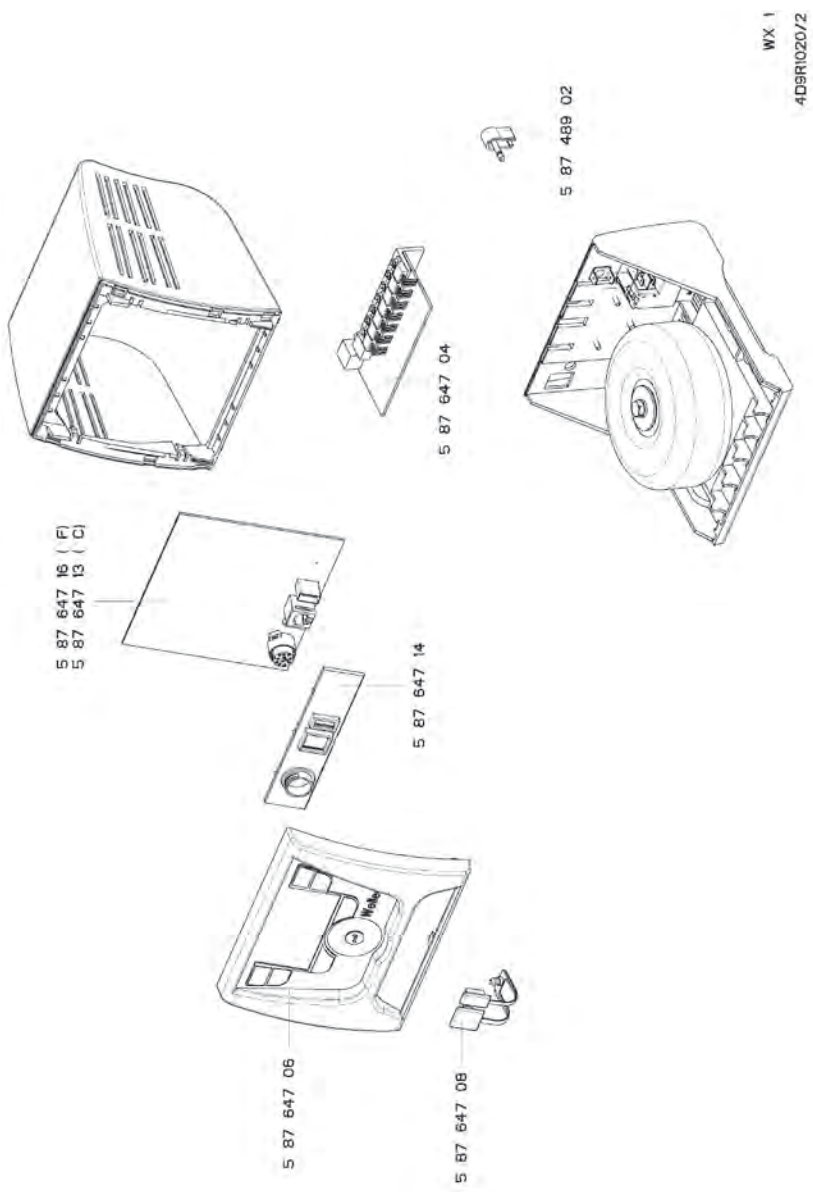
Kliento pretenzijos dėl trūkumų netenka galios praėjus vieneriems metams nuo prietaiso pristatymo. Tai negalioja pirkėjo atsakomosioms pretenzijoms pagal §§ 478, 479 BGB.

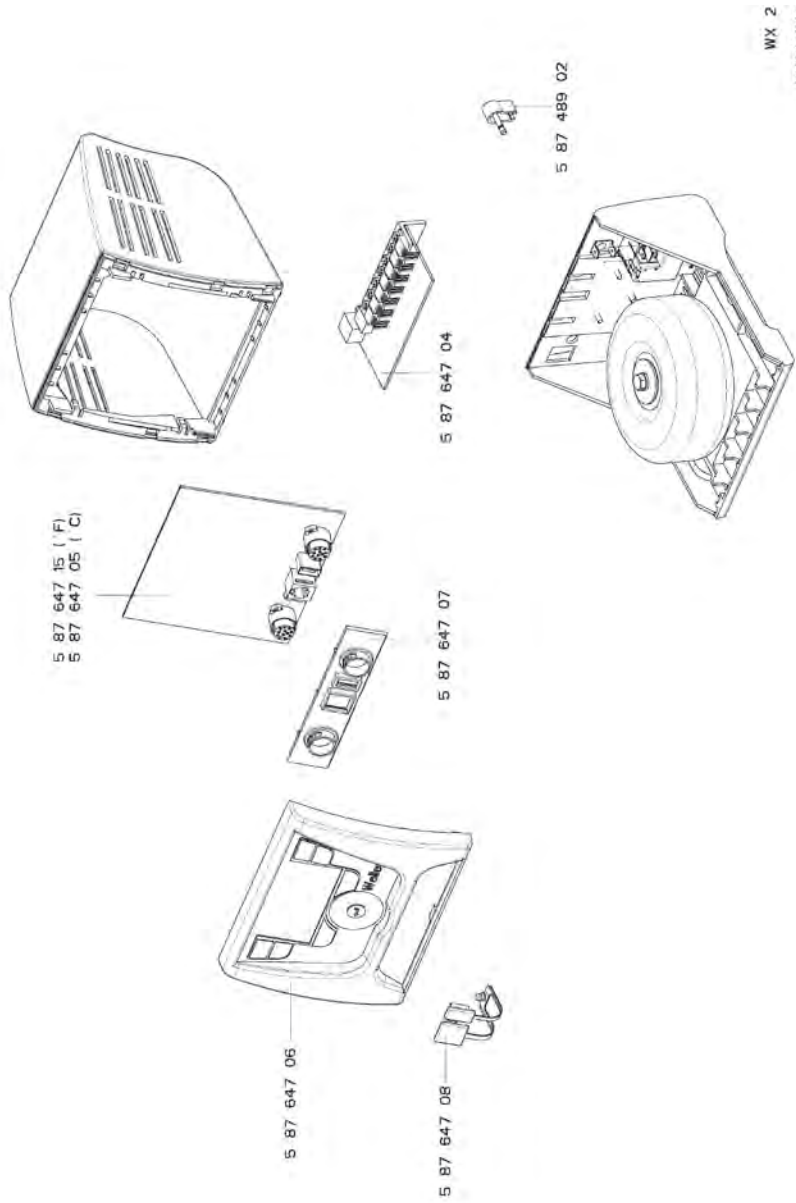
Pagal mūsų suteiktą garantiją mes atsakome tik tuo atveju, jei garantija dėl medžiagų ir eksploatacijos mūsų buvo suteikta raštiškai ir naudojant terminą „garantija“.

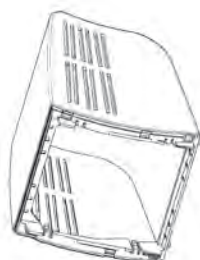
Garantija nebus suteikta, jei prietaisas bus naudojamas netinkamai ir remonto darbus atliks nekvalifikuoti asmenys.

Gamintojas pasilieka teisę ∞ techninius pakeitimus!

Informacijos rasite www.weller-tools.com.







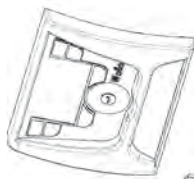
5 87 647 15 (F)
5 87 647 05 (C)



5 87 647 20



5 87 647 06



5 13 604 99



5 87 488 52

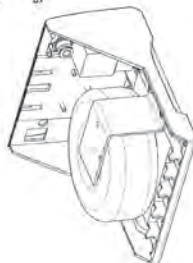
5 87 647 19



5 87 647 18



5 87 488 02



5 87 647 21

GERMANY

Weller Tools GmbH
Carl-Benz-Straße 2
74354 Besigheim

Tel: +49 (0)7143 580-0
Fax: +49 (0)7143 580-108

ITALY

Apex Tool S.r.l.
Viale Europa 80
20090 Cusago (MI)

Tel: +39 (02)9033101
Fax: +39 (02)90394231

USA

Apex Tool Group, LLC
14600 York Rd. Suite A
Sparks, MD 21152

Tel: +1 (800)688-8949
Fax: +1 (800)234-0472

GREAT BRITAIN

Apex Tool Group (UK Operations) Ltd
4th Floor Pennine House
Washington, Tyne & Wear
NE37 1LY

Tel: +44 (0) 191 419 7700
Fax: +44 (0) 191 417 9421

SWITZERLAND

Apex Tool Switzerland Sàrl
Rue de la Roselière 12
1400 Yverdon-les-Bains

Tel: +41 (0) 24 426 12 06
Fax: +41 (0) 24 425 09 77

CANADA

Apex Tools – Canada
164 Innisfil Street
Barrie Ontario
Canada L4N 3E7

Tel: +1 (905) 455 5200

FRANCE

Apex Tool Group S.N.C.
25 Avenue Maurice Chevalier B.P. 46
77832 Ozoir-la-Ferrière Cedex

Tel: +33 (0) 1.64.43.22.00
Fax: +33 (0) 1.64.43.21.62

CHINA

Apex Tool Group
A-8 building
No. 38 Dongsheng Road
Heqing Industrial Park, Pudong
Shanghai PRC 201201

Tel: +86 (21)60880288
Fax: +86 (21)60880289

AUSTRALIA

Apex Tools
P.O. Box 366
519 Nurigong Street
Albury, N.S.W. 2640
Australia

Tel: +61 (2)6058-0300
Fax: +61 (2)6021-7403

X-ON Electronics

Largest Supplier of Electrical and Electronic Components

Click to view similar products for [Soldering & Desoldering Stations](#) category:

Click to view products by [Apex Tool Group](#) manufacturer:

Other Similar products are found below :

[T0058768747](#) [WXD2N](#) [T0058768743N](#) [T0051512199N](#) [145-2000-ESDN](#) [T0058758721N](#) [0051514699N](#) [0051512199N](#) [TS2300D](#)
[WELPB102](#) [0552406](#) [850A+](#) [5SS-554-H](#) [209202](#) [MFR-2240](#) [DDSE-2QD](#) [SRWS-2SC](#) [DMPSE-2QB](#) [T245-GA](#) [ZD-154-1B](#) [0ICV2005A](#)
[MX-570](#) [108ESD](#) [DS2500D](#) [LS30](#) [0IC2205VC](#) [MX-5270](#) [MS-GT-Y050](#) [CDN-2QF](#) [ZD-154-1C](#) [JNA-2B](#) [0IC1105A](#) [T0053451699](#) [TESE-](#)
[2B](#) [CVC-9CH0050S](#) [ST802](#) [0016268](#) [ZD-154-1A](#) [ZD-11L](#) [QUICK 959D+](#) [CHB-B](#) [0IC1135A](#) [0IC1305](#) [DMSE-2QB](#) [JTSE-2QB](#)
[0ICV2005AC](#) [HCT-910-21](#) [T0058748850N](#) [NH-A](#) [MFR-1140](#)