Weller®



DE Ergänzende Betriebsanleitung
GB Supplementary operating instructions
ES Manual de instrucciones complementario
FR Mode d'emploi complémentaire
IT Istruzioni per l'uso integrative
PT Manual complementar
NL Aanvullende gebruiksaanwijzing
SV Tilläggsbruksanvisning
DK Supplerende betjeningsvejledning
FI Täydentävä käyttöopas
GR Συμπληρωματικές οδηγίες λειτουργίας
TR Tamamlayıcı kullanım kılavuzu
CZ Dodatečný návod k provozu
PL Uzupełniająca instrukcja obsługi
HU Kiegészítő üzemeltetési utasítás
SK Doplnkový návod na obsluhu
SL Dodatna navodila za uporabo
EE Lisakasutusjuhend
LV Papildu lietošanas pamācība
LT Eksploatacijos instrukcijos papildymas
BG Допълнително Ръководство за работа
RO Manualul de utilizare suplimentar
HR Dodatne Upute za uporabu
CN 补充的用户手册
JP 補足取扱説明書

WT 1
WT 1H

DE	Deutsch	Menü | Zurücksetzen auf Werkseinstellungen | Werkzeugerkennung und Überlastbegrenzung | Potentialausgleich | Löten und Entlöten | Fehlermeldungen und Fehlerbehebung	3
GB	English	Menu | Resetting to factory settings | Tool recognition and overload limiting | Equipotential bonding | Soldering and desoldering | Error messages and error clearance	10
ES	Español	Menú | Restaurar la configuración de fábrica | Detección de la herramienta y limitación de sobrecarga | Equipotencial | Soldar y desoldar | Mensajes de error y su reparación	17
FR	Français	Menu | Réinitialisation aux réglages d'usine | Détection d'outil et limite de surcharge | Compensation de potentiel | Soudage et dessoudage | Messages d'erreur et élimination des défauts	24
IT	Italiano	Menu | Ripristino impostazioni di fabbrica | Codice utensile e limitazione di sovraccarico | Compensazione di potenziale | Saldare e dissaldare | Messaggi d'errore e problemi	31
PT	Portugues	Menu | Reposição dos ajustes de fábrica | Reconhecimento de ferramenta e limitação de sobrecarga | Equilíbrio do potencial | Soldar e dessoldar | Avisos de erro e eliminação de falhas	38
NL	Nederlands	Menu | Resetten naar fabrieksinstellingen | Gereedschapsherkenning en overbelastingsbegrenzing | Potentiaalvereffening | Solderen en soldeerruimen | Foutmeldingen en verhelpen van fouten	45
SV	Svenska	Meny | Återställa till fabriksinställningarna | Verktygsidentifiering och överbelastningsbegränsning | Potentialutjämning | Lödning och avlödning | Felmeddelanden och åtgärder	52
DK	Dansk	Menu | Nulstilling til fabriksindstillinger | Værktøjsgenkendelse og overbelastningsbegrænsning | Spændingsudligning | Lodning og aflodning | Fejlmeldinger og fejlafhjælpning	59
FI	Suomi	Valikko | Palauttaminen tehdasasetuksiin | Työkalun tunnistus ja ylikuormitusrajoitus | Potentiaalin tasaus | Juottaminen ja juotoksen irrottaminen | Vikailmoitukset ja vikojen korjaaminen	66
GR	Ελληνικα	Μενού | Επαναφορά στις ρυθμίσεις του εργοστασίου | Αναγνώριση εργαλείων και περιορισμός υπερφόρτωσης | Εξίσωση δυναμικού | Συγκόλληση και αποκόλληση | Μηνύματα και άρση σφαλμάτων	73
TR	Türkçe	Menü | Fabrika ayarlarına geri alma | Alet tanıma ve aşırı yük sınırlaması | Potansiyel dengelemesi | Lehimleme ve lehim çıkartma | Hata mesajları ve hata giderme	80
CZ	Český	Menu | Nastavení na výchozí hodnoty | Detekce nástroje a limit přetížení | Vyrovnání potenciálů | Pájení a odpájení | Chybová hlášení a odstraňování chyb	87
PL	Polski	Menu | Resetowanie do nastawy fabrycznej | Wykrywanie narzędzia i ograniczanie przeciążenia | Wyrównanie potencjału | Lutowanie i wylutowywanie | Komunikaty o błędach i usuwanie błędów	94
HU	Magyar	Menü | Visszaállítás a gyári beállításokra | Eszközfelismerés és túlterhelési határ | Feszültségkiegyenlítő hüvely | Forrasztás és kiforrasztás | Hibaüzenetek és hibaelhárítás	101
SK	Slovensky	Ponuka | Obnovenie výrobných nastavení | Rozpoznanie nástroja a obmedzenie preťaženia | Zásuvka vyrovnania potenciálov | Spájkovanie a odspájkovanie | Chybové hlásenia a odstraňovanie chýb	108
SL	Slovenščina	Meni | Ponastavitev na tovarniške nastavitve | Prepoznavanje orodja in omejitev preobremenitve | Vtičnica za izenačevanje potenciala | Spajkanje in odspajkanje | Sporočila o napakah in odpravljanje napak	115
EE	Eesti	Menüü | Tehaseseadete taastamine | Instrumendituvastus ja ülekoormuse piirang | Potentsiaalide ühtlustuspuks | Jootmine ja lahtijootmine | Veateated ja vigade kõrvaldamine	122
LT	Latviski	Izvēlne | Atiestatīšana uz rūpnīcas iestatījumiem | Instrumentu atpazīšana un pārslodzes ierobežojums | Potenciālu izlīdzināšanas pieslēgvieta | Lodēšana un izlodēšana | Paziņojumi par traucējumiem un traucējumu novēršana	129
LV	Lietuviškai	Meniu | Gamyklinių nustatymų atstata | Įrankio atpažinimas ir perkrovos ribojimas | Potencialo išlyginimo įvorė | Litavimas ir išlitavimas | Pranešimai apie gedimus ir jų šalinimas	136
BG	Български	Меню | Возвращение к заводским установкам | Разпознаване инструмент и ограничение на претоварването | Изравняване на потенциалите | Спояване и разпояване | Съобщения за неизправности и отстраняване	143
RO	Român	Meniul | Resetare fabrică | Identificarea sculei şi limitarea suprasarcinii | Egalizare de potenţial | Lipirea cu aliaj şi dezlipirea | Mesaje de defecţiune şi remedierea defecţiunilor	150
HR	Hrvatski	Izbornik | Vraćanje na tvorničke postavke | Prepoznavanje alata i ograničenje preopterećenja | Izjednačavanje potencijala | Lemljenje i odlemljivanje | Dojave o nepravilnostima i uklanjanje nepravilnosti	157
CN	中文	菜单 | 复位至出厂设置 | 工具识别和过载极限 | 电位补偿 | 复位至出厂设置 | 错误信息和错误清楚	164
JP	日本語	メニュー | 工場リセット | ツール認識および過負荷制限 | 電位平衡 | はんだ付けとはんだ除去 | エラーメッセージとエラー履歴クリア	171



Menü 1

Durch betätigen der Menütastegelangen Sie in das Menü 1



Standby Temperatur

Die Standby Temperatur ist ein voreinstellbarer Wert auf den ein Lötwerkzeug bei Nichtbenutzung geregelt wird.

Option	Beschreibung
OFF	Standby deaktiviert (Werkseinstellung 180°C (360°F)
100-300 °C 200-600 °F	Standby Temperatur, individuell einstellbar



Standby Zeit (Temperaturabschaltung)

Bei Lötwerkzeugen mit Nutzungssensor im Griff, wird das Lötwerkzeug bei Nichtbenutzung nach der voreingestellten Standby Zeit auf die Standby Temperatur geregelt. Der im Werkzeug integrierte Sensor erkennt die Zustandsänderung und deaktiviert den Standby Zustand, sobald das Werkzeug bewegt wird.

Bei Lötwerkzeugen ohne Nutzungssensor, wird das Lötwerkzeug wenn nicht gelötet wird nach der voreingestellten Standby Zeit auf die Standby Temperatur geregelt.

Drücken der UP und DOWN Taste beendet den Standby Zustand.

Option	Beschreibung
OFF	Standby deaktiviert (Werkseinstellung 2 min)
1-99 min	Standby Zeit, individuell einstellbar



OFF Zeit

Bei Nichtgebrauch des Lötwerkzeugs wird nach Ablauf der OFF Zeit die Heizung des Lötwerkzeuges deaktiviert. Die Temperaturabschaltung wird unabhängig von der eingestellten Standby-Funktion ausgeführt. Die Isttemperatur wird blinkend angezeigt und dient als Restwärmeanzeige. Im Display erscheint „AUTO-OFF“.

Solange das Lötwerkzeug abkühlt wird die Restwärme angezeigt.

Zusätzlich blinkt „Cooling“ im Display. COOLING

Sobald die Temperatur 50°C (122°F) unterschreitet, zeigt das Display OFF an und die Hintergrundbeleuchtung wird deaktiviert.



Gleichzeitiges Drücken der UP und DOWN Taste beendet den OFF Zustand.

Option	Beschreibung
OFF	OFF Zeit deaktiviert (Werkseinstellung 10 min)
1-999 min	OFF Zeit, individuell einstellbar

Window-Funktion

Option 1 (Werkseinstellung):

Potentialfreier Schaltausgang auf ES FE stellen.

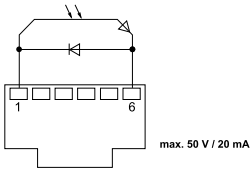
Einschränkung des Einstellbereichs auf ± 1-99 °C (±1-180 °F) ausgehend von einer durch die „LOCK“ Funktion verriegelten Temperatur.

Die verriegelte Temperatur stellt somit die Mitte des einstellbaren Temperaturfensters dar.

Option 2:

Potentialfreier Schaltausgang auf ES rob stellen.

Ausgehend von einer eingestellten, verriegelten Temperatur kann mit Hilfe der WINDOW-Funktion ein Temperaturfenster von ± 1-99 °C (±1-180 °F) eingestellt werden. Liegt die Ist-Temperatur innerhalb dieses Fensters, wird der potentialfreie Kontakt (Optokopplerausgang) durchgeschaltet.



Option	Beschreibung
OFF	Window-Funktion deaktiviert (Werkseinstellung OFF)
1-99 °C 1-180 °F	Window-Funktion, individuell einstellbar

LOCK

Verriegelung der Station. Nach dem Verriegeln sind am Gerät keine Einstellungsänderungen mehr möglich.

Ausnahme 1: Festtemperaturtasten aktiviert.

Ausnahme 2: Window-Funktion Option 1.

Alle anderen Einstellungen können bis zur Entriegelung nicht mehr verstellt werden.

Station verriegeln

Den gewünschten dreistelligen Verriegelungscode (zwischen 001-999) einstellen und mit der Menütaste bestätigen.

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

Station entriegeln

Menütaste drücken. Im Display erscheint ON

Den dreistelligen Verriegelungscode einstellen.

Code mit der Menütaste bestätigen.

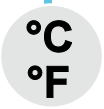
Code vergessen?

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



Offset

Die tatsächliche Lötspitzentemperatur kann durch Eingabe eines Temperatur-Offsets um ± 40 °C (± 72 °F) angepasst werden.



°C °F

Umschalten der Temperatureinheit.

Option	Beschreibung
°C	Celsius
°F	Fahrenheit



Menü 2

Durch langes betätigen (3 sec) der Menütaste gelangen Sie in das Menü 2



Festtemperaturen

Aktivierung der 2 individuell einstellbaren Festtemperaturen.

Option	Beschreibung
ON	Festtemperaturen aktiviert
OFF	Festtemperaturen deaktiviert (Werkseinstellung)

Sind die Festtemperaturen aktiviert können diese über die UP und DOWN Tasten ausgewählt und verändert werden.



Hintergrundbeleuchtung

Option	Beschreibung
0-100%	LCD-Helligkeit (Werkseinstellung 80%)



Potentialfreier Schaltausgang

Anwahl von Zero Smog Ausgang oder Roboterausgang

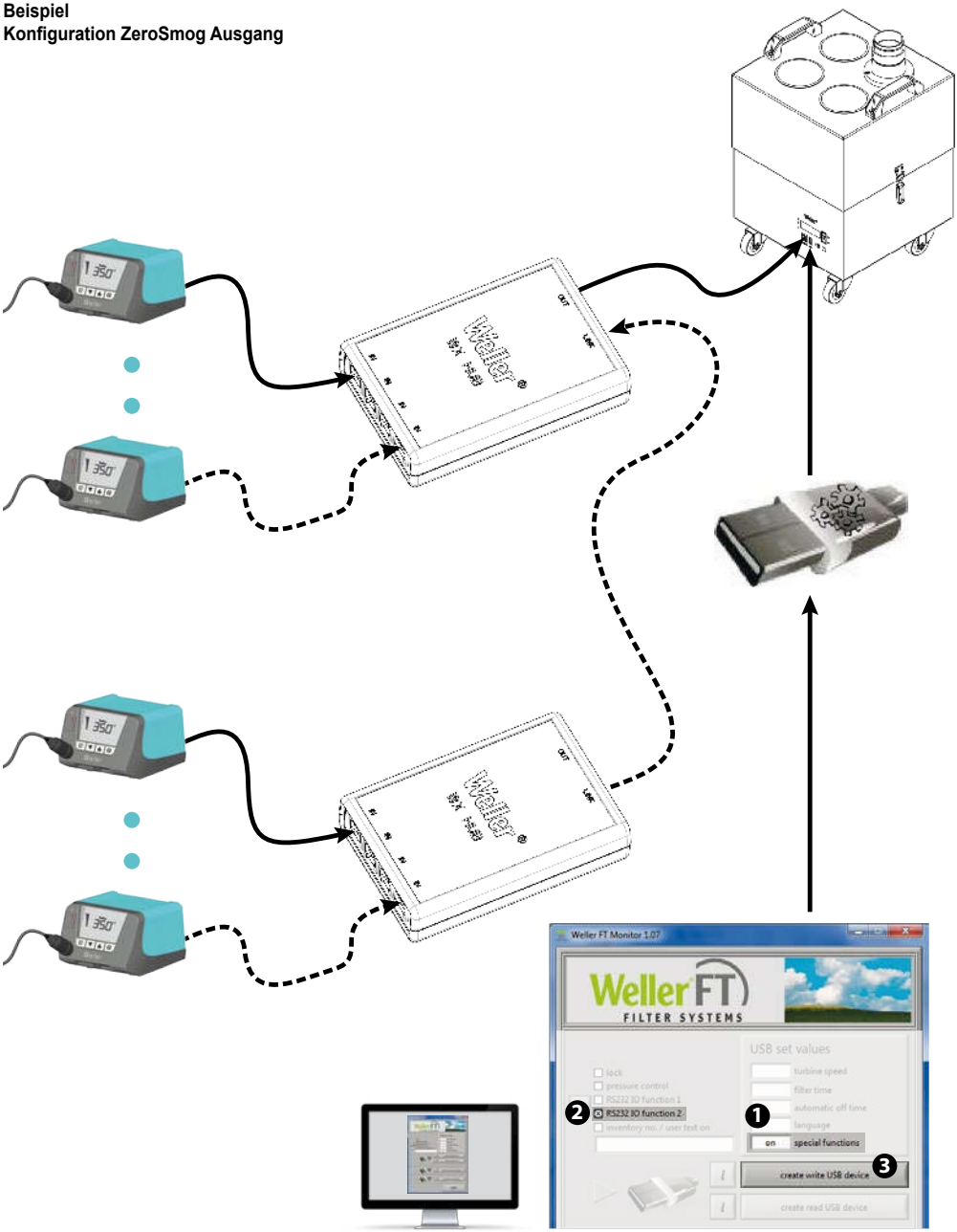
Option	Beschreibung
ES FE	Zero Smog Ausgang aktiviert (Werkseinstellung)
ES rob	Roboterausgang aktiviert



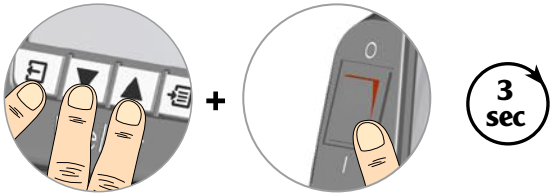
Empfindlichkeit

Option	Beschreibung
1 ———	Unempfindlich – reagiert auf starke (lange) Bewegung
2	⋮
3 ———	Standard (Werkseinstellung)
4	⋮
5 ———	Empfindlich - reagiert auf leichte (kurze) Bewegung

Beispiel
Konfiguration ZeroSmog Ausgang



Zurücksetzen auf Werkseinstellungen



Beim Einschalten: Exit, UP und DOWN 3 Sekunden drücken

Werkzeugerkennung und Überlastbegrenzung

Die WT 1 und WT 1H verfügen über eine automatische Werkzeugerkennung die dem jeweilig angeschlossenen Werkzeug die entsprechenden Regelparameter zuordnet.

Um eine Überlastung einer Station zu vermeiden, werden nur kompatible Werkzeuge unterstützt:

WT 1 max. 90 W:

WSP 80, WP 80, WTP 90, WP 65, WST 82, WSB 80, WHP 80, WTA 50, LR 21, MPR 80, WMP, FE 75

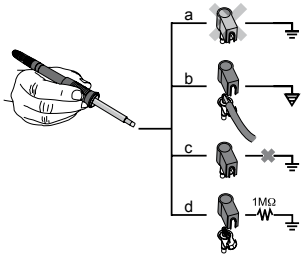
WT 1H max. 150 W (200 W):

WSP 80, WP 80, WTP 90, WP 120, WSP 150, WP 200*,

WP 65, WST 80, WSB 80, WSB 150, WHP 80, WTA 50, LR 21, MPR 80, WMP, FE 75

*maximale Leistung 150 Watt

Potentialausgleich



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

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

Löten und Entlöten

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

Behandlung der Lötspitzen

- Benetzen Sie beim ersten Aufheizen die selektive und verzinnbare Lötspitze mit Lot. Dies entfernt lagerbedingte Oxydschichten und Unreinheiten der Lötspitze.
- Achten Sie bei Lötpausen und vor dem Ablegen des Lötkolbens darauf, dass die Lötspitze gut verzinnt ist.
- Verwenden Sie keine zu aggressiven Flussmittel.
- Achten Sie immer auf den ordnungsgemäßen Sitz der Lötspitzen.
- Wählen Sie die Arbeitstemperatur so niedrig wie möglich.
- Wählen Sie die für die Anwendung größtmögliche Lötspitzenform
  Daumenregel: ca. so groß wie das Lötpad.
- Sorgen Sie für einen großflächigen Wärmeübergang zwischen Lötspitze und Lötstelle, indem Sie die Lötspitze gut verzinnen.
- Schalten Sie bei längeren Arbeitspausen das Lötsystem aus oder verwenden Sie die Weller Funktion zur Temperaturabsenkung bei Nichtgebrauch.
- Benetzen Sie die Spitze mit Lot, bevor Sie den Lötkolben für längere Zeit ablegen.
- Geben Sie das Lot direkt auf die Lötstelle, nicht auf die Lötspitze.
- Wechseln Sie die Lötspitzen mit dem dazugehörigen Werkzeug.
- Üben Sie keine mechanische Kraft auf die Lötspitze aus.

Hinweis

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

Fehlermeldungen und Fehlerbehebung

Meldung/Symptom	Mögliche Ursache	Maßnahmen zur Abhilfe
• Anzeige „- - -“	• Werkzeug wurde nicht erkannt • Werkzeug defekt • Werkzeug nicht kompatibel	• Anschluss des Werkzeugs am Gerät überprüfen • Angeschlossenes Werkzeug überprüfen
• Keine Displayfunktion (Display aus)	• Keine Netzspannung vorhanden	• Netzschalter einschalten • Netzspannung überprüfen • Gerätesicherung überprüfen
• OFF	• Station befindet sich im Standby oder OFF Modus	• Mit den Tasten UP oder Down Lötwerkzeug wieder aktivieren
• Werkzeug bleibt kalt	• Station befindet sich im Standby oder OFF Modus	• Kolben bewegen • Mit den Tasten UP oder Down Lötwerkzeug wieder aktivieren
• Temperaturanzeige im Display • Werkzeug bleibt kalt	• Heizung defekt	• Lötwerkzeug prüfen / ersetzen
• Station funktioniert nicht wie gewohnt	• Parameter verstellt	• Station Zurücksetzen auf Werkseinstellungen
• Einstellungsänderungen nicht möglich	• Station verriegelt	• Station entriegeln
• Zero Smog läuft nicht an	• Keine Netzspannung vorhanden • Kein Signal vorhanden	• Netzversorgung prüfen • Schnittstellenverkabelung prüfen • Einstellungen Schnittstelle prüfen



Menu 1

Pressing the Menu button takes you to menu 1



Standby Temp.

The standby temperature is a preset value to which a soldering tool is adjusted when not in use.

Option	Description
OFF	Standby deactivated (factory setting 180°C (360°F)
100-300 °C 200-600 °F	Standby Temp., Individually adjustable



Standby time (temperature deactivation)

On soldering tools with a usage sensor in the handle, the soldering tool is adjusted to the standby temperature after the preset standby time if not in use. The sensor integrated in the tool detects changes in status and deactivates standby mode as soon as the tool is moved.

On soldering tools without a usage sensor, the soldering tool is adjusted to the standby temperature after the preset standby time if no soldering process is being performed.

Pressing the UP and DOWN buttons exits standby mode.

Option	Description
OFF	Standby deactivated (factory setting 2 min)
1-99 min	Standby Time, Individually adjustable



OFF time

If the soldering tool is not in use, the heating for the soldering tool is deactivated after the OFF time elapses. Temperature deactivation is performed independently of the set standby function. The actual temperature is indicated by flashing LED and serves as a residual heat display. The display reads „OFF“.

While the soldering tool cools, the residual heat is displayed.

Cooling also flashes in the display. COOLING

As soon as the temperature falls below 50 °C (122 °F), OFF appears in the display and the backlighting is deactivated.



Pressing the UP and DOWN buttons at the same time exits OFF mode.

Option	Description
OFF	OFF time Deactivated (factory setting 10 min)
1-999 min	OFF time, Individually adjustable

WINDOW

Window function

Option 1 (factory setting):

Set the potential-free switching output to ES FE.

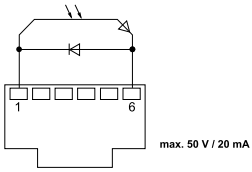
Limiting the adjustment range to ± 1-99 °C (±1-180 °F) based on a temperature locked using the „LOCK“ function.

The locked temperature therefore represents the middle of the adjustable temperature window.

Option 2:

Set the potential-free switching output to ES rob.

Starting from a set, locked temperature, it is possible to set a temperature window of ± 1-99 °C (±1-180 °F) using the WINDOW function. If the actual temperature is within this window, the potential-free contact (optocoupler output) becomes conductive.



Option	Description
OFF	Window function Deactivated (factory setting OFF)
1-99 °C 1-180 °F	Window function, Individually adjustable

LOCK

LOCK

Lock for the station. After the station is locked, it is no longer possible to change any device settings.

Exception 1: Fixed temperature buttons activated.

Exception 2: Window function Option 1.

All other settings are disabled until the station is unlocked again.

Locking the station

Set the three-digit locking code of your choice (between 001 and 999) and confirm by pressing the Menu button.

The lock is active (the display shows a lock symbol).

Unlocking the station

Press the Menu button. ON appears in the display

Set the three-digit locking code.

Press the Menu button to confirm the code.

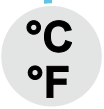
Forgotten code?

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



Offset

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



°C °F

Changing over the temperature unit.

Option	Description
°C	Celsius
°F	Fahrenheit



Menu 2

Pressing and holding the Menu button (three seconds) takes you to menu 2



Fixed temperatures

Activation of the two fixed temperatures which can be individually adjusted.

Option	Description
ON	Fixed temperatures Activated
OFF	Fixed temperatures Deactivated (factory setting)

If the fixed temperatures are activated, they can be selected and changed by pressing the UP and DOWN buttons.



Backlighting

Option	Description
0-100%	LCD-Brightness (factory setting 80%)



Floating switching output

Selection of Zero-Smog output or robot output

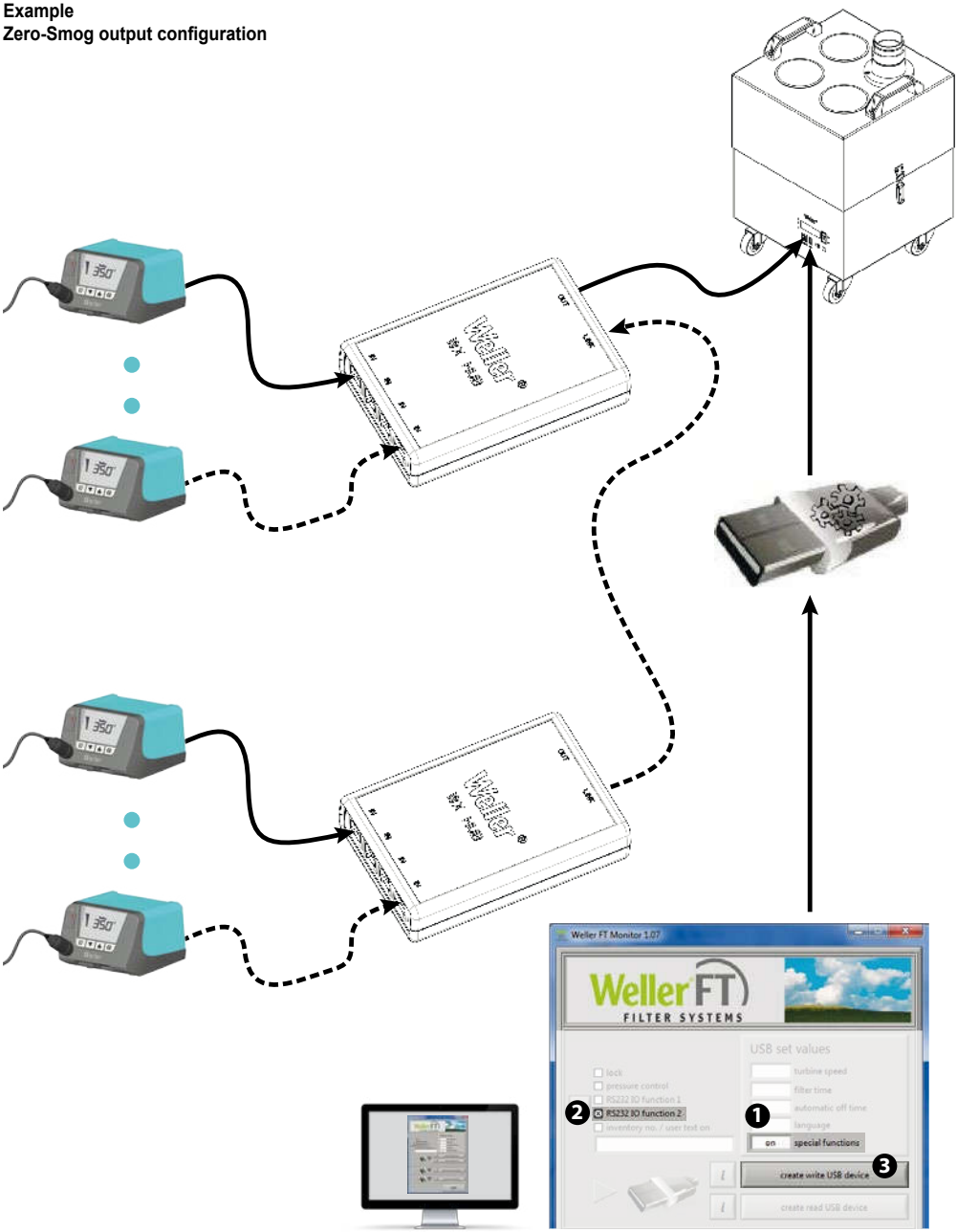
Option	Description
ES FE	Zero-Smog output activated (factory setting)
ES rob	Robot output activated



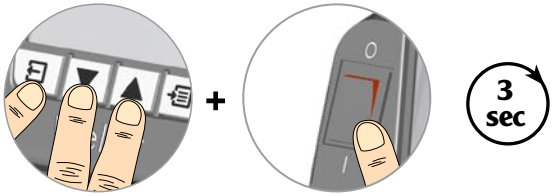
Sensitivity

Option	Description
1 ———	Non-Sensitive – Reacts to heavy (long) movement
2	⋮
3 ———	Standard (factory setting)
4	⋮
5 ———	Sensitive - Reacts to light (short) movement

Example
Zero-Smog output configuration



Resetting to factory settings



When switching on: Press and hold Exit, UP and DOWN for three seconds

Tool recognition and overload limiting

The WT 1 and WT 1H have automatic tool recognition which assigns the relevant control parameters to the connected tool.
To prevent overloading a station, only compatible tools are supported:

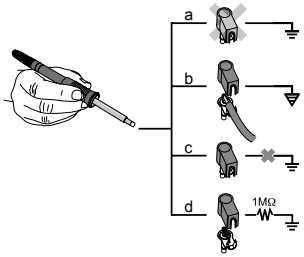
WT 1 max. 90 W:

WSP 80, WP 80, WTP 90, WP 65, WST 82, WSB 80, WHP 80, WTA 50, LR 21, MPR 80, WMP, FE 75

WT 1H max. 150 W (200 W):

WSP 80, WP 80, WTP 90, WP 120, WSP 150, WP 200*,
WP 65, WST 80, WSB 80, WSB 150, WHP 80, WTA 50, LR 21, MPR 80, WMP, FE 75
*Maximum power 150 Watt

Equipotential bonding



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

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

Soldering and desoldering

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

Handling the soldering tips

- Coat the selective and tinnable soldering tip with solder when heating it up for the first time. This removes oxide coatings which have formed during storage and impurities from the soldering tip.
- Make sure that the soldering tip is well coated with solder during breaks between soldering work and prior to storage of the device.
- Do not use aggressive fluxing agents.
- Always make sure that the soldering tips are fitted properly.
- Select as low a working temperature as possible.
- Select the largest possible soldering tip shape for the application.
  Rule of thumb: the soldering tip should be roughly as large as the soldering pad.
- Coat the soldering tip well with solder to ensure that there is efficient heat transfer between the soldering tip and the soldering area.
- Prior to extended breaks between soldering work, switch off the soldering system or use the Weller function to reduce the temperature when the soldering equipment is not in use.
- Coat the tip with solder prior to storage if you do not intend to use the soldering iron for an extended period of time.
- Apply solder directly to the soldering area, not to the soldering tip.
- Change the soldering tips using the designated tool.
- Do not apply mechanical force to the soldering tip.

Notice

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

Error messages and error clearance

Message/symptom	Possible cause	Remedial measures
• Display: „- - -	• Tool has not been detected • Tool defective • Tool not compatible	• Check connection of tool to device • Check connected tool
• No display function (display OFF)	• No mains supply voltage	• Turn on mains power switch • Check mains supply voltage • Check device fuse
• OFF	• Station is on standby or in OFF mode	• Reactive the soldering tool using the UP or DOWN buttons
• Tool remains cold	• Station is on standby or in OFF mode	• Move the gun • Reactive the soldering tool using the UP or DOWN buttons
• Temperature shown in the display • Tool remains cold	• Heating defective	• Check/replace the soldering tool
• Station is not operating as it usually does	• Parameters set incorrectly	• Reset the station to the factory settings
• Settings cannot be changed	• Station locked	• Unlocking the station
• Zero Smog is not running	• No mains supply voltage • No signal detected	• Check the mains power supply • Check the interface wiring • Check the interface settings



Menú 1

Al pulsar en la tecla de menú, se accede al menú 1



Temp. standby

La temperatura Standby es un valor predeterminado en el cual se regula una herramienta de soldar cuando no se utiliza.

Opcional	Descripción
OFF	Standby desactivado (configuración de fábrica 180°C (360°F)
100-300 °C 200-600 °F	Temp. standby, ajuste individual



Tiempo standby (desconexión de la temperatura)

Las herramientas de soldadura que llevan un sensor de uso en el mango se regulan a la temperatura Standby si no se utilizan durante el tiempo de espera predeterminado. El sensor integrado en la herramienta detecta el cambio de estado y desactiva el estado Standby tan pronto como se mueve la herramienta.

Las herramientas de soldadura que no llevan un sensor de uso se regulan a la temperatura Standby si no se ha soldado durante el tiempo de espera predeterminado.

Al pulsar las teclas UP y DOWN, se finaliza el estado Standby.

Opcional	Descripción
OFF	Standby desactivado (configuración de fábrica 2 min)
1-99 min	Tiempo standby, ajuste individual



Tiempo de desconexión (tiempo OFF)

Cuando no se utiliza la herramienta de soldadura, se desactiva el calentador de esta una vez transcurrido el tiempo OFF. La desconexión de temperatura se realiza independientemente de la función standby ajustada. La temperatura real parpadea y sirve para indicar el calor residual. Mientras aparece en la pantalla „AUTO-OFF“.

Mientras se enfría la herramienta de soldadura, se indica el calor residual.

Además, en la pantalla parpadea la palabra «Cooling». COOLING

En cuanto la temperatura es inferior a 50 °C (122 °F), en la pantalla aparece «OFF» y se desactiva la iluminación de fondo.



Al pulsar las teclas UP y DOWN de forma simultánea, se finaliza el estado OFF.

Opcional	Descripción
OFF	Tiempo de desconexión (tiempo OFF) desactivado (configuración de fábrica 10 min)
1-999 min	Tiempo de desconexión (tiempo OFF), ajuste individual

WINDOW

Función Window

Opcional 1 (configuración de fábrica):

Ajustar el circuito de salida sin potencial a «ES FE».

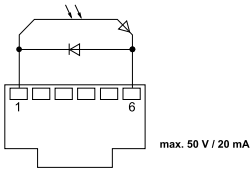
Limitación del rango de ajuste a ±1-99 °C (±1-180 °F) a partir de una temperatura bloqueada con la función «LOCK».

Por tanto la temperatura bloqueada representa el centro del rango térmico ajustable.

Opcional 2:

Ajustar el circuito de salida sin potencial a «ES rob».

Partiendo de una temperatura ajustada y bloqueada es posible ajustar una ventana de temperatura de aproximadamente ±1-99 °C (±1-180 °F) con la ayuda de la función WINDOW. Si la temperatura real está dentro de este margen, el contacto sin potencial (salida del optoacoplador) estará conectado.



Opcional	Descripción
OFF	Función Window desactivado (configuración de fábrica OFF)
1-99 °C 1-180 °F	Función Window, ajuste individual

LOCK

LOCK

Bloqueo de la estación. Cuando se bloquea el aparato, ya no se pueden cambiar los ajustes.

Excepción 1: Teclas de temperatura fija activadas.

Excepción 2: Función Window Opcional 1.

No es posible cambiar ninguno de los demás ajustes hasta que se desbloquee.

Bloquear estación

Ajustar el código de bloqueo deseado con tres dígitos (comprendidos entre 001 y 999) y confirmar mediante la tecla del menú.

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

Desbloquear la estación

Pulsar la tecla de menú. En la pantalla, aparecerá «ON»

Ajustar el código de bloqueo de tres dígitos.

Confirmar el código con la tecla de menú.

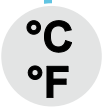
¿Ha olvidado el código?

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



Offset

La temperatura real de la punta del soldador se puede ajustar introduciendo un offset de temperatura de aproximadamente ± 40 °C (± 72 °F).



°C °F

Cambiar la unidad de temperatura.

Opcional	Descripción
°C	Grados centígrados
°F	Fahrenheit



Menú 2

Al pulsar de forma prolongada (3 segundos) la tecla del menú, se accede al menú 2



Temperaturas fijas

Activación de las 2 temperaturas fijas ajustables individualmente.

Opcional	Descripción
ON	Temperaturas fijas activado
OFF	Temperaturas fijas desactivado (configuración de fábrica)

Si las temperaturas fijas están activadas, se pueden seleccionar y cambiar mediante las teclas UP y DOWN.



Iluminación del fondo

Opcional	Descripción
0-100%	Brillo LCD (configuración de fábrica 80%)



Salida sin potencial

Seleccionar salida Zero Smog o la salida de robot

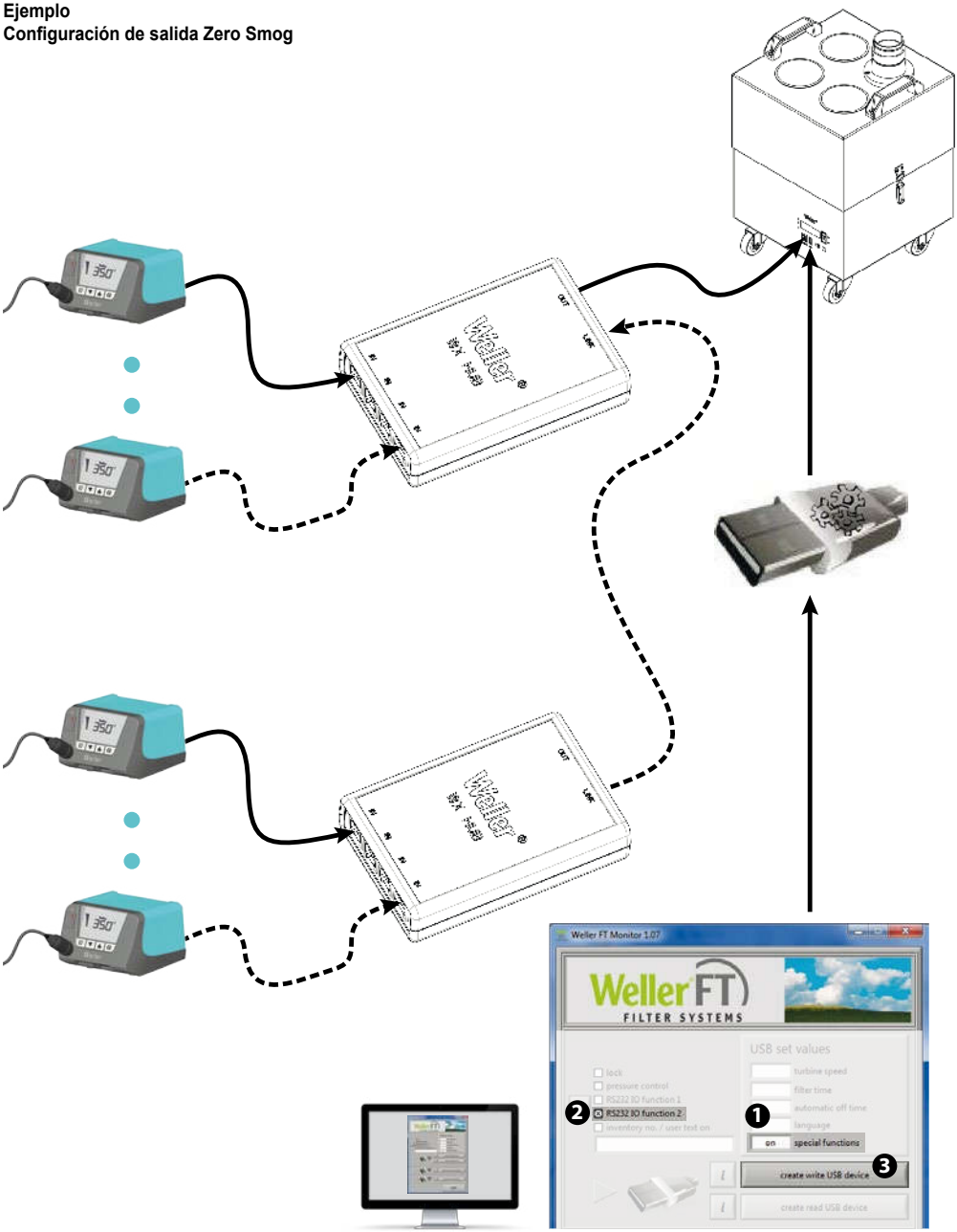
Opcional	Descripción
ES FE	Salida Zero Smog activada (configuración de fábrica)
ES rob	Salida de robot activada



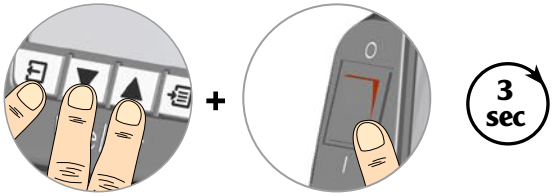
Sensibilidad

Opcional	Descripción
1 ———	Insensible – reacciona a movimientos fuertes (largos)
2	⋮
3 ———	Estándar (configuración de fábrica)
4	⋮
5 ———	Sensible - reacciona a movimiento suaves (cortos)

Ejemplo
Configuración de salida Zero Smog



Restaurar la configuración de fábrica



Al conectar: Pulsar durante 3 segundos Exit, UP y DOWN

Detección de la herramienta y limitación de sobrecarga

La WT 1 y la WT 1H cuentan con una detección automática de la herramienta que asigna los parámetros de control adecuados a la correspondiente herramienta conectada.

Para evitar una sobrecarga de la estación, solo soporta herramientas compatibles:

WT 1 max. 90 W:

WSP 80, WP 80, WTP 90, WP 65, WST 82, WSB 80, WHP 80, WTA 50, LR 21, MPR 80, WMP, FE 75

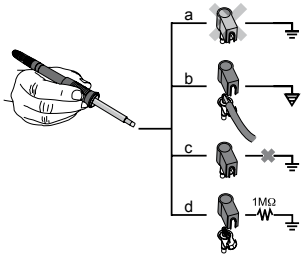
WT 1H max. 150 W (200 W):

WSP 80, WP 80, WTP 90, WP 120, WSP 150, WP 200*,

WP 65, WST 80, WSB 80, WSB 150, WHP 80, WTA 50, LR 21, MPR 80, WMP, FE 75

*potencia máxima 150 Watt

Equipotencial



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

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

Soldar y desoldar

Realice los trabajos de soldadura según el manual de uso de la herramienta conectada.

Manipulación de las puntas de soldar

- Aplicar un poco de estaño a la punta de soldar cuando la ponga en funcionamiento por primera vez. De esta forma podrá eliminar capas de óxido o impurezas en la punta de soldar que se hayan podido formar durante su almacenamiento.
- Cuando no vaya a usar el soldador o cuando lo coloque en el soporte asegurarse de que la punta esté bien estañada.
- No usar fundentes (pasta de soldar) agresivos.
- Asegurarse siempre de que la punta de soldar esté colocada correctamente.
- Ajustar la temperatura de trabajo más baja posible.
- Usar la punta de soldar de mayor tamaño posible para la aplicación deseada.
  Regla general: aprox. tan grande como el punto de soldadura.
- Asegurarse de que la transmisión térmica desde la punta de soldar a la zona de soldar sea lo más grande posible aplicando una buena capa de estaño a la punta de soldar.
- En fases de inactividad prolongadas desconectar el equipo soldador y usar la función Weller de reducción de temperatura en caso de inactividad.
- Aplicar estaño a la punta de soldar antes de guardar el soldador durante un espacio de tiempo prolongado.
- Aplicar el estaño directamente en el punto de soldadura, no en la punta de soldar.
- Cambiar las puntas de soltar con la herramienta correspondiente.
- No someter la punta de soldar a esfuerzos mecánicos.

Aviso

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

Mensajes de error y su reparación

Mensaje/Síntoma	Causa posible	Reparación
• Indicación „- - -“	• No se ha detectado la herramienta • Herramienta defectuosa • Herramienta no compatible	• Comprobar la conexión de la herramienta al aparato • Comprobar la herramienta conectada
• Sin función de pantalla (pantalla desconectada)	• No hay tensión de red disponible	• Conectar el interruptor principal • Comprobar la tensión de red • Comprobar el fusible del aparato
• OFF	• La estación se encuentra en Standby o en modo OFF	• Activar de nuevo la herramienta de soldadura con las teclas UP o Down
• La herramienta se mantiene fría	• La estación se encuentra en Standby o en modo OFF	• Mover los pistones • Activar de nuevo la herramienta de soldadura con las teclas UP o Down
• Indicación de temperatura en la pantalla • La herramienta se mantiene fría	• Fallo en el calentador	• Comprobar/sustituir la herramienta de soldadura
• La estación no funciona de la manera habitual	• Parámetros ajustados	• Restablecer la estación a los ajustes de fábrica
• No se pueden cambiar los ajustes	• Estación bloqueada	• Desbloquear la estación
• Zero Smog no arranca	• No hay tensión de red disponible • No hay señal disponible	• Comprobar la alimentación de red • Comprobar el cableado de la interfaz • Comprobar los ajustes de la interfaz



Menu 1

Vous pouvez accéder au menu 1 en actionnant la touche de menu



Temp. Stand-by

La température de veille est une valeur prédéterminable sur laquelle un outil de soudage est réglé en cas de non-utilisation.

Option	Description
OFF	État de veille désactivé (réglage usine 180°C (360°F)
100-300 °C 200-600 °F	Temp. Stand-by, réglable individuellement



Durée de mise en veille (désactivation de la température)

Les outils de soudage dont la poignée est pourvue d'un capteur d'utilisation sont réglés sur la température de veille en cas de non-utilisation après écoulement du temps de veille prédéfini. ‚Le capteur intégré dans l''outil détecte le changement d''état et désactive l''état de veille sitôt que l''outil est déplacé.'

Les outils de soudage dépourvus de capteur d'utilisation sont réglés sur la température de veille en cas de non-utilisation après écoulement du temps de veille prédéfini.

‚Une pression sur les touches UP et DOWN permet d''arrêter l'état de veille.'

Option	Description
OFF	État de veille désactivé (réglage usine 2 min)
1-99 min	Temps. Stand-by, réglable individuellement



Temps OFF

En cas de non-utilisation de l'outil de soudage, son chauffage est désactivé après écoulement du temps OFF. ‚La désactivation de la température s''effectue indépendamment de la fonction de veille réglée. La température réelle est affichée de façon clignotante et sert d''affichage de chaleur résiduelle. „AUTO-OFF" apparaît à l''affichage.'

La chaleur résiduelle est affichée tant que l'outil de soudage se refroidit.

En outre, l'affichage « Cooling » (« Refroidissement ») clignote sur l'écran. COOLING

Dès que la température descend au-dessous de 50 °C (122 °F), l'écran affiche OFF et le rétroéclairage est désactivé.



‚Une pression simultanée des touches UP et DOWN permet d''arrêter l'état OFF. ,

Option	Description
OFF	Temps OFF désactivé (réglage usine 10 min)
1-999 min	Temps OFF, réglable individuellement

WINDOW

Fonction Window

Option 1 (réglage usine):

Régler la sortie de commutation libre de potentiel sur ES FE .

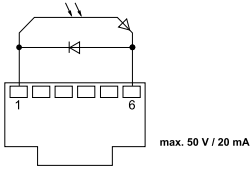
Limitation de la plage de réglage à ± 1-99 °C (±1-180 °F) en partant d'une température verrouillée grâce à la fonction « LOCK ».

La température verrouillée se situe ainsi au milieu de la fenêtre de température réglable.

Option 2:

Régler la sortie de commutation libre de potentiel sur ES rob.

‚En partant d''une température réglée et verrouillée, la fonction WINDOW permet de régler une fenêtre de température de ± 1 -99 °C (±1 -180 °F). , Si la température réelle se situe dans ladite fenêtre, le contact libre de potentiel (sortie sur opto-coupleur) est commuté.



Option	Description
OFF	Fonction Window désactivé (réglage usine OFF)
1-99 °C 1-180 °F	Fonction Window, réglable individuellement

LOCK

LOCK

Verrouillage de la station. Aucune modification de réglage n'est possible sur l'outil après verrouillage.

Exception 1: Boutons de température fixe activés.

Exception 2: Fonction Window Option 1.

‚Tous les autres réglages ne peuvent plus être modifiés jusqu''au déverrouillage.'

Verrouiller la station

Régler le code de verrouillage à trois chiffres souhaité (entre 001-999) et le valider à l'aide de la touche de menu.

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

Déverrouiller la station

Appuyer sur la touche de menu. ‚L''affichage ON apparaît sur l''écran ,

Régler le code de verrouillage à trois chiffres.

Valider le code à l'aide de la touche de menu.

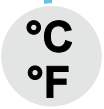
Code oublié ?

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



Offset

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



°C °F

‚Commutation de l''unité de température.'

Option	Description
°C	Celsius
°F	Fahrenheit



Menu 2

‚Une pression prolongée (3 secondes) sur la touche de menu vous permet d“accéder au menu 2‘



Températures fixes

Activation des 2 températures fixes réglables individuellement.

Option	Description
ON	Températures fixes activé
OFF	Températures fixes désactivé (réglage usine)

‚Lorsqu“elles sont activées, les températures fixes peuvent être sélectionnées et modifiées à l“aide des touches UP et DOWN.‘



Rétroéclairage

Option	Description
0-100%	Luminosité LCD (réglage usine 80%)



Sortie de commutation libre de potentiel

Sélection de la sortie Zero Smog ou sortie robot

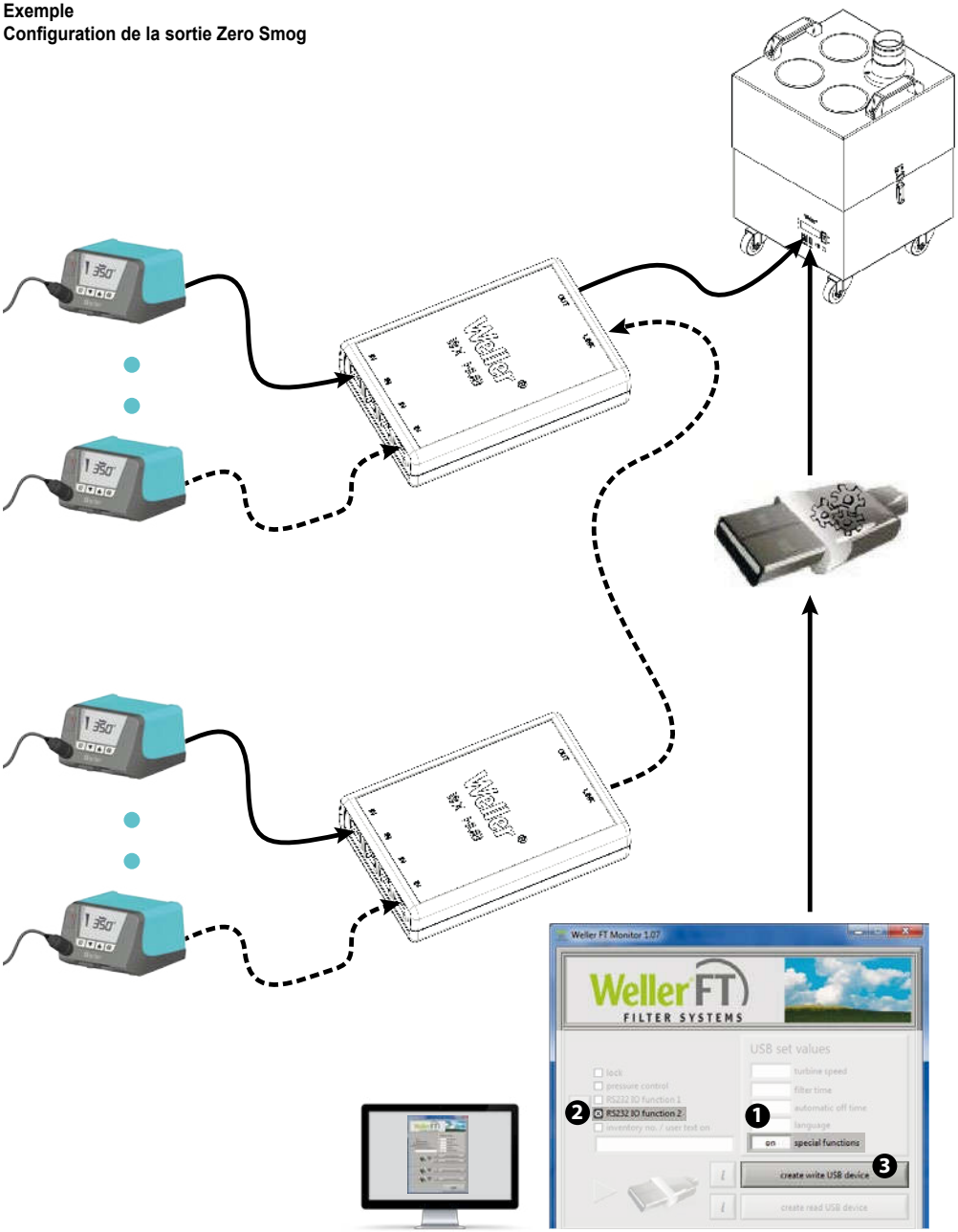
Option	Description
ES FE	Sortie Zero Smog activée (réglage usine)
ES rob	Sortie robot activée



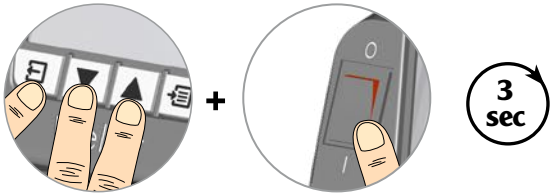
Sensibilité

Option	Description
1 ———	Insensible – réagit à un mouvement fort (long)
2	⋮
3 ———	Standard (réglage usine)
4	⋮
5 ———	Sensible - réagit à un mouvement léger (court)

Exemple
Configuration de la sortie Zero Smog



‚Réinitialisation aux réglages d‘‘usine‘



Lors de la mise sous tension : Appuyer sur les touches Exit, UP et DOWN pendant 3 secondes

‚Détection d‘‘outil et limite de surcharge‘

‚WT 1 et WT 1H disposent d‘‘une détection d‘‘outil automatique qui affecte à l‘‘outil respectif connecté les paramètres de régulation correspondants.‘

Seuls les outils compatibles sont pris en charge pour éviter toute surcharge de la station :

WT 1 max. 90 W:

WSP 80, WP 80, WTP 90, WP 65, WST 82, WSB 80, WHP 80, WTA 50, LR 21, MPR 80, WMP, FE 75

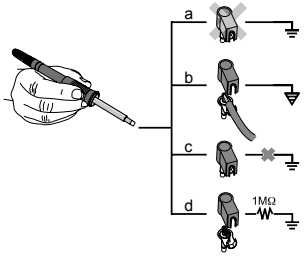
WT 1H max. 150 W (200 W):

WSP 80, WP 80, WTP 90, WP 120, WSP 150, WP 200*,

WP 65, WST 80, WSB 80, WSB 150, WHP 80, WTA 50, LR 21, MPR 80, WMP, FE 75

*puissance maximale 150 Watt

Compensation de potentiel



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

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

Soudage et dessoudage

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

Traitement des pannes

- ‚Lors de la première mise en température, étamer la panne pour supprimer les couches d‘‘oxyde et les impuretés dues au stockage.‘
- ‚Au cours des pauses de soudage et avant de reposer le fer à souder, toujours s‘‘assurer que la panne est bien étamée.‘
- Ne pas utiliser de flux trop agressif.
- ‚Toujours s‘‘assurer que la panne est bien fixée. ,
- Choisir une température de travail aussi basse que possible.
- ‚Choisir la forme de panne la plus grande possible pour l‘‘application‘
  Règle de base : env. aussi grande que la soudure à réaliser.
- Garantir un transfert de chaleur à grande surface entre la panne et le point de soudage en étamant correctement la panne.
- Éteindre le système de soudage en cas de longues pauses de travail ou utiliser la fonction Weller de réduction de température en cas de non utilisation.
- ‚Enduire la panne de matériau d‘‘apport de soudage avant de déposer le fer à souder pendant une période prolongée.‘
- Déposer directement la soudure sur le point de soudage et non sur la panne.
- ‚Changer de panne à l‘‘aide de l‘‘outil prévu à cet effet.‘
- Ne pas user de force mécanique sur la panne.

Remarque

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

‚Messages d‘‘erreur et élimination des défauts ,

Message / symptôme	Cause possible	Remède
• Affichage „- - -“	• ‚L‘‘outil n‘‘a pas été détecté , • Outil défectueux • Outil non compatible	• ‚Contrôler le raccordement de l‘‘outil au niveau de l‘‘appareil , • ‚Contrôler l‘‘outil raccordé ,
• ‚Pas de fonctionnement de l‘‘affichage‘ (Afficheur éteint)	• Pas de tension de réseau	• ‚Enclencher l‘‘interrupteur d‘‘alimentation , • Contrôler la tension de réseau • ‚Contrôler la protection de l‘‘appareil ,
• OFF	• Station en état de veille ou en mode OFF	• ‚Réactiver l‘‘outil de soudage à l‘‘aide des touches UP ou DOWN‘
• ‚L‘‘outil reste froid‘	• Station en état de veille ou en mode OFF	• Déplacer les fers • ‚Réactiver l‘‘outil de soudage à l‘‘aide des touches UP ou DOWN‘
• ‚Affichage de température sur l‘‘écran‘ • ‚L‘‘outil reste froid‘	• Chauffage défectueux	• ‚Contrôler / remplacer l‘‘outil de soudage‘
• ‚La station ne fonctionne pas comme d‘‘habitude‘	• Paramètres déréglés	• ‚Réinitialisation de la station aux réglages d‘‘usine‘
• Modifications de réglage impossibles	• Station verrouillée	• Déverrouiller la station
• Zero Smog ne démarre pas	• Pas de tension de réseau • Aucun signal présent	• ‚Contrôler l‘‘alimentation de réseau‘ • ‚Contrôler le câblage d‘‘interface‘ • ‚Contrôler le réglage d‘‘interface‘



Menu 1

Premendo il tasto del menu si accede al Menu 1



Temper. standby

La temperatura di standby è un valore preimpostabile sul quale viene regolato un utensile di saldatura in caso di non utilizzo.

Opzione	Descrizione
OFF	Standby disattivato (impostazione di fabbrica 180°C (360°F)
100-300 °C 200-600 °F	Temper. standby, Impostabile individualmente



Tempo di stand by (disattivazione temperatura)

‚Negli utensili di saldatura con sensore d''utilizzo nella maniglia, l''utensile di saldatura in caso di non utilizzo viene regolato sulla temperatura di standby dopo il tempo di standby preimpostato.' ‚Il sensore integrato nell''utensile rileverà la variazione di stato e disattiva lo stato di stand by non appena l''utensile verrà spostato.'

‚Negli utensili di saldatura senza sensore d''utilizzo, l''utensile di saldatura in caso di non utilizzo viene regolato sulla temperatura di standby dopo il tempo di standby preimpostato.'

Premendo i tasti UP e DOWN termina la condizione di Standby.

Opzione	Descrizione
OFF	Standby disattivato (impostazione di fabbrica 2 min)
1-99 min	Ritardo standby, Impostabile individualmente



Tempo di OFF

‚In caso di non utilizzo dell''utensile di saldatura, terminato il tempo di OFF, viene disattivato il riscaldamento dell''utensile.' La disattivazione della temperatura viene eseguita indipendentemente dalla funzione di stand by impostata. La temperatura reale viene indicata dal lampeggio e funge da indicazione del calore residuo; sul display viene visualizzato „AUTO- OFF".

‚Finché l''utensile di saldatura è in raffreddamento, viene visualizzato il calore residuo.'

Inoltre sul display lampeggia la parola „Cooling". COOLING

‚Non appena la temperatura scende sotto i 50°C (122°F), sul display compare OFF e l''illuminazione dello sfondo viene spenta.'



Premendo i tasti UP e DOWN termina la condizione di OFF.

Opzione	Descrizione
OFF	Tempo di OFF Disattivato (impostazione di fabbrica 10 min)
1-999 min	Tempo di OFF, Impostabile individualmente

WINDOW

Funzione Window

Opzione 1 (impostazione di fabbrica):

‚Mettere l''uscita senza potenziale su ES FE.'

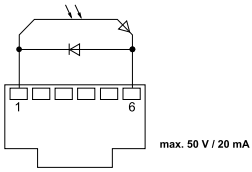
Limitazione del range di temperatura a max. ± 1° -99 C (±1-180 °F), partendo da una temperatura bloccata tramite la funzione “LOCK”.

La temperatura bloccata rappresenta, quindi, la media del range di temperatura impostabile.

Opzione 2:

‚Mettere l''uscita senza potenziale su ES rob.'

‚Partendo da una temperatura impostata e bloccata, con l''ausilio della funzione WINDOW può essere impostata una finestra di temperatura di ± 1 -99°C (± 1 -180 °F). , ‚Se la temperatura si trova all''interno di questa finestra, il contatto a potenziale zero (uscita accoppiatore ottico) viene collegato.'



Opzione	Descrizione
OFF	Funzione Window Disattivato (impostazione di fabbrica OFF)
1-99 °C 1-180 °F	Funzione Window, Impostabile individualmente

LOCK

LOCK

Blocco della stazione. ‚Dopo il blocco, sull''apparecchio non sono più possibili modifiche all''impostazione.'

Eccezione 1: Tasti temperatura fissa attivati.

Eccezione 2: Funzione Window Opzione 1.

Tutte le altre impostazioni non potranno più essere regolate fino al momento dello sblocco.

Blocco stazione

Impostare il codice di blocco a tre cifre desiderato (fra 001 e 999) e confermare con il tasto Menu.

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

Sblocco stazione

Premere il tasto Menu. Sul display compare ON

Impostare il codice di blocco a tre cifre.

Confermare il codice con il tasto Menu.

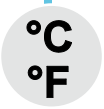
Dimenticato il codice?

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



Offset

La temperatura effettiva della punta saldante può essere adattata immettendo un offset di temperatura di ± 40 °C (± 72 °F).



°C °F

‚Commutazione dell''unità di temperatura.'

Opzione	Descrizione
°C	Centigradi
°F	Fahrenheit



Menu 2

Premendo a lungo (3 sec) il tasto Menu, si accede al Menu 2



Temperature fisse

Attivazione delle 2 temperature fisse impostabili individualmente.

Opzione	Descrizione
ON	Temperature fisse attivato
OFF	Temperature fisse Disattivato (impostazione di fabbrica)

Se le temperature fisse sono attivate, possono essere selezionate e modificate tramite i tasti UP e DOWN.



Retroilluminazione

Opzione	Descrizione
0-100%	Luminosità LCD (impostazione di fabbrica 80%)



Uscita di commutazione libera da potenziale

Selezione di uscita Zero Smog o uscita robot

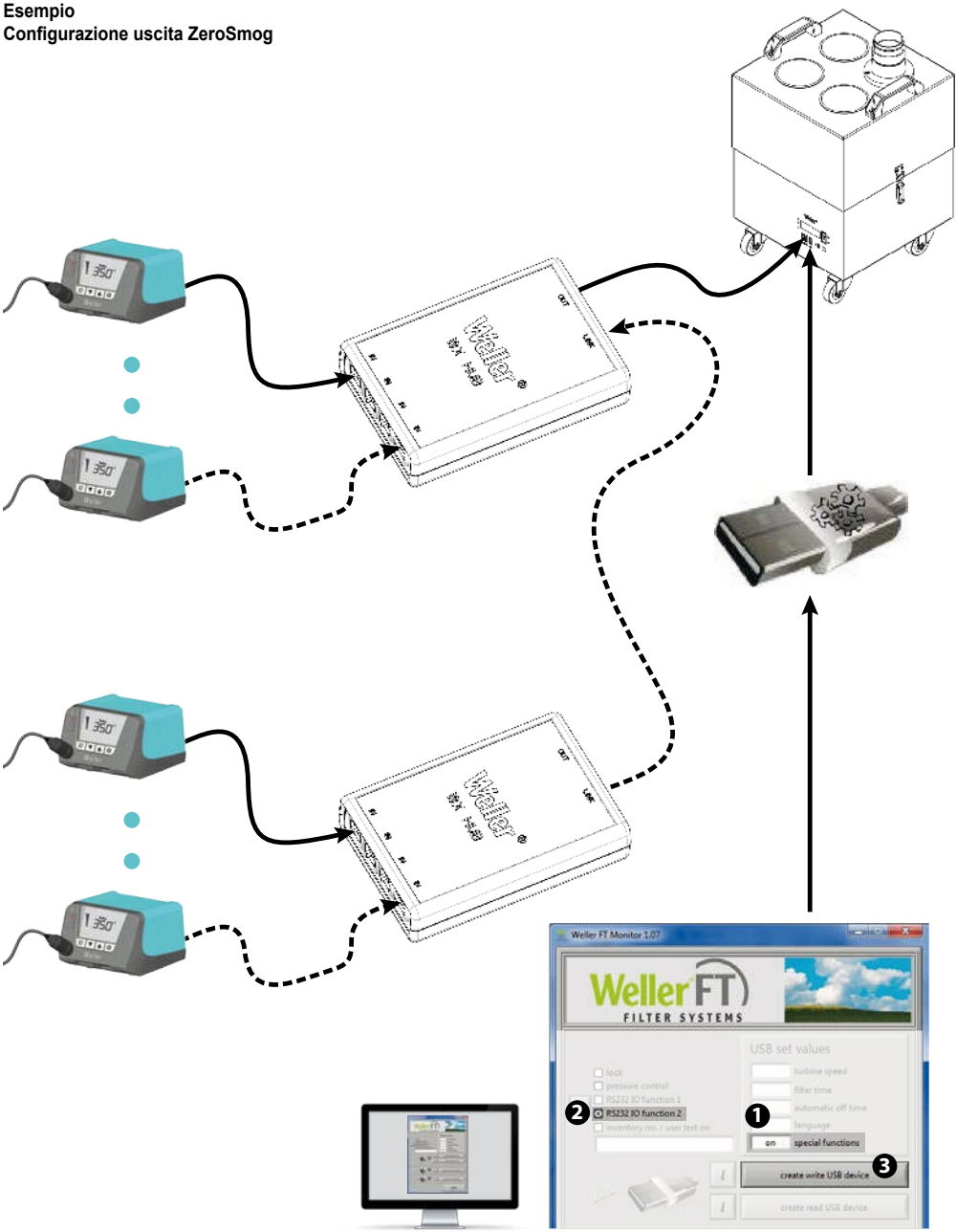
Opzione	Descrizione
ES FE	uscita Zero Smog attivata (impostazione di fabbrica)
ES rob	Uscita robot attivata



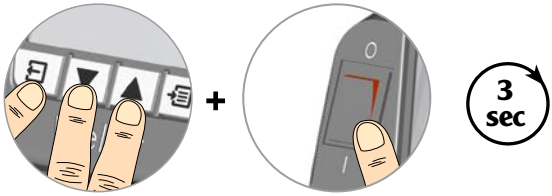
Sensibilità

Opzione	Descrizione
1 ———	Insensibile – reagisce ad un movimento forte (prolungato)
2	⋮
3 ———	Standard (impostazione di fabbrica)
4	⋮
5 ———	Sensibile - reagisce ad un movimento leggero (breve)

Esempio
Configurazione uscita ZeroSmog



Ripristino impostazioni di fabbrica



‚All"attivazione:' Premere per 3 secondi Exit, UP e DOWN 3

Codice utensile e limitazione di sovraccarico

‚WT 1 e WT 1H hanno un codice utensile automatico che assegna i relativi parametri di regolazione all"utensile di volta in volta collegato.'

Per evitare di sovraccaricare una stazione, vengono supportati solo gli utensili compatibili.

WT 1 max. 90 W:

WSP 80, WP 80, WTP 90, WP 65, WST 82, WSB 80, WHP 80, WTA 50, LR 21, MPR 80, WMP, FE 75

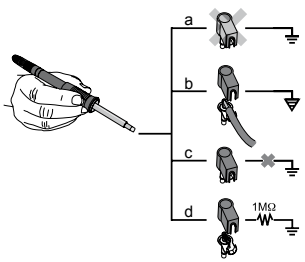
WT 1H max. 150 W (200 W):

WSP 80, WP 80, WTP 90, WP 120, WSP 150, WP 200*,

WP 65, WST 80, WSB 80, WSB 150, WHP 80, WTA 50, LR 21, MPR 80, WMP, FE 75

*Potenza massima 150 Watt

Compensazione di potenziale



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

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

Saldare e dissaldare

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

Trattamento delle punte saldanti

- Al primo riscaldamento umettare la punta saldante selettiva e stagnabile con lega saldante. In questo modo si rimuoveranno gli strati di ossidazione dovuti alla conservazione ed altre impurità della punta saldante.
- Durante le pause di lavoro e prima di riporre il saldatore, accertarsi sempre che la punta saldante sia ben stagnata.
- Non utilizzare fondenti eccessivamente aggressivi.
- Accertarsi sempre che la punta saldante sia correttamente in posizione.
- Selezionare la temperatura di lavoro più bassa possibile.
- ‚Scegliere per l''applicazione la punta saldante con la forma più grande possibile'
  Regola empirica: approssimativamente grande quanto il pad di saldatura.
- Stagnando accuratamente la punta saldante, per il passaggio di calore tra la punta saldante e il punto da saldare, assicurare la presenza di una superficie più ampia possibile.
- ‚Disattivare il sistema di saldatura durante le pause di lavoro prolungate oppure utilizzare la funzione Weller per l''abbassamento della temperatura in caso di non utilizzo dell''utensile.'
- Se si prevede di deporre il saldatore per un periodo prolungato, umettare la punta con lega saldante.
- Applicare la lega per saldatura direttamente sul punto da saldare, non sulla punta saldante.
- ‚Cambiate le punte saldanti con l''apposita strumentazione.'
- Non esercitare alcuna forza meccanica sulla punta saldante.

Avviso

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

‚Messaggi d''errore e problemi ,

Messaggio/Sintomo	Possibile causa	Misure correttive
• Display „- - -“	• ‚L''utensile non è stato riconosciuto , • Utensile difettoso • Utensile non compatibile	• ‚Verificare il collegamento dell''utensile all''apparecchio , • ‚Verificare l''utensile collegato ,
• Nessuna funzione di display (Display Off)	• Assenza della tensione di rete	• ‚Inserire l''interruttore di rete , • Verificare la tensione di rete • ‚Controllare la protezione dell''apparecchio ,
• OFF	• La stazione si trova in modalità Standby o OFF	• ‚Con i tasti UP o Down riattivare l''utensile di saldatura'
• ‚L''utensile rimane freddo'	• La stazione si trova in modalità Standby o OFF	• Muovere i pistoni • ‚Con i tasti UP o Down riattivare l''utensile di saldatura'
• Visualizzazione della temperatura nel display • ‚L''utensile rimane freddo'	• Riscaldamento difettoso	• ‚Controllare / sostituire l''utensile di saldatura'
• La stazione non funziona come al solito	• Parametri modificati	• Ripristino stazione alle impostazioni di fabbrica
• ‚Modifiche all''impostazione non possibili'	• Stazione bloccata	• Sblocco stazione
• L'aspiratore Zero Smog non si avvia l`aspiratore Zero Smog	• Assenza della tensione di rete • ‚Non c''è segnale'	• ‚Controllare l''alimentazione di corrente' • ‚Controllare il cablaggio dell''interfaccia' • ‚Controllare le impostazioni dell''interfaccia'



Menu 1

Ao accionar as teclas de menu, acede ao menu 1



Temp. Standby

A temperatura de standby é um valor ajustável numa ferramenta de solda regulável durante a não utilização.

Opção	Descrição
OFF	Standby desactivado (regulação de fábrica 180°C (360°F)
100-300 °C 200-600 °F	Temp. Standby, ajustável individualmente



Tempo de standby (desligamento térmico)

No caso de ferramentas de solda com sensor de utilização no punho, a ferramenta de solda é regulada para a temperatura de standby após o tempo de standby pré-ajustado. O sensor integrado na ferramenta reconhece a alteração de estado e desactiva o estado de standby assim que a ferramenta for movimentada.

No caso de ferramentas de solda sem sensor de utilização, a ferramenta de solda é regulada para a temperatura de standby caso não se efectue solda após o tempo de standby pré-ajustado.

Premir as teclas UP e DOWN termina o estado de standby.

Opção	Descrição
OFF	Standby desactivado (regulação de fábrica 2 min)
1-99 min	Tempo de Standby, ajustável individualmente



Tempo OFF

No caso da não utilização da ferramenta de solda, o aquecimento da ferramenta de solda é desactivado após o decorrer o tempo OFF. O desligamento térmico é efectuado independentemente da função standby ajustada. A temperatura real é visualizada de modo intermitente e serve como indicação de calor residual. No visor aparece “AUTO-OFF”.

Enquanto a ferramenta de solda arrefece, é apresentado o calor residual.

Além disso, „Cooling“ pisca no visor. COOLING

Assim que a temperatura atinja um valor inferior a 50 °C (122 °F), o visor apresenta OFF e a retroiluminação é desactivada.



Premir as teclas UP e DOWN ao mesmo tempo termina o estado OFF.

Opção	Descrição
OFF	Tempo OFF Desactivado (regulação de fábrica 10 min)
1-999 min	Tempo OFF, ajustável individualmente

Função Window

Opção 1 (regulação de fábrica):

Colocar a saída de comutação isenta de potencial em ES FE.

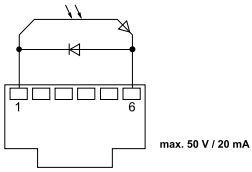
Limitação do intervalo de ajuste a ± 1-99 °C (±1-180 °F) a partir de uma temperatura bloqueada pela função „LOCK“.

A temperatura bloqueada representa o centro do intervalo de temperatura regulável.

Opção 2:

Colocar a saída de comutação isenta de potencial em ES rob.

A partir de uma temperatura definida e bloqueada é possível ajustar um intervalo de temperatura de ± 1-99 °C (±1-180 °F) com a ajuda da função WINDOW. Caso a temperatura real se situe fora deste intervalo, o contacto livre de potência (saída de acoplador óptico) é comutado.



Opção	Descrição
OFF	Função Window Desactivado (regulação de fábrica OFF)
1-99 °C 1-180 °F	Função Window, ajustável individualmente

Lock

Bloqueio da estação. Após o bloqueio, já não é possível efectuar quaisquer alterações de ajuste no aparelho.

Excepção 1: Teclas de temperatura fixa activadas.

Excepção 2: Função Window Opção 1.

Todas as outras regulações deixam de poder ser ajustadas até ser efectuado o desbloqueio.

Bloquear estação

Ajustar o código de bloqueio necessário de três dígitos (entre 001-999) e confirmar com a tecla de menu.

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

Desbloquear estação

Premir tecla de menu. No visor é indicado ON

Ajustar o código de bloqueio de três dígitos.

Confirmar o código com a tecla de menu.

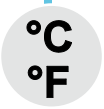
Esqueceu o código?

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



Offset

A temperatura efectiva da ponta de soldar pode ser ajustada, introduzindo um desvio de temperatura de ± 40 °C (±72 °F).



°C °F

Desligar a unidade de temperatura.

Opcão	Descrição
°C	Celsius
°F	Fahrenheit



Menu 2

Ao manter a tecla de menu pressionada (3 s), tem acesso ao menu 2



Temperaturas fixas

Activação das duas temperaturas fixas ajustadas individualmente.

Opção	Descrição
ON	Temperaturas fixas activado
OFF	Temperaturas fixas Desactivado (regulação de fábrica)

Caso as temperaturas fixas estejam activadas, estas podem ser seleccionadas e alteradas através das teclas UP e DOWN.



Iluminação de fundo

Opção	Descrição
0-100%	Brilho do LCD (regulação de fábrica 80%)



Saída de comutação livre de potência

Número da saída Zero Smog ou saída do robô

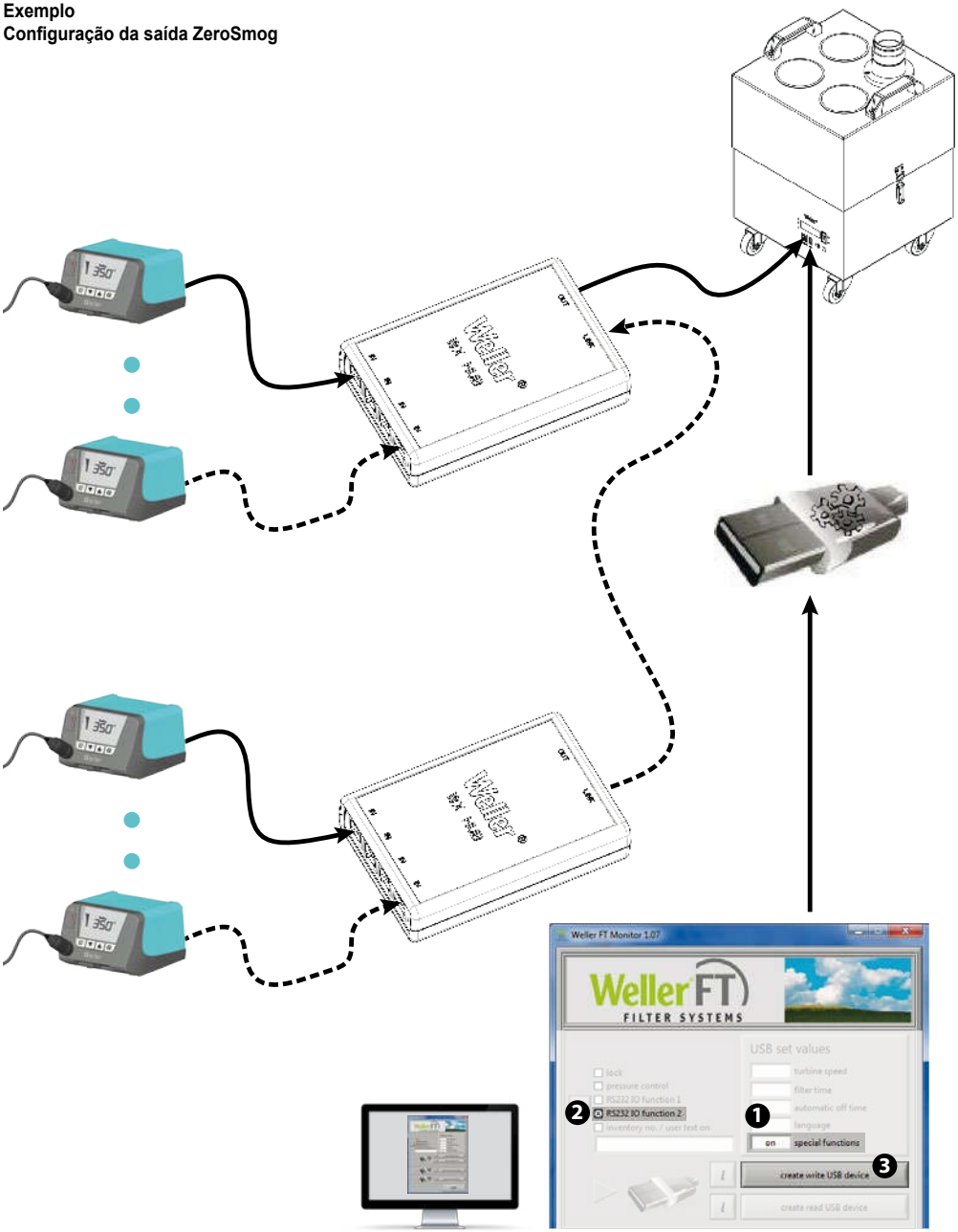
Opção	Descrição
ES FE	Saída Zero Smog activada (regulação de fábrica)
ES rob	Saída do robô activada



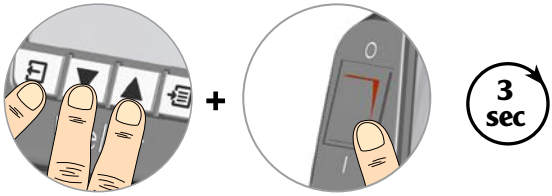
Sensibilidade

Opção	Descrição
1 ———	Insensível – reage a movimentos fortes (longos)
2	⋮
3 ———	Padrão (regulação de fábrica)
4	⋮
5 ———	Sensível - reage a movimentos leves (curtos)

Exemplo
Configuração da saída ZeroSmog



Reposição dos ajustes de fábrica



Ao ligar: Premir Exit, UP e DOWN durante 3 segundos

Reconhecimento de ferramenta e limitação de sobrecarga

A WT 1 e WT 1H dispõem de um reconhecimento automático de ferramenta que atribui o respectivo parâmetro de regulação à ferramenta respectivamente conectada.

Para evitar uma sobrecarga de uma estação, são suportadas apenas ferramentas compatíveis:

WT 1 max. 90 W:

WSP 80, WP 80, WTP 90, WP 65, WST 82, WSB 80, WHP 80, WTA 50, LR 21, MPR 80, WMP, FE 75

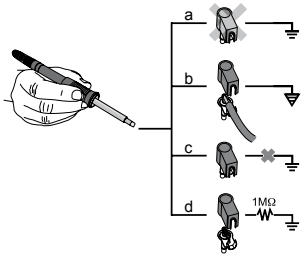
WT 1H max. 150 W (200 W):

WSP 80, WP 80, WTP 90, WP 120, WSP 150, WP 200*,

WP 65, WST 80, WSB 80, WSB 150, WHP 80, WTA 50, LR 21, MPR 80, WMP, FE 75

*potência máxima 150 Watt

Equilíbrio do potencial



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

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

Soldar e dessoldar

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

Tratamento das pontas de solda

- Aplicar solda no primeiro aquecimento à ponta de solda selectiva e que pode ser estanhada. Esta solda elimina as camadas de óxido criado durante a armazenagem e as impurezas da ponta de solda.
- Em caso de intervalos de solda e antes de pousar o ferro de soldar, tenho o cuidado que a ponta de solda esteja bem humedecida com estanho.
- Não utilize fundentes demasiado agressivos.
- Observe sempre o devido assento das pontas de solda.
- Seleccione uma temperatura de serviço o mais baixo possível .
- Seleccione para a aplicação a forma de ponta de solda maior possível
  Regra geral: cerca do tamanho da placa de solda
- Assegure que a transferência de calor entre a ponta de solda e o ponto de solda seja feito numa superfície grande, humedecendo bem a ponta de solda com estanho.
- Em caso de intervalos de inactividade prolongados, desligue o sistema de solda ou utilize a função Weller para a redução da temperatura durante a não utilização
- Humedece a ponta, antes de pousar o ferro de soldar no suporte durante um período mais longo.
- Aplique a solda directamente no ponto de solda, e não na ponta de solda.
- Substitua as pontas de soldar com a respectiva ferramenta.
- Nunca exerça força mecânica sobre a ponta de solda.

Alerta

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

Avisos de erro e eliminação de falhas

Aviso/Sintoma	Causa possível	Medidas para a solução
• Indicação „- - -“	• A ferramenta não foi detectada • Ferramenta avariada • Ferramenta incompatível	• Verificar a ligação da ferramenta no aparelho • Verificar a ferramenta ligada
• Visor não funciona (visor desligado)	• Não há tensão de rede	• Ligar o interruptor de rede • Verificar a tensão de rede • Verificar o fusível do aparelho
• OFF	• A estação encontra-se em modo standby ou OFF	• Activar novamente a ferramenta de solda com as teclas UP ou DOWN.
• A ferramenta mantém-se fria	• A estação encontra-se em modo standby ou OFF	• Mover pistão • Activar novamente a ferramenta de solda com as teclas UP ou DOWN.
• Indicação de temperatura no visor • A ferramenta mantém-se fria	• Aquecimento avariado	• Verificar/substituir ferramenta de solda
• A estação não funciona como habitualmente	• Parâmetro ajustado	• Reposição da estação aos ajustes de fábrica
• Não é possível efectuar alterações de ajuste	• Estação bloqueada	• Desbloquear estação
• A máquina Zero Smog não arranca	• Não há tensão de rede • Sem sinal disponível	• Verificar a alimentação de rede • Verificar a cablagem da interface • Verificar os ajustes da interface



Menu 1

Door het indrukken van de menutoets gaat u naar het menu 1



Stand-bytemperatuur

De stand-bytemperatuur is een vooraf instelbare waarde waarop een soldeergereedschap bij niet-gebruik afgesteld wordt.

Optie	Beschrijving
OFF	Stand-by gedeactiveerd (fabrieksinstelling 180°C (360°F)
100-300 °C 200-600 °F	Stand-bytemperatuur, individueel instelbaar



Stand-bytijd (temperatuuruitschakeling)

Bij soldeergereedschap met gebruikssensor in de greep wordt het soldeergereedschap bij niet-gebruik na de vooraf ingestelde stand-bytijd op de stand-bytemperatuur afgesteld. De in het gereedschap geïntegreerde sensor herkent de toestandswijziging en deactiveert de stand-bytoestand zodra het gereedschap bewogen wordt.

Bij soldeergereedschap zonder gebruikssensor wordt het soldeergereedschap als er niet gesoldeerd wordt na de vooraf ingestelde stand-bytijd op de stand-bytemperatuur afgesteld.

Door op de UP- en DOWN-toets te drukken, wordt de stand-bytoestand beëindigd.

Optie	Beschrijving
OFF	Stand-by gedeactiveerd (fabrieksinstelling 2 min)
1-99 min	Stand-bytijd, individueel instelbaar



OFF-tijd

Bij niet-gebruik van het soldeergereedschap wordt na het verstrijken van de OFF-tijd de verwarming van het soldeergereedschap gedeactiveerd. De temperatuuruitschakeling wordt onafhankelijk van de ingestelde stand-byfunctie uitgevoerd. De werkelijke temperatuur wordt knipperend weergegeven en dient als restwarmte-indicatie. Op het display verschijnt „AUTO-OFF“.

Zolang het soldeergereedschap afkoelt, wordt de restwarmte weergegeven.

Bijkomend knippert „Cooling“ op het display. COOLING

Zodra de temperatuur 50°C (122°F) onderschrijdt, geeft het display OFF weer en de achtergrondverlichting wordt gedeactiveerd.



Het tegelijk indrukken van de UP- en DOWN-toets beëindigt de OFF-toestand.

Optie	Beschrijving
OFF	OFF-tijd gedeactiveerd (fabrieksinstelling 10 min)
1-999 min	OFF-tijd, individueel instelbaar

Window-functie

Optie 1 (fabrieksinstelling):

Potentiaalvrije schakeluitgang op ES FE zetten.

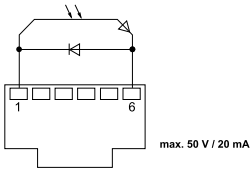
Beperking van het instelbereik tot max. ± 1-99 °C (±1-180 °F) uitgaande van een door de „LOCK"-functie vergrendelde temperatuur.

De vergrendelde temperatuur geeft dus het midden van het instelbare temperatuurbereik weer.

Optie 2:

Potentiaalvrije schakeluitgang op ES rob zetten.

Uitgaande van een ingestelde, vergrendelde temperatuur kan met behulp van de WINDOW-functie een temperatuurbereik van ± 1-99 °C (±1-180 °F) ingesteld worden. Ligt de werkelijke temperatuur binnen dit bereik, dan wordt het potentiaalvrije contact (optokoppelaaruitgang) doorgeschakeld.



Optie	Beschrijving
OFF	Window-functie gedeactiveerd (fabrieksinstelling OFF)
1-99 °C 1-180 °F	Window-functie, individueel instelbaar

LOCK

Vergrendeling van het station. Na het vergrendelen zijn aan het toestel geen instellingswijzigingen meer mogelijk.

Uitzondering 1: Toetsen voor vaste temperatuur geactiveerd.

Uitzondering 2: Window-functie Optie 1.

Alle andere instellingen kunnen tot aan de ontgrendeling niet meer versteld worden.

Station vergrendelen

De gewenste driecijferige vergrendelingscode (tussen 001-999) instellen en met de menutoets bevestigen.

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

Station ontgrendelen

Menutoets indrukken. Op het display verschijnt ON

De driecijferige vergrendelingscode instellen.

Code met de menutoets bevestigen.

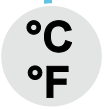
Code vergeten?

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



Offset

De werkelijke soleerpunttemperatuur kan door het invoeren van een temperatuuroffset met ± 40 °C (± 72 °F) aangepast worden.



°C °F

Omschakelen van de temperatuureenheid.

Optie	Beschrijving
°C	Celsius
°F	Fahrenheit



Menu 2

Door het lang indrukken (3 sec) van de menutoets gaat u naar het menu 2



Vaste temperaturen

Activering van de 2 individueel instelbare vaste temperaturen.

Optie	Beschrijving
ON	Vaste temperaturen geactiveerd
OFF	Vaste temperaturen gedeactiveerd (fabrieksinstelling)

Zijn de vaste temperaturen geactiveerd, dan kunnen deze met de UP- end DOWN-toetsen gekozen en veranderd worden.



Achtergrondverlichting

Optie	Beschrijving
0-100%	LCD-helderheid (fabrieksinstelling 80%)



Potentiaalvrije schakeluitgang

Keuze van Zero Smog uitgang of robotuitgang

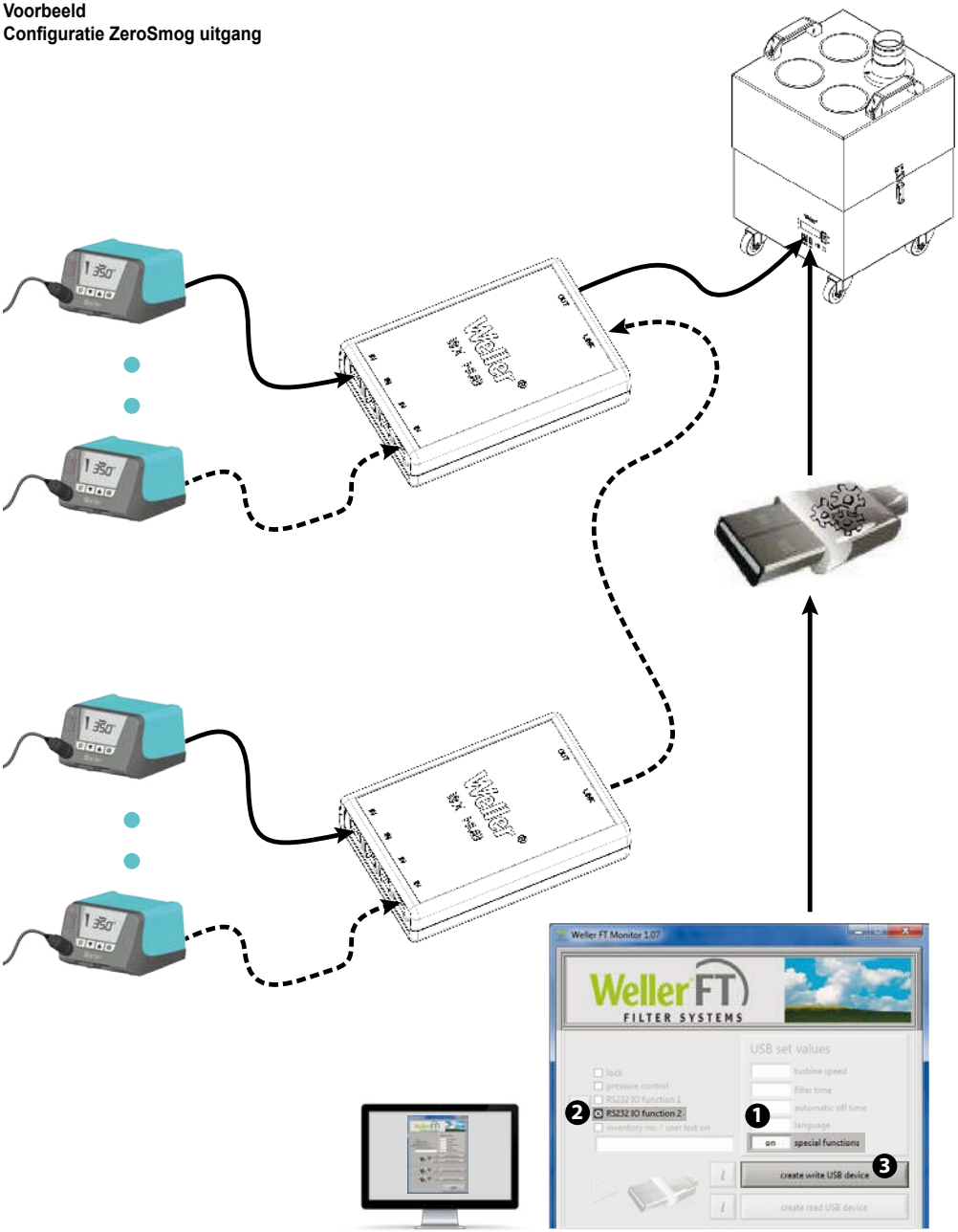
Optie	Beschrijving
ES FE	Zero Smog uitgang geactiveerd (fabrieksinstelling)
ES rob	Robotuitgang geactiveerd



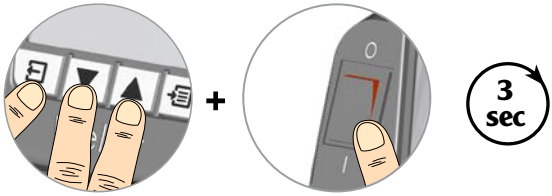
Gevoeligheid

Optie	Beschrijving
1 ———	Ongevoelig – reageert op sterke (lange) beweging
2	⋮
3 ———	Standaard (fabrieksinstelling)
4	⋮
5 ———	Gevoelig - reageert op lichte (korte) beweging

Voorbeeld
Configuratie ZeroSmog uitgang



Resetten naar fabrieksinstellingen



Bij het inschakelen: Exit, UP en DOWN 3 seconden indrukken

Gereedschapsherkenning en overbelastingsbegrenzing

De WT 1 en WT 1H beschikken over een automatische gereedschapsherkenning die aan het aangesloten gereedschap de desbetreffende regelparameters toewijst.

Om een overbelasting van een station te vermijden, worden alleen compatibele gereedschappen ondersteund:

WT 1 max. 90 W:

WSP 80, WP 80, WTP 90, WP 65, WST 82, WSB 80, WHP 80, WTA 50, LR 21, MPR 80, WMP, FE 75

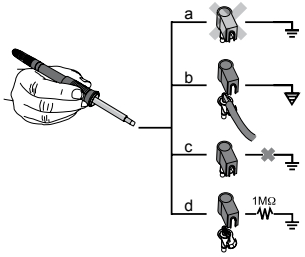
WT 1H max. 150 W (200 W):

WSP 80, WP 80, WTP 90, WP 120, WSP 150, WP 200*,

WP 65, WST 80, WSB 80, WSB 150, WHP 80, WTA 50, LR 21, MPR 80, WMP, FE 75

*Maximaal vermogen 150 Watt

Potentiaalvereffening



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

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

Solderen en soldeerruimen

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

Behandeling van de soldeerpunten

- Bij het eerste opwarmen de selectieve en vertinbare soldeerpunt met soldeersel nat maken. Dit verwijdert oxidelagen en onreinheden aan de soldeerpunt.
- Bij soldeerpauzes en voor het afleggen van de soldeerbout er altijd op letten dat de soldeerpunt goed vertind is.
- Geen te agressieve vloeimiddelen gebruiken.
- Controleer altijd of de soldeerpunten goed vast zitten.
- Stel de werktemperatuur zo laag mogelijk in.
- Kies de voor de toepassing grootst mogelijke soldeerpuntvorm
  Vuistregel: ca. zo groot als het soldeerpad.
- Zorg voor een ruime warmteoverdracht tussen soldeerpunt en soldeerplaats door de soldeerpunt goed te vertinnen.
- Schakel bij langere werkonderbrekingen het soldeersysteem uit of gebruik de Weller-functie voor de temperatuurverlaging bij niet-gebruik.
- Gebruik de punt met soldeersol voor u de soldeerbout voor langere tijd neerlegt.
- Doe het soldeersel direct op de soldeerplaats, niet op de soldeerpunt.
- Vervang de soldeerpunten met het bijbehorende gereedschap.
- Oefen geen mechanische kracht op de soldeerpunt uit.

Aanwijzing

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

Foutmeldingen en verhelpen van fouten

Melding/symptoom	Mogelijke oorzaak	Maatregelen om het probleem te verhelpen
• Indicatie „- - -“	• Werktuig werd niet herkend • Werktuig defect • Gereedschap niet compatibel	• Aansluiting van het werktuig aan het toestel controleren • Aangesloten werktuig controleren
• Geen displayfunctie (display uit)	• Geen netspanning voorhanden	• Netschakelaar inschakelen. • Netspanning controleren. • Toestelzekering controleren.
• OFF	• Station bevindt zich in de stand-by- of OFF-modus	• Met de toetsen UP of DOW het soldeergereedschap opnieuw activeren
• Gereedschap blijft koud	• Station bevindt zich in de stand-by- of OFF-modus	• Bout bewegen • Met de toetsen UP of DOW het soldeergereedschap opnieuw activeren
• Temperatuurindicatie op het display • Gereedschap blijft koud	• Verwarming defect	• Soldeergereedschap controleren/ vervangen
• Station functioneert niet zoals gebruikelijk	• Parameter versteld	• Station resetten naar fabrieksinstellingen
• Instellingswijzigingen niet mogelijk	• Station vergrendeld	• Station ontgrendelen
• Zero Smog loopt niet aan	• Geen netspanning voorhanden • Geen signaal voorhanden	• Netvoeding controleren • Interfacebekabeling controleren • Instellingen interface controleren



Meny 1

Genom att använda Meny-knappen kommer du till meny 1



Vilotemperatur

Standby-temperaturen är ett förinställbart värde som lödverktyget regleras till när det inte används.

Tillval	Beskrivning
OFF	Standby avaktiverat (fabriksinställning 180°C (360°F)
100-300 °C 200-600 °F	Vilotemperatur, individuellt inställbar



Standby-tid (temperaturfrånkoppling)

Vid lödverktyg med användningssensor i handtaget regleras lödverktyget efter den förinställda standby-tiden till standby-temperaturen när det inte används. Den i verktyget integrerade sensorn känner av läget och avaktiverar standby-läget så snart verktyget rör sig.

Lödverktyg utan användningssensor regleras efter den förinställda standby-tiden till standby-temperaturen när det inte används för lödning.

Tryck på knapparna UP och DOWN för att avsluta standby-läget.

Tillval	Beskrivning
OFF	Standby avaktiverat (fabriksinställning 2 min)
1-99 min	Vilotemp. Tid, individuellt inställbar



OFF-tid

Om lödverktyget inte används avaktiveras uppvärmningen när OFF-tiden är slut. Temperaturen kopplas från oberoende av inställd standbyfunktion. Ärtemperaturen blinkar och fungerar som restvärmesindikator. På displayen visas ”AUTO-OFF”.

Medan lödverktyget svalnar visas restvärmen.

Dessutom blinkar „Cooling“ på displayen. COOLING

När temperaturen understiger 50 °C (122 °F) visar displayen OFF och bakgrundsbelysningen stängs av.



Tryck in knapparna UP och DOWN samtidigt för att avsluta OFF-läget.

Tillval	Beskrivning
OFF	OFF-tid avaktiverat (fabriksinställning 10 min)
1-999 min	OFF-tid, individuellt inställbar

WINDOW

Window-funktionen

Tillval 1 (fabriksinställning):

Ställ potentialfri kopplingsutgång till ES FE.

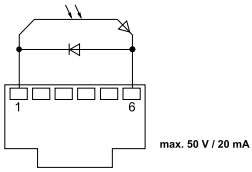
Begränsning av inställningsområdet till ± 1–99 °C (±1–180 °F) utifrån en temperatur som låsts med funktionen ”LOCK”.

Den låsta temperaturen utgör då medelvärdet i det inställningsbara temperaturfönstret.

Tillval 2:

Ställ potentialfri kopplingsutgång till ES rob.

Med utgångspunkt från den inställda låsta temperaturen kan du med hjälp av WINDOW-funktionen ställa in ett temperaturfönster på ± 1–99 °C (±1–180 °F). Om aktuell temperatur befinner sig inom detta fönster kopplas den potentialfria kontakten igenom.



Tillval	Beskrivning
OFF	Window-funktionen avaktiverat (fabriksinställning OFF)
1-99 °C 1-180 °F	Window-funktionen, individuellt inställbar

LOCK

LOCK

Låsning av stationen. Efter låsning kan inga inställningar ändras på verktyget.

Undantag 1: Knappar för fast temperatur aktiverade.

Undantag 2: Window-funktionen Tillval 1.

Inga andra inställningar kan göras förrän lödstationen låsts upp.

Låsa station

Ställ in önskad tresiffrig låskod (001–999) och bekräfta med meny-knappen.

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

Låsa upp station

Tryck på meny-knappen. På displayen visas ON

Ställ in den tresiffriga låskoden.

Bekräfta koden med meny-knappen.

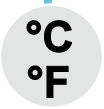
Glömt koden?

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



Offset

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



°C °F

Växla temperaturenhet.

Tillval	Beskrivning
°C	Celsius
°F	Fahrenheit



Meny 2

Genom att hålla meny-knappen intryckt (3 sek.) kommer du till meny 2



Fasta temperaturer

Aktivering av de två separat inställbara fasta temperaturerna.

Tillval	Beskrivning
ON	Fasta temperaturer aktiverat
OFF	Fasta temperaturer avaktiverat (fabriksinställning)

Om fasta temperaturer är aktiverade kan de väljas och ändras med knapparna UP och DOWN.



Bakgrundsbelysning

Tillval	Beskrivning
0-100%	LCD Bakgrundsbel. (fabriksinställning 80%)



Potentialfri kopplingsutgång

Val mellan Zero Smog-utlopp eller Robot-utlopp

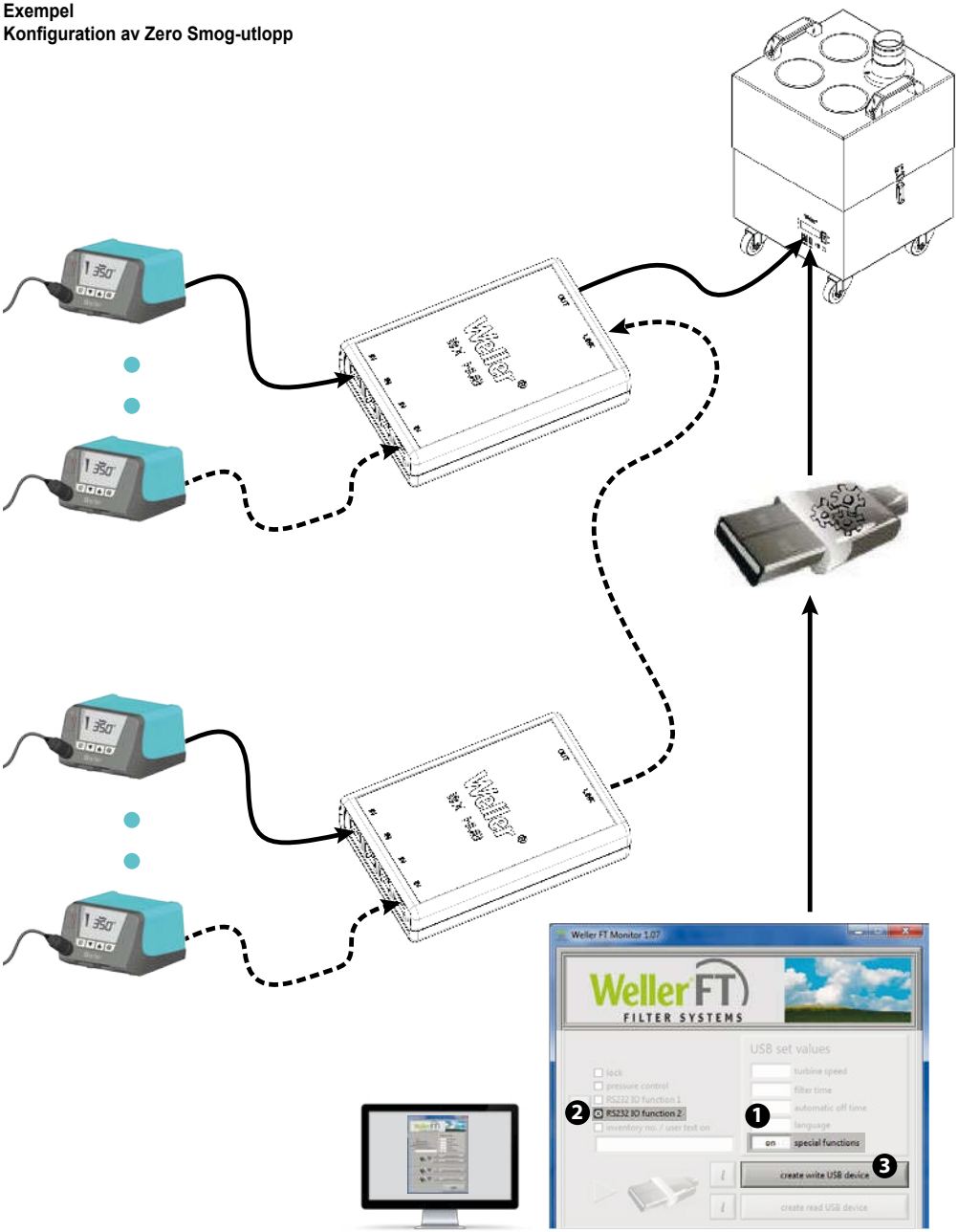
Tillval	Beskrivning
ES FE	Zero Smog-utlopp aktiverat (fabriksinställning)
ES rob	Robot-utlopp aktiverat



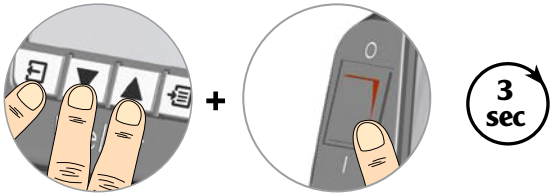
Känslighet

Tillval	Beskrivning
1 ———	Ej Känslig – reagerar på kraftig (lång) rörelse
2	⋮
3 ———	Standard (fabriksinställning)
4	⋮
5 ———	Känslig - reagerar på lätt (kort) rörelse

Exempel
Konfiguration av Zero Smog-utlopp



Återställa till fabriksinställningarna



Vid påslagning: Håll Exit, UP och DOWN intryckta i 3 sekunder

Verktygsidentifiering och överbelastningsbegränsning

WT 1 och WT 1H är utrustade med automatisk verktygsidentifiering som tilldelar det anslutna verktyget lämpliga styrparametrar.

För att undvika överbelastning av stationen stöds bara kompatibla verktyg:

WT 1 max. 90 W:

WSP 80, WP 80, WTP 90, WP 65, WST 82, WSB 80, WHP 80, WTA 50, LR 21, MPR 80, WMP, FE 75

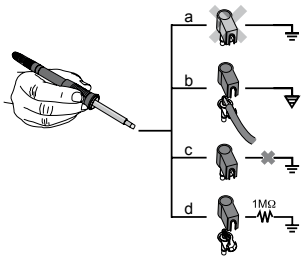
WT 1H max. 150 W (200 W):

WSP 80, WP 80, WTP 90, WP 120, WSP 150, WP 200*,

WP 65, WST 80, WSB 80, WSB 150, WHP 80, WTA 50, LR 21, MPR 80, WMP, FE 75

*maximal effekt 150 Watt

Potentialutjämning



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

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

Lödning och avlödning

Följ bruksanvisningen till det anslutna lödverktyg du ska arbeta med.

Skötsel av lödspetsar

- Vid första upphettningen bör du täcka lödspetsen med lod. På så vis avlägsnas eventuella oxidbeläggningar eller orenheter som kan ha uppstått vid förvaring av lödspetsen.
- Vid pauser i lödningen och när du lägger undan lödspetsen bör du kontrollera att den är ordentligt täckt med lod.
- Använd inga aggressiva flussmedel.
- Kontrollera alltid att lödspetsen sitter som den ska.
- Välj en så låg arbetstemperatur som möjligt.
- Välj alltid den största lödspets som passar till arbetet Tumregeln är att den bör vara ungefär lika stor som lödytan.
- Se till att lödspetsen är ordentligt täckt av lod så att värmeöverföringen mellan lödspetsen och lödpunkten sker på en så stor yta som möjligt.
- Vid längre pauser i lödningen bör du koppla från lödsystemet eller använda Wellers funktion för sänkning av temperaturen vid pauser.
- Om du ska förvara lödkolven under en längre tid bör du alltid täcka lödspetsen med lod.
- Mata lod direkt till lödpunkten, inte på lödkolven.
- Byt lödspetsarna med hjälp av det tillhörande verktyget.
- Lägg inte mekanisk belastning på lödspetsen.

Varning

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

Felmeddelanden och åtgärder

Meddelande/Symtom	Möjlig orsak	Åtgärd
• Indikering ”- - -”	• Verktyget kunde inte identifieras • Verktyget defekt • Verktyg inte kompatibelt	• Kontrollera verktygets anslutning till lödstationen • Kontrollera det anslutna verktyget
• Ingen displayfunktion (Display avstängd)	• Nätspänning saknas	• Koppla till nätströmbrytaren g • Kontrollera nätspänningen • Kontrollera apparatens säkrin
• OFF	• Stationen står i standby eller frånkopplat läge	• Återaktivera lödverktyget med knapparna UP eller DOWN
• Verktyget förblir kallt	• Stationen står i standby eller frånkopplat läge	• Rör på kolven • Återaktivera lödverktyget med knapparna UP eller DOWN
• Temperaturindikering på display • Verktyget förblir kallt	• Uppvärmning defekt	• Kontrollera/ersätt lödverktyget
• Stationen fungerar inte som den ska	• Felaktigt inställd parameter	• Återställ stationen till fabriksinställningarna
• Inte möjligt att ändra inställningar	• Station låst	• Låsa upp station
• Zero Smog startar inte	• Nätspänning saknas • Ingen signal	• Kontrollera strömförsörjningen • Kontrollera gränssnittskablar • Kontrollera inställningar för gränssnitt



Menu 1

Ved at trykke på menutasten kommer du til menu 1



Standby temp.

Standby-temperaturen er en forindstillet værdi, som et loddeværktøj reguleres til, når det ikke bruges.

Funktion	Beskrivelse
OFF	Standby deaktiveret (fabriksindstilling 180°C (360°F)
100-300 °C 200-600 °F	Standby temp., Kan indstilles individuelt



Standby tid (temperaturafbrydelse)

Ved loddeværktøj med anvendelsessensor i håndtaget reguleres loddeværktøjet til standby-temperatur efter den forindstillede standby-tid, hvis loddeværktøjet ikke benyttes. Den integrerede sensor i værktøjet registrerer tilstandsændringen og deaktiverer standby-tilstanden, så snart værktøjet bevæges.

Ved loddeværktøj uden anvendelsessensor reguleres loddeværktøjet til standby-temperatur efter den forindstillede standby-tid, hvis der ikke loddes.

Ved tryk på tasterne UP og DOWN afsluttes standby-tilstanden.

Funktion	Beskrivelse
OFF	Standby deaktiveret (fabriksindstilling 2 min)
1-99 min	Standby tid, Kan indstilles individuelt



Luftmængdeindstilling

Hvis loddeværktøjet ikke benyttes, slukkes varmen i loddeværktøjet efter udløb af OFF-tiden. Temperaturen afbrydes uafhængigt af den indstillede standby- funktion. Den faktiske temperatur vises af en blinkende indikator, og derved vises restvarmen. På displayet vises „AUTO-OFF“.

Så længe loddeværktøjet køler af, vises der restvarme.

Desuden blinker „Cooling“ på displayet. COOLING

Så snart temperaturen kommer under 50°C (122°F), viser displayet OFF, og baggrundsbelysningen deaktiveres.



Ved samtidigt tryk på tasterne UP og DOWN afsluttes OFF-tilstanden.

Funktion	Beskrivelse
OFF	Luftmængdeindstilling Deaktiveret (fabriksindstilling 10 min)
1-999 min	Luftmængdeindstilling, Kan indstilles individuelt

WINDOW

Window-funktion

Funktion 1 (fabriksindstilling):

Sæt potentialfri koblingsudgang på ES FE.

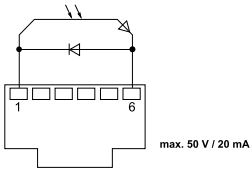
Begrænsning af indstillingsområdet til ± 1-99 °C (±1-180 °F) med udgangspunkt i en temperatur, der er låst af „LOCK“-funktionen.

Den låste temperatur udgør således midten af det indstillelige temperaturvindue.

Funktion 2:

Sæt potentialfri koblingsudgang på ES rob.

Forudsat, at temperaturen er indstillet og fastlåst, kan man ved hjælp af WINDOW-funktion indstille et temperaturvindue på ± 1 -99 °C (± 1 -180 °F). Ligger den faktiske temperatur indenfor vinduet, slås den potentialfri kontakt til (optokoblerudgangen).



Funktion	Beskrivelse
OFF	Window-funktion Deaktiveret (fabriksindstilling OFF)
1-99 °C 1-180 °F	Window-funktion, Kan indstilles individuelt

LOCK

LOCK

Låsning af stationen. Efter låsning er det ikke mere muligt at ændre indstillinger på apparatet.

Undtagelse 1: Taster for fasttemperatur aktiveret.

Undtagelse 2: Window-funktion Funktion 1.

Alle andre indstillinger er fastlåste, så længe låsefunktionen er tilkoblet.

Låsning af station

Indstil den ønskede trecifrede låsekode (mellem 001-999), og bekræft med menutasten.

Blokeringen er aktiv (på displayet ses en lås).

Oplåsning af station

Tryk på menutasten. På displayet vises ON

Indstil den trecifrede låsekode.

Bekræft koden med menutasten.

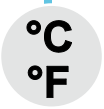
Glemt kode?

Kontakt venligst vores kundeservice: technical-service@weller-tools.com



Offset

Den reelle loddespidstemperatur kan via indtastning af temperatur- offset justeres med ± 40 °C (± 72 °F).



°C °F

Air-tast

Funktion	Beskrivelse
°C	Celsius
°F	Fahrenheit



Menu 2

Med et langt tryk (3 sek.) på menutasten kommer du til menu 2



Fasttemperaturer

Aktivering af de 2 individuelt indstillelige fasttemperaturer.

Funktion	Beskrivelse
ON	Fasttemperaturer Aktiveret
OFF	Fasttemperaturer Deaktiveret (fabriksindstilling)

Når fasttemperaturerne er aktiveret, kan de vælges og ændres via tasterne UP og DOWN.



Baggrundsbelysning

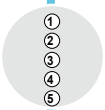
Funktion	Beskrivelse
0-100%	LCD-Lysstyrke (fabriksindstilling 80%)



Potentialfri koblingsudgang

Valg af Zero Smog-udgang eller robotudgang

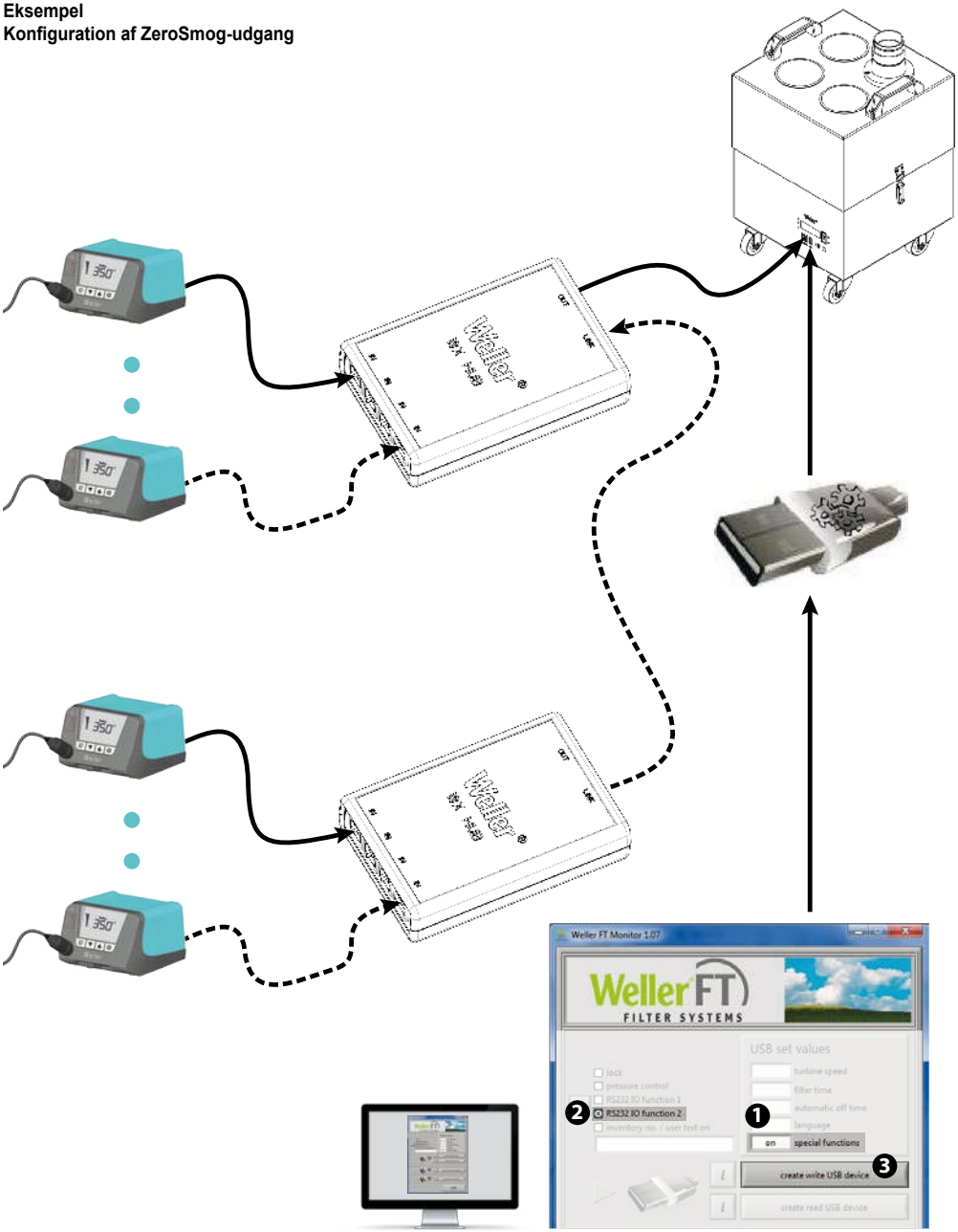
Funktion	Beskrivelse
ES FE	Zero Smog-udgang aktiveret (fabriksindstilling)
ES rob	Robotudgang aktiveret



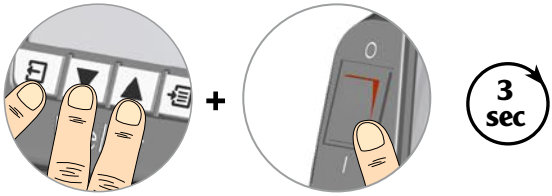
Følsomhed

Funktion	Beskrivelse
1 ———	Ufølsom – reagerer på kraftige (langvarige) bevægelser
2	⋮
3 ———	Standard (fabriksindstilling)
4	⋮
5 ———	Følsom - reagerer på lette (kortvarige) bevægelser

Eksempel
Konfiguration af ZeroSmog-udgang



Nulstilling til fabriksindstillinger



Når apparatet tændes: Tryk i 3 sekunder på Exit, UP og DOWN

Værktøjsgenkendelse og overbelastningsbegrænsning

WT 1 og WT 1H har en automatik værktøjsgenkendelse, der allokerer de passende reguleringsparametre til det tilsluttede værktøj.

For at undgå overbelastning af en station understøttes kun kompatible værktøjer:

WT 1 max. 90 W:

WSP 80, WP 80, WTP 90, WP 65, WST 82, WSB 80, WHP 80, WTA 50, LR 21, MPR 80, WMP, FE 75

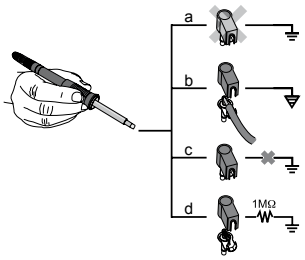
WT 1H max. 150 W (200 W):

WSP 80, WP 80, WTP 90, WP 120, WSP 150, WP 200*,

WP 65, WST 80, WSB 80, WSB 150, WHP 80, WTA 50, LR 21, MPR 80, WMP, FE 75

*Maksimal effekt 150 Watt

Spændingsudligning



Gennem forskellig indstilling af 3,5 mm klinkebøsningen er 4 varianter mulige:

a	Direkte jordet	Uden stik (leveringstilstand).
b	Spændingsudligning	Med stik, udligningsledning på mellemkontakt.
c	Spændingsfri	Med stik
d	Indirekte jordet	Med stik og modstand loddet i. Jording via den valgte modstand.

Lodning og aflodning

Udfør loddearbejdet i overensstemmelse med betjeningsvejledningen til det tilsluttede loddeværktøj.

Behandling af loddespidser

- Påfør loddemiddel på den selektive og fortinningsbare loddespids ved første opvarmning. Dette fjerner oxidbelægninger og urenheder på loddespidsen, som er opstået i forbindelse med opbevaring.
- Sørg for, at loddespidsen er godt fortinnet før pauser i loddearbejdet og før fralægning af loddekolben.
- Anvend ikke for aggressive flusmidler.
- Sørg altid for, at loddespidserne sidder korrekt.
- Vælg en så lav arbejdstemperatur som mulig.
- Vælg den størst mulige loddespidsform i forhold til formålet Tommelfingerregel: ca. lige så stor som loddepuden.
- Sørg for varmeoverførsel over en stor flade mellem loddespids og loddested, idet du sørger for at fortinne loddespidsen ordentligt.
- Sluk loddesystemet ved længere pauser i arbejdet, eller anvend Wellers funktion til temperatursænkning, når loddesystemet ikke anvendes.
- Påfør loddemiddel på spidsen, før du lægger loddekolben væk i længere tid.
- Påfør loddemidlet direkte på loddestedet ikke på loddespidsen.
- Omskiftning af temperaturenhed.
- Undgå at udøve mekanisk kraft på loddespidsen.

Bemærk

Styreenhederne er indjusteret efter medium loddespidsstørrelser. Afvigelser kan forekomme som følge af spidsudskiftning eller anvendelse af andre former for spidser.

Fejlmeldinger og fejlafhjælpning

Melding/symptom	Mulig årsag	Mulig afhjælpning
• Visning „- - -“	• ‚Værktøj ikke identificeret • ‚ • Værktøj defekt	• Værktøj ikke kompatibelt • Tjek tilslutningen af værktøjet på apparatet
• Tjek tilsluttet værktøj (Ingen displayfunktion)	• display slukket	• ‚manglende netspænding • ‚ • Tænd for hovedafbryderen
• OFF	• Tjek netspændingen	• Netspændingsfejl
• Kontrollér netforsyning	• Tjek netspændingen	• Station er i standby eller OFF-tilstand • Netspændingsfejl
• Aktivér finger- eller fodkontakt • Kontrollér netforsyning	• Temperaturvisning på displayet	• Værktøj forbliver koldt
• Varme defekt	• Kontrollér/udskift loddeværktøj	• Station fungerer ikke som normalt
• Parameter indstillet forkert	• Nulstil station til fabriksindstillinger	• Ikke muligt at ændre indstillinger
• Kontrollér slange	• Kontrollér netforsyning • Tjek netspændingen	• Lad en fagmand reparere apparatet • ‚manglende netspænding



Valikko 1

Valikkonäppäintä painamalla pääset valikkoon 1



Valmiuslämpötila

Standby-lämpötila on esiasetettu arvo, johon juotostyökalu säädetään käyttötauon ajaksi.

Valinnainen	Kuvaus
OFF	Standby deaktivoitu (tehdasasetus 180°C (360°F)
100-300 °C 200-600 °F	Valmiuslämpötila, yksilöllisesti säädettävissä



Valmiusaika (lämpötilakatkaisu)

Juotostyökaluissa, joissa on käyttöanturilla varustettu kahva, parhaillaan käyttämättä oleva juotostyökalu säädetään esiasetetun Standby-ajan jälkeen Standby-lämpötilaan. Työkaluun asennettu anturi tunnistaa käyttötilan muutoksen ja deaktivoi Standby-tilan heti kun liikutat työkalua.

Mikäli juotostyökalujen kahvassa ei ole käyttöanturia, juotostyökalu, jolla ei parhaillaan juoteta, säädetään esiasetetun Standby-ajan jälkeen Standby-lämpötilaan.

UP- ja DOWN-näppäimen painaminen lopettaa Standby-tilan.

Valinnainen	Kuvaus
OFF	Standby deaktivoitu (tehdasasetus 2 min)
1-99 min	Valmiusaika, yksilöllisesti säädettävissä



OFF-aika

Kun juotostyökalua ei käytetä, juotostyökalun lämmitys katkaistaan OFF-ajan päätyttyä. Lämpötilakatkaisu suoritetaan riippumatta asetetusta valmiustoiminnosta. Tosilämpötila ilmoitetaan vilkkuvalla lukemalla ja se toimii jäännöslämmön ilmoituksena. Näyttöön tulee „AUTO- OFF“.

Jäännöslämpö näkyy näytössä juotostyökalun jäähtymisen aikana.

Lisäksi teksti „Cooling“ vilkkuu näytössä. COOLING

Heti kun lämpötila alittaa 50°C (122°F) tason, näyttöön tulee OFF ja taustavalaistus sammuu.



UP- ja DOWN-näppäimen samanaikainen painaminen lopettaa OFF-tilan.

Valinnainen	Kuvaus
OFF	OFF-aika deaktivoitu (tehdasasetus 10 min)
1-999 min	OFF-aika, yksilöllisesti säädettävissä

WINDOW

Window-toiminto

Valinnainen 1 (tehdasasetus):

Säädä potentiaaliton kytkentälähtö asentoon ES FE.

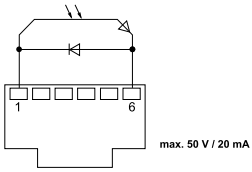
Säätöalueen rajoittaminen ± 1-99 °C (±1-180 °F) välille „LOCK“-toiminnolla lukitusta lämpötilasta lähtien.

Lukittu lämpötila muodostaa siten säädettävän lämpötilaikkunan keskikohdan.

Valinnainen 2:

Säädä potentiaaliton kytkentälähtö asentoon ES rob.

Asettamastasi lukitusta lämpötilasta lähtien voit säätää WINDOW-toiminnon avulla ± 1-99 °C (± 1-180 °F) lämpötilaikkuna. Jos tosilämpötila on tämän ikkunan sisällä, potentiaalivapaa kosketin (optoeristin-lähtö) kytketään läpi.



Valinnainen	Kuvaus
OFF	Window-toiminto deaktivoitu (tehdasasetus OFF)
1-99 °C 1-180 °F	Window-toiminto, yksilöllisesti säädettävissä

LOCK

LOCK

Aseman lukitus. Lukituksen jälkeen laitteen asetuksia ei voi enää muuttaa.

Poikkeus 1: Kiinteän lämpötilan näppäimet aktivoitu.

Poikkeus 2: Window-toiminto Valinnainen 1.

Kaikkien muiden asetusten tekeminen ovat estetty lukituksen avaamiseen asti.

Asema lukittu

Aseta haluamasi kolmimerkkinen lukituskoodi (001-999 välillä) ja vahvista se valikkonäppäimellä.

Lukitus on aktivoitu (näytössä näkyy lukko).

Aseman lukituksen avaus

Paina valikkonäppäintä. Näyttöön tulee ON

Syötä kolmimerkkinen lukituskoodi.

Vahvista koodi valikkonäppäimellä.

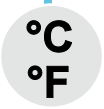
Koodi unohtunut?

Käänny asiakaspalvelumme puoleen: technical-service@weller-tools.com



Lämpötilakorjaus

Todellista juottokärkilämpötilaa voidaan muuttaa lämpötilan Offset- arvon syötöllä ± 40 °C (± 72 °F) verran.



°C °F

Lämpötilayksikön vaihtaminen.

Valinnainen	Kuvaus
°C	Celsius
°F	Fahrenheit



Valikko 2

Valikkonäppäimen pitkällä painalluksella (3 sekuntia) pääset valikkoon 2



Kiinteät lämpötilat

2 yksilöllisesti säädettävän kiinteän lämpötilan aktivointi.

Valinnainen	Kuvaus
ON	Kiinteät lämpötilat aktivoitu
OFF	Kiinteät lämpötilat deaktivoitu (tehdasasetus)

Jos olet aktivoinut kiinteät lämpötilat, voit valita ja muuttaa niitä UP- ja DOWN-näppäimillä.



Taustavalaistus

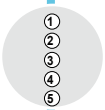
Valinnainen	Kuvaus
0-100%	LCD-valoisuus (tehdasasetus 80%)



Potentiaaliton kytkentälähtö

Zero Smog -lähdön tai robottilähdön valinta

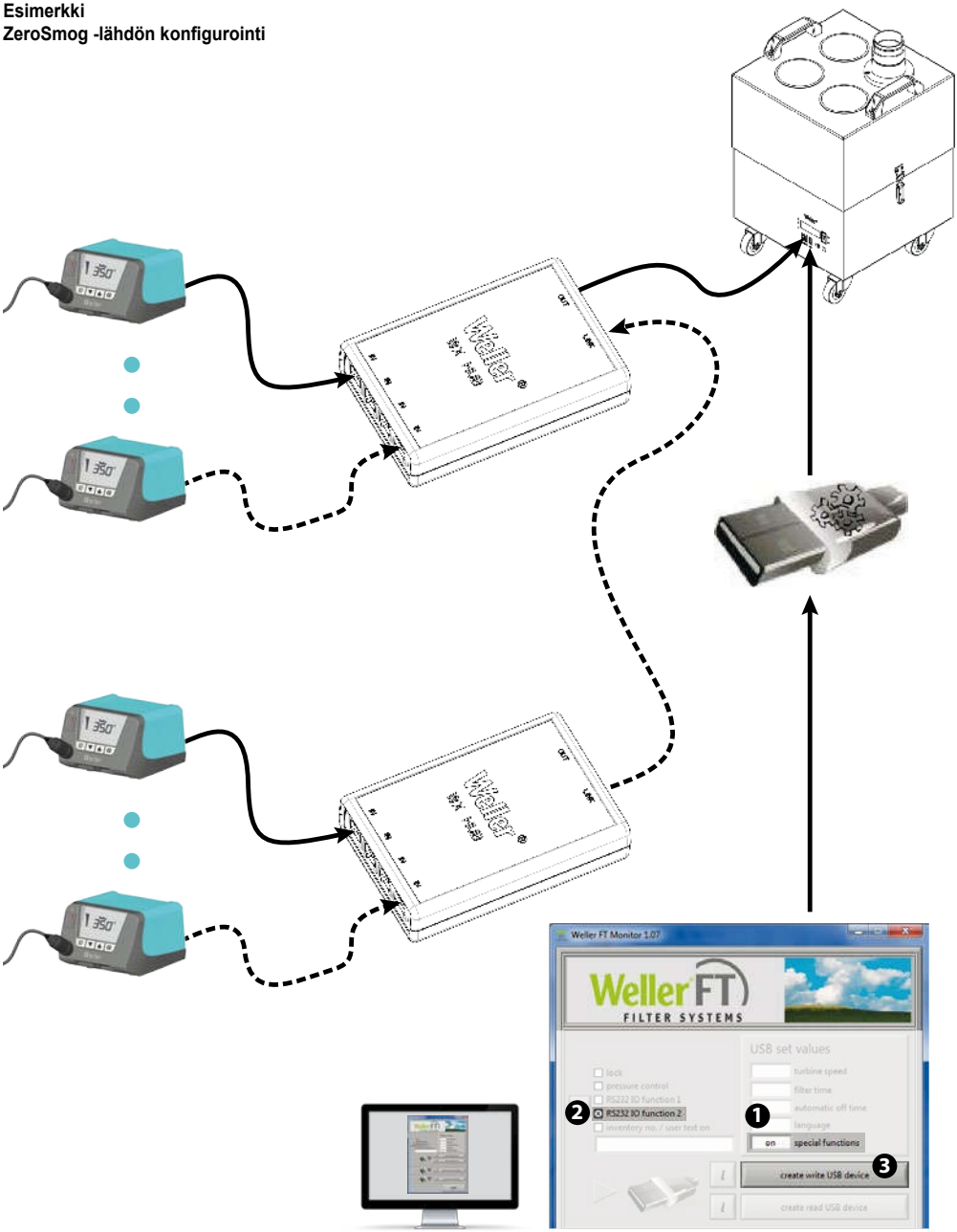
Valinnainen	Kuvaus
ES FE	Zero Smog -lähtö aktivoitu (tehdasasetus)
ES rob	Robottilähtö aktivoitu



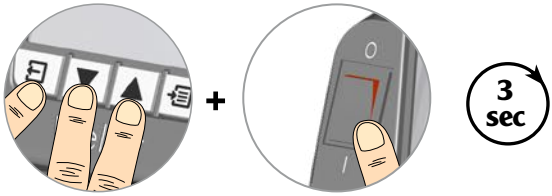
Herkkyys

Valinnainen	Kuvaus
1 ———	Epäherkkä – reagoi voimakkaaseen (pitkään) liikkeeseen
2	⋮
3 ———	Perus (tehdasasetus)
4	⋮
5 ———	Herkkä - reagoi heikkoon (lyhyeen) liikkeeseen

Esimerkki
ZeroSmog -lähdön konfigurointi



Palauttaminen tehdasasetuksiin



Päällekytkennän yhteydessä: Paina Exit, UP ja DOWN 3 sekunnin ajan

Työkalun tunnistus ja ylikuormitusrajoitus

WT 1 ja WT 1H on varustettu automattisella työkalutunnistuksella, joka kohdentaa vastaavat säätöparametrit kulloinkin kytketylle työkalulle.

Aseman ylikuormituksen estämiseksi ne tukevat vain yhteensopivia työkaluja:

WT 1 max. 90 W:

WSP 80, WP 80, WTP 90, WP 65, WST 82, WSB 80, WHP 80, WTA 50, LR 21, MPR 80, WMP, FE 75

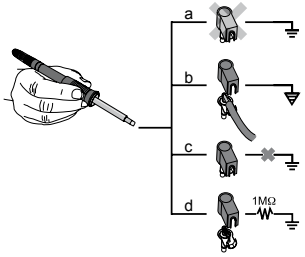
WT 1H max. 150 W (200 W):

WSP 80, WP 80, WTP 90, WP 120, WSP 150, WP 200*,

WP 65, WST 80, WSB 80, WSB 150, WHP 80, WTA 50, LR 21, MPR 80, WMP, FE 75

*enimmäisteho 150 Watt

Potentiaalin tasaus



3,5 mm jakkikoskettimen erilaisilla kytkennöillä on mahdollista tehdä 4 vaihtoehtoista versiota:

a	Kova maadoitus	ilman pistoketta (toimitustila).
b	Potentiaalin tasaus	pistokkeella, tasausjohto keskikoskettimessa.
c	Potentiaaliton	pistokkeella
d	Pehmeä maadoitus	pistokkeella ja kiinnijuotetulla vastuksella. Maadoitus valitun vastuksen kautta.

Juottaminen ja juotoksen irrottaminen

Suorita juotostyöt kytketyn juotostyökalun käyttöohjeiden mukaan.

Juotoskärkien käsittely

- Kostuta ensimmäisen kuumennuksen yhteydessä selektiivinen ja tinattava juotoskärki juotteella. Tämä poistaa juotoskärjestä varastoinnin takia muodostuneet oksidikerrokset ja epäpuhtaudet.
- Huolehdi työtaukojen yhteydessä ja ennen juotoskolvin syrjäänlaittoa siitä, että juotoskärki on tinattu kunnolla.
- Älä käytä liian syövyttäviä juoksutteita.
- Huolehdi aina siitä, että juotoskärjet on kiinnitetty asianmukaisesti paikoilleen.
- Valitse mahdollisimman alhainen käyttölämpötila.
- Valitse mahdollisimman suuri käyttösovellukselle sopiva juotoskärkimuoto
  Nyrkkisääntönä: suunnilleen niin suuri kuin juotospiste.
- Tinaa juotoskärki kunnolla, niin että lämpö välittyy suurialaisesti juotoskärjen ja juotoskohdan välillä.
- Kytke pitempien työtaukojen yhteydessä juotosjärjestelmä pois päältä tai käytä Weller-toimintoa, joka alentaa lämpötilaa käyttötaukojen ajaksi.
- Kostuta kärki juotteeseen, ennen kuin laitat juotoskolvin pidemmäksi ajaksi säilytykseen.
- Anna juotetta suoraan juotoskohtaan, ei juotoskärjen päälle.
- Vaihda juotoskärjet asiaankuuluvaan työkaluun.
- Älä kohdista mitään mekaanista voimaa juotoskärjelle.

HUOMIO

Ohjainlaitteet on säädetty keskisuurille juottokärjille. Poikkeamia voi syntyä kärkien vaihdon tai muodoltaan erilaisten kärkien käytön takia.

Vikailmoitukset ja vikojen korjaaminen

Ilmoitus/vika	Mahdollinen syy	Korjaustoimenpiteet
• Näyttö „- - -“	• Työkalua ei tunnistettu • Työkalu viallinen • Työkalu ei yhteensopiva	• Tarkasta työkalun liitäntä laitteeseen • Tarkasta kytketty työkalu
• Ei näyttötoimintoa (näyttö pois päältä)	• Ei verkkojännitettä	• Kytke verkkokatkaisin päälle • Tarkasta verkkojännite • Tarkasta laitteen sulake
• OFF	• Asema on Standby- tai OFF-tilassa	• Aktivoi juotostyökalu uudelleen UP- tai DOWN-näppäimillä
• Työkalu pysyy kylmänä	• Asema on Standby- tai OFF-tilassa	• Liikuta kolvia • Aktivoi juotostyökalu uudelleen UP- tai DOWN-näppäimillä
• Lämpötilalukema näytössä • Työkalu pysyy kylmänä	• Kuumennin rikki	• Tarkasta/vaihda juotostyökalu
• Asema ei toimi totuttuun tapaan	• Parametrien säätöä muutettu	• Palauta asema tehdasasetuksiin
• Asetusten muuttaminen ei ole mahdollisia	• Asema lukittu	• Aseman lukituksen avaus
• Zero Smog ei lähde käyntiin	• Ei verkkojännitettä • Ei signaalia	• Tarkista verkkovirta • Tarkasta liitäntäjohdotus • Tarkasta liitäntäasetukset



Μενού 1

Πατώντας το πλήκτρο μενού περνάτε στο μενού 1



Θερμοκρασία ετοιμότητας

Η θερμοκρασία ετοιμότητας είναι μια προρρυθμισμένη τιμή, στην οποία ρυθμίζεται ένα εργαλείο συγκόλλησης σε περίπτωση μη χρήσης.

Επιλογή	Περιγραφή
OFF	Ετοιμότητα απενεργοποιημένη (ρύθμιση εργοστασίου 180°C (360°F)
100-300 °C 200-600 °F	Θερμοκρασία ετοιμότητας, δυνατότητα ξεχωριστής ρύθμισης



Χρόνος ετοιμότητας (απενεργοποίηση της θερμοκρασίας)

Στα εργαλεία συγκόλλησης με αισθητήρα χρήσης στη λαβή, το εργαλείο συγκόλλησης σε περίπτωση μη χρήσης μετά τον προρρυθμισμένο χρόνο ετοιμότητας ρυθμίζεται στη θερμοκρασία ετοιμότητας. Ο ενσωματωμένος στο εργαλείο αισθητήρας αναγνωρίζει την αλλαγή της κατάστασης και απενεργοποιεί την κατάσταση ετοιμότητας, μόλις το εργαλείο κινηθεί.

Στα εργαλεία συγκόλλησης χωρίς αισθητήρα χρήσης στη λαβή, το εργαλείο συγκόλλησης σε περίπτωση που δε γίνεται συγκόλληση μετά τον προρρυθμισμένο χρόνο ετοιμότητας ρυθμίζεται στη θερμοκρασία ετοιμότητας.

Το πάτημα του πλήκτρου UP και DOWN τερματίζει την κατάσταση ετοιμότητας.

Επιλογή	Περιγραφή
OFF	Ετοιμότητα απενεργοποιημένη (ρύθμιση εργοστασίου 2 min)
1-99 min	Χρόνος ετοιμότητας, δυνατότητα ξεχωριστής ρύθμισης



Χρόνος OFF

Σε περίπτωση μη χρήσης του εργαλείου συγκόλλησης απενεργοποιείται μετά το πέρας του χρόνου 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».

Μόλις το εργαλείο συγκόλλησης κρυώσει εμφανίζεται η υπόλοιπη θερμότητα.

Επιπλέον αναβοσβήνει στην οθόνη η ένδειξη „Cooling“. COOLING

Μόλις η θερμοκρασία πέσει κάτω από τους 50°C (122°F), η οθόνη δείχνει OFF και ο φωτισμός φόντου απενεργοποιείται.



Ταυτόχρονο πάτημα του πλήκτρου UP και DOWN τερματίζει την κατάσταση OFF.

Επιλογή	Περιγραφή
OFF	Χρόνος OFF απενεργοποιημένη (ρύθμιση εργοστασίου 10 min)
1-999 min	Χρόνος OFF, δυνατότητα ξεχωριστής ρύθμισης

WINDOW

Λειτουργία παραθύρου

Επιλογή 1 (ρύθμιση εργοστασίου):

Θέστε την επαφή εξόδου ελεύθερης δυναμικού στο ES FE.

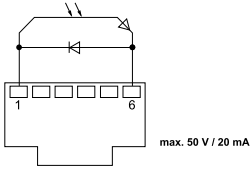
Περιορισμός της περιοχής ρύθμισης στους ± 1-99 °C (±1-180 °F) αρχίζοντας από μια θερμοκρασία, κλειδωμένη με τη λειτουργία „LOCK“.

Η κλειδωμένη θερμοκρασία παριστάνει έτσι τη μέση του ρυθμιζόμενου παραθύρου θερμοκρασίας.

Επιλογή 2:

Θέστε την επαφή εξόδου ελεύθερης δυναμικού στο ES rob.

Με βάση μια ρυθμισμένη, ασφαλισμένη θερμοκρασία, μπορεί με τη βοήθεια της λειτουργίας WINDOW (λειτουργία παραθύρου) να ρυθμιστεί ένα παράθυρο θερμοκρασίας από ± 1-99 °C (±1-180 °F). Όταν η πραγματική θερμοκρασία βρίσκεται εντός αυτού του παραθύρου θερμοκρασίας η ελεύθερη δυναμικού επαφή (έξοδος οπτοζεύκτη) είναι διασυζευγμένη (ροή σήματος).



Επιλογή	Περιγραφή
OFF	Λειτουργία παραθύρου απενεργοποιημένη (ρύθμιση εργοστασίου OFF)
1-99 °C 1-180 °F	Λειτουργία παραθύρου, δυνατότητα ξεχωριστής ρύθμισης

LOCK

LOCK (κλείδωμα)

Κλείδωμα του σταθμού. Μετά το κλείδωμα δεν είναι δυνατή πλέον στη συσκευή καμία αλλαγή της ρύθμισης.

Εξαίρεση 1: Πλήκτρα θερμοκρασίας σταθερής ρύθμισης ενεργοποιημένα.

Εξαίρεση 2: Λειτουργία παραθύρου Επιλογή 1.

Όλες οι άλλες ρυθμίσεις δεν μπορούν να αλλάξουν πλέον μέχρι το ξεκλείδωμα.

Κλείδωμα του-σταθμού

Ρυθμίστε τον επιθυμητό τριψήφιο κωδικό κλειδώματος (μεταξύ 001-999) και επιβεβαιώστε με το πλήκτρο μενού.

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

Ξεκλείδωμα του σταθμού

Πατήστε το πλήκτρο μενού. Στην οθόνη εμφανίζεται ON

Ρυθμίστε τον τριψήφιο κωδικό κλειδώματος.

Επιβεβαιώστε τον κωδικό με το πλήκτρο μενού.

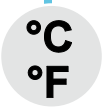
Ξεχάσατε τον κωδικό;

Αποταθείτε παρακαλώ στο σέρβις πελατών της εταιρείας μας: technical-service@weller-tools.com



Offset

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



°C °F

Αλλαγή λειτουργίας της μονάδας θερμοκρασίας.

Επιλογή	Περιγραφή
°C	Κελσίου
°F	Φαρενάιτ



Μενού 2

Πατώντας παρατεταμένα (3 δευτερόλεπτα) το πλήκτρο μενού περνάτε στο μενού 2



Σταθερές θερμοκρασίες

Ενεργοποίηση των 2 ρυθμιζομένων ξεχωριστά σταθερών θερμοκρασιών.

Επιλογή	Περιγραφή
ON	Σταθερές θερμοκρασίες ενεργοποιημένη
OFF	Σταθερές θερμοκρασίες απενεργοποιημένη (ρύθμιση εργοστασίου)

Όταν οι σταθερές θερμοκρασίες είναι ενεργοποιημένες, μπορούν να επιλεγούν και να αλλάξουν με τα πλήκτρα UP και DOWN.



Φωτισμός φόντου

Επιλογή	Περιγραφή
0-100%	Φωτεινότητα LCD (οθόνη υγρού κρυστάλλου) (ρύθμιση εργοστασίου 80%)



Επαφή εξόδου ελεύθερης δυναμικού

Επιλογή της εξόδου Zero Smog ή της εξόδου ρομπότ

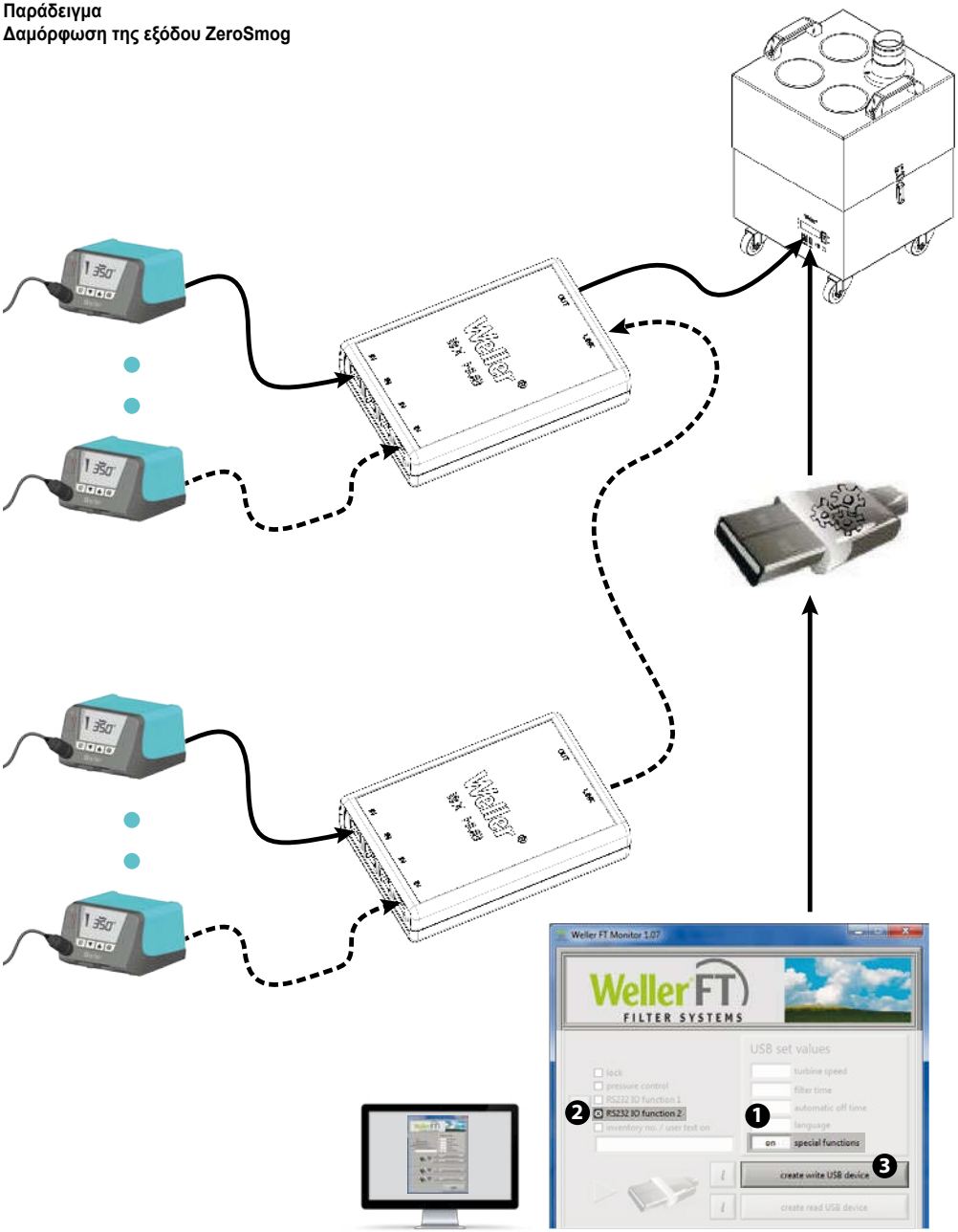
Επιλογή	Περιγραφή
ES FE	Έξοδος Zero Smog ενεργοποιημένη (ρύθμιση εργοστασίου)
ES rob	Έξοδος ρομπότ ενεργοποιημένη



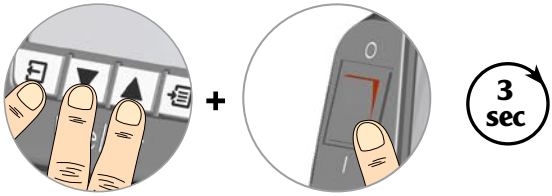
Ευαισθησία

Επιλογή	Περιγραφή
1 ———	Μη Ευαίσθητη – αντιδρά σε ισχυρή (μεγάλη) κίνηση
2	⋮
3 ———	Στάνταρ (ρύθμιση εργοστασίου)
4	⋮
5 ———	Ευαίσθητη - αντιδρά σε ελαφρά (μικρή) κίνηση

Παράδειγμα
Διαμόρφωση της εξόδου ZeroSmog



Επαναφορά στις ρυθμίσεις του εργοστασίου



Κατά την ενεργοποίηση: Πατήστε Exit, UP και DOWN 3 δευτερόλεπτα

Αναγνώριση εργαλείων και περιορισμός υπερφόρτωσης

Ο σταθμός συγκόλλησης WT 1 και WT 1H διαθέτει μια αυτόματη αναγνώριση εργαλείων, η οποία καταμερίζει στο εκάστοτε συνδεδεμένο εργαλείο τις αντίστοιχες παραμέτρους ρύθμισης.

Για την αποφυγή μιας υπερφόρτωση ενός σταθμού, υποστηρίζονται μόνο συμβατά εργαλεία:

WT 1 max. 90 W:

WSP 80, WP 80, WTP 90, WP 65, WST 82, WSB 80, WHP 80, WTA 50, LR 21, MPR 80, WMP, FE 75

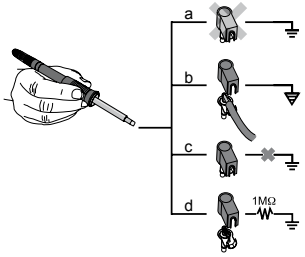
WT 1H max. 150 W (200 W):

WSP 80, WP 80, WTP 90, WP 120, WSP 150, WP 200*,

WP 65, WST 80, WSB 80, WSB 150, WHP 80, WTA 50, LR 21, MPR 80, WMP, FE 75

*μέγιστη ισχύς 150 Watt

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.

Συγκόλληση και αποκόλληση

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

Μεταχείριση των ακίδων συγκόλλησης

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

Υπόδειξη

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

Μηνύματα και άρση σφαλμάτων

Μήνυμα/Σύμπτωμα	Πιθανή αιτία	Μέτρα προς αντιμετώπιση
• Ένδειξη «- - -»	• Το εργαλείο δεν αναγνωρίστηκε • Εργαλείο ελαττωματικό • Εργαλείο μη συμβατό	• Ελέγξτε τη σύνδεση του εργαλείου στη συσκευή • Ελέγξτε το συνδεδεμένο εργαλείο
• Καμία λειτουργία οθόνης (οθόνη σβηστή)	• Δεν υπάρχει τάση δικτύου	• Ανοίξτε το διακόπτη του ρεύματος • Ελέγξτε την τάση του δικτύου • Ελέγξτε την ασφάλεια της συσκευής
• OFF	• Ο σταθμός βρίσκεται σε ετοιμότητα ή στον τρόπο λειτουργίας OFF	• Με τα πλήκτρα UP ή Down ενεργοποιήστε ξανά το εργαλείο συγκόλλησης
• Το εργαλείο παραμένει κρύο	• Ο σταθμός βρίσκεται σε ετοιμότητα ή στον τρόπο λειτουργίας OFF	• Μετακινήστε το έμβολο • Με τα πλήκτρα UP ή Down ενεργοποιήστε ξανά το εργαλείο συγκόλλησης
• Ένδειξη θερμοκρασίας στην οθόνη • Το εργαλείο παραμένει κρύο	• Η θέρμανση είναι ελαττωματική	• Ελέγξτε / αντικαταστήστε το εργαλείο συγκόλλησης
• Ο σταθμός δε λειτουργεί, όπως συνήθως	• Προσαρμόστε τις παραμέτρους	• Επαναφέρετε το σταθμό στις ρυθμίσεις του εργοστασίου
• Οι αλλαγές στις ρυθμίσεις δεν είναι δυνατές	• Σταθμός κλειδωμένος	• Ξεκλείδωμα του σταθμού
• Το Zero Smog δεν ξεκινά	• Δεν υπάρχει τάση δικτύου • Δεν υπάρχει κανένα σήμα	• Ελέγξτε την παροχή ρεύματος • Ελέγξτε την καλωδίωση της θύρας διεπαφής • Ελέγξτε τις ρυθμίσεις της θύρας διεπαφής



Menü 1

‚Menü tuşuna basarak Menü 1“e ulaşabilirsiniz‘



Bekleme Sicakligi

Bekleme sıcaklığı lehim aletinin kullanılmadığı durumlarda sahip olduğu önceden ayarlanabilen bir sıcaklık değerdir.

Opsiyon	Tanım
OFF	Bekleme modu devre dışı (fabrika ayarı 180°C (360°F)
100-300 °C 200-600 °F	Bekleme Sicakligi, ayrı olarak ayarlanabilir



Standby süresi (sıcaklık kapatma)

Kullanım sensörü tutamakta olan lehim aletlerinde, lehim aleti kullanılmadığı durumlarda önceden ayarlı bekleme süresinden sonra bekleme sıcaklığına geçer. Aletin içine entegre edilmiş olan sensör, durum değişikliğini algılar ve alet hareket ettirilir ettirilmez bekleme durumunu devre dışı bırakır.

Kullanım sensörü olmayan lehim aletleri, lehim aleti kullanılmadığında önceden ayarlı bekleme süresinden sonra bekleme sıcaklığına geçer.

UP ve DOWN tuşlarına basılmasıyla bekleme durumu sonlanır.

Opsiyon	Tanım
OFF	Bekleme modu devre dışı (fabrika ayarı 2 min)
1-99 min	Bekleme Zamani, ayrı olarak ayarlanabilir



Sıcaklık biriminin değiştirilmesi.

Lehim aleti kullanılmadığı durumda OFF süresi dolduktan sonra lehim aletinin ısıtma sistemi kapanır. Sıcaklık kapanması, ayarlanan Standby fonksiyonundan bağımsız uygulanır. Fiili sıcaklık yanıp sönerek gösterilir ve kalan ısı göstergesi olarak işlev görür. Ekranda „AUTO-OFF“ görünür.

Lehim aleti soğuduğu sürece kalan sıcaklık gösterilir.

Ekranda ek olarak „Cooling“ yanıp söner. COOLING

Sıcaklık 50°C derecenin (122°F) altına düşer düşmez, ekranda OFF gösterilir ve artalan aydınlatması kapanır.



UP ve DOWN tuşlarına aynı anda basılmasıyla OFF durumu sonlanır.

Opsiyon	Tanım
OFF	Sıcaklık biriminin değiştirilmesi. devre dışı (fabrika ayarı 10 min)
1-999 min	Sıcaklık biriminin değiştirilmesi., ayrı olarak ayarlanabilir

WINDOW

Window fonksiyonu

Opsiyon 1 (fabrika ayarı):

‚Potansiyelsiz anahtar çıkışını ES FE"ye ayarlayın.'

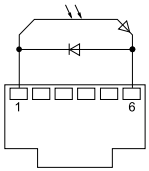
‚LOCK" fonksiyonu ile sıcaklığın kilitlenmiş olduğu varsayılarak ayar aralığının ± 1-99 °C (±1-180 °F) olarak sınırlandırılması.

,

Opsiyon 2:

Kilitlenen sıcaklık böylece ayarlanabilecek sıcaklık aralığının ortasını ifade eder.

‚Ayak şalteri fonksiyonunu FS OFF"a ayarlayın.' ‚Ayarlanmış ve kilitlenmiş bir sıcaklıktan yola çıkarak, WINDOW fonksiyonu yardımıyla ± 1 -99 °C (± 1 -180 °F)"lik bir sıcaklık aralığı ayarlanabilir. ,



Opsiyon	Tanım
OFF	Window fonksiyonu devre dışı (fabrika ayarı OFF)
1-99 °C 1-180 °F	Window fonksiyonu, ayrı olarak ayarlanabilir

LOCK

Fiili sıcaklık bu aralık dahilindeyse potansiyelsiz bağlantı (optocoupler çıkışı) bağlanır.

LOCK İstasyonun kilitlenmesi.

Kilitlemeden sonra alet üzerinde artık herhangi bir ayar değişikliği yapılamaz. 1: İstisna

Kilitlemeden sonra alet üzerinde artık herhangi bir ayar değişikliği yapılamaz. 2: Window fonksiyonu Opsiyon 1.

Bkz. menü noktası PROFIL

Diğer bütün ayarlar, kilit açılana kadar değiştirilemez.

İstasyonun kilitlenmesi

İstenen üç basamaklı kilitleme kodunu (001 ile 999 arasında) ayarlayın ve menü tuşu ile teyit edin.

Kilitleme aktiftir (ekran bir kilit görünür).

İstasyon kilidinin açılması Menü tuşuna basın.

Ekranda ON görünür

Üç basamaklı kilitleme kodunu girin.

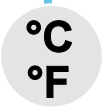
Kodu menü tuşu ile teyit edin.

Kodu unuttunuz mu?



Lütfen müşteri hizmetlerine başvurunuz: technical-service@weller-tools.com

Offset



°C °F

UP tuşu ile sıcaklığın seçilmesi

Opsiyon	Tanım
°C	Kilitlenen sıcaklık böylece ayarlanabilecek sıcaklık aralığının ortasını ifade eder.
°F	Santigrat



LOCK etkin ise yalnızca Reflow profili veya etkin parametre kayıtları seçilip başlatılabilir. 2

Menü



‚Menü tuşuna basarak uzun süre (3 saniye) basarak Menü 2"ye ulaşırsınız'

Sabit sıcaklıklar

Opsiyon	Tanım
ON	‚Menü tuşuna basarak uzun süre (3 saniye) basarak Menü 2"ye ulaşırsınız' Sabit sıcaklıklar etkin ise bunlar UP ve DOWN tuşlarıyla seçilip değiştirilebilir.
OFF	‚Menü tuşuna basarak uzun süre (3 saniye) basarak Menü 2"ye ulaşırsınız' devre dışı (fabrika ayarı)

Ayrı olarak ayarlanabilen 2 sabit sıcaklığın etkinleştirilmesi.



Down tuşu ile hava miktarının seçilmesi

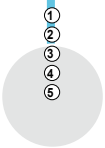
Opsiyon	Tanım
0-100%	Arka plan aydınlatması (fabrika ayarı 80%)



LCD-Parlaklik

Potansiyelsiz devre çıkışı

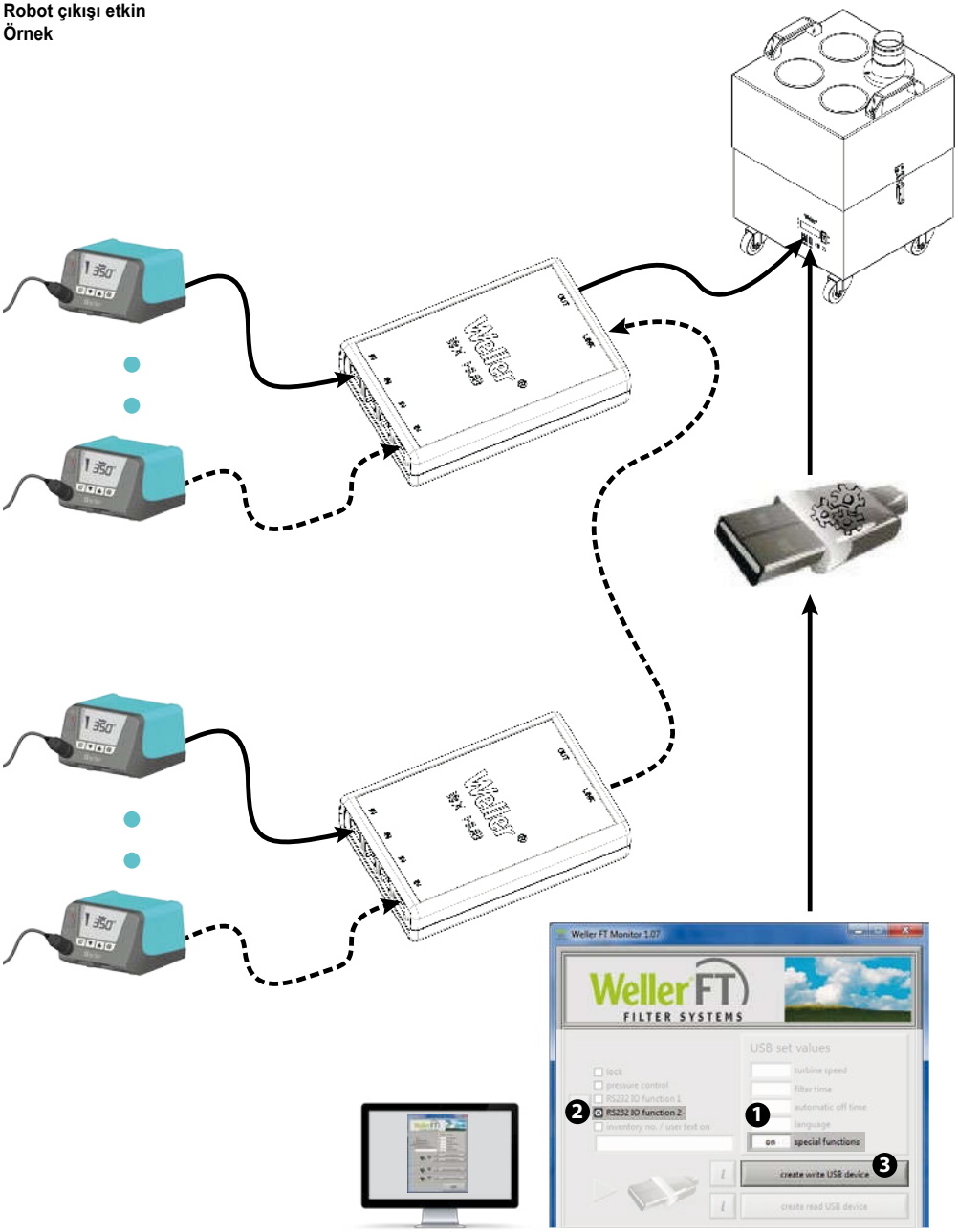
Opsiyon	Tanım
ES FE	Zero Smog çıkışı veya robot çıkışının seçilmesi (fabrika ayarı)
ES rob	Ayak şalteri fonksiyonu



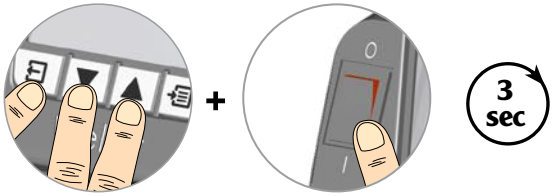
ZeroSmog çıkışı konfigürasyonu

Opsiyon	Tanım
1 ———	Hassasiyet – Hassas Değil
2	⋮
3 ———	şiddetli (uzun süreli) hareketten etkileniyor Standart
4	⋮
5 ———	(fabrika ayarı) - Hassas

Robot çıkışı etkin
Örnek



hafif (kısa süreli) hareketten etkileniyor



Fabrika ayarlarına geri alma Açarken:

Exit, UP ve DOWN sesli sinyal duyulana kadar

Alet tanıma ve aşırı yük sınırlaması

WT 1 ve WT 1H modelleri bağlanan alete gerekli ayar parametresini atayan otomatik alet tanıma özelliğine sahiptir.

WT 1 max. 90 W:

WSP 80, WP 80, WTP 90, WP 65, WST 82, WSB 80, WHP 80, WTA 50, LR 21, MPR 80, WMP, FE 75

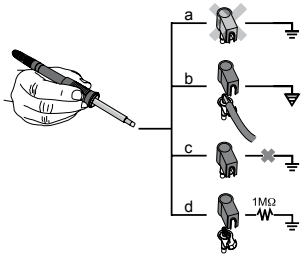
WT 1H max. 150 W (200 W):

WSP 80, WP 80, WTP 90, WP 120, WSP 150, WP 200*,

WP 65, WST 80, WSB 80, WSB 150, WHP 80, WTA 50, LR 21, MPR 80, WMP, FE 75

*İstasyonun aşırı yüklenmesini önlemek için yalnızca uyumlu aletler desteklenir: 150 Watt

Maksimum güç



Potansiyel dengelemesi

a	,3,5 mm“lik cırcırlı fiş yuvasının farklı kumandaları sayesinde 4 varyant mümkündür: ,	Usulüne uygun topraklanmış
b	Maksimum güç	Fişsiz (teslimat durumu).
c	Fiş, orta kontakta dengeleme hattı ile.	Potansiyelsiz
d	Fişli	Usulüne göre topraklı (yumuşak topraklanmış)

Fiş ve direnç lehimli. Topraklama seçilen direnç üzerinden.

Lehimleme ve lehim çıkartma

Lehim çalışmalarını, bağladığınız lehim aletinin kullanım kılavuzuna göre yapın.

- Havya uçlarının kullanılması
- İlk ısıtma işleminden önce, lehimlenebilir seçmeli havya ucunu lehim ile ıslatınız. Bu işlem, havya ucunda depolanmadan kaynaklanan oksit katmanlarını ve düzensizlikleri ortadan kaldırır.
- Havya aralarında ve havya çubuğunu yerleştirmeden önce havya ucunun iyice kalaylanmış olduğundan emin olunuz.
- Çok agresif içerikte eritken maddeler (yumuşatıcılar) kullanmayınız.
- Havya uçlarının her zaman usulüne uygun konumda olmasına dikkat ediniz.
- Mümkün olduğunca düşük bir çalışma sıcaklığı seçiniz. Uygulama için mümkün olan en büyük havya ucu formunu kullanınız
- Yaklaşık hesap: Yakl. havya (lehim) döşeği büyüklüğünde.
- Havya ucunu iyice kalaylayarak, havya ucu ile havya noktası arasında geniş bir ısı aktarımının olmasını sağlayınız.
- Uzun süreli çalışma molalarında, havya sistemini kapatınız veya kullanılmadığında aletin sıcaklığını düşüren Weller fonksiyonunu devreye sokunuz.
- Havya çubukları uzun süre kalacaksa uçlarını lehim ile ıslatınız.
- Sıcak hava kalemindeki tuşa (veya ayak şalterine) basılmasıyla bekleme durumu sonlanır.
- Lehimi havya ucuna değil, doğrudan havya yerine uygulayınız.

Havya ucuna mekanik güç uygulamayınız.

Dikkat

Kumanda cihazları ortalama bir havya ucu büyüklüğüne göre ayarlanmıştır. Uç değişikliği veya

Hata mesajları ve hata giderme	Mesaj/Belirti	Olası neden
• Yardım önlemleri	• Gösterge „- - -“ • Alet tanınmadı • Alet arızalı	• Alet uyumlu değil • Cihazdaki alet bağlantısı kontrol edilmelidir
• Bağlı alet kontrol edilmelidir (Ekran fonksiyonu yok)	• Ekran kapalı	• Şebeke gerilimi yok • Şebeke şalteri açılmalıdır • Şebeke gerilimi kontrol edilmelidir
• OFF	• Cihaz sigortası kontrol edilmelidir	• Kalemi hareket ettirin
• Ekrandaki sıcaklık göstergesi	• Cihaz sigortası kontrol edilmelidir	• Şebeke gerilimi arızası • Kalemi hareket ettirin
• Şebeke beslemesini kontrol edin • Ekrandaki sıcaklık göstergesi	• Alet ısınmıyor	• Isıtma sistemi arızalı
• Lehim aletini kontrol edin/ değiştirin	• İstasyon çalışması gerektiği gibi çalışmıyor	• Parametre ayarları değişmiş
• İstasyonu fabrika ayarlarına geri al	• Ayar değişiklikleri olanaksız	• İstasyon kilitli
• Aletin uzman personel tarafından tamir edilmesini sağlayın	• Şebeke gerilimi kontrol edilmelidir • Şebeke gerilimi yok	• Zero Smog çalışmıyor • Sinyal yok • Arabirim kablolarını kontrol edin



Menu 1

Stisknutím tlačítka Menu přejdete do menu 1



Standby teplota

Pohotovostní teplota je hodnota, kterou lze předem stanovit a na kterou se páječka nastaví v okamžiku, kdy se nepoužívá.

Volba	Popis
OFF	Pohotovostní režim deaktivován (výrobní nastavení 180°C (360°F)
100-300 °C 200-600 °F	Standby teplota, individuálně nastavitelné



Standby čas (vypnutí teploty)

U páječek s čidlem používání v držadle se páječka při nepoužívání nastaví na pohotovostní teplotu po uběhnutí předem nastaveného pohotovostního času. Čidlo integrované do páječky rozpozná změnu stavu a deaktivuje pohotovostní režim, jakmile se páječka pohne.

U páječek bez čidla používání se páječka v okamžiku, kdy se nepájí, nastaví na pohotovostní teplotu po uběhnutí předem nastaveného pohotovostního času.

Stisknutí tlačítek UP a DOWN ukončí pohotovostní režim (standby).

Volba	Popis
OFF	Pohotovostní režim deaktivován (výrobní nastavení 2 min)
1-99 min	Pohot. čas, individuálně nastavitelné



Čas OFF

Není-li páječka používána, její ohřev se po uplynutí času OFF vypne. Vypnutí teploty se provede nezávisle na nastavení funkce pohotovostního režimu Standby. Aktuální teplota se zobrazí blikající slouží k zobrazení zbytkové teploty. Na obrazovce se zobrazí hlášení „AUTO-OFF“.

Dokud páječka chladne, je indikováno zbytkové teplo.

Navíc na displeji bliká nápis „Cooling“ (ochlazování). COOLING

Jakmile teplota podkročí 50°C (122°F), zobrazí se na displeji nápis OFF a podsvícení zhasne.



Současné stisknutí tlačítek UP a DOWN ukončí stav OFF.

Volba	Popis
OFF	Čas OFF Deaktivováno (výrobní nastavení 10 min)
1-999 min	Čas OFF, individuálně nastavitelné

WINDOW

Funkce Window

Volba 1 (výrobní nastavení):

Bezpotenciálový ovládací vstup nastavit na ES FE.

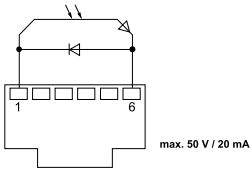
Omezení teplotního rozsahu na ± 1-99 °C (±1-180 °F) vzhledem k teplotě blokované funkcí „LOCK“.

Blokovaná teplota tak představuje střed nastavitelného teplotního rozsahu.

Volba 2:

Bezpotenciálový ovládací vstup nastavit na ES rob.

Pomocí funkce WINDOW lze na základě nastavené a zablokované teploty nastavit teplotní rozsah ± 1-99 °C (±1 -180 °F). Pokud se skutečná teplota nachází v rámci tohoto rozsahu, sepne se bezpotenciálový kontakt (výstup elektronického vazebního členu).



Volba	Popis
OFF	Funkce Window Deaktivováno (výrobní nastavení OFF)
1-99 °C 1-180 °F	Funkce Window, individuálně nastavitelné

LOCK

Lock

Zablokování stanice. Po zablokování stanice není již možné na přístroji změnit nastavení.

Výjimka 1: Tlačítka fixní teploty aktivována.

Výjimka 2: Funkce Window Volba 1.

Všechna ostatní nastavení není až do odblokování možné měnit.

Zablokování stanice

Zadejte požadovaný třímístný blokovací kód (mezi 001-999) a potvrďte jej tlačítkem v menu.

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

Odblokování stanice

Stiskněte tlačítko v menu. Na displeji se zobrazí ON.

Zadejte třímístny blokovací kód.

Potvrďte kód tlačítkem v menu.

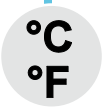
Zapomněli jste kód?

Obraťte se prosím na náš zákaznický servis: technical-service@weller-tools.com



Tep. kompenzace

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



°C °F

Přepínání teplotní jednotky

Volba	Popis
°C	Celsius
°F	Fahrenheit



Menu 2

Dlouhým stisknutím tlačítka Menu (3 sekundy) přejdete do menu 2



Fixní teploty

Aktivování dvou individuálně nastavitelných fixních teplot

Volba	Popis
ON	Fixní teploty aktivováno
OFF	Fixní teploty Deaktivováno (výrobní nastavení)

Jsou-li aktivovány fixní teploty, lze je vybírat a měnit stisknutím tlačítek UP a DOWN.



Podsvícení

Volba	Popis
0-100%	Jas LCD (výrobní nastavení 80%)



Beznapěťový spínací výstup

Výběr výstupu Zero Smog nebo robotického výstupu

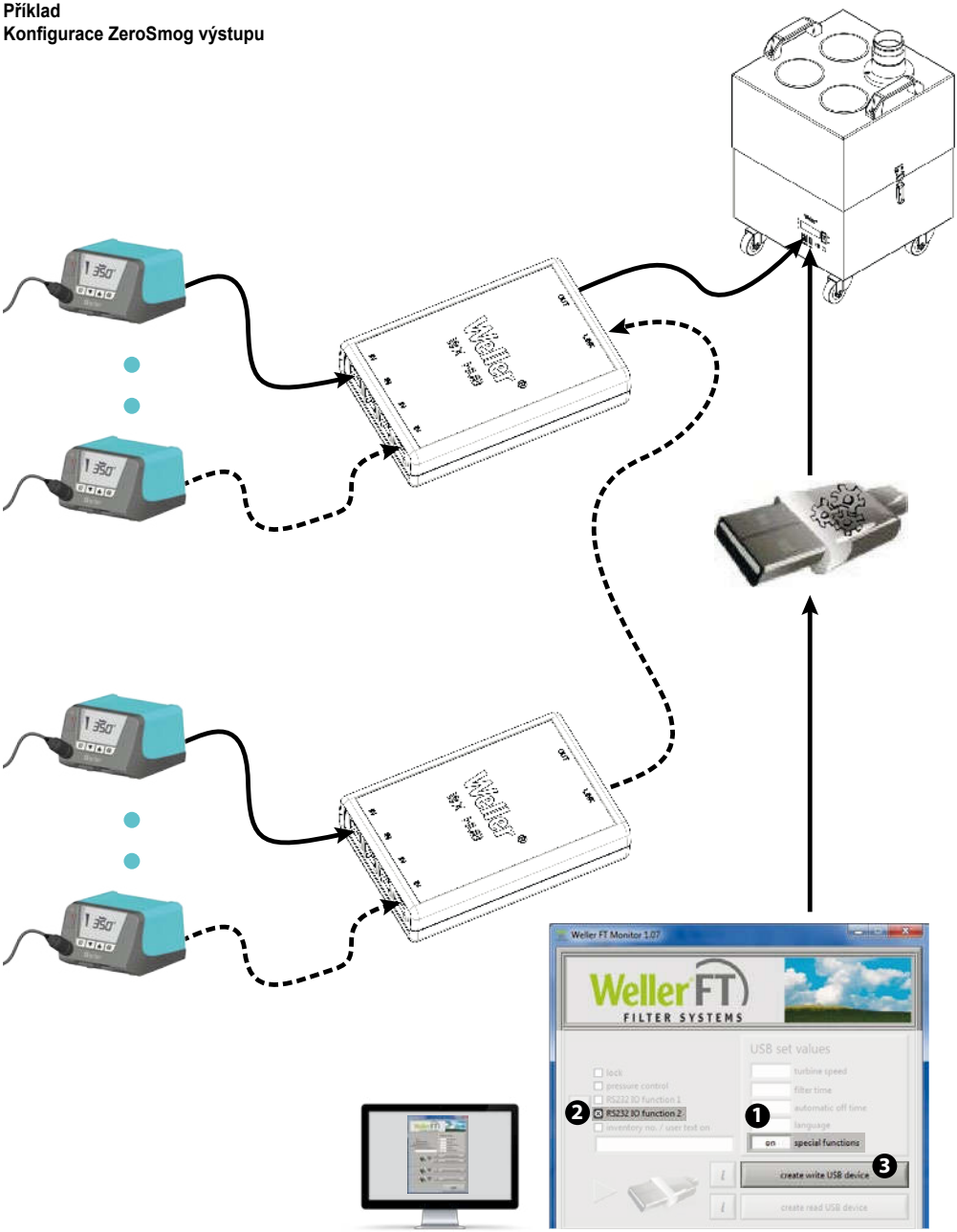
Volba	Popis
ES FE	Výstup Zero Smog aktivován (výrobní nastavení)
ES rob	Robotický výstup aktivován



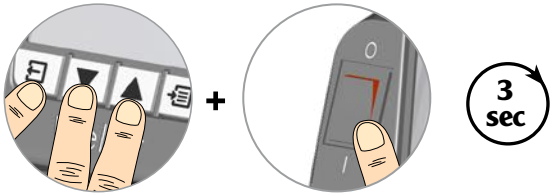
Citlivost

Volba	Popis
1 ———	Necitlivé – reaguje na výrazný (dlouhý) pohyb
2	⋮
3 ———	Standard (výrobní nastavení)
4	⋮
5 ———	Citlivé - reaguje na lehký (krátký) pohyb

Příklad
Konfigurace ZeroSmog výstupu



Nastavení na výchozí hodnoty



Při zapínání: Exit, UP a DOWN podržet 3 sekundy stisknuté

Detekce nástroje a limit přetížení

Modely WT 1 a WT 1H disponují automatickou detekcí nástroje, která k připojenému nástroji přiřadí odpovídající ovládací parametry.

Aby se zabránilo přetížení stanice, jsou podporovány pouze kompatibilní nástroje:

WT 1 max. 90 W:

WSP 80, WP 80, WTP 90, WP 65, WST 82, WSB 80, WHP 80, WTA 50, LR 21, MPR 80, WMP, FE 75

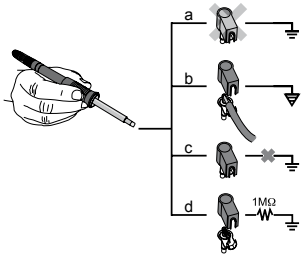
WT 1H max. 150 W (200 W):

WSP 80, WP 80, WTP 90, WP 120, WSP 150, WP 200*,

WP 65, WST 80, WSB 80, WSB 150, WHP 80, WTA 50, LR 21, MPR 80, WMP, FE 75

*maximální výkon 150 Watt

Vyrovnání potenciálů



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

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

Pájení a odpájení

Pájecí práce provádějte podle provozního návodu připojené páječky.

Manipulace s pájecími hroty

- Při prvním zahřátí smáčejte selektivní a cínovatelný pájecí hrot pájkou. Tím odstraníte zoxidovanou vrstvu a nečistoty na hrotu vzniklé skladováním.
- Při přestávkách v pájení a před odložením pájedla dbejte na to, aby byl pájecí hrot dobře pocínovaný.
- Nepoužívejte příliš agresivní tavidla.
- Vždy dbejte na řádné usazení pájecího hrotu.
- Nastavte co nejnižší pracovní teplotu.
- Použijte k aplikaci co největší tvar pájecího hrotu Základní pravidlo: velikost přibližně jako pájecí podložka.
- Zajistěte plošný přenos tepla mezi pájecím hrotem a pájeným místem tím, že pájecí hrot řádně pocínujete.
- V případě delší přestávky v práci pájecí systém vypněte, nebo použijte funkci Weller pro snížení teploty při nepoužívání.
- Než pájedlo na delší čas odložíte, smočte hrot v páječce.
- Páječku nanášejte přímo na místo pájení, ne na pájecí hrot.
- Vyměňujte pájecí hroty pomocí příslušného nástroje.
- Nevyvíjejte mechanický tlak na pájecí hrot.

Upozornění

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

Chybová hlášení a odstraňování chyb

Hlášení/symptom	Možná příčina	Opatření k nápravě
• Zobrazení „- - -“	• Nástroj nebyl rozeznán • Nástroj je vadný • Nástroj není kompatibilní	• Zkontrolujte připojení nástroje k zařízení • Zkontrolujte připojený nástroj
• Žádná funkce obrazovky (obrazovka vypnuta)	• Není síťové napětí	• Zapněte síťový spínač • Zkontrolujte napětí v síti • Zkontrolujte pojistky zařízení
• OFF	• Stanice se nachází v pohotovostním režimu Standby nebo v režimu OFF	• Aktivujte opět páječku tlačítky UP nebo Down
• Nástroj zůstává chladný	• Stanice se nachází v pohotovostním režimu Standby nebo v režimu OFF	• Pohněte páječkou • Aktivujte opět páječku tlačítky UP nebo Down
• Zobrazení teploty na displeji • Nástroj zůstává chladný	• Ohřev je vadný	• Zkontrolujte/ vyměňte pájecí nástroj
• Stanice nefunguje jako obvykle	• Parametr špatně nastavený	• Resetujte stanici na tovární nastavení
• Změny nastavení nejsou možné	• Stanice je zablokovaná	• Odblokování stanice
• Zero Smog se nerozběhne	• Není síťové napětí • Není k dispozici signál	• Zkontrolujte napájení ze sítě • Zkontrolujte kabelové spoje na rozhraní • Zkontrolujte nastavení rozhraní



Menu 1

Naciśnięcie przycisku menu powoduje przejście do menu 1



Temp. uśpienia

Temperatura czuwania stanowi skonfigurowaną domyślnie wartość, względem której następuje regulacja podczas niekorzystania z narzędzia lutowniczego.

Opcja	Opis
OFF	Tryb czuwania dezaktywowany (ustawienie fabryczne 180°C (360°F)
100-300 °C 200-600 °F	Temp. uśpienia, Możliwość indywidualnego ustawienia



Czas gotowości (wyłączanie temperatury)

W przypadku narzędzi lutowniczych z czujnikiem użycia w rękojeści, narzędzie to podczas nieużywania jest regulowane po zdefiniowanym domyślnie czasie czuwania do określonej temperatury czuwania. Wbudowany w narzędzie czujnik wykrywa zmianę stanu i dezaktywuje stan czuwania po poruszeniu narzędzia.

W przypadku narzędzi lutowniczych bez czujnika użycia, narzędzie to podczas nielutowania jest regulowane po zdefiniowanym domyślnie czasie czuwania do określonej temperatury czuwania.

Naciśnięcie przycisku UP i DOWN powoduje wyjście ze stanu czuwania.

Opcja	Opis
OFF	Tryb czuwania dezaktywowany (ustawienie fabryczne 2 min)
1-99 min	Czas do uśpienia, Możliwość indywidualnego ustawienia



Czas OFF

Jeśli lutownica nie jest używana, to po upływie czasu OFF podgrzewanie lutownicy zostanie wyłączone. Wyłączenie temperatury zostanie wykonane niezależnie od ustawionej funkcji gotowości. Wskazanie temperatury rzeczywista jest migające i pełni funkcję wskazania ciepła szczątkowego. Na wyświetlaczu pojawia się wskazanie„AUTO-OFF”.

Podczas stygnięcia narzędzia lutowniczego wyświetlane jest szczątkowe ciepło.

Dodatkowo na wyświetlaczu błyska wskazanie „Cooling”. COOLING

Gdy temperatura spadnie poniżej 50°C (122°F), na wyświetlaczu pojawia się wskazanie OFF i zostaje wyłączone podświetlanie tła.



Równoczesne naciśnięcie przycisku UP i DOWN powoduje wyjście ze stanu OFF.

Opcja	Opis
OFF	Czas OFF dezaktywowane (ustawienie fabryczne 10 min)
1-999 min	Czas OFF, Możliwość indywidualnego ustawienia

WINDOW

Funkcja Window

Opcja 1 (ustawienie fabryczne):

Ustawić wyjście przełączające z separacją galwaniczną na ES FE.

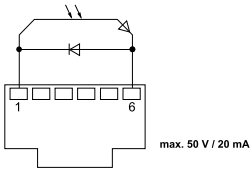
Ograniczenie zakresu regulacji do maks. ± 1-99°C (±1-180°F) w odniesieniu do temperatury zablokowanej przez funkcję „LOCK".

Zablokowana temperatura stanowi więc środek ustawionego okna temperatur.

Opcja 2:

Ustawić wyjście przełączające z separacją galwaniczną na ES rob.

Wychodząc od ustawionej i zablokowanej wartości temperatury, można za pomocą funkcji WINDOW regulować temperaturę w zakresie ± 1-99°C (± 1-180°F). Jeżeli rzeczywista temperatura mieści się w tym okienku, styk nieuziemiony (wyjście transoptora) włącza się.



Opcja	Opis
OFF	Funkcja Window dezaktywowane (ustawienie fabryczne OFF)
1-99 °C 1-180 °F	Funkcja Window, Możliwość indywidualnego ustawienia

LOCK

LOCK

Blokowanie stacji. Po zablokowaniu w urządzeniu nie można już zmieniać ustawień.

Wyjątek 1: Przyciski stałej temperatury uaktywnione.

Wyjątek 2: Funkcja Window Opcja 1.

Wszelkie inne ustawienia nie będą mogły być zmieniane, aż do chwili odblokowania urządzenia.

Blokowanie stacji

Ustawić żądany trzycyfrowy kod blokady (w zakresie 001-999) i potwierdzić przyciskiem menu.

Blokada jest aktywna (na wyświetlaczu widać symbol kłódki).

Odblokowanie stacji

Nacisnąć przycisk menu. Na wyświetlaczu pojawia się wskazanie ON

Ustawić trzycyfrowy kod blokady.

Potwierdzić kod przyciskiem menu.

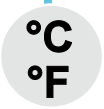
Zapomniałeś kod?

Prosimy o kontakt z naszym serwisem: technical-service@weller-tools.com



Offset

Rzeczywista temperatura grotu lutowniczego może być zmieniana o ± 40°C (± 72°F) poprzez wprowadzenie offsetu temperatury.



°C °F

Przełączanie jednostki temperatury.

Opcja	Opis
°C	Celsjusza
°F	Fahrenheita



Menu 2

Dłuższe naciśnięcie (3 sek.) przycisku menu powoduje przejście do menu 2



Temperatury stałe

Uaktywnienie 2 indywidualnie regulowanych temperatur stałych.

Opcja	Opis
ON	Temperatury stałe uaktywnione
OFF	Temperatury stałe dezaktywowane (ustawienie fabryczne)

Po uaktywnieniu temperatur stałych można je wybierać i modyfikować przyciskami UP i DOWN.



Podświetlanie

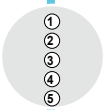
Opcja	Opis
0-100%	Jasność LCD (ustawienie fabryczne 80%)



Bezpotencjałowe wyjście przełączające

Wybór wyjścia Zero Smog lub wyjścia robota

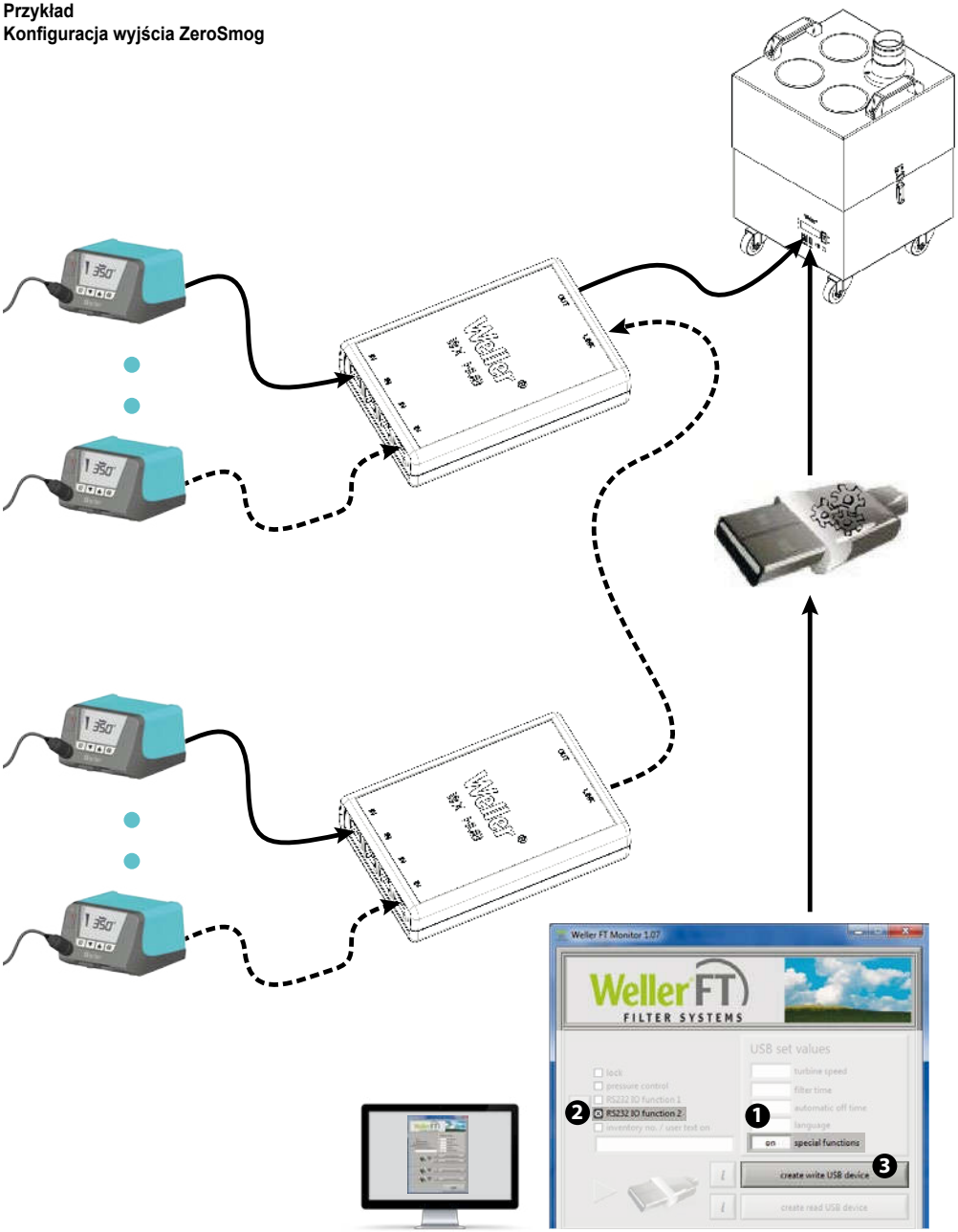
Opcja	Opis
ES FE	Wyjście Zero Smog uaktywnione (ustawienie fabryczne)
ES rob	Wyjście robota uaktywnione



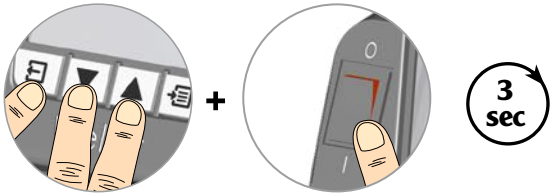
Czułość

Opcja	Opis
1 ———	Nieczułe – reaguje na silny (długi) ruch
2	⋮
3 ———	Standard (ustawienie fabryczne)
4	⋮
5 ———	Czułe - reaguje na lekki (krótki) ruch

Przykład
Konfiguracja wyjścia ZeroSmog



Resetowanie do nastawy fabrycznej



Podczas włączania: Nacisnąć i przytrzymać na 3 sekundy przyciski Exit, UP i DOWN

Wykrywanie narzędzia i ograniczanie przeciążenia

Modele WT 1 i WT 1H są wyposażone w funkcję automatycznego wykrywania narzędzia, przyporządkowującą właściwe parametry regulacji do każdego z podłączanych narzędzi.

Dla zapobieżeniu przeciążeniu stacji obsługiwane są tylko kompatybilne narzędzia:

WT 1 max. 90 W:

WSP 80, WP 80, WTP 90, WP 65, WST 82, WSB 80, WHP 80, WTA 50, LR 21, MPR 80, WMP, FE 75

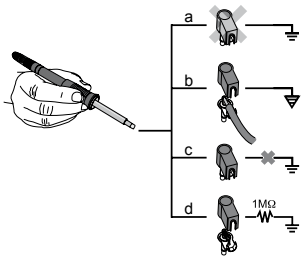
WT 1H max. 150 W (200 W):

WSP 80, WP 80, WTP 90, WP 120, WSP 150, WP 200*,

WP 65, WST 80, WSB 80, WSB 150, WHP 80, WTA 50, LR 21, MPR 80, WMP, FE 75

*maksymalna moc 150 Watt

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.

Lutowanie i wylutowywanie

Prace lutownicze należy prowadzić zgodnie z instrukcją obsługi podłączonej lutownicy.

Postępowanie z grotami lutowniczymi

- Przy pierwszym rozgrzewaniu należy zastosować selektywny, dający się ocynować grot ze stopem lutowniczym. Umożliwi to usunięcie z grota warstw tlenków i zanieczyszczeń powstałych w wyniku przechowywania.
- Podczas przerw w lutowaniu i przy odkładaniu lutownicy należy zwracać uwagę, by jej grot był dobrze ocynowany.
- Nie wolno stosować nadmiernie agresywnych topników.
- Należy każdorazowo zwracać uwagę na prawidłowe osadzenie grotów lutowniczych.
- Należy dobierać jak najniższą temperaturę pracy.
- Należy wybierać możliwie największy grot odpowiedni do danego zastosowania
  Orientacyjna zasada: mniej więcej rozmiarów punktu lutowniczego.
- Należy zapewnić przenoszenie ciepła na dużej powierzchni pomiędzy grotem lutownicy a miejscem lutowania poprzez właściwe ocynowanie grota.
- W przypadku dłuższych przerw w pracy należy wyłączyć system lutowniczy lub zastosować funkcję systemu Weller, polegającą na obniżeniu temperatury na czas nieużywania urządzenia.
- Przed odłożeniem lutownicy na dłuższy czas należy pokryć grot stopem lutowniczym.
- Stop lutowniczy należy podawać bezpośrednio na lutowane miejsce, nie na grot lutownicy.
- Groty lutownicze należy wymieniać wyłącznie przy użyciu odpowiednich narzędzi.
- Na grot lutownicy nie wolno wywierać żadnej siły mechanicznej.

Uwaga

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

Komunikaty o błędach i usuwanie błędów

Komunikat/Oznaka	Możliwa przyczyna	Środki zaradcze
• Wskazanie „- - -“	• Narzędzie nie zostało rozpoznane • Narzędzie uszkodzone • Narzędzie niekompatybilne	• Sprawdź podłączenie narzędzia do urządzenia • Sprawdź podłączone narzędzie
• Wyświetlacz nie działa (Wyświetlacz wyłączony)	• brak napięcia sieciowego	• Włącz włącznik sieciowy • Sprawdź napięcie sieciowe • Sprawdź zabezpieczenie urządzenia
• OFF	• Stacja jest w trybie czuwania lub wyłączenia	• Ponownie uaktywnić narzędzie lutownicze przyciskami UP lub DOWN
• Narzędzie pozostaje zimne	• Stacja jest w trybie czuwania lub wyłączenia	• Poruszyć lutownicą • Ponownie uaktywnić narzędzie lutownicze przyciskami UP lub DOWN
• Wskazanie temperatury na wyświetlaczu • Narzędzie pozostaje zimne	• Uszkodzone grzanie	• Sprawdzić / wymienić narzędzie lutownicze
• Stacja nie działa w typowy sposób	• Przestawione parametry	• Zresetować stację do ustawień fabrycznych
• Nie można zmienić ustawień	• Stacja zablokowana	• Odblokowanie stacji
• System Zero Smog nie uruchamia się	• brak napięcia sieciowego • Brak sygnału	• Sprawdzić zasilanie sieciowe • Sprawdzić okablowanie interfejsu • Sprawdzić ustawienia interfejsu



Menü 1

A menügomb megnyomásával az 1. menübe jut

STANDBY

Készenléti hõfok

A készenléti hőmérséklet egy előzetesen beállítható érték, amelyre a rendszer a nem használt forrasztóeszközt szabályozza.

Opció	Leírás
OFF	Készenlét deaktiválva (gyári beállítás 180°C (360°F)
100-300 °C 200-600 °F	Készenléti hõfok, egyenként beállítható

STANDBY TIME

Készenléti idő (hőmérséklet-lekapcsolás)

Olyan forrasztóeszközöknél, amelyek pákanyelébe használatérzékelő van építve, a forrasztóeszközt nem használása esetén az előzetesen beállított készenléti idő után a rendszer készenléti hőmérsékletre szabályozza. Az eszközbe épített érzékelő észleli az állapot megváltozását, és deaktiválja a készenléti állapotot, mihelyt megmozdul az eszköz.

Használatérzékelővel nem rendelkező forrasztóeszközöknél, ha nem végez forrasztást, a forrasztóeszközt az előzetesen beállított készenléti idő után a rendszer készenléti hőmérsékletre szabályozza.

Az UP és DOWN gomb megnyomása befejezi a készenléti állapotot.

Opció	Leírás
OFF	Készenlét deaktiválva (gyári beállítás 2 min)
1-99 min	Készenléti idõ, egyenként beállítható

TIME
OFF

OFF idő

Ha nem használja a forrasztóeszközt, az OFF idő letelte után a forrasztóeszköz fűtése deaktiválódik. A hőmérséklet-lekapcsolás a beállított készenléti funkciótól függetlenül megtörténik. A tényleges hőmérséklet villogva kerül kijelzésre és a maradványhő kijelzésére szolgál. A kijelzőn megjelenik a „AUTO-OFF“ felirat.

Amíg a forrasztóeszköz lehűl, a maradványhő jelenik meg.

A kijelzőn kiegészítésképpen villog a „Cooling” üzenet. COOLING

Mihelyt 50 °C (122 °F) alá kerül a hőmérséklet, a kijelzőn OFF jelenik meg, és a háttérvilágítás deaktiválódik.



Az UP és DOWN gomb egyidejű megnyomása befejezi az OFF állapotot.

Opció	Leírás
OFF	OFF idő Deaktiválva (gyári beállítás 10 min)
1-999 min	OFF idő, egyenként beállítható

Window funkció

Opció 1 (gyári beállítás):

A potenciálmentes kapcsolókimenetet állítsa ES FE értékre.

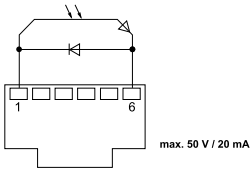
A beállítási tartomány korlátozása a „LOCK" funkcióval reteszelt hőmérsékletből kiindulva ± 1-99 °C (±1-180 °F) értékre.

A reteszelt hőmérséklet így a beállítható hőmérsékletablak közepének felel meg.

Opció 2:

A potenciálmentes kapcsolókimenetet állítsa ES rob értékre.

Egy beállított, reteszelt hőmérsékletből kiindulva a WINDOW funkció segítségével ± 1-99 °C (±1-180 °F) tartományú hőmérsékletablak állítható be. Amennyiben a tényleges hőmérséklet ezen a hőmérsékletablakon belül van, akkor a potenciálmentes érintkező (optocsatoló-kimenet) átkapcsol.



Opció	Leírás
OFF	Window funkció Deaktiválva (gyári beállítás OFF)
1-99 °C 1-180 °F	Window funkció, egyenként beállítható

LOCK

Az állomás reteszelése. A reteszelés után már nem lehetséges a készülék beállításainak módosítása.

Kivétel 1: Rögzített hőmérséklet gombok aktiválva.

Kivétel 2: Window funkció Opció 1.

A többi beállítás csak a javítóállomás kireteszelése után módosítható ismét.

Az állomás reteszelése

Állítsa be a kívánt háromjegyű reteszelőkódot (001-999 között), és nyugtázza a menügombbal.

A reteszelés aktív (a kijelzőn egy lakat látható).

Az állomás kireteszelése

Nyomja meg a menügombot. A kijelzőn ON felirat jelenik meg

Állítsa be a háromjegyű reteszelőkódot.

Nyugtázza a kódot a menügombbal.

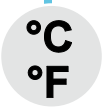
Elfelejtette a kódot?

Kérjük, forduljon ügyfélszolgálatunkhoz: technical-service@weller-tools.com



Offszet

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



°C °F

A hőmérsékletegység átkapcsolása.

Opció	Leírás
°C	Celsius
°F	Fahrenheit



Menü 2

A menügomb hosszú ideig (3 másodperc) történő megnyomásával a 2. menübe jut



Rögzített hőmérsékletek

A 2 egyedileg beállítható rögzített hőmérséklet aktiválása.

Opció	Leírás
ON	Rögzített hőmérsékletek Aktiválva
OFF	Rögzített hőmérsékletek Deaktiválva (gyári beállítás)

Amennyiben a rögzített hőmérsékletek aktiválva vannak, úgy ezek az UP és DOWN gombokkal választhatók ki és módosíthatók.



Háttérvilágítás

Opció	Leírás
0-100%	LCD-világosság (gyári beállítás 80%)



Potenciálmentes kapcsolókimenet

A Zero Smog kimenet vagy a robotkimenet megválasztása

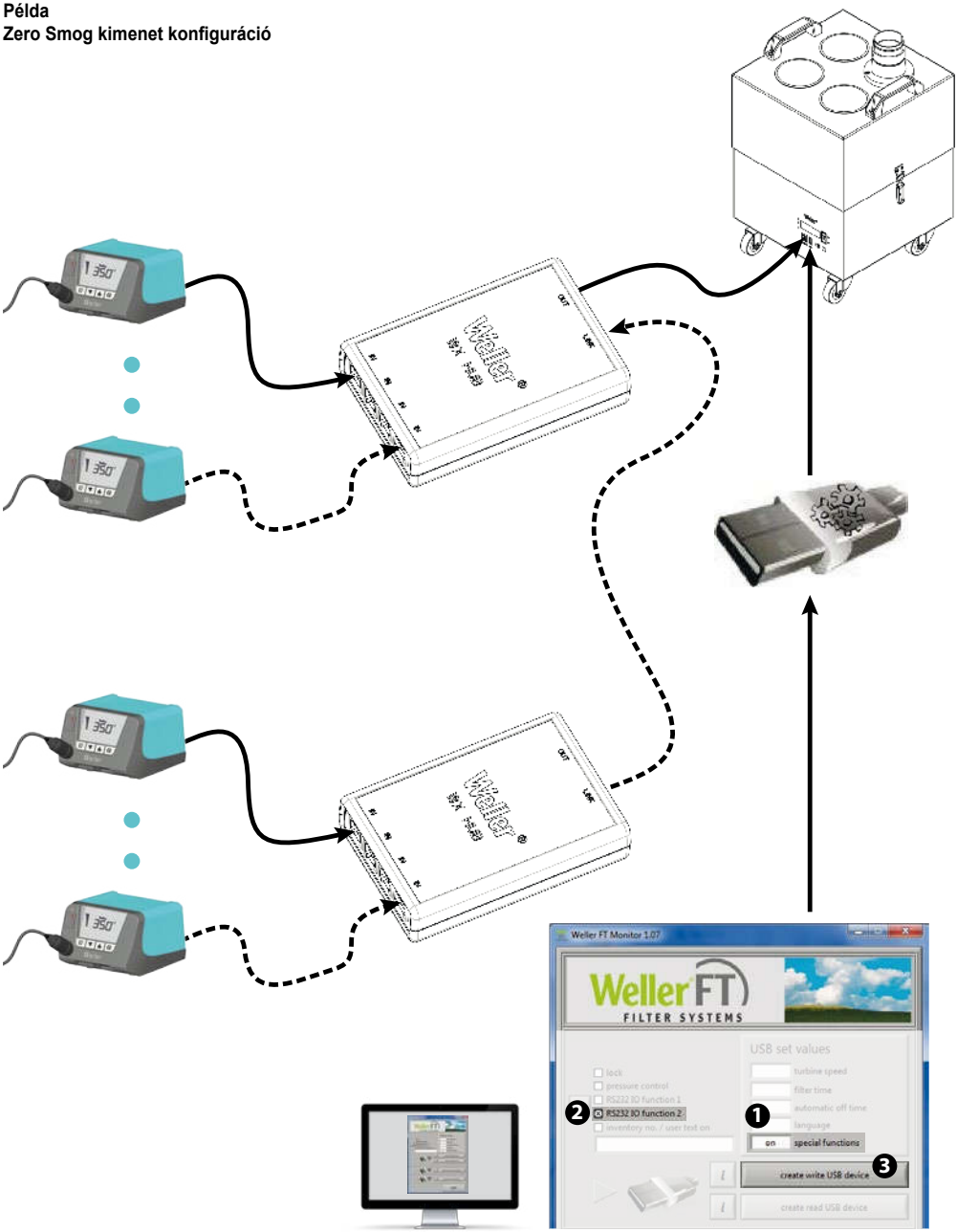
Opció	Leírás
ES FE	Zero Smog kimenet aktiválva (gyári beállítás)
ES rob	Robotkimenet aktiválva



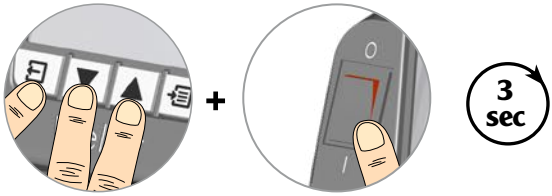
Érzékenység

Opció	Leírás
1 ———	Nem Érzékeny – erős (hosszú) mozdulatra reagál
2	⋮
3 ———	Normál (gyári beállítás)
4	⋮
5 ———	Érzékeny - könnyed (rövid) mozdulatra reagál

Példa
Zero Smog kimenet konfiguráció



Visszaállítás a gyári beállításokra



A bekapcsoláskor: Exit, UP és DOWN gombok 3 másodperces megnyomása

Eszközfelismerés és túlterhelési határ

A WT 1 és WT 1H automatikus eszközfelismeréssel rendelkezik, amely a mindenkor csatlakoztatott eszközhöz hozzárendeli a megfelelő szabályozási paramétereket.

Egy állomás túlterhelésének elkerülése céljából csak a kompatibilis eszközöket támogatja a rendszer.

WT 1 max. 90 W:

WSP 80, WP 80, WTP 90, WP 65, WST 82, WSB 80, WHP 80, WTA 50, LR 21, MPR 80, WMP, FE 75

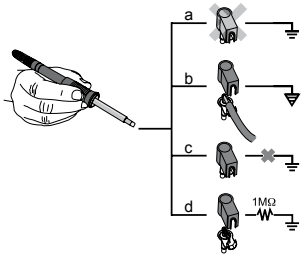
WT 1H max. 150 W (200 W):

WSP 80, WP 80, WTP 90, WP 120, WSP 150, WP 200*,

WP 65, WST 80, WSB 80, WSB 150, WHP 80, WTA 50, LR 21, MPR 80, WMP, FE 75

*maximális teljesítmény 150 Watt

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.

Forrasztás és kiforrasztás

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

A pákahegyek kezelése

- Az első felfűtéskor a szelektív és cinezhető forrasztócsúcsot nedvesítse meg forraszanyaggal. Ez eltávolítja a tárolás folyamán kialakult oxidréteget és szennyeződéseket a pákahegyről.
- A forrasztás szüneteiben és a forrasztópáka letétele előtt ügyeljen arra, hogy a forrasztócsúcs jól be legyen kenve forraszanyaggal.
- Ne használjon túl agresszív folyasztószert.
- Mindig ügyeljen a forrasztócsúcsok helyes illeszkedésére.
- A munkahőmérsékletet a lehető legalacsonyabbra válassza.
- Válassza a lehető legnagyobb pákahegyet az alkalmazáshoz.
  Ökölszabály: kb. akkorát, mint a forrasztási pont
- Gondoskodjon a forrasztócsúcs és a forrasztási hely közötti nagy felületű hőátadásról azáltal, hogy jól beónozza a forrasztócsúcsot.
- Hosszabb munkaszünetek idejére kapcsolja ki a forrasztóberendezést, vagy használja a Weller-funkciót a hőmérséklet csökkentésére.
- Ónozza be a forrasztócsúcsot, mielőtt a forrasztópákát hosszabb időre leteszi.
- A forraszanyagot közvetlenül a forrasztási helyre adagolja, ne a forrasztócsúcsra.
- A forrasztócsúcsokat a hozzá tartozó szerszámmal cserélje.
- Ne fejtsen ki mechanikai erőt a forrasztócsúcsra.

Figyelmeztetés

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

Hibaüzenetek és hibaelhárítás

Jelzés/tünet	Lehetséges ok	Hibaelhárító intézkedések
• Kijelző „- - -“	• A szerszám nem lett felismerve • A szerszám meghibásodott • Az eszköz nem kompatibilis	• Ellenőrizze a szerszám csatlakozását a készülékhez • Ellenőrizze a csatlakoztatott szerszámot
• A kijelző nem működik (a kijelző ki van kapcsolva)	• Nincs hálózati feszültség	• Kapcsolja be a hálózati kapcsolót • Ellenőrizze a hálózati feszültséget • Ellenőrizze a készülék biztosítékát
• OFF	• Az állomás készenléti vagy OFF üzemmódban van	• Ismét aktiválja a forrasztóeszközt az UP vagy Down gombokkal
• Az eszköz hideg marad	• Az állomás készenléti vagy OFF üzemmódban van	• Páka mozgatása • Ismét aktiválja a forrasztóeszközt az UP vagy Down gombokkal
• Hőmérséklet megjelenítése a kijelzőn • Az eszköz hideg marad	• A fűtés meghibásodott	• Forrasztóeszköz ellenőrzés / csere
• Az állomás nem a szokásos módon működik	• Paraméterek elállítva	• Állomás visszaállítása a gyári beállításokra
• A beállítások módosítása nem lehetséges	• Állomás reteszelve	• Az állomás kireteszelése
• A Zero Smog nem indul el	• Nincs hálózati feszültség • Nincs jel	• Hálózati áramellátás ellenőrzése • Csatlakozási hely kábelezésének ellenőrzése • Csatlakozási hely beállításainak ellenőrzése



Ponuka 1

Stlačením tlačidla ponuky prejdete do ponuky 1.



Nastavenie pohotovostnej teploty (standby)

Pohotovostná teplota predstavuje hodnotu s možnosťou nastavenia, ktorú dosiahne spájkovačka v prípade, keď sa nepoužíva.

Voliteľná výbava	Popis
OFF	Pohotovostný režim je deaktivovaný (nastavenie zo závodu 180°C (360°F)
100-300 °C 200-600 °F	Nastavenie pohotovostnej teploty (standby), individuálne nastaviteľné



Doba pohotovosti (Standby) (vypnutie teploty)

V prípade spájkovačiek so snímačom používania integrovaným v rukoväti sa pri nepoužívaní spájkovačky dosiahne po nastavenej dobe pohotovostného režimu pohotovostná teplota spájkovačky. Snímač integrovaný v prístroji rozpozná zmenu stavu a deaktivuje pohotovostný režim hneď po uvedení prístroja do pohybu.

V prípade spájkovačiek bez snímača používania sa po nastavenej dobe pohotovostného režimu dosiahne pohotovostná teplota spájkovačky v tom prípade, keď sa nevykonáva spájkovanie.

Stlačenie tlačidla UP a DOWN ukončí pohotovostný režim.

Voliteľná výbava	Popis
OFF	Pohotovostný režim je deaktivovaný (nastavenie zo závodu 2 min)
1-99 min	Doba pohotovosti, individuálne nastaviteľné



Doba OFF

Pri nepoužívaní spájkovačky sa po uplynutí doby OFF deaktivuje vyhrievanie 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“.

Počas chladenia spájkovačky sa zobrazuje zvyškové teplo.

Navyše na displeji bliká slovo „Cooling“ (Ochladzovanie). COOLING

Keď teplota klesne pod 50 °C (122 °F), na displeji sa zobrazí OFF a osvetlenie pozadia sa deaktivuje.



Súčasné stlačenie tlačidla UP a DOWN ukončí režim OFF.

Voliteľná výbava	Popis
OFF	Doba OFF Deaktivované (nastavenie zo závodu 10 min)
1-999 min	Doba OFF, individuálne nastaviteľné

WINDOW

Funkcia Window (Okno)

Voliteľná výbava 1 (nastavenie zo závodu):

Nastavte bezpotenciálový spínací výstup na ES FE.

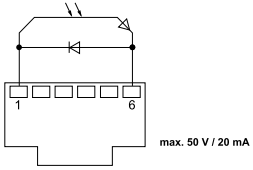
Obmedzenie nastavovacieho rozsahu na ±1 – 99 °C (±1 – 180 °F) vychádzajúc z teploty blokovanej prostredníctvom funkcie „ZÁMOK“.

Blokovaná teplota tak predstavuje stred nastaviteľného okna teploty.

Voliteľná výbava 2:

Nastavte bezpotenciálový spínací výstup na ES rob.

Vychádzajúc z nastavenej, blokovanej teploty je možné pomocou funkcie WINDOW (OKNO) nastaviť okno teploty v rozsahu ±1 – 99 °C (±1 – 180 °F). Ak sa skutočná teplota nachádza v rámci tohto okna, bezpotenciálový kontakt (výstup optoväzobného člena) sa prepne.



Voliteľná výbava	Popis
OFF	Funkcia Window (Okno) Deaktivované (nastavenie zo závodu OFF)
1-99 °C 1-180 °F	Funkcia Window (Okno), individuálne nastaviteľné

LOCK

ZÁMOK

Zablokovanie stanice. Po zablokovaní už nebude možné vykonať na prístroji žiadne zmeny nastavenia.

Výnimka 1: Tlačidlá fixnej teploty sú aktivované.

Výnimka 2: Funkcia Window (Okno) Voliteľná výbava 1.

Všetky ostatné nastavenia nie je možné až do odblokovania prestaviť.

Zablokovanie stanice

Nastavte želaný trojmiestny kód blokovania (medzi 001 – 999) a potvrďte ho tlačidlom ponuky.

Blokovanie je aktívne (na displeji je zobrazený zámok).

Odblokovanie stanice

Stlačte tlačidlo ponuky. Na displeji sa objaví ON

Nastavte trojmiestny kód blokovania.

Potvrďte kód pomocou tlačidla ponuky.

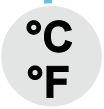
Zabudnutý kód?

Obráťte sa, prosím, na náš zákaznícky servis: technical-service@weller-tools.com



Tolerancia regulácie

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



°C °F

Prepnutie jednotky teploty.

Voliteľná výbava	Popis
°C	Celsius
°F	Fahrenheit



Ponuka 2

Dlhým stlačením (3 s) tlačidla ponuky prejdete do ponuky 2



Fixné teploty

Aktivácia 2 individuálne nastaviteľných fixných teplôt.

Voliteľná výbava	Popis
ON	Fixné teploty Aktivované
OFF	Fixné teploty Deaktivované (nastavenie zo závodu)

Po aktivácii fixných teplôt ich môžete zvoliť a zmeniť použitím tlačidiel UP a DOWN.



Podsvietenie

Voliteľná výbava	Popis
0-100%	Jas LCD (nastavenie zo závodu 80%)



Bezpotenciálový spínací výstup.

Výber výstupu Nulový smog alebo výstup Robota

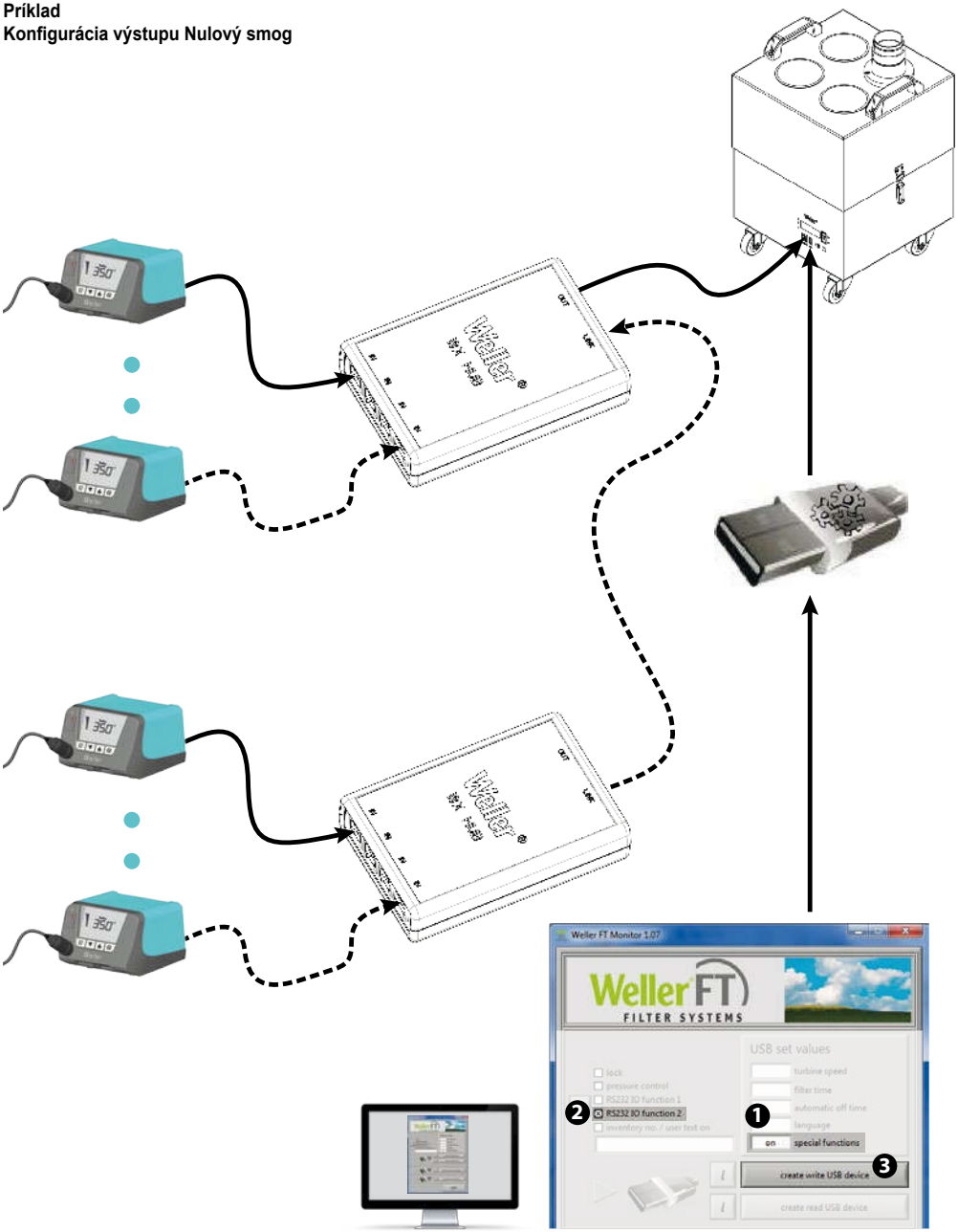
Voliteľná výbava	Popis
ES FE	Aktivovaný výstup Nulový smog (nastavenie zo závodu)
ES rob	Aktivovaný výstup Robota



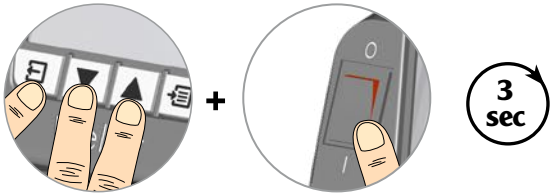
Citlivosť

Voliteľná výbava	Popis
1 ———	Necitlivé – reaguje na silný (dlhý) pohyb
2	⋮
3 ———	Štandard (Standard) (nastavenie zo závodu)
4	⋮
5 ———	Citlivé - reaguje na mierny (krátky) pohyb

Príklad
Konfigurácia výstupu Nulový smog



Obnovenie výrobných nastavení



Pri zapnutí: Stlačte Exit, UP a DOWN na 3 sekundy

Rozpoznanie nástroja a obmedzenie preťaženia

WT 1 a WT 1H disponujú funkciou automatického rozpoznávania, ktorá priraďuje príslušnému pripojenému nástroju zodpovedajúce regulačné parametre.

Pre zabránenie preťaženiu stanice sú podporované iba kompatibilné nástroje:

WT 1 max. 90 W:

WSP 80, WP 80, WTP 90, WP 65, WST 82, WSB 80, WHP 80, WTA 50, LR 21, MPR 80, WMP, FE 75

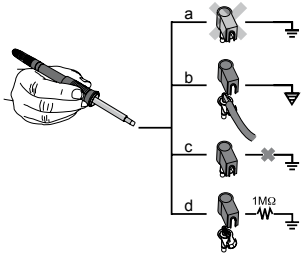
WT 1H max. 150 W (200 W):

WSP 80, WP 80, WTP 90, WP 120, WSP 150, WP 200*,

WP 65, WST 80, WSB 80, WSB 150, WHP 80, WTA 50, LR 21, MPR 80, WMP, FE 75

*Maximálny výkon 150 Watt

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

Spájkovanie a odspájkovanie

Spájkovacie práce vykonávajte podľa návodu na obsluhu vašej pripojenej spájkovačky.

Manipulácia so spájkovacími hrotmi

- Pri prvom zahrievaní naneste na selektívny a pocínovateľný spájkovací hrot spájku. Táto odstráni zoxidované vrstvy spôsobené skladovaním a nečistoty spájkovacieho hrotu.
- Počas prestávok pri spájkovaní a pred odložením spájkovacej rúčky dbajte na to, aby bol spájkovací hrot dobre pocínovaný.
- Nepoužívajte príliš agresívne taviace prísady.
- Dávajte vždy pozor na to, aby taviaci hrot správne dosadal.
- Zvoľte podľa možnosti čo najnižšiu pracovnú teplotu.
- Pre dané použitie zvoľte podľa možnosti čo najväčší tvar spájkovacieho hrotu
  Približné pravidlo: cca tak veľký ako spájkovacia plocha.
- Zabezpečte veľkoplošný prechod tepla medzi spájkovacím hrotom a spájkovaným bodom tým, že na spájkovací hrot nanesiete dostatok cínu.
- Pri dlhších prestávkach v práci spájkovací systém vypnite alebo použite funkciu Weller na zníženie teploty pri nepoužívaní.
- Predtým, ako spájkovaciu rúčku na dlhší čas odložíte, naneste na jej hrot spájku.
- Spájku nanášajte priamo na spájkovací bod, nie na spájkovací hrot.
- Spájkovacie hroty vymeňte pomocou príslušného náradia.
- Na spájkovací hrot nepôsobte mechanickou silou.

Upozornenie

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

Chybové hlásenia a odstraňovanie chýb

Hlásenie/symptóm	Možná príčina	Odstránenie
• Zobrazenie „- - -“	• Náradie nebolo rozpoznané • Náradie je chybné • Nástroj nie je kompatibilný	• Skontrolujte pripojenie náradia na zariadenie • Skontrolujte pripojené náradie
• Žiadna funkcia displeja (Displej vypnutý)	• Nie je sieťové napätie	• Zapnite sieťový vypínač • Skontrolujte napätie v sieti • Skontrolujte poistky zariadenia
• OFF	• Stanica sa nachádza v pohotovostnom režime alebo v režime OFF	• Tlačidlami UP alebo DOWN opäť aktivujte spájkovačku
• Nástroj zostane studený	• Stanica sa nachádza v pohotovostnom režime alebo v režime OFF	• Pohybujte piestom • Tlačidlami UP alebo DOWN opäť aktivujte spájkovačku
• Zobrazenie teploty na displeji • Nástroj zostane studený	• Vyhrievanie je poškodené	• Skontrolujte/vymeňte spájkovačku
• Stanica nefunguje obvyklým spôsobom	• Parameter sú zmenené	• Obnovenie výrobných nastavení stanice
• Nie je možné vykonať zmeny nastavení	• Stanica je zablokovaná	• Odblokovanie stanice
• Zero Smog nenabieha	• Nie je sieťové napätie • Žiadny signál	• Skontrolujte elektrické napájanie • Skontrolujte kabeláž rozhrania • Skontrolujte nastavenia rozhrania



Meni 1

S pritiskom na menijsko tipko prikličete meni 1



Temperatura v stanju pripravljenosti

Temperatura v stanju pripravljenosti je vrednost, ki jo je mogoče prednastaviti, in na kateri je spajkalnik v primeru neuporabe.

Opcija	Opis
OFF	Stanje pripravljenosti izključeno (tovarniška nastavitev 180°C (360°F)
100-300 °C 200-600 °F	Temperatura v stanju pripravljenosti, posamično nastavljiv



Čas stanja pripravljenosti (izklop ogrevanja)

Pri spajkalnikih s senzorjem uporabe v ročaju se spajkalnik v primeru neuporabe po poteku vnaprej nastavljenega časa za stanje pripravljenosti nastavi na temperaturo v stanju pripravljenosti. Senzor, ki je vgrajen v orodje, prepozna spremembo stanja in izključi stanje pripravljenosti, takoj ko se orodje premakne.

Pri spajkalnikih brez senzorja uporabe se spajkalnik v primeru, da ga trenutno ne uporabljate za spajkanje, po poteku vnaprej nastavljenega časa za stanje pripravljenosti nastavi na temperaturo v stanju pripravljenosti.

S pritiskom na tipko UP ali DOWN izključite stanje pripravljenosti.

Opcija	Opis
OFF	Stanje pripravljenosti izključeno (tovarniška nastavitev 2 min)
1-99 min	Čas stanja pripravljenosti, posamično nastavljiv



Čas za OFF

Če spajkalnika ne uporabljate, se po izteku časa za OFF segrevanje spajkalnika izključi. Izklop ogrevanja se opravi neodvisno od nastavljene funkcije Standby. Prikaz dejanske temperature utripa in služi kot prikaz preostale toplote, na ekranu se pojavi „AUTO-OFF“.

Dokler se spajkalnik ohlaja, je prikazana preostala stopnja toplote.

Poleg tega na zaslonu utripa „Cooling“. COOLING

Ko temperatura pade pod 50 °C (122 °F), se na zaslonu prikaže napis OFF in vključi se osvetlitev ozadja.



Z istočasnim pritiskom na tipki UP in DOWN izključite stanje OFF.

Opcija	Opis
OFF	Čas za OFF izklop. (tovarniška nastavitev 10 min)
1-999 min	Čas za OFF, posamično nastavljiv

WINDOW

Funkcija Window

Opcija 1 (tovarniška nastavitev):

Brezpotencialni izhod nastavite na ES FE.

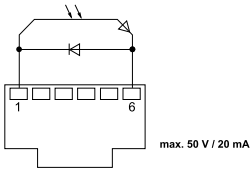
Omejitev nastavitvenega območja na ± 1-99 °C (±1-180 °F) izhajajoč iz temperature, zaklenjene s pomočjo funkcije „LOCK“.

Zaklenjena temperatura pri tem predstavlja sredino nastavljivega temperaturnega okna.

Opcija 2:

Brezpotencialni izhod nastavite na ES rob.

Izhajajoč iz nastavljene, zaklenjene temperature, lahko s pomočjo funkcije WINDOW nastavite temperaturno okno ± 1–99 °C (± 1–180 °F). Če je dejanska temperatura znotraj tega okna, se preklopi stik brez potenciala (izhod Optokoppler / optična sklopka).



Opcija	Opis
OFF	Funkcija Window izklop. (tovarniška nastavitev OFF)
1-99 °C 1-180 °F	Funkcija Window, posamično nastavljiv

LOCK

LOCK

Blokiranje postaje. Spremembe nastavitev na orodju po blokiranju niso več mogoče.

Izjema 1: Vključene tipke za fiksno temperaturo.

Izjema 2: Funkcija Window Opcija 1.

Vse ostale nastavitve so do deblokiranja zaklenjene.

Blokiranje postaje

Vnesite želeno trimestno kodo blokiranja (001–999) in potrdite z menijsko tipko.

Zaklepanje je aktivno (na zaslonu je prikazana ključavnica).

Deblokiranje postaje

Pritisnite menijsko tipko. Na zaslonu se pojavi ON.

Vnesite trimestno kodo blokiranja.

Kodo potrdite z menijsko tipko.

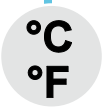
Ste pozabili šifro?

Obrnite se na našo podporo za stranke: technical-service@weller-tools.com



offset

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



°C °F

Preklop temperaturne enote.

Opcija	Opis
°C	Celzij
°F	Fahrenheit



Meni 2

Z dolgim pritiskom (3 sekunde) menijske tipke prikličete meni 2



Stalne temperature

Vklop 2 posamično nastavljivih stalnih temperatur.

Opcija	Opis
ON	Stalne temperature vklop.
OFF	Stalne temperature izklop. (tovarniška nastavitev)

Če so stalne temperature vključene, jih je mogoče izbirati in spreminjati s tipkama UP in DOWN.



Osvetljeno ozadje

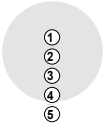
Opcija	Opis
0-100%	Svetlost zaslona LCD (tovarniška nastavitev 80%)



Brezpotencialni izhod

Izbira izhoda Zero Smog ali robotskega izhoda

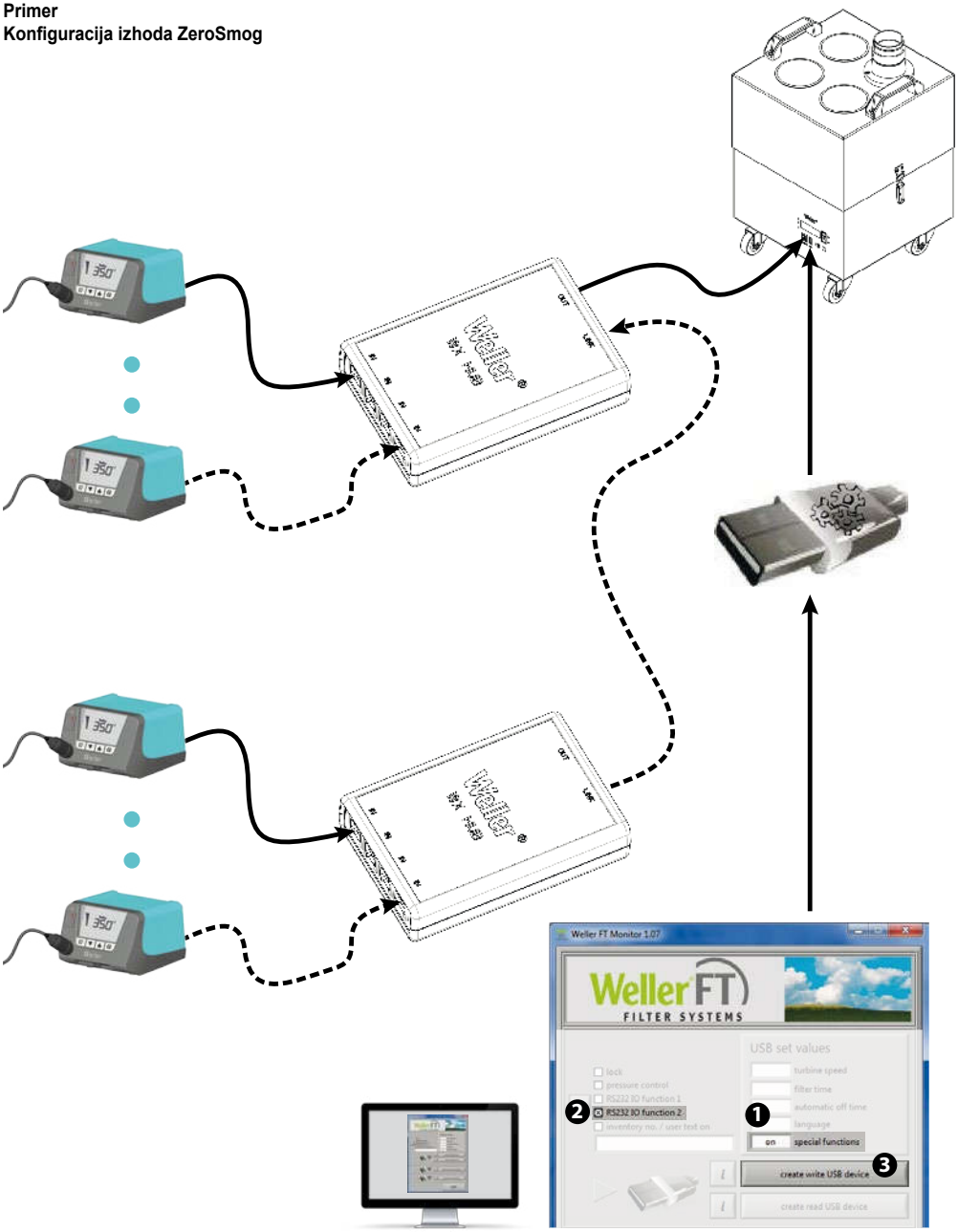
Opcija	Opis
ES FE	Vključen izhod Zero Smog (tovarniška nastavitev)
ES rob	Vključen robotski izhod



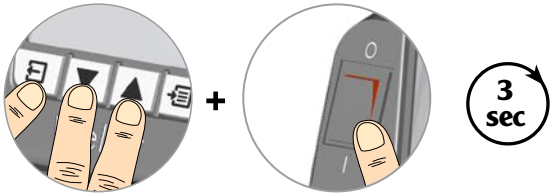
Občutljivost

Opcija	Opis
1 ———	Neobčutljivo – reagira na močne (dolge) premike
2	⋮
3 ———	Standardno (tovarniška nastavitev)
4	⋮
5 ———	Občutljivo - reagira na lahke (katke) premike

Primer
Konfiguracija izhoda ZeroSmog



Ponastavitev na tovarniške nastavitve



Pri vklopu: 3 sekunde držite Exit, UP in DOWN

Prepoznavanje orodja in omejitev preobremenitve

WT 1 in WT 1H imata samodejno prepoznavanje orodja, ki vsakemu priključenemu orodju dodeljuje ustrezne parametre krmiljenja.

Zaradi preprečevanja preobremenitve postaje so podprta le združljiva orodja:

WT 1 max. 90 W:

WSP 80, WP 80, WTP 90, WP 65, WST 82, WSB 80, WHP 80, WTA 50, LR 21, MPR 80, WMP, FE 75

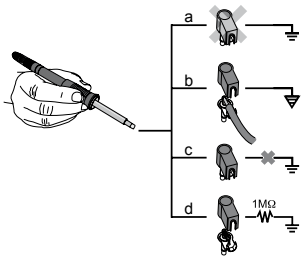
WT 1H max. 150 W (200 W):

WSP 80, WP 80, WTP 90, WP 120, WSP 150, WP 200*,

WP 65, WST 80, WSB 80, WSB 150, WHP 80, WTA 50, LR 21, MPR 80, WMP, FE 75

*največja moč 150 Watt

Vtičnica za izenačevanje potenciala



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

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

Spajkanje in odspajkanje

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

Ravnanje s spajkalnimi konicami

- Pri prvem segrevanju prevlecite selektivno spajkalno konico s spajko. Tako s spajkalne konice odstranite sloj oksidov in nečistoče, ki se na njej naberejo med skladiščenjem.
- V času premora in kadar spajkalnik odložite, pazite, da bo spajkalna konica dobro prevlečena s spajko.
- Ne uporabljajte preveč agresivnega fluksa.
- Vedno pazite, da je spajkalna konica pravilno vložena.
- Izberite čim nižjo delovno temperaturo.
- Za uporabo izberite največjo možno obliko spajkalne konice.
  Groba ocena: približno tako veliko kot mesto spajkanja.
- Zagotovite veliko površino za prenos toplote med spajkalno konico in mestom spajkanja, tako da spajkalno konico pravilno prevlečete s spajko.
- Pri daljšem premoru spajkalnik izklopite ali uporabite Wellerjevo funkcijo za znižanje temperature, ko naprave ne uporabljate.
- Preden spajkalnik za dlje časa odložite v odlagalnik, prevlecite konico s spajko.
- Spajko nanesite neposredno na mesto spajkanja in ne na spajkalno konico.
- Spajkalne konice menjajte z ustreznim orodjem.
- Ne pritiskajte na spajkalno konico.

Napotek

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

Sporočila o napakah in odpravljanje napak

Sporočilo/Simptom	Možen vzrok	Ukrepi za pomoč
• Prikaz „- - -“	• Orodje ni prepoznano • Orodje je v okvari • Orodje ni združljivo	• Preverite priklop orodja na napravo • Preverite priklopljeno orodje
• Ni prikaza (zaslon je ugasnjen)	• V omrežju ni napetosti	• Vklopite omrežno stikalo • Preverite omrežno napetost • Preverite varovalko naprave
• OFF	• Postaja je v načinu stanja pripravljenosti ali OFF	• S tipko UP ali DOWN spajkalnik znova vključite
• Orodje ostane hladno	• Postaja je v načinu stanja pripravljenosti ali OFF	• Premaknite spajkalnik • S tipko UP ali DOWN spajkalnik znova vključite
• Prikaz temperature na zaslonu • Orodje ostane hladno	• Grelni element je v okvari	• Preglejte/zamenjajte spajkalnik
• Postaja ne deluje, kot bi morala	• Napačno nastavljeni parametri	• Postajo ponastavite na tovarniške nastavitve
• Spreminjanje nastavitev ni možno	• Postaja je blokirana	• Deblokiranje postaje
• Zero Smog se ne zažene	• V omrežju ni napetosti • Ni signala	• Preverite dovajanje električne energije • Preglejte kabelsko napeljavo vmesnika • Preglejte nastavitve vmesnika



Menüü 1

Vajutusega menüüklahvile liigute menüüsse 1



Ooterežiimi temperatuur

Ooterežiimitemperatuur on eelseatav väärtus, millele jooteinstrument läheb, kui seda ei kasutata.

Lisafunktsioon	Kirjeldus
OFF	Ooterežiim inaktiveeritud (tehaseseaded 180°C (360°F)
100-300 °C 200-600 °F	Ooterežiimi temperatuur, individuaalselt seatav



Ooterežiimi aeg (temperatuuri väljalülitamine)

Käepidemes asuva kasutusanduriga jooteinstrumendid lähevad mittekasutamisel pärast eelseatud ooterežiimiaega ooterežiimitemperatuurile. Kui instrumenti liigutatakse, tuvastab sellesse sisseehitatud andur seisundimuutuse ja inaktiveerib ooterežiimi.

Ilma kasutusandurita jooteinstrumendid lähevad mittekasutamisel pärast eelseatud ooterežiimiaega ooterežiimitemperatuurile.

UP- ja DOWN-klahvile vajutamine lõpetab ooterežiimi.

Lisafunktsioon	Kirjeldus
OFF	Ooterežiim inaktiveeritud (tehaseseaded 2 min)
1-99 min	Ooterežiimi aeg, individuaalselt seatav



OFF-aeg

Kui jooteinstrumenti ei kasutata, lülitub selle küte pärast OFF-aja möödumist välja. Temperatuuri väljalülitamine toimub sõltumata ooteaja-funktsioonist. Reaaltemperatuur kuvatakse vilkuvalt ja seda kasutatakse jääksoojuse näiduna. Ekraanile ilmub „AUTO-OFF“.

Jooteinstrumendi jahtumise ajal kuvatakse jääksoojust.

Lisaks vilgub ekraanil „Cooling“. COOLING

Kui temperatuur jõuab alla 50 °C (122 °F), kuvatakse ekraanil OFF ja taustavalgustus lülitub välja.



Korraga UP- ja DOWN-klahvile vajutamine lõpetab OFF-seisundi.

Lisafunktsioon	Kirjeldus
OFF	OFF-aeg inaktiveeritud (tehaseseaded 10 min)
1-999 min	OFF-aeg, individuaalselt seatav

Window-funktsioon

Lisafunktsioon 1 (tehaseseaded):

Seadke potentsiaalivaba lülitusväljund ES FE-le.

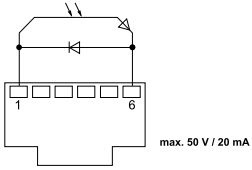
Seadevahemiku piiramine ± 1–99 °C-le (± 1–180 °F), lähtudes funktsiooniga „LOCK“ lukustatud temperatuurist.

Seega kujutab lukustatud temperatuur endast seatava temperatuurivahemiku keskpunkti.

Lisafunktsioon 2:

Seadke potentsiaalivaba lülitusväljund ES rob-ile.

Lähtudes valitud, lukustatud temperatuurist, saab WINDOW-funktsiooni abil seada temperatuurivahemiku ± 1–99 °C (± 1–180 °F). Kui tegelik temperatuur on selles vahemikus, siis lülitub potentsiaalivaba kontakt (optokoppleri väljund) sisse.



Lisafunktsioon	Kirjeldus
OFF	Window-funktsioon inaktiveeritud (tehaseseaded OFF)
1-99 °C 1-180 °F	Window-funktsioon, individuaalselt seatav

LOCK

Jootejaama lukustamine. Pärast lukustamist ei saa seadme seadeid enam muuta.

Erand 1: Temperatuurikonstandi klahvid on aktiveeritud.

Erand 2: Window-funktsioon Lisafunktsioon 1.

Kõiki teisi seadeid ei saa kuni lukustuse avamiseni enam muuta.

Jootejaama lukustamine

Seadke soovitud kolmekohaline lukustuskood (001 ja 999 vahel) ja kinnitage menüüklahviga.

Lukustuson aktiivne (ekraanil on näha lukk).

Jootejaama lukustuse avamine

Vajutage menüüklahvile. Ekraanil kuvatakse ON

Seadke kolmekohaline lukustuskood.

Kinnitage kood menüüklahviga.

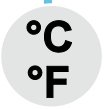
Kas kood on ununenud?

Pöörduge palun meie klienditeeninduse poole: technical-service@weller-tools.com



Ofset

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



°C °F

Temperatuuriploki ümberlülitamine.

Lisafunktsioon	Kirjeldus
°C	Celsius
°F	Fahrenheit



Menüü 2

Pikema vajutamisega (3 sekundit) menüüklahvile liigute menüüsse 2



Temperatuurikonstandid

Kahe individuaalselt seatava temperatuurikonstandi aktiveerimine.

Lisafunktsioon	Kirjeldus
ON	Temperatuurikonstandid aktiveeritud
OFF	Temperatuurikonstandid inaktiveeritud (tehaseseaded)

Kui temperatuurikonstandid on aktiveeritud, saab neid klahvidega UP ja DOWN valida ja muuta.



Taustavalgustus

Lisafunktsioon	Kirjeldus
0-100%	LCD heledus (tehaseseaded 80%)



Potentsiaalivaba lülitusväljund

Väljundi Zero Smog või robotiväljundi valik

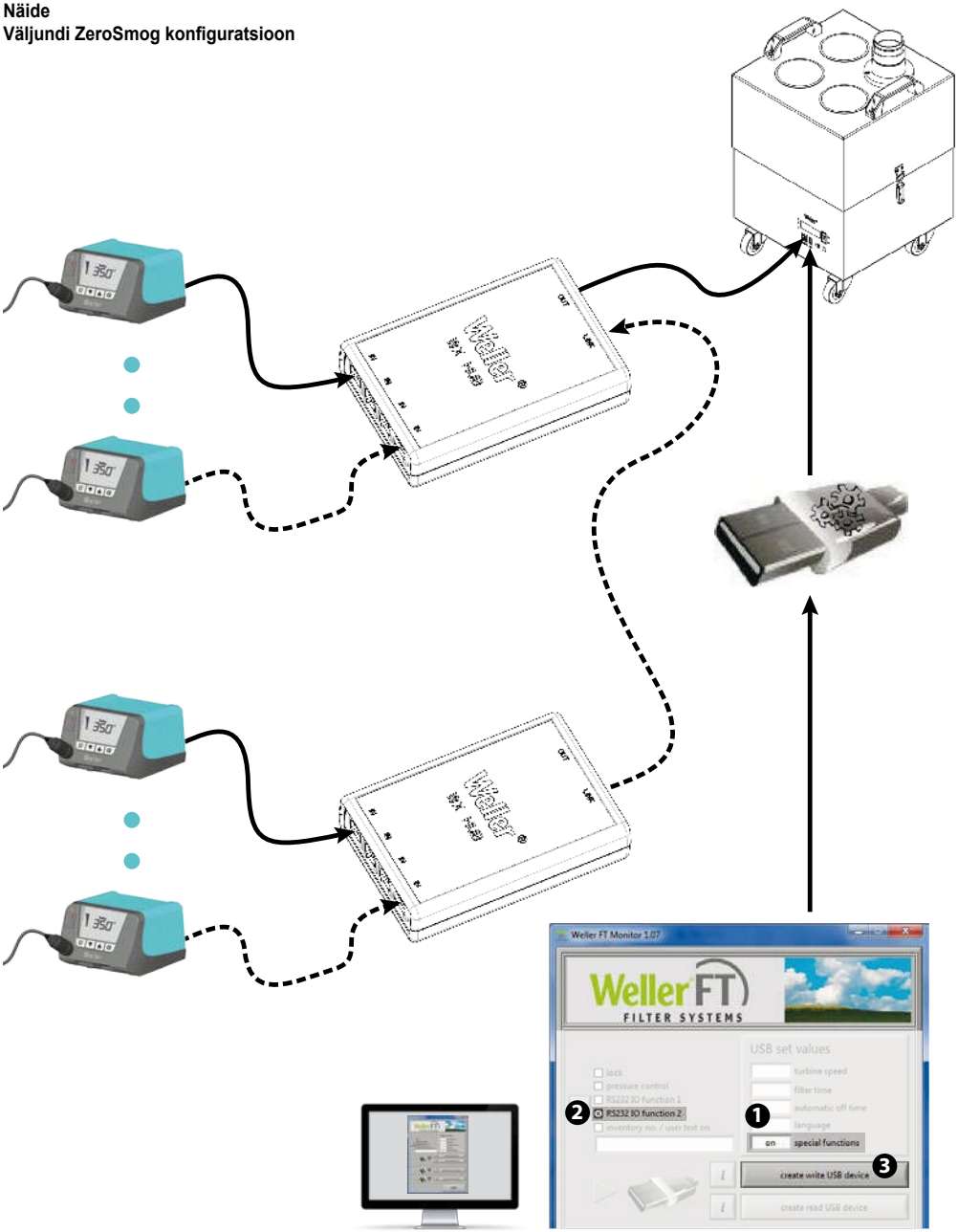
Lisafunktsioon	Kirjeldus
ES FE	Väljund Zero Smog aktiveeritud (tehaseseaded)
ES rob	Robotiväljund aktiveeritud



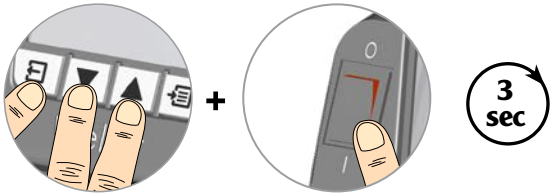
Tundlikkus

Lisafunktsioon	Kirjeldus
1 ———	Vähetundlik – reageerib tugevale (pikale) liikumisele
2	⋮
3 ———	Standard (tehaseseaded)
4	⋮
5 ———	Tundlik - reageerib kergele (lühikesele) liikumisele

Näide
Väljundi ZeroSmog konfiguratsioon



Tehaseseadete taastamine



Sisselülitamisel: vajutage Exit, UP ja DOWN 3 sekundit

Instrumendituvastus ja ülekoormuse piirang

WT 1 ja WT 1H on varustatud automaatse instrumendituvastusega, mis määrab parajasti ühendatud instrumendile vastavad seadeparameetrid.

Jootejaama ülekoormuse vältimiseks toetatakse ainult ühilduvaid instrumente:

WT 1 max. 90 W:

WSP 80, WP 80, WTP 90, WP 65, WST 82, WSB 80, WHP 80, WTA 50, LR 21, MPR 80, WMP, FE 75

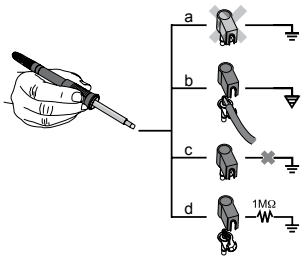
WT 1H max. 150 W (200 W):

WSP 80, WP 80, WTP 90, WP 120, WSP 150, WP 200*,

WP 65, WST 80, WSB 80, WSB 150, WHP 80, WTA 50, LR 21, MPR 80, WMP, FE 75

*max võimsus 150 Watt

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.

Jootmine ja lahtijootmine

Jootmistöödel lähtuge hetkel ühendatud jooteinstrumendi kasutusjuhendist.

Jooteotsikute käsitsemine

- Kastke esimesel kuumutamisel valitud tinatatav jooteotsik joodisesse. Tänu sellele kaovad jooteotsikult seadme hoidmisel kogunenud oksiidkihid ja mustus.
- Pöörake enne jootekolbi jootevaheajaks ohutusjuhikule asetamist tähelepanu sellele, et jootekolb oleks korralikult tinatatud.
- Ärge kasutage liiga tugevatoimelisi jooteräbusteid.
- Kontrollige alati jooteotsikute asendi õigsust.
- Valige võimalikult madal töötemperatuur.
- Valige tööks suurim võimalik jooteotsiku vorm Rusikareegel: umbes sama suur kui pastajoodis.
- Kuna jooteotsiku ja jootekoha vahel toimub suurepinnaline soojusülekanne, tinatage jooteotsikut korralikult.
- Lülitage pikemateks tööpausideks jootesüsteem välja või kasutage Welleri funktsiooni temperatuuri langetamiseks mittekasutamisel.
- Enne jootekolbi pikemat mittekasutamist kastke otsik joodisesse.
- Viige joodis otse jootekohale, mitte jooteotsikule.
- Vahetage jooteotsikud selleks sobiva tööriistaga.
- Ärge kasutage jooteotsikul mehaanilist jõudu.

Juhis

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

Veateated ja vigade kõrvaldamine

Teade/Sümptom	Võimalik põhjus	Abimeetmed
• Näit „- - -“	• Instrumenti ei tuvastatud • Instrument on rikkis • Instrument ei ole ühilduv	• Kontrollige instrumendi ühendust seadmega • Kontrollige ühendatud instrumenti
• Ekraan ei tööta (Ekraan väljas)	• Võrgupinge puudub	• Lülitage võrgulüliti sisse • Kontrollige võrgupinget • Kontrollige seadme kaitset
• OFF	• Jootejaam on OFF- või ooterežiimil	• Reaktiveerige jooteinstrument klahviga UP või DOWN
• Instrument ei soojene	• Jootejaam on OFF- või ooterežiimil	• Liigutage kolbi • Reaktiveerige jooteinstrument klahviga UP või DOWN
• Temperatuurinäit ekraanil • Instrument ei soojene	• Vigane küte	• Kontrollige jooteinstrumenti / vahetage jooteinstrument
• Jootejaam ei toimi harjumuspäraselt	• Parameetrid valesti seatud	• Taastage jootejaama tehaseseaded
• Seadeid ei saa muuta	• Jootejaam on lukustatud	• Jootejaama lukustuse avamine
• Zero Smog ei käivitu	• Võrgupinge puudub • Signaal puudub	• Kontrollige voolutoidet • Kontrollige liidese ühendusjuhtmeid • Kontrollige liidese seadeid



Izvēlne 1

Nospiežot izvēlnes taustiņu, jūs aktivizēsiet izvēlni 1



„Standby" temperatūra

„Standby" (Gaidstāve) temperatūra ir iepriekš iestatāma vērtība, ko aktivizē brīdī, kad lodēšanas instruments netiek izmantots.

Opcija	Apraksts
OFF	„Standby" (Gaidstāve) deaktivizēts (rūpnīcas iestatījums 180°C (360°F)
100-300 °C 200-600 °F	„Standby" temperatūra, Iestatījumi ir pielāgojami.



„Standby" laiks (temperatūras izslēgšana)

Lodēšanas instrumenti ar rokturī iebūvētu ekspluatācijas sensors gaidstāves brīdī pēc iepriekš iestatītā „Standby" (Gaidstāve) laika tiek atiestatīti uz „Standby" (Gaidstāve) temperatūru. Instrumentā iebūvētais sensors nosaka stāvokļa izmaiņas un, konstatējot instrumenta kustību, deaktivizē „Standby" (Gaidstāve) stāvokli.

Lodāmuri bez rokturī iebūvēta ekspluatācijas sensora pēc iepriekš iestatītā „Standby" (Gaidstāve) laika tiek atiestatīti uz „Standby" (Gaidstāve) temperatūru brīdī, kad nenotiek lodēšana.

Nospiežot taustiņu „UP" (Uz augšu) vai „DOWN" (Uz leju), tiek pārtraukts „Standby" (Gaidstāve) režīms.

Opcija	Apraksts
OFF	„Standby" (Gaidstāve) deaktivizēts (rūpnīcas iestatījums 2 min)
1-99 min	„Standby" laiks, Iestatījumi ir pielāgojami.



„OFF" (Izslēgt) laiks

Nelietojot lodēšanas instrumentu, tā apsilde tiek atslēgta pēc „OFF" (Izslēgt) laika beigām. Temperatūru atslēdz neatkarīgi no iestatītās „Standby" funkcijas. Patiesās temperatūras rādījums mirgo un tiek izmantots kā atlikušā siltuma rādījums. Displejā parādās „AUTO-OFF".

Kamēr lodāmurs dziest, tiek attēlota tā atlikušā siltuma temperatūra.

Displejā papildus mirgo „Cooling" (Dziest). COOLING

Brīdī, kad temperatūra ir zemāka par 50 °C (122 °F), displejā tiek parādīts „OFF" (Izslēgt) un tiek deaktivizēts fona apgaismojums.



„OFF" (Izslēgt) režīms tiek pārtraukts, vienlaikus nospiežot taustiņu „UP" (Uz augšu) un „DOWN" (Uz leju).

Opcija	Apraksts
OFF	„OFF" (Izslēgt) laiks Deaktivizēts (rūpnīcas iestatījums 10 min)
1-999 min	„OFF" (Izslēgt) laiks, Iestatījumi ir pielāgojami.

WINDOW

Intervāla funkcija

Opcija 1 (rūpnīcas iestatījums):

Iestatiet bezpotenciāla pārslēgizeju uz „ES FE”.

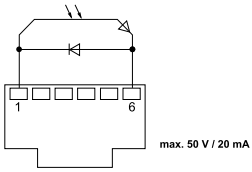
Temperatūras diapazona ierobežojums līdz ± 1–99 °C (± 1–180 °F) atbilstoši „LOCK” (Bloķēt) funkcijas fiksētajai temperatūrai.

Tādējādi fiksētā temperatūra ir iestatāmās temperatūras diapazona vidējā temperatūra.

Opcija 2:

Iestatiet bezpotenciāla pārslēgizeju uz „ES rob”.

Ņemot vērā iestatīto, fiksēto temperatūru, ar „WINDOW” (Intervāls) funkcijas palīdzību var iestatīt temperatūras diapazonu no ± 1–99 °C (± 1–180 °F). Ja esošā temperatūra atrodas šajā diapazonā, tiek savienots kontakts bez potenciāla (optrona izeja).



Opcija	Apraksts
OFF	Intervāla funkcija Deaktivizēts (rūpnīcas iestatījums OFF)
1-99 °C 1-180 °F	Intervāla funkcija, Iestatījumi ir pielāgojami.

LOCK

LOCK

Stacijas bloķēšana. Pēc bloķēšanas vairs nav iespējams veikt izmaiņas iekārtas iestatījumos.

Izņēmums 1: Ir aktivizēts fiksētās temperatūras taustiņš.

Izņēmums 2: Intervāla funkcija Opcija 1.

Visus pārējos iestatījumus nav iespējams pāriestatīt līdz atbloķēšanai.

Iekārtas bloķēšana

Iestatiet vēlamo trīsciparu bloķēšanas kodu (no 001 līdz 999) un apstipriniet to ar izvēles taustiņu.

Bloķēšana ir aktīva (displejā redzama atslēga).

Iekārtas atbloķēšana

Nospiediet izvēlnes taustiņu. Displejā tiek parādīts „ON” (Ieslēgt).

Ievadiet trīsciparu bloķēšanas kodu.

Apstipriniet to ar izvēlnes taustiņu.

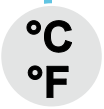
Vai esat aizmirsis kodu?

Vērsieties mūsu klientu apkalpošanas centrā: technical-service@weller-tools.com



nobīde

Reālo lodgalvas temperatūru, izmantojot temperatūras nobīdi, var iestatīt ar intervālu ± 40 °C (± 72 °F).



°C °F

Temperatūras mērvienību pārslēgšana.

Opcija	Apraksts
°C	pēc Celsija skalas
°F	pēc Fārenheita skalas



Izvēlne 2

Ilgi turot nospiestu (3 sekundes) izvēlnes taustiņu, aktivizēsiet 2. izvēlni.



Fiksētās temperatūras

2 individuāli iestatāmu fiksēto temperatūru aktivizācija.

Opcija	Apraksts
ON	Fiksētās temperatūras Aktivizēts
OFF	Fiksētās temperatūras Deaktivizēts (rūpnīcas iestatījums)

Ja ir aktivizētas fiksētās temperatūras, tās var atlasīt un mainīt ar taustiņu „UP” (Uz augšu) vai „DOWN” (Uz leju).



Fona apgaismojums

Opcija	Apraksts
0-100%	Šķidro kristālu displeja gaišums (rūpnīcas iestatījums 80%)



Bezpotenciāla slēguma izeja

„Zero Smog” (Bez smoga) vai robota izejas izvēle

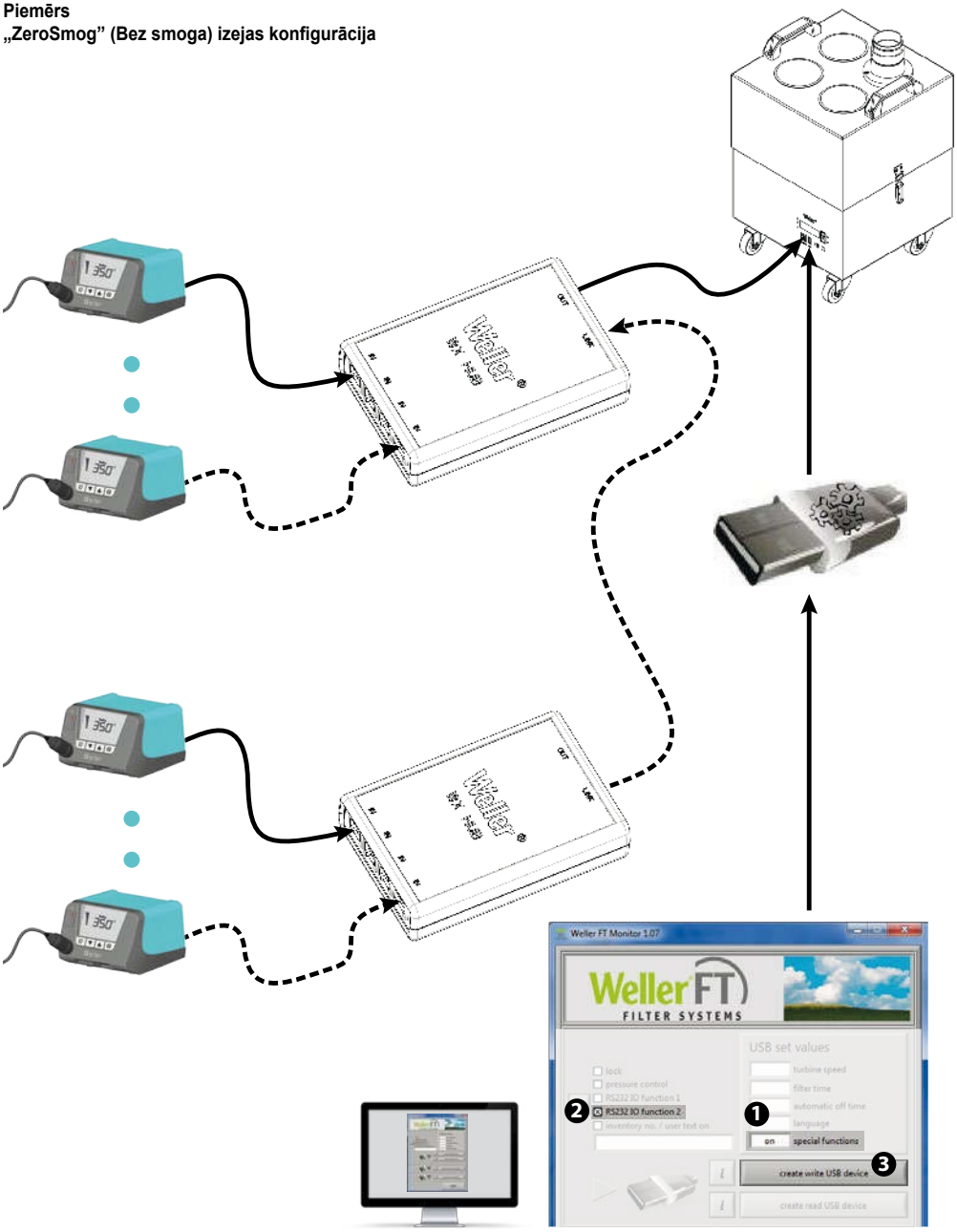
Opcija	Apraksts
ES FE	„Zero Smog” (Bez smoga) izeja aktivizēta (rūpnīcas iestatījums)
ES rob	Robota izeja aktivizēta



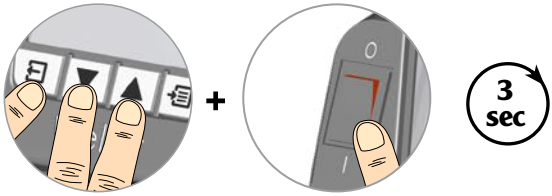
Jutība

Opcija	Apraksts
1 ———	Nejutīgs – reaģē uz intensīvu (ilgstošu) kustību
2	⋮
3 ———	Standarta (rūpnīcas iestatījums)
4	⋮
5 ———	Jutīgs - reaģē uz nelielu (īsu) kustību

Piemērs
„ZeroSmog" (Bez smoga) izejas konfigurācija



Atiestatīšana uz rūpnīcas iestatījumiem



Ieslēdzot: 3 sekundes turiet nospiestus taustiņus „Exit" (Iziet), „UP" (Uz augšu) un „DOWN" (Uz leju)

Instrumentu atpazīšana un pārslodzes ierobežojums

WT 1 un WT 1H ir aprīkoti ar automātisku instrumentu atpazīšanu, kas attiecīgajam pievienotajam instrumentam pielāgo atbilstošos regulēšanas parametrus.

Lai novērstu stacijas pārslodzi, tiek atbalstīti tikai savietojami instrumenti:

WT 1 max. 90 W:

WSP 80, WP 80, WTP 90, WP 65, WST 82, WSB 80, WHP 80, WTA 50, LR 21, MPR 80, WMP, FE 75

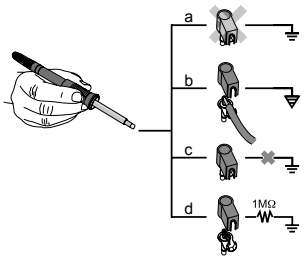
WT 1H max. 150 W (200 W):

WSP 80, WP 80, WTP 90, WP 120, WSP 150, WP 200*,

WP 65, WST 80, WSB 80, WSB 150, WHP 80, WTA 50, LR 21, MPR 80, WMP, FE 75

*maksimālā jauda 150 Watt

Potenciālu izlīdzināšanas pieslēgvieta



Dažādi pāriestatot 3,5 mm pārslēgšanās savienojumu, iespējami četri varianti:

a	iezemēts	bez spraudņa (izsūtīšanas stāvoklis);
b	Potenciālu izlīdzināšanas pieslēgvieta	ar spraudni, izlīdzinātājvadību vidējā kontaktligzdā;
c	bezpotenciāla	ar spraudni;
d	iezemēts ar drošinātāju	ar spraudni un ielodētu pretestību. Iezemēšana ar izvēlēto pretestības vērtību.

Lodēšana un izlodēšana

Veiciet lodēšanu saskaņā ar pieslēgtā lodāmura lietošanas pamācību.

Apiešanās ar lodgalvām

- Pirmajā uzkarsēšanas reizē pārklājiet selektīvo un ar alvu pārklājamo lodgalvu ar lodalvu. Tādējādi noņemsiet oksīda kārtiņas un netīrumus, kas uz lodgalvas veidojušies uzglabāšanas laikā.
- Lodēšanas pārtraukumu laikā un pirms lodāmura nolikšanas raugiet, lai lodēšanas uzgalis būtu labi alvots.
- Neizmantojiet pārāk kodīgus plūstamības līdzekļus.
- Vienmēr raugiet, lai lodgalvas būtu pareizi novietotas.
- Izvēlieties iespējami zemāku darba temperatūru.
- Darbam izvēlieties lielāko iespējamo lodgalvas formu. Pamata nosacījums: aptuveni vienā lielumā ar lodēšanas laukumu.
- Raugiet, lai siltumpārnese no lodgalvas uz lodēšanas vietu notiktu lielā platībā; šim nolūkam rūpīgi pārklājiet lodgalvu ar alvu.
- Ilgāku darba pārtraukumu laikā izslēdziet lodēšanas sistēmu vai arī izmantojiet „Weller" piedāvāto temperatūras samazināšanas funkciju izmantošanas pārtraukumu laikā.
- Pirms lodāmura novietošanas ilgākai uzglabāšanai pārklājiet lodgalvu ar lodalvu.
- Lieciet lodalvu tieši uz lodējamās vietas, nevis uz lodgalvas.
- Lodēšanas uzgaļu maiņai izmantojiet piemērotus darbarīkus.
- Nespiediet lodgalvu ar spēku.

Norāde

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

Paziņojumi par traucējumiem un traucējumu novēršana

Paziņojums/pazīme	Iespējamais iemesls	Veicamā darbība
• Rādījums „- - -"	• Instruments nav atpazīts • Instruments bojāts • Instruments nav savietojams	• Pārbaudiet instrumenta pieslēgumu iekārtai • Pārbaudiet pieslēgto instrumentu
• Nedarbojas displejs (displejs izslēgts)	• Nav strāvas	• Ieslēdziet elektriskās barošanas slēdzi • Pārbaudiet spriegumu • Pārbaudiet iekārtas drošinātājus
• OFF	• Stacija ir „Standby" (Gaidstāve) vai „OFF" (Izslēgt) režīmā	• Atkārtoti aktivizējiet lodēšanas instrumentu ar taustiņu „UP" (Uz augšu) vai „Down" (Uz leju)
• Instruments nesilst	• Stacija ir „Standby" (Gaidstāve) vai „OFF" (Izslēgt) režīmā	• Pakustiniet virzuli • Atkārtoti aktivizējiet lodēšanas instrumentu ar taustiņu „UP" (Uz augšu) vai „Down" (Uz leju)
• Temperatūra rādījums displejā • Instruments nesilst	• Apsildes bojājums	• Pārbaudiet/nomainiet lodāmuru
• Stacija nedarbojas kā ierasts	• Parametrs ir pāriestatīts	• Atiestatiet stacijas rūpnīcas iestatījumus
• Nav iespējams veikt iestatījumu izmaiņas	• Iekārta bloķēta	• Iekārtas atbloķēšana
• „Zero Smog" nesāk darbu	• Nav strāvas • Nav signāla	• Pārbaudiet strāvas tīkla padevi • Pārbaudiet saskarnes vadojumu • Pārbaudiet saskarnes iestatījumus



Meniu 1

Spustelėję meniu mygtuką, pateksite į 1 meniu



Budėjimo režimo temperatūra

Parengties temperatūra – tai iš anksto nustatoma vertė, kuriai nustatomas litavimo įrankis, kai jis nenaudojamas.

Parinktis	Aprašymas
OFF	Išaktyvintas parengties režimas (gamyklinis nuostatas 180°C (360°F)
100-300 °C 200-600 °F	Budėjimo režimo temperatūra, nustatoma pagal poreikius



Budėjimo režimo laikas (temperatūros išj.)

Litavimo įrankiuose su naudojimo jutikliu ant rankenos, jeigu litavimo įrankis, kai jis nenaudojamas, praėjus nustatytajam parengties laikui, nustatomas parengties temperatūrai. Įrankyje integruotas jutiklis atpažįsta pasikeitusią būseną ir išaktyvina parengties būseną, kol įrankis yra naudojamas.

Litavimo įrankiuose be naudojimo jutiklio ant rankenos, jeigu litavimo įrankis, kai juo nelituojama, praėjus nustatytajam parengties laikui, nustatomas parengties temperatūrai.

Spustelėję „UP“ ir „DOWN“ mygtuką, išeisite iš parengties būsenos.

Parinktis	Aprašymas
OFF	Išaktyvintas parengties režimas (gamyklinis nuostatas 2 min)
1-99 min	Budėjimo režimo laikas, nustatoma pagal poreikius



„OFF“ laikas

Jei litavimo įrankis nenaudojamas, praėjus „OFF“ laikui, litavimo įrankio kaitinimas yra išjungiamas. Kaitinimas išjungiamas nepriklausomai nuo nustatytos budėjimo funkcijos. Faktinė temperatūra rodoma mirksinčiu rodmeniu, tai yra likusios šilumos rodmuo. Ekrane atsiranda „AÚT. IŠJ.“.

Kol litavimo įrankis vėsta, rodoma liekamoji šiluma.

Ekrane papildomai blyksi „Cooling“. COOLING

Kai tik temperatūra nukrenta žemiau 50 °C (122 °F), ekrane rodoma „OFF“ ir fono apšvietimas išaktyvinimas.



Tuo pačiu metu spustelėję „UP“ ir „DOWN“ mygtuką, išeisite iš „OFF“ būsenos.

Parinktis	Aprašymas
OFF	„OFF“ laikas išaktyvinta (gamyklinis nuostatas 10 min)
1-999 min	„OFF“ laikas, nustatoma pagal poreikius

WINDOW

„Window“ funkcija

Parinktis 1 (gamyklinis nuostatas):

Bepotencinį perjungimo išėjimą nustatykite į „ES FE“ padėtį.

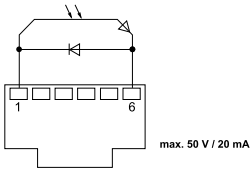
Reguliavimo diapazono apribojimas iki ± 1–99 °C (±1–180 °F), skaičiuojant nuo temperatūros, kuri buvo užblokuota naudojant funkciją „LOCK“ (užrakinti).

Užblokuota temperatūra yra nustatyto temperatūros lango vidurkis.

Parinktis 2:

Bepotencinį perjungimo išėjimą nustatykite į „ES rob“ padėtį.

Naudojant WINDOW funkciją, nustatytai ir užblokuotai temperatūrai galima nustatyti temperatūros diapazoną nuo ± 1–99 °C (±1–180 °F). Jei esama temperatūra yra nustatyto diapazono ribose, kontaktas su nuliniu potencialu (optrono išėjimas) yra perjungiamas.



Parinktis	Aprašymas
OFF	„Window“ funkcija išaktyvinta (gamyklinis nuostatas OFF)
1-99 °C 1-180 °F	„Window“ funkcija, nustatoma pagal poreikius

LOCK

„LOCK“

Stoties užblokavimas. Užblokavus daugiau negalima daryti jokių prietaiso nuostatų pakeitimų.

Išimtis 1: Nustatytosios temperatūros mygtukai suaktyvinti.

Išimtis 2: „Window“ funkcija Parinktis 1.

Visų kitų nustatymų neįmanoma keisti, kol stotelė nebus atrakinta.

Stoties užblokavimas

Nustatykite pageidaujamą trijų skaičių blokavimo kodą (nuo 001 iki 999) ir patvirtinkite meniu mygtuku.

Užraktas yra aktyvus (ekrane rodomas spynos simbolis).

Stoties išblokavimas

Spustelkite meniu mygtuką. Ekrane pasirodo „ON“

Nustatykite trijų skaičių blokavimo kodą.

Kodą patvirtinkite meniu mygtuku.

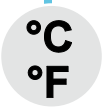
Pamiršote kodą?

Kreipkitės į mūsų klientų aptarnavimo tarnybą: technical-service@weller-tools.com.



Nuokrypis

Faktinę lituoklio antgalio temperatūrą galima priderinti įvedant temperatūros nuokrypį ± 40 °C (± 72 °F).



°C °F

Temperatūros bloko perjungimas.

Parinktis	Aprašymas
°C	Laipsniai pagal Celsijų
°F	Laipsniai pagal Farenheitą



Meniu 2

Meniu mygtuką palaikius nuspaustą ilgiau (3 sekundes) pateksite į 2 meniu



Nustatytosios temperatūros

2 individualiai reguliuojamų nustatytųjų temperatūrų suaktyvinimas.

Parinktis	Aprašymas
ON	Nustatytosios temperatūros suaktyvinta
OFF	Nustatytosios temperatūros išaktyvinta (gamyklinis nuostatas)

Jeigu šios nustatytosios temperatūros yra suaktyvintos, jas pasirinkti ir pakeisti galima mygtukais „UP“ ir „DOWN“.



Fono apšvietimas

Parinktis	Aprašymas
0-100%	LCD ryškumas (gamyklinis nuostatas 80%)



Nulinio potencialo jungimo išvadas

„Zero Smog“ išėjimo arba robotinės sistemos išėjimo parinktis

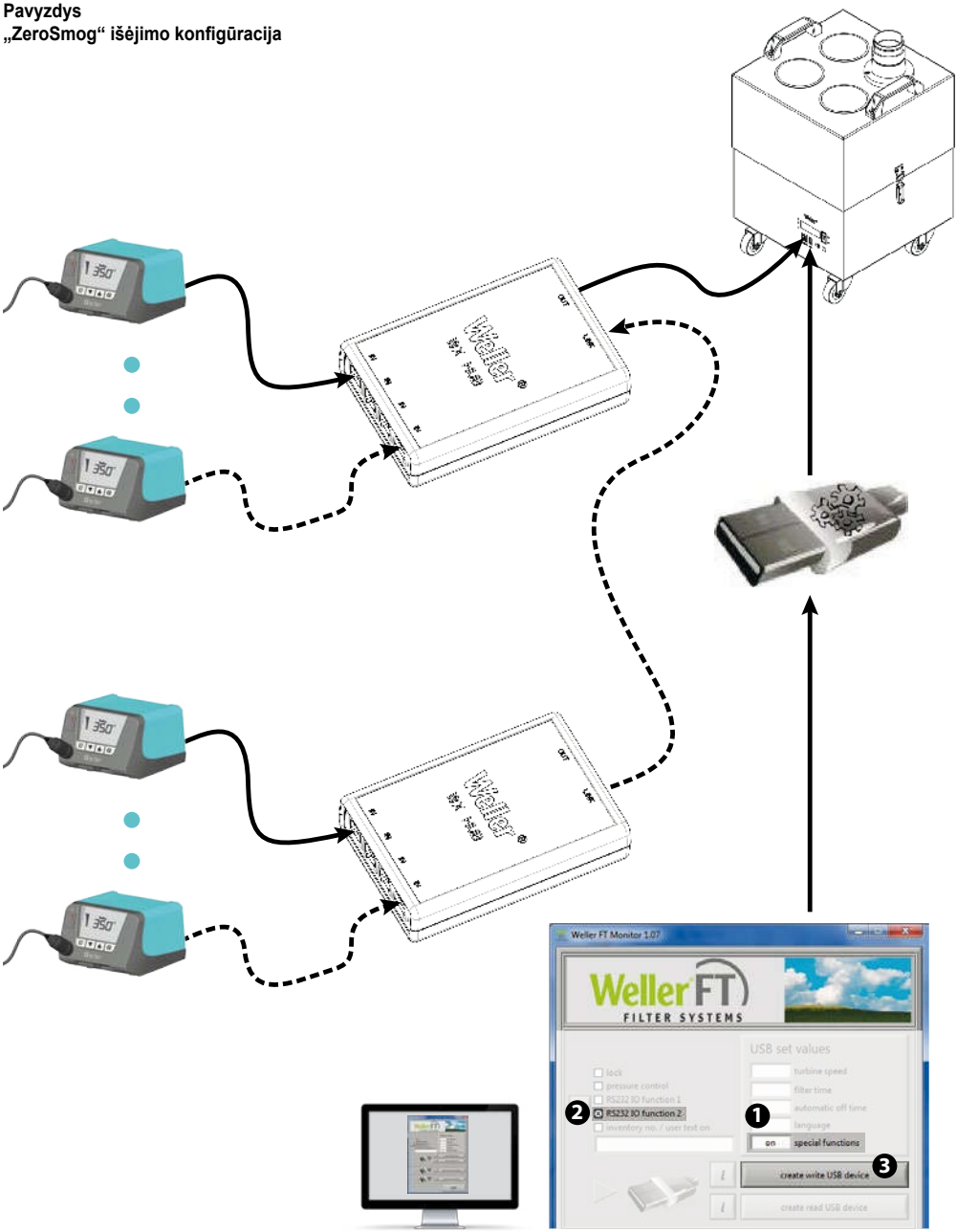
Parinktis	Aprašymas
ES FE	„Zero Smog“ išėjimas suaktyvintas (gamyklinis nuostatas)
ES rob	Robotinės sistemos išėjimas suaktyvintas



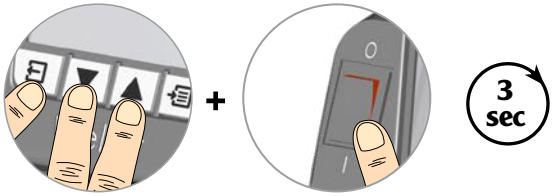
Jautrumas

Parinktis	Aprašymas
1 ———	Nejautrus – reaguoja į stiprų (ilgą) judesį
2	⋮
3 ———	Standart. (gamyklinis nuostatas)
4	⋮
5 ———	Jautrus - reaguoja į lengvą (trumpą) judesį

Pavyzdys
„ZeroSmog“ išėjimo konfigūracija



Gamyklinių nustatymų atstata



Įjungiant: Išėjimas, „UP“ ir „DOWN“ palaikyti nuspaudus 3 sekundes

Įrankio atpažinimas ir perkrovos ribojimas

WT 1 ir WT 1H turi automatinio įrankio atpažinimo funkciją, kuri atitinkamam prijungtam įrankiui priskiria atitinkamus reguliavimo parametrus.

Siekiant išvengti stoties perkrovos, palaikomi tik suderinami įrankiai:

WT 1 max. 90 W:

WSP 80, WP 80, WTP 90, WP 65, WST 82, WSB 80, WHP 80, WTA 50, LR 21, MPR 80, WMP, FE 75

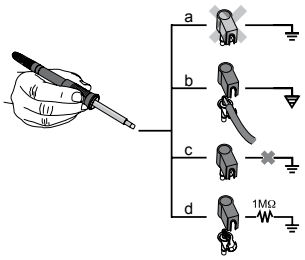
WT 1H max. 150 W (200 W):

WSP 80, WP 80, WTP 90, WP 120, WSP 150, WP 200*,

WP 65, WST 80, WSB 80, WSB 150, WHP 80, WTA 50, LR 21, MPR 80, WMP, FE 75

*didžiausia galia 150 Watt

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 prilituotu varžu. Įžeminimas per pasirinktą varžą.

Litavimas ir išlitavimas

Litavimo darbus atlikite pagal Jūsų prijungto litavimo įrankio naudojimo instrukciją.

Litavimo antgalių naudojimas

- Pirmą kartą įkaitinę parinktą alavuotą litavimo antgalį padenkite lydmetaliu. Taip nuo litavimo antgalio bus pašalintas laikant susidaręs oksido sluoksnis ir nešvarumai.
- Per pertraukas tarp litavimų ir padėdami lituoklį patikrinkite, ar ant litavimo antgalio yra pakankamas alavo sluoksnis.
- Nenaudokite jokių agresyvių tirpdiklių.
- Visada patikrinkite, ar tvirtai įstatėte litavimo antgalį.
- Nustatykite kiek galima žemesnę darbinę temperatūrą.
- Lituojamai medžiagai parinkite didžiausią galimą litavimo antgalį.
  Pagrindinė taisyklė: antgalis turi būti maždaug tokio pat dydžio, kaip litavimo paviršius.
- Litavimo antgalį padenkite dideliu alavo sluoksniu, kad litavimo antgalis perduotų didelį šilumos kiekį litavimo vietai.
- Jei pertraukos tarp litavimų yra labai ilgos, išjunkite litavimo sistemą arba kai nenaudojate įjunkite „Weller“ temperatūros sumažinimo funkciją.
- Jei lituoklio ilgai nenaudosite, antgalį padenkite lydmetaliu.
- Lydmetalį dėkite ant lydymo vietos, o ne ant litavimo antgalio.
- Litavimo antgalius keiskite tik jiems skirtu įrankiu.
- Litavimo antgalio nespauskite per stipriai.

Pastaba

Valdymo įtaisai buvo nustatyti vidutiniam lituoklio antgalių dydžiui. Keičiant arba naudojant kitas antgalių formas galimi nuokrypiai.

Pranešimai apie gedimus ir jų šalinimas

Pranešimas / požymis	Galima priežastis	Pagalba
• Rodmuo „- - -“	• Įrankis neatpažintas • Įrankis sugedęs • Įrankis nesuderinamas	• Patikrinkite įrankio prijungimą prie prietaiso • Patikrinkite prijungtą įrankį
• Ekranas neveikia (ekranas išjungtas)	• Nėra tinklo įtampos	• Įjunkite tinklo jungiklį • Patikrinkite tinklo įtampą • Patikrinkite prietaiso saugiklį
• OFF	• Stotis parengties režime arba „OFF“ režime	• „UP“ arba „Down“ mygtukais vėl suaktyvinsite litavimo įrankį
• Įrankis nekaista	• Stotis parengties režime arba „OFF“ režime	• Stūmoklis juda • „UP“ arba „Down“ mygtukais vėl suaktyvinsite litavimo įrankį
• Ekrane pasirodo temperatūros rodmuo • Įrankis nekaista	• Šildymo sistema pažeista	• Patikrinkite / pakeiskite litavimo įrankį
• Stotis veikia ne taip, kaip įprastai	• Parametrų nustatymas	• Gamyklinių nustatymų atstatos stotis
• Nustatymų keisti neįmanoma	• Stotis užblokuota	• Stoties išblokavimas
• „Zero Smog“ neįsijungia	• Nėra tinklo įtampos • Nėra jokio signalo	• Patikrinkite tinklo įtampą • Patikrinkite sąsajų laidyną • Patikrinkite sąsajos nustatymus



Меню 1

С натискане на бутон „Меню“ Вие отивате в Меню 1



Standby температура

Температурата за Standby е една предварително зададена стойност, на която поялния инструмент се регулира при неизползване.

опция	Описание
OFF	Standby деактивиран (фабрична настройка 180°C (360°F)
100-300 °C 200-600 °F	Standby температура, индивидуално регулируемо



Време на готовност (температура деактивиране)

При поялни инструменти с датчик за използване в дръжката поялният инструмент при неизползване според предварително зададеното за Standby време се регулира на температурата за Standby. Вграденият в инструмента сензор разпознава промяната на състоянието и деактивира състоянието Standby, щом инструментът се задвижи.

При поялни инструменти без датчик за използване поялният инструмент при неизползване според предварително зададеното за Standby време се регулира на температурата за Standby.

С натискане на бутон UP и DOWN се прекъсва състоянието Standby.

опция	Описание
OFF	Standby деактивиран (фабрична настройка 2 min)
1-99 min	Standby време, индивидуално регулируемо



Време OFF

При неизползване на поялния инструмент след изтичане на времето за OFF се деактивира нагряването на поялния инструмент. Температурното изключване става независимо от зададената функция Standby Действителната температура мига и служи за индикация на остатъчната температура. На дисплея се появява „AUTO-OFF“.

Докато поялният инструмент се охлажда има индикация на остатъчната топлина.

Допълнително на дисплея мига „Cooling“. COOLING

Щом температурата спадне под 50°C (122°F), дисплеят показва OFF и фоновото осветление се деактивира.



С едновременно натискане на бутон UP и DOWN се прекъсва състоянието OFF.

опция	Описание
OFF	Време OFF деактивиран (фабрична настройка 10 min)
1-999 min	Време OFF, индивидуално регулируемо

WINDOW

Функция Window

опция 1 (фабрична настройка):

Включване на безпотенциалния превключвателен изход на ES FE.

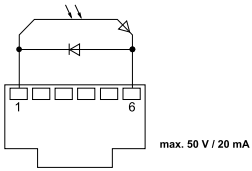
Ограничаване на диапазона на регулиране на ± 1-99 °C (±1-180 °F), изхождайки от една фиксирана с функцията „LOCK“ температура.

По такъв начин фиксираната температура представлява средата на регулируемия температурен прозорец.

опция 2:

Включване на безпотенциалния превключвателен изход на ES rob.

Изхождайки от една зададена и фиксирана температура, с помощта на функцията WINDOW може да се зададе един температурен прозорец от ± 1-99 °C (±1-180 °F). Ако действителната температура е в рамките на този прозорец, то безпотенциалният контакт (оптоелектронен съединителен изход) се включва.



опция	Описание
OFF	Функция Window деактивиран (фабрична настройка OFF)
1-99 °C 1-180 °F	Функция Window, индивидуално регулируемо

LOCK

LOCK

Блокиране на станцията. След блокиране няма възможност за правене на регулировки на прибора.

Изключение 1: Активирани бутони за постоянни температури.

Изключение 2: Функция Window опция 1.

До разблокиране всички други настройки повече не могат да бъдат променени.

Блокиране на станцията

Въведете искания тризначен код за блокиране (между 001-999) и потвърдете с бутон „Меню“.

Блокирането е активно (на дисплея се вижда един катинар).

Разблокиране на станцията

Натиснете бутон „Меню“. На дисплея се появява ON

Въведете тризначния код за блокиране.

Потвърдете кода с бутон „Меню“.

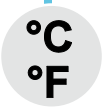
Забравили сте кода?

Моля свържете се с нашата сервизна служба: technical-сервизен@Weller-tools.com



Offset

Действителната температура на накрайника на поялника може да се напасва с въвеждане на една температура за Offset от ± 40 °C (± 72 °F).



°C °F

Превключване температурната единица.

опция	Описание
°C	Целзий
°F	Фаренхайт



Меню 2

С дълго натискане на бутон „Меню“ (3 сек.) Вие можете да отидете в Меню 2



Постоянни температури

Активиране на 2 индивидуално регулируеми постоянни температури.

опция	Описание
ON	Постоянни температури активиран
OFF	Постоянни температури деактивиран (фабрична настройка)

Ако са активирани постоянните температури, то те могат да бъдат избрани и променени с бутоните UP и DOWN.



Фоново осветление

опция	Описание
0-100%	Svjetlina LCD-a (фабрична настройка 80%)



Плаващ комутационен изход

Избиране на изхода Zero Smog или на робота

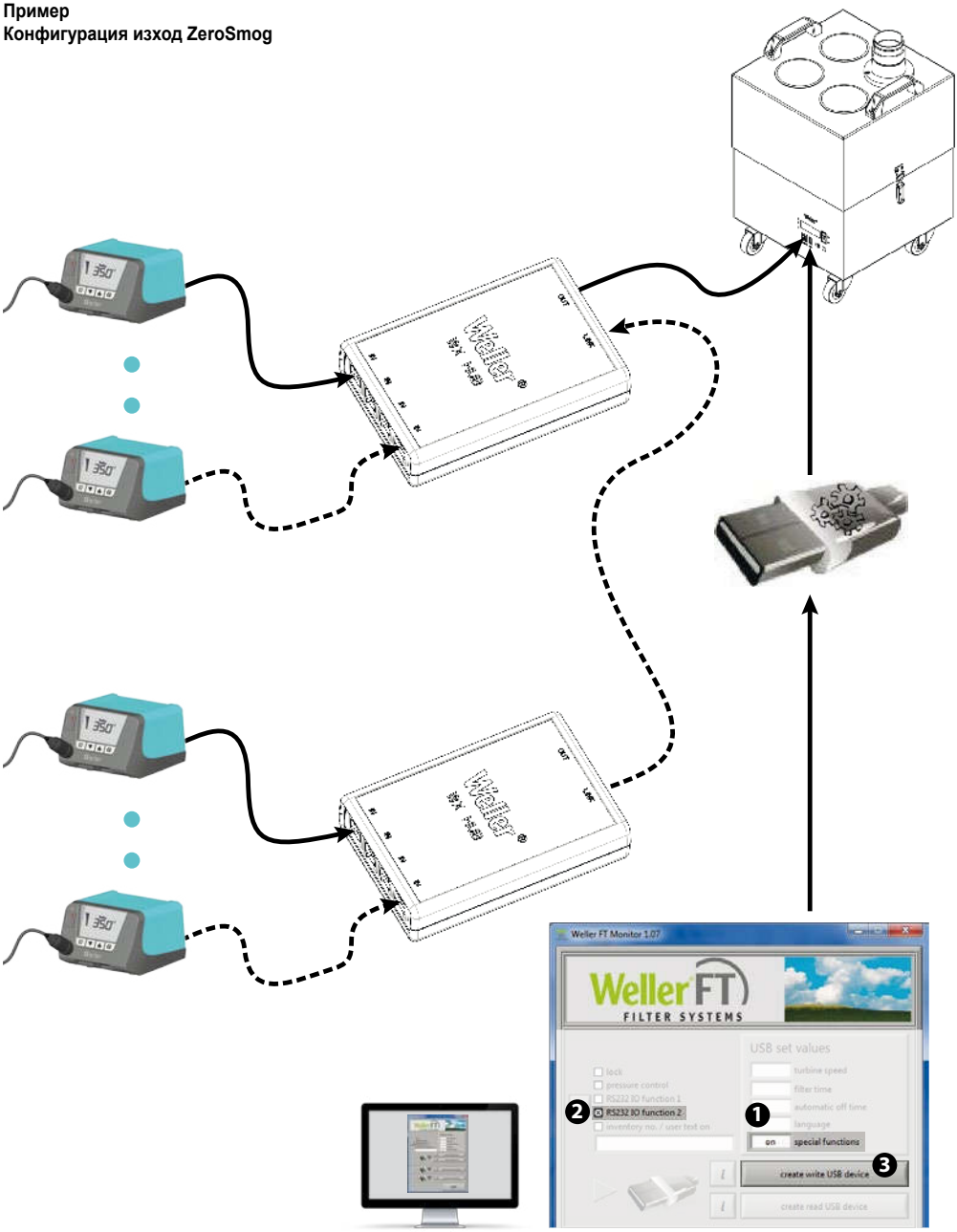
опция	Описание
ES FE	Изход Zero Smog активиран (фабрична настройка)
ES rob	Изход на робота активиран



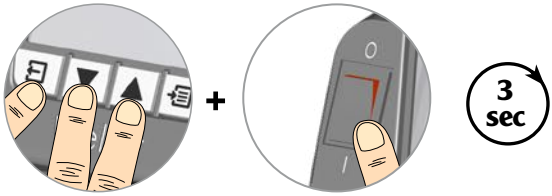
чувствителност

опция	Описание
1 ———	Нечувствителен – реагира на силно (дълго) движение
2	⋮
3 ———	Стандарт (заводска настройка)
4	⋮
5 ———	Чувствителен - реагира на леко (късо) движение

Пример
Конфигурация изход ZeroSmog



Възстановяване на заводските настройки



При включване: Натиснете Exit, UP и DOWN за 3 секунди

Разпознаване инструмент и ограничение на претоварването

WT 1 и WT 1H имат автоматично разпознаване инструмент, което разпределя към присъединения инструмент съответния управляващ параметър.

За да се избегне претоварване на станцията се поддържа използването само на съвместими инструменти:

WT 1 max. 90 W:

WSP 80, WP 80, WTP 90, WP 65, WST 82, WSB 80, WHP 80, WTA 50, LR 21, MPR 80, WMP, FE 75

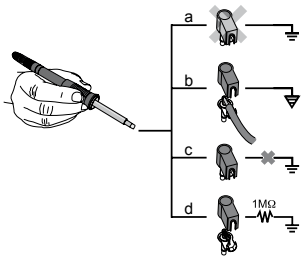
WT 1H max. 150 W (200 W):

WSP 80, WP 80, WTP 90, WP 120, WSP 150, WP 200*,

WP 65, WST 80, WSB 80, WSB 150, WHP 80, WTA 50, LR 21, MPR 80, WMP, FE 75

*максимална мощност 150 Watt

Изравняване на потенциалите



С различно включване буксата-жак 3,5 мм са възможни 4 варианти:

a	Твърдо заземяване	Без щекер (състояние при доставка)
b	Изравняване на потенциалите	С щекер, изравнителен проводник на средния контакт
c	Безпотенциално	С щекер
d	Меко заземяване	С щекер и запоено съпротивление. Заземяване през избрано съпротивление

Спояване и разпояване

Извършвайте спояването в съответствие с Ръководството за работа на присъединения от Вас поялен инструмент.

Обработване на накрайника на поялника

- При първо загряване нанесете тънък слой припой върху избираемия и калайдисваем накрайник на поялника. По такъв начин се свалят натрупаните при съхраняване по накрайника на поялника окисни слоеве и замърсявания.
- Внимавайте при паузи при спояване и при слагане на поялника настрана неговият накрайник да е добре калайдисан.
- Не използвайте прекалено агресивни флюсове.
- Внимавайте винаги за правилния монтаж на накрайника на поялника.
- Изберете колкото се може по-ниска работна температура.
- Изберете за конкретния случай възможно най-голямата форма за накрайника на поялника
  Ориентировъчно правило: прибл. толкова голям, колкото е спояваната повърхност.
- Погрижете се топлопредаването между накрайника на поялника и мястото на спояване да става на голяма площ, като за тази цел калайдисайте добре накрайника на поялника.
- Преди продължителни паузи между запояване работа, изключете системата за запояване или да използвате функцията Weller да се намали температурата, когато оборудването запояване не е в употреба.
- Преди да оставите поялника за по-продължително време настрана покрийте накрайника с тънък слой припой.
- Нанесете припоя непосредствено на мястото на спояване, а не върха накрайника на поялника.
- Извършвайте смяната на върха на поялника със съответния инструмент.
- Не прилагайте на накрайника на поялника механични усилия.

Указание

Апаратите за управление са регулирани за един накрайник със среден размер. При смяна на накрайника или при използване на накрайници с други форми могат да възникнат отклонения.

Съобщения за неизправности и отстраняване

Съобщение/симптом	Възможна причина	Мерки за отстраняване
• Индикация „- - -“	• Инструментът не се разпознава • Инструментът е дефектен • Инструментът не е съвместим	• Проверете буксата на инструмента на уреда • Проверете присъединения инструмент
• Дисплеят не работи (покаже ИЗКЛ)	• Няма мрежово напрежение	• Включете мрежовия прекъсвач • Проверете мрежовото напрежение • Проверете предпазителя на уреда
• OFF	• Станцията е в режим Standby или OFF	• С бутоните UP или Down активирайте отново поялния инструмент
• Инструментът остава студен	• Станцията е в режим Standby или OFF	• Движение на поялника • С бутоните UP или Down активирайте отново поялния инструмент
• Индикация на температурата на дисплея • Инструментът остава студен	• Нагряването е дефектно	• Проверете / сменете поялния инструмент
• Станцията не работи както обикновено	• Има променени параметри	• Възстановяване на фабричните настройки
• Не е възможно да се направят изменения на настройките	• Станцията блокирана	• Разблокиране на станцията
• Zero Smog не работи	• Няма мрежово напрежение • Няма сигнал	• Проверете мрежовото захранване • Проверете кабелния монтаж на интерфейса • Проверете настройките на интерфейса



Meniul 1

Prin acţionarea tastei meniului ajungeţi în meniul 1

STANDBY

Temperatura de standby

Temperatura Standby este o valoare reglabilă la care este reglată scula de lipire metalică în caz de neutilizare.

Opţiune	Descriere
OFF	Standby dezactivat (Setare din fabrică 180°C (360°F)
100-300 °C 200-600 °F	Temperatura de standby, reglabil individual

STANDBY TIME

Timp de așteptare (dezactivare temperatură)

La sculele de lipire metalică cu senzorul de utilizare în mâner, scula de lipire metalică este setată conform timpului Standby presetat pe temperatura Standby în caz de neutilizare. Senzorul integrat în sculă identifică schimbarea de stare şi dezactivează starea de standby imediat ce scula va fi mişcată.

La sculele de lipire metalică fără senzor de utilizare, scula de lipire metalică, dacă nu este lipită la cald, este setată conform timpului Standby presetat pe temperatura Standby în caz de neutilizare.

Apăsarea tastei Up şi Down încheie starea Standby.

Opţiune	Descriere
OFF	Standby dezactivat (Setare din fabrică 2 min)
1-99 min	Timpul de standby, reglabil individual

TIME OFF

Intervalul de timp OFF

În cazul neutilizării sculei de lipire metalică, după scurgerea timpului OFF sistemul de încălzire al sculei de lipire metalică este dezactivat. Deconectarea temperaturii se va efectua independent de funcția standby setată. Temperatura efectivă este afișată cu aprindere intermitentă și servește ca indicator al căldurii reziduale. Pe display apare „AUTO-OFF“.

Cât timp scula de lipire metalică se răceşte este afişată căldura remanentă.

Suplimentar se aprinde intermitent „Cooling“ pe display. COOLING

Imediat ce temperatura scade sub 50°C (122°F), display-ul indică OFF şi iluminarea de fundal este dezactivată.



Apăsarea concomitentă a tastei Up şi Down încheie starea OFF.

Opţiune	Descriere
OFF	Intervalul de timp OFF dezactivat (Setare din fabrică 10 min)
1-999 min	Intervalul de timp OFF, reglabil individual

WINDOW

Funcţia Window

Opţiune 1 (Setare din fabrică):

Setaţi ieşirea de comutare fără potenţial pe ES FE.

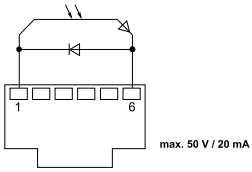
Limitarea domeniului de reglaj pe ± 1-99 °C (±1-180 °F) pornind de la o temperatură blocată cu funcţia „LOCK“.

Temperatura blocată reprezintă mijlocul ferestrei de temperatură care poate fi setată.

Opţiune 2:

Setaţi ieşirea de comutare fără potenţial pe ES rob.

Pornind de la o temperatură setată, blocată, cu ajutorul funcţiei WINDOW poate fi setată o fereastră de temperatură de ± 1-99 °C (±1-180 °F). Dacă temperatura reală se află în cadrul acestei ferestre, contactul fără potenţial (ieşirea cuplorului optic) este conectat în tranzit.



Opţiune	Descriere
OFF	Funcţia Window dezactivat (Setare din fabrică OFF)
1-99 °C 1-180 °F	Funcţia Window, reglabil individual

LOCK

LOCK

Blocarea staţiei. După blocare nu mai sunt posibile modificări ale setărilor pe aparat.

Excepţia 1: Taste ale temperaturii fixe activate.

Excepţia 2: Funcţia Window Opţiune 1.

Niciuna dintre celelalte setări nu mai poate fi ajustată până în momentul deblocării.

Blocarea staţiei

Setaţi codul de blocare dorit, format din trei cifre (între 001-999) şi confirmaţi cu tasta meniului.

Blocarea este activă (pe display se poate vedea un lacăt).

Deblocarea staţiei

Apăsaţi tasta meniului. Pe display apare ON

Setaţi codul de blocare format din trei cifre.

Confirmaţi codul cu tasta meniului.

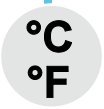
Aţi uitat codul?

Vă rugăm să vă adresaţi centrului nostru de service pentru clienţi: technical-service@weller-tools.com



Offset

Prin introducerea unei abateri de temperatură, temperatura efectivă a vârfului de lipit poate fi ajustată cu ± 40 °C (± 72 °F).



°C °F

Comutarea unităţii de temperatură.

Opţiune	Descriere
°C	Celsius
°F	Fahrenheit



Meniul 2

Prin acţionarea îndelungată (3 sec) a tastei meniului ajungeţi în meniul 2



Temperaturi fixe

Activarea celor 2 temperaturi fixe reglabile individual.

Opţiune	Descriere
ON	Temperaturi fixe activat
OFF	Temperaturi fixe dezactivat (Setare din fabrică)

Dacă temperaturile fixe sunt activate, acestea pot fi selectate şi modificate cu tastele Up şi Down.



Iluminat de fond

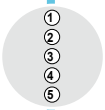
Opţiune	Descriere
0-100%	Яркость дисплея (Setare din fabrică 80%)



Ieşire de comutare fără potenţial

Selectarea ieşirii Zero Smog sau ieşirii robotului

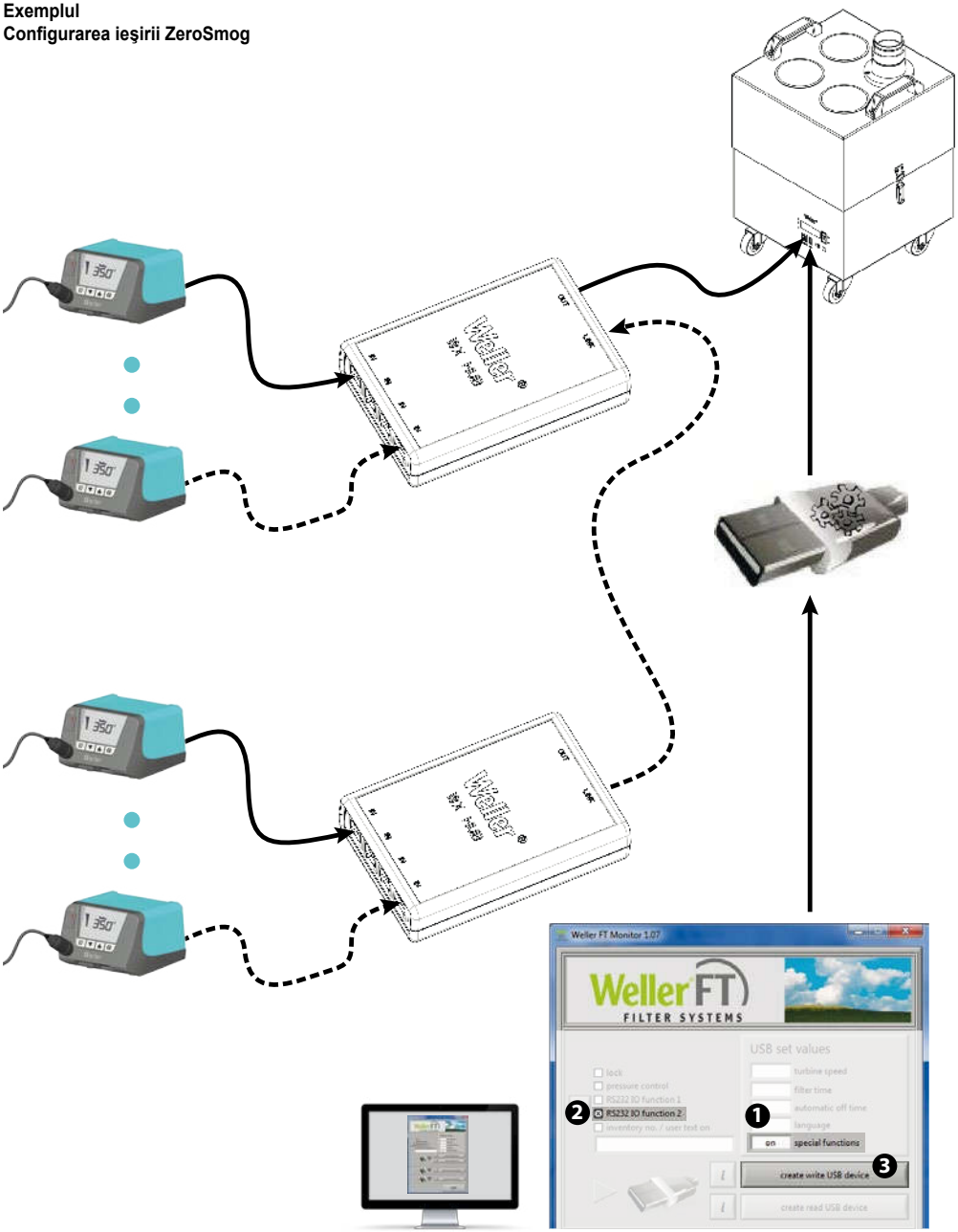
Opţiune	Descriere
ES FE	Ieşirea Zero Smog activată (Setare din fabrică)
ES rob	Ieşirea robotului activată



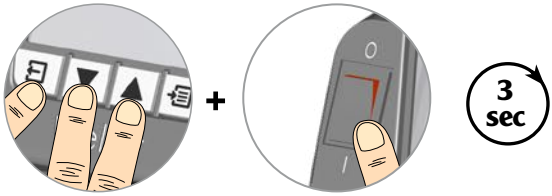
Sensibilitate

Opţiune	Descriere
1 ———	Insensibil – reacţionează la mişcare puternică (lungă)
2	⋮
3 ———	Standard (setare din fabrică)
4	⋮
5 ———	Sensibil - reacţionează la mişcare uşoară (scurtă)

Exemplul
Configurarea ieşirii ZeroSmog



Resetarea la setările din fabrică



La conectare: Apăsaţi Exit, Up şi Down 3 secunde

Identificarea sculei şi limitarea suprasarcinii

WT 1 şi WT 1H dispun de un sistem automat de identificare a sculei care atribuie sculei respective racordate parametrii de reglaj corespunzători.

Pentru a preveni suprasolicitarea unei staţii, sunt susţinute numai sculele compatibile:

WT 1 max. 90 W:

WSP 80, WP 80, WTP 90, WP 65, WST 82, WSB 80, WHP 80, WTA 50, LR 21, MPR 80, WMP, FE 75

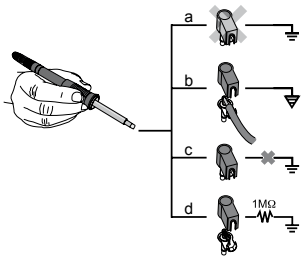
WT 1H max. 150 W (200 W):

WSP 80, WP 80, WTP 90, WP 120, WSP 150, WP 200*,

WP 65, WST 80, WSB 80, WSB 150, WHP 80, WTA 50, LR 21, MPR 80, WMP, FE 75

*randament maxim 150 Watt

Egalizare de potențial



Prin comutarea diferită a mufei mamă cu clichet de 3,5 mm, sunt posibile 4 variante:

a	Cu împământare directă	Fără fișă (starea de livrare).
b	Egalizare de potențial	Cu fișă, circuit de egalizare la contactul central.
c	Fără potențial	Cu fișă
d	Cu împământare indirectă	Cu fișă și rezistență integrată lipită cu aliaj. Împământare prin rezistența aleasă

Lipirea cu aliaj şi dezlipirea

Executaţi lucrările de lipire conform manualului de utilizare al sculei de lipire cu aliaj ataşate.

Manevrarea vârfurilor de lipit

- La prima încălzire, umectaţi cu aliaj de lipit vârful de lipit selectiv şi cu cositorire. Se înlătură astfel straturile de oxid apărute pe durata depozitării şi impurităţile de pe vârful de lipit.
- În pauzele pe durata cărora nu se realizează lucrări de lipire şi înainte de depunerea letconului, aveţi în vedere ca vârful de lipit să fie bine cositorit.
- Nu utilizaţi fondant agresiv.
- Acordaţi atenţie întotdeauna aşezării conform prescripţiilor a vârfurilor de lipit.
- Alegeţi temperatura de lucru cât mai scăzută posibil.
- Alegeţi cea mai mare formă posibilă a vârfului de lipit pentru domeniul aplicativ respectiv
  Regulă empirică: de mărime aprox. egală cu padul de lipire cu aliaj.
- Asiguraţi un transfer termic pe o suprafaţă cât mai mare posibil între vârful de lipit şi punctul de lipire cu aliaj, cositorind bine vârful de lipit.
- Deconectaţi sistemul de lipire cu aliaj pe durata pauzelor de lucru mai lungi sau utilizaţi funcţia Weller pentru scăderea temperaturii în caz de nefolosire.
- Umectaţi vârful cu aliaj de lipit, înainte de a depozita letconul pentru un interval de timp mai lung.
- Aplicaţi aliajul de lipit direct pe punctul de lipire, nu pe vârful de lipit.
- Înlocuiţi vârfurile de lipit cu scula corespunzătoare.
- Nu exercitaţi forţe mecanice pe vârful de lipit.

Indicație

Aparatele de comandă au fost ajustate pentru un vârf de lipit mediu. Prin înlocuirea vârfului sau prin utilizarea altor forme de vârf, pot apărea abateri.

Mesaje de defecțiune și remedierea defecțiunilor

Mesaj/simptom	Cauză posibilă	Măsuri de soluţionare
• Afișare „- - -“	• Scula nu a fost detectată • Sculă defectă • Sculă incompatibilă	• Verificați racordul sculei la aparat • Verificați scula racordată
• Display-ul nu funcţionează (afișa OFF)	• Nu este tensiune de la rețea	• Conectați comutatorul de rețea • Verificați tensiunea de la rețea • Verificați siguranța aparatului
• OFF	• Staţia se află în modul Standby sau OFF	• Cu tastele Up sau Down reactivarea sculei de lipire metalică
• Scula rămâne rece	• Staţia se află în modul Standby sau OFF	• Mişcarea letconului • Cu tastele Up sau Down reactivarea sculei de lipire metalică
• Indicatorul de temperatură în display • Scula rămâne rece	• Sistemul de încălzire defect	• Verificarea / înlocuirea sculei de lipire metalice
• Staţia nu funcţionează ca de obicei	• Parametrii modificaţi	• Resetarea staţiei la reglajele din fabricaţie
• Modificările setărilor imposibile	• Staţie blocată	• Deblocarea staţiei
• Zero Smog nu porneşte	• Nu este tensiune de la rețea • Niciun semnal existent	• Verificarea alimentării la reţea • Verificarea cablajului pentru interfeţe • Verificarea setărilor interfeţei



Izbornik 1

Pritiskom na tipku izbornika prelazite na izbornik 1



Temperatura režima pripravnosti

Temperatura u stanju pripravnosti je unaprijed definirana vrijednost prema kojoj je regulirano lemilo kada se ne koristi.

Mogućnost	Opis
OFF	Isključeno stanje pripravnosti (Tvornička postavka 180°C (360°F)
100-300 °C 200-600 °F	Temperatura režima pripravnosti, individualno se namješta



Vrijeme na čekanju (temperatura deaktivacija)

Kod lemila sa senzorom korištenja u ručki se lemilo, kada se ne koristi nakon isteka definiranog vremena pripravnosti, regulira prema temperaturi u stanju pripravnosti. Senzor koji je integriran u alat prepoznaje promjenu stanja i deaktivira stanje pripravnosti čim se alat pomakne.

Kod lemila bez senzora korištenja lemilo se, kada se ne lemi nakon isteka definiranog vremena pripravnosti, regulira prema temperaturi u stanju pripravnosti.

Pritiskom na tipku UP i DOWN završavate stanje pripravnosti.

Mogućnost	Opis
OFF	Isključeno stanje pripravnosti (Tvornička postavka 2 min)
1-99 min	Vrijeme režima pripravnosti, individualno se namješta



Vrijeme OFF (isključeno)

Ako se lemilo ne koristi, grijanje lemila isključit će se nakon isteka vremena OFF. Isključivanje temperature izvršit će se neovisno o postavljenoj funkciji Standby. Stvarna temperatura prikazana je treptavo i služi za prikaz preostale topline. Na zaslonu se pojavljuje „AUTO-OFF“.

Dok god se rashlađuje lemilo, prikazana je preostala toplina.

Dodatno treperi „Cooling“ (Hlađenje) na zaslonu. COOLING

Čim temperatura prekorači 50 °C (122 °F), na zaslonu će se prikazati OFF i isključit će se pozadinsko osvjetljenje.



Istovremenim pritiskanjem tipke UP i DOWN završavate stanje isključivanja.

Mogućnost	Opis
OFF	Vrijeme OFF (isključeno) isključeno (Tvornička postavka 10 min)
1-999 min	Vrijeme OFF (isključeno), individualno se namješta

WINDOW

Funkcija Window

Mogućnost 1 (Tvornička postavka):

Beznaponski uklopni izlaz stavite u položaj ES FE.

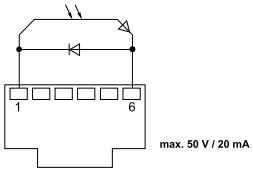
Ograničavanje temperaturnog područja na maks. ± 1-99 °C (±1-180 °F), polazeći od temperature koja je zaključana pomoću funkcije „LOCK“.

Zaključana temperatura tako predstavlja sredinu namještenog temperaturnog raspona.

Mogućnost 2:

Beznaponski uklopni izlaz stavite u položaj ES rob.

Počevši od namještene, zaključane temperature, pomoću funkcije WINDOW moguće je namjestiti temperaturni raspon od ± 1-99 °C (± 1-180 °F). Ako je stvarna temperatura unutar tog raspona, prespaja se beznaponski kontakt (izlaz Optocoupler).



Mogućnost	Opis
OFF	Funkcija Window isključeno (Tvornička postavka OFF)
1-99 °C 1-180 °F	Funkcija Window, individualno se namješta

LOCK

LOCK

Blokiranje stanice. Nakon blokiranja više nisu moguće promjene postavki uređaja.

Iznimka 1: Aktivirane su tipke fiksne temperature.

Iznimka 2: Funkcija Window Mogućnost 1.

Sve ostale postavke ne mogu se više mijenjati sve dok se stanica ne otključa.

Blokirati stanicu

Odaberite troznamenkasti kod za zaključavanje (između 001-999) i potvrdite ga tipkom izbornika.

Zaključavanje je aktivno (na zaslonu je prikazana brava).

Deblokirati stanicu

Pritisnite tipku izbornika. Na zaslonu se pojavljuje ON

Namjestite troznamenkasti kod blokade.

Potvrdite kod tipkom izbornika.

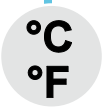
Zaboravljena šifra?

Obratite se korisničkoj službi:
technical-service@weller-tools.com



Pomak

Stvarna temperatura vrha lemila može se prilagoditi unosom temperaturnog pomaka za ± 40°C (± 72°F).



°C °F

Prespajanje temperaturne jedinice.

Mogućnost	Opis
°C	Celzijus
°F	Fahrenheit



Izbornik 2

Dugim pritiskom (3 s) na tipku izbornika prelazite na izbornik 2



Fiksne temperature

Aktiviranje 2 fiksnih temperatura koje se mogu zasebno namjestiti.

Mogućnost	Opis
ON	Fiksne temperature aktivirano
OFF	Fiksne temperature isključeno (Tvornička postavka)

Ako su aktivirane fiksne temperature, mogu se odabrati i promijeniti preko opcije UP i DOWN.



Pozadinsko osvjetljenje

Mogućnost	Opis
0-100%	LCD□□ (Tvornička postavka 80%)



Bespotencijalni prekidač za izlaz

Odabir izlaza Zero Smog ili izlaza robota

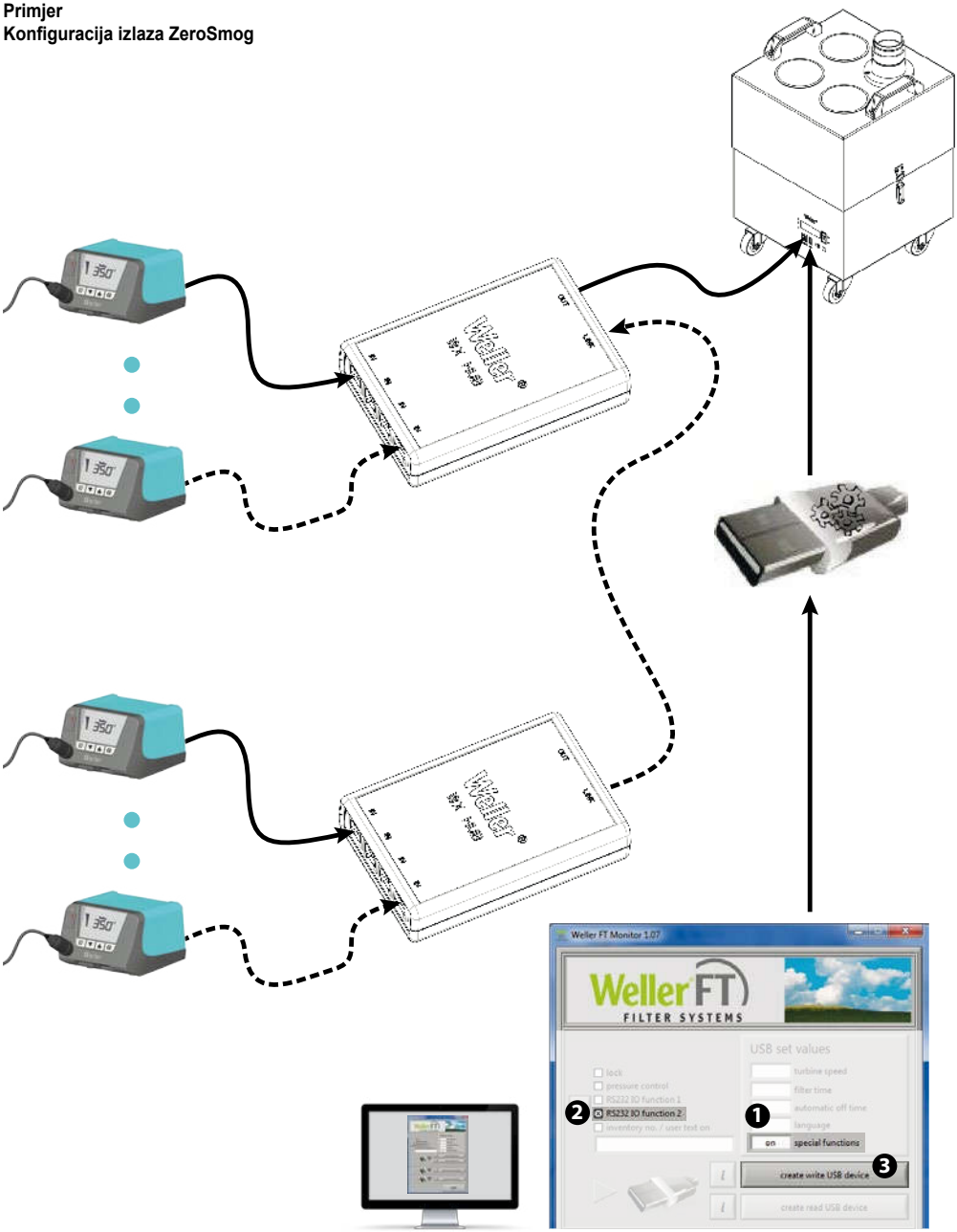
Mogućnost	Opis
ES FE	Aktiviran izlaz Zero Smog (Tvornička postavka)
ES rob	Aktiviran izlaz robota



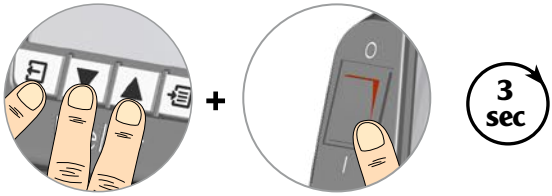
Osjetljivost

Mogućnost	Opis
1 ———	Neosjetljivo – reagira na snažan (dug) pokret
2	⋮
3 ———	Standardno (tvornička postavka)
4	⋮
5 ———	Osjetljivo - reagira na lagan (kratak) pokret

Primjer
Konfiguracija izlaza ZeroSmog



Vraćanje na tvorničke postavke



Kod uključivanja: Pritisnite Exit, UP i DOWN 3 sekunde

Prepoznavanje alata i ograničenje preopterećenja

WT 1 i WT 1H raspolažu automatskim prepoznavanjem alata koji određenom priključenom alatu dodjeljuje odgovarajuće regulacijske parametre.

Kako bi se izbjeglo preopterećenje podržani su samo kompatibilni alati:

WT 1 max. 90 W:

WSP 80, WP 80, WTP 90, WP 65, WST 82, WSB 80, WHP 80, WTA 50, LR 21, MPR 80, WMP, FE 75

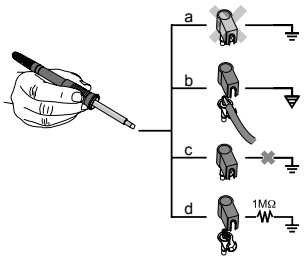
WT 1H max. 150 W (200 W):

WSP 80, WP 80, WTP 90, WP 120, WSP 150, WP 200*,

WP 65, WST 80, WSB 80, WSB 150, WHP 80, WTA 50, LR 21, MPR 80, WMP, FE 75

*maksimalna snaga 150 Watt

Izjednačavanje potencijala



Različitim uklapanjem banana utičnice 3,5 mm moguće su 4 varijante:

a	Čvrsto uzemljenje	Bez utikača (stanje isporuke).
b	Izjednačavanje potencijala	S utikačem, kabel za izjednačavanje na središnjem kontaktu.
c	Bez potencijala	s utikačem
d	Meko uzemljenje	S utikačem i zalemljenim otpornikom. Uzemljenje preko odabranog otpornika

Lemljenje i odlemljivanje

Lemljenje obavljajte pridržavajući se uputa za rukovanje za priključeno lemilo.

Rukovanje vrhovima lemila

- Ovlažite kod prvog zagrijavanja selektivni vrh lemila koji se može pokositriti lemom. To uklanja slojeve oksida koji su uvjetovani čuvanjem i nečistoće na vrhu lemila.
- Obratite pažnju pri stankama u lemljenju i prije odlaganja lemila na to da je vrh lemila dobro pokositren.
- Ne koristite katalizatore koji su previše agresivni.
- Uvijek pazite na pravilan dosjed vrhova lemila.
- Odaberite što nižu radnu temperaturu.
- Odaberite najveći oblik vrha lemila koji je moguć za tu primjenu.
  Nepisano pravilo: otpr. veličine koje je lemna točka.
- Osigurajte prijelaz topline između vrha lemila i lemnog mjesta na velikoj površini na način da dobro pokositrite vrh lemila.
- Isključite tijekom duljih prekida rada sustav za lemljenje ili koristite funkciju Weller za smanjenje temperature tijekom neuporabe.
- Prije nego što dulje vremena odložite lemilo, ovlažite vrh lemom.
- Stavite lem izravno na lemno mjesto, ne na vrh lemila.
- Vrhove lemila mijenjajte odgovarajućim alatom.
- Ne vršite mehaničku silu na vrh lemila.

Napomena

Upravljački uređaji prilagođeni su za vrh lemila srednje veličine. Zbog zamjene vrha ili uporabe drugih oblika vrhova može doći do odstupanja.

Dojave o nepravilnostima i uklanjanje nepravilnosti

Poruka/simptom	Mogući uzrok	Mjere za otklanjanje kvara
• Zaslon „- - -“	• Alat nije prepoznat • Alat je neispravan • Nije kompatibilan alat	• Provjeriti priključak alata na uređaju • Provjeriti priključeni alat
• Nema funkcije zaslona (prikazati OFF)	• Nema mrežnog napona	• Uključiti mrežnu sklopku • Provjeriti mrežni napon • Provjeriti osigurač uređaja
• OFF	• Stanica se nalazi u načinu rada pripravnosti ili isključenom načinu	• Ponovno aktivirati lemilo tipkama UP ili Down
• Alat ostaje hladan	• Stanica se nalazi u načinu rada pripravnosti ili isključenom načinu	• Pomaknuti klip • Ponovno aktivirati lemilo tipkama UP ili Down
• Prikaz temperature na zaslonu • Alat ostaje hladan	• Neispravno grijanje	• Provjeriti/zamijeniti lemilo
• Stanica ne radi kao obično	• Parametar promijenjen	• Vraćanje stanice na tvorničke postavke
• Nisu moguće promjene postavki	• Stanica blokirana	• Deblokirati stanicu
• Uređaj Zero Smog se ne pokreće	• Nema mrežnog napona • Nema signala	• Provjeriti napajanje • Provjeriti ožičenje sučelja • Provjeriti postavke sučelja



菜单 1

通过按压菜单按钮，进入菜单1



待机温度

待机温度是可预设的值，焊接工具在不使用时将被调节到该温度。

选项	说明
OFF	待机已停用 (出厂设置 180° C (360° F)
100-300 ° C 200-600 ° F	待机温度, 可进行个性化设置



待机时间（温度关断）

在手柄中带使用传感器的焊接工具上，焊接工具在不使用时将在预设的待机时间过后被调节到待机温度。集成在工具中的传感器可识别状态变化，一旦工具移动，将停用待机状态。

在不带使用传感器的焊接工具上，焊接工具在不焊接时将在预设的待机时间过后被调节到待机温度。

按压UP（向上）和DOWN（向下）按钮，结束待机状态。

选项	说明
OFF	待机已停用 (出厂设置 2 min)
1-99 min	待机时间, 可进行个性化设置



OFF（关闭）时间

焊接工具不使用时，将在OFF（关闭）时间过后停用焊接工具加热器。温度关断与设置的待机功能无关。实际温度将闪烁显示并作为余热显示。显示屏中出现“AUTO-OFF”（自动关闭）。

焊接工具冷却期间将显示余热。

另外，显示屏中闪烁“Cooling（冷却）”。 COOLING

一旦温度低于50° C（122° F），显示屏中显示OFF（关闭），背景照明停用。



同时按压UP（向上）和DOWN（向下）按钮，结束OFF（关闭）状态。

选项	说明
OFF	OFF（关闭）时间 已停用 (出厂设置 10 min)
1-999 min	OFF（关闭）时间, 可进行个性化设置

Window功能

选项 1 (出厂设置):

将无电位开关输出端调到ES FE。

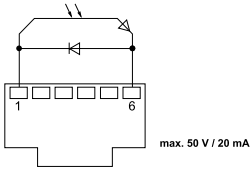
根据通过“LOCK”（锁）功能锁止的温度，调节范围限制在± 1-99 ° C（ ±1-180 ° F）。

由此，锁止的温度展示可调式温度窗口的中部。

选项 2:

将无电位开关输出端调到ES rob。

根据已设置且锁止的温度，可借助WINDOW功能设置± 1-99 ° C（ ±1-180 ° F）的温度窗口。如实际温度在该窗口内，则无电位触点（光耦合器输出）接通。



选项	说明
OFF	Window功能 已停用 (出厂设置 OFF)
1-99 ° C 1-180 ° F	Window功能, 可进行个性化设置

LOCK

锁止焊台。锁止后，无法再在装置上更改设置。

例外 1: 固定温度按钮已激活。

例外 2: Window功能 选项 1.

所有其他设置直到解锁前都无法再更改。

锁止焊台

设置所需的三位数锁止代码（在001-999之间）并用菜单按钮确认。

锁止已激活（显示屏中可见到一把锁）。

解锁焊台

按压菜单按钮。 显示屏中出现ON（打开）

设置三位数的锁止代码。

用菜单按钮确认代码。

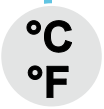
忘记了代码?

请联系我们的客户服务:
technical-service@weller-tools.com



偏移量

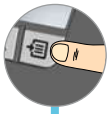
实际烙铁头温度可通过输入温度偏差 ± 40 ° C (± 72 ° F) 进行调整。



° C ° F

切换温度单位。

选项	说明
° C	摄氏度
° F	华氏温度



菜单 2

通过长按（3秒）菜单按钮，进入菜单2



固定温度

激活2个性化设置的固定温度。

选项	说明
ON	固定温度 已激活
OFF	固定温度 已停用 (出厂设置)

如固定温度已激活，可通过UP（向上）和DOWN（向下）按钮进行选择和更改。



背景照明

选项	说明
0-100%	LCD (出厂设置 80%)



无电位开关输出

选中Zero Smog输出端或机械手输出端

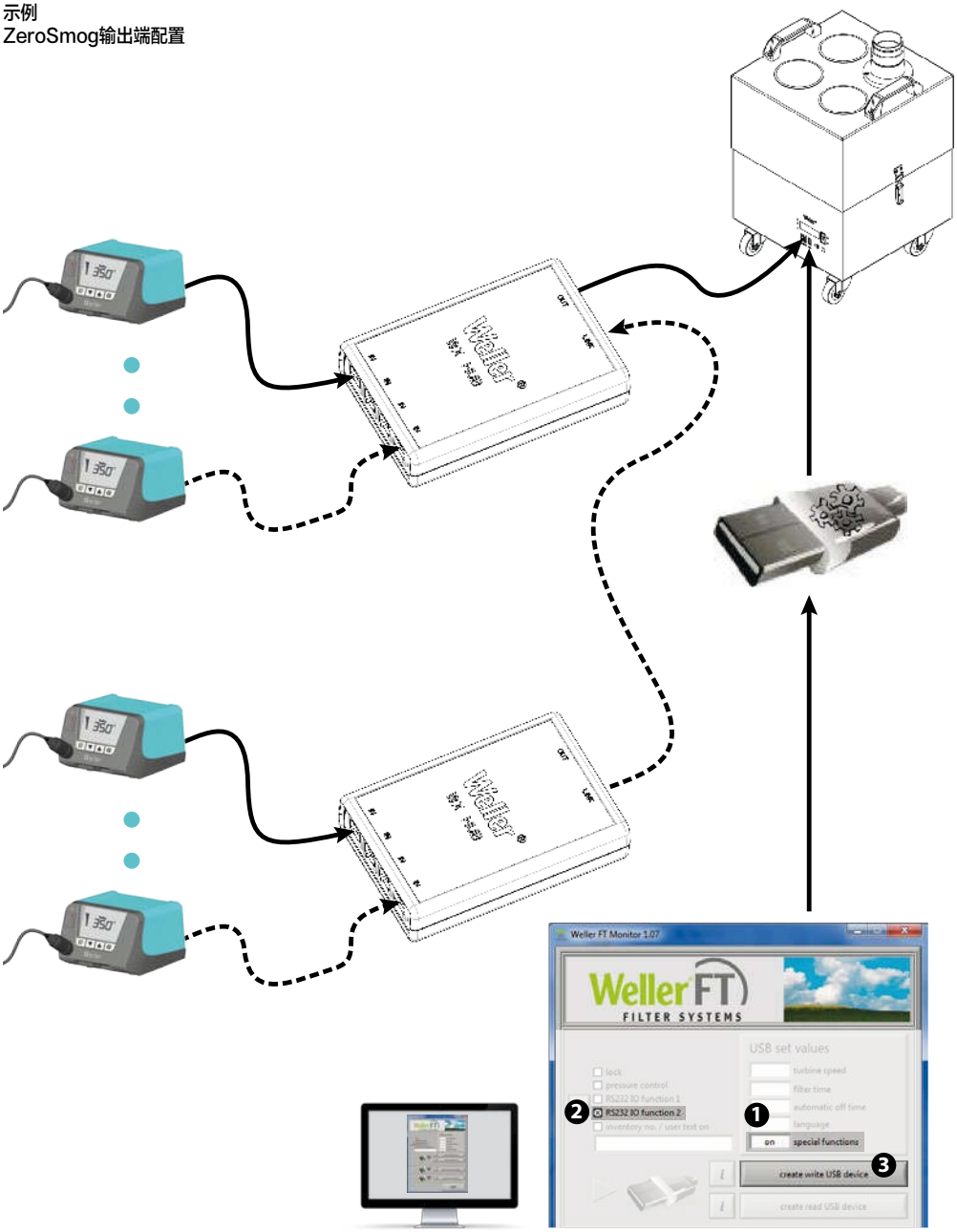
选项	说明
ES FE	Zero Smog输出端已激活 (出厂设置)
ES rob	机械手输出端已激活



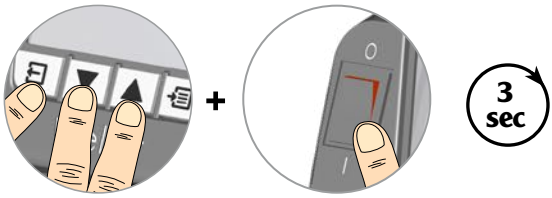
민감도

选项	说明
1 ———	민감도 낮음 - (장시간) 강도 높은 움직임에 반응
2	⋮
3 ———	표준 (공장 설정)
4	⋮
5 ———	민감도 높음 - (단시간) 가벼운 움직임에 반응

示例
ZeroSmog输出端配置



复位至出厂设置



接通时：按压Exit（退出）、UP（向上）和DOWN（向下）3秒

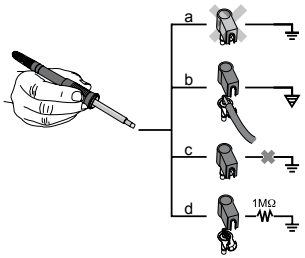
工具识别和过载极限

WT 1和WT 1H具备工具自动识别功能，可为连接的工具分配相应的调节参数。
为了避免站过载，仅支持兼容的工具：

WT 1 max. 90 W:
WSP 80, WP 80, WTP 90, WP 65, WST 82, WSB 80, WHP 80, WTA 50, LR 21, MPR 80, WMP, FE 75

WT 1H max. 150 W (200 W):
WSP 80, WP 80, WTP 90, WP 120, WSP 150, WP 200*,
WP 65, WST 80, WSB 80, WSB 150, WHP 80, WTA 50, LR 21, MPR 80, WMP, FE 75
*最大功率 150 Watt

电位补偿



通过3.5 mm插口的不同切换，可能有4种类型：

a	硬接地	不带插头（发货状态）。
b	电位补偿	带插头、中间触点上的补偿导线。
c	无电位	带插头
d	软接地	带插头和焊接电阻。通过所选的电阻进行接地

复位至出厂设置

根据所连接的焊接工具的用户手册进行焊接操作。

处理焊头

- 第一次加热时，将可镀锡的精选焊头浸入焊剂中。这样能去除焊头因存放而产生的氧化层和杂质。
- 在焊接暂停时以及放下焊铁前，要注意焊头已充分镀锡。
- 请勿使用任何腐蚀性过强的焊剂。
- 始终注意焊头正确的位置。
- 请尽量选择较低的工作温度。
- 针对具体应用环境，请尽量选择较大的焊头形状
  经验法则：约和焊垫一样大。
- 通过给焊头充分镀锡的方法，确保焊头和焊点之间具有大面积的热传递。
- 如果工作停顿时间较长，请关闭焊接系统或在停用期间执行Weller温度降低功能。
- 长时间存放焊铁前，用焊剂浸润焊头。
- 请将焊剂直接放到焊点上而非焊头上。
-
- 请勿在焊头上施加机械力。

提示

控制单元已就中等烙铁头尺寸进行了调整。因烙铁头更换或使用其他烙铁头形式可能出现偏差。

错误信息和错误清楚

信息/征兆	可能的原因	补救措施
• 无显示功能	• 工具未被识别 • 工具损坏 • 工具不兼容	• 检查装置上的工具接口 • 检查已连接的工具
• 无显示功能 (显示关闭)	• 无电源电压	• 接通电源开关 • 检查电源电压 • 检查装置保险丝
• OFF	• 焊台位于待机或OFF（关闭）模式	• 用UP（向上）或DOWN（向下）按钮重新激活焊接工具
• 工具保持低温	• 焊台位于待机或OFF（关闭）模式	• 移动烙铁 • 用UP（向上）或DOWN（向下）按钮重新激活焊接工具
• 显示屏中的温度显示 • 工具保持低温	• 加热器损坏	• 检查/更换焊接工具
• 焊台运行异常	• 参数已更改	• 将焊台复位至出厂设置
• 无法更改设置	• 焊台已锁止	• 解锁焊台
• Zero Smog无法启动	• 无电源电压 • 不存在信号	• 检查供电 • 检查接口布线 • 检查接口设置



メニュー 1

メニューボタンを押して、メニュー 1 へ進みます



待機温度

待機温度はハンダ付けツールを使用しないときに、ハンダ付けツールが事前設定が可能な値に調整される温度です。

オプション	説明
OFF	待機が無効です (工場設定 180°C (360°F)
100-300 °C 200-600 °F	待機温度, 個別に設定可能です



待機時間(温度シャットダウン)

グリップにセンサーを内蔵したハンダ付けツールでは、ハンダ付けツールを使用しない場合、ハンダ付けツールは事前設定された待機時間に従って、待機温度に調整されます。ツールに内蔵されたセンサーは状態の変化を検知し、ツールを再び動かすと、ただちに待機状態を無効にします。

センサーを内蔵していないハンダ付けツールでは、ハンダ付けが行われない場合、ハンダ付けツールは事前設定された待機時間に従って、待機温度に調整されます。

UP および DOWN ボタンを押すと、待機状態が終了します。

オプション	説明
OFF	待機が無効です (工場設定 2 min)
1-99 min	待機時間, 個別に設定可能です



OFF 時間

ハンダ付けツールを使用しない場合、OFF 時間の経過後にハンダ付けツールのヒーターが無効にされます。温度シャットオフは設定された待機機能にかかわらず実行されます。実測温度が点滅表示され、予熱表示として用いられます。ディスプレイに「AUTO-OFF」が表示されます。

ハンダ付けツールが冷まされている間、予熱が表示されます。

さらに、ディスプレイに「Cooling」が表示されます。COOLING

温度が 50°C (122°F) を下回ると、ただちにディスプレイが OFF を表示し、バックライトが無効にされます。



UP および DOWN ボタンを同時に押すと、OFF 状態が終了します。

オプション	説明
OFF	OFF 時間 無効 (工場設定 10 min)
1-999 min	OFF 時間, 個別に設定可能です

WINDOW

ウィンドウ機能

オプション 1 (工場設定):

ポテンシャルフリーなスイッチング出力を ES FE にします。

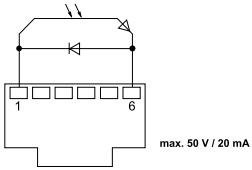
「LOCK」機能によって、ロックされた温度から ± 1-99 °C (±1-180 °F) への設定範囲の制限。

これによって、ロックされた温度は設定可能な温度ウィンドウの中間を示します。

オプション 2:

ポテンシャルフリーなスイッチング出力を ES rob にします。

設定されてロックされた温度から、ウィンドウ機能を使用して、± 1-99 °C (±1-180 °F) の温度範囲を設定することができます。実測温度がこの範囲内にあると、ポテンシャルフリーな接点(オプトカプラ出力)が接続されます。



オプション	説明
OFF	ウィンドウ機能 無効 (工場設定 OFF)
1-99 °C 1-180 °F	ウィンドウ機能, 個別に設定可能です

LOCK

LOCK

ステーションのロック。ロック後、機器の設定は変更できません。

例外 1: 固定温度ボタンが有効です。

例外 2: ウィンドウ機能 オプション 1.

他のすべての設定はロック解除されるまで、変更できません。

ステーションをロックします

希望する 3 桁のロックコード(001 ~ 999)を設定し、メニューボタンで確定します。

ロックが有効です(ディスプレイにロックのアイコンが表示されています)。

ステーションをロック解除します

メニューボタンを押します。ディスプレイに ON が表示されます

3 桁のロックコードを設定します。

コードをメニューボタンで確定します。

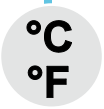
コードをお忘れになりましたか?

弊社のカスタマーサービスにお問い合わせください:
technical-service@weller-tools.com



オフセット

実際のコテ先温度は約 ± 40 °C (± 72 °F) の幅で温度を入力することで調整できます。



°C °F

温度単位を切り替えます。

オプション	説明
°C	摂氏
°F	華氏



メニュー 2

メニューボタンを長押しして(3 秒)、メニュー 2 へ進みます



固定温度

2 つの個別に設定可能な固定温度の有効化。

オプション	説明
ON	固定温度 有効
OFF	固定温度 無効 (工場設定)

固定温度が有効にされていると、固定温度を UP および DOWN ボタンで選択して、変更することができます。



バックライト

オプション	説明
0-100%	LCD 明るさ (工場設定 80%)



ポテンシャルフリーなスイッチング出力

Zero Smog 出力またはロボット出力の選択

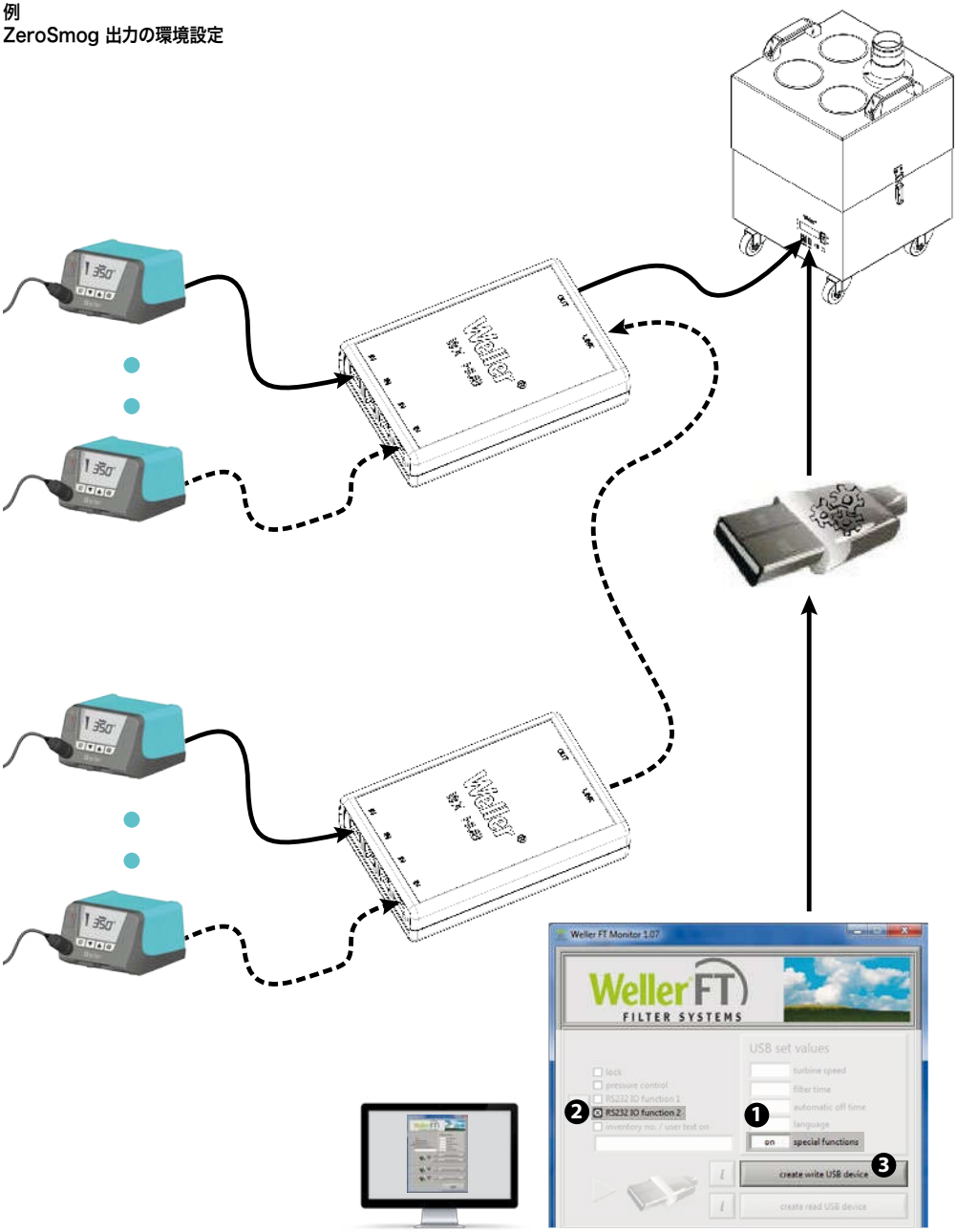
オプション	説明
ES FE	Zero Smog 出力が有効 (工場設定)
ES rob	ロボット出力が有効



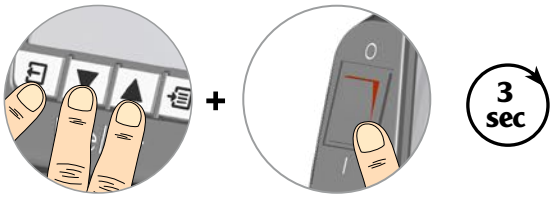
感度

オプション	説明
1 ———	感度不良 – 強い(長い)動きに反応する
2	⋮
3 ———	標準 (工場設定)
4	⋮
5 ———	感度良好 - 弱い(短い)動きに反応する

例
ZeroSmog 出力の環境設定



工場リセット



オンでは：Exit、UP および DOWN を 3 秒押します

ツール認識および過負荷制限

WT 1 および WT 1H は、接続されたツールに対応する制御パラメーターを割り当てる自動ツール認識機能を備えています。
ステーションの過負荷を防止するために、互換性のあるツールだけがサポートされます：

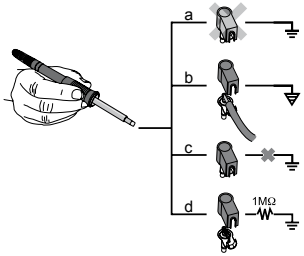
WT 1 max. 90 W:

WSP 80, WP 80, WTP 90, WP 65, WST 82, WSB 80, WHP 80, WTA 50, LR 21, MPR 80, WMP, FE 75

WT 1H max. 150 W (200 W):

WSP 80, WP 80, WTP 90, WP 120, WSP 150, WP 200*,
WP 65, WST 80, WSB 80, WSB 150, WHP 80, WTA 50, LR 21, MPR 80, WMP, FE 75
*最大出力 150 Watt

電位平衡



3.5 mm のジャックソケットを異なる接続方法で接続することで、4 種類の使用方法が可能となります：

a	ハードアース	プラグ未挿入（納入時）。
b	電位平衡	プラグ挿入、中心接点に補償導線。
c	ポテンシャルフリー	プラグ挿入
d	ソフトアース	プラグおよびハンダ付け抵抗器付き。選択された抵抗器を介した接地

はんだ付けとはんだ除去

接続されたハンダ付けツールの取扱説明書に従って、ハンダ付け作業を実施してください。

コテ先の取り扱い

- 最初の加熱時に選択した錫めっきを施すコテ先にハンダを塗布します。これによって、保管によって生じたコテ先の酸化層と不純物が剥がれます。
- ハンダ付けの休止時およびハンダゴテを収納する前に、コテ先が十分に錫めっきされていることを確認してください。
- 刺激性のある融剤を使用しないでください！
- コテ先が正しく取り付けられているか必ず確認してください。
- できるだけ低い使用温度を選択してください。
- 使用する際はできるだけ大きな形状のコテ先を選択してください。
  大まかな目安：およそハンダパッドと同じ大きさ。
- コテ先が十分に錫めっきされるように、コテ先とハンダ付け箇所の間に広い伝熱面積を設けてください。
- 作業の休止時間が比較的長い場合は、ハンダ付けシステムをオフにするか、もしくは休止している場合に温度を下げるWeller 機能を使用してください。
- ハンダゴテを長時間収納する場合は、その前にコテ先にハンダを塗布してください。
- ハンダはコテ先に塗布するのではなく、直接ハンダ付け箇所に塗布してください。
-
- コテ先に機械的な力を加えないでください。

注意事項

コントロールユニットは平均的なコテ先サイズ用に調整されました。コテ先を交換または他の形状のコテ先を使用することで、誤差が生じる可能性があります。

エラーメッセージとエラー履歴クリア

メッセージ/症状	推定原因	修復措置
· 非表示機能	· ツールは検出されませんでした · ツールの不具合 · ツールに互換性がありません	· 機器へのツール接続を点検します · 接続されたツールを点検します
· 非表示機能 (から表示)	· 主電源電圧がありません	· 電源スイッチをオンにします · 主電源電圧を確認してください · 機器のヒューズを点検します
· OFF	· ステーションは待機モードまたは OFF モードです	· UP または Down ボタンでハンダ付けツールを再び有効にします
· ツールが冷えたままです	· ステーションは待機モードまたは OFF モードです	· ペンシルを動かします · UP または Down ボタンでハンダ付けツールを再び有効にします
· ディスプレイの温度表示 · ツールが冷えたままです	· ヒーターの不具合	· ハンダ付けツールを点検 / 交換します
· ステーションがいつものように作動しません	· パラメーターが間違っています	· ステーションを工場設定へリセット
· 設定変更ができません	· ステーションがロックされています	· ステーションをロック解除します
· Zero Smog が作動していません	· 主電源電圧がありません · 信号がない	· 電源供給を点検します · インターフェースの配線を点検します · インターフェースの設定を点検します

09.2016

GERMANY

Weller Tools GmbH
Carl-Benz-Straße 2
74354 Besigheim

Tel: +49 (0)7143 580-0
Fax: +49 (0)7143 580-108

SWEDEN

Apex Tool Group AB
Fabriksgatan 4
531 30 Lidköping

Tel: +46 (0) 510 77 71 720

AUSTRALIA

Apex Tools
P.O. Box 366, 519 Nurigong Street
Albury, N.S.W. 2640
Australia

Tel: +61 (2)6058-0300
Fax: +61 (2)6021-7403

ITALY

Apex Tool S.r.l.
Viale Europa 80
20090 Cusago (MI)

Tel: +39 (02)9033101
Fax: +39 (02)90394231

SWITZERLAND

Apex Tool Switzerland Sàrl
Crêt-St-Tombet 15
2022 Bevaix

Tel: +41 (0) 24 426 12 06
Fax: +41 (0) 24 425 09 77

INDIA

Apex Tool Group India Pvt. Ltd.
Regus business centre
Level 2, Elegance, Room no. 214
Mathura Road, Jasola
New Dehli - 110025

FRANCE

Apex Tool Group SNC
25 Avenue Maurice Chevalier
77832 Ozoir-la-Ferrière

Tel: +33 (0)1.64.43.22.00
Fax: +33 (0)1.64.43.21.62

USA

Apex Tool Group – Weller
1000 Lufkin Road
Apex, NC 27539

Tel: +1 (866) 498-0484
Fax: +1 (919) 387-2639

CHINA

Apex Tool Group
2nd Floor, Area C, 177 Bi Bo Road
Pudong New Area
Shanghai, 201203 P.R.C

Tel: +86 (21) 60880320

GREAT BRITAIN

Apex Tool Group (UK Operations) Ltd
4th Floor Pennine House
Washington, Tyne & Wear
NE37 1LY

Tel: +44 (0) 191 419 7700
Fax: +44 (0) 191 417 9421

CANADA

Apex Tool Canada Ltd – Weller
7631 Bath Road
Mississauga, Ontario L4T 3T1

Tel: +1 (905) 673-4400
Fax: +1 (905) 673-4408

SOUTH EAST ASIA

Apex Power Tools India Pvt. Ltd.
Gala No. 1, Plot No. 5
S. No. 234, 235 & 245
India land Global Industrial Park
(Next to Tata Johnson Control)
Taluka-Mulsi, Phase-I
Hinjawadi Pune (411057)
Maharashtra, India
toolsindia@apextoolgroup.com

www.weller-tools.com

© 2016, Apex Tool Group, LLC.
Weller® is a registered Trademark and registered Design of Apex Tool Group, LLC.