

WX 1

## Gebruiksaanwijzing



## Inhoudsopgave

1 Over deze handleiding.....	3
2 Voor uw veiligheid.....	4
3 Omvang van de levering.....	4
4 Toestel in gebruik nemen .....	4
5 Toestelbeschrijving .....	6
6 Toestel bedienen .....	8
7 Parameters via parametermenu instellen.....	11
8 WX 1 onderhouden.....	16
9 Foutmeldingen en verhelpen van fouten .....	16
10 Toebehoren .....	17
11 Afvoer .....	17
12 Garantie .....	17

## 1 Over deze handleiding

We danken u voor de aankoop van het Weller WX 1 soldeerstation en het door u gestelde vertrouwen in ons product. Bij de productie werden de strengste kwaliteitsnormen toegepast, die een perfecte werking van het toestel garanderen.

Deze handleiding bevat belangrijke informatie om het soldeerstation WX 1 op een veilige en deskundige manier in gebruik te nemen, te bedienen, te onderhouden en om eenvoudige storingen zelf te verhelpen.

- ▷ Neem deze handleiding en de bijgeleverde veiligheidsvoorschriften voor de ingebruikneming en voor u met het soldeerstation WX 1 begint te werken, volledig door.
- ▷ Bewaar deze handleiding zodat ze voor alle gebruikers toegankelijk is.

### 1.1 Toegepaste richtlijnen

Het Weller microprocessorgestuurde soldeerstation WX 1 komt overeen met de bepalingen van de EG-conformiteitsverklaring en met de richtlijnen 2004/108/EG en 2006/95/EG.

### 1.2 Documenten die ook van toepassing zijn

- Gebruiksaanwijzing van het soldeerstation WX 1
- Begeleidende brochure veiligheidsvoorschriften bij deze handleiding
- Gebruiksaanwijzing van het aangesloten werktuig (bijv. WXP 65, WXP 120, WXP 200 WXMP of WXMT, WXS 200)

## 2 Voor uw veiligheid

Het soldeerstation WX 1 werd conform de modernste technieken en de erkende veiligheidstechnische regels geconstrueerd. Toch bestaat er gevaar voor lichamelijk letsel en materiële schade als u de veiligheidsvoorschriften in de bijgeleverde veiligheidsbrochure alsook de waarschuwingen in deze handleiding niet in acht neemt. Geef het soldeerstation WX 1 aan derden altijd samen met de gebruiksaanwijzing door.

### 2.1 Gebruik volgens de bestemming

Gebruik het soldeerstation WX 1 uitsluitend conform de in de gebruiksaanwijzing beschreven bestemming voor het solderen en soldeerruimen onder de hier opgegeven omstandigheden. Het reglementaire gebruik van het soldeerstation WX 1 veronderstelt ook dat

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

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

## 3 Omvang van de levering

- Soldeerstation WX 1
- Voedingskabel
- Gebruiksaanwijzing van het soldeerstation WX 1
- Begeleidende brochure veiligheidsvoorschriften bij deze handleiding
- CD met software ("Monitorsoftware")

## 4 Toestel in gebruik nemen

---

### WAARSCHUWING! Elektrische schok en verbrandingsgevaar

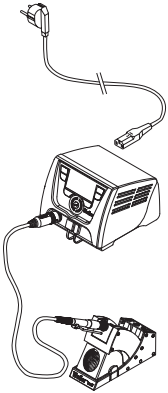


Door het ondeskundig aansluiten van het regelapparaat bestaat verwondingsgevaar door elektrische schokken en kan het toestel beschadigd worden. Bij het gebruik van het regelapparaat bestaat verbrandingsgevaar aan het soldeergereedschap.

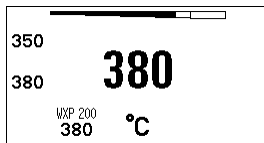
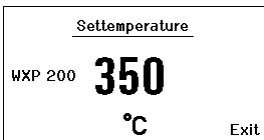
- ▷ Neem de bijgeleverde veiligheidsvoorschriften, de veiligheidsvoorschriften van deze gebruiksaanwijzing alsook de handleiding van uw regelapparaat voor de ingebruikneming van het regelapparaat volledig door en neem de daarin omschreven voorzorgsmaatregelen in acht!
- ▷ Plaats het soldeergereedschap bij niet-gebruik altijd in de veiligheidshouder.

---

Neem de overzichtsafbeeldingen (afb. 7 en afb. 8, pagina 8) in acht.

**Aanwijzing****Afb. 1**

**Afb. 2:**  
WX 1 met aangesloten  
soldeergereedschap

**Afb. 3****Afb. 4****Aanwijzing****Afb. 5**

Aan het soldeerstation WX 1 kan alleen soldeergereedschap met geschikte aansluitstekkers aangesloten worden.

De op de WX 1 aansluitbare gereedschappen vindt u in de toebehorenlijst op de pagina 17.

1. Het toestel zorgvuldig uitpakken.
2. Het WX-compatibele soldeergereedschap (afb. 1) als volgt aansluiten:  
Het soldeergereedschap met aansluitstekker in de aansluitbus (9) van het regelapparaat steken en vergrendelen door kort naar rechts te draaien.
3. Het soldeergereedschap in de houder leggen.
4. Controleer of de netspanning met de gegevens op het typeplaatje overeenkomt en de netschakelaar (15) zich in uitgeschakelde toestand bevindt.
5. Het regelapparaat met het net verbinden (13).
6. Toestel aan de netschakelaar (15) inschakelen.  
Startupindicatie verschijnt op het display (zie afb. 3).

Na het inschakelen van het toestel voert de microprocessor een zelftest uit en leest de in het gereedschap opgeslagen parameterwaarden uit.

Als een soldeerbout aangesloten is, verschijnt op het display de ingestelde temperatuur (gewenste waarde, 22), de temperatuureenheid °C/°F (20), de indicatie van de werkelijke waarde (actuele gereedschaptemperatuur) (21) en de opgeslagen vaste temperaturen (24/25) (zie afb. 4).

Gewenste temperatuur en vaste temperaturen zijn op het gereedschap opgeslagen. Werkelijke temperatuurwaarde stijgt tot de gewenste temperatuur (= soldeergereedschap wordt opgewarmd).

Andere aansluitingsvarianten vindt u op pagina 21.

Neem de betreffende gebruiksaanwijzingen van de aangesloten toestellen in acht.

## 4.1 Temperatuur individueel instellen

Neem de overzichtsafbeeldingen (afb. 7 en afb. 8, pagina 8) in acht.

### Vaste temperatuur instellen

1. De gewenste keuzetoets 10 ingedrukt houden.  
Op het display verschijnt de actuele gewenste temperatuur (zie afb. 5).
2. De gewenste temperatuur met het draai-klik-wiel (5) instellen.
3. Waarde met de invoertoets (6) bevestigen.
4. De gewenste bedieningstoets 1 of 2 3 sec. ingedrukt houden om de actuele gewenste waarde als vaste temperatuur (onder de ingedrukte toets) op te slaan.

**Aanwijzing** Meer informatie (bijv. vaste temperatuur, fabrieksinstelling) bij het intelligente gereedschap vindt u in de bijbehorende gebruiksaanwijzingen.

### Temperatuur met bedieningstoetsen 1 of 2 selecteren

De gewenste temperatuurtoets 1 of 2 indrukken. Gereedschap wordt op de gewenste temperatuur geregeld.

## 5 Toestelbeschrijving

De Weller WX 1 is een veelzijdig bruikbaar soldeerstation voor professionele reparatiewerkzaamheden aan elektronische bouwgroepen volgens de nieuwste technologie in de industriële productietechniek alsook voor reparaties en in het laboratorium.

De digitale regelelektronica garandeert samen met een hoogwaardige sensor- en warmteoverdrachtstechniek in het soldeergereedschap een precies temperatuurregelgedrag aan de soldeerpunt. De snelle meetwaarderegistratie zorgt voor de hoogste temperatuurnauwkeurigheid en een optimaal temperatuurgedrag bij belasting.

Het regelbare temperatuurbereik is afhankelijk van het gereedschap en kan in een bereik van 50 °C – 550 °C (150 °F – 999 °F) voor soldeergereedschap en voor microtools ingesteld worden. Gewenste en werkelijke waarde worden digitaal weergegeven. Op twee toetsen kunnen vaste temperaturen voor de directe keuze opgeslagen worden.

Het Weller soldeerstation WX 1 biedt de volgende functies en eigenschappen:

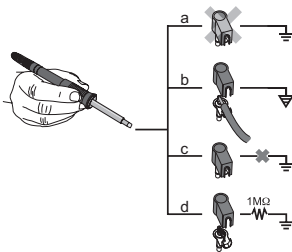
- Modern bedieningsconcept en navigatie
- Bediening via sensortoetsen
- Meertalige menubegeleiding
- Grafisch LC-display met blauwe LED-achtergrondverlichting
- Ondersteunt gereedschappen tot 200 W
- WX 1 soldeerstation hoeft niet gekalibreerd te worden
- 1 aansluiting voor soldeergereedschap met geïntegreerde parameteropslag (bijv. vaste temperatuur)
- Automatische gereedschapherkenning en activering van de boutspecifieke regelparameters
- Digitale temperatuurregeling
- Antistatische uitvoering van het toestel conform ESD-veiligheid
- Verschillende potentiaalvereffeningsmogelijkheden aan het toestel (standaardconfiguratie hard geaard)
- Instelling boutspecifieke parameters, zoals: stand-bytemperatuur; stand-bytijd; AUTO-OFF-tijd; offset; regelgedrag; procesvenster
- Instelling stationspecifieke parameters, zoals: taal; temperatuurversie °C/°F; paswoord; toetstonen aan/uit; LCD-contrast; LCD-basishelderheid; screensaver
- 2 aansluitingen voor randapparatuur (bijv. WFE, WHP)
- USB-poort voor geheugenstick (voor firmware-update, parametering, monitoring)



WX-compatibel  
soldeergereedschap  
voor  
WX-soldeerstations

## Technische gegevens WX 1

Afmetingen	L x b x h (mm): 170 x 151 x 130 L x b x h (inch): 6,69 x 5,94 x 5,12
Gewicht	ca. 3,2 kg
Netspanning	230 V, 50 Hz
Opgenomen vermogen	200 W
Beschermklasse	I, behuizing antistatisch
Zekering	Overstroomuitschakelaar T2 A
Temperatuurbereik	Instelbaar 50 °C – 550 °C (150 °F – 999 °F) <b>Regelbaar temperatuurbereik is afhankelijk van het werktuig.</b>
Temperatuurnauwkeurigheid	± 9 °C (± 17 °F)
Temperatuurstabiliteit	± 2 °C (± 4 °F)
Potentiaalvereffening	Via 3,5 mm schakelstekkerbus aan de achterkant van het toestel.
Behuizingsmateriaal	Aluminiumboderm met antistatische zwarte (AMS 70002) coating; PA kunststofbehuizing antistatisch
Materiaal bedieningspaneel	Echt glas antistatisch gecoat
Bedieningspaneel, afmeting	74 x 38 mm
Resolutie	255 x 127 (128) dots
Achtergrondverlichting	4 LED's



Afb. 6:

### Potentiaalvereffening

Door verschillende beschakeling van de 3,5 mm schakelstekkerbus (11) 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.

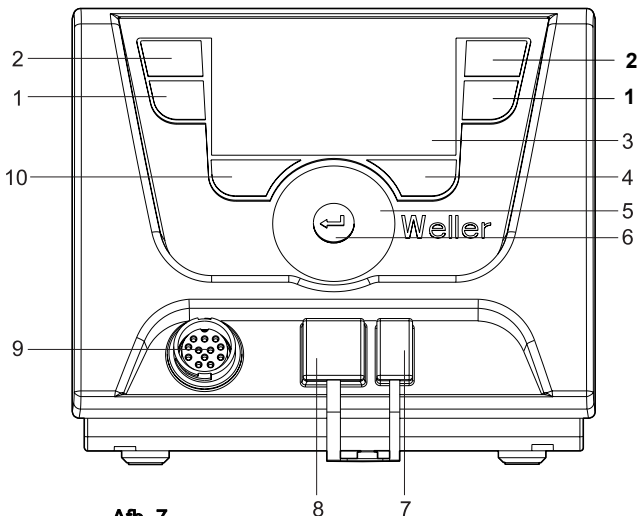
### USB-poort

Het regelapparaat WX 1 is met een USB-poort (7) aan de voorkant voor firmware-update, parametring en monitoring uitgerust. In de USB-poort (7) past elke gewone USB-geheugenstick.

## 6 Toestel bedienen

### 6.1 Bedieningsprincipe

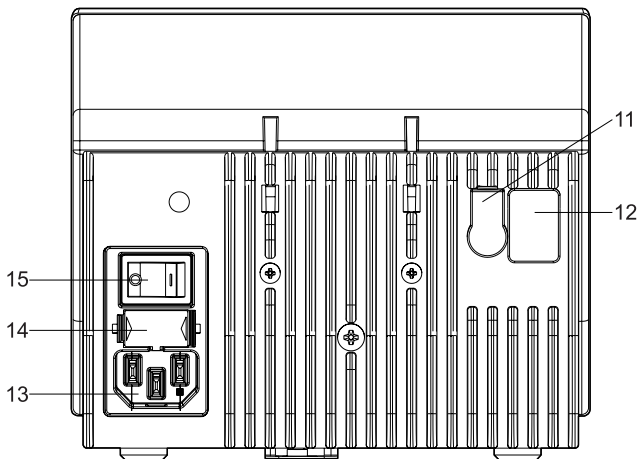
- 1 Bedieningstoets links
- 2 Bedieningstoets links
- 3 Display
- 4 Keuzetoets (gewenste temperatuur, verlaten parametermenu, parameters extra toestel achteraan)
- 5 Draai-klikwiel
- 6 Invoertoets (entertoets)
- 7 USB-poort
- 8 RS232-interface
- 9 Aansluitbus voor het soldeergereedschap
- 10 Keuzetoets (gewenste temperatuur, parameters extra toestel vooraan)
- 11 Potentiaalvereffeningsbus
- 12 RS232-interface
- 13 Netaansluiting
- 14 Netbeveiliging
- 15 Netschakelaar



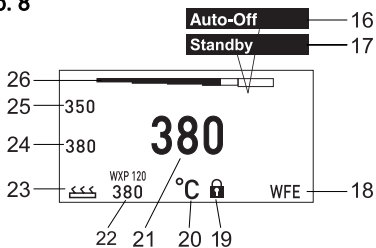
Afb. 7

#### Overzicht display

- 16 AUTO-OFF
- 17 Uitschakeling standbytemperatuur
- 18 Extra toestel (interface achteraan)
- 19 Vergrendeling
- 20 Eenheid temperatuur °F/°C
- 21 Actuele gereedschaptemperatuur
- 22 Actie gewenste waarde / vaste temperatuur
- 23 Extra toestel (interface vooraan)
- 24 Vaste temperatuur 1
- 25 Vaste temperatuur 2



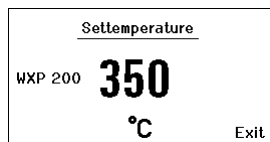
Afb. 8



Afb. 9

Toetsen	Bediening	Functie
Bedieningstoets 1, 2	Toets 1 of 2 één keer kort indrukken	Vaste temperatuur (24/25)* wordt als actieve gewenste temperatuur (22)* overgenomen. – Bladeren in het parametermenu
	Toets 1 of 2 3 sec. ingedrukt houden	– Actieve gewenste temperatuur wordt als vaste temperatuur onder de ingedrukte toets (1 of 2) opgeslagen.
	Toetsen 1 en 2 tegelijk ingedrukt houden	– Kanaal (9)* wordt geblokkeerd resp. Geopend
Toets 10 en 1 of toets 10 en 2	Toetsen 10 en 1 of 10 en 2 tegelijk ingedrukt houden	– Oproep parametermenu
Toets 2 en 4 of toets 1 en 4	Toetsen 2 en 4 of 1 en 4 tegelijk ingedrukt houden	– Oproep parametermenu
Keuzetoets 4	Toets 4 één keer kort indrukken	– Keuze extra toestel, voorwaarde voor het openen van de parameterinstellingen van het extra toestel (bijv. WFE)
Keuzetoets 10	Toets 10 3 sec. ingedrukt houden	– Keuze extra toestel (bijv. WFE vooraan) – Venster gewenste temperatuur verschijnt
Toets 4	Toets 4 één keer kort indrukken	– Parametermenu wordt verlaten
Draai-klikwiel 5	Vinger over het draai-klikwiel bewegen	– Keuze/instelling waarde – Navigatie binnen een menu
	Rechts of links aanklikken	– Venster gewenste temperatuur verschijnt voor het rechts/links aangesloten soldeergereedschap
Invoertoets 4	Toet 4 één keer kort indrukken	– Waarde/keuze wordt bevestigd

\*) zie ook overzichtsaftbeelden (afb. 7 en afb. 8, pagina 8)



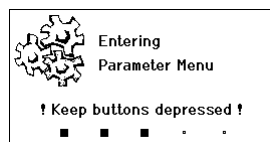
Afb. 10

## 6.2 Bedieningsvoorbeeld 1: temperatuurinstelling uitvoeren

1. De gewenste keuzetoets (10) 3 sec. ingedrukt houden. Indicatie wisselt naar gewenste temperatuur (zie afb. 10).
2. De gewenste temperatuur met het draai-klik-wiel (5) instellen.
3. Waarde met de invoertoets (6) bevestigen.
4. Parametermenu met toets (4) verlaten.

**Aanwijzing** Wordt 10 seconden lang niets ingevoerd, wordt het parametermenu automatisch verlaten.

## 6.3 Bedieningsvoorbeeld 2: parametermenu oproepen en menupunt selecteren



Afb. 11

1. Toetsen 4 en 1 of 4 en 2 tegelijk ingedrukt houden. Terwijl het toestel naar het parametermenu wisselt, verschijnt op het display de volgende aanwijstekst (zie ook afb. 11): "Wissel naar het parametermenu" "Toetsen ingedrukt houden".
2. Menupunt met het draai-klikwiel (5) selecteren. Keuze heeft zwarte achtergrond (bijv. "stand-bytemp.", zie afb. 12).



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

Afb. 12

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

Afb. 13

Off	
350	
380	-
WXP 200	°C
380	

Afb. 14

3. Keuze met de invoertoets (6) bevestigen.  
Indicatie wisselt naar de keuze-/invoermodus (zie afb. 13).
4. Instelling met het draai-klikwiel (5) invoeren.
5. Instelling met de invoertoets (6) bevestigen.  
Instelling wordt overgenomen en het parametermenu wordt weergegeven.
6. Nieuw menupunt met het draai-klikwiel (5) selecteren en de gewenste waarde instellen (zie stap 3.-5.)  
– of –  
parametermenu met toets (4) verlaten.

## 6.4 Kanaal uit-/inschakelen

Neem de overzichtsafbeeldingen (afb. 7 en afb. 8, pagina 8) in acht.

- ▷ De bedieningstoetsen 1 en 2 tegelijk indrukken om het gereedschap uit/in te schakelen.

### Kanaal geblokkeerd

Is een kanaal geblokkeerd, dan verschijnt op het display "OFF" (16).

## 6.5 Solderen en soldeerruimen

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

### Behandeling van de soldeerpunten

- Breng bij het eerste opwarmen soldeersel op de selectieve en vertinbare soldeerpunt aan. Dit verwijdert door opslag veroorzaakte oxidelagen en onzuiverheden op de soldeerpunt.
- Bij soldeerpauses en voor het afleggen van de soldeerbout er altijd op letten dat de soldeerpunt goed vertind is.
- Geen te agressieve vloeimiddelen gebruiken.
- Controleer altijd of de soldeerpunten goed vast zitten.
- Stel de werktemperatuur zo laag mogelijk in.
- Kies de voor de toepassing grootst mogelijke soldeerpuntvorm, vuistregel: ca. zo groot als het soldeerpad.
- Zorg voor een ruime warmteoverdracht tussen soldeerpunt en soldeerplaats door de soldeerpunt goed te vertinnen.
- Schakel bij langere werkonderbrekingen het soldeersysteem uit of gebruik de Weller-functie voor de temperatuurverlaging bij niet-gebruik.
- Maak de punt met soldeersel nat voor u de soldeerbout voor langere tijd opbergt.
- 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.

## 7 Parameters via parametermenu instellen

Het parametermenu is in twee bereiken onderverdeeld:

### Parameters

Instelmogelijkheden:

- Stand-bytemperatuur
- Stand-bytijd (temperatuuruitschakeling)
- AUTO-OFF-tijd (automatische uitschakeltijd)
- Offset (temperatuuroffset)
- Regelgedrag
- Procesvenster

### Stationparameters

Instelmogelijkheden:

- Taal
- Temperatuurversie °C/°F (temperatuureenheden)
- Paswoord (vergrendelingsfunctie)
- Toetstonen aan/uit
- LCD-contrast
- LCD-basishelderheid
- Screensaver

## 7.1 Parameters instellen

Neem de overzichtsafbeeldingen (afb. 7 en afb. 8, pagina 8) in acht.

### Stand-by-temperatuur instellen

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

Meer informatie over het intelligente gereedschap vindt u in de betreffende gebruiksaanwijzingen.

Na een temperatuuruitschakeling wordt automatisch de stand-bytemperatuur ingesteld.

1. Parametermenu oproepen.
2. Menupunt **Stand-bytemperatuur** selecteren.
3. Gewenste waarde voor de stand-bytemperatuur met het draaiklikwiel (5) instellen.
4. Waarde met de invoertoets (6) bevestigen.
5. Parametermenu met toets (4) verlaten.

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

Afb. 15

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

Afb. 16



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

Afb. 21

### Temperatuuroffset instellen

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

1. Parametermenu oproepen.
2. Menupunt **OFFSET** selecteren en bevestigen.
3. De gewenste OFFSET-temperatuur met het draai-klik-wiel (5) instellen.
4. Waarde met de invoertoets (6) bevestigen.

Andere instelparameters in het menu selecteren of parametermenu met toets (4) verlaten.

### Regelgedrag instellen

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

1. Parametermenu oproepen.
2. Menupunt **Regelgedrag** selecteren en bevestigen.
3. De gewenste regelfunctie met het draai-klik-wiel (5) instellen.

De volgende instellingen zijn mogelijk:

- "standaard": aangepast (gemiddeld) opwarmen (fabrieksinstelling)
- "zacht": langzaam opwarmen
- "agressief": snel opwarmen

4. Instelling met de invoertoets (6) bevestigen.

Andere instelparameters in het menu selecteren of parametermenu met toets (4) verlaten.

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

Afb. 22

### Procesvenster instellen

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

1. Parametermenu oproepen.
2. Menupunt **Procesvenster** selecteren en bevestigen.
3. Het gewenste temperatuurbereik van het procesvenster met het draai-klikwiel (5) instellen.
4. Waarde met de invoertoets (6) bevestigen.

Andere instelparameters in het menu selecteren of parametermenu met toets (4) verlaten.

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

Afb. 23

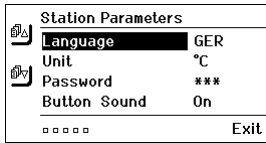
### Aanwijzing

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

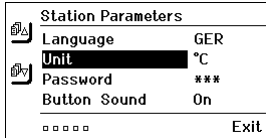
- Constant branden betekent het bereiken van de geselecteerde temperatuur resp. de temperatuur is binnen het opgegeven procesvenster.
- Knipperen signaleert dat het systeem opwarmt of de temperatuur buiten het procesvenster ligt.

## 7.2 Stationparameters instellen

Neem de overzichtsafbeeldingen (afb. 7 en afb. 8, pagina 8) in acht.



Afb. 24



Afb. 25

### Taal voor menubegeleiding selecteren

1. Parametermenu oproepen.
2. Menupunt **Taal** selecteren en bevestigen.
3. De gewenste taal met het draai-klik-wiel (5) instellen.
4. Waarde met de invoertoets (6) bevestigen.

### Indicatie temperatuureenheid omstellen

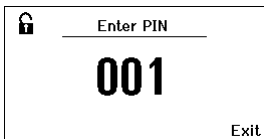
1. Parametermenu oproepen.
2. Menupunt **Temperatuureenheid °C/°F** selecteren en bevestigen.
3. De gewenste temperatuureenheid met het draai-klik-wiel (5) instellen.
4. Instelling met de invoertoets (6) bevestigen.

### Vergrendelingsfunctie in-/uitschakelen

Na het inschakelen van de vergrendeling zijn aan het soldeerstation alleen nog de vaste temperatuurtoetsen (= bedieningstoetsen **1 en 2**) bedienbaar. Alle andere instellingen kunnen tot aan de ontgrendeling niet meer versteld worden.

#### Aanwijzing

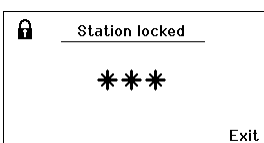
Als er werkelijk slechts één temperatuurwaarde gekozen kan worden, moeten de bedieningstoetsen **1 en/of 2** (vaste temperatuurtoetsen) op dezelfde temperatuurwaarde ingesteld worden.



Afb. 26



Afb. 27



Afb. 28

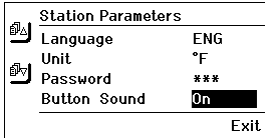
### Soldeerstation vergrendelen:

1. Parametermenu oproepen.
2. Menupunt **Paswoord** selecteren en bevestigen.
3. De gewenste driecijferige vergrendelingscode (tussen 001-999) met het draai-klikwiel (5) instellen (zie afb. 26).
4. Waarde met de invoertoets (6) bevestigen.

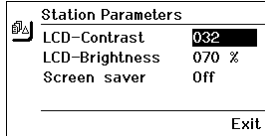
De vergrendeling is actief (op het display is een slot te zien (19), zie ook afb. 27).

### Soldeerstation ontgrendelen

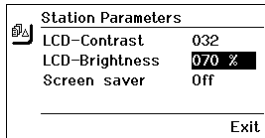
1. Parametermenu oproepen.  
Is de vergrendeling actief, dan opent automatisch het paswoordmenupunt. Op het display verschijnen drie sterretjes (\*\*\*).
2. De driecijferige vergrendelingscode met draai-klikwiel (5) instellen.
3. Code met de invoertoets (6) bevestigen.



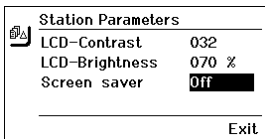
Afb. 29



Afb. 30



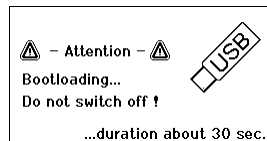
Afb. 31



Afb. 32

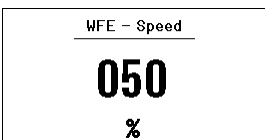


Afb. 33



Afb. 34

### Aanwijzing



Afb. 35:

### Toetstonen in-/uitschakelen

1. Parametermenu oproepen.
2. Menupunt **Toetstonen** selecteren en bevestigen.
3. Toetstonen uit- of inschakelen met het draai-klikwiel (5).
4. Instelling met de invoertoets (6) bevestigen.

### LCD-contrast instellen

1. Parametermenu oproepen.
2. Menupunt **LCD-contrast** selecteren en bevestigen.
3. De gewenste LCD-contrastwaarde met het draai-klikwiel (5) instellen.
4. Waarde met de invoertoets (6) bevestigen.

### LCD-basishelderheid instellen

1. Parametermenu oproepen.
2. Menupunt **LCD-basishelderheid** selecteren en bevestigen.
3. De gewenste LCD-basishelderheid met het draai-klik-wiel (5) instellen.
4. Waarde met de invoertoets (6) bevestigen.

### Screensaver instellen

1. Parametermenu oproepen.
2. Menupunt **Screensaver** selecteren en bevestigen.
3. Screensaver met het draai-klikwiel (5) uitschakelen of instellen.
4. Waarde met de invoertoets (6) bevestigen.

## 7.3 Firmware-update uitvoeren

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

Firmware-update wordt automatisch uitgevoerd (zie afb. 34).

Als u een actuelere firmware al op uw station geïnstalleerd hebt, dan wordt deze niet veranderd.

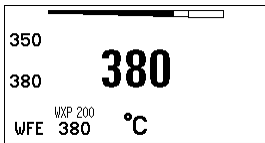
Terwijl de firmware-update loopt, mag het station niet uitgeschakeld worden.

## 7.4 Extra toestellen aansluiten

Neem de overzichtsafbeeldingen (afb. 7 en afb. 8, pagina 8) in acht.

Extra toestellen kunnen ofwel aan de poort aan de voorkant (23) en/of aan de poort aan de achterkant (18) van het WX 1 soldeerstation aangesloten worden.

Het WX 1 soldeerstation herkent automatisch welk extra toestel aangesloten is. Het WX 1 soldeerstation geeft links (poort vooraan (23), zie afb. 35) of rechts (poort achteraan) het symbool of de naam van het aangesloten extra toestel (23/18) weer.



Afb. 36

WFE aansluiting

## 7.5 Parameters van de extra toestellen instellen

Neem de overzichtsafbeeldingen (afb. 7 en afb. 8, pagina 8) in acht.

1. Extra toestel via toets extra toestel (vooraan/achteraan) (4, 10) selecteren.  
Instelbare parameter verschijnt op het display (bijv. toerental).
2. De gewenste waarde met het draai-klikwiel (5) instellen.
3. Waarde met de invoertoets (6) bevestigen  
of  
toets (4) om te verlaten indrukken.

## 8 WX 1 onderhouden

- ▷ Bedieningspaneel met een geschikte reinigingsdoek bij verontreiniging reinigen.
- ▷ Niet gebruikte poorten met sluitdoppen afsluiten.

## 9 Foutmeldingen en verhelpen van fouten

Melding/symptoom	Mogelijke oorzaak	Maatregelen om het probleem te verhelpen
Indicatie "- - -"	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Werktuig werd niet herkend</li> <li>- Werktuig defect</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Aansluiting van het werktuig aan het toestel controleren</li> <li>- Aangesloten werktuig controleren</li> </ul>
Geen displayfunctie (display uit)	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Geen netspanning voorhanden</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Netschakelaar inschakelen.</li> <li>- Netspanning controleren.</li> <li>- Toestelzekerung controleren.</li> </ul>
OFF Kanaal kan niet ingeschakeld worden	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Overbelastingsuitschakeling</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Er kan slechts één bout gebruikt worden.</li> </ul>

## 10 Toebehoren

T005 29 212 99 WXP 65 Soldeerset met houder WDH 10  
 T005 29 202 99 WXP 120 Soldeerset met houder WDH 10  
 T005 29 206 99 WXP 200 Soldeerset met houder WDH 31  
 T005 13 178 99 WXMT Micro-soldeerruimpincet met houder WDH 60  
 T005 29 204 99 WXMP Micro-soldeerruimpincet met houder WDH 50  
 T005 27 043 99 WXS 200 Soldeerbad  
 T005 15 121 99 WDH 10 Veiligheidshouder voor WXP 120  
 T005 15 158 98 WDH 31 Veiligheidshouder voor WXP 200  
 T005 15 156 99 WDH 50 Veiligheidshouder voor WXMP  
 T005 15 169 99 WDH 60 Veiligheidshouder voor WXMT  
 T005 36 476 99 WFE 20D Soldeerrookafzuigtoestel 230 V  
 T005 36 266 99 WFE 2S Draagbaar afzuigtoestel 230 V  
 T005 36 256 99 WFE 4S Mobiel afzuigtoestel 230 V  
 T005 36 586 99 WFE 8S Mobiel afzuigtoestel 230 V  
 T005 33 648 99 WHP 1000 Voorverwarmingsplaat 1000 W  
 T005 33 386 99 WHP 3000 Infraroodverwarmingsplaat 600 W  
 T005 33 646 99 WHP 3000 Infraroodverwarmingsplaat 1200 W  
 T005 87 647 10 WX Verbindingskabel  
 T005 87 647 11 WX Adapter voor pc  
 T005 87 647 12 WX Adapter voor WFE/WHP  
 Meer toebehoren vindt u in de gebruiksaanwijzingen van de verschillende soldeerboutsets.



## 11 Afvoer

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

## 12 Garantie

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

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

**Technische wijzigingen voorbehouden!**

**De geactualiseerde gebruiksaanwijzingen vindt u bij**

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



WX 1

## Bruksanvisning



## Innehåll

1 Om bruksanvisningen .....	3
2 För din säkerhet .....	4
3 Leveransomfattning .....	4
4 Ta lödstationen i drift .....	4
5 Verktygsbeskrivning .....	6
6 Använda lödstationen .....	8
7 Ställ in parametrar med parametermenyn .....	11
8 WX 1 – skötsel och underhåll .....	16
9 Felmeddelanden och åtgärder .....	16
10 Tillbehör .....	17
11 Avfallshantering .....	17
12 Garanti .....	17

## 1 Om bruksanvisningen

Tack för att du har köpt en Weller WX 1 lödstation. Vi har utvecklat denna modell utifrån de strängaste kvalitetskrav för att kunna garantera problemfri användning av verktyget.

Denna bruksanvisning innehåller viktig information om hur du på ett säkert och korrekt sätt kommer igång med, använder och utför underhåll på lödstationen WX 1, samt hur du själv åtgärdar enklare fel.

- ▷ Läs igenom hela anvisningen och bifogad säkerhetsanvisning innan du börjar använda lödstationen WX 1.
- ▷ Se till att förvara denna bruksanvisning så att den är tillgänglig för samtliga användare.

### 1.1 Att tänka på

Wellers mikroprocessorstyrda lödstation WX 1 uppfyller villkoren i EG-konformitetsförklaringen visavi riktlinjerna 2004/108/EWG och 2006/95/EG.

### 1.2 Övriga giltiga dokument

- Bruksanvisning för lödstation WX 1
- Bifogade säkerhetsanvisningar till denna bruksanvisning
- Bruksanvisning för anslutna verktyg (t.ex. WXP 65, WXP 120, WXP 200 WXMP eller WXMT, WXS B 200)

## 2 För din säkerhet

Lödstationen WX 1 har tillverkats enligt senaste tekniska rön och gällande säkerhetstekniska regler. Trots detta finns det risk för person- och materielskador om du inte följer säkerhetsanvisningarna i det medföljande säkerhetshäftet samt varningsanvisningarna i denna handbok. Bruksanvisningen ska alltid följa med när du överlämnar lödstationen WX 1 till en annan person.

### 2.1 Avsedd användning

Lödstation WX 1 får endast användas till sådan lödning och avlödning som beskrivs i bruksanvisningen, givet de förutsättningar som här anges. Avsedd användning av WX 1 innebär att

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

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

## 3 Leveransomfattning

- Lödstation WX 1
- Nätkabel
- Bruksanvisning för lödstation WX 1
- Bifogade säkerhetsanvisningar till denna bruksanvisning
- CD med programvara ("Monitorsoftware")

## 4 Ta lödstationen i drift

---

### **WARNING!** Strömslag och utbränningsfara



Om manöverenheten ansluts felaktigt finns risk för strömslag, vilket kan leda till skador på personer och på verktyget. Vid användning av manöverenheten kan lödverktyget brännas ut.

- ▷ Innan manöverenheten tas i bruk: läs noga igenom de säkerhetsanvisningar som bifogats och de som finns i enhetens bruksanvisning. Beakta de försiktighetsåtgärder som beskrivs i dessa anvisningar.
- ▷ Placera alltid lödverktyget i säkerhetshållaren när det inte används.

---

Observera översiktsbilderna (fig. 7 och fig. 8, sidan 8).

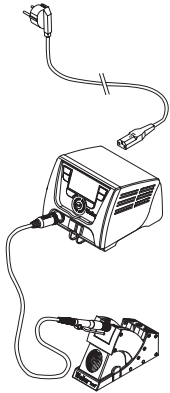


Fig. 1

**Obs!** Anslut enbart lödverktyg med lämpade anslutningskontakter till lödstationen WX 1.  
De verktyg som kan anslutas till WX 1 hittar du på tillbehörslistan på sidan 17.

1. Packa försiktigt upp lödstationen.
2. Anslut de WX-kompatibla lödverktygen (Fig. 1) så här:  
Stick in lödverktygets kontakt i manöverenhetens anslutningsuttag (9) och lås genom en kort vridning åt höger.
3. Lägg lödverktyget i hållaren.
4. Kontrollera att nätspänningen stämmer överens med uppgifterna på typsskylten och att nätströmbrytaren (15) står i fränkopplat läge.
5. Anslut manöverenheten till elnätet (13).
6. Slå på lödstationen med nätströmbrytaren (15).  
Startmeddelandet visas på displayen (se fig. 3).

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

Om en lödkolv är ansluten visar displayen inställd temperatur (börvärde, 22), temperaturenhet °C/°F (20), mätvärdesindikering (aktuell verktygstemperatur) (21) och sparade fasta temperaturer (24/25) (se fig. 4).

Fig. 2:

WX 1 med anslutet lödverktyg



Fig. 3:

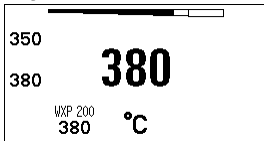


Fig. 4

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

**Obs!** Ytterligare anslutningsvarianter hittar du på sidan 21.  
Följ bruksanvisningarna till de apparater som ska anslutas.

## 4.1 Inställning av individuell temperatur

Observera översiktsbilderna (fig. 7 och fig. 8, sidan 8).

### Inställning av fast temperatur

1. Håll önskad valknapp 10 nedtryckt.  
På displayen visas aktuell börtemperatur (se fig. 5).
2. Ställ in önskad börtemperatur med klickhjulet (5).
3. Bekräfta värdet med Enter (6).
4. Håll önskad kontrollknapp 1 eller 2 nedtryckt i 3 sekunder för att spara aktuell börtemperatur som fast temperatur (under den valda knappen).

**Obs!** Ytterligare information (t.ex. fast temperatur, fabriksinställning) om intelligenta verktyg hittar du i respektive bruksanvisning.

### Välj temperatur med kontrollknapparna 1 eller 2

Tryck på temperaturknapp 1 eller 2. Verktyget låser vald temperatur.

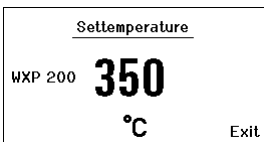


Fig. 5

## 5 Verktygsbeskrivning

Weller WX 1 är en mångsidigt användbar lödstation för professionella reparationsarbeten på högmoderna, elektroniska kretsar inom industriell tillverkningssteknik och i verkstäder och laboratorier.

Den digitala styrelektroniken, tillsammans med lödverktygets högvärdiga sensor- och värmeöverföringsteknik, säkerställer exakt temperaturreglering vid lödspetsen. Den snabba mätvärdesregistreringen garanterar hög temperaturnoggrannhet och optimalt temperaturuppförande i belastningsfall.

Det reglerbara temperaturintervallet är verktygsberoende och kan ligga i området från 50 °C – 550 °C (150 °F – 999 °F) för lödverktyg och för Microtools. Bör- och ärvärde visas digitalt. Fasta temperaturer kan lagras på två knappar för direktval.

Weller lödstation WX 1 erbjuder följande funktioner och egenskaper:

- Modernt användarkoncept och navigering
- Manövrera med hjälp av touchkontroll
- Menyerna på flera språk
- Grafisk LC-display med blå LED-bakgrundsbelysning
- Hanterar verktyg på upp till 200 W eller
- WX 1 lödstation behöver inte kalibreras
- 1 Anslutning för lödverktyg med integrerad parameterlagring (t.ex. fast temperatur)
- Automatisk identifiering av verktyg och aktivering av kolvspecifik styrparameter
- Digital temperaturreglering
- Apparaten är antistatiskt konstruerad enligt ESD-säkerhetskraven
- Olika potentialutjämningsmöjligheter på verktyget (standardkonfigurationen är hårt jordad)
- Inställningar för kolvspecifika parametrar som: standbytemperatur, standby-tid, AUTO-OFF-tid, offset, styrläge, processfönster
- Inställningar för stationsspecifika parametrar som: språk; temperaturversion °C/°F; lösenord; knappljud på/av; LCD-kontrast; LCD-basljusstyrka; skärmsläckare
- Två anslutningar för perifera enheter (t.ex. WFE, WHP)
- USB-port för minnesenhet (för uppdatering av fast programvara, parameterstyrning, övervakning)

## Tekniska data WX 1



WX-kompatibla  
lödverktyg för  
WX lödstationer

Mått	L x B x H (mm): 170 x 151 x 130 L x B x H (tum): 6,69 x 5,94 x 5,12
Vikt	ca 3,2 kg
Nätspänning	230 V, 50 Hz
Upptagen effekt	200 W
Skyddsklass	I, antistatiskt hölje
Säkring	Överströmsutlösare T2 A
Temperaturområde	Inställningsbar 50 °C – 550 °C (150 °F – 999 °F) <b>Det reglerbara temperaturområdet beror på verktyget.</b>
Temperaturnoggrannhet	± 9 °C (± 17 °F)
Temperaturstabilitet	± 2 °C (± 4 °F)
Potentialutjämning	Via ett 3,5 mm kopplingsjack på instrumentets baksida.
Material, hölje	Aluminiumbottenplatta med antistatiskt svart (AMS 70002) beläggning, antistatiskt hölje i syntetmaterial (PA)
Material, kontrollpanel	Riktigt glas med antistatisk beläggning
Kontrollpanel, mått	74 x 38 tum
Upplösning	255 x 127 (128) punkter
Bakgrundsbelysning	4 lysdioder

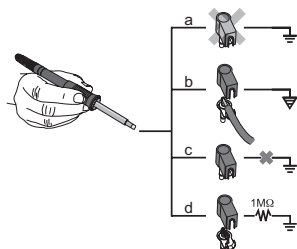


Fig. 6:

### Potentialutjämning

Genom att koppla 3,5-mm-kopplingsjacket (11) 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.

### USB-port

Manöverenheten WX 1 har en USB-port på framsidan (7) för uppdatering av den fasta programvara, parameterstyrning och övervakning. I USB-porten (7) passar alla vanliga USB-minnesenheter på marknaden.

## 6 Använda lödstationen

### 6.1 Användningsprincip

- 1 Vänster kontrollknapp
- 2 Vänster kontrollknapp
- 3 Display
- 4 Valknapp (börtemperatur, lämna parametermeny, parametrar tillsatsenhet bak)
- 5 Klickhjul
- 6 Enter
- 7 USB-port
- 8 RS232-port
- 9 Valknapp (börtemperatur, lämna parametermeny, parametrar tillsatsenhet)
- 10 Valknapp (börtemperatur, parametrar tillsatsenhet fram)
- 11 Potentialutjämningskontakt
- 12 RS232-port
- 13 Nätanslutning
- 14 Nätsäkring
- 15 Nätströmbrytare

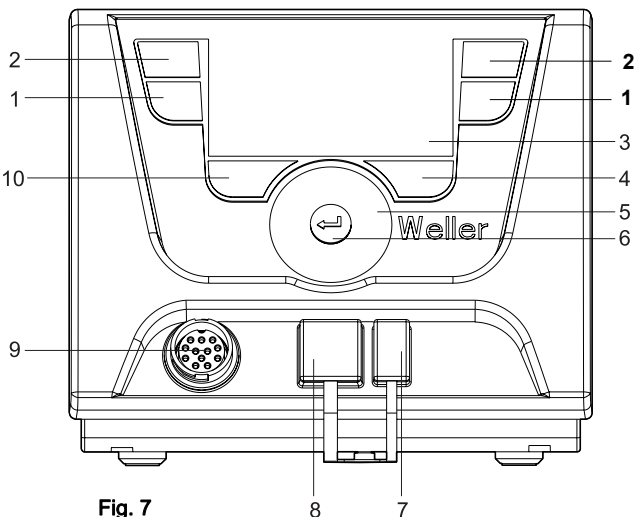


Fig. 7

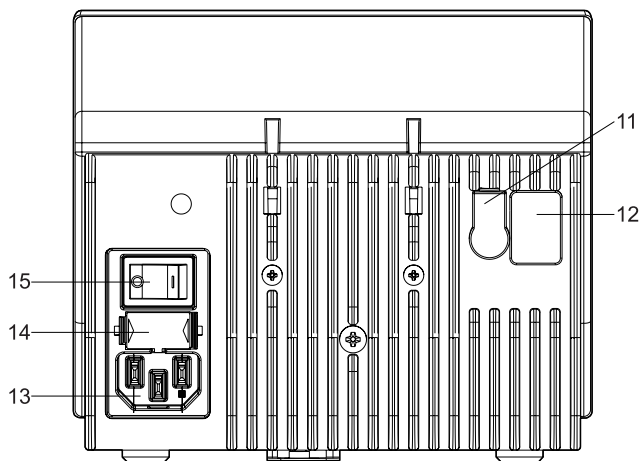


Fig. 8

#### Displayöversikt

- 16 AUTO-OFF
- 17 Standby
- temperaturfrånkoppling
- 18 Tillsatsenhet (gränssnitt bak)
- 19 Låsning
- 20 Temperaturenhet °F/°C
- 21 Aktuell verktygstemperatur
- 22 Aktivt temperatur vänster
- 23 Tillsatsenhet (Port på framsidan)
- 24 Fast temperatur 1
- 25 Fast temperatur 2

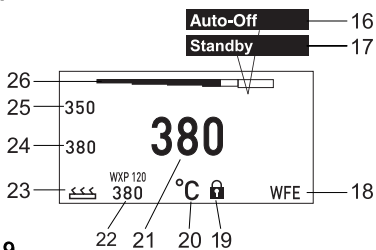


Fig. 9

Knappar	Användning	Funktion
Kontrollknapp 1, 2	Tryck en gång kort på knapp 1 eller 2	Den fasta temperaturen (24/25)* tas över som aktiv börtemperatur (22)*. - Bläddra i parametermenyn
	Håll knapp 1 eller 2 nedtryckt i 3 sekunder.	- Aktiv börtemperatur sparas som fast temperatur under aktuell knapp (1 eller 2).
	Håll knapparna 1 och 2 nedtryckta samtidigt	- Kanal (9)* stängs av respektive öppnas
Knapparna 10 och 1 eller knapparna 10 och 2	Håll knapparna 10 och 1 eller 10 och 2 nedtryckta samtidigt	- Öppna parametermenyn
Knapparna 2 och 4 eller knapparna 1 och 4	Håll knapparna 2 och 4 eller 1 och 4 nedtryckta samtidigt	- Öppna parametermenyn
Valknapp 4	Tryck en gång kort på knapp 4	- val av tillsatsenhet, villkor för öppning av tillsatsenhetens (t.ex. WFE) parameterinställningar
Valknapp 10	Håll knapp 10 nedtryckt i 3 sekunder.	- Urval för tillsats (tex. främre WFE) - Fönster för börvärde öppnas
Knapp 4	Tryck en gång kort på knapp 4	- Parametermenyn stängs
Klickhjul 5	Dra fingret över klickhjulet	- Val/inställning av värde - Navigera i meny
	Klicka på höger eller vänster sida	- Börtemperaturfönstret för höger-/vänsteranslutet lödverktyg öppnas
Enter 4	Tryck en gång kort på knapp 4	- Värde/val bekräftas

\*) se också översikt bilderna (fig. 7 och fig. 8, sidan 8).

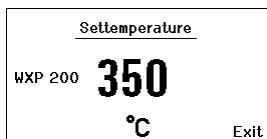


Fig. 10

## 6.2 Användningsexempel 1: Välj temperaturinställning

1. Håll önskad valknapp 10 nedtryckt i 3 sekunder. Indikeringen växlar till börtemperatur (se fig. 10).
2. Ställ in önskad börtemperatur med klickhjulet (5).
3. Bekräfta värdet med Enter (6).
4. Stäng parametermenyn genom att trycka på (4).

**Obs!** Om ingen uppgift bekräftas inom 10 sekunder stängs parametermenyn automatiskt.

## 6.3 Användningsexempel 2: Öppna parametermeny och välj meny punkt

1. Håll knapparna 4 och 1 eller 4 och 2 nedtryckta samtidigt. När apparaten växlar till parametermenyn visas följande meddelande på displayen (se även fig. 11):  
"Växlar till parametermeny" "Håll knappar nedtryckta".

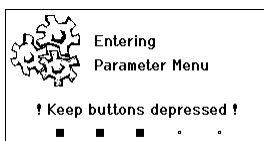


Fig. 11



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

Fig. 12

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

Fig. 13

Off	
350	-
380	-
WXP 200	°C
380	

Fig. 14

- Välj meny punkt med klickhjulet (5).  
Det valda alternativet markeras med svart (t.ex. "standby temp.", se fig. 12).
- Bekräfta alternativet med Enter (6). Indikeringen ändras till läge för val/inmatning (se fig. 13).
- Välj inställning med klickhjulet (5).
- Bekräfta inställningen med Enter (6).  
Inställningen sparas och parametermenyn visas.
- Välj önskad meny punkt med klickhjulet (5) och ställ in önskat värde (se steg 3.-5.)  
– eller –  
Stäng parametermenyn genom att trycka på (4).

## 6.4 Koppla in/ur kanal

Observera översiktsbilderna (fig. 7 och fig. 8, sidan 8).

- ▷ Tryck samtidigt på kontrollknappar 1 och 2 för att koppla in/ur verkytet.

### Avstängd kanal

Om en kanal är avstängd visas "OFF" i displayen (16).

## 6.5 Lödning och avlödning

- ▷ Följ bruksanvisningen till det anslutna lödverktyg du ska arbeta med.

### Behandling av lödspetsen

- Vid första uppvärmningen ska den valda förtennbara lödspetsen befuktas med lödmetall. Detta avlägsnar oxidskikt och orenheter som kan ha uppstått under lagerförvaringen.
- Vid lödpauser och innan lödpennan läggs av bör du se till att lödspetsen är väl förtennad.
- Använd inte alltför aggressiva flussmedel.
- Se till att alltid vara säker på att lödspetsen sitter fast ordentligt.
- Välj en så låg arbetstemperatur som möjligt.
- Välj så stor lödspetsform som möjligt för den aktuella användningen. Tumregel: ungefär lika stor som lödöget.
- Se till att värmeöverföringsytan mellan lödspetsen och lödstället är stor genom att förtenna lödspetsen väl.
- Slå av lödsystemet vid längre pauser eller använd Wellers funktion för temperatursänkning när verkytet inte används.
- Applicera lödmetall på lödspetsen innan du lägger av lödkolven för en längre tid.
- Placera lödmetallen direkt på lödstället, inte på lödspetsen.
- Byt lödspets med det tillhörande verkytet.
- Utsätt inte lödspetsen för någon mekanisk kraft.

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

## 7 Ställ in parametrar med parametermenyn

Parametermenyn är indelad i två avdelningar:

### Parametrar

Inställningsmöjligheter:

- Standby-temperatur
- Standby-tid (temperaturfrånkoppling)
- Automatisk frånslagstid (AUTO-OFF)
- Offset(temperaturkorrigering)
- Styrläge
- Processfönster

### Stationsparametrar

Inställningsmöjligheter:

- Språk
- Temperaturversion °C/°F (temperaturenheter)
- Lösenord (låsfunktion)
- Knappljud på/av
- LCD-kontrast
- LCD-basljusstyrka
- Skärmläckare

### 7.1 Ställ in parametrar

Observera översikt bilderna (fig. 7 och fig. 8, sidan 8).

#### Ställa in standby-temperatur

**Obs!** Lödverktyget har en sensor i handtaget som känner av om verktyget är i drift. Om lödverktyget inte används inleds automatiskt en nedkylningsprocess.

Ytterligare information om intelligenta verktyg hittar du i respektive bruksanvisning.

När temperaturen kopplats från, ställs standby-temperaturen automatiskt in.

1. Öppna parametermenyn.
2. Välj meny punkten **standby-temperatur**.
3. Ställ in ett börvärde med klickhjulet (5).
4. Bekräfta värdet med enter (6).
5. Stäng parametermenyn genom att trycka på (4).

Parameters	WXP 200
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <span>□□□□</span> <span>Exit</span> </div>	

Fig. 15

Parameters	WXP 200
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <span>□□□□</span> <span>Exit</span> </div>	

Fig. 16

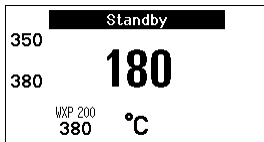


Fig. 17

### Ställ in temperaturfrånkoppling (Standby-tid)

När lödverket inte används, går temperaturen efter den inställda standby-tiden ner till beredskapstemperatur. Standby-läget visas genom en blinkande mätvärdesindikering och att displayen visar "Standby" (17).

Lämna standby-läget genom att trycka på någon av knapparna **1** eller **2**. Den integrerade sensorn i verktyget känner av lägesändringen och deaktiverar standby-läget så fort verktyg flyttas.

Ställ in standby-tid:

1. Öppna parametermenyn.
2. Välj och bekräfta menypunkten **Standby-tid**.
3. Ställ in önskad standby-tid med klickhjulet (5).

Följande standby-inställningar kan göras:

- "OFF" = "0 min": Standby-tiden är frånkopplad (fabriksinställning)

- "ON" = "1-99 min": Standby-tiden ställs in individuellt

4. Bekräfta värdet med Enter (6).

Välj ytterligare inställningsparametrar i menyner stäng parametermenyn genom att trycka på (4).

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

Fig. 18

**Obs!** Standby-funktionens tillförlitlighet kan påverkas negativt vid lödningsarbeten med lågt värmebehov.

### Ställa in automatisk frånslagstid (AUTO-OFF)

När lödverket inte används avbryts uppvärmningen efter den automatiska frånslagstiden.

Temperaturen kopplas från oberoende av inställd standbyfunktion. Årtemperaturen blinkar och fungerar som restvärmeindikator. På displayen visas "AUTO-OFF" (16).

1. Öppna parametermenyn.
2. Välj och bekräfta menypunkten **AUTO-OFF-tid**.
3. Ställ in önskad frånslagstid med klickhjulet (5).

Följande inställningar av AUTO-OFF-tiden är möjliga:

- "OFF" = "0 min": AUTO-OFF-funktionen är frånkopplad (fabriksinställning).

- "ON" = "1-99 min": AUTO-OFF-tiden ställs in individuellt

4. Bekräfta tidsram med Enter (6).

Välj ytterligare inställningsparametrar i menyner stäng parametermenyn genom att trycka på (4).

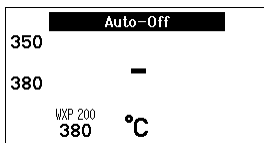


Fig. 19

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

Fig. 20

**Obs!** Återställning från standby- och AUTO-OFF-läget:

Utän brytarställ: genom att trycka på kontrollknapparna **1**, **2** eller **10**, eller genom att ta upp lödverket ur hållaren.

### Ställa in temperaturkorrigering (Offset)

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

Fig. 21

Lödspetsens faktiska temperatur kan anpassas genom en temperatur-offset på  $\pm 40\text{ °C}$  ( $\pm 72\text{ °F}$ ).

1. Öppna parametermenyn.
2. Välj och bekräfta meny punkten **OFFSET**.
3. Ställ in önskad offset-temperatur med klickhjulet (5).
4. Bekräfta värdet med Enter (6).

Välj ytterligare inställningsparametrar i menyn eller stäng parametermenyn genom att trycka på (4).

### Ställ in styrläge

Funktionen reglerar hur uppvärmningen av lödverktyget till inställd verktygstemperatur sker.

1. Öppna parametermenyn.
2. Välj och bekräfta meny punkten **Styrläge**.
3. Ställ in önskad styrfunktion med klickhjulet (5).

Följande inställningar kan göras:

- "standard": anpassad (medelsnabb) uppvärmning (fabriksinställning)
- "svag": långsam uppvärmning
- "aggressiv": snabb uppvärmning

4. Bekräfta inställningen med Enter (6).

Välj ytterligare inställningsparametrar i menyn eller stäng parametermenyn genom att trycka på (4).

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

Fig. 22

### Ställ in processfönster

Det temperaturintervall som ställts in i processfönstret avgör signalförhållandet för den spänningslösa binäretgången.

1. Öppna parametermenyn.
2. Välj och bekräfta meny punkten **processfönster**.
3. Ställ in önskad temperaturintervall för processfönstret med klickhjulet (5).
4. Bekräfta värdet med Enter (6).

Välj ytterligare inställningsparametrar i menyn eller stäng parametermenyn genom att trycka på (4).

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

Fig. 23

**Obs!** För verktyg med ringbelysning (t.ex. WXP 120) ställs ringbelysningens ljusförhållande in i processfönstret.

- Ett konstant ljus betyder att förvald temperatur har uppnåtts eller att temperaturen är inom det intervall som angivits i processfönstret.
- Ett blinkande ljus signalerar att systemet håller på att värmas upp, eller att temperaturen är utanför det intervall som angivits i processfönstret.

## 7.2 Ställ in stationsparametrar

Observera översiktsbilderna (fig. 7 och fig. 8, sidan 8).

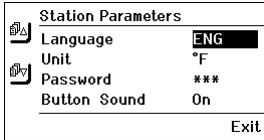


Fig. 24

### Välj menyspråk

1. Öppna parametermenyn.
2. Välj och bekräfta menypunkten **språk**.
3. Ställ in önskat språk med klickhjulet (5).
4. Bekräfta värdet med Enter (6).

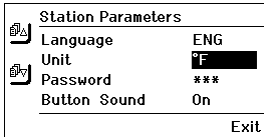


Fig. 25

### Ändra visning av temperaturenhet

1. Öppna parametermenyn.
2. Välj och bekräfta menypunkten **temperaturenhet °C/°F**.
3. Ställ in önskad temperaturenhet med klickhjulet (5).
4. Bekräfta inställningen med Enter (6).

### Koppla in/ur låsfunktionen

När låsning är aktiverad kan endast lödstationens knappar för fast temperatur (= kontrollknapparna 1 och 2) användas. Inga andra inställningar kan göras förrän lödstationen låsts upp.

**Obs!** Om det bara ska finnas ett temperaturvärde tillgängligt måste kontrollknapparna 1 och/eller 2 (knappar för fast temperatur) vara inställda på samma temperatur.



Fig. 26

### Låsa lödstationen:

1. Öppna parametermenyn.
2. Välj och bekräfta menypunkten **lösenord**.
3. Ange den tresiffriga låskoden (mellan 001-999) med hjälp av klickhjulet (5) (se fig. 26).
4. Bekräfta värdet med Enter (6).

Låsningen är nu aktiv (i displayen visas ett hänglås (19), se även fig. 27).



Fig. 27

### Lås upp lödstationen

1. Öppna parametermenyn. Om lödstationen är låst öppnas automatiskt menypunkten Lösenord. I displayen visas tre stjärnor (\*\*\*)
2. Ange den tresiffriga låskoden med hjälp av klickhjulet (5).
3. Bekräfta koden med Enter (6).

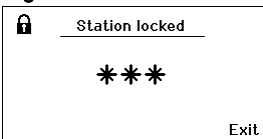


Fig. 28

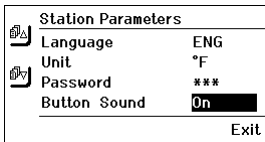


Fig. 29

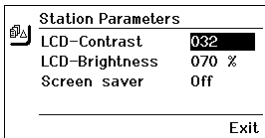


Fig. 30

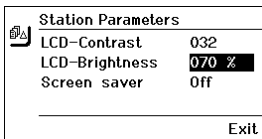


Fig. 31

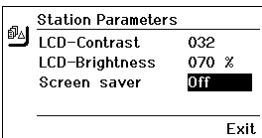


Fig. 32



Fig. 33

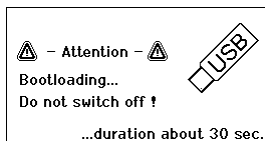


Fig. 34

### Sätt på/stäng av knappljud

1. Öppna parametermenyn.
2. Välj och bekräfta menypunkten **knappljud**.
3. Stäng av eller sätt på knappljud med hjälp av klickhjulet (5).
4. Bekräfta inställningen med Enter (6).

### Ställ in LCD-kontrast

1. Öppna parametermenyn.
2. Välj och bekräfta menypunkten **LCD-kontrast**.
3. Ställ in önskad LCD-kontrast med klickhjulet (5).
4. Bekräfta värdet med Enter (6).

### Ställ in LCD-basljusstyrka

1. Öppna parametermenyn.
2. Välj och bekräfta menypunkten **LCD-basljusstyrka**.
3. Ställ in önskad basljusstyrka med klickhjulet (5).
4. Bekräfta värdet med Enter (6).

### Ställ in skärmläckare

1. Öppna parametermenyn.
2. Välj och bekräfta menypunkten **skärmläckare**.
3. Stäng av eller sätt på skärmläckare med hjälp av klickhjulet (5).
4. Bekräfta värdet med Enter (6).

## 7.3 Uppdatera fast programvara

1. Stäng av lödstation WX 1
2. Sätt i minnesenhet i USB-porten.
3. Sätt på lödstation WX 1.

Den fasta programvaran uppdateras automatiskt (se fig. 34).

Om du redan har aktuell fast programvara installerad på stationen ändras den inte.

**Obs!** Under tiden som uppdateringen körs får stationen inte stängas av.

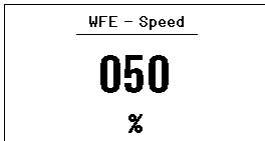


Fig. 35:

## 7.4 Anslut tillsatsenhet

Observera översiktsbilderna (fig. 7 och fig. 8, sidan 8).

Tillsatsenheter kan antingen anslutas via porten på lödstationen WX 1s framsida (23) och/eller porten på stationens baksida (18).

Lödstationen WX 1 känner automatiskt av vilken tillsatsenhet som har anslutits.

Lödstationen WX 1 visar symbolen eller namnet för den anslutna enheten (23) till vänster (= porten på framsidan (18), se fig. 35) eller till höger (= porten på baksidan) .

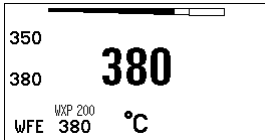


Fig. 36

WFE anslutning fram

## 7.5 Ställ in tillsatsenhetens parametrar

Observera översiktsbilderna (fig. 7 och fig. 8, sidan 8).

1. Välj tillsatsenhet med tillsatsenhetsknapparna (fram/bak) (4, 10). Parametrar som går att ställa in visas i displayen (t.ex. varvtal).
2. Ställ in önskat värde med klickhjulet (5).
3. Bekräfta värdet med Enter (6). eller tryck på (4) för att avsluta.

## 8 WX 1 – skötsel och underhåll

- ▷ Rengör kontrollpanelen med särskild rengöringsduk om den blir smutsig.
- ▷ Tillslut de portar som inte används med förslutningspropp.

## 9 Felmeddelanden och åtgärder

Meddelande/Symtom	Möjlig orsak	Åtgärd
Indikering "- - -"	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Verktuget kunde inte identifieras</li> <li>- Verktuget defekt</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Kontrollera verktygets anslutning till lödstationen</li> <li>- Kontrollera det anslutna verktyget</li> </ul>
Ingen displayfunktion (Display avstängd)	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Nätspänning saknas</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Koppla till nätströmbrytaren</li> <li>- Kontrollera nätspänningen</li> <li>- Kontrollera apparatens säkring</li> </ul>
AV Ingen kanal kan påkopplas	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Överbelastningsstopp</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Endast en kolv kan användas.</li> </ul>

## 10 Tillbehör

T005 29 212 99 WXP 65 Lödset med hållare WDH 10  
 T005 29 202 99 WXP 120 Lödset med hållare WDH 10  
 T005 29 206 99 WXP 200 Lödset med hållare WDH 31  
 T005 13 178 99 WXMT Minipincettlödpenne med hållare WDH 60  
 T005 29 204 99 WXMT Minipincettlödpenne med hållare WDH 50  
 T005 27 043 99 WXS 200 Lödgryta  
 T005 15 121 99 WDH 10 Säkerhetshållare för WXP 120  
 T005 15 158 98 WDH 31 Säkerhetshållare för WXP 200  
 T005 15 156 99 WDH 50 Säkerhetshållare för WXMP  
 T005 15 169 99 WDH 60 Säkerhetshållare för WXMT  
 T005 36 476 99 WFE 20D Lödröksutsug 230 V  
 T005 36 266 99 WFE 2S Bärbar utsug 230 V  
 T005 36 256 99 WFE 4S Mobilt utsug 230 V  
 T005 36 586 99 WFE 8S Mobilt utsug 230 V  
 T005 33 648 99 WHP 1000 Värmehäll 1000 W  
 T005 33 386 99 WHP 3000 Infraröd värmehäll 600 W  
 T005 33 646 99 WHP 3000 Infraröd värmehäll 1200 W  
 T005 87 647 10 WX Kopplingskabel  
 T005 87 647 11 WX Adapter till PC  
 T005 87 647 12 WX Adapter till WFE/WHP

Ytterligare tillbehör hittar du i bruksanvisningen för det enskilda lödpennsetet



## 11 Avfallshantering

Lämna utbytta apparatdelar, filter och gamla apparater till återvinning enligt gällande regler.

## 12 Garanti

Köparen kan reklamera produkten upp till ett år efter det att den har levererats. Detta gäller inte köparens ångerrätt enligt §§ 478, 479 BGB.

Vi tar enbart ansvar för den av oss utfärdade garantin om kvalitets- och hållbarhetsgaranti skriftligen har angivits av oss under begreppet "garanti".

### Tekniska ändringar förbehålls!

De uppdaterade bruksanvisningarna finns på [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).



WX 1

## Betjeningsvejledning

DK



## Indhold

1 Om denne vejledning.....	3
2 For din sikkerheds skyld .....	4
3 Leveringsomfang .....	4
4 Ibrugtagning af apparatet.....	4
5 Beskrivelse af apparatet .....	6
6 Betjening af apparatet.....	8
7 Indstilling af parametre via parametermenu .....	11
8 Pleje og vedligeholdelse af WX 1 .....	15
9 Fejlmeldinger og fejlfhjælpning.....	16
10 Tilbehør.....	16
11 Bortskaffelse .....	17
12 Garanti.....	17

## 1 Om denne vejledning

Vi takker for, at du har valgt Wellers WX 1 loddestation. Under fremstillingen er anvendt de strengeste kvalitetsnormer, som sikrer, at apparatet fungerer fejlfrit.

Denne vejledning indeholder vigtige informationer om sikker og korrekt ibrugtagning af loddestationen WX 1 samt betjening, vedligehold og simpel fejlfhjælpning.

- ▷ Læs hele denne vejledning og de vedlagte sikkerhedsanvisninger om apparatet, før du tager loddestationen WX 1 i brug.
- ▷ Opbevar denne vejledning, så alle brugere har adgang til den.

### 1.1 Anvendte direktiver

Wellers mikroprocessorstyrede loddestation WX 1 er i overensstemmelse med EF-overensstemmelseserklæringen og opfylder kravene i direktiverne 2004/108/EF og 2006/95/EF.

### 1.2 Supplerende gældende dokumenter

- Betjeningsvejledning til loddestationen WX 2
- Supplements hæfte til denne vejledning: Sikkerhedsanvisninger
- Betjeningsvejledning til det tilsluttede værktøj (f. eks. WXP 65, WXP 120, WXP 200 WXMP eller WXMT, WXS 200)

## 2 For din sikkerheds skyld

Loddestationen WX 1 er konstrueret i henhold til de nyeste standarder inden for teknik og sikkerhed. Alligevel er der risiko for person- og tingsskader, såfremt du ikke overholder de sikkerhedsanvisninger, som findes i det vedlagte sikkerhedshæfte samt i advarselsanvisningerne i denne vejledning.

Loddestationen WX 1 bør kun videregives til tredjemand sammen med betjeningsvejledningen.

### 2.1 Formålsbestemt anvendelse

Anvend kun loddestationen WX 1 til de formål, der er anført i betjeningsvejledningen angående lodning og aflodning under de betingelser, der er beskrevet her. Formålsbestemt anvendelse af loddestationen WX 1 inkluderer også, at

- Man følger denne vejledning,
- Man overholder al supplerende dokumentation,
- Man overholder nationale arbejdsmiljøforskrifter gældende på anvendelsesstedet.

Producenten fraskriver sig ethvert ansvar for selvudførte forandringer på apparatet.

## 3 Leveringsomfang

- Loddestation WX 1
- Netkabel
- Betjeningsvejledning til loddestationen WX 1
- Supplementshæfte til denne vejledning: Sikkerhedsanvisninger
- CD med Software ("Monitorsoftware")

## 4 Ibrugtagning af apparatet

---

### ADVARSEL! Risiko for strømstød og forbrænding

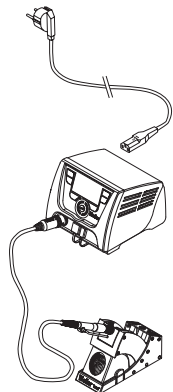


Hvis styreenheden ikke tilsluttes korrekt, er der risiko for tilskadekomst på grund af elektrisk stød, og apparatet kan blive beskadiget. Under drift med styreenheden kan loddeværktøjet forårsage forbrændinger.

- ▷ Læs venligst de vedlagte sikkerhedsanvisninger, sikkerhedsanvisningerne i denne betjeningsvejledning samt anvisningerne til styreenheden før ibrugtagning af styreenheden, og vær opmærksom på de sikkerhedsforanstaltninger, som angives heri.
- ▷ Læg altid loddeværktøjet i sikkerhedsholderen, når det ikke er i drift.

---

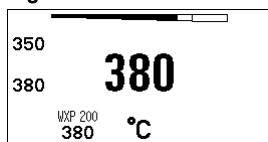
Se oversigtstegningerne (fig. 7 og fig. 8, side 8).



**Fig. 2:**  
WX 1 med tilsluttet  
loddeværktøj



**Fig. 3**



**Fig. 4**

**Bemærk** Man kan kun tilslutte loddeværktøj med egnede stik til loddestationen WX 1. Det værktøj, som kan slutes til WX 1, kan ses i tilbehørslisten på side 16.



**Fig. 1**

1. Pak apparatet forsigtigt ud.
2. Tilslut de WX-kompatible loddeværktøjer (fig. 1) på følgende måde:  
Sæt stikket fra loddeværktøjet i tilslutningsbøsningen (9) på styreenheden og drej det kort mod højre for at låse det.
3. Læg loddeværktøjet i holderen.
4. Tjek, at netspændingen stemmer overens med angivelserne på typeskiltet, og at hovedafbryderen (15) er slukket.
5. Slut styreenheden til strømmen (13).
6. Tænd for apparatet på hovedafbryderen (15). Startup vises på displayet (se fig. 3).

Efter tilkobling af apparatet gennemfører mikroprocessoren en selvtest og udlæser de parameterværdier, som er lagret i værktøjet.

Når en loddekolbe er tilsluttet, vises den indstillede temperatur på displayet (nominel værdi, **22**), temperaturenheten °C/°F (**20**), visning af faktisk værdi (aktuel værktøjstemperatur) (**21**) og de lagrede faste temperaturværdier (**24/25**) se fig. 4.

Den nominelle temperatur og de faste temperaturer er gemt i værktøjet. Den faktiske temperatur stiger til nominel temperatur (= loddeværktøjet opvarmes).

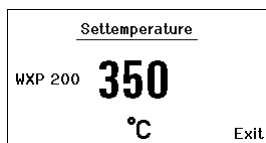
**Bemærk** Du kan se yderligere tilslutningsvarianter på side 21. Se betjeningsvejledningen til de tilsluttede apparater.

## 4.1 Individuel temperaturindstilling

Se oversigtstegningerne (fig. 7 og fig. 8, side 8).

### Indstilling af fast temperatur

1. Hold den ønskede valgtast **10** nede.  
På displayet vises den aktuelle nominelle temperatur (se fig. 5).
2. Indstil den ønskede temperatur med dreje-/klikhjulet (**5**).
3. Bekræft værdien med returtasten (**6**).
4. Hold den ønskede betjeningsknap **1** eller **2** nede i 3 sekunder for at gemme den aktuelle nominelle værdi som fast temperatur (ved den aktiverede tast).



**Fig. 5**

**Bemærk** Du kan få yderligere oplysninger (f. eks. fast temperatur, fabriksindstilling) om det intelligente værktøj i de enkelte betjeningsvejledninger.

### Valg af temperatur med betjeningsknappe 1 eller 2

Tryk på den ønskede temperaturtast **1** eller **2**. Værktøjet reguleres til den ønskede temperatur.

## 5 Beskrivelse af apparatet

Weller WX 1 er en loddestation med mange anvendelsesmuligheder for professionelt reparationsarbejde på moderne elektroniske moduler i forbindelse med industriel fremstillingsteknik, og den kan anvendes i reparations- og laboratorieøjemed.

Den digitale reguleringselektronik sikrer sammen med en fremragende sensor- og varmeoverføringsteknik en præcis temperaturregulering ved loddeværktøjets loddespids. Den hurtige registrering af måleværdier giver en meget præcis temperatur og et optimalt temperaturforhold ved belastning.

Det regulerbare temperaturområde afhænger af værktøjet og kan indstilles i området fra 50 °C – 550 °C (150 °F – 999 °F) for loddeværktøj og microtools. Nominel værdi og faktisk værdi vises digitalt. Der kan lagres faste temperaturer på vier to taster, som så kan vælges direkte.

Weller loddestationen WX 1 har følgende funktioner og egenskaber:

- Moderne betjeningskoncept og navigation
- Betjening via sensortaster
- Menustyring på flere sprog
- Grafisk LC-display med blå LED-baggrundsbelysning
- Understøtter værktøj op til 200 W
- WX 1 loddestationen skal ikke kalibreres
- 1 tilslutning til loddeværktøj med integreret parameterlagring (f. eks. fast temperatur)
- Automatisk værktøjsregistrering og aktivering af kolbespecifikke reguleringsparametre
- Digital temperaturregulering
- Antistatiske apparatmaterialer i henhold til EFS-sikkerhedscertificering
- Forskellige spændingsudligningsmuligheder på apparatet (standardkonfiguration med direkte jording)
- Indstilling af kolbespecifikke parametre såsom: standby-temperatur; standby-tid ; AUTO-OFF tid; offset; regulering; procesvindue
- Indstilling af stationsspecifikke parametre såsom: sprog; temperaturversion °C/°F; adgangskode; tastelyd til/fra; LCD-kontrast; LCD-lysstyrke; pauseskærm
- 2 tilslutninger til perifere enheder (f. eks. WFE, WHP)
- USB-port til hukommelsesmodul (til opdatering af firmware, parametring, overvågning)



WX-kompatible  
loddeværktøjer til  
WX-loddestationer

## Tekniske data WX 1

Dimensioner	L x B x H (mm): 170 x 151 x 130 L x B x H (inch): 6,69 x 5,94 x 5,12
Vægt	ca. 3,2 kg
Netspænding	230 V, 50 Hz
Effektoptagelse	200 W
Sikringsklasse	I, Kabinet antistatisk
Sikring	Overstrømsudløser T2 A
Temperaturområde	Kan indstilles 50 °C – 550 °C (150 °F – 999 °F) <b>Regulerbart temperaturinterval afhænger af værktøjet.</b>
Temperaturnøjagtighed	± 9 °C (± 17 °F)
Temperaturstabilitet	± 2 °C (± 4 °F)
Potentialudligning	Over en 3,5 mm klinkebøsning på apparatets bagside.
Kabinet-materiale	Aluminiumbund med antistatisk sort (AMS 70002) coating; PA kunststof- kabinet antistatisk
Materiale betjeningspanel	Ægte glas med antistatisk coating
Betjeningspanel, dimensioner	74 x 38 mm
Opløsning	255 x 127 (128) dots
Baggrundsbelysning	4 LED'er

### Spændingsudligning

Gennem forskellig indstilling af 3,5 mm klinkebøsningen (11) 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.

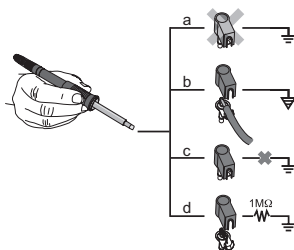


Fig. 6:

### USB-port

Styreenheden WX 1 er udstyret med en USB-port (7) til opdatering af firmware, parametring og overvågning. Alle gængse USB-stik passer i USB-porten (7).

## 6 Betjening af apparatet

### 6.1 Betjeningsprincip

- 1 Betjeningstast venstre
- 2 Betjeningstast højre
- 3 Display
- 4 Valgtast (nominel temperatur, forlade parametermenu, parameter ekstra apparat bag)
- 5 Dreje-/klikhjul
- 6 Returtast (tasten Enter)
- 7 USB-port
- 8 RS232-port
- 9 Tilslutningsbøsning til loddeværktøj højre
- 10 Valgtast (nominel temperatur, parameter ekstra apparat foran)
- 11 Bøsning til spændingsudledning
- 12 RS232-port
- 13 Strømtilslutning
- 14 Netsikring
- 15 Hovedafbryder

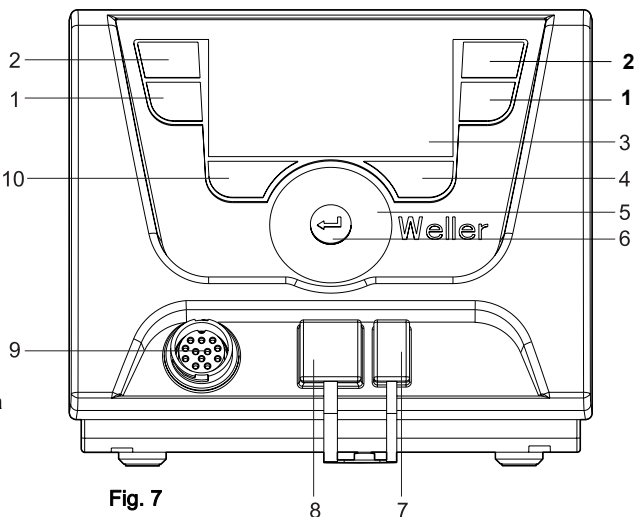


Fig. 7

#### Oversigt display

- 16 AUTO-OFF
- 17 Standby
- 18 Ekstra apparat (interface bag)
- 19 Lås
- 20 Enhed temperatur °F/°C
- 21 Aktuel værktøjstemperatur
- 22 Aktiv nominel værdi/ fast temperatur
- 23 Ekstra apparat (interface for)
- 24 Fast temperatur 1
- 25 Fast temperatur 2

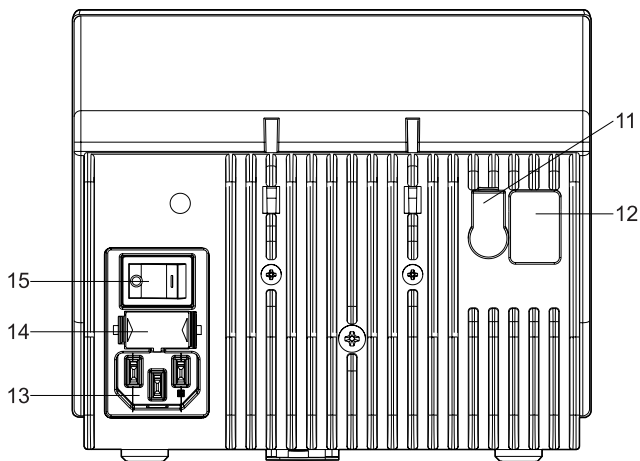


Fig. 8

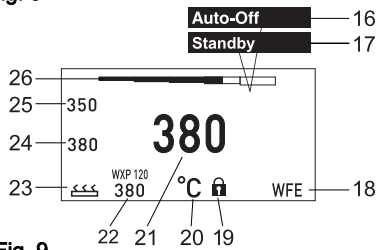


Fig. 9

Taster	Betjening	Funktion
Betjeningstast <b>1 2</b>	Tryk en gang kortvarigt på tast <b>1</b> eller <b>2</b>	Fast temperatur ( <b>24/25</b> )* overtages som aktiv nominel temperatur ( <b>22</b> )*. - Bladre i parametermenu
	Hold tast <b>1</b> , eller <b>2</b> trykket ned i 3 sekunder	- Den aktive nominelle temperatur lagres som fast temperatur ved den aktiverede tast ( <b>1</b> eller <b>2</b> ).
	Hold tasterne <b>1</b> og <b>2</b> nede samtidigt	- Kanal venstre ( <b>9</b> )* spærres eller åbnes
Tast <b>10</b> og <b>1</b> eller tasterne <b>10</b> og <b>2</b>	Hold tasterne <b>10</b> og <b>1</b> eller <b>10</b> og <b>2</b> nede samtidigt	- Hentning af parametermenu
Tast <b>2</b> og <b>4</b> eller tasterne <b>1</b> og <b>4</b>	Hold tasterne <b>2</b> og <b>4</b> eller <b>1</b> og <b>4</b> nede samtidigt	- Hentning af parametermenu
Valgtast <b>4</b>	Tryk kortvarigt på tast <b>4</b> en gang	- Valg af ekstraapparat, forudsætning for at åbne parameterindstillingen for ekstraapparat (f. eks. WFE)
Valgtast <b>10</b>	Hold tasten <b>10</b> nede i 3 sekunder	- Valg af ekstra apparat (f.eks. WFE foran) - Vindue med nominel temperatur åbnes
Tast <b>4</b>	Tryk kortvarigt på tast <b>4</b> en gang	- Parametermenuen forlades
Dreje-/klikhjul <b>5</b>	Bevæg fingeren hen over dreje-/klikhjulet	- Valg/indstilling værdi - Navigation inden for en menu
	Klik i venstre eller højre side	- Vinduet for nominel temperatur for loddeværktøj tilsluttet i højre/venstre side åbnes
Returtast <b>4</b>	Tryk kortvarigt på tast <b>4</b> en gang	- Værdi/valg bekræftes

\*) se også oversigtsbilleder (fig. 7 og fig. 8, side 8).

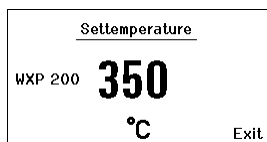


Fig. 10

## 6.2 Betjeningseksempel 1: Temperatur-indstilling

1. Hold den ønskede valgtast (**10**) nede i 3 sekunder. Visningen skifter til nominel temperatur (se fig. 10).
2. Indstil den ønskede temperatur med dreje-/klikhjulet (**5**).
3. Bekræft værdien med returtasten (**6**).
4. Forlad parametermenuen med tasten (**4**).

**Bemærk** Hvis man ikke indtaster inden for 10 sekunder, forlades parametermenuen automatisk.

## 6.3 Betjeningseksempel 2: Hentning af parametermenu og valg af menupunkt

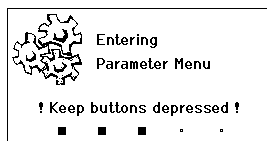


Fig. 11

1. Hold tasterne **4** og **1** eller **4** og **2** nede samtidigt. Mens apparatet skifter til parametermenuen, vises følgende henvisningstekst på displayet (se også fig. 11): „Skift til parametermenu“ „Hold taster nede“.
2. Vælg menupunkt med dreje-/klikhjulet (**5**). Det valgte vises på sort baggrund (f. eks. „Standby Temp.“, se fig. 12).
3. Bekræft valget med returtasten (**6**). Visningen skifter til valg-/indlæsningstilstand (se fig. 13).



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

Fig. 12

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

Fig. 13

350	Off
380	—
WXP 200 380	°C

Fig. 14

4. Foretag indstilling med dreje-/klikhjulet (5).
5. Bekræft indstillingen med returtasten (6).  
Indstillingen gemmes og parametermenuen vises.
6. Vælg et nyt menupunkt med dreje-/klikhjulet (5) og indstil den ønskede værdi (se trin 3.-5.)  
– eller –  
forlad parametermenuen med tasten (4).

## 6.4 Deaktivering/aktivering af kanal

Se oversigtstegningerne (fig. 7 og fig. 8, side 8).

- ▷ Tryk samtidigt på betjeningsstasterne 1 og 2 for at deaktivere/aktivere værktøjet.

### Kanal spærret

Hvis en kanal er spærret, vises „OFF“ på displayet (16).

## 6.5 Lodning og aflodning

- ▷ Udfør loddearbejdet i overensstemmelse med betjeningsvejledningen til det tilsluttede loddeværktøj.

### Behandling af loddespidser

- Under den første opvarmning vædes den selektive loddespids, som er klar til fortinning, med loddemiddel. Dette fjerner gamle oxydlagringer og urenheder fra loddespidserne.
- Under loddepåuser og før loddekolben fralægges, skal man være opmærksom på, at loddekolben er godt fortinnet.
- Anvend ikke alt for aggressive flusmidler.
- Kontroller altid, at loddespidserne sidder korrekt.
- Vælg den lavest mulige arbejdstemperatur.
- Vælg den størst mulige form på loddespidserne. Tommelfingerregel: ca. lige så stor som loddepladen.
- Sørg for, at varmeovergangen mellem loddespids og loddested er så stor som mulig ved at fortinne loddespidserne godt.
- Sluk for loddesystemet ved længere arbejds-påuser, eller aktivér Weller-funktionen, som sænker temperaturen, når værktøjet ikke anvendes i længere tid.
- Påfør loddemateriale på spidsen, før du lægger loddekolben fra dig i længere tid.
- Læg loddemidlet direkte på loddestedet, ikke på loddespidserne.
- Udskift loddespidser med det dertil hørende værktøj.
- Loddespidserne må ikke udsættes for mekaniske kræfter.

**Bemærk** Styreenhederne er indjusteret efter medium loddespidsstørrelser. Afvigelse kan forekomme som følge af spidsudskiftning eller anvendelse af andre former for spids.

## 7 Indstilling af parametre via parametermenu

Parametermenuen er inddelt i to områder:

### Parameter

Indstillingsmuligheder:

- Standby temperatur
- Standby tid (temperaturafbrydelse)
- AUTO-OFF tid (automatisk slukketid )
- Offset (temperatur-offset)
- Regulering
- Procesvindue

### Stationsparametre

Indstillingsmuligheder:

- Sprog
- Temperaturversion °C/°F (temperaturenheder)
- Adgangskode (låsefunktion)
- Tastelyd til/fra
- LCD-kontrast
- LCD-lysstyrke
- Pauseskærm

### 7.1 Indstilling af parametre

Se oversigtstegningerne (fig. 7 og fig. 8, side 8).

#### Indstilling af standby-temperatur

**Bemærk** Loddeværktøjet har en brugsregistrering (sensor) i grebet, som automatisk påbegynder afkølingen, når værktøjet ikke anvendes.

Du kan få yderligere oplysninger om intelligent værktøj i den enkelte betjeningsvejledning.

Når en temperatur er koblet fra, indstilles automatisk en standby-temperatur.

1. Hentning af parametermenu.
2. Menupunkt **Valg af standby-temperatur**.
3. Indstil den nominelle værdi for standby-temperaturen med dreje-/klikhjulet (5).
4. Bekræft værdien med returtasten (6).
5. Forlad parametermenuen med tasten (4).

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

Fig. 15

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

Fig. 16

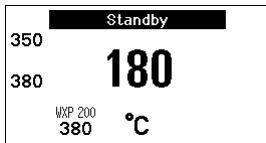


Fig. 17

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

Fig. 18

### Indstilling af temperaturfrakobling (standby-tid)

Hvis loddeværktøjet ikke anvendes, sænkes temperaturen efter udløb af den forudindstillede standby-tid til standby-temperatur. Standby-tilstanden vises ved, at indikatoren for faktisk værdi blinker, og på displayet vises „Standby“ (17).

Hvis man trykker på betjeningsknapen **1** eller **2** afsluttes denne standby-tilstand. Sensoren integreret i værktøjet registrerer tilstandsændringen og deaktiverer standby-tilstanden, så snart værktøjet bevæges.

Indstilling af standby-tid:

1. Hentning af parametermenu.
2. menupunkt **Valg og bekræftelse af standby-tid**.
3. Indstil den ønskede standby-tid med dreje-/klikhjulet (**5**).

Følgende standby-indstillinger er mulige:

- „OFF“ = „0 min“: Standby-tid er frakoblet (fabriksindstilling)
- „ON“ = „1-99 min“: Standby-tid, kan indstilles individuelt

4. Bekræft værdien med returtasten (**6**).

Vælg yderligere indstillingsparametre i menuen eller forlad parametermenuen med knapen (**4**).

**Bemærk** Standby-funktionens pålidelighed kan risikere at falde under loddearbejde med lavt varmebehov.

### Indstilling af automatisk slukketid (AUTO-OFF)

Hvis loddeværktøjet ikke anvendes, slukkes loddeværktøjets varmesystem efter udløb af AUTO-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“ (16).

1. Hentning af parametermenu.
2. menupunkt **Valg og bekræftelse af AUTO-OFF-tid**.
3. Indstil den ønskede AUTO-OFF-tid med dreje-/klikhjulet (**5**).

Følgende AUTO-OFF-tidsindstillinger er mulige:

- „OFF“ = „0 min“: AUTO-OFF-funktionen er deaktiveret (fabriksindstilling)
- „ON“ = „1-999 min“: AUTO-OFF-tid, kan indstilles individuelt.

4. Bekræft tidsrummet med returtasten (**6**).

Vælg yderligere indstillingsparametre i menuen eller forlad parametermenuen med knapen (**4**).

**Bemærk** Reset af standby- og AUTO-OFF-tilstand:

Kan ske uden brug af kolbeholderen ved at trykke på betjeningsknapen **1**, **2** eller **10** eller ved at tage loddeværktøjet ud af holderen.

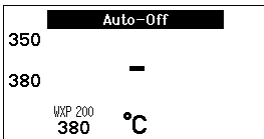


Fig. 19

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

Fig. 20

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

Fig. 21

### Indstilling af temperatur-offset

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

1. Hentning af parametermenu.
2. Valg og bekræftelse af menupunktet **OFFSET**.
3. Indstil den ønskede OFFSET-temperatur med dreje-/klikhjulet (5).
4. Bekræft værdien med returtasten (6).

Vælg yderligere indstillingsparametre i menuen eller forlad parametermenuen med tasten (4).

### Indstilling af regulering

Funktionen bestemmer loddeværktøjets opvarmning for at nå den indstillede værktøjstemperatur.

1. Hentning af parametermenu.
2. Valg og bekræftelse af menupunktet **Regulering**.
3. Indstil den ønskede reguleringsfunktion med dreje-/klikhjulet (5).

Følgende indstillinger er mulige:

- „standard“: tilpasset (mellem) opvarmning (fabriksindstilling)
- „dæmpet“: langsom opvarmning
- „aggressiv“: hurtig opvarmning

4. Bekræft indstillingen med returtasten (6).

Vælg yderligere indstillingsparametre i menuen eller forlad parametermenuen med tasten (4).

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

Fig. 22

### Indstilling af procesvindue

Det temperaturområde, der er indstillet i procesvinduet, bestemmer signaleringen ved den spændingsfri udgang.

1. Hentning af parametermenu.
2. Valg og bekræftelse af menupunktet **Procesvindue**.
3. Indstil det ønskede temperaturområde i procesvinduet med dreje-/klikhjulet (6).
4. Bekræft værdien med returtasten (5).

Vælg yderligere indstillingsparametre i menuen eller forlad parametermenuen med tasten (4).

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

Fig. 23

### Bemærk

Ved værktøj med LED ringlys ( f. eks. WXP 120) bestemmer procesvinduet lysforholdet på LED ringlyset.

- Konstant lys betyder, at den forvalgte temperatur er opnået, hhv. at temperaturen er inden for det anførte procesvindue.
- Blinkende lys signalerer, at systemet opvarmes, hhv. at temperaturen er uden for procesvinduet.

## 7.2 Indstilling af stationsparametre

Se oversigtstegningerne (fig. 7 og fig. 8, side 8).

### Valg af sprog til menustyring

1. Hentning af parametermenu.
2. Valg og bekræftelse af menupunktet **Sprog**.
3. Indstil det ønskede sprog med dreje-/klikhjulet (5).
4. Bekræft værdien med returtasten (6).

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

Fig. 24

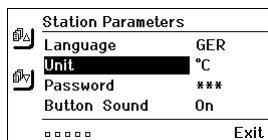


Fig. 25

### Omstilling af visning af temperaturenhed

1. Hentning af parametermenu.
2. Valg og bekræftelse af menupunktet **Temperaturenhed °C/°F**.
3. Indstil den ønskede temperaturenhed med dreje-/klikhjulet (5).
4. Bekræft indstillingen med returtasten (6).

### Til- og frakobling af låsefunktion

Efter tilkobling af låsefunktionen kan man på loddestationen kun betjene fasttemperaturtaster (= betjeningstaster 1 og 2). Alle andre indstillinger er fastlåste, så længe låsefunktionen er tilkoblet.

#### Bemærk

Hvis der kun skal være en temperaturværdi til rådighed, skal betjeningstasterne 1 og/eller 2 (fast-temperatur-taster) indstilles til den samme temperaturværdi.



Fig. 26



Fig. 27

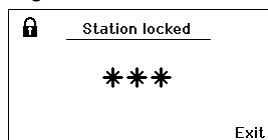


Fig. 28

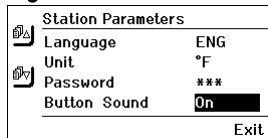


Fig. 29

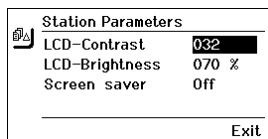


Fig. 30

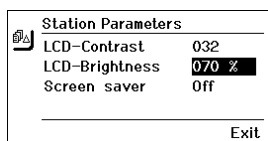


Fig. 31

### Låsning af loddestation:

1. Hentning af parametermenu.
2. Valg og bekræftelse af menupunktet **Adgangskode**.
3. Indstil den ønskede trecifrede låsekode (mellem 001-999) med dreje-/klikhjulet (5) (se fig. 26).
4. Bekræft værdien med returtasten (6).

Blokeringen er aktiv (på displayet ses en lås (19), se også fig. 27).

### Oplåsning af loddestation

1. Hentning af parametermenu.  
Hvis blokeringen er aktiv, åbnes adgangskode-menupunktet automatisk. På displayet vises tre stjerner (\*\*\*).
2. Indstil den trecifrede låsekode med dreje-/klikhjulet (5).
3. Bekræft koden med returtasten (6).

### Tastelyd til/fra

1. Hentning af parametermenu.
2. Valg og bekræftelse af menupunktet **Tastelyd**.
3. Vælg eller fravælg tastelyd med dreje-/klikhjulet (5).
4. Bekræft indstillingen med returtasten (6).

### Indstilling af LCD-kontrast

1. Hentning af parametermenu.
2. Valg og bekræftelse af menupunktet **LCD-kontrast**.
3. Indstil den ønskede LCD-kontrast med dreje-/klikhjulet (5).
4. Bekræft værdien med returtasten (6).

### Indstilling af LCD-lysstyrke

1. Hentning af parametermenu.
2. Valg og bekræftelse af menupunktet **LCD-lysstyrke**.
3. Indstil den ønskede LCD-lysstyrke med dreje-/klikhjulet (5).
4. Bekræft værdien med returtasten (6).

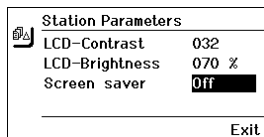


Fig. 32



Fig. 33

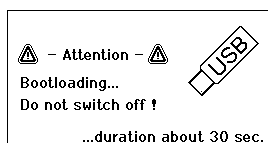


Fig. 34

**Bemærk****Indstilling af pauseskærm**

1. Hentning af parametermenu.
2. Valg og bekræftelse af menupunktet **Pauseskærm**.
3. Vælg eller fravælg pauseskærm med dreje-/klikhjulet (5).
4. Bekræft værdien med returtasten (6).

**7.3 Gennemførelse af firmware-opdatering**

1. Sluk WX 1 loddestationen.
2. Sæt hukommelsesmodulet/USB-stikket i USB-porten.
3. Tænd WX 1 loddestationen.

Firmware-opdateringen gennemføres automatisk (se fig. 34).

Hvis du allerede har installeret en nyere firmware-version, ændres den ikke.

Man må ikke slukke loddestationen, mens firmware-opdateringen kører.

**7.4 Tilslutning af ekstra apparater**

Se oversigtstegningerne (fig. 7 og fig. 8, side 8).

Man kan enten tilslutte ekstra apparater via interfacet på forsiden (23) og/eller via interfacet på bagsiden (18) af WX 1 loddestationen.

WX 1 loddestationen registrerer automatisk, hvilket ekstra apparat, der er tilsluttet. WX 1 loddestationen viser i venstre side (interface på forsiden (23), se fig. 35) eller i højre side (interface på bagsiden) symbolet eller navnet på det tilsluttede ekstra apparat (23/18).

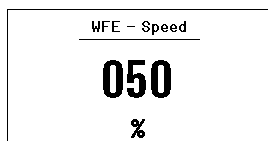


Fig. 35:

**7.5 Indstilling af parametre for ekstra apparater**

Se oversigtstegningerne (fig. 7 og fig. 8, side 8).

1. Vælg ekstra apparat via tasten til ekstra apparater (foran/bagpå) (4, 10).  
Der vises et indstilleligt parameter på displayet (f. eks. omdrejningstal).
2. Indstil den ønskede værdi med dreje-/klikhjulet (5).
3. Bekræft værdien med returtasten (6)  
eller  
tryk på tasten (4) for at forlade.

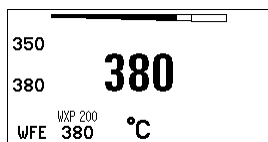


Fig. 36

WFE-tilslutning foran

**8 Pleje og vedligeholdelse af WX 1**

- ▷ Rengør betjeningspanelet med en egnet rengøringsklud, når det er tilsudset.
- ▷ Luk interfaces, der ikke anvendes, med en lukkekappe.

## 9 Fejlmeldinger og fejlafhjælpning

Melding/symptom	Mulig årsag	Mulig afhjælpning
Visning "- - -"	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Værktøj ikke identificeret</li> <li>– Værktøj defekt</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Tjek tilslutningen af værktøjet på apparatet</li> <li>– Tjek tilsluttet værktøj</li> </ul>
Ingen displayfunktion (display slukket)	<ul style="list-style-type: none"> <li>– manglende netspænding</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Tænd for hovedafbryderen</li> <li>– Tjek netspændingen</li> <li>– Tjek apparatsikring</li> </ul>
OFF Kanal kan ikke aktiveres	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Overbelastningsafbrydelse</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Der kan kun anvendes en kolbe.</li> </ul>

### 10 Tilbehør

T005 29 212 99 WXP 65 loddessæt med holder WDH 10  
 T005 29 202 99 WXP 120 loddessæt med holder WDH 10  
 T005 29 206 99 WXP 200 loddessæt med holder WDH 31  
 T005 13 178 99 WXMT mikro-afledningspincet med holder WDH 60  
 T005 29 204 99 WXMP mikro-loddekolbe med holder WDH 50  
 T005 27 043 99 WXS 200 Loddebad  
 T005 15 121 99 WDH 10 sikkerhedsholder til WXP 120  
 T005 15 158 98 WDH 31 sikkerhedsholder til WXP 200  
 T005 15 156 99 WDH 50 sikkerhedsholder til WXMP  
 T005 15 169 99 WDH 60 sikkerhedsholder til WXMT  
 T005 36 476 99 WFE 20D udsuger til lodderøg 230 V  
 T005 36 266 99 WFE 2S bærbar udsuger 230 V  
 T005 36 256 99 WFE 4S mobil udsuger 230 V  
 T005 36 586 99 WFE 8S mobil udsuger 230 V  
 T005 33 648 99 WHP 1000 forvarmeplade 1000 W  
 T005 33 386 99 WHP 3000 infrarød-forvarmeplade 600 W  
 T005 33 646 99 WHP 3000 infrarød-forvarmeplade 1200 W  
 T005 87 647 10 WX forbindelseskabel  
 T005 87 647 11 WX adapter til PC  
 T005 87 647 12 WX adapter til WFE/WHP  
 Yderligere tilbehør findes i betjeningsvejledningerne til de enkelte loddekolbesæt.



## 11 Bortskaffelse

Bortskaffelse af udskiftede dele, filtre eller ældre apparater skal ske i henhold til reglerne om affaldshåndtering i det pågældende land.

## 12 Garanti

Købers reklamationsret forældes et år efter, at varen er kommet i dennes besiddelse. Dette gælder ikke for købers regreskrav i henhold til §§ 478, 479 BGB (tysk ret).

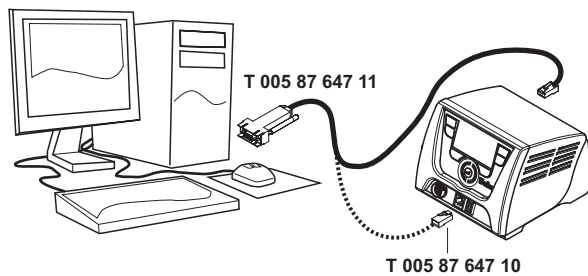
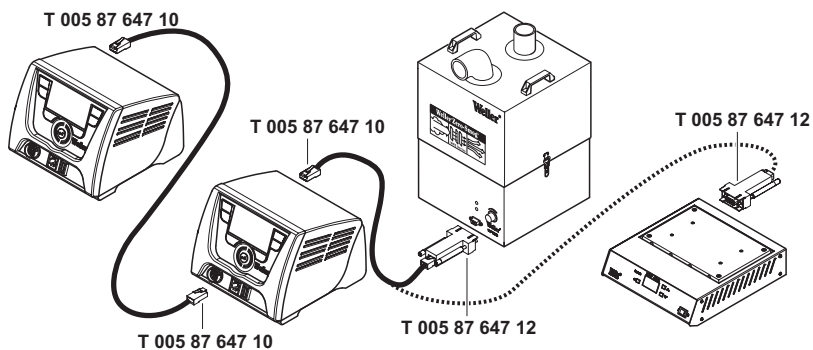
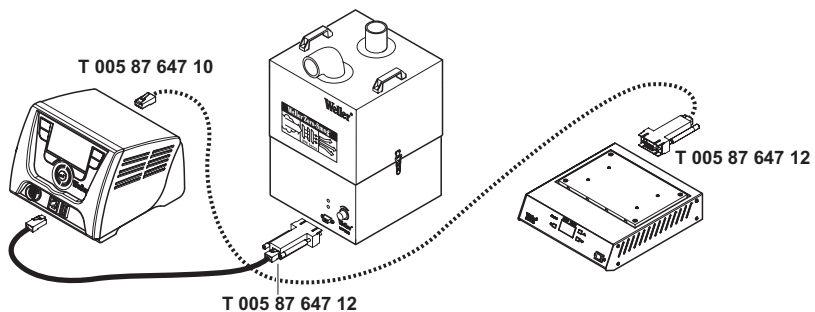
Vi hæfter kun for garantier afgivet af os, såfremt beskaffenheds- og holdbarhedsgarantien er tildelt skriftligt af os under anvendelse af begrebet "Garanti".

**Forbehold for tekniske ændringer!**

De aktuelle betjeningsvejledninger findes på [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).

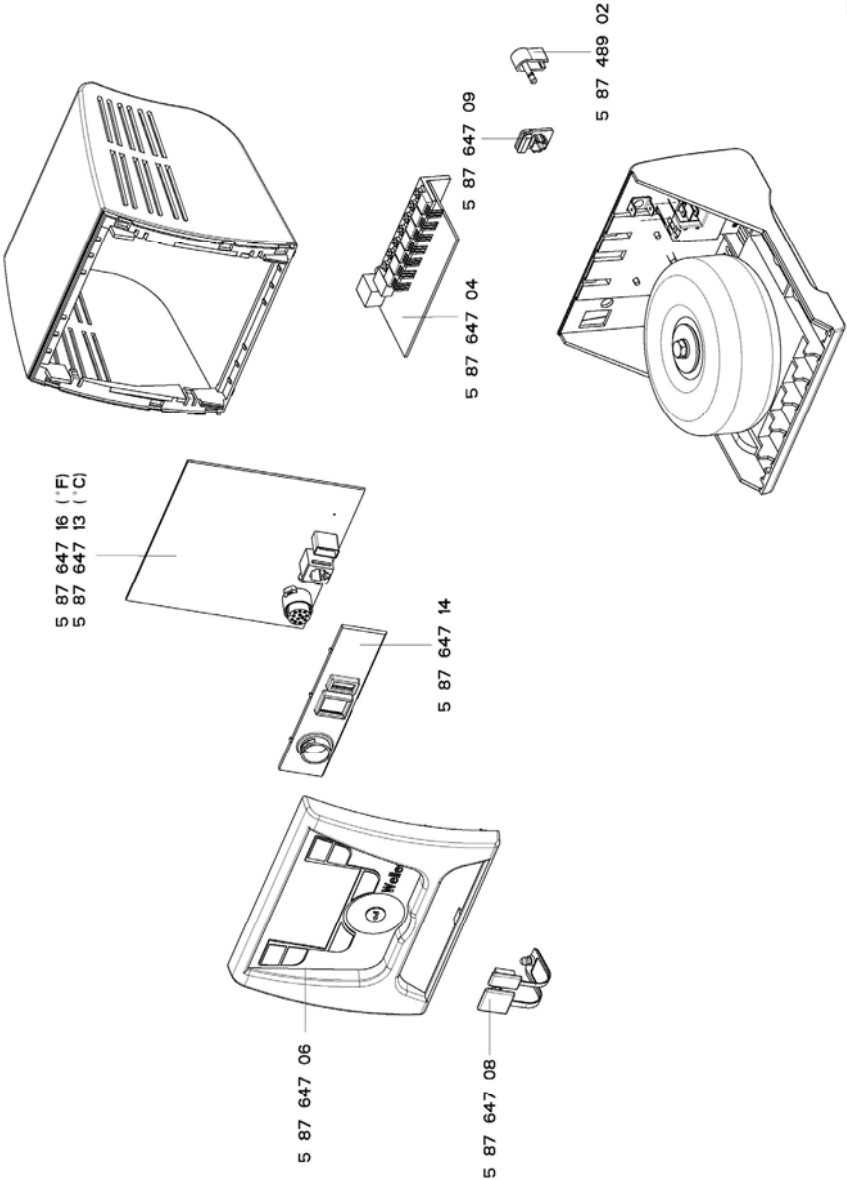


Alternative configurations



Exploded-view diagram

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



WX 1  
4D9R1020/1

**GERMANY**

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

**GREAT BRITAIN**

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

**FRANCE**

**Apex Tool Group S.A.S.**  
25 Rue Maurice Chevalier BP 46  
77832 Ozoir-la-Ferrière Cedex  
Phone: +33 (0) 1 60.18.55.40  
Fax: +33 (0) 1 64.40.33.05

**ITALY**

**Apex Italia S.r.l.**  
Viale Europa 80  
20090 Cusago (MI)  
Phone: +39 (02) 9033101  
Fax: +39 (02) 90394231

**SWITZERLAND**

**Apex Tool Switzerland Sàrl**  
Rue de la Roselière 8  
1400 Yverdon-les-Bains  
Phone: +41 (024) 426 12 06  
Fax: +41 (024) 425 09 77

**AUSTRALIA**

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

**CANADA**

**Apex Tools - Canada**  
164 Innisfil  
Barrie Ontario  
Canada L4N 3E7  
Phone: +1 (705) 728 5564  
Fax: +1 (705) 728 3406

**CHINA**

**Apex Tools**  
18th Floor, Yu An Building  
738 Dongfang Road  
Pudong, Shanghai  
200122 China  
Phone: +86 (21) 5111-8300  
Fax: +86 (21) 5111-8446

**U S A**

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

T005 57 205 51 / 08.2011  
T005 57 205 50 / 05.2011

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

**Weller®**