

Weller®

WXMP / WXMT



Gebruiksaanwijzing - Instruktionsbok - Betjeningsvejledning - Käyttöohjeet - Οδηγίες Λειτουργίας -
Kullanım kılavuzu - Návod k použití - Instrukcja obsługi - Üzemeltetési utasítás - Návod na
používanie - Navodila za uporabo - Kasutusjuhend - Lietosanas instrukcija - Naudojimo instrukcija

Nederlands	NL
Svenska	SV
Dansk	DK
Suomi	FI
Ελληνικ	GR
Türkçe	TR
Česky	CZ
Polski	PL
Magyar	HU
Slovensky	SK
Slovenščina	SL
Saksa keel	EE
Lietuviškal	LV
Vāciski	LT

The data specified above only serves to describe the product. No statements concerning a certain condition or suitability for a certain application can be derived from our information. The given information does not release the user from the obligation of own judgement and verification. It must be remembered that our products are subject to a natural process of wear and aging.

© This document, as well as the data, specifications and other information set forth in it, are the exclusive property of Cooper Tools GmbH. Without their consent it may not be reproduced or given to third parties.

Subject to modifications.

Printed in Germany.

09.2010

WXMP/WXMT

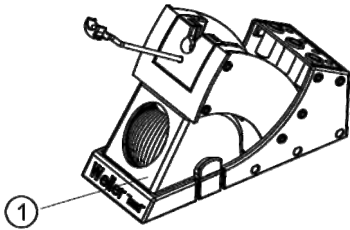
Gebruiksaanwijzing



WXMP

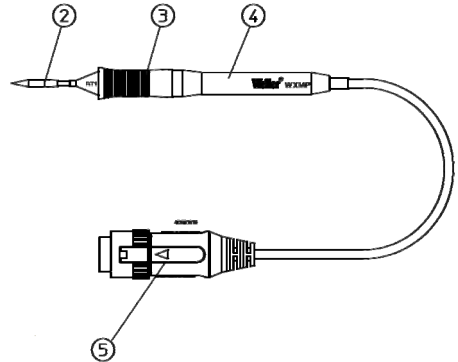
Toesteloverzicht

WDH 50



1. Reinigingselement
2. Soldeerpunt
3. Puntgreep

WXMP

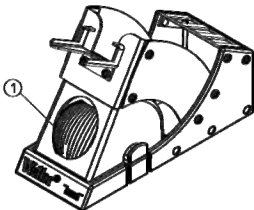


4. Handstuk
5. Aansluitstekker

WXMT

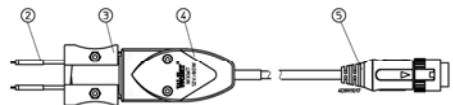
Toesteloverzicht

WDH 60



1. Reinigingselement
2. Soldeerpunten
3. Puntpatroon met grepen

WXMT



4. Handstuk
5. Aansluitstekker

Inhoudsopgave

1 Over deze handleiding.....	3
2 Voor uw veiligheid.....	3
3 Omvang van de levering.....	5
4 Toestelbeschrijving.....	5
5 Ingebruikneming van het toestel.....	7
6 Vervangen van de WXMP soldeerpunten.....	7
7 Vervangen van de WXMT puntpatronen.....	8
8 Toebehoren.....	9
9 Afvoer.....	9
10 Garantie.....	9

1 Over deze handleiding

We danken u voor de aankoop van de Weller soldeerbout WXMP resp. van de Weller soldeerruimpincet WXMT 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 de soldeerbout WXMP resp. de soldeerruimpincet WXMT veilig en op een deskundige manier in gebruik te nemen, te bedienen, te onderhouden en eenvoudige storingen zelf te verhelpen.

- ▷ Gelieve voor de ingebruikneming van de soldeerbout WXMP en van de Weller soldeerruimpincet WXMT deze gebruiksaanwijzing en de bijgeleverde veiligheidsvoorschriften door te nemen.
- ▷ Bewaar deze handleiding zodat ze voor alle gebruikers toegankelijk is.

1.1 Na te leven richtlijnen

De Weller soldeerbout WXMP en de soldeerruimpincet WXMT zijn conform de EG-conformiteitsverklaring volgens de fundamentele veiligheidseisen van de richtlijnen 2004/108/EG en 2006/95/EG.

1.2 Geldende documenten

- Gebruiksaanwijzing voor uw voedingseenheid
- Gebruiksaanwijzingen voor WXMP/WXMT
- Bijgeleverde brochure voor uw veiligheid

2 Voor uw veiligheid

- Zowel de soldeerbout WXMP als de soldeerruimpincet WXMT werden volgens de huidige stand van de techniek en de erkende veiligheidsregels en -bepalingen vervaardigd.
Bij niet-naleving van de bijgeleverde veiligheidsinformatie en de waarschuwingen bestaat echter gevaar voor lichamelijk letsel en materiële schade.

- Geef de WXMP soldeerbout of de WXMT soldeerruimpincet alleen samen met deze gebruiksaanwijzing door.
- De fabrikant is niet aansprakelijk voor enige schade die het gevolg is van ongeoorloofd gebruik van het gereedschap of ongeautoriseerde modificaties aan het toestel.

2.1 Gelieve het volgende in acht te nemen:

Algemene aanwijzingen

- Plaats de soldeerbout WXMP en de solderruimpincet WXMT altijd in de daarvoor bestemde veiligheidshouders.
- Verwijder alle ontvlambare objecten uit de buurt van het hete soldeerwerktuig.
- Draag bij het werken met de WXMP of WXMT de nodige veiligheidskleding.
- Laat de hete WXMP of de WXMT nooit onbeheerd achter.
- Voer geen werkzaamheden aan onder spanning staande delen uit.
- Draag bij soldeer- of soldeerruimtoepassingen altijd een oogbescherming.
- Lees de gebruiksaanwijzing van de gebruikte Weller WX voedingseenheid en neem ze in acht.

Omgang met soldeer / soldeerruimpunten

- Leg de hete soldeer- of soldeerruimpunten noch op het werkvlak noch op kunststof vlakken en laat ze daar ook niet liggen.
- Maak bij het eerste opwarmen van de bout de vertinde soldeer-/soldeerruimpunten met soldeersel nat, waardoor door het opslaan veroorzaakte oxidelagen of onzuiverheden van de soldeer- resp. soldeerruimpunten verwijderd worden.
- Controleer of bij werkonderbrekingen tussen het solderen en soldeerruimen en voor het opslaan van het toestel de soldeer-/soldeerruimpunten goed nat gemaakt zijn.
- Geen agressieve vloeimiddelen gebruiken.
- U dient er altijd op te letten dat de soldeer-/soldeerruimpunten volgens de voorgeschriften aangebracht zijn.
- Kies de laagst mogelijke werktemperatuur.
- Kies de grootst mogelijke soldeer-/soldeerruimpuntvorm voor de toepassing: ca. zo groot als het soldeerpad.
- Maak de soldeer-/soldeerruimpunten goed nat om een efficiënte warmteoverdracht tussen soldeer-/soldeerruimpunten en het soldeerpunt te garanderen.
- Schakel het systeem uit als u het soldeer-/soldeerruimgereedschap gedurende langere tijd niet wilt gebruiken.
- Maak de punten nat voor u het soldeer-/soldeerruimgereedschap in de veiligheidshouder plaatst.
- Doe het soldeersel direct op de soldeerplaats, niet op de soldeer-/ soldeerruimpunten.
- Oefen op de soldeer-/soldeerruimpunten geen overmatige kracht uit.
- Er altijd op letten dat de soldeerbout of de soldeerruimpincet volgens de voorschriften in de veiligheidshouder ligt.

2.2 Gebruik volgens de bestemming

Gebruik de WXMP soldeerbout of de WXMT soldeerruimpincetten uitsluitend voor het in de gebruiksaanwijzing m.b.t. losmaken, opbergen en neerleggen van elektronische componenten opgegeven doel onder de hier beschreven voorwaarden. Het reglementaire gebruik van de soldeerbout WXMP resp. van de soldeerruimpincet WXMT omvat 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

WXMP soldeerbout handstuk verpakt	T0052920399:
– Handstuk WXMP met kabel	T0058765706
– Gebruiksaanwijzing WXMP/WXMT	
– Brochure veiligheidsvoorschriften	
Bijkomend bij de WXMP soldeerboutset	T0052920499:
– WDH 50 veiligheidshouder	T0051515699
– RT 3 beitelpunt 40 W	T0054460399
– Gebruiksaanwijzing WDC 2	
WXMT soldeerruimpincet handstuk verpakt	T0051317799:
– Handstuk WXMT met kabel	T0058765707
– Gebruiksaanwijzing WXMP/WXMT	
– Brochure veiligheidsvoorschriften	
Bijkomend bij de WXMT soldeerruimset	T0051317899:
– WDH 60 veiligheidshouder	T0051516999
– RTW 2 paar soldeerpunten 0,7 x 0,4 mm, 45°	T0054465299
– Gebruiksaanwijzing WDC 2	

4 Toestelbeschrijving

4.1 Soldeerbout WXMP

De WXMP is een krachtige 40 W (55 W met RT 11) fijnsoldeerbout met in de soldeerpunt geïntegreerd verwarmingssysteem. Dankzij een opsteeksysteem kan de soldeerpunt zonder een gereedschap te gebruiken, verwisseld worden.

De WXMP is met een gebruiksherkenning uitgerust en kan bij niet-gebruik automatisch in stand-bymodus geschakeld of uitgeschakeld worden.

Informatie over het instellen van de stand-bytemperatuur en van de schakeltijden vindt u in de gebruiksaanwijzing van de telkens gebruikte WX voedingseenheid.

Aanwijzing De soldeerbout WXMP van Weller mag alleen met de Weller WX voedingseenheden gebruikt worden.

4.2 Soldeerruimpincet WXMT

De WXMT-soldeerruimpincetten van Weller werden voor het nabewerken en de reparatie van elektronische SMD-precisietoestellen ontwikkeld. De puntenset voor solderen/soldeerruimen kan snel en probleemloos zonder gereedschap verwisseld worden. De punten zijn afgesteld, een bijkomende afstelling is niet vereist. De ingebouwde verwarmingselementen (2 x 40 W) garanderen dat de soldeerpunttemperatuur heel snel bereikt en precies afgesteld wordt. De soldeerruimpincet WXMT is met een gebruiksherkenning uitgerust en kan bij niet-gebruik automatisch in stand-bymodus geschakeld of uitgeschakeld worden. Informatie over het instellen van de stand-bytemperatuur en van de schakeltijden vindt u in de gebruiksaanwijzing van de telkens gebruikte WX voedingseenheid.

Aanwijzing De WXMT-soldeerruimpincet mag alleen met de WX voedingseenheden gebruikt worden.

4.3 Technische gegevens

Temperatuurbereik	100°C - 450°C (212°F - 850°F)
Gereedschapkabel	Siliconecaoutchouc, hittebestendig
Verwarmingselement	Verwarmingsdraad geïntegreerd in puntpatroon
Sensor	Thermo-element geïntegreerd in puntpatroon

WXMP

Verwarmingsvermogen	40 W (55 W met RT 11)
Spanning (verwarming)	12 V
Opwarmingstijd	(ca.) 3 s (50°C naar 380°C) (120°F naar 660°F)
Aansluiting	6-polige stekker tegen verpoling beveiligd met vergrendeld
Gewicht	26 g incl. puntpatroon zonder kabel
Punttype	RT-bouwreeks
Voedingseenheid	Weller WX stations

WXMT

Verwarmingsvermogen	80 W (2 x 40 W)
Spanning (verwarming)	12 V
Opwarmingstijd	(ca.) 3 s (50°C naar 380°C) (120°F naar 660°F)
Aansluiting	7-polige stekker tegen verpoling beveiligd met vergrendeld
Gewicht	42 g incl. puntpatroon zonder kabel
Punttype	RTW-bouwreeks
Voedingseenheid	Weller WX stations

5 Ingebruikneming van het toestel

WAARSCHUWING! Verbrandingsgevaar



De soldeerpunten van de soldeerbout en de soldeerruimpincet worden bij het solderen/soldeerruimen erg heet.

Bij contact met de punten bestaat verbrandingsgevaar.

- ▷ Raak de hete soldeerpunten niet aan en houd ontvlambare objecten uit de buurt.

1. De soldeerbout WXMP resp. de soldeerruimpincet WXMT voorzichtig uitpakken.
2. **WXMP:**
De soldeerbout in de veiligheidshouder WDH 50 leggen.

WXMT:
De pincet in de veiligheidshouder WDH 60 leggen.
3. De aansluitstekker (5) aan de voedingseenheid aansluiten en vergrendelen door met de klok mee te draaien.
4. Controleer of de netspanning met de spanning op het typeplaatje van de WX voedingseenheid overeenkomt.
5. De voedingseenheid inschakelen en de gewenste temperatuur instellen.
6. Heeft het gereedschap de gewenste temperatuur bereikt, dan de soldeerpunt met soldeersel nat maken.

6 Vervangen van de WXMP soldeerpunten

WAARSCHUWING! Verbrandingsgevaar



De soldeerpunt wordt bij het solderen en soldeerruimen erg heet. Bij contact met de soldeerpunt bestaat verbrandingsgevaar.

- ▷ Het soldeergereedschap moet in uitgeschakelde toestand minstens 3 minuten in de veiligheidshouder (WDH 50) blijven tot de soldeerpunt afgekoeld is. Soldeerpunten mogen alleen vervangen worden als ze koud zijn.

Vervangen van een verbruikte punt

1. Soldeergereedschap in de veiligheidshouder leggen.
2. Netschakelaar van de voedingseenheid uitschakelen.
3. Drie minuten wachten tot de soldeerpunt afgekoeld is.
4. Soldeerbout aan het handstuk (4) vastnemen en met de puntgreep (3) de soldeerpunt uit het gereedschap trekken.

OPGELET! Gevaar voor een functiestoring

De soldeerpunt moet volledig ingezet worden.

Het gebruik met een onvolledig ingezette soldeerpunt kan een functiestoring van de soldeerpunt veroorzaken.

- ▷ Zorg er daarom voor dat de soldeerpunt in één keer compleet tot aan de aanslag ingeschoven wordt.

Inzetten van een nieuwe soldeerpunt

5. Soldeerbout aan het handstuk (4) vastnemen en de punt met de puntgreep (3) in het soldeergereedschap steken.
6. Netschakelaar van de voedingseenheid inschakelen en de gewenste temperatuur instellen.

Aanwijzing

Bij verschillende types soldeerpunten wordt aanbevolen om de punten aan de achterkant van de houder WDH 50 in de daarvoor bestemde metalen hulzen neer te leggen.

7 Vervangen van de WXMT puntpatronen**WAARSCHUWING! Verbrandingsgevaar**

De punten worden tijdens het solderen/soldeerruimen erg heet.

Bij contact met de punten bestaat verbrandingsgevaar.

- ▷ De pincet moet in uitgeschakelde toestand minstens 3 minuten in de veiligheidshouder WDH 60 blijven tot de soldeer- resp. soldeerruimpunt afgekoeld is. Soldeer-/ soldeerruimpunten mogen alleen vervangen worden als ze afgekoeld zijn.

Vervangen van verbruikte puntpatronen

1. Pincet in de veiligheidshouder leggen.
2. Netschakelaar van de voedingseenheid uitschakelen.
3. Drie minuten wachten tot de soldeer-/soldeerruimpunten afgekoeld zijn.
4. Soldeerruimpincet aan het handstuk (4) vastnemen en met de grepen de puntpatroon (3) uit het handstuk trekken.

OPGELET! Gevaar voor een functiestoring

De puntpatroon moet volledig ingestoken zijn.

Het gebruik met een onvolledig ingezette puntpatroon kan een functiestoring van de puntpatroon veroorzaken.

- ▷ Zorg ervoor dat de puntpatroon in één keer compleet tot aan de aanslag ingeschoven wordt.

Inzetten van een nieuwe puntpatroon

6. Grepen vastnemen en de nieuwe puntpatroon in het handstuk (4) steken.
7. Netschakelaar van de voedingseenheid inschakelen en de gewenste temperatuur instellen.

8 Toebehoren

8.1 RT soldeerpunten voor de soldeerbout WXMP

Zie tabel RT soldeerpunten voor soldeerbout WXMP aan het einde van deze handleiding en op www.weller.eu

8.2 Reserveonderdelen en toebehoren voor WXMP

Bestel-nr.	Beschrijving
T0058765706	Handstuk WXMP met kabel
T0051515699	Veiligheidshouder WDH 50
T0054460399	RT 3 soldeerpunt 40 W
T0058751816	Beugel die aan de zijkant van de houder aangebracht kan worden en twee RT-punten vasthoudt
T0051384199	Spiraalstaalwol voor reinigingselement WDC 2

8.3 RTW soldeer-/soldeerruimpunten voor soldeerruimpinset WXMT

Zie tabel RTW soldeer-/soldeerruimpunten voor soldeerruimpinset WXMT aan het einde van deze handleiding en op www.weller.eu

8.4 Reserveonderdelen en toebehoren voor WXMT

Bestel-nr.	Beschrijving
T0058765707	Handstuk WXMT met kabel
T0051516999	Veiligheidshouder WDH 60
T0054465299	RTW 2 paar soldeerpunten 0,7 x 0,4 mm, 45°
T0051384199	Spiraalstaalwol voor reinigingselement WDC 2



9 Afvoer

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

10 Garantie

Aanspraak op garantie van de koper verjaart na een jaar vanaf 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 bij claims als de kwaliteits- of houdbaarheidsgarantie door ons schriftelijk en met vermelding van het begrip "Garantie" afgegeven werd.

Technische wijzigingen voorbehouden!

De geactualiseerde gebruiksaanwijzing vindt u op www.weller.eu.

WXMP/WXMT

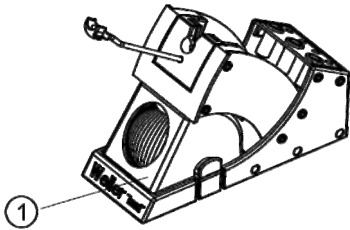
Bruksanvisning



WXMP

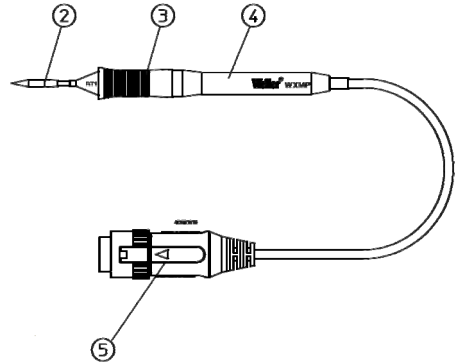
Verktysöversikt

WDH 50



1. Rengöringsdel
2. Lödspets
3. Grepp

WXMP

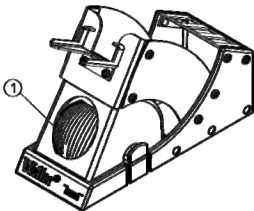


4. Handtag
5. Anslutningskontakt

WXMT

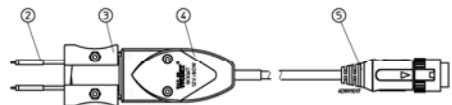
Verktysöversikt

WDH 60



1. Rengöringsdel
2. Lödspetsar
3. Spetskassett med grepp

WXMT



4. Handtag
5. Anslutningskontakt

Innehållsförteckning

1 Om denna bruksanvisning	3
2 För din säkerhet	3
3 Leveransomfattning	5
4 Verktygsbeskrivning	5
5 Börja använda verktyget	6
6 Byta lödspetsarna WXMP	7
7 Byte av spetskassett i WXMT	8
8 Tillbehör	8
9 Avfallshantering	9
10 Garanti	9

1 Om denna bruksanvisning

Tack för att du visat oss ditt förtroende genom att köpa lödkolven Weller WXMP/pincettlödpennan Weller WXMT. 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 sätter igång, använder och utför underhåll på lödkolven WXMP/pincettlödpennan WXMT samt hur du själv åtgärdar enklare fel.

- ▷ Läs igenom bruksanvisningen och de medföljande säkerhetsanvisningarna innan du börjar använda lödkolven WXMP / pincettlödpennan Weller WXMT.
- ▷ Se till att förvara denna bruksanvisning så att den är tillgänglig för samtliga användare.

1.1 Gällande direktiv

Lödkolven Weller WXP motsvarar försäkran om överensstämmelse enligt de grundläggande säkerhetskraven i direktiven 2004/108/EG och 2006/95/EG.

1.2 Gällande dokument

- Bruksanvisning för försörjningsenheten
- Bruksanvisning för WXMP/WXMT
- Medföljande häfte om säkerhet

2 För din säkerhet

- Både lödkolven WXMP och pincettlödpennan WXMT har tillverkats i enlighet med den senaste tekniken och de senaste säkerhetsbestämmelserna. Om varningarna i den medföljande säkerhetsinformationen inte följs finns det risk för person- och materielskador.

- Om lödkolven WXMP eller pincettlödpennan WXMT lämnas över till en annan person ska bruksanvisningen följa med.
- Tillverkaren kan inte hållas ansvarig för skada som beror på felaktig användning av lödkolven eller på obehöriga ändringar.

2.1 Observera följande:

Allmänna anvisningar

- Placera alltid lödkolven WXMP och pincettlödpennan WXMT i den avsedda säkerhetshållaren.
- Ta bort alla antändliga föremål i närheten av det heta lödverktyget.
- Bär lämpliga skyddskläder när du använder WXMP eller WXMT.
- Lämna inte en varm WXMP eller WXMT utan uppsikt.
- Utför aldrig arbete på delar som står under spänning.
- Bär alltid skyddsglasögon vid lödnings- eller avlödningsarbeten.
- Läs igenom och följ bruksanvisningen till den aktuella försörjningsenheten Weller WX.

Hantering av löd-/avlödningspetsar

- Lägg aldrig heta löd- eller avlödningspetsar på arbetsytan eller ytor av plast.
- Vät de förtennade löd-/avlödningspetsarna med lod innan kolven hettas upp för första gången. Detta för att avlägsna oxid och orenheter från spetsarna.
- Se till att löd-/avlödningspetsarna väts ordentligt i pauserna mellan arbeten med lödning och avlödning samt efter användningen.
- Använd inte aggressiva flussmedel.
- Kontrollera alltid att löd-/avlödningspetsen sitter korrekt.
- Välj lägsta möjliga arbetstemperatur.
- Välj största möjliga form på löd-/avlödningspetsen för arbetet: ungefär lika stor som lödstället.
- Vät löd-/avlödningspetsarna ordentligt för att åstadkomma bästa möjliga värmeöverföring mellan löd-/avlödningspetsen och lödstället.
- Stäng av systemet om löd-/avlödningsverktyget inte ska användas under en längre tid.
- Vät spetsarna innan löd-/avlödningsverktyget läggs ner i säkerhetshållaren.
- Placera lodet direkt på lödstället, inte på löd-/avlödningspetsen.
- Tryck inte för hårt med löd-/avlödningspetsen.
- Se till att lödkolven/pincettlödpennan ligger ordentligt i säkerhetshållaren.

2.2 Avsedd användning

Lödkolven WXMP och pincettlödpennan WXMT får endast användas för de ändamål som anges i bruksanvisningen och enligt de villkor som följer nedan. Detta gäller lossning, förvaring och placering av elektroniska komponenter. Lödkolven WXMP:s/pincettlödpennan WXMT:s avsedda användning föreskriver även 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

Lödkolv WXMP med handtag **T0052920399:**

- Handtag WXMP med kabel T0058765706
- Bruksanvisning WXMP/WXMT
- Häfte med säkerhetsanvisningar

Medföljer för lödkolvssatsen WXMP **T0052920499:**

- Säkerhetshållare WDH 50 T0051515699
- Mejselspets RT 3 40 W T0054460399
- Bruksanvisning WDC 2

Pincettlödpenna WXMT med handtag **T0051317799:**

- Handtag WXMT med kabel T0058765707
- Bruksanvisning WXMP/WXMT
- Häfte med säkerhetsanvisningar

Medföljer avlödningsats WXMT **T0051317899:**

- Säkerhetshållare WDH 60 T0051516999
- Lödspetspar RTW 2, 0,7 x 0,4 mm, 45°, T0054465299
- Bruksanvisning WDC 2

4 Verktygsbeskrivning

4.1 Lödkolv WXMP

WXMP är en kraftfull finlödkolv på 40 W (55 W med RT 11) med integrerat värmesystem i lödspetsen. Tack vare infästningssystemet kan lödspetsen bytas ut utan verktyg.

WXMP har en anordning som känner av när lödkolven inte används och kan stängas av eller försättas i viloläge automatiskt.

För inställning av vilolägestemperatur och omslagstider, se bruksanvisningen till respektive WX-försörjningsenhet.

Obs! Lödkolven WXMP från Weller får endast användas med försörjningsenheten Weller WX.

4.2 Pincettlödpennan WXMT

Pincettlödpennan WXMT från Weller har konstruerats för efterbearbetning och reparation av elektroniska ytmonterade precisionskomponenter. Spetsssatsen för lödning/avlödning kan bytas snabb och enkelt utan verktyg. Spetsarna är förinställda och behöver inte ställas in ytterligare. Det inbyggda värmeelementet (2 x 40 W) garanterar att lödspetstemperaturen uppnås mycket snabbt och regleras exakt.

Pincettlödpennan WXMT har en anordning som känner av när lödkolven inte används och kan stängas av eller försättas i viloläge automatiskt.

För inställning av vilolägestemperatur och omslagstider, se bruksanvisningen till respektive WX-försörjningsenhet.

Obs! Pincettlödpennan WXMT får endast användas med WX-försörjningsenheter

4.3 Tekniska data

Temperaturområde	100 °C–450 °C (212 °F–850 °F)
Verktygskabel	Silikongummi, värmebeständigt
Värmeelement	Värmeledning inbyggd i spetskassetten
Sensor	Värmeelement inbyggt i spetskassetten

WXMP

Värmeeffekt	40 W (55 W med RT 11)
Spänning (uppvärmning)	12 V
Uppvärmningstid	(ca) 3 s (50 °C till 380 °C) (120 °F till 660 °F)
Anslutning	6-polig förväxlingssäker kontakt med låsning
Vikt	26 g inkl. spetskassett utan kabel
Spetstyp	RT-serien
Försörjningsenhet	Weller WX-stationer

WXMT

Värmeeffekt	80 W (2 x 40 W)
Spänning (uppvärmning)	12 V
Uppvärmningstid	(ca) 3 s (50 °C till 380 °C) (120 °F till 660 °F)
Anslutning	7-polig förväxlingssäker kontakt med låsning
Vikt	42 g inkl. spetskassett utan kabel
Spetstyp	RTW-serien
Försörjningsenhet	Weller WX-stationer

5 Börja använda verktyget

VARNING! Risk för brännskador



Lödspetsarna i lödkolven och pincettlödpennan blir mycket varma under lödnings-/avlödningsprocessen.

Det finns risk för brännskador om man vidrör spetsarna.

▷ Vidrör inte de heta lödspetsarna och ha inte antändliga föremål i närheten.

1. Packa försiktigt upp lödkolven WXMP/pincettlödpennan WXMT.
2. **WXMP:**
Placera lödkolven i säkerhetshållaren WDH 50.

WXMT:

Placera pincettlödspennan i säkerhetshållaren WDH 60.

3. Sätt i anslutningskontakten (5) i försörjningsenheten och lås den genom att vrida medurs.
4. Kontrollera att nätspänningen stämmer överens med uppgifterna på typskylten på WX-försörjningsenheten.
5. Slå på försörjningsenheten och välj önskad temperatur.
6. Vät lödspetsarna med lod när verktyget har uppnått önskad temperatur.

6 Byta lödspetsarna WXMP

VARNING! Risk för brännskador



Lödspetsen blir mycket varm under lödnings- och avlödningsprocessen.

Det finns risk för brännskador om man vidrör lödspetsen.

- ▷ När lödverktyget har stängts av måste det ligga i säkerhetshållaren (WDH 50) i minst tre minuter tills lödspetsen har kallnat. Lödspetsen måste vara kall när de byts ut.

Byte av en förbrukad lödspets

1. Lägg lödverktyget i säkerhetshållaren.
2. Stäng av nätströmbrytaren på försörjningsenheten.
3. Vänta tre minuter tills lödspetsen har kallnat.
4. Greppa lödkolven i handtaget (4) och dra försiktigt ut lödspetsen med greppet (3) ur verktyget.

VAR FÖRSIKTIG! Risk för funktionsfel



Lödspetsen måste sitta fast ordentligt.

En lös lödspets i verktyget kan orsaka funktionsfel vid användning.

- ▷ Se därför till att skjuta in lödspetsen ordentligt med ett enda tryck tills det tar stopp.

Sätta i en ny lödspets

5. Greppa lödkolven i handtaget (4) och sätt i spetsen med greppet (3) i lödverktyget.
6. Slå på nätströmbrytaren på försörjningsenheten och välj önskad temperatur.

Obs! Vid användning av olika typer av lödspetsar rekommenderar vi att spetsarna förvaras i den avsedda metallbehållaren på baksidan av hållaren WDH 50.

7 Byte av spetskassett i WXMT

VARNING! Risk för brännskador



Spetsarna blir mycket varma under lödnings-/avlödningsprocessen.

Det finns risk för brännskador om man vidrör spetsarna.

- ▷ Pincettlödpennan måste kopplas från och ligga i säkerhetskållaren WDH 60 i minst tre minuter så att löd-/avlödningspetsarna svalnar. Löd-/avlödningspetsar måste vara kalla när de byts ut.

Byte av förbrukade spetskassetter

1. Placera pincettlödpennan i säkerhetskållaren.
2. Stäng av nätströmbrytaren på försörjningsenheten.
3. Vänta tre minuter tills löd-/avlödningspetsarna har svalnat.
4. Greppa pincettlödpennan i handtaget (4) och dra ut spetskassetten med greppet (3) ur handtaget.

VAR FÖRSIKTIG! Risk för funktionsfel



Spetskassetten måste sättas fast ordentligt.

En lös spetskassett i verktyget kan orsaka funktionsfel vid användning.

- ▷ Se därför till att skjuta in spetskassetten ordentligt med ett enda tryck tills det tar stopp.

Sätta i en ny spetskassett

6. Fatta tag i greppet och sätt i den nya spetskassetten i handtaget (4).
7. Slå på nätströmbrytaren på försörjningsenheten och välj önskad temperatur.

8 Tillbehör

8.1 RT-lödspetsar för lödkolv WXMP

Se tabellen RT-lödspetsar för lödkolv WXMP i slutet av denna bruksanvisning eller på www.weller.eu

8.2 Reservdelar och tillbehör till WXMP

Beställningsnr	Beskrivning
T0058765706	Handtag WXMP med kabel
T0051515699	Säkerhetskållare WDH 50
T0054460399	Lödspetsar RT 3 40 W
T0058751816	Fäste som kan monteras på sidan av hållaren och förvara två RT-spetsar
T0051384199	Metallull för rengöringsdel WDC 2

8.3 Löd-/avlödningspetsar RTW för pincettlödpenna WXMT

Se tabellen RTW löd-/avlödningspetsar för pincettlödpenna WXMT i slutet av denna bruksanvisning eller på www.weller.eu

8.4 Reservdelar och tillbehör till WXMT

Beställningsnr	Beskrivning
T0058765707	Handtag WXMT med kabel
T0051516999	Säkerhetshållare WDH 60
T0054465299	Lödspetspar RTW 2, 0,7 x 0,4 mm, 45°
T0051384199	Metallull för rengöringsdel WDC 2



9 Avfallshantering

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

10 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".

Rätten till tekniska ändringar förbehålls!

Uppdaterade bruksanvisningar finns på www.weller.eu.

WXMP/WXMT

Betjeningsvejledning

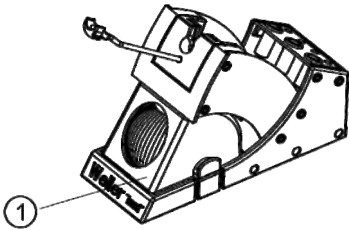
DK



WXMP

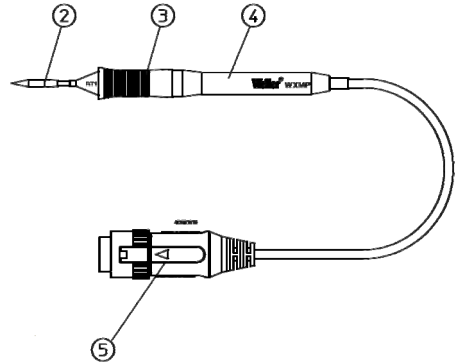
Apparatoversigt

WDH 50



1. Rengøringsindsats
2. Loddespids
3. Spidsgreb

WXMP

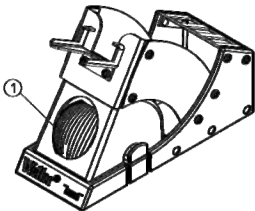


4. Håndstykke
5. Tilslutningsstik

WXMT

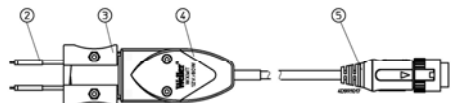
Apparatoversigt

WDH 60



1. Rengøringsindsats
2. Loddespids
3. Spidspatron med greb

WXMT



4. Håndstykke
5. Tilslutningsstik

Indholdsfortegnelse

1 Om denne vej ledning	3
2 For Deres sikkerheds skyld	3
3 Leveringsomfang	5
4 Apparatbeskrivelse	5
5 Ibrugtagning af apparatet	7
6 Skift af WXMP loddespidser	7
7 Udsiftning af WXMT spidspatroner	8
8 Tilbehør	9
9 Bortskaffelse	9
10 Garanti	9

1 Om denne vej ledning

Tak for den tillid, De har vist os med Deres køb af Weller loddekolbe WXMP og Weller aflodningspincet WXMT. Under fremstillingen er anvendt de strengeste kvalitetsnormer, som sikrer, at apparatet fungerer fejlfrit.

Denne vejledning indeholder vigtige informationer om sikker og korrekt ibrugtagning og betjening af loddekolbe WXMP og aflodningspincet WXMT samt vedligeholdelse og afhjælpning af simple fejl.

- ▷ Læs vejledningen og de medfølgende sikkerhedsanvisninger igennem før ibrugtagning af loddekolben WXMP og Weller aflodningspincetten WXMT.
- ▷ Opbevar denne vejledning, så alle brugere har adgang til den.

1.1 Direktiver, der skal overholdes

Weller loddekolbe WXMP og aflodningspincetten WXMT opfylder EF-overensstemmelseserklæringen iht. de grundlæggende sikkerhedskrav i direktiverne 2004/108/EF og 2006/95/EF.

1.2 Gældende dokumenter

- Betjeningsvejledning for forsyningsenheden
- Betjeningsvejledninger for WXMP/WXMT
- Medfølgende hæfte om sikkerhed

2 For Deres sikkerheds skyld

- Både loddekolben WXMP og aflodningspincetten WXMT er fremstillet efter teknikken nuværende stadi og anerkendte sikkerhedsregler og -bestemmelser.
- Hvis den medfølgende sikkerhedsinformation og de deri indeholdte sikkerhedsanvisninger ikke overholdes, kan det medføre fare for person- og tingsskader.

- Videregiv kun WXMP loddekolben eller WXMT aflodningspincetten sammen med denne betjeningsvejledning.
- Producenten er ikke ansvarlig for skader, der opstår som følge af forkert brug eller ikke-tilladte ændringer af apparatet.

2.1 Vær opmærksom på følgende:

Generelle anvisninger

- Læg altid loddekolben WXMP og aflodningspincetten WXMT i de dertil beregnede sikkerhedsholdere.
- Fjern alle brændbare genstande i nærheden af det varme loddeværktøj.
- Brug passende beskyttelsestøj under brugen af WXMP eller WXMT.
- Lad aldrig den varme WXMP eller WXMT stå uden opsyn.
- Udfør aldrig arbejde på dele, som står under spænding.
- Brug altid øjenværn ved lodde- og aflodningsopgaver.
- Læs og overhold betjeningsvejledningen for den Weller WX forsyningsenhed, som anvendes.

Omgang med lodde-/aflodningspindser

- Varme lodde- eller aflodningsspidsen må ikke lægges på arbejdsfladen eller på kunststof-flader, ligesom de ikke må efterlades der.
- Fugt ved første opvarmning af kolben de fortinnede lodde-/aflodningsspidsen med loddemiddel, hvorved opbevaringsbetingede oxidbelægninger eller urenheder fjernes fra hhv. lodde- og aflodningsspidsen.
- Kontrollér, at lodde-/aflodningsspidsen er godt fugtede ved afrydelse i arbejdet mellem lodning og aflodning samt før opbevaring af apparatet.
- Anvend ikke aggressive flusmidler.
- Sørg altid for, at lodde-/aflodningsspidsen sidder korrekt.
- Vælg den lavest mulige arbejdstemperatur.
- Vælg den størst mulige form på lodde-/aflodningsspidsen til den pågældende opgave: ca. lige så stor som loddepladen.
- Sørg for at fugte lodde-/aflodningsspidsen godt for at sikre en effektiv varmeoverførsel mellem lodde-/aflodningsspidsen og loddepunktet.
- Frakobl system, hvis De ikke skal anvende lodde-/aflodningsværktøjet i længere tid.
- Fugt spidsen, før lodde-/aflodningsværktøjet stilles i sikkerhedsholderen.
- Læg loddemidlet direkte på loddestedet, ikke på lodde-/aflodningsspidsen.
- Undgå at belaste lodde-/aflodningsspidsen for hårdt.
- Sørg altid for, at loddekolben og aflodningspincetten ligger korrekt i sikkerhedsholderen.

2.2 Formålsbestemt anvendelse

Anvend kun WXMP loddekolben eller WXMT aflodningspincetten til de formål vedrørende løsning, placering og fralægning af elektroniske komponenter, som er beskrevet i betjeningsvejledningen under de her nævnte betingelser. Den

bestemmelsesmæssige brug af loddekolben WXMP og aflodningspincetten WXMT omfatter også, at

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

Producenten fraskriver sig ethvert ansvar for selvudførte forandringer på apparatet.

3 Leveringsomfang

WXMP loddekolbe, håndstykke emballeret T0052920399:

- Håndstykke WXMP med kabel T0058765706
- Betjeningsvejledning WXMP/WXMT
- Hæfte sikkerhedsanvisninger

Endvidere ved WXMP loddekolbesæt T0052920499:

- WDH 50 sikkerhedsholder T0051515699
- RT 3 mejspids 40 W T0054460399
- Betjeningsvejledning WDC 2

WXMT aflodningspincet, håndstykke emballeret T0051317799:

- Håndstykke WXMT med kabel T0058765707
- Betjeningsvejledning WXMP/WXMT
- Hæfte sikkerhedsanvisninger

Endvidere ved WXMT aflodningsæt T0051317899:

- WDH 60 sikkerhedsholder T0051516999
- RTW 2 loddespidspar 0,7 x 0,4 mm, 45° T0054465299
- Betjeningsvejledning WDC 2

4 Apparatbeskrivelse

4.1 Loddekolbe WXMP

WXMP er en effektiv 40 W (55 W med RT 11) finloddekolbe med integreret varmesystem i loddespidseren. Takket være indsatsystemet kan loddespidseren udskiftes uden brug af værktøj. WXMP er udstyret med anvendelsesregistrering og kan automatisk skifte til standby eller frakobles, når den ikke anvendes. Indstilling af standbytemperatur samt frakoblingstid fremgår af betjeningsvejledningen til den WX forsyningsenhed, som anvendes.

Bemærk Loddekolben WXMP fra Weller må kun anvendes sammen med Weller WX forsyningsenheder.

4.2 Aflodningspincet WXMT

WXMT aflodningspincetter fra Weller er udviklet til efterbearbejdning og reparation af elektroniske SMD-præcisionsinstrumenter. Sættet med spidser til lodning/aflodning kan nemt og hurtigt skiftes uden brug af værktøj.

Spidserne er forudjusteret, yderligere justering er ikke nødvendig. De indbyggede varmeelementer (2 x 40 W) garanterer, at loddespidstemperaturen nås meget hurtigt og kan reguleres præcist. Afledningspincetten WXMP er udstyret med anvendelsesregistrering og kan automatisk skifte til standby eller frakobles, når den ikke anvendes.

Indstilling af standbytemperatur samt frakoblingstid fremgår af betjeningsvejledningen til den WX forsyningsenhed, som anvendes.

Bemærk WXMT afledningspincetten må kun anvendes sammen med WX forsyningsenhederne

4.3 Tekniske data

Temperaturområde	100°C - 450°C (212°F - 850°F)
Værktøjskabel	Silikonegummi, varmebestandigt
Varmeelement	Varmetråd integreret i spidspatronen
Føler	Termoelement integreret i spidspatronen

WXMP

Varmeeffekt	40 W (55 W med RT 11)
Spænding (varme)	12 V
Opvarmningstid	(ca.) 3 sek. (50°C til 380°C) (120°F til 660°F)
Tilslutning	6-polet stik, ombytningsikkert med låsemekanisme
Vægt	26 g inkl. spidspatron uden kabel
Spidstype	RT-serie
Forsyningsenhed	Weller WX stationer

WXMT

Varmeeffekt	80 W (2 x 40 W)
Spænding (varme)	12 V
Opvarmningstid	(ca.) 3 sek. (50°C til 380°C) (120°F til 660°F)
Tilslutning	7-polet stik, ombytningsikkert med låsemekanisme
Vægt	42 g inkl. spidspatron uden kabel
Spidstype	RTW-serie
Forsyningsenhed	Weller WX stationer

5 Ibrugtagning af apparatet

ADVARSEL! Forbrændingsfare



Loddespidserne fra loddekolben og aflodningspincetten bliver meget varme under lodningen/aflodningen.

Ved berøring af spidserne er der fare for forbrændinger.

▷ Berør ikke de varme loddespidser, og hold sikker afstand til brændbare genstande.

1. Udpak loddekolben WXMP og aflodningspincetten WXMT forsigtigt.
2. **WXMP:**
Placer loddekolben i sikkerhedsholderen WDH 50.

WXMT:
Sæt pincetten i sikkerhedsholderen WDH 60.
3. Slut tilslutningsstikket (5) til forsyningsenheden, og fastgør det ved at dreje det med uret.
4. Kontrollér, om netspændingen stemmer overens med spændingsangivelsen på WX forsyningsenhedens typeskilt.
5. Tænd forsyningsenheden, og indstil den ønskede temperatur.
6. Når værktøjet har nået den ønskede temperatur, skal loddespidserne fjernes med loddemiddel.

6 Skift af WXMP loddespidser

ADVARSEL! Forbrændingsfare



Loddespidserne bliver meget varme under lodning og aflodning. Ved berøring af loddespidserne er der fare for forbrændinger.

▷ Loddeværktøjet skal forblive i sikkerhedsholderen (WDH 50) i mindst 3 minutter i slukket tilstand, før loddespidserne fjernes. Loddespidserne må først udskiftes, når de er kolde.

Udskiftning af en brugt spids

1. Anbring loddeværktøjet i sikkerhedsholderen.
2. Sluk på forsyningsenhedens netafbryder.
3. Vent tre minutter, indtil loddespidserne er kølet af.
4. Tag fat i loddekolben på håndstykket (4), og træk loddespidserne ud af værktøjet med spidsgrebet (3).

FORSIGTIG! Fare for funktionsfejl

Loddespidsen skal være helt sat i.

Ved brug af en loddespids, der ikke er sat helt i, kan der opstå funktionsfejl på denne.

- ▷ Kontrollér derfor, at loddespidsen presses helt ind til anslag i én bevægelse.

Indsætning af en ny loddespids

5. Tag fat i loddekolben på håndstykket (4), og sæt spidsen ind i loddeværktøjet med spidsgrebet (3).
6. Tænd forsyningsenheden på netafbryderen, og indstil den ønskede temperatur.

Bemærk Ved forskellige typer loddespidser anbefales det at lægge spidserne på bagsiden af holderen WDH 50 i de dertil beregnede metalrør.

7 Udskiftning af WXMT spidspatroner**ADVARSEL! Forbrændingsfare**

Spidserne bliver meget varme under lodning/aflodning.

Ved berøring af spidserne er der fare for forbrændinger.

- ▷ Pincetten skal forblive i sikkerhedsholderen WDH 60 i slukket tilstand i mindst 3 minutter, indtil lodde- eller aflodningsspidsen er kølet af. Lodde-/aflodningsspidsen må kun udskiftes, når de er kølet af.

Udskiftning af brugte spidspatroner

1. Anbring pincetten i sikkerhedsholderen.
2. Sluk på forsyningsenhedens netafbryder.
3. Vent i tre minutter, indtil lodde-/aflodningsspidsen er kølet af.
4. Tag fat i aflodningspincetten på håndstykket (4), og træk spidspatronen (3) ud af håndstykket ved hjælp af grebet.

FORSIGTIG! Fare for en funktionsfejl

Spidspatronen skal være helt sat i.

Ved brug af en spidspatron, der ikke er sat helt i, kan der opstå funktionsfejl på denne.

- ▷ Kontrollér, at spidspatronen presses helt ind til anslag i én bevægelse.

Indsætning af en ny spidspatron

6. Tag fat i grebet, og sæt den nye spidspatron ind i håndstykket (4).
7. Tænd forsyningsenheden på netafbryderen, og indstil den ønskede temperatur.

8 Tilbehør

8.1 RT loddespidser til loddekolben WXMP

Se tabellen RT loddespidser til loddekolben WXMP sidst i denne vejledning og på www.weller.eu

8.2 Reservedele og tilbehør til WXMP

Bestillings-nr.	Beskrivelse
T0058765706	Håndstykke WXMP med kabel
T0051515699	Sikkerhedsholder WDH 50
T0054460399	RT 3 loddespids 40 W
T0058751816	Bøjle, som kan sættes på siden af holderen og holde to RT-spidser
T0051384199	Ståluhd til rengøringsindsats WDC 2

8.3 RTW lodde-/afledningsindsatser til afledningspincet WXMT

Se tabellen RTW lodde-/afledningsspider til afledningspincetten WXMT sidst i denne vejledning og på www.weller.eu

8.4 Reservedele og tilbehør til WXMT

Bestillings-nr.	Beskrivelse
T0058765707	Håndstykke WXMT med kabel
T0051516999	Sikkerhedsholder WDH 60
T0054465299	RTW 2 loddespidspar 0,7 x 0,4 mm, 45°
T0051384199	Ståluhd til rengøringsindsats WDC 2



9 Bortskaffelse

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

10 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).

I forbindelse med garantikrav hæfter vi 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.eu.

WXMP/WXMT

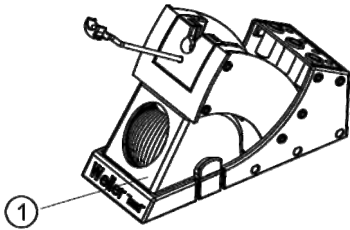
Käyttöohjeet



WXMP

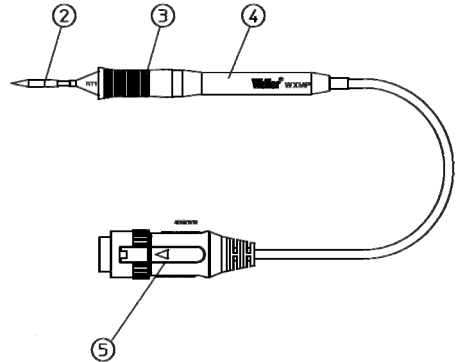
Laitekatsaus

WDH 50



1. Puhdistusosa
2. Juotoskärki
3. Kärkikahva

WXMP

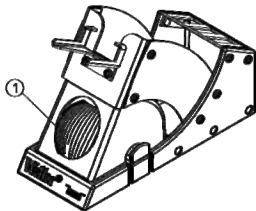


4. Kädensija
5. Liitäntäpistoke

WXMT

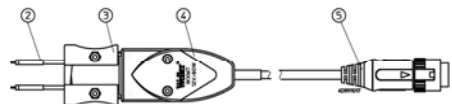
Laitekatsaus

WDH 60



1. Puhdistusosa
2. Juotoskärjet
3. Kärkipesä kahvakuorilla

WXMT



4. Kädensija
5. Liitäntäpistoke

Sisällysluettelo

1 Tähän ohjekirjaan liittyvät tiedot	3
2 Turvallisuutesi takaamiseksi	3
3 Toimitussisältö	5
4 Laitekuvaus	5
5 Laitteen käyttöönotto	7
6 WXMP-juotoskärkien vaihto	7
7 WXMT-kärkipesien vaihto	8
8 Tarvikkeet	9
9 Hävittäminen	9
10 Takuu	9

1 Tähän ohjekirjaan liittyvät tiedot

Kiitos luottamuksesta, jota olet osoittanut meille ostamalla Wellerin juotoskolvin WXMP tai Wellerin juotosten irrotuspinsetit WXMT. Sen valmistuksessa on noudatettu tiukkoja laatuvaatimuksia, jotka takaavat laitteen moitteettoman toiminnan.

Tämä ohjekirja sisältää tärkeitä tietoja, joita noudattamalla juotoskolvin WXMP tai juotosten irrotuspinsettien WXMT käyttöönotto, käyttö, huolto ja pienempien käyttöhäiriöiden korjaus sujuu turvallisesti ja asianmukaisesti.

- ▷ Lue tämä ohjekirja ja oheiset turvallisuusohjeet ennen Wellerin juotoskolvin WXMP tai juotosten irrotuspinsettien WXMT käyttöönottamista.
- ▷ Säilytä tätä ohjekirjaa sellaisessa paikassa, jossa se on kaikkien laitteella työskentelevien käytettävissä.

1.1 Noudatettavat direktiivit

Wellerin juotoskolvi WXMP ja juotosten irrotuspinsetit WXMT vastaavat EY-vaatimustenmukaisuusvakuutusta direktiivin 2004/108/EY ja 2006/95/EY olennaisten turvallisuusvaatimusten mukaan.

1.2 Voimassaolevat asiakirjat

- Syöttöyksikön käyttöohjekirja
- WXMP/WXMT:n käyttöohjeet
- Oheinen turvallisuuteen liittyvä vihko

2 Turvallisuutesi takaamiseksi

- Sekä juotoskolvi WXMP että myös irrotuspinsetit WXMT on valmistettu tekniikan uusimman tason mukaan ja noudattaen hyväksytyjä turvallisuussäännöstöjä ja -määräyksiä. Henkilö- ja esinevahinkojen vaara, jos oheisia turvallisuusohjeita ja annettuja varoituksia ei noudateta.

- Anna WXMP-juotoskolvi tai WXMT-irrotuspinsetit vain yhdessä näiden käyttöohjeiden kanssa edelleen muille käyttäjille.
- Valmistaja ei vastaa vahingoista, jotka ovat aiheutuneet työkalun epäasianmukaisesta käytöstä tai laitteeseen tehdyistä kielletyistä muutoksista.

2.1 Huomioi seuraavat asiat:

Yleistä Ohjeita

- Aseta juotoskolvi WXMP ja irrotuspinsetit WXMT aina asianmukaisiin turvatelineisiinsä.
- Poista kaikki palonararat esineet kuuman juotostyökalun läheisyydestä.
- Käytä työkalulla WXMP tai WXMT tehtävissä töissä suojavaatetusta.
- Älä missään tapauksessa jätä kuumaa WXMP:tä tai WXMT:tä ilman valvontaa.
- Älä tee mitään töitä jännitteenalaisiin osiin.
- Käytä juottamisen ja juotoksen irrotuksen yhteydessä aina silmiensuojainta.
- Lue kulloinkin käytettävän Weller WX-syöttöyksikön käyttöohjekirja ja noudata siinä annettuja neuvoja

Juotos-/irrotuskärkien käsittely

- Älä aseta kuumia juotos- tai irrotuskärkiä työpöydälle tai muovipinnoille äläkä myöskään säilytä niitä sellaisilla pinnoilla.
- Kasta kolvin ensimmäisellä kuumennuskerralla tinatut juotos-/irrotuskärjet juotteeseen, jotta varastoinnin takia syntyneet oksidikerrokset tai epäpuhtauden saadaan poistettua juotos- tai irrotuskärjistä.
- Muista kastaa juotos-/irrotuskärjet kunnolla juotteeseen juottamisen ja juotosten irrotuksen välisten työtaukojen yhteydessä sekä ennen laitteen varastoonlaittoa.
- Älä käytä syövyttäviä juoksuteaineita.
- Huolehdi aina siitä, että juotos-/irrotuskärjet ovat kunnolla paikoillaan.
- Valitse mahdollisimman alhainen työille sopiva lämpötila.
- Valitse mahdollisimman suuri käyttösovellukselle sopiva juotos-/irrotuskärkimuoto: suunnilleen niin suuri kuin juotospiste.
- Kasta juotos-/irrotuskärjet huolellisesti juotteeseen, jotta pystyt varmistamaan tehokkaan lämmönvälityksen juotos-/irrotuskärkien ja juotospisteen välillä.
- Katkaise järjestelmän toiminta, kun et aio enää käyttää juotos-/irrotustyökalua pitkään aikaan.
- Kasta kärjet juotteeseen ennen juotos-/irrotustyökalun laittamista turvatelineelle.
- Anna juotetta suoraan juotoskohtaan, ei juotos-/irrotuskärjille.
- Älä kohdista liian suurta voimaa juotos-/irrotuskärkiin.
- Huolehdi aina siitä, että juotoskolvi ja juotosten irrotuspinsetit ovat asianmukaisesti turvatelineellä.

2.2 Määräystenmukainen käyttö

Käytä WXMP-juotoskolvia tai juotosten WXMT-irrotuspinsettejä yksinomaan käyttöohjeissa ilmoitettuun sähkökomponenttien irrottamiseen, kiinnittämiseen ja asentamiseen liittyvään

tarkoitukseen ja tässä kuvatuilla edellytyksillä. Juotoskolvin WXMP ja juotosten irrotuspinsettien WXMT määräystenmukainen käyttö edellyttää myös sitä, että

- noudatat tätä ohjekirjaa,
- noudatat kaikkia muita mukana olevia asiakirjoja,
- noudatat maakohtaisia tapaturmantorjuntamääräyksiä käyttöpaikalla.

Valmistaja ei ota mitään vastuuta laitteeseen ominpäin tehdyistä muutoksista.

3 Toimitussisältö

WXMP juotoskolvin kädensija pakattuna **T0052920399:**

- Kädensija WXMP johdolla **T0058765706**
- Käyttöohjekirja WXMP/WXMT
- Turvallisuusohjevihko

Lisäksi WXMP juotoskolvisarjassa **T0052920499:**

- WDH 50 turvateline **T0051515699**
- RT 3 talttakärki 40 W **T0054460399**
- Käyttöohjekirja WDC 2

WXMT juotosten irrotuspinsettien kädensija pakattuna

T0051317799:

- Kädensija WXMT johdolla **T0058765707**
- Käyttöohjekirja WXMP/WXMT
- Turvallisuusohjevihko

Lisäksi WXMT juotosten irrotussarjassa **T0051317899:**

- WDH 60 turvateline **T0051516999**
- RTW 2 juotuskärkipari 0,7 x 0,4 mm, 45°, **T0054465299**
- Käyttöohjekirja WDC 2

4 Laitekuvaus

4.1 Juotoskolvi WXMP

WXMP on tehokas 40 W (55 W kun RT 11) hienujuotoskolvi, joka on varustettu juotuskärkeen integroidulla kuumennusjärjestelmällä. Pistokiinnitysjärjestelmän ansiosta juotuskärki voidaan vaihtaa ilman työkaluja.

WXMP on varustettu käytön tunnistuksella ja voidaan kytkeä käytön loputtua automaattisesti valmiustilaan tai pois päältä.

Valmiustilan lämpötilan ja kytkentäaika-ajan säädön voit katsoa kulloinkin käytettävän WX-syöttöyksikön käyttöohjeista.

Ohje Wellerin juotoskolvia WXMP saa käyttää vain Wellerin WX-syöttöyksiköillä.

4.2 Juotosten irrotuspinsetit WXMT

Wellerin juotosten irrotuspinsetit WXMT on kehitetty elektronisten SMD-tarkkuuslaitteiden käsittelyyn ja korjaukseen. Juotosta/irrotusta varten tarvittava kärkisarja voidaan vaihtaa nopeasti ja helposti työkaluutta. Kärjet on esisäädetty, ylimääräinen suuntaus ei ole tarpeen. Asennetut kuumennuselementit (2 x 40 W) takaavat, että juotuskärkien käyttölämpötila saavutetaan erittäin nopeasti ja että sitä säädellään tarkasti.

Juotosten irrotuspinsetit WXMT on varustettu käytön tunnistuksella ja voidaan kytkeä käytön lopussa automaattisesti valmiustilaan tai pois päältä.

Valmiustilan lämpötilan ja kytkentäaikaajan säädön voit katsoa kulloinkin käytettävän WX-syöttöyksikön käyttöohjeista.

Ohje Juotosten irrotuspinsettejä WXMT saa käyttää vain WX-syöttöyksiköiden kanssa

4.3 Tekniset tiedot

Lämpötila-alue	100 - 450°C (212 - 850°F)
Työkalujohto	Silikonikumi, kuumuutta kestävä
Kuumennuselementti	Kuumennuslanka integroitu kärkipesään
Sensori	Termoelementti integroitu kärkipesään

WXMP

Kuumennusteho	40 W (55 W kun RT 11)
Jännite (kuumennus)	12 V
Kuumenemisaika	(noin) 3 s (50°C:sta 380°C:een) (120°F:sta 660°F:een)
Liitäntä	6-napainen pistoke napaisuussuojattu lukituksella
Paino	26 g sis. kärkipesä ilman johtoa
Kärkityyppi	RT-sarja
Syöttöyksikkö	Weller WX-asetat

WXMT

Kuumennusteho	80 W (2 x 40 W)
Jännite (kuumennus)	12 V
Kuumenemisaika	(noin) 3s (50°C:sta 380°C:een) (120°F:sta 660°F:een)
Liitäntä	7-napainen pistoke napaisuussuojattu lukituksella
Paino	42 g sis. kärkipesä ilman johtoa
Kärkityyppi	RTW-sarja
Syöttöyksikkö	Weller WX-asetat

5 Laitteen käyttöönotto

VAROITUS! Palovammavaara



Juotoskolvin ja irrotuspinsettien juotoskärjet tulevat erittäin kuumiksi juottamisen tai juotoksen irrotuksen yhteydessä.

Kärkien koskettaminen aiheuttaa palovammavaaran.

▷ Älä koske kuumia juotoskärkiä ja pidä herkästi syttyvät esineet etäällä.

1. Ota juotoskolvi WXMP tai juotosten irrotuspinsetit WXMT varovasti ulos pakkauksestaan.

2. **WXMP:**
Laita juotoskolvi turvatelineelle WDH 50.

WXMT:
Laita pinsetit turvatelineelle WDH 60.

3. Kytke liitäntäpistoke (5) syöttöyksikköön ja lukitse paikalleen kiertämällä myötäpäivään.

4. Tarkasta, että verkkojännite vastaa WX-syöttöyksikön tyyppikilvessä annettuja tietoja.

5. Kytke syöttöyksikkö päälle ja säädä haluamasi lämpötila.

6. Kun työkalu on saavuttanut haluamasi lämpötilan, kasta juotoskärki juotteeseen.

6 WXMP-juotoskärkien vaihto

VAROITUS! Palovammavaara



Juotoskärki kuumenee erittäin paljon juottamisen ja juotosten irrottamisen yhteydessä.

Juotoskärjen koskettaminen aiheuttaa palovammavaaran.

▷ Juotostyökalu täytyy jättää poiskytketyssä tilassa vähintään 3 minuutiksi turvatelineelle (WDH 50), niin että juotoskärki pääsee jäähtymään. Juotoskärjet saa vaihtaa vain silloin, kun ne ovat kylmiä.

Loppuun käytetyn kärjen vaihtaminen

1. Laita juotostyökalu turvatelineelle.
2. Kytke syöttöyksikön verkkokytkin pois päältä.
3. Odota kolme minuuttia, kunnes juotoskärki on jäähtynyt.
4. Tartu juotoskolviin kädensijasta (4) ja vedä kärkikahvan (3) kanssa juotoskärki työkalusta ulos.

VARO! Toimintahäiriön vaara

Juotoskärki täytyy asentaa täydellisesti paikalleen.

Käyttö epätäydellisesti asennetun juotoskärjen kanssa voi aiheuttaa sen toimintahäiriötä.

- ▷ Varmista siksi, että juotoskärki menee yhdellä kertaa täydellisesti vasteeseen asti.

Uuden juotoskärjen asennus

5. Tartu juotoskolvin kädensijasta (4) ja työnnä kärki kärkikahvan (3) kanssa juotostyökaluun.
6. Kytke syöttöyksikön verkkokytkin päälle ja säädä haluamasi lämpötila.

Ohje Erityyppisten juotoskärkien yhteydessä suosittelemme laittamaan kärjet WDH 50 -telineen taustapuolella oleviin asiaankuuluviin metalliholkkeihin.

7 WXMT-kärkipesien vaihto**VAROITUS! Palovammavaara**

Kärjet kuumenevat erittäin paljon juottamisen ja juotosten irrotuksen yhteydessä.

Kärkien koskettaminen aiheuttaa palovammavaaran.

- ▷ Pinsetit täytyy jättää päältäkytkettynä vähintään 3 minuutiksi turvatelineellä WDH 60, kunnes juotos- tai irrotuskärjet ovat jäähtyneet. Juotos-/irrotuskärjet saa vaihtaa vasta sitten, kun ne ovat jäähtyneet.

Loppuun kuluneiden kärkipesien vaihtaminen

1. Laita pinsetit turvatelineelle.
2. Kytke syöttöyksikön verkkokytkin pois päältä.
3. Odota kolme minuuttia, kunnes juotos-/irrotuskärjet ovat jäähtyneet.
4. Tartu irrotuspinsettien kädensijasta (4) ja vedä kahvakuorilla kärkipesä (3) ulos kädensijasta.

VARO! Toimintahäiriön vaara

Kärkipesä täytyy työntää täydellisesti paikalleen.

Käyttö epätäydellisesti asennetun kärkipesän kanssa voi aiheuttaa sen toimintahäiriötä.

- ▷ Varmista siksi, että kärkipesä menee yhdellä kertaa täydellisesti vasteeseen asti.

Uuden kärkipesän asennus

6. Tartu kahvakuorista ja työnnä uusi kärkipesä kädensijaan (4).
7. Kytke syöttöyksikön verkkokytkin päälle ja säädä haluamasi lämpötila.

8 Tarvikkeet

8.1 RT-juotoskärjet juotoskolville WXMP

Katso taulukko RT-juotoskärjet juotoskolville WXMP tämän ohjekirjan lopussa ja osoitteessa www.weller.eu

8.2 Varaosat ja tarvikkeet WXMP:lle

Tilausnumero	Kuvaus
T0058765706	Kädensija WXMP johdolla
T0051515699	Turvaneline WDH 50
T0054460399	RT 3 juotoskärki 40 W
T0058751816	Sanka, joka voidaan kiinnittää telineen sivulle ja joka kannattaa kahta RT-kärkeä
T0051384199	Teräsvilla puhdistusosaan WDC 2

8.3 RTW-juotos-/irrotuskärjet juotosten irrotuspinseteille WXMT

Katso taulukko RTW-juotos-/irrotuskärjet juotosten irrotuspinseteille WXMT tämä ohjekirjan lopussa ja osoitteessa www.weller.eu

8.4 Varaosat ja tarvikkeet WXMT:lle

Tilausnumero	Kuvaus
T0058765707	Kädensija WXMT johdolla
T0051516999	Turvaneline WDH 60
T0054465299	RTW 2 juotoskärkipari 0,7 x 0,4 mm, 45°
T0051384199	Teräsvilla puhdistusosaan WDC 2



9 Hävittäminen

Hävitä vaihdetut laiteosat, suodattimet ja käytöstä poistetut laitteet omassa maassasi voimassa olevien määräysten mukaisesti.

10 Takuu

Ostajan on esitettävä mahdollisia puutteita koskevat vaatimukset vuoden sisällä laitteen toimitusajankohdasta lukien. Tämä ei päde §§ 478, 479 BGB (Saksa) mukaisiin ostajan regressioikeuksiin.

Vastaamme antamastamme takuusta vain silloin, kun olemme antaneet laatu- tai kestävyystakuun kirjallisesti ja "takuu"-sanaa käyttämällä.

Oikeus teknisiin muutoksiin pidätetään!

Päivitetty käyttöohjeet ovat saatavilla osoitteessa www.weller.eu.

WXMP/WXMT

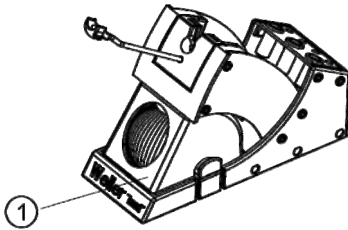
Οδηγίες λειτουργίας



WXMP

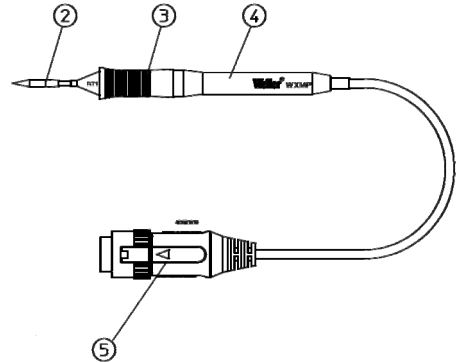
Επισκόπηση συσκευής

WDH 50



1. Σετ καθαρισμού
2. Ακίδα συγκόλλησης
3. Λαβή ακίδας

WXMP

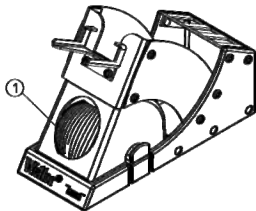


4. Χειροσυσκευή
5. Φις σύνδεσης

WXMT

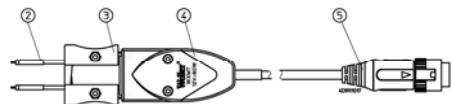
Επισκόπηση συσκευής

WDH 60



1. Σετ καθαρισμού
2. Ακίδες συγκόλλησης
3. Φυσιγγιο ακίδας με λαβές

WXMT



4. Χειροσυσκευή
5. Φις σύνδεσης

Πίνακας περιεχομένων

1	Σχετικά με αυτές τις οδηγίες χειρισμού	3
2	Για τη δική σας ασφάλεια	4
3	Υλικά παράδοσης	5
4	Περιγραφή της συσκευής	6
5	Θέση σε λειτουργία της συσκευής	8
6	Αντικατάσταση των ακίδων συγκόλλησης WXMP	8
7	Αντικατάσταση των φυσιγγίων ακίδας WXMT	9
8	Εξαρτήματα	10
9	Απόσυρση	11
10	Εγγύηση	11

1 Σχετικά με αυτές τις οδηγίες χειρισμού

Σας ευχαριστούμε για την εμπιστοσύνη που μας δείξατε, αγοράζοντας το έμβολο συγκόλλησης WXMP της Weller ή τη λαβίδα αποκόλλησης WXMT της Weller. Κατά την κατασκευή τηρήθηκαν αυστηρές απαιτήσεις ποιότητας, ώστε να εξασφαλίζεται η άψογη λειτουργία της συσκευής.

Αυτές οι οδηγίες χειρισμού περιλαμβάνουν σημαντικές πληροφορίες, για να μπορείτε σίγουρα και σωστά να θέσετε το έμβολο συγκόλλησης WXMP ή τη λαβίδα αποκόλλησης WXMT σε λειτουργία, να τα χειριστείτε, να τα συντηρήσετε και να επιδιορθώσετε οι ίδιοι τυχόν απλές βλάβες.

- ▷ Πριν τη θέση σε λειτουργία του εμβόλου συγκόλλησης WXMP ή της λαβίδας αποκόλλησης WXMT της Weller, διαβάστε αυτές τις οδηγίες χειρισμού και τις συνημμένες υποδείξεις ασφαλείας.
- ▷ Φυλάξτε αυτές τις οδηγίες χειρισμού έτσι, ώστε να είναι προσιτές σε όλους τους χρήστες.

1.1 Κατευθυντήριες γραμμές που πρέπει να τηρηθούν

Το έμβολο συγκόλλησης WXMP και η λαβίδα αποκόλλησης WXMT της Weller, ανταποκρίνονται στη δήλωση πιστότητας ΕΚ σύμφωνα με τις βασικές απαιτήσεις ασφαλείας των κατευθυντήριων γραμμών 2004/108/ΕΚ και 2006/95/ΕΚ.

1.2 Ισχύοντα έγγραφα

- Οδηγίες λειτουργίας για το τροφοδοτικό σας
- Οδηγίες λειτουργίας για τις συσκευές WXMP/WXMT
- Συνημμένο τεύχος για την ασφάλεια

2 Για τη δική σας ασφάλεια

- Τόσο το έμβολο συγκόλλησης WXMP όσο επίσης και οι λαβίδες αποκόλλησης WXMT, κατασκευάστηκαν σύμφωνα με τις τελευταίες τεχνολογικές εξελίξεις και τους αναγνωρισμένους κανόνες και διατάξεις ασφαλείας. Σε περίπτωση μη τήρησης των συνημμένων πληροφοριών ασφαλείας και των αναφερόμενων προειδοποιητικών υποδείξεων, υπάρχει όμως ο κίνδυνος τραυματισμών ατόμων και υλικών ζημιών.
- Παραχωρήστε το έμβολο συγκόλλησης WXMP ή τη λαβίδα αποκόλλησης WXMT σε τρίτους, μόνο μαζί με αυτές τις οδηγίες λειτουργίας.
- Ο κατασκευαστής δεν αναλαμβάνει καμία ευθύνη για ζημιές, που οφείλονται σε εσφαλμένη χρήση του εργαλείου ή σε τυχόν ανεπίτρεπτη μετατροπή.

2.1 Προσέξτε παρακαλώ τα ακόλουθα:

- | | |
|--|--|
| Γενικές υποδείξεις | <ul style="list-style-type: none"> - Τοποθετήστε το έμβολο συγκόλλησης WXMP και τη λαβίδα αποκόλλησης WXMT πάντοτε στις προβλεπόμενες βάσεις εναπόθεσης ασφαλείας. - Απομακρύνετε όλα τα αναφλέξιμα αντικείμενα κοντά από το καυτό εργαλείο συγκόλλησης. - Φοράτε κατά την εργασία με τη συσκευή WXMP ή τη συσκευή WXMT αντίστοιχη προστατευτική ενδυμασία. - Μην αφήνετε ποτέ την καυτή συσκευή WXMP ή WXMT χωρίς επίτηρηση. - Μην εκτελείται καμία εργασία σε μέρη που βρίσκονται υπό τάση. - Φοράτε κατά τις εργασίες συγκόλλησης ή αποκόλλησης πάντοτε προστατευτικά γυαλιά. - Διαβάστε και προσέξτε τις οδηγίες λειτουργίας του εκάστοτε χρησιμοποιούμενου τροφοδοτικού WX της Weller |
| Εργασία με ακίδες συγκόλλησης / αποκόλλησης | <ul style="list-style-type: none"> - Μην αποθέτετε τις καυτές ακίδες συγκόλλησης ή αποκόλλησης στην επιφάνεια εργασίας ή σε πλαστικές επιφάνειες και μην τις αφήνετε εκεί. - Υγράνετε κατά την πρώτη θέρμανση του εμβόλου τις επικασσιτερωμένες ακίδες συγκόλλησης/αποκόλλησης με συγκολλητικό κράμα (καλάι). Έτσι αφαιρούνται οξειδώσεις και ρύπανση λόγω αποθήκευσης από τις ακίδες συγκόλλησης ή αποκόλλησης. - Βεβαιωθείτε, ότι σε περίπτωση διακοπής εργασίας μεταξύ της συγκόλλησης και της αποκόλλησης καθώς και πριν την αποθήκευση της συσκευής, οι ακίδες συγκόλλησης/αποκόλλησης είναι καλά υγραμένες. - Μη χρησιμοποιείται κανένα διαβρωτικό συλλίπασμα (υλικό καθαρισμού). - Υγράνετε καλά τις ακίδες συγκόλλησης/αποκόλλησης, για να εξασφαλίσετε μια αποτελεσματική μεταφορά της θερμότητας μεταξύ των ακίδων συγκόλλησης/αποκόλλησης και του σημείου συγκόλλησης. |

- Εργασία με ακίδες συγκόλλησης / αποκόλλησης**
- Θέστε το σύστημα εκτός λειτουργίας, όταν δε θέλετε να χρησιμοποιήσετε το εργαλείο συγκόλλησης/αποκόλλησης για μεγαλύτερο χρονικό διάστημα.
 - Υγράνετε τις ακίδες πριν την εναπόθεση του εργαλείου συγκόλλησης/αποκόλλησης στη βάση εναπόθεσης ασφαλείας.
 - Βάλτε το συγκολλητικό κράμα (καλάι) απευθείας πάνω στο σημείο κόλλησης, όχι στις ακίδες συγκόλλησης/αποκόλλησης.
 - Μην εφαρμόζετε στις ακίδες συγκόλλησης/αποκόλλησης υπερβολική δύναμη.
 - Προσέχετε πάντοτε, να βρίσκεται το έμβολο συγκόλλησης ή η λαβίδα αποκόλλησης στη βάση εναπόθεσης ασφαλείας σύμφωνα με τους κανονισμούς.

2.2 Χρήση σύμφωνα με το σκοπό προορισμού

Χρησιμοποιείτε το έμβολο συγκόλλησης WXMP ή τις λαβίδες αποκόλλησης WXMT αποκλειστικά για τον αναφερόμενο στις οδηγίες λειτουργίας περί λυσίματος, αποθήκευσης και εναπόθεσης ηλεκτρονικών δομοστοιχείων σκοπό, κάτω από τις εδώ περιγραφόμενες προϋποθέσεις. Η χρήση σύμφωνα με το σκοπό προορισμού του εμβόλου συγκόλλησης WXMP ή της λαβίδας αποκόλλησης WXMT συμπεριλαμβάνει επίσης, ότι

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

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

3 Υλικά παράδοσης

Χειροσυσκευή εμβόλου συγκόλλησης WXMP, συσκευασμένη

T0052920399:

- Χειροσυσκευή WXMP με καλώδιο T0058765706
- Οδηγίες λειτουργίας WXMP/WXMT
- Τεύχος υποδείξεων ασφαλείας

Επιπρόσθετα στο WXMP, σετ εμβόλου συγκόλλησης

T0052920499:

- Βάση εναπόθεσης ασφαλείας WDH 50 T0051515699
- Ακίδα κοπίδι RT 3 40 W T0054460399
- Οδηγίες λειτουργίας WDC 2

Χειροσυσκευή λαβίδας αποκόλλησης WXMT, συσκευασμένη

T0051317799:

- Χειροσυσκευή WXMT με καλώδιο T0058765707
- Οδηγίες λειτουργίας WXMP/WXMT
- Τεύχος υποδείξεων ασφαλείας

Επιπρόσθετα στο WXMT, σετ αποσυγκόλλησης

	T0051317899:
– Βάση εναπόθεσης ασφαλείας WDH 60	T0051516999
– Ζεύγος ακίδων συγκόλλησης RTW 2 0,7 x 0,4 mm, 45°,	T0054465299
– Οδηγίες λειτουργίας WDC 2	

4 Περιγραφή της συσκευής**4.1 Έμβολο συγκόλλησης WXMP**

Το WXMP είναι ένα λεπτό έμβολο συγκόλλησης 40 W (55 W με RT 11) υψηλής απόδοσης με ενσωματωμένο στην ακίδα συγκόλλησης σύστημα θέρμανσης. Χάρη σε ένα σύστημα βυσμάτωσης, μπορεί να αντικατασταθεί η ακίδα συγκόλλησης χωρίς τη χρήση ενός εργαλείου.

Το έμβολο συγκόλλησης WXMP είναι εξοπλισμένο με μια αναγνώριση χρήσης και μπορεί σε περίπτωση μη χρήσης να τεθεί αυτόματα στην κατάσταση ετοιμότητας ή εκτός λειτουργίας.

Τη ρύθμιση της θερμοκρασίας ετοιμότητας καθώς και των χρόνων ζεύξης/απόζευξης, μπορείτε να τα βρείτε στις οδηγίες λειτουργίας του εκάστοτε χρησιμοποιούμενου τροφοδοτικού WX.

Υπόδειξη Το έμβολο συγκόλλησης WXMP της Weller, επιτρέπεται να λειτουργήσει μόνο με τα τροφοδοτικά WX της Weller.

4.2 Λαβίδα αποκόλλησης WXMT

Οι λαβίδες αποκόλλησης WXMT της Weller, αναπτύχθηκαν για τη μετεπεξεργασία και την επισκευή ηλεκτρονικών συσκευών ακριβείας SMD. Το σετ ακίδων για συγκόλληση/αποκόλληση, μπορεί γρήγορα και χωρίς πρόβλημα να αντικατασταθεί χωρίς τη βοήθεια εργαλείων. Οι ακίδες είναι προρρυθμισμένες, μια πρόσθετη ευθυγράμμιση δεν είναι απαραίτητη. Τα ενσωματωμένα θερμαντικά στοιχεία (2 x 40 W) εγγυώνται, την πολύ γρήγορη επίτευξη και ακριβή ρύθμιση της θερμοκρασίας της ακίδας συγκόλλησης.

Η λαβίδα αποκόλλησης WXMT είναι εξοπλισμένη με μια αναγνώριση χρήσης και μπορεί σε περίπτωση μη χρήσης να τεθεί αυτόματα στην κατάσταση ετοιμότητας ή εκτός λειτουργίας.

Τη ρύθμιση της θερμοκρασίας ετοιμότητας καθώς και των χρόνων ζεύξης/απόζευξης, μπορείτε να τα βρείτε στις οδηγίες λειτουργίας του εκάστοτε χρησιμοποιούμενου τροφοδοτικού WX.

Υπόδειξη Η λαβίδα αποκόλλησης WXMT επιτρέπεται να λειτουργήσει μόνο με τα τροφοδοτικά WX

4.3 Τεχνικά στοιχεία

Περιοχή θερμοκρασίας	100 °C - 450 °C (212 °F - 850 °F)
Καλώδιο εργαλείου	Καουτσούκ σιλικόνης, ανθεκτικό στη θερμότητα
Θερμαντικό στοιχείο Αισθητήρας	Σύρμα της θερμικής αντίστασης ενσωματωμένο στο φυσίγγιο της ακίδας Θερμικό στοιχείο ενσωματωμένο στο φυσίγγιο της ακίδας

WXMP

Θερμαντική ισχύς	40 W (55 W με RT 11)
Τάση (θέρμανση)	12 V
Χρόνος θέρμανσης	(περίπου) 3 δευτερόλεπτα (από 50 °C σε 380 °C) (από 120 °F σε 660 °F)
Σύνδεση	6-πολικός σύνδεσμος, προστασία πολικότητας με κλειδίωμα
Βάρος	26 gr συμπεριλαμβανομένου του φυσιγγίου της ακίδας χωρίς καλώδιο
Τύπος ακίδας	Κατασκευαστική σειρά RT
Τροφοδοτικό	Σταθμοί WX της Weller

WXMT

Θερμαντική ισχύς	80 W (2 x 40 W)
Τάση (θέρμανση)	12 V
Χρόνος θέρμανσης	(περίπου) 3 δευτερόλεπτα (από 50 °C σε 380 °C) (από 120 °F σε 660 °F)
Σύνδεση	7-πολικός σύνδεσμος, προστασία πολικότητας με κλειδίωμα
Βάρος	42 gr συμπεριλαμβανομένου του φυσιγγίου της ακίδας χωρίς καλώδιο
Τύπος ακίδας	Κατασκευαστική σειρά RTW
Τροφοδοτικό	Σταθμοί WX της Weller

5 Θέση σε λειτουργία της συσκευής

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ! Κίνδυνος εγκαύματος!



Οι ακίδες συγκόλλησης του εμβόλου συγκόλλησης και της λαβίδας αποκόλλησης, θερμαίνονται πολύ κατά τη διαδικασία συγκόλλησης/αποκόλλησης.

Σε περίπτωση επαφής με τις ακίδες, υπάρχει κίνδυνος εγκαύματος.

▷ Μην ακουμπάτε τις καυτές ακίδες συγκόλλησης και κρατάτε μακριά τα αναφλέξιμα αντικείμενα.

1. Ξεπακετάρετε προσεκτικά το έμβολο συγκόλλησης WXMP ή τη λαβίδα αποκόλλησης WXMT.

2. **WXMP:**
Εναποθέστε το έμβολο συγκόλλησης στη βάση εναπόθεσης ασφαλείας WDH 50.

WXMT:

Εναποθέστε τη λαβίδα στη βάση εναπόθεσης ασφαλείας WDH 60.

3. Συνδέστε το φως σύνδεσης (5) στο τροφοδοτικό και κλειδώστε το, περιστρέφοντάς το προς τη φορά των δεικτών του ρολογιού.

4. Ελέγξτε, εάν η τάση του δικτύου ταυτίζεται με τα στοιχεία της τάσης του ρεύματος στην πινακίδα τύπου του τροφοδοτικού WX.

5. Ενεργοποιήστε το τροφοδοτικό και ρυθμίστε την επιθυμητή θερμοκρασία.

6. Όταν το εργαλείο έχει φτάσει στην επιθυμητή θερμοκρασία, υγράνετε την ακίδα συγκόλλησης με συγκολλητικό κράμα (καλάι).

6 Αντικατάσταση των ακίδων συγκόλλησης WXMP

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ! Κίνδυνος εγκαύματος!



Η ακίδα συγκόλλησης κατά τις διαδικασίες συγκόλλησης και αποκόλλησης γίνεται πολύ καυτή.

Σε περίπτωση επαφής με την ακίδα συγκόλλησης, υπάρχει κίνδυνος εγκαύματος.

▷ Το εργαλείο συγκόλλησης πρέπει να παραμείνει στην απενεργοποιημένη κατάσταση το λιγότερο 3 λεπτά στη βάση εναπόθεσης ασφαλείας (WDH 50), έως η ακίδα συγκόλλησης να έχει κρυώσει. Οι ακίδες συγκόλλησης επιτρέπεται να αντικαθίστανται μόνο, όταν είναι κρύες.

Αντικατάσταση μιας μεταχειρισμένης ακίδας

1. Εναποθέστε το εργαλείο συγκόλλησης στη βάση εναπόθεσης ασφαλείας.
2. Απενεργοποιήστε το διακόπτη του ρεύματος του τροφοδοτικού.
3. Περιμένετε τρία λεπτά, έως η ακίδα συγκόλλησης να έχει κρυώσει.
4. Πιάστε το έμβολο συγκόλλησης από τη χειροσυσκευή (4) και τραβήξτε με τη λαβή της ακίδας (3) την ακίδα συγκόλλησης από το εργαλείο.

ΠΡΟΣΟΧΗ! Κίνδυνος μιας λειτουργικής βλάβης

Η ακίδα συγκόλλησης πρέπει να τοποθετηθεί πλήρως.

Η λειτουργία με μια μη πλήρως τοποθετημένη ακίδα συγκόλλησης, μπορεί να προκαλέσει μια λειτουργική βλάβη της ίδιας.

- ▷ Εξασφαλίστε για αυτό, ότι η ακίδα συγκόλλησης θα σπρωχθεί με μια κίνηση εντελώς μέχρι το τέρμα προς τα μέσα.

Τοποθέτηση μιας νέας ακίδας συγκόλλησης

5. Πιάστε το έμβολο συγκόλλησης από τη χειροσυσκευή (4) και τοποθετήστε την ακίδα με τη λαβή της ακίδας (3) στο εργαλείο συγκόλλησης.
6. Ενεργοποιήστε το διακόπτη του ρεύματος του τροφοδοτικού και ρυθμίστε την επιθυμητή θερμοκρασία.

Υπόδειξη

Σε περίπτωση διαφορετικών τύπων από ακίδες συγκόλλησης συνιστάται, η εναπόθεση των ακίδων στην πίσω πλευρά της υποδοχής WDH 50, στους προβλεπόμενους για αυτό μεταλλικούς δακτύλιους.

7 Αντικατάσταση των φυσιγγίων ακίδας WXMT**ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ! Κίνδυνος εγκαύματος!**

Οι ακίδες θερμαίνονται πολύ κατά τη διάρκεια της διαδικασίας συγκόλλησης/αποκόλλησης.

Σε περίπτωση επαφής με τις ακίδες, υπάρχει κίνδυνος εγκαύματος.

- ▷ Η λαβίδα πρέπει να παραμείνει στην απενεργοποιημένη κατάσταση το λιγότερο 3 λεπτά στη βάση εναπόθεσης ασφαλείας WDH 60, έως οι ακίδες συγκόλλησης ή αποκόλλησης να έχουν κρυώσει. Οι ακίδες συγκόλλησης/αποκόλλησης επιτρέπεται να αντικαθίστανται μόνο, όταν έχουν κρυώσει.

Αντικατάσταση μεταχειρισμένων φυσιγγίων ακίδας

1. Εναποθέστε τη λαβίδα στη βάση εναπόθεσης ασφαλείας.
2. Απενεργοποιήστε το διακόπτη του ρεύματος του τροφοδοτικού.

3. Περιμένετε τρία λεπτά, έως οι ακίδες συγκόλλησης/αποκόλλησης να έχουν κρυσάσει.
4. Πιάστε τη λαβίδα αποκόλλησης από τη χειροσυσκευή (4) και τραβήξτε με τις λαβές το φυσίγγιο ακίδας (3) έξω από τη χειροσυσκευή.

ΠΡΟΣΟΧΗ! Κίνδυνος μιας λειτουργικής βλάβης



Το φυσίγγιο ακίδας πρέπει να είναι εντελώς τοποθετημένο μέσα.

Η λειτουργία με ένα μη πλήρως τοποθετημένο φυσίγγιο ακίδας, μπορεί να προκαλέσει μια λειτουργική βλάβη του ίδιου.

- ▷ Εξασφαλίστε, ότι το φυσίγγιο ακίδας θα σπρωχθεί με μια κίνηση εντελώς μέχρι το τέρμα προς τα μέσα.

Τοποθέτηση ενός νέου φυσιγγίου ακίδας

6. Πιάστε τις λαβές και τοποθετήστε το νέο φυσίγγιο ακίδας στη χειροσυσκευή (4).
7. Ενεργοποιήστε το διακόπτη του ρεύματος του τροφοδοτικού και ρυθμίστε την επιθυμητή θερμοκρασία.

8 Εξαρτήματα

8.1 Ακίδες συγκόλλησης RT για το έμβολο συγκόλλησης WXMP

Βλέπε πίνακα «Ακίδες συγκόλλησης RT για έμβολα συγκόλλησης WXMP» στο τέλος αυτών των οδηγιών χειρισμού και στην ιστοσελίδα www.weller.eu

8.2 Ανταλλακτικά και εξαρτήματα για WXMP

Αριθ. παραγγελίας	Περιγραφή
T0058765706	Χειροσυσκευή WXMP με καλώδιο
T0051515699	Βάση εναπόθεσης ασφαλείας WDH 50
T0054460399	Ακίδα συγκόλλησης RT 3 40 W
T0058751816	Λαβή, η οποία μπορεί να τοποθετηθεί πλάγια στην υποδοχή και η οποία συγκρατά δύο ακίδες RT
T0051384199	Σύρμα καθαρισμού για το σετ καθαρισμού WDC 2

8.3 Ακίδες συγκόλλησης/αποκόλλησης RTW για τη λαβίδα αποκόλλησης WXMT

Βλέπε πίνακα «Ακίδες συγκόλλησης / αποκόλλησης RTW για τη λαβίδα αποκόλλησης WXMT» στο τέλος αυτών των οδηγιών χειρισμού και στην ιστοσελίδα www.weller.eu

8.4 Ανταλλακτικά και εξαρτήματα για WXMT

Αριθ. παραγγελίας	Περιγραφή
T0058765707	Χειροσυσκευή WXMT με καλώδιο
T0051516999	Βάση εναπόθεσης ασφαλείας WDH 60
T0054465299	Ζεύγος ακίδων συγκόλλησης RTW 2 0,7 x 0,4 mm, 45°
T0051384199	Σύρμα καθαρισμού για το σετ καθαρισμού WDC 2



9 Απόσυρση

Αποσύρете τα αντικαθιστούμενα εξαρτήματα της συσκευής, τα φίλτρα ή τις παλιές συσκευές σύμφωνα με τους κανονισμούς της χώρας σας.

10 Εγγύηση

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

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

Με επιφύλαξη του δικαιώματος τεχνικών αλλαγών!

Τις ενημερωμένες οδηγίες λειτουργίας θα βρείτε στη διεύθυνση www.weller.eu.

WXMP/WXMT

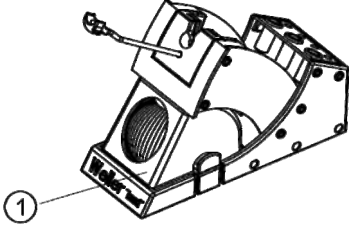
Kullanım kılavuzu



WXMP

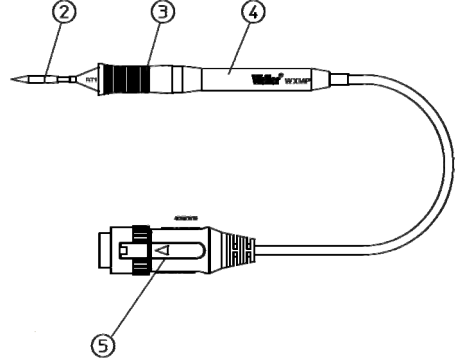
Cihaza genel bakış

WDH 50



1. Temizlik ek aleti
2. Havya ucu
3. Uç nokta tutamağı

WXMP

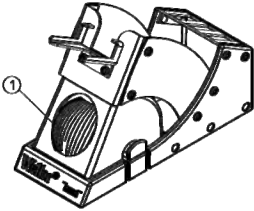


4. El parçası
5. Bağlantı soketi

WXMT

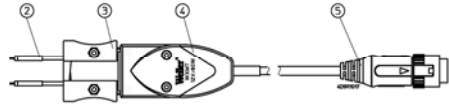
Cihaza genel bakış

WDH 60



1. Temizlik ek aleti
2. Havya uçları
3. Tutamak aralıkları olan uç nokta kartuşu

WXMT



4. El parçası
5. Bağlantı soketi

İçindekiler

1	Bu kullanım kılavuzu ile ilgili	3
2	Güvenliğiniz için	3
3	Teslimat kapsamı	5
4	Cihaz tanımı	5
5	Cihazın çalıştırılması	7
6	WXMP havya uçlarının değiştirilmesi	7
7	WXMT uç kartuşlarının değiştirilmesi	8
8	Aksesuar	9
9	İmha etme	9
10	Garanti	9

1 Bu kullanım kılavuzu ile ilgili

Weller havya WXMP'ye veya der Weller lehim çıkarma cımbızı WXMT'ye güvendiğiniz ve satın aldığınız için teşekkür ederiz. İmalat, cihazın kusursuz çalışmasını sağlayacak kalite talepleri doğrultusunda yapılmıştır.

Bu kullanım kılavuzu; havya WXMP'yi veya lehim çıkarma cımbızı WXMT'yi güvenli ve usulüne uygun olarak çalıştırmak, kullanmak, bakımını yapmak ve basit arızaları gidermek için önemli bilgiler içermektedir.

- ▷ Havya WXMP'nin veya Weller lehim çıkarma cımbızı WXMT'nin çalıştırılmasından önce bu kullanım kılavuzunu ve mevcut güvenlik uyarılarını dikkatlice okuyunuz.
- ▷ Bu kullanım kılavuzunu, bütün kullanıcıların erişebileceği bir yerde muhafaza ediniz.

1.1 Uyulması gereken yönetmelikler

Weller havya WXMP ve lehim çıkarma cımbızı WXMT, AB uygunluk bildirgesine, 2004/108/EG ve 2006/95/EG yönetmeliklerine yönelik temel güvenlik talepleri doğrultusunda uygundur.

1.2 Geçerli temel noktalar

- Besleme üniteniz için kullanım kılavuzu
- WXMP/WXMT için kullanım kılavuzları
- Mevcut güvenlik kılavuzu

2 Güvenliğiniz için

- Havya WXMP ve lehim çıkarma cımbızı WXMT en son teknik standartlarında ve bilinen güvenlik kurallarına ve yönergelerine uygun şekilde üretilir. Mevcut güvenlik bilgilerine ve bildirilen uyarı notlarına dikkat edilmemesi durumunda, kişilere yönelik yaralanma ve eşyalara yönelik zarar görme tehlikeleri söz konusudur.

- WXMP havaya veya WXMT lehim çıkarma cımbızını sadece kullanım kılavuzu ile birlikte teslim edilmelidir.
- Üretici, makinenin yanlış kullanımından veya cihaza yönelik yetki dışı yapılan değişikliklerden sorumlu değildir.

2.1 Aşağıdaki noktalara dikkat ediniz:

Genel bilgiler

- Havaya WXMP'yi ve lehim çıkarma cımbızını WXMT'yi her zaman öngörülen emniyet altlıkları üzerinde muhafaza ediniz.
- Yanıcı bütün nesnelere sıcak lehim aletinin çevresinden uzaklaştırınız.
- WXMP veya WXMT ile yapılan çalışmalar sırasında uygun koruyucu giysileri mutlaka giyiniz.
- Sıcak WXMP'yi veya WXMT'yi asla gözetiminiz dışında bırakmayınız.
- Gerilim altında bulunan parçalarda çalışmayınız.
- Lehimleme veya lehim çıkarma .alışmaları sırasında her zaman koruyucu gözlük kullanınız.
- Kullanılan ilgili Weller WX besleme ünitesine yönelik kullanım kılavuzunu dikkatlice okuyunuz ve dikkate alınız

Lehimleme / lehim çıkarma uçları ile çalışılması

- Sıcak lehimleme veya lehim çıkarma uçlarını asla çalışma yüzeyi veya plastik yüzeyler üzerinde bırakmayınız ve asla gözetiminiz olmadan bu yerleri terketmeyiniz.
- Havyanın ilk defa ısıtılması sırasında kalaylanmış lehimleme/lehim çıkarma uçlarına biraz lehim sürünüz, bu işlem sayesinde yataklama yapmış oksit tabakalarını ve kirleri, lehimleme veya lehim çıkarma uçlarından uzaklaştırmış olursunuz.
- Lehimleme ve lehim çıkarma işlemleri arasındaki çalışma kesintileri sırasında ve cihazın yataklanmasından önce lehimleme/lehim çıkarma uçlarına iyi şekilde lehim sürüldüğünden emin olunuz.
- Aşındırıcı sıvı lehim maddesi kullanmayınız.
- Lehimleme/lehim çıkarma uçlarının yerlerine doğru şekilde oturmuş olmalarına her zaman dikkat edilmelidir.
- Mümkün olan en düşük çalışma ısısını seçiniz.
- Uygulama için mümkün olan en büyük lehimleme/lehim çıkarma uç kalıbını seçiniz: Yakl. lehimleme altlığı ile aynı büyüklükte.
- Lehimleme/lehim çıkarma uçları ile lehimleme noktası arasındaki verimli ısı aktarımını olanaklı kılmak için lehimleme/lehim çıkarma uçlarına iyi şekilde lehim sürünüz.
- Lehimleme/lehim çıkarma aletini uzun süre kullanmayacak iseniz, sistemi devre dışı bırakınız.
- Lehimleme/lehim çıkarma aletini emniyet altlığına yerleştirmeden önce uçlara lehim sürünüz.
- Lehimi doğrudan lehim yerine sürünüz, lehimleme/lehim çıkarma uçlarına değil.
- Lehimleme/lehim çıkarma uçlarına aşırı kuvvet uygulamayınız.
- Her zaman havyanın veya lehim çıkarma cımbızının, emniyet altlığı üzerine usulüne uygun şekilde yerleştirilmiş olmasına dikkat ediniz.

2.2 Kullanım alanı

WXMP havayı veya WXMT lehim çıkarma cımbızını sadece burada açıklanan koşullara uygun olarak kullanım kılavuzunda belirtilen elektrik yapı elemanlarının çözülmesi, yerleştirilmesi ve depolanması gibi belli amaçlar için kullanınız. Havya WXMP'ye veya lehim çıkarma cımbızı WXMT'ye yönelik usulüne uygun kullanım şunları içermektedir:

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

Cihazda kendi yaptığınız değişiklikler için üretici sorumluluk kabul etmez.

3 Teslimat kapsamı

WXMP havya - paketlenmiş el parçası **T0052920399:**

- Kablolu el parçası WXMP T0058765706
- WXMP/WXMT kullanım kılavuzu
- Güvenlik uyarıları kitapçığı

WXMP havya seti için ilave olarak **T0052920499:**

- WDH 50 emniyet altlığı T0051515699
- RT 3 keski ucu 40 W T0054460399
- WDC 2 kullanım kılavuzu

WXMT lehim çıkarma cımbızı - paketlenmiş el parçası **T0051317799:**

- Kablolu el parçası WXMT T0058765707
- WXMP/WXMT kullanım kılavuzu
- Güvenlik uyarıları kitapçığı

WXMT lehim çıkarma seti için ilave olarak **T0051317899:**

- WDH 60 emniyet altlığı T0051516999
- RTW 2 lehimleme ucu çifti
0,7 x 0,4 mm, 45°, T0054465299
- WDC 2 kullanım kılavuzu

4 Cihaz tanımı

4.1 Havya WXMP

WXMP, havya ucuna entegre edilmiş ısıtma sistemi olan güçlü bir 40 W (55 W - RT 11 ile) hassas havya cihazıdır. Geçmeli sistemi sayesinde havya ucu, ilave bir alet kullanılmadan değiştirilebilir. WXMP bir kullanımı algılama sistemi ile donatılmıştır ve kullanılmaması durumunda otomatik olarak Bekleme moduna veya Kapalı moduna alınabilir.

Bekleme modu sıcaklığının ayarlanmasına ve devreye sokma sürelerine yönelik ayrıntılı bilgileri, kullanılan WX besleme ünitesinin kullanım kılavuzundan elde edebilirsiniz.

Uyarı Weller WXMP havyası sadece Weller WX besleme üniteleri ile birlikte çalıştırılmalıdır.

4.2 WXMT lehim çıkarma cımbızı

Weller WXMT lehim çıkarma cımbızları, elektronik SMD hassas cihazlarının yeniden işlenmesi ve onarılması için geliştirilmiştir. Lehimleme/lehim çıkarma uç seti, ilave bir alete gerek olmadan hızlı ve sorunsuz bir şekilde değiştirilebilir. Bu uçların ayarları önceden yapılmıştır, ilave bir ayar durumu gerekli değildir. Monte edilen ısıtma elemanları (2 x 40 W), lehim havyası sıcaklığına çok kısa sürede ulaşılmasını ve bu sıcaklığın kesin değerlerde ayarlanmasını olanaklı kılarlar.

WXMT lehim çıkarma cımbızı bir kullanımı algılama sistemi ile donatılmıştır ve kullanılmaması durumunda otomatik olarak Bekleme moduna veya Kapalı moduna alınabilir.

Bekleme modu sıcaklığının ayarlanmasına ve devreye sokma sürelerine yönelik ayrıntılı bilgileri, kullanılan WX besleme ünitesinin kullanım kılavuzundan elde edebilirsiniz.

Uyarı WXMT lehim çıkarma cımbızı sadece WX besleme üniteleri ile birlikte çalıştırılmalıdır

4.3 Teknik bilgiler

Sıcaklık sahası	100°C - 450°C (212°F - 850°F)
Alet kablosu	Silikon-kauçuk, ısıya karşı dayanıklı
Isıtma elemanı	Isıtma teli, uç kartuşu içine entegre edilmiştir
Sensör	Termo eleman, uç kartuşu içine entegre edilmiştir

WXMP

Isıtma gücü	40 W (55 W - RT 11 ile)
Gerilim (ısıtıcı)	12 V
Isıtma süresi	(yakl.) 3 s (50°C -> 380°C'ye) (120°F -> 660°F'ye)
Bağlantı	6 kutuplu parça - kilitleme tertibatı ile kutuplama emniyetli
Ağırlık	26 g uç kartuşu dahil - kablosuz
Uç tipi	RT serisi
Besleme ünitesi	Weller WX istasyonları

WXMT

Isıtma gücü	80 W (2 x 40 W)
Gerilim (ısıtıcı)	12 V
Isıtma süresi	(yakl.) 3s (50°C -> 380°C) (120°F -> 660°F)
Bağlantı	7 kutuplu parça - kilitleme tertibatı ile kutuplama emniyetli
Ağırlık	42 g uç kartuşu dahil - kablosuz
Uç tipi	RTW serisi
Besleme ünitesi	Weller WX istasyonları

5 Cihazın çalıştırılması

UYARI! Yanık tehlikesi



Havyanın lehimleme uçları ve lehim çıkarma cımbızı lehimleme/lehim çıkarma işlemleri sırasında çok sıcak olur. Bu uçlara dokunulması durumunda, yanma tehlikesi söz konusudur.

▷ Sıcakhava uçlarına dokunmayınız ve yanabilir nesnelere bunlardan uzak tutunuz.

1. WXMP havyayı veya WXMT lehim çıkarma cımbızını dikkatlice paketlerinden çıkarınız.

2. **WXMP:**
Havyayı emniyet altlığına WDH 50 yerleştiriniz.

WXMT:
Cımbızı emniyet altlığına WDH 60 yerleştiriniz.

3. Bağlantı soketini (5) besleme ünitesine bağlayınız ve saat yönünde döndürerek kilitleyiniz.

4. Şebeke geriliminin, WX besleme ünitesinin tip plakası üzerindeki gerilim bilgileri ile örtüşüp örtüşmediğini kontrol ediniz.

5. Besleme ünitesini devreye sokunuz ve istenen sıcaklık değerini ayarlayınız.

6. Aletin istenen sıcaklığa ulaşması durumunda, havya ucuna lehim sürünüz.

6 WXMP havya uçlarının değiştirilmesi

UYARI! Yanık tehlikesi



Havya ucu, lehimleme ve lehim çıkarma işlemleri sırasında çok sıcak olur.

Havya ucuna dokunulması durumunda, yanma tehlikesi söz konusudur.

▷ Lehim aleti kapalı durumda en az 3 dakika boyunca, havya ucu soğuyana kadar emniyet altlığı üzerinde tutulmalıdır (WDH 50). Havya uçları sadece soğuk oldukları durumlarda değiştirilmelidir.

Kullanılmış bir ucun değiştirilmesi

1. Lehim aleti, emniyet altlığına yerleştirilmelidir.
2. Besleme ünitesi şebeke şalteri kapatılmalıdır.
3. Havya ucu soğuyana kadar üç dakika beklenmelidir.
4. Havya, el parçasından (4) tutulmalı ve havya ucu, uç tutamağından (3) tutularak aletten çekilmelidir.

DİKKAT! Fonksiyon arızası tehlikesi

Havya ucu tam olarak yerleştirilmelidir.

Tam olarak yerleştirilmeyen bir havya ucu ile çalışılması durumunda, bir fonksiyon arızası söz konusu olabilir.

▷ Bu nedenle havya ucunun dayanak noktasına kadar yerleştirilmiş olduğundan emin olunuz.

Yeni bir havya ucunun yerleştirilmesi

5. Havya, el parçasından (4) tutulmalı ve havya ucu, uç tutamağından tutularak (3) lehim aletine yerleştirilmelidir.
6. Besleme ünitesi şebeke şalteri devreye sokulmalı ve istenen sıcaklık değeri ayarlanmalıdır.

Uyarı Farklı tipteki havya uçları için WDH 50 altlığının arka tarafında bulunan uçların, öngörülen metal kovanlara yerleştirilmesi önerilir.

7 WXMT uç kartuşlarının değiştirilmesi**UYARI! Yanma tehlikesi**

Uçlar, lehimleme/lehim çıkarma işlemi sırasında çok sıcak olur.

Bu uçlara dokunulması durumunda, yanma tehlikesi söz konusudur.

▷ Cımbız kapalı konumda WDH 60 emniyet altlığı üzerinde, lehimleme/lehim çıkarma uçları soğuyana kadar en az 3 dakika boyunca bekletilmelidir. Lehimleme/lehim çıkarma uçları sadece soğuk olmaları durumunda değiştirilmelidir.

Kullanılmış uç kartuşlarının değiştirilmesi

1. Cımbız, emniyet altlığına yerleştirilmelidir.
2. Besleme ünitesi şebeke şalteri kapatılmalıdır.
3. Lehimleme/lehim çıkarma uçları soğuyana kadar üç dakika beklenmelidir.
4. Lehim çıkarma cımbızı, el parçasından (4) tutulmalı ve uç kartuşu (3), tutamak aralıkları ile birlikte el parçasından dışarı çekilmelidir.

DİKKAT! Fonksiyon arızasitehlikesi

Uç kartuşu yerine komple yerleştirilmiş olmalıdır.

Tam olarak yerleştirilmeyen bir uç kartuşu ile çalışılması durumunda, bir fonksiyon arızası söz konusu olabilir.

▷ Bu nedenle uç kartuşunun dayanak noktasına kadar yerleştirilmiş olduğundan emin olunuz.

Yeni bir uç kartuşunun yerleştirilmesi

6. Tutamak aralıklarından tutulmalı ve yeni uç kartuşu el parçasına (4) yerleştirilmelidir.
7. Besleme ünitesi şebeke şalteri devreye sokulmalı ve istenen sıcaklık değeri ayarlanmalıdır.

8 Aksesuar

8.1 Havya WXMP için RT havya uçları

Bkz. bu kullanım kılavuzunun sonunda bulunan "Havya WXMP için RT havya uçları" tablosu ve www.weller.eu sayfası.

8.2 WXMP için yedek parçalar ve aksesuarlar

Sipariş numarası	Tanım
T0058765706	Kablolu el parçası WXMP
T0051515699	Emniyet altlığı WDH 50
T0054460399	RT 3 havya ucu 40 W
T0058751816	Altlığın her iki tarafına yerleştirilebilen ve iki adet RT ucunu tutmak için kullanılan tutucu parça
T0051384199	Onarım ek aleti WDC 2 için helisel lehim teli

8.3 WXMT lehim çıkarma cımbızı için RTW lehimleme/lehim çıkarma uçları

Bkz. bu kullanım kılavuzunun sonunda bulunan "WXMT lehim çıkarma cımbızı için RTW lehimleme/lehim çıkarma uçları" ve www.weller.eu sitesi

8.4 WXMT için yedek parçalar ve aksesuarlar

Sipariş numarası	Tanım
T0058765707	Kablolu el parçası WXMT
T0051516999	Emniyet altlığı WDH 60
T0054465299	RTW 2 lehimleme ucu çifti 0,7 x 0,4 mm, 45°
T0051384199	Onarım ek aleti WDC 2 için helisel lehim teli



9 İmha etme

Değiştirdiğiniz cihaz parçaları, filtre veya eski cihazları ülkenizdeki yönetmeliklere göre imha ediniz.

10 Garanti

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

Tarafımızdan verilen garanti hakları sadece yapı veya dayanıklılık garantisi, "Garanti" terimi altında yazılı olarak belirtilmişse, geçerlidir.

Teknik değişiklikler saklıdır!

Güncellenmiş kullanım kılavuzlarını www.weller.eu adresinin altında bulabilirsiniz

WXMP/WXMT

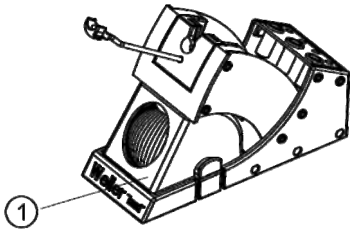
Provozní návod



WXMP

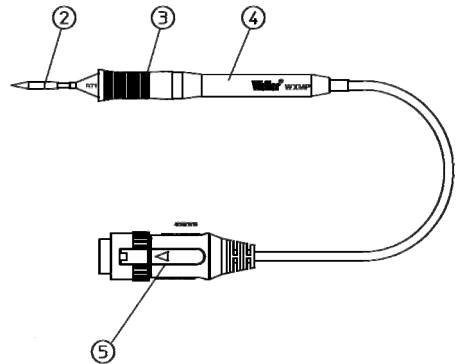
Přehled součástí přístroje

WDH 50



1. Čistící vložka
2. Pájecí hrot
3. Držátko hrotu

WXMP

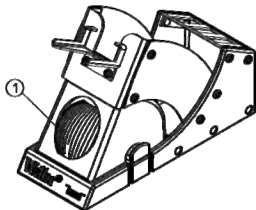


4. Rukojeť
5. Připojovací konektor

WXMT

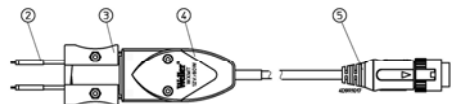
Přehled součástí přístroje

WDH 60



1. Čistící vložka
2. Pájecí hroty
3. Pouzdro hrotu s držátkem

WXMT



4. Rukojeť
5. Připojovací konektor

Obsah

1	K tomuto návodu.....	3
2	Pro vaši bezpečnost	3
3	Rozsah dodávky	5
4	Popis přístroje.....	5
5	Uvední přístroje do provozu.....	7
6	Výměna pájecích hrotů WXMP	7
7	Výměna pouzdra hrotu WXMT	8
8	Příslušenství	9
9	Likvidace.....	9
10	Záruka.....	9

1 K tomuto návodu

Děkujeme vám za důvěru, kterou jste nám projevili zakoupením páječky Weller WXMP, popř. odletovací pinzety Weller WXMT. Při výrobě byly na kvalitu kladeny nejpřísnější požadavky, které zaručují spolehlivou funkci přístroje.

Tento návod obsahuje důležité informace pro bezpečné a správné uvedení páječky WXMP, popř. odletovací pinzety WXMT do provozu, její používání, údržbu a odstraňování jednoduchých poruch vlastními silami.

- ▷ Před uvedením páječky WXMP, popř. odletovací pinzety WXMT do provozu si přečtete tento návod a přiložené bezpečnostní pokyny.
- ▷ Uložte tento návod tak, aby byl přístupný pro všechny uživatele.

1.1 Příslušné směrnice

Páječka Weller WXMP a odletovací pinzeta WXMT splňují prohlášení o shodě ES ohledně základních bezpečnostních požadavků směrnic 2004/108/ES a 2006/95/ES.

1.2 Platná dokumentace

- Návod k provozu napájecího zdroje
- Návod k provozu pro WXMP/WXMT
- Přiložená brožura k bezpečnosti provozu

2 Pro vaši bezpečnost

- Páječka WXMP i odletovací pinzeta WXMT byly vyrobeny na základě nejnovějšího stavu techniky a podle uznávaných bezpečnostních pravidel a ustanovení. V případě nedodržení přiložených bezpečnostních informací a výstražných upozornění však existuje riziko škod na zdraví a majetku.

- V případě, že budete páječku WXMP nebo odletovací pinzetu WXMT předávat dalším osobám, přiložte vždy i tento návod k provozu.
- Výrobce nenese žádnou odpovědnost za škodu vzniklou v důsledku nesprávného používání nástroje nebo v důsledku provedení neoprávněných změn přístroje.

2.1 Dodržujte prosím následující pokyny:

Všeobecné pokyny

- Páječku WXMP a odletovací pinzetu WXMT vždy ukládejte do bezpečnostní schránky.
- Z blízkosti horké páječky odstraňte všechny předměty ,které by se mohly vznítit.
- Při práci s WXMP nebo WXMT mějte na sobě odpovídající ochranný oděv.
- Horké nástroje WXMP nebo WXMT nikdy nenechávejte bez dohledu.
- Nemanipulujte se součástmi, které jsou pod napětím.
- Při pájení a odpájení mějte vždy nasazené ochranné brýle.
- Přečtěte si návod k provozu příslušného napájecího zdroje Weller WX a postupujte podle něj.

Zacházení s pájecími / odpájecími hroty

- Neodkládejte horké pájecí nebo odpájecí hroty na pracovní plochu nebo na povrchy z plastu, ani je tam nenechávejte ležet.
- Při prvním zahřátí páječky naneste na pájecí/odpájecí hroty trochu pájky, aby se z pájecích/odpájecích hrotů odstranil zoxidovaný povrch vzniklý při skladování a další nečistoty.
- Ujistěte se, že při pracovních přestávkách mezi pájením a odpájením, jakož i před uskladněním přístroje jsou pájecí/odpájecí hroty dostatečně potažené pájkou.
- Nepoužívejte příliš agresivní tavidla.
- Dbejte vždy na to, aby pájecí/odpájecí hroty správně seděly.
- Používejte co nejnižší pracovní teplotu.
- Při pájení používejte co největší pájecí hrot: cca tak velký jako má být spoj.
- Naneste na pájecí/odpájecí hroty dostetek pájky, abyste docílili efektivního přenosu tepla mezi pájecími/odpájecími hroty a místem pájení.
- Celý systém odpojte, pokud nebudete pájecí/odpájecí nástroj používat po delší dobu.
- Před uložením pájecího/odpájecího nástroje do bezpečnostního stojánu naneste na hroty pájku.
- Pájku nanášejte přímo na pájené místo a nikoliv na pájecí/odpájecí hroty.
- Nevyvíjejte na pájecí/odpájecí hroty nepřiměřenou sílu.
- Vždy dbejte na to, aby páječka, popř. odletovací pinzeta byly řádně uloženy v bezpečnostním stojánu.

2.2 Použití v souladu s určením

Používejte páječku WXMP nebo odletovací pinzety WXMT výhradně k účelu uvedenému v návodu k provozu ohledně rozpojování, odkládání a uskladňování elektronických součástek za zde

uvedených podmínek. Použití páječky WXMP, popř. odletovací pinzety WXMT v souladu s určením v sobě zahrnuje i to, že

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

Výrobce nepřebírá odpovědnost za svévolně provedené změny na přístroji.

3 Rozsah dodávky

WXMP páječka rukojeť zabalená T0052920399:

- rukojeť WXMP s kabelem T0058765706
- návod k provozu WXMP/WXMT
- brožura - Bezpečnostní pokyny

Navíc u pájecí sady WXMP T0052920499:

- WDH 50 bezpečnostní stojánek T0051515699
- RT 3 plochý hrot 40 W T0054460399
- návod k provozu WDC 2

WXMT odletovací pinzeta rukojeť zabalená T0051317799:

- rukojeť WXMT s kabelem T0058765707
- návod k provozu WXMP/WXMT
- brožura - Bezpečnostní pokyny

Navíc u WXMT odletovací sady T0051317899:

- WDH 60 bezpečnostní stojánek T0051516999
- RTW 2 pár pájecích hrotů 0,7 x 0,4 mm, 45°, T0054465299
- návod k provozu WDC 2

4 Popis přístroje

4.1 Páječka WXMP

Páječka WXMP je výkonná 40 W (55 W s RT 11) páječka pro jemné pájení s integrovaným ohřívacím systémem v pájecí hrotu. Díky nástrčnému systému je možné pájecí hrot měnit bez použití dalšího nástroje.

Páječka WXMP je vybavena systémem, který rozpozná, zda je používána, a v případě, že se nepoužívá, přepne se automaticky do pohotovostního režimu, popř. se vypne.

Nastavování teploty pohotovostního režimu, jakož i časů spínání je uvedeno v návodu k provozu příslušného WX napájecího zdroje.

Poznámka Páječka WXMP od firmy Weller smí být provozována pouze s napájecími zdroji Weller WX.

4.2 Odletovací pinzeta WXMT

Odletovací pinzety WXMT od firmy Weller byly vyvinuty pro zpracování a opravy přesných elektronických součástek SMD. Sadu hrotů pro pájení/odpájení je možné rychle a bez problémů vyměňovat bez použití nářadí. Hroty jsou seřizeny z výroby, jejich další seřizování není nutné. Integrované ohřívací prvky (2 x 40 W) jsou zárukou toho, že teploty pájení je dosaženo velmi rychle a teplota je přesně řízena.

Odletovací pinzeta WXMT je vybavena systémem, který rozpozná, zda je používána, a v případě, že se nepoužívá, přepne se automaticky do pohotovostního režimu, popř. se vypne. Nastavování teploty pohotovostního režimu, jakož i časů spínání je uvedeno v návodu k provozu příslušného WX napájecího zdroje.

Poznámka Odletovací pinzeta WXMT smí být provozována pouze s napájecími zdroji WX.

4.3 Technické údaje

Teplotní rozsah	100°C - 450°C (212°F - 850°F)
Kabel nástroje	silikonkaučuk, odolný horku
Topný prvek	Topný drát integrovaný do pouzdra hrotu.
Senzor	Termočlánek integrovaný do pouzdra hrotu.

WXMP

Topný výkon	40 W (55 W s RT 11)
Napětí (topení)	12 V
Doba zahřátí	(cca) 3 s (50°C na 380°C) (120°F na 660°F)
Připojení	6 pólový konektor s pojistkou proti záměně pólů s uzávěrem
Hmotnost	26 vč. pouzdra hrotu bez kabelu
Typ hrotu	Typová řada RT
Napájecí zdroj	Stanice Weller WX

WXMT

Topný výkon	80 W (2 x 40 W)
Napětí (topení)	12 V
Doba zahřátí	(cca) 3 s (50°C na 380°C) (120°F na 660°F)
Připojení	7 pólový konektor s pojistkou proti záměně pólů s uzávěrem
Hmotnost	42 g vč. pouzdra hrotu bez kabelu
Typ hrotu	Typová řada RTW
Napájecí zdroj	Stanice Weller WX

5 Uvední přístroje do provozu

VAROVÁNÍ! Nebezpečí popálení



Pájecí hroty páječky a odletovací pinzeta se při pájení/odpájení silně zahřívají.

Při dotyku existuje nebezpečí popálení.

- ▷ Nedotýkejte se horkých pájecích hrotů a předměty, které by se mohly vznítit, odstraňte z jejich blízkosti.

1. Páječku WXMP, popř. odletovací pinzetu WXMT opatrně vybalte.
2. **WXMP:**
Páječku odložte do bezpečnostního stojánu WDH 50.

WXMT:

Pinzetu položte do bezpečnostního stojánu WDH 60.

3. Připojovací konektor (5) připojte k napájecímu zdroji a zajistěte jej otočením ve směru hodinových ručiček.
4. Zkontrolujte, zda se síťové napětí shoduje s údajem na typovém štítku napájecího zdroje WX.
5. Zapněte napájecí zdroj a nastavte požadovanou teplotu.
6. Jakmile nástroj dosáhne požadované teploty, naneste na pájecí hrot pájku.

6 Výměna pájecích hrotů WXMP

VAROVÁNÍ! Nebezpečí popálení



Pájecí hrot se při pájení a odpájení velmi zahřívá.

Při dotyku pájecího hrotu existuje nebezpečí popálení.

- ▷ Páječka musí ve vypnutém stavu zůstat alespoň 3 minuty v bezpečnostním stojánu (WDH 50), než pájecí hrot vychladne. Pájecí hroty smějí být vyměňovány pouze v případě, že jsou vychladlé.

Výměna opotřebovaného hrotu

1. Páječku uložte do bezpečnostního stojánu.
2. Vypněte síťový vypínač napájecího zdroje.
3. Počkejte tři minuty, než pájecí hrot vychladne.
4. Páječku uchopte za rukojeť (4) a držátkem hrotu (3) pájecí hrot z nástroje stáhněte.

POZOR! Nebezpečí poruchy funkce

Pájecí hrot musí být zcela nasazený.

Provoz při neúplně nasazeném pájecím hrotu může způsobit poruchu jeho funkce.

- ▷ Zajistěte proto, aby pájecí hrot byl zcela nasunut jedním tahem až na doraz.

Nasazení nového pájecího hrotu

5. Pájěčku uchopte za rukojeť (4) a pájecí hrot s držátkem hrotu (3) nasadte do nástroje.
6. Zapněte síťový spínač napájecího zdroje a nastavte požadovanou teplotu.

Poznámka U různých typů pájecích hrotů se doporučuje je ukládat do k tomu určených kovových objímek na zadní straně bezpečnostního stojánu WDH 50.

7 Výměna pouzdra hrotu WXMT**VAROVÁNÍ! Nebezpečí popálení**

Pájecí hroty se při pájení a odpájení velmi zahřívají.

Při dotyku existuje nebezpečí popálení.

- ▷ Pinzeta musí ve vypnutém stavu zůstat alespoň 3 minuty v bezpečnostním stojánu WDH 60, než pájecí/odpájecí hroty vychladnou. Pájecí/odpájecí hroty smějí být vyměňovány pouze v případě, že jsou vychladlé. .

Výměna opotřebovaného pouzdra hrotů

1. Pinzetu vložte do bezpečnostního stojánu.
2. Vypněte síťový vypínač napájecího zdroje.
3. Počkejte tři minuty, než pájecí/odpájecí hroty vychladnou.
4. Odletovací pinzetu uchopte za rukojeť (4) a za držátka hrotů pouzdro (3) z nástroje stáhněte.

POZOR! Nebezpečí poruchy funkce

Pouzdro hrotu musí být zcela zastrčené.

Provoz při neúplně nasazeném pouzdra hrotů může způsobit poruchu jejich funkce.

- ▷ Zajistěte proto, aby pouzdro hrotů bylo zcela nasunuto jedním tahem až na doraz.

Nasazení nového pouzdra hrotů

6. Uchopte držátka a nasuňte nové pouzdro hrotu do rukojeti (4).
7. Zapněte síťový spínač napájecího zdroje a nastavte požadovanou teplotu.

8 Příslušenství

8.1 Pájecí hroty RT pro páječku WXMP

Viz tabulku pájecí hroty RT pro páječku WXMP na konci tohoto návodu a na www.weller.eu

8.2 Náhradní díly a příslušenství pro WXMP

Obj. číslo	Popis
T0058765706	rukojeť WXMP s kabelem
T0051515699	bezpečnostní stojánek WDH 50
T0054460399	RT 3 pájecí hrot 40 W
T0058751816	ramínko, které lze nasadit na bok stojánku a které drží dva hroty RT
T0051384199	spirálová vlna pro čistící vložku WDC 2

8.3 Pájecí/odpájecí hroty RTW pro odletovací pinzetu WXMT

Viz tabulku pájecí/odpájecí hroty RTW pro odletovací pinzetu WXMT na konci tohoto návodu a na www.weller.eu

8.4 Náhradní díly a příslušenství pro WXMT

Obj. číslo	Popis
T0058765707	rukojeť WXMT s kabelem
T0051516999	bezpečnostní stojánek WDH 60
T0054465299	RTW 2 pár pájecích hrotů 0,7 x 0,4 mm, 45°
T0051384199	spirálová vlna pro čistící vložku WDC 2



9 Likvidace

Vyměněné části přístroje, filtry nebo staré přístroje zlikvidujte podle předpisů platných ve vaší zemi.

10 Záruka

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

Z titulu námi poskytované záruky ručíme jen v případě, že jsme záruku na jakost a trvanlivost poskytli písemně a za použití pojmu „Záruka“.

Technické změny vyhrazeny!

Aktualizované provozní návody najdete na adrese www.weller.eu.

WXMP/WXMT

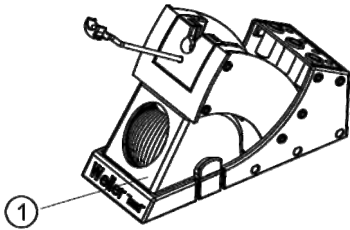
Instrukcja obsługi



WXMP

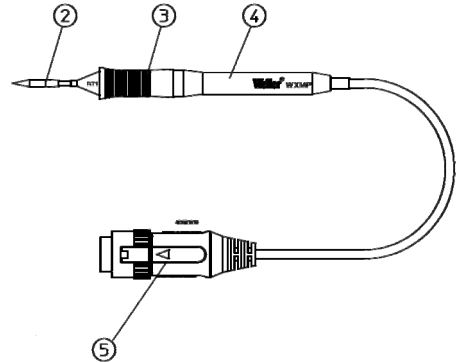
Zapoznanie się z urządzeniem

WDH 50



1. Wkład czyszczący
2. Grot lutowniczy
3. Mocowanie grotu

WXMP

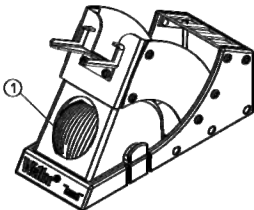


4. Uchwyt
5. Wtyczka

WXMT

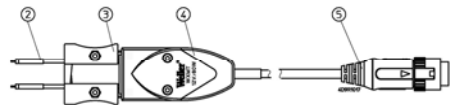
Zapoznanie się z urządzeniem

WDH 60



1. Wkład czyszczący
2. Groty lutownicze
3. Nakładka z grotami i osłona mocowania

WXMT



4. Uchwyt
5. Wtyczka

Spis treści

1 Uwagi do instrukcji.....	3
2 Dla własnego bezpieczeństwa.....	3
3 Zakres dostawy.....	5
4 Opis urządzenia.....	6
5 Uruchomienie urządzenia.....	7
6 Wymiana grotów lutowniczych WXMP.....	8
7 Wymiana nakładek z grotami WMXT.....	9
8 Wyposażenie.....	9
9 Utylizacja.....	10
10 Gwarancja.....	10

1 Uwagi do instrukcji

Dziękujemy za zaufanie okazane nam przy zakupie lutownicy Weller WXMP lub pincety termicznej Weller WXMT. Za podstawę produkcji przyjęto surowe wymogi jakościowe, które gwarantują poprawne działanie urządzenia.

Niniejsza instrukcja zawiera ważne informacje, pozwalające na bezpieczne i fachowe uruchomienie, obsługę i konserwację lutownicy WXMP lub pincety termicznej WXMT oraz na samodzielne usuwanie prostych usterek.

- ▷ Przed uruchomieniem lutownicy WXMP lub pincety termicznej Weller WXMT należy przeczytać niniejszą instrukcję obsługi i zapoznać się ze wskazówkami bezpieczeństwa.
- ▷ Instrukcję należy przechowywać w taki sposób, aby była dostępna dla wszystkich użytkowników.

1.1 Stosowanie się do wytycznych

Lutownica Weller WXMP oraz pinceta termiczna WXMT spełniają normy deklaracji zgodności WE zgodnie z podstawowymi wymogami bezpieczeństwa dla wytycznych 2004/108/WE i 2006/95/WE.

1.2 Obowiązujące dokumentacje

- Instrukcja obsługi do stosowanej stacji zasilającej
- Instrukcje obsługi do WXMP/WXMT
- Dołączona broszura na temat bezpieczeństwa pracy

2 Dla własnego bezpieczeństwa

- Zarówno lutownice WXMP jak i pincety termiczne WXMT wyprodukowane zostały w oparciu o najnowsze osiągnięcia techniki z uwzględnieniem ogólnych zasad i wymogów bezpieczeństwa.

- Nieprzestrzeganie dołączonych informacji z zakresu bezpieczeństwa pracy oraz podanych wskazówek bezpieczeństwa stwarza zagrożenie dla zdrowia oraz ryzyko szkód materialnych.
- Lutownicę WXMP lub pincetę termiczną WXMT należy przekazywać zawsze razem z niniejszą instrukcją obsługi.
- Za inne, niezgodne z niniejszą instrukcją obsługi użytkowanie oraz samowolne zmiany w narzędziu producent nie ponosi odpowiedzialności.

2.1 Prosimy o przestrzeganie poniższych informacji:

Ogólne wskazówki

- Lutownicę WXMP oraz pincetę termiczną WXMT należy zawsze odkładać na odpowiednią podstawkę zabezpieczającą.
- W pobliżu lutownicy nie mogą znajdować się żadne łatwopalne przedmioty.
- Podczas pracy z urządzeniem WXMP lub WXMT należy nosić odpowiednią odzież ochronną.
- Nie pozostawiać rozgrzanego urządzenia WXMP lub WXMT bez nadzoru.
- Nie wykonywać żadnych prac na elementach znajdujących się pod napięciem.
- Podczas lutowania lub odlutowywania należy zawsze nosić okulary ochronne.
- Należy przeczytać i przestrzegać informacji zawartych w instrukcji obsługi dla aktualnie stosowanej stacji zasilającej Weller WX

Sposób postępowania z grotami lutowniczymi / odlutowującymi

- Nie wolno odkładać i pozostawiać gorących grotów lutowniczych/odlutowujących na powierzchni roboczej ani na powierzchniach z tworzywa sztucznego.
- Przy pierwszym nagrzewaniu kolby należy pokryć lutem ocynowany grót lutowniczy/odlutowujący, dzięki czemu usunięte zostaną warstwa oksydacyjna lub nierówności z tych grotów.
- Należy upewnić się, aby podczas przerw w pracy pomiędzy lutowaniem a odlutowywaniem jak również przed odłożeniem urządzenia, grot lutowniczy/odlutowujący był zawsze pokryty lutem.
- Nie stosować agresywnych topników.
- Należy zawsze pamiętać o tym, aby grot lutowniczy/odlutowujący był prawidłowo osadzone.
- Należy wybierać możliwie najniższą temperaturę roboczą.
- Do wybranego zastosowania należy wybierać możliwie jak największą formę grotu lutowniczego/odlutowującego: mniej więcej tak dużą jak płytka do lutowania.
- Należy pokryć lutem grót lutowniczy/odlutowujący, aby zapewnić wydajne przewodnictwo ciepła pomiędzy grotami a punktem lutowania.
- Należy wyłączać cały system, jeśli nie jest przewidziane korzystanie z urządzenia do lutowania/odlutowywania przez dłuższy czas.

- Sposób postępowania z grotami lutowniczymi / odlutowującymi**
- Przed odłożeniem narzędzia do lutowania/odlutowywania na podstawie zabezpieczającej należy pokryć lutowiem grot narzędzia.
 - Lutowie należy nanosić bezpośrednio na miejsce lutowania, a nie na grot lutowniczy/odlutowujący.
 - Nie należy zbyt mocno dociskać grotów lutowniczych/odlutowujących.
 - Należy zawsze uważać, aby kolba lutownicza lub pinceta termiczna były prawidłowo odkładane na podstawkę zabezpieczającą.

2.2 Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem

Lutownicę WXMP lub pincetę termiczną WXMT wolno stosować wyłącznie do zadań wymienionych w instrukcji obsługi i zgodnie z informacjami na temat odłączania, przechowywania i odkładania podzespołów elektronicznych. Użytkowanie lutownicy WXMP lub pincety termicznej WXMT zgodne z przeznaczeniem oznacza również

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

Za zmiany przeprowadzane samowolnie w urządzeniu producent nie ponosi odpowiedzialności.

3 Zakres dostawy

WXMP Uchwyt lutownicy zapakowany T0052920399:

- Uchwyt WXMP z kablem T0058765706
- Instrukcja obsługi WXMP/WXMT
- Zeszyt ze wskazówkami dot. bezpieczeństwa

Dodatkowo z zestawem lutowniczym WXMP T0052920499:

- WDH 50 Podstawka zabezpieczająca T0051515699
- RT 3 Grot dłutujący 40 W T0054460399
- Instrukcja obsługi WDC 2

WXMT Pinceta termiczna z zapakowanym uchwytem T0051317799:

- Uchwyt WXMT z kablem T0058765707
- Instrukcja obsługi WXMP/WXMT
- Zeszyt ze wskazówkami dot. bezpieczeństwa

Dodatkowo do WXMT zestaw odlutowujący T0051317899:

- WDH 60 Podstawka zabezpieczająca T0051516999
- RTW 2 Para grotów lutowniczych 0,7 x 0,4 mm, 45°, T0054465299
- Instrukcja obsługi WDC 2

4 Opis urządzenia

4.1 Lutownica WXMP

Urządzenie WXMP jest wydajną i precyzyjną lutownicą 40 W (55 W z RT 11) wraz z mechanizmem grzewczym zintegrowanym w grocie lutowniczym. System wtykowy pozwala na wymianę grotu lutowniczego bez konieczności korzystania z dodatkowym narzędzi. Urządzenie WXMP wyposażone jest w system rozpoznawania działania i w przypadku niekorzystania przechodzi automatycznie w stan spoczynku standby lub jest wyłączane.

Parametry dla temperatury spoczynku standby jak również czasów załączania podane są w instrukcji obsługi dla aktualnie stosowanej stacji zasilającej WX.

Wskazówka Lutownicę WXMP firmy Weller wolno eksploatować wyłącznie ze stacjami zasilającymi Weller WX.

4.2 Pinceta termiczna WXMT

Pincety termiczne WXMT firmy Weller skonstruowane zostały do prac związanych z ponowną obróbką i naprawami elektronicznych urządzeń precyzyjnych na podzespołach SMD. Zestaw grotów do lutowania/odlutowywania wymieniany jest szybko i bezproblemowo, bez konieczności użycia dodatkowych narzędzi. Groty są fabrycznie wyregulowane, dlatego nie jest potrzebne dodatkowe ustawianie. Wbudowane elementy grzewcze (2 x 40 W) gwarantują, że temperatura grotu lutowniczego osiągnąca jest w bardzo krótkim czasie wraz z dokładną regulacją.

Pinceta termiczna WXMT wyposażona jest w system rozpoznawania działania i w przypadku niekorzystania przechodzi automatycznie w stan spoczynku standby lub jest wyłączane.

Parametry dla temperatury spoczynku standby jak również czasów załączania podane są w instrukcji obsługi dla aktualnie stosowanej stacji zasilającej WX.

Wskazówka Pincetę termiczną WXMT wolno eksploatować tylko ze stacjami zasilającymi WX

4.3 Dane techniczne

Zakres temperatur	100°C - 450°C (212°F - 850°F)
Kabel narzędziowy	Kauczuk silikonowy, odporny na wysoką temperaturę
Element grzewczy	Drut grzejny wbudowany w nakładkę z grotami
Czujnik	Termoelement wbudowany w nakładkę z grotami

WXMP

Moc grzewcza	40 W (55 W z RT 11)
Napięcie (grzanie)	12 V
Czas nagrzewania	(ok.) 3 sek. (50°C do 380°C) (120°F do 660°F)
Podłączenie	6-pinowa wtyczka z zabezpieczeniem przed biegunowaniem i z blokadą
Ciężar	26 g wraz z nakładką z grotami bez kabla
Typ grotu	Seria RT
Stacja zasilająca	Stacje Weller WX

WXMT

Moc grzewcza	80 W (2 x 40 W)
Napięcie (grzanie)	12 V
Czas nagrzewania	(ok.) 3 sek. (50°C do 380°C) (120°F do 660°F)
Podłączenie	7-pinowa wtyczka z zabezpieczeniem przed biegunowaniem i z blokadą
Ciężar	42 g wraz z nakładką z grotami bez kabla
Typ grotu	Seria RTW
Stacja zasilająca	Stacje Weller WX

5 Uruchomienie urządzenia

OSTRZEŻENIE! Niebezpieczeństwo poparzenia



Podczas lutowania/odlutowywania grotu lutownicy oraz pincety termicznej nagrzewają się do bardzo wysokiej temperatury.

Dotknięcie grotu grozi poparzeniem.

- ▷ Nie wolno dotykać gorących grotów lutowniczych i trzymać z dala łatwopalne przedmioty.

1. Ostrożnie rozpakować lutownicę WXMP lub pincetę termiczną WXMT.
2. **WXMP:**
Położyć lutownicę na podstawce zabezpieczającej WDH 50.

WXMT:

Położyć pincetę na podstawie zabezpieczającej WDH 60.

3. Podłączyć wtyczkę (5) do stacji zasilającej i zaryglować obracając ją w kierunku zgodnym do ruchu wskazówek zegara.
4. Sprawdzić, czy napięcie sieciowe jest zgodne z wartością podaną na tabliczce znamionowej stacji zasilającej WX.
5. Włączyć stację zasilającą i ustawić żadaną temperaturę.
6. Po osiągnięciu odpowiedniej temperatury narzędzia, należy pokryć grot lutowiem.

6 Wymiana grotów lutowniczych WXMP

OSTRZEŻENIE! Niebezpieczeństwo poparzenia



Podczas lutowania/odlutowywania grot lutowniczy nagrzewa się do bardzo wysokiej temperatury.

Dotknięcie grotu lutowniczego grozi poparzeniem.

- ▷ Po wyłączeniu, narzędzie lutownicze należy pozostawić na podstawie zabezpieczającej (WDH 50) przez min. 3 minuty, do momentu ostygnięcia grotu lutowniczego. Groty lutownicze wolno wymieniać tylko wtedy, gdy są one dostatecznie zimne.

Wymiana zużytego grotu

1. Położyć lutownicę na podstawie zabezpieczającej.
2. Wyłączyć przełącznik sieciowy stacji zasilającej.
3. Poczekać 3 minuty do ostygnięcia grotu lutowniczego.
4. Przytrzymać kolbę lutowniczą za uchwyt (4) i za pomocą mocowania grotu (3) wyciągnąć grot z narzędzia.

OSTROŻNIE! Niebezpieczeństwo usterki w działaniu



Grot lutowniczy musi być w całości wsunięty.

Praca z niekompletnie włożonym grotom lutowniczym może spowodować jego usterkę w działaniu.

- ▷ Grot lutowniczy należy całkowicie wsunąć do oporu jednym ruchem.

Zakładanie nowego grotu

5. Przytrzymać kolbę lutowniczą za uchwyt (4) i wsunąć grot wraz z mocowaniem (3) w narzędzie lutownicze.
6. Włączyć przełącznik sieciowy stacji zasilającej i ustawić żadaną temperaturę.

Wskazówka Używając wielu typów grotu lutowniczego, zaleca się przechowywanie grotów z tyłu podstawki WDH 50 w odpowiednich osłonkach metalowych.

7 Wymiana nakładek z grotami WMXT

OSTRZEŻENIE! Niebezpieczeństwo poparzenia



Podczas lutowania/odlutowywania grotu nagrzewają się do bardzo wysokiej temperatury.

Dotknięcie grotu grozi poparzeniem.

- ▷ Po wyłączeniu, pincetę termiczną należy pozostawić na podstawce zabezpieczającej WDH 60 przez min. 3 minuty, do momentu ostygnięcia grotu lutowniczego/odlutowującego. Grotu lutownicze/odlutowujące wolno wymieniać tylko wtedy, gdy są one dostatecznie zimne.

Wymiana zużytej nakładki z grotami

1. Położyć pincetę na podstawce zabezpieczającej.
2. Wyłączyć przełącznik sieciowy stacji zasilającej.
3. Poczekać 3 minuty do ostygnięcia grotu lutowniczego/odlutowującego.
4. Przytrzymać pincetę termiczną za uchwyt (4) i za pomocą osłony mocowania wyciągnąć nakładkę z grotami (3) z uchwytu.

OSTROŻNIE! Niebezpieczeństwo usterki w działaniu



Nakładka z grotami musi być w całości wetknięta.

Praca z niekompletnie włożoną nakładką z grotami może spowodować jej usterkę w działaniu.

- ▷ Nakładkę z grotami należy całkowicie wsunąć do oporu jednym ruchem.

Zakładanie nowej nakładki z grotami

6. Przytrzymać osłonę mocowania i wsunąć nową nakładkę z grotami w uchwyt (4).
7. Włączyć przełącznik sieciowy stacji zasilającej i ustawić żądaną temperaturę.

8 Wyposażenie

8.1 Grotu lutownicze RT do lutownicy WXMP

Patrz w tabeli grotów lutowniczych RT do lutownicy WXMP umieszczonej na końcu niniejszej instrukcji a także na stronie www.weller.eu

8.2 Części wymienne i akcesoria do WXMP

Nr katalogowy	Opis
T0058765706	Uchwyt WXMP z kablem
T0051515699	Podstawa zabezpieczająca WDH 50
T0054460399	Grot lutowniczy RT 3 40 W
T0058751816	Uchwyt pałkowy, który może być mocowany z boku podstawki i który posiada dwa groty RT
T0051384199	Wełna spiralna do wkładu czyszczącego WDC 2

8.3 RTW Groty lutownicze/odlutowujące do pincety termicznej WXMT

Patrz w tabeli grotów lutowniczych/odlutowujących RTW do pincety termicznej WXMT umieszczonej na końcu niniejszej instrukcji a także na stronie www.weller.eu

8.4 Części wymienne i akcesoria do WXMT

Nr katalogowy	Opis
T0058765707	Uchwyt WXMT z kablem
T0051516999	Podstawa zabezpieczająca WDH 60
T0054465299	RTW 2 Para grotów lutowniczych 0,7 x 0,4 mm, 45°
T0051384199	Wełna spiralna do wkładu czyszczącego WDC 2



9 Utylizacja

Wymienione części urządzenia, filtry lub zużyte urządzenia należy utylizować z przepisami obowiązującymi w danym kraju.

10 Gwarancja

Roszczenia z tytułu ewentualnych wad urządzenia przedawniają się z upływem roku od dostawy do kupującego. Nie dotyczy to roszczeń zwrotnych wg §§ 478 i 479 BGB (kodeksu cywilnego).

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

Zmiany techniczne zastrzeżone!

Aktualne wersje instrukcji obsługi dostępne są na stronie www.weller.eu.

WXMP/WXMT

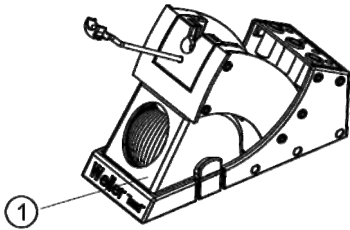
Üzemeltetési útmutató



WXMP

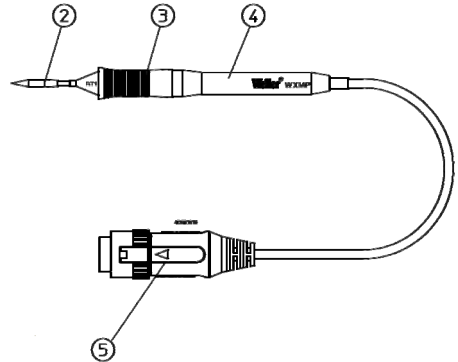
Készülék áttekintése

WDH 50



1. Tisztítóbetét
2. Forrasztócsúcs
3. Csúcs fogantyúja

WXMP

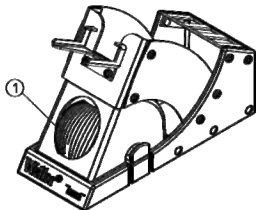


4. Kézidarab
5. Csatlakozódugó

WXMT

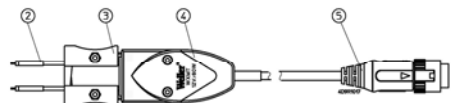
Készülék áttekintése

WDH 60



1. Tisztítóbetét
2. Forrasztócsúcs
3. Csúcsbefogó, markolattal

WXMT



4. Kézidarab
5. Csatlakozódugó

Tartalomjegyzék

1 Az üzemeltetési útmutatóról	3
2 Az Ön biztonsága érdekében	3
3 Szállítási terjedelem.....	5
4 A készülék leírása.....	5
5 A készülék üzembe helyezése	7
6 A WXMP forrasztócsúcsok cseréje.....	8
7 A WXMT csúcspatronok cseréje.....	9
8 Tartozék	9
9 Ártalmatlanítás.....	10
10 Garancia	10

1 Az üzemeltetési útmutatóról

Köszönjük, hogy a WXMP Weller forrasztópákát, ill. a WXMT Weller kiforrasztócsipeszt választotta. Gyártásánál a legszigorúbb minőségi követelményeket vettük alapul, amelyek biztosítják a készülék kifogástalan működését.

Ez az útmutató fontos információkat tartalmaz a WXMP forrasztópáka, ill. a WXMT kiforrasztócsipesz biztonságos és szakszerű üzembe helyezéséhez, kezeléséhez, karbantartásához és az egyszerű üzemzavarok önálló megszüntetéséhez.

- ▷ Olvassa el az útmutatót és a mellékelt biztonsági utasításokat, mielőtt üzembe helyezné a WXMP forrasztópákát, ill. a WXMT Weller kiforrasztócsipeszt.
- ▷ Úgy őrizze meg ezt az útmutatót, hogy az minden felhasználó számára hozzáférhető legyen.

1.1 Betartandó irányelvek

A WXMP Weller forrasztópáka és a WXMT kiforrasztócsipesz megfelel az EK megfeleléségi nyilatkozatnak, a 2004/108/EK és 2006/95/EK irányelvek szerinti alapvető biztonsági követelményeknek.

1.2 Hatályos dokumentumok

- Kezelési útmutató a tápegységhez
- A WXMP/WXMT kezelési útmutatója
- A csatolt biztonsági tájékoztató füzet

2 Az Ön biztonsága érdekében

- Mind a WXMP forrasztópáka, mind pedig a WXMT kiforrasztócsipesz a technika legújabb állása, valamint az elismert biztonsági szabályok és előírások szerint készült. Mindazonáltal, ha nem tartják be a mellékelt biztonsági előírásokat és feltüntetett figyelmeztető utasításokat, fennáll a személyi sérülések és anyagi károk veszélye.

- A WXMP forrasztópákát vagy a WXMT kiforrasztócsipeszt csakis a jelen kezelési útmutatóval együtt adja tovább.
- A gyártó nem vállal felelősséget a készülék nem megfelelő használatából, illetve jóvá nem hagyott változtatásából eredő károkért.

2.1 Kérjük, tartsa be a következőket:

Általános tudnivalók Utasítások

Hogyan bánjunk a forrasztópákával / kiforrasztócsipesszel

- A WXMP forrasztópákát és a WXMT kiforrasztócsipeszt mindig helyezze a biztonsági pákatartójukba.
- Távolítsa el minden gyúlékony tárgyat a forró forrasztószerszám közeléből.
- Viseljen megfelelő védőruházatot a WXMP pákával vagy a WXMT csipesszel végzett munka folyamán.
- Soha ne hagyja felügyelet nélkül a forró WXMP pákát vagy WXMT csipeszt.
- Semmilyen munkát ne végezzen feszültség alatt álló alkatrészen.
- Forrasztás vagy kiforrasztás közben mindig viseljen védőszemüveget.
- Olvassa el és tartsa be a mindenkor WX tápegység kezelési útmutatóját
- Ne tegye a forró pákát vagy csipeszt a munkalapra vagy műanyag felületre, és ne is hagyja ott azokat.
- A páka első felfűtése előtt nedvesítse forrasztóanyaggal az ónozott forrasztó/kiforrasztó csúcst, ezáltal a tárolás folyamán képződött oxidrétegek vagy szennyeződések eltávolíthatók a pákáról, ill. a csipeszről.
- Győződjön meg arról, hogy, a forrasztások és kiforrasztások közötti munkaszünetekben, valamint a készülék tárolása folyamán a csúcsok jól meg vannak nedvesítve.
- Ne használjon agresszív folyaszert.
- Mindig ügyeljen arra, hogy a forrasztó/kiforrasztócsúcsok előírászerűen legyenek betéve.
- Válassza a lehető legalacsonyabb hőmérsékletet.
- Válassza az alkalmazáshoz mérten legnagyobb forrasztócsúcsformát. Alkalmazás: kb. olyan nagy legyen a páka, mint a forrasztási pont.
- Jól nedvesítse be a forrasztó/kiforrasztócsúcsokat, annak biztosítása végett, hogy a forrasztó/kiforrasztócsúcs és a forrasztási pont közötti hőátvitel hatékony legyen.
- Kapcsolja ki a rendszert, ha hosszabb ideig nem használja a forrasztó/kiforrasztó készüléket.
- Nedvesítse a forrasztó/kiforrasztó eszköz csúcsát, mielőtt a biztonsági pákatartóba tenné.
- A forrasztóanyagot közvetlenül a forrasztási helyre adagolja, ne a forrasztó/ kiforrasztó csúcsra.

- Hogyan bánjunk a forrasztópákával / kiforrasztócsipessel**
- Ne fejtse ki túl nagy erőt a forrasztó/kiforrasztócsúcsra.
 - Mindig ügyeljen arra, hogy a forrasztópáka, ill. a kiforrasztócsipesz előírászerűen legyen a biztonsági pákatartóban.

2.2 Rendeltetésszerű használat

A WXMP forrasztópákát vagy a WXMT kiforrasztócsipeszt kizárólag a kezelési útmutatóban feltüntetett, az elektronikai alkatrészek adott célból való, az itt megadott körülmények közötti kioldására és elhelyezésére használja. A WXMP forrasztópáka, ill. a WXMT kiforrasztócsipesz rendeltetésszerű használata magába foglalja azt is, hogy

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

A készüléken önhatalmúlag végzett módosításokért a gyártó nem vállal felelősséget.

3 Szállítási terjedelem

A WXMP forrasztópáka kézi eszköz csomagolva T0052920399:

- WXMP kézi eszköz kábellel T0058765706
- Kezelési útmutató WXMP/WXMT
- Biztonsági utasításokat tartalmazó füzet

Kiegészítő a WXMP forrasztópáka-készlethez T0052920499:

- WDH 50 biztonsági pákatartó T0051515699
- RT 3 vésőhegy 40 W T0054460399
- Kezelési útmutató WDC 2

WXMT kiforrasztócsipesz kézi eszköz csomagolva T0051317799:

- WXMT kézi eszköz kábellel T0058765707
- Kezelési útmutató WXMP/WXMT
- Biztonsági utasításokat tartalmazó füzet

Kiegészítő a WXMT kiforrasztókészlethez T0051317899:

- WDH 60 biztonsági pákatartó T0051516999
- RTW 2 forrasztócsúcs-pár 0,7 x 0,4 mm, 45°, T0054465299
- Kezelési útmutató WDC 2

4 A készülék leírása

4.1 WXMP forrasztópáka

A WXMP nagy teljesítményű 40 W (55 W az RT 11 esetén) finomforrasztópáka, a pákahegybe integrál fűtőrendszerrel. A dugasz kialakításának köszönhetően a pákahegy szerszám nélkül cserélhető.

A WXMP rendelkezik használat-figyelővel, és ha nem használják, akkor automatikusan készenléti üzemállapotba kapcsol, ill. kikapcsol.

A készenléti hőmérséklet beállítása, valamint a kapcsolási idők megtalálhatók a mindenkori használt WX tápegység kezelési útmutatójában.

Megjegyzés A WXMP Weller forrasztópáka csakis a Weller WX tápegységeivel használható.

4.2 WXMT kiforrasztócsipesz

A WXMT Weller kiforrasztócsipeszeket utólagos megmunkáláshoz és javításhoz fejlesztettük ki, az elektronikus SMD precíziós készülékek számára. A forrasztáshoz/kiforrasztáshoz szükséges csipeszek gyorsan és problémamentesen, szerszám nélkül cserélhetők. A hegyek előbeállítottak, pótlólagos igazításuk nem szükséges. A beépített fűtőelemek (2 x 40 W) garantálják, hogy a forrasztócsúcs gyorsan elérje az üzemi hőmérsékletet, ill. a hőmérséklet pontos szabályozását.

A WXMT kiforrasztócsipesz rendelkezik használat-figyelővel, és ha nem használják, akkor automatikusan készenléti üzemállapotba kapcsol, ill. kikapcsol.

A készenléti hőmérséklet beállítása, valamint a kapcsolási idők megtalálhatók a mindenkori használt WX tápegység kezelési útmutatójában.

Megjegyzés A WXMT kiforrasztócsipesz csakis a WX tápegységgel működtethető

4.3 Műszaki adatok

Hőmérséklet-tartomány	100 °C - 450 °C (212 °F - 850 °F)
Szerszám kábele	Szilikongumi, hőálló
Fűtőelem	Fűtőszál, csúcspatronba szerelve
Érzékelő	Termoelem, csúcspatronba szerelve

WXMP

Fűtőteljesítmény	40 W (55 W az RT 11 esetén)
Feszültség (fűtés)	12 V
Felfűtési idő	(kb.) 3 s (50 °C-ról 380 °C-ra) (120 °F-ról 660 °F-ra)
Bekötés	6 pólusú acél biztosíték a pólusok felcserélése ellen, retesszel
Súly	26 g, csúcspatronnal, kábel nélkül
Csúcs típusa	RT gyártási sorozat
Tápegység	Weller WX egységek

WXMT

Fűtőteljesítmény	80 W (2 x 40 W)
Feszültség (fűtés)	12 V
Felfűtési idő	(kb.) 3 s (50 °C-ról 380 °C-ra) (120 °F-ról 660 °F-ra)
Bekötés	7 pólusú acél biztosíték a pólusok felcserélése ellen, retesszel
Súly	42 g, csúcspatronnal, kábel nélkül
Csúcs típusa	RTW gyártási sorozat
Tápegység	Weller WX egységek

5 A készülék üzembe helyezése

VIGYÁZAT! Égésveszély



A forrasztópákák és kiforrasztócsipeszek hegyei nagyon forrók lesznek a forrasztási/kiforrasztási folyamatban.

A hegy megérintésekor fennáll az égésveszély.

- ▷ Ne érintse meg a forró pákahegyet és tartsa távol a gyúlékony tárgytól.

1. Óvatosan csomagolja ki a WXMP forrasztópákát, ill. a WXMT kiforrasztócsipesz.
2. **WXMP:**
Helyezze a forrasztópákát a WDH 50 biztonsági pákatartóba.

WXMT:

A csipeszt helyezze a WDH 60 biztonsági pákatartóba.

3. Csatlakoztassa a csatlakozódugót (5) a tápegységhez, és reteszelve, az óramutató járásával megegyező irányban történő elfordításával.
4. Ellenőrizze, hogy a hálózati feszültség egyezik-e a WX tápegység adattábláján feltüntetett feszültséggel.
5. Kapcsolja be a tápegységet, és állítsa be a kívánt hőmérsékletet.
6. Ha a szerszám elérte a kívánt hőmérsékletet, nedvesítse forrasztóanyagot a pákahegyet.

6 A WXMP forrasztócsúcsok cseréje

VIGYÁZAT! Égésveszély



A forrasztási és kiforrasztási folyamatok során a forrasztócsúcs nagyon forró lesz.

A forrasztócsúcs megérintésekor fennáll az égésveszély.

- ▷ A forrasztópákának kikapcsolt állapotban legalább 3 percen át a biztonsági pákatartóban (WDH 50) kell maradnia, míg a pákahegy lehűl. A pákahegyek csak akkor cserélhetők, ha hidegek.

Használt hegy cseréje

1. Tegye forrasztópákát a biztonsági pákatartóba.
2. Kapcsolja ki a tápegység hálózati kapcsolóját.
3. Várjon három percre, míg a pákahegy lehűl.
4. Fogja meg a forrasztópákát a kézidarabnál (4), és húzza ki a csúcs fogantyújával (3) a pákahegyet a szerszámból.

VIGYÁZAT! Működési hiba veszélye



A pákahegyet teljesen be kell tolni.

A hiányosan behelyezett pákahegyvel történő üzemeltetés működési hibát okozhat.

- ▷ Ezért ügyeljen arra, hogy a pákahegyet egyetlen mozdulattal ütközésig tolja be.

Új pákahegy behelyezése

5. Fogja meg a forrasztópákát a kézidarabnál (4), és tolja be a csúcs fogantyújával (3) a pákahegyet a szerszámba.
6. Kapcsolja be a tápegység hálózati kapcsolóját, és állítsa be a kívánt hőmérsékletet.

Megjegyzés

Különböző típusú pákahegyek esetére javasoljuk, hogy a pákahegyeket a WDH 50 pákatartó hátlapján levő fémhüvelyekben tárolja.

7 A WXMT csúcspatronok cseréje

VIGYÁZAT! Égésveszély



A csúcscok nagyon forrók lesznek a forrasztási/kiforrasztási folyamat során.

A hegy megérintésekor fennáll az égésveszély.

- ▷ A csipesznek kikapcsolt állapotban legalább 3 percig a WDH 60 biztonsági pákatartóban kell maradnia, míg a pákahegy, ill. a kiforrasztócsúcs lehűl. A pákahegyeket/kiforrasztócsúcsokat csak akkor szabad cserélni, ha azok lehűltek.

A használt csúcspatronok cseréje

1. Tegye a csipeszt a biztonsági pákatartóba.
2. Kapcsolja ki a tápegység hálózati kapcsolóját.
3. Várjon három percig, míg a pákahegy/kiforrasztócsúcs lehűl.
4. Fogja meg a csipeszt a kézidarabnál (4), és húzza ki a csúcspatron fogantyújával (3) a kézdaraból.

VIGYÁZAT! Működési hibaveszélye



A csúcspatronot teljesen be kell tolni.

A hiányosan behelyezett csúcspatronnal történő üzemeltetés működési hibát okozhat.

- ▷ Ezért ügyeljen arra, hogy a csúcspatronot egyetlen mozdulattal ütközésig tolja be.

Új csúcspatron behelyezése

6. Fogja meg a fogantyút és tolja be a csúcspatronot a kézdarabba (4).
7. Kapcsolja be a tápegység hálózati kapcsolóját, és állítsa be a kívánt hőmérsékletet.

8 Tartozék

8.1 RT pákahegyek a WXMP forrasztópákához

Lásd az RT pákahegyek a WXMP forrasztópákához táblázatot jelen útmutató végén vagy a www.weller.eu oldalon.

8.2 Pótalkatrészek és tartozékok a WXMP pákához

Rendelési szám	Leírás
T0058765706	WXMP kézi eszköz kábellel
T0051515699	WDH 50 biztonsági pákatartó
T0054460399	RT 3 pákahegy 40 W
T0058751816	Kengyel, amit a pákatartó oldalára rögzíthető, és két RT hegy tartására szolgál
T0051384199	Fémszivacs a WDC 2 tisztítókészlethez

8.3 RTW forrasztási/kiforrasztási csúcsok a WXMT kiforrasztócsipeszhez

Lásd az RTW forrasztó/kiforrasztó csúcsok a WXMT kiforrasztócsipeszhez táblázatot a jelen útmutató végén vagy a www.weller.eu oldalon.

8.4 Pótalkatrészek és tartozékok a WXMT csipeszhez

Rendelési szám	Leírás
T0058765707	WXMT kézi eszköz kábellel
T0051516999	WDH 60 biztonsági pákatartó
T0054465299	RTW 2 forrasztócsúcs-pár 0,7 x 0,4 mm, 45°
T0051384199	Fémszivacs a WDC 2 tisztítókészlethez



9 Ártalmatlanítás

A kicserélt készülékalkatrészeket, szűrőt vagy a használt készüléket az Ön országának előírásai szerint ártalmatlanítsa.

10 Garancia

A vevő szavatossági igényei a készülék vevőhöz történt kiszállításától számított egy év után elévülnek. Ez nem vonatkozik a vevő BGB (Német Szövetségi PTK) §§ 478, 479 szerinti viszontkereseti igényére.

Az általunk rendelkezésre bocsátott garancia értelmében csak akkor állunk jót, ha a készülék tulajdonságaira és tartósságára vonatkozó garanciát írásba foglaltuk és a „Garancia” fogalma alatt bocsátottuk ki.

A műszaki változtatások jogát fenntartjuk!

A frissített üzemeltetési útmutató a www.weller.eu oldalon található.

WXMP/WXMT

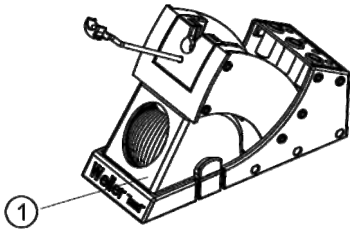
Návod na používanie



WXMP

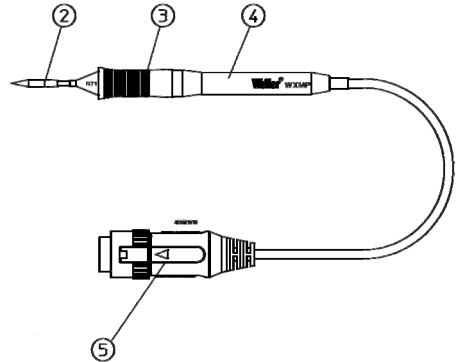
Prehľad zariadenia

WDH 50



1. Čistiaci nadstavec
2. Spájkovací hrot
3. Predná rukoväť

WXMP

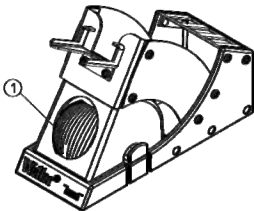


4. Pomocná rukoväť
5. Prípojný konektor

WXMT

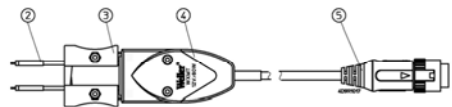
Prehľad zariadenia

WDH 60



1. Čistiaci nadstavec
2. Spájkovacie hroty
3. Kartuša s hrotmi s uchytávacími dielmi

WXMT



4. Pomocná rukoväť
5. Prípojný konektor

Obsah

1	O tomto návode	3
2	Pre vašu bezpečnosť	3
3	Rozsah dodávky	5
4	Popis zariadenia	5
5	Uvedenie zariadenia do prevádzky	7
6	Výmena spájkovacích hrotov WXMP	7
7	Výmena kartuší s hrotmi WXMT	8
8	Príslušenstvo	9
9	Likvidácia	9
10	Záruka	10

1 O tomto návode

Ďakujeme vám za dôveru, ktorú ste nám prejavili zakúpením spájkovačky Weller WXMP, príp. odpájkovacej pinzety Weller WXMT. Pri výrobe boli na kvalitu kladené najprísnejšie požiadavky, ktoré zaručujú spoľahlivú funkciu zariadenia.

Tento návod obsahuje dôležité informácie, pomocou ktorých budete môcť spájkovačku WXMP, príp. odpájkovaciu pinzetu WXMT bezpečne a odborne uviesť do prevádzky, obsluhovať ju, udržiavať a sami odstrániť jednoduché poruchy.

- ▷ Pred uvedením spájkovačky WXMP, príp. odpájkovacej pinzety Weller WXMT do prevádzky si prečítajte tento návod a priložené bezpečnostné upozornenia.
- ▷ Tento návod odkladajte na mieste prístupnom pre všetkých používateľov.

1.1 Dodržiavané smernice

Spájkovačka Weller WXMP a odpájkovacia pinzeta WXMT zodpovedajú podľa vyhlásenia o zhode ES základným bezpečnostným požiadavkám smerníc 2004/108/ES a 2006/96/ES.

1.2 Platné podklady

- návod na používanie pre vašu napájaciu jednotku,
- návody na používanie pre WXMP/WXMT,
- priložená príručka k bezpečnosti.

2 Pre vašu bezpečnosť

- Nielen spájkovačky WXMP, ale aj odpájkovacie pinzety WXMT boli vyrobené podľa najnovšieho stavu techniky a uznávaných bezpečnostných pravidiel a nariadení. Pri nedodržaní priložených bezpečnostných informácií a uvedených výstražných upozornení vzniká nebezpečenstvo poranenia osôb a vecných škôd.
- Spájkovačku WXMP alebo odpájkovaciu pinzetu WXMT postupujte ďalej iba spolu s týmto návodom na používanie.

- Výrobca nezodpovedá za škody spôsobené nesprávnym používaním náradia alebo v dôsledku neoprávnených zmien na zariadení.

2.1 Dodržiavajte, prosím, nasledovné:

Všeobecné informácie Upozornenia

- Spájkovačku WXMP a odspájkovacia pinzeta WXMT odkladajte vždy do svojich určených bezpečnostných odkladacích stojanov.
- Z blízkosti horúcej spájkovačky odstráňte všetky zápalné predmety.
- Pri práci s WXMP alebo WXMT noste príslušný ochranný odev.
- Horúcu WXMP alebo WXMT nenechávajte nikdy bez dozoru.
- Nevykonávajte žiadne práce na dieloch pod napätím.
- Pri spájkovacích a odspájkovacích prácach používajte vždy ochranu očí.
- Prečítajte si návod na používanie práve používanej napájacej jednotky Weller WX a dodržiavajte ho.

Zaobchádzanie so spájkovacími / odspájkovacími hrotmi

- Horúce spájkovacie alebo odspájkovacie hroty nepokladajte na pracovnú plochu ani na plastové plochy ani ich tam nenechávajte.
- Pri prvom zahrievaní spájkovačky používajte pocínované spájkovacie/odspájkovacie hroty so spájkou, čím sa odstráni oxidáčny vrstvy podmienené skladovaním alebo nečistoty zo spájkovacích, príp. odspájkovacích hrotov.
- Presvedčte sa, či sa pri prerušení práce medzi spájkovaním a odspájkovaním, ako aj pred uskladnením zariadenia dobre zmáčajú spájkovacie / odspájkovacie hroty.
- Nepoužívajte agresívne tavidlá.
- Vždy dbajte na to, aby spájkovacie / odspájkovacie hroty riadne sedeli.
- Zvoľte čo najnižšiu pracovnú teplotu.
- Pre aplikáciu zvoľte čo možno najväčší tvar spájkovacieho / odspájkovacieho hrotu: cca. taký veľký ako spájkované miesto.
- Spájkovacie/odspájkovacie hroty dobre zmáčajte, aby sa zaručil efektívny prenos tepla medzi spájkovacími/odspájkovacími hrotmi a miestom spájkovania.
- Systém vypnite, ak nechcete spájkovačku/odspájkovačku dlhší čas používať.
- Na hroty naneste spájk pred odložením spájkovačky/odspájkovačky do bezpečnostného odkladacieho stojanu.
- Spájkou prikladajte a nanášajte priamo na spájkované miesto, nie na spájkovacie / odspájkovacie hroty.
- Na spájkovacie / odspájkovacie hroty nevyvíjajte nadmernú silu.
- Vždy dbajte na to, aby spájkovačka, príp. odspájkovacia pinzeta riadne dosadala v bezpečnostnom odkladacom stojane.

2.2 Používanie v súlade s určeným účelom využitia

Spájkovačku WXMP alebo odspájkovacie pinzety WXMT používajte výhradne na účel uvedený v návode na používanie týkajúci sa uvoľňovania, umiestňovania a odkladania elektronických súčiastok za tu popísaných podmienok.

Používanie spájkovačky WXMP, príp. odspájkovacej pinzety WXMT v súlade s určeným účelom využitia zahŕňa aj to, že

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

Výrobca nepreberá záruku za svojvoľne vykonané zmeny na zariadení.

3 Rozsah dodávky

Spájkovačka WXMP pomocná rukoväť zabalená T0052920399:

- Pomocná rukoväť WXMP s káblom T0058765706
- Návod na používanie WXMP/WXMT
- Brožúra s bezpečnostnými pokynmi

Dodatočne pri súprave na spájkovanie WXMP T0052920499:

- Bezpečnostný odkladací stojan WDH 50 T0051515699
- Nožový hrot RT 3 40 W T0054460399
- Návod na používanie WDC 2

Odspájkovacia pinzeta WXMT pomocná rukoväť zabalená

T0051317799:

- Pomocná rukoväť WXMT s káblom T0058765707
- Návod na používanie WXMP/WXMT
- Brožúra s bezpečnostnými pokynmi

Dodatočne pri súprave na odspájkovanie WXMT T0051317899:

- Bezpečnostný odkladací stojan WDH 60 T00515169999
- Pár spájkovacích hrotov RTW 2 0,7 x 0,4 mm, 45° T0054465299
- Návod na používanie WDC 2

4 Popis zariadenia

4.1 Spájkovačka WXMP

Spájkovačka WXMP je výkonná 40 W (55 W s RT 11) spájkovačka na jemné spájkovanie so systémom vyhrievania integrovaným do spájkovacieho hrotu. Vďaka násuvnému systému je možné spájkovací hrot vymieňať bez použitia náradia. Spájkovačka WXMP je vybavená rozpoznávaním využitia a v prípade nepoužívania sa automaticky prepne do pohotovostného režimu, príp. sa vypne.

Nastavenie teploty pohotovostného režimu, ako aj časov spínania si, prosím, vyhľadajte v návode na používanie práve používanej napájacej jednotky WX.

Upozornenie Spájkovačka WXMP firmy Weller sa smie prevádzkovať iba s napájacími jednotkami Weller WX.

4.2 Odspájkovacia pinzeta WXMT

Odspájkovacie pinzety WXMT firmy Weller boli vyvinuté pre dodatočnú úpravu a opravu elektronických presných prístrojov SMD. Súpravy hrotov na spájkovanie/odspájkovanie je možné rýchlo a bez problémov vymieňať bez použitia náradia. Hroty sú prednastavené, dodatočné prispôbovanie nie je potrebné. Zabudované vyhrievacie prvky (2 x 40 W) zaručujú, že sa teplota hrotu spájkovačky dosahuje veľmi rýchlo a presne sa reguluje.

Odspájkovacia pinzeta WXMT je vybavená rozpoznávaním využitia a v prípade nepoužívania sa automaticky prepne do pohotovostného režimu, príp. sa vypne.

Nastavenie teploty pohotovostného režimu, ako aj časov spínania si, prosím, vyhľadajte v návode na používanie práve používanej napájacej jednotky WX.

Upozornenie Odspájkovacia pinzeta WXMT sa smie prevádzkovať iba s napájacími jednotkami WX.

4.3 Technické údaje

Rozsah teploty	100- 450°C (212- 850°F)
Kábel zariadenia	silikónová guma, odolná voči teplu
Vyhrievací prvok	vykurovací drôt integrovaný do kartuše s hrotmi
Snímač	termočlánok integrovaný do kartuše s hrotmi

WXMP

Vyhrievací výkon	40 W (55 W s RT 11)
Napätie (ohrev)	12 V
Doba nahrievania	(cca.) 3 s (50°C na 380°C) (120°F na 660°F)
Prípojka	6-pólový konektor zabezpečený proti prepólovaniu s blokováním
Hmotnosť	26 g vrátane kartuše s hrotmi bez kábla
Typ hrotu	Typový rad RT
Napájacia jednotka	stanice Weller WX

WXMT

Vyhrievací výkon	Príkon: 80 W (2 40 W)
Napätie (ohrev)	12 V
Doba nahrievania	(cca.) 3s (50°C na 380°C) (120°F na 660°F)
Zapojenie	7-pólový konektor zabezpečený proti prepólovaniu s blokováním
Hmotnosť	42 g vrátane kartuše s hrotmi bez kábla
Typ hrotu	Typový rad RTW
Napájacia jednotka	stanice Weller WX

5 Uvedenie zariadenia do prevádzky

VÝSTRAHA! Nebezpečenstvo popálenia



Spájkovacie hroty spájkovačiek a odspájkovacej pinzety sa pri procese spájkovania/odspájkovania veľmi zahrievajú.

Pri kontakte s hrotom vzniká nebezpečenstvo popálenia.

- ▷ Nedotýkajte sa horúcich spájkovacích hrotov a zápalné predmety udržiavajte v bezpečnej vzdialenosti.

1. Opatrne vybaľte spájkovačku WXMP, príp. odspájkovaciu pinzetu WXMT.
2. **WXMP**
Spájkovačku odložte do bezpečnostného odkladacieho stojana WDH 50.

WXMT

Pinzetu odložte do bezpečnostného odkladacieho stojana WDH 60.

3. Prípojný konektor (5) pripojte k napájacej jednotke a zaistíte ho otáčaním v smere hodinových ručičiek.
4. Prekontrolujte, či sa sieťové napätie zhoduje s údajom o napätí uvedenom na typovom štítku napájacej jednotky WX.
5. Zapnite napájaciu jednotku a nastavte požadovanú teplotu.
6. Ak spájkovačka dosiahla požadovanú teplotu, naneste na spájkovací hrot spájk.

6 Výmena spájkovacích hrotov WXMP

VÝSTRAHA! Nebezpečenstvo popálenia



Spájkovací hrot sa pri procesoch spájkovania a odspájkovania veľmi zahrieva.

Pri kontakte s hrotom vzniká nebezpečenstvo popálenia.

- ▷ Spájkovačka musí zostať vo vypnutom stave minimálne 3 minúty v bezpečnostnom odkladacom stojane (WDH 50), kým sa spájkovací hrot neochladí. Spájkovacie hroty sa smú vymieňať iba vtedy, ak sú chladné.

Výmena použitého hrotu

1. Spájkovačku odložte do bezpečnostného odkladacieho stojana.
2. Vypnite sieťový vypínač napájacej jednotky.
3. Vyčkajte tri minúty, kým sa spájkovací hrot neochladí.
4. Spájkovačku chyťte za pomocnú rukoväť (4) a pomocou prednej rukoväte (3) vytiahnite spájkovací hrot z náradia.

POZOR! Nebezpečenstvo poruchy funkčnosti

Spájkovací hrot sa musí nasadiť kompletne.

Prevádzka s neúplne nasadeným spájkovacím hrotom môže spôsobiť tú istú poruchu funkčnosti.

- ▷ Zabezpečte preto, aby sa spájkovací hrot zasunul na jeden krát kompletne až na doraz.

Nasadenie nového spájkovacieho hrotu

5. Spájkovačku chytíte za pomocnú rukoväť (4) a hrot nasuňte pomocou prednej rukoväte (3) do spájkovačky.
6. Zapnite napájaciu jednotku a nastavte požadovanú teplotu.

Upozomenie

Pri rôznych typoch spájkovacích hrotov sa odporúča odkladať hroty na zadnej strane stojana WDH 50 do kovových puzdier určených na tento účel.

7 Výmena kartuší s hrotmi WXMT**VÝSTRAHA! Nebezpečenstvo popálenia**

Hroty sa počas procesu spájkovania/odspájkovania veľmi zahrejú.

Pri kontakte s hrotom vzniká nebezpečenstvo popálenia.

- ▷ Pinzeta musí zostať vo vypnutom stave minimálne 3 minúty odložená v bezpečnostnom odkladacom stojane WDH 60, kým sa spájkovacie, príp. odspájkovacie hroty neochladia. Spájkovacie/odspájkovacie hroty sa smú vymieňať iba vtedy, keď sú ochladené.

Výmena použitých kartuší s hrotmi

1. Pinzetu odložte do bezpečnostného odkladacieho stojana.
2. Vypnite sieťový vypínač napájacej jednotky.
3. Vyčkajte tri minúty, kým sa spájkovacie/odspájkovacie hroty neochladia.
4. Odspájkovacia pinzeta chytíte za pomocnú rukoväť (4) a pomocou uchytávacích dielov vytiahnete kartušu s hrotmi (3) z pomocnej rukoväte.

POZOR! Nebezpečenstvo poruchy funkčnosti

Kartuša s hrotmi musí byť nasadená kompletne.

Prevádzka s neúplne nasadenou kartušou s hrotmi môže spôsobiť tú istú poruchu funkčnosti.

- ▷ Zabezpečte preto, aby sa kartuša s hrotmi zasunula na jeden krát kompletne až na doraz.

Nasadenie novej kartuše s hrotmi

6. Chyťte uchyťavacie diely a novú kartušu s hrotmi zasuňte do pomocnej rukoväte (4).
7. Zapnite napájaciu jednotku a nastavte požadovanú teplotu.

8 Príslušenstvo**8.1 Spájkovacie hroty RT pre spájkovačku WXMP**

Pozri tabuľku Spájkovacie hroty RT pre spájkovačky WXMP na konci tohto návodu a na www.weller.eu

8.2 Náhradné diely a príslušenstvo pre WXMP

Objednávacie číslo	Popis
T0058765706	Pomocná rukoväť WXMP s káblom
T0051515699	Bezpečnostný odkladací stojan WDH 50
T0054460399	Spájkovací hrot RT 3 40 W
T0058751816	Ramienko, ktoré je možné umiestniť bočne na stojan a ktoré drží dva hroty RT
T0051384199	Špirálová vlna pre čistiaci nadstavec WDC 2

8.3 Spájkovacie/odspájkovacie hroty RTW pre odspájkovacia pinzeta WXMT

Pozri tabuľku Spájkovacie/odspájkovacie hroty RTW pre odspájkovacia pinzeta WXMT na konci tohto návodu a na www.weller.eu

8.4 Náhradné diely a príslušenstvo pre WXMT

Objednávacie číslo	Popis
T0058765707	Pomocná rukoväť WXMT s káblom
T0051516999	Bezpečnostný odkladací stojan WDH 60
T0054465299	Pár spájkovacích hrotov RTW 2 0,7 x 0,4 mm, 45°
T0051384199	Špirálová vlna pre čistiaci nadstavec WDC 2

**9 Likvidácia**

Vymenené časti, filtre alebo staré zariadenia likvidujte v súlade s predpismi platnými vo vašej krajine.

10 Záruka

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

Nami poskytnutá záruka na kvalitu a životnosť zariadenia platí len vtedy, pokiaľ je v písomnej forme a výraz „záruka“ je v nej výslovne použitý.

Technické zmeny vyhradené!

Aktualizované návody na používanie nájdete na www.weller.eu.

WXMP/WXMT

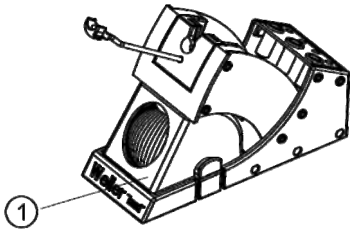
Navodila za uporabo



WXMP

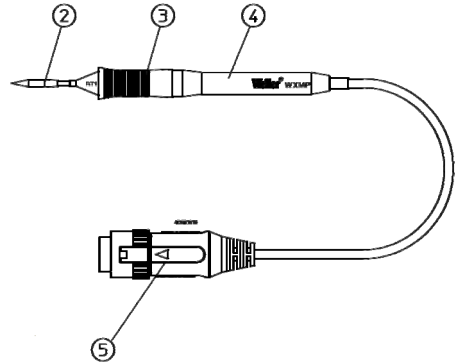
Pregled naprave

WDH 50



1. Nastavek za čiščenje
2. Spajkalna konica
3. Držalo konice

WXMP

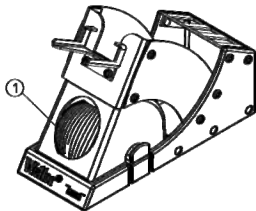


4. Držaj
5. Priključni vtič

WXMT

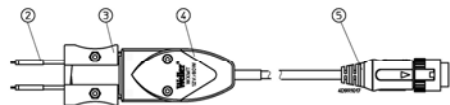
Pregled naprave

WDH 60



1. Nastavek za čiščenje
2. Spajkalni konici
3. Kartuša konice z ročajem

WXMT



4. Držaj
5. Priključni vtič

Vsebina

1	O teh navodilih	3
2	Za vašo varnost	3
3	Obseg pošiljke	5
4	Opis naprave	5
5	Prva uporaba naprave	7
6	Menjava spajkalnih konic WXMP	7
7	Menjava kartuš konice WXMT	8
8	Pribor	8
9	Odstranjevanje med odpadke	9
10	Garancija	9

1 O teh navodilih

Zahvaljujemo se vam za zaupanje, ki ste nam ga izkazali z nakupom Wellerjevega spajkalnika WXMP oz. pincete za odspajkanje WXMT. Pri izdelavi so nam bili za osnovo najstrožji pogoji kakovosti, ki zagotavljajo brezhibno delovanje naprave.

Ta navodila vsebujejo pomembne informacije, da bi lahko spajkalnik WXMP oz. pinceto za odspajkanje WXMT varno in pravilno zagnali, z njim/njo delali, ga/jo vzdrževali in sami odpravljali preproste motnje.

- ▷ Pred začetkom dela v celoti preberite ta navodila in priložena varnostna navodila za spajkalnik WXMP oz. Wellerjevo pinceto za odspajkanje WXMT.
- ▷ Skrbno shranite ta navodila, da bo na voljo vsem uporabnikom.

1.1 Smernice, ki jih je treba upoštevati

Wellerjev spajkalnik WXMP in pinceta za odspajkanje WXMT ustrezata ES-izjavi o skladnosti v skladu z osnovnimi varnostnimi zahtevami smernic 2004/108/ES in 2006/95/ES.

1.2 Veljavni dokumenti

- Navodila za uporabo vaše napajalne enote
- Navodila za uporabo za WXMP/WXMT
- Priložen zvezek z varnostnimi navodili

2 Za vašo varnost

- Spajkalnik WXMP in pinceta za odspajkanje WXMT sta narejena po najnovejših tehničnih standardih in priznanih varnostno-tehničnih pravilih. Ob neupoštevanju priloženih varnostnih informacij in navedenih varnostnih opozoril obstaja nevarnost poškodb oseb ali predmetov.
- Spajkalnik WXMP ali pinceto za odspajkanje WXMT predajte tretji osebi samo skupaj z navodili za uporabo.

- Izdelovalec ne jamči na poškodbe, ki so nastale zaradi zlorabe stroja ali nepooblaščenih sprememb.

2.1 Upošteвайте naslednje:

- | | |
|--|---|
| Splošno Opozorila | <ul style="list-style-type: none"> – Spajkalnik WXMP in pinceto za odspajkanje WXMT vedno odložite v za to predvideno varovalni odlagalnik. – Iz bližine vročega spajkalnega orodja odstranite vse vnetljive predmete. – Pri delu z WXMP ali WXMT nosite primerno zaščitno obleko. – Vročega WXMP ali WXMT nikoli ne puščajte brez nadzora. – Ne delajte na sestavnih delih, ki so pod napetostjo. – Pri spajkanju ali odspajkanju vedno nosite zaščito za oči. – Preberite in upoštevajte ustrezna navodila za uporabo določene Wellerjeve napajalne enote WX. |
| Ravnanje s spajkalnima/odspajkalnima konicama | <ul style="list-style-type: none"> – Vroče spajkalnih/odspajkalnih konic ne odlagajte in ne puščajte na delovni ali plastični površini. – Pri prvem segrevanju spajkalnika prevlecite pocinkani spajkalni/odspajkalni konici s spajko, da odstranite sloj oksidov in nečistoče, ki se na spajkalnih/odspajkalnih konicah naberejo med skladiščenjem. – Prepričajte se, da sta spajkalni/odspajkalni konici med pavzami pri spajkanju in odspajkanju ter med skladiščenjem orodja dobro prevlečeni s spajko. – Ne uporabljajte agresivnih talil. – Vedno pazite na to, da sta spajkalni/odspajkalni konici pravilno nameščeni. – Izberite najnižjo možno delovno temperaturo. – Za uporabo izberite največjo možno obliko spajkalnih/odspajkalnih konic: približno tako veliko kot mesto spajkanja. – Spajkalni/odspajkalni konici dobro prevlecite s spajko, da zagotovite učinkovit prenos toplote med spajkalnima/odspajkalnima konicama in mestom spajkanja. – Sistem izklopite, če spajkalnega/odspajkalnega orodja dlje časa ne boste uporabljali. – Preden spajkalno/odspajkalno orodje odložite v varovalni odlagalnik, prevlecite konici s spajko. – Spajko nanesite neposredno na mesto spajkanja in ne na spajkalni / odspajkalni konici. – Na spajkalni/odspajkalni konici ne pritiskajte s preveliko silo. – Vedno pazite na to, da je spajkalnik oz. pinceta za odspajkanje pravilno odložena v varovalni odlagalnik. |

2.2 Uporaba v skladu s predpisi

Spajkalnik WXMP ali pinceto za odspajkanje WXMT uporabljajte izključno za spajkanje, shranjevanje in odlaganje elektronskih komponent v skladu z navodili za uporabo in tam opisanimi pogoji. Namenska uporaba spajkalnika WXMP oz. pincete za odspajkanje WXMT pomeni tudi, da:

- upoštevate za navodila,
- upoštevate vse ostale spremljevalne dokumente,

- da na kraju uporabe upoštevate nacionalne predpise za preprečevanje nesreč.

Za samovoljno opravljene spremembe naprave izdelovalec ne prevzema nobenega jamstva.

3 Obseg pošiljke

Spajkalnik WXMP, priložen držaj **T0052920399:**

- Držaj WXMP s kablom **T0058765708**
- Navodila za uporabo WXMP/WXMT
- Zvežčič z varnostnim napotki

Dodatno pri kompletu za spajkanje WXMP **T0052920499:**

- Varovalni odlagalnik WDH 50 **T0051515699**
- Dletasta konica RT 3 40 W **T0054460399**
- Navodila za uporabo WDC 2

Pinceta za odspajkanje WXMT, priložen držaj **T0051317799:**

- Držaj WXMT s kablom **T0058765707**
- Navodila za uporabo WXMP/WXMT
- Zvežčič z varnostnim napotki

Dodatno pri kompletu za odspajkanje WXMT **T0051317899:**

- Varovalni odlagalnik WDH 60 **T0051516999**
- Par spajkalnih konic RTW 2 0,7 x 0,4 mm, 45° **T0054465299**
- Navodila za uporabo WDC 2

4 Opis naprave

4.1 Spajkalnik WXMP

WXMP je zmogljiv 40 W (55 W z RT 11) fini spajkalnik z grelnim sistemom, vgrajenim v spajkalno konico. Po zaslugi vtičnega sistema lahko spajkalno konico zamenjate brez uporabe orodja. WXMP je opremljen s sistemom za prepoznavanje uporabe in v primeru neuporabe samodejno preklopi v stanje pripravljenosti oz. se izklopi.

Nastavitev temperature v stanju pripravljenosti (Standby) in preklopnih časov najdete v navodilu za uporabo posamezne napajalne enote WX.

Napotek Wellerjev spajkalnik WXMP lahko uporabljate le z Wellerjevimi napajalnimi enotami WX.

4.2 Pinceta za odspajkanje WXMT

Wellerjeve pincete za odspajkanje WXMT so razvite za obdelavo in popravilo elektronskih natančnih naprav SMD. Komplet konic za spajkanje/odspajkanje lahko brez orodja zamenjate hitro in enostavno. Konic sta že nastavljeni, zato dodatno poravnavanje ni potrebno. Vgrajeni grelni elementi (2 x 40 W) zagotavljajo hitro doseganje temperature spajkalnih konic in natančno nastavitve.

Pinceta za odspajkanje WXMT je opremljena s sistemom za prepoznavanje uporabe in v primeru neuporabe samodejno preklopi v stanje pripravljenosti oz. se izklopi.

Nastavitev temperature v stanju pripravljenosti (Standby) in preklonih časov najdete v navodilu za uporabo posamezne napajalne enote WX.

Napotek Pinceto za odspajkanje WXMT lahko uporabljate le skupaj z napajalnimi enotami WX.

4.3 Tehnični podatki

Temperaturno območje	100—450 °C (212— 850 °F)
Kabel orodja	Silikonski kavčuk, toplotno obstojen
Grelni element	V kartušo konice je vgrajena grelna žica
Senzor	V kartušo konice je vgrajen termoelement

WXMP

Grelna moč	40 W (55 W z RT 11)
Napetost (segrevanje)	12 V
Čas segrevanja	(pribl.) 3 s (s 50 °C na 380 °C) (s 120 °F na 660 °F)
Priključek	6-polni vtikač, zaščiten pred napačnim priklopom z zaklepanjem
Teža	26 g vklj. s kartušo konice brez kabla
Tip konice	Serija RT
Napajalna enota	Wellerjeva postaja WX

WXMT

Grelna moč	80 W (2 x 40 W)
Napetost (segrevanje)	12 V
Čas segrevanja	(pribl.) 3 s (s 50 °C na 380 °C) (s 120 °F na 660 °F)
Priključek	7-polni vtikač, zaščiten pred napačnim priklopom z zaklepanjem
Teža	42 g vklj. s kartušo konice brez kabla
Tip konice	Serija RTW
Napajalna enota	Wellerjeva postaja WX

5 Prva uporaba naprave

OPOZORILO! Nevarnost opeklin



Spajkalni konici spajkalnika in pinceta za odspajkanje se pri spajkanju/odspajkanju zelo segrejejo.

Ob dotiku konic obstaja nevarnost opeklin.

- ▷ Ne dotikajte se vročih spajkalnih konic in odstranite vnetljive predmete.

1. Spajkalnik WXMP oz. pinceto za odspajkanje WXMT previdno odpakirajte.

2. **WXMP:**
Odložite spajkalnik v varovalni odlagalnik WDH 50.

WXMT:
Pinceto odložite v varovalni odlagalnik WDH 60.

3. Priključni vtič (5) priklopite na napajalno enoto in ga z vrtenjem v smeri urnega kazalca fiksirajte.
4. Preverite, ali omrežna napetost ustreza podatkom na ploščici s podatki napajalne enote WX.
5. Vključite napajalno enoto in nastavite želeno temperaturo.
6. Ko orodje doseže želeno temperaturo, prevlecite spajkalno konico s spajko.

6 Menjava spajkalnih konic WXMP

OPOZORILO! Nevarnost opeklin



Spajkalna konica se pri spajkanju/odspajkanju zelo segreje. Ob dotiku konice obstaja nevarnost opeklin.

- ▷ Izklopljeno spajkalno orodje mora biti vsaj 3 minute v varovalnem odlagalniku (WDH 50), da se spajkalna konica ohladi. Spajkalne konice lahko menjate le takrat, ko se ohladijo.

Zamenjava izrabljene konice

1. Odložite spajkalno orodje v varovalni odlagalnik.
2. Izključite omrežno stikalo napajalne enote.
3. Počakajte tri minute, da se spajkalna konica ohladi.
4. Primite spajkalnik za držaj (4) in z držalom konice (3) povlecite spajkalno konico z orodja.

PREVIDNO! Nevarnost motnje delovanja



Spajkalno konico je treba popolnoma vstaviti.

Pri nepopolnoma vstavljeni spajkalni konici lahko pride do motenj delovanja.

- ▷ Zato se prepričajte, da je spajkalna konica z eno potezo popolnoma vstavljena do prislona.

Vstavev nove spajkalne konice

5. Primate spajkalnik za držaj (4) in z držalom konice (3) vstavite konico v spajkalno orodje.
6. Vključite omrežno stikalo napajalne enote in nastavite želeno temperaturo.

Napotek Pri različnih tipih spajkalnih konic priporočamo, da konice odložite na zadnjo stran odlagalnika WDH 50 v za to predviden kovinski tulec.

7 Menjava kartuš konice WXMT**OPOZORILO! Nevarnost opeklin**

Konice se pri spajkanju/odspajkanju zelo segrejejo.

Ob dotiku konice obstaja nevarnost opeklin.

- ▷ Izklopljena pinceta mora biti vsaj 3 minute v varovalnem odlagalniku WDH 60, da se spajkalni/odspajkalni konici ohladita. Spajkalni/odspajkalni konici lahko menjate le takrat, ko se ohladita.

Menjava izrabljenih kartuš konic

1. Odložite pinceto v varovalni odlagalnik.
2. Izključite omrežno stikalo napajalne enote.
3. Počakajte tri minute, da se spajkalni/odspajkalni konici ohladita.
4. Primate pinceto za odspajkanje za držaj (4) in z držalom konice (3) povlecite kartušo konice z orodja.

PREVIDNO! Nevarnost motnje delovanja

Kartušo konice je treba popolnoma vstaviti.

Pri nepopolnoma vstavljeni kartuši konice lahko pride do motenj delovanja.

- ▷ Zato se prepričajte, da je kartuša konice z eno potezo popolnoma vstavljena do prislona.

Vstavev nove kartuše konice

6. Primate ročaje in vstavite novo kartušo konice v držaj (4).
7. Vključite omrežno stikalo napajalne enote in nastavite želeno temperaturo.

8 Pribor**8.1 Spajkalne konice RT za spajkalnik WXMP**

Glejte preglednico Spajkalne konice RT za spajkalnik WXMP na koncu teh navodil in na spletni strani www.weller.eu

8.2 Nadomestni deli in pribor za WXMP

Kataloška št.	Opis
T0058765706	Držaj WXMP s kablom
T0051515699	Varovalni odlagalnik WDH 50
T0054460399	Spajkalna konica RT 3 40 W
T0058751816	Streme, ki se lahko namesti ob strani odlagalnika, in kamor lahko odložite dve konici RT
T0051384199	Spiralna volna za nastavek za čiščenje WDC 2

8.3 Spajkalne/odspajkalne konice RTW za pinceto za odspajkanje WXMT

Glejte preglednico Spajkalne/odspajkalne konice RTW za pinceto za odspajkanje WXMT na koncu teh navodil in na spletni strani www.weller.eu

8.4 Nadomestni deli in pribor za WXMT

Kataloška št.	Opis
T0058765707	Držaj WXMT s kablom
T0051516999	Varovalni odlagalnik WDH 60
T0054465299	Par spajkalnih konic RTW 2 0,7 x 0,4 mm, 45°
T0051384199	Spiralna volna za nastavek za čiščenje WDC 2



9 Odstranjevanje med odpadke

Zamenjane dele naprave, filtre in stare naprave odstranjujte v skladu z nacionalnimi predpisi.

10 Garancija

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

Garancijo priznavamo samo pod pogojem, da je garancija za kakovost in trajnost podana pisno z naše strani in z uporabo pojma „Garancija“.

Pridržujemo si pravico do tehničnih sprememb!

Posodobljena navodila za uporabo najdete na spletni strani www.weller.eu.

WXMP/WXMT

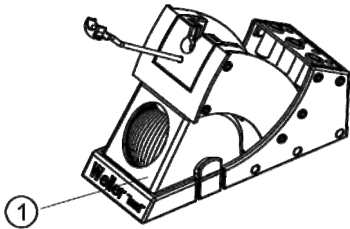
Kasutusjuhend



WXMP

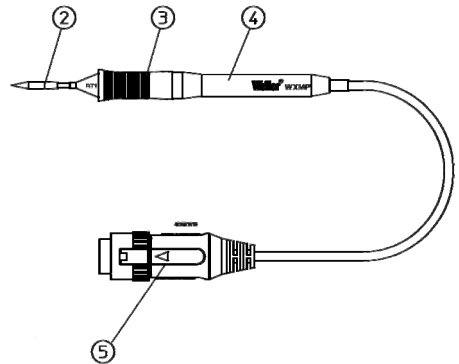
Seadme ülevaade

WDH 50



1. Puhastuselement
2. Jooteotsik
3. Otsiku käepide

WXMP

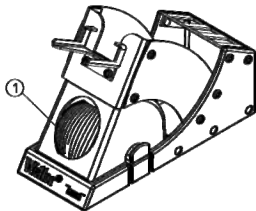


4. Käsiinstrument
5. Ühenduspistik

WXMT

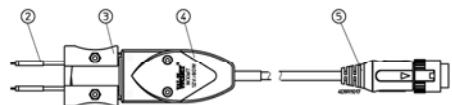
Seadme ülevaade

WDH 60



1. Puhastuselement
2. Jooteotsikud
3. Otsikukassett koos käepidemepooltega

WXMT



4. Käsiinstrument
5. Ühenduspistik

Sisukord

1 Selle juhendi juurde	3
2 Teie ohutuse huvides.....	3
3 Tarne sisu	5
4 Seadme kirjeldus	5
5 Seadme kasutuselevõtt	6
6 WXMP jootetsikute vahetamine.....	7
7 WXMT Otsikukassettide vahetamine.....	8
8 Tarvikud	8
9 Jäätmekäitlus	9
10 Garantii	9

1 Selle juhendi juurde

Täname teid Welleri jootekolvi WXMP või Welleri lahtijootepintsettide WXMT ostuga osutatud usalduse eest. Seadme valmistamisel on järgitud kõige rangemaid kvaliteedinõudeid, mis kindlustavad selle laitmatu töö.

See juhend sisaldab olulist teavet jootekolvi WXMP või lahtijootepintsettide WXMT kindlaks ja õigeaks kasutusele võtmiseks, teenindamiseks, hooldamiseks ja lihtsate rikete iseseisvaks kõrvaldamiseks.

- ▷ Lugege käesolev juhend ning lisatud ohutusjuhised enne jootekolvi WXMP või Weller'i lahtijootepintsettide WXMT kasutusele võtmist läbi.
- ▷ Hoidke seda juhendit sellises kohas, et see oleks kõigile seadme kasutajatele kättesaadav.

1.1 Järgitavad eeskirjad

Weller'i jootekolb WXMP ja lahtijootepintsetid WXMT vastavad vastavalt EÜ vastavusdeklaratsioonile direktiivide 2004/108/EÜ ja 2006/95/EÜ põhilistele ohutusjuhiste.

1.2 Kehtivad dokumendid

- Teie toiteploki kasutusjuhend
- WXMP/WXMT kasutusjuhendid
- Lisatud ohutusjuhiste vihik

2 Teie ohutuse huvides

- Nii jootekolb WXMP kui ka lahtijootepintsetid WXMT on valmistatud vastavalt tehnika uusimale arengutasemele ning tunnustatud ohutusreeglitele ja -eeskirjadele. Käesoleva ohutusinfo ja hoiatusjuhiste mittejärgimisel esineb siiski inimeste ja materiaalsete väärtuste vigastusohu.

- Andke WXMP jootekolb või WXMT lahtijootepintsetid edasi ainult koos käesoleva kasutusjuhendiga.
- Tootja ei vastuta kahjustuste eest, mis on põhjustatud instrumendi ebaõigest kasutamisest või lubamatutest muudatustest seadmel.

2.1 Järgige palun alljärgnevat:

- Üldised juhised**
- Asetage jootekolb WXMP ja lahtijootepintsetid WXMT alati nende ettenähtud turvahoidikutesse.
 - Eemaldage kuuma jootekolvi lähedusest kõik süttivad esemed.
 - Kandke WXMP või WXMT töötamisel vastavat kaitserõivastust.
 - Ärge kunagi jätke kuuma WXMP või WXMT seadet järelevalveta.
 - Ärge teostage töid pinge all olevate detailidega.
 - Kandke joote- või lahtijootetöödel alati silmakaitseid.
 - Lugege ja järgige vastavalt kasutatava Welleri WX toiteploki kasutusjuhendit
- Töötamine joote/lahtijootetsikutega**
- Ärge asetage kuumi joote- või lahtijootetsikuid ei tööpinna ega plastpindadele ja ärge jätke neid sinna.
 - Niisutage tinaga kaetud joote/lahtijootetsikud kolvi esmakordsel ülessoojendamisel joodisega, millega eemaldatakse joote- või lahtijootetsikutelt sinna ladustamisel tekkinud oksiidikihid või mustus.
 - Jälgige, et töökatkestuste ajal jootmise ja lahtijootmise vahel ning seadme ladustamisel oleksid joote/lahtijootetsikud joodisega hästi kaetud.
 - Ärge kasutage agressiivseid räubsteid.
 - Jälgige alati, et joote/lahtijootetsikud oleksid nõuetekohaselt kinnitatud.
 - Valige võimalikult väikseim töötemperatuur.
 - Valige rakenduse jaoks suurim võimalik joote-lahtijootetsiku kuju: umbes nii suur kui jooteasend.
 - Niisutage hästi joote/lahtijootetsikud, mis kindlustab efektiivse soojusülekanne joote/lahtijootetsikute ja jootepunkti vahel.
 - Kui Te ei soovi joote/lahtijootetsikut pikemat aega kasutada, lülitage süsteem välja.
 - Niisutage otsikud enne joote/lahtijooteinstrumendi käest ärapanekut turvahoidikus.
 - Juhtige joodis otse jootekohale, mitte joote/lahtijootetsikutele.
 - Ärge rakendage joote/lahtijootetsikutele ülemäärast jõudu.
 - Jälgige alati, et jootekolb või lahtijootepintsetid asetseksid nõuetekohaselt turvahoidikus.

2.2 Kasutusotstarbele vastav käitamine

Kasutage WXMP jootekolbi või WXMT lahtijootepintsette eranditult ainult kasutusjuhendis elektrooniliste komponentide kohta toodud lahtivõtmise, paigutamise ja ladustamise otstarbel ning siin kirjeldatud tingimustel. Jootekolvi WXMP või lahtijootepintsetide WXMT nõuetekohane kasutamine sisaldab ka seda, et

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

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

3 Tarne sisu

WXMP jootekolvi käsiinstrument, pakitud	T0052920399:
– Käsiinstrument WXMP koos kaabliga	T0058765706
– Kasutusjuhend	
– Ohutusjuhiste vihik	
Täiendavalt WXMP jootekolvikomplektil	T0052920499:
– WDH 50 turvahoidik	T0051515699
– RT 3 meiselotsik	T0054460399
– Kasutusjuhend	
WXMT lahtijootepintsetid, käsiinstrument, pakitud	T0051317799:
– Käsiinstrument WXMT koos kaabliga	T0058765707
– Kasutusjuhend	
– Ohutusjuhiste vihik	
Täiendavalt WXMT lahtijootekomplektil	T0051317899:
– WDH 60 turvahoidik	T0051516999
– RTW 2 jootetsikute paar 0,7 x 0,4 mm, 45°	T0054465299
– Kasutusjuhend	

4 Seadme kirjeldus

4.1 Jootekolb WXMP

WXMP suure tootlikkusega 40 W (55 W koos RT 11) jootetsikusse integreeritud küttesüsteemiga täppisjootekolb. Tänu pistikusüsteemile saab jootetsikut vahetada ilma tööriista kasutamata. WXMP on varustatud kasutamise tuvastussüsteemiga ja seda saab mittekasutamisel automaatselt ooterežiimi või välja lülitada. Ooterežiimi temperatuuri ning lülitusaegade reguleerimist vaadake palun vastavalt kasutatava WX toiteploki kasutusjuhendist.

Juhis Welleri jootekolbi WXMP on lubatud kasutada ainult koos Welleri WX toiteplokkidega.

4.2 Lahtijootepintsetid WXMT

Weller'i WXMT-lahtijootepintsetid on välja töötatud elektrooniliste SMD-täppisseadmete järeltöötlemiseks ja parandamiseks. Jootmise/lahtijootmise otsikute komplekti saab kiiresti ja probleemideta ilma tööriistadeta vahetada. Otsikud on eelhäälestatud, täiendav reguleerimine ei ole vajalik. Sisseehitatud kütteelemendid (2 x 40 W) garanteerivad jootetsikute temperatuuri väga kiire saavutamise ja selle täpse reguleerimise. Lahtijootepintsetid WXMT on varustatud kasutamise tuvastussüsteemiga ja neid saab mittekasutamisel automaatselt lülitada ooterežiimi või välja lülitada.

Ooterežiimi temperatuuri ning lülitsaegade reguleerimist vaadake palun vastavalt kasutatava WX toiteploki kasutusjuhendist.

Juhis WXMT-lahtijootepintsette tohib kasutada ainult WX toiteplokkidega

4.3 Tehnilised andmed

Temperatuurivahemik	100 °C - 450 °C (212 °F- 850 °F)
Instrumendikaabel	Silikoonkautšuk, kuumuskindel
Kütteelement	Küttetraat, integreeritud otsikukasseti
Andur	Termoelement, integreeritud otsikukasseti

WXMP

Võimsus	40 W (55 W koos)
Pinge (küte)	12 V
Soojendusaeg	(umbes) 3 s (50 °C-lt 380 °C-le ehk 120 °F-lt 660 °F-le)
Ühendamine	6-kontaktiline pistik, ühendatav ainult õige polaarsusega koos lukustusega
Kaal	26 g koos otsikukassetiga, ilma kaablit
Otsiku tüüp	RT-seeria
Toiteplokk	Welleri WX jaamad

WXMT

Võimsus	Võimsustarve: 80 W (2 40 W)
Pinge (küte)	12 V
Soojendusaeg	(umbes) 3 s (50 °C-lt 380 °C-le ehk 120 °F-lt 660 °F-le)
Ühendamine	7-kontaktiline pistik, ühendatav ainult õige polaarsusega koos lukustusega
Kaal	42 g koos otsikukassetiga, ilma kaablit
Otsiku tüüp	RTW-seeria
Toiteplokk	Welleri WX jaamad

5 Seadme kasutuselevõtt

HOIATUS! Põletusoht



Jootekolvi ja jootepintsetide jootetsikud muutuvad joote/lahtijooteprotsessi ajal väga kuumaks.

Otsikute puudutamisel esineb põletusoht.

▷ Ärge puudutage kuumi jootetsikuid ja hoidke süttivad objektid emal.

1. Pakkige jootekolb WXMP või lahtijootepintsetid WXMT ettevaatlikult lahti.
2. **WXMP:**
Asetage jootekolb turvahoidikusse WDH 50 .

WXMT

Asetage pintsetid turvahoidikusse WDH 60.

3. Ühendage ühenduspistik (5) toiteploki ja lukustage pöördega kellaosuti liikumise suunas.
4. Kontrollige, kas võrgupinge langeb WX toiteploki märgitud pingega kokku.
5. Lülitage toiteplokk sisse ja reguleerige soovitud temperatuur.
6. Kui instrument on soovitud temperatuuri saavutanud, niisutage jooteotsik joodisega.

6 WXMP jooteotsikute vahetamine

HOIATUS! Põletusohu



Jooteotsikud muutuvad joote- ja lahtijooteprotsessis väga kuumaks.

Jooteotsikute puudutamisel esineb põletusohu.

- ▷ Jooteotsik peab jääma väljalülitatud asendis vähemalt 3 minutiks turvahoidikule (WDH 50), kuni jooteotsik on maha jahtunud. Jooteotsikuid tohib vahetada ainult külmalt.

Kasutatud otsiku vahetamine

1. Asetage jooteinstrument turvahoidikusse.
2. Lülitage toiteploki võrgulüliti välja.
3. Oodake kolm minutit, kuni jooteotsik on maha jahtunud.
4. Haarake jootekolvi käepidemest (4) ja tõmmake otsikukäepidemega (3) jooteotsik instrumendist välja.

ETTEVAATUST! Funktsioneerimisrikke oht



Jooteotsik tuleb paigaldada komplekselt.

Töötamine mittetäielikult paigaldatud jooteotsikuga võib põhjustada funktsioneerimishäireid.

- ▷ Seetõttu kontrollige, et jooteotsik lükataks ühe liigutusega komplekselt kuni piirajani sisse.

Uue jooteotsiku paigaldamine

5. Haarake käsiinstrumendist (4) ja lükake otsik koos otsikukäepidemega (3) jooteinstrumendi sisse.
6. Lülitage toiteploki võrgulüliti sisse ja reguleerige soovitud temperatuur.

Juhis Jooteinstrumentide erinevate tüüpide korra on soovitatav asetada otsikud hoidiku WDH 50 tagaküljel selleks ettenähtud metallhülssidesse.

7 WXMT Otsikukassettide vahetamine

HOIATUS! Põletusohu



Otsikud muutuvad joote/lahtijooteperatsiooni ajal väga kuumaks. Otsikute puudutamisel esineb põletusohu.

- ▷ Pintsetid peavad jääma väljalülitatud asendis vähemalt 3 minutiks turvahoidikusse WDH 60, kuni joote- või lahtijootetsikud on maha jahtunud. Joote/lahtijootetsikuid tohib vahetada ainult siis, kui need on maha jahtunud.

Kasutatud otsikukassettide vahetamine

1. Asetage pintsetid turvahoidikusse.
2. Lülitage toiteploki võrgulüliti välja.
3. Oodake kolm minutit, kuni joote/lahtijootetsikud on maha jahtunud.
4. Haarake käsiinstrumendist (4) ja tõmmake käepidemepooltega otsikukassett (3) käsiinstrumendist välja.

ETTEVAATUST! Funktsionaalse rikke oht



Otsikukassett peab olema täielikult sisse lükatud.

Töötamine mittetäielikult paigaldatud otsikukassettiga võib põhjustada funktsioneerimishäireid.

- ▷ Seetõttu veenduge, et otsikukassett lükatakse ühe liigutusega komplektselt kuni piirajani sisse.

Uue otsikukasseti paigaldamine

6. Haarake käepidemest ja lükake uus otsikukassett käsiinstrumendi (4) sisse.
7. Lülitage toiteploki võrgulüliti sisse ja reguleerige soovitud temperatuur.

8 Tarvikud

8.1 RT jootetsikud jootekolvile

Vt tabelit RT jootetsikud jootekolvile WXMP käesoleva juhendi lõpus ning aadressil

8.2 WXMP varuosad ja tarvikud

Tellimuse-nr.	Kirjeldus
T0058765706	Käsiinstrument WXMP koos kaabliga
T0051515699	Turvahoidik WDH 50
T0054460399	RT 3 jootetsik 40 W
T0058751816	Kronstein, mida saab kinnitada hoidiku küljele jamis hoiab kahte RT-otsikut
T0051384199	Spiraalvill puhastuselemendile WDC 2

8.3 RTW joote/lahtijootetsikud lahtijootepintsettidele WXMT

Vt tabelit RTW joote/lahtijootetsikud lahtijootepintsettidele WXMT käesoleva juhendi lõpus ja aadressil www.weller.eu

8.4 WXMT varuosad ja tarvikud

Tellimisnumber	Kirjeldus
T0058765707	Käsiinstrument WXMT koos kaabliga
T0051516999	Turvahoidik WDH 60
T0054465299	RTW 2 jootetsikute paari 0,7 x 0,4 mm, 45°
T0051384199	Spiraalvill puhastuselemendile WDC 2



9 Jäätmekäitlus

Suunake vahetatud seadmeosad, filtrid või vanad seadmed jäätmekäitlusele vastavalt oma riigi eeskirjadele.

10 Garantii

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

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

Ettevõttel on õigus teha tehnilisi muudatusi!

Uusimad kasutusjuhendid leiate aadressilt www.weller.eu.

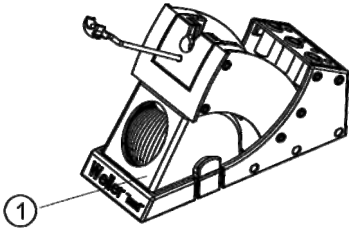
WXMP/WXMT

Lietošanas pamācība



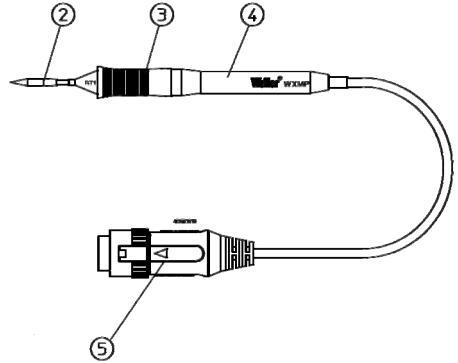
WXMP Iekārtas pārskats

“WDH 50”



1. Tīrīšanas ieliktnis
2. Lodgalva
3. Roktura darbvirsma

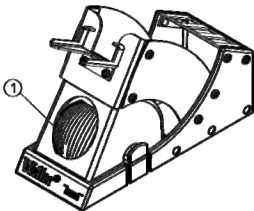
“WXMP”



4. Rokturis
5. Pievienošanas spraudnis

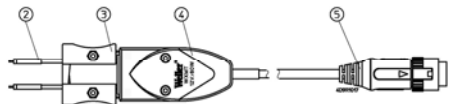
WXMT Iekārtas pārskats

“WDH 60”



1. Tīrīšanas ieliktnis
2. Lodgalvas
3. Lodgalvu patrona ar satveršanai paredzētām iedobēm

“WXMT”



4. Rokturis
5. Pievienošanas spraudnis

Satura rādītājs

1	Par šo lietošanas pamācību.....	3
2	Jūsu drošībai.....	3
3	Piegādes komplekts.....	5
4	Iekārtas apraksts	5
5	Ierīces lietošanas sākšana.....	7
6	“WXMP” lodgalvu nomaiņa	7
7	“WXMT” lodgalvu patronu nomaiņa.....	8
8	Piederumi.....	8
9	Utilizācija.....	9
10	Garantija	9

1 Par šo lietošanas pamācību

Mēs jums pateicamies par Weller “WXMP” sērijas lodāmura vai Weller “WXMT” izlodēšanas pincetes iegādi un mūsu produkcijai izrādīto uzticību. Ražošanas procesā ir ievērotas visstingrākās kvalitātes prasības, kas nodrošina nevainojamu iekārtas darbību.

Šajā lietošanas pamācībā ir svarīga informācija par drošu un atbilstīgu “WXMP” lodāmura vai “WXMT” izlodēšanas pincetes ekspluatācijas sākšanu, lietošanu, apkopi un vienkāršu traucējumu novēršanu.

- ▷ Pirms sākt WXMP lodāmura vai WXMT izlodēšanas pincetes lietošanu, izlasiet šo lietošanas pamācību un tai pievienotās drošības norādes.
- ▷ Glabājiet šo lietošanas pamācību tur, kur tā būtu pieejama visiem lietotājiem.

1.1 Vadlīnijas, kas jāievēro

Weller lodāmurs “WXMP” un izlodēšanas pincete “WXMT” saskaņā ar direktīvu 2004/108/EK un 2006/95/EK drošības pamatprasībām atbilst EK atbilstības apliecinājumam.

1.2 Spēkā esošā dokumentācija

- Barošanas vienības lietošanas pamācība
- WXMP/WXMT lietošanas pamācība
- Pievienotais drošības buklets

2 Jūsu drošībai

“WXMP” lodāmurs un “WXMT” izlodēšanas pincete ir ražoti atbilstoši mūsdienu tehnikas normām un atbilst apstiprinātajiem drošības noteikumiem un nosacījumiem. Tomēr, ja neievērosit drošības bukletā minētās drošības norādes, iespējams personu apdraudējums un materiālie zaudējumi.

- Trešajām personām “WXMP” lodāmuru vai “WXMT” izlodēšanas pinceti vienmēr dodiet tikai kopā ar šo lietošanas pamācību.

- Ražotājs nav atbildīgs par bojājumiem, kas radušies iekārtas nepareizas lietošanas vai neatļautu darbību iestāšanās dēļ.

2.1 Lūdzam ievērot:

Vispārīgas norādes

- “WXMP” lodāmuru vai “WXMT” izlodēšanas pinceti vienmēr ievietojiet tiem paredzētajos drošības paliktnos.
- Nodrošiniet, lai lodēšanas instrumenta tuvumā neatrastos degoši priekšmeti.
- Strādājot ar “WXMP” vai “WXMT”, valkājiet piemērotu aizsargapgārbu.
- Nekad neatstājiet karstu “WXMP” vai “WXMT” bez uzraudzības.
- Nelodējiet daļas, kas pieslēgtas strāvai.
- Veicot lodēšanas vai izlodēšanas darbus, vienmēr lietojiet aizsargbrilles.
- Izlasiet un ņemiet vērā attiecīgi izmantotās Weller “WX” barošanas vienības lietošanas pamācību.

Darbs ar lodgalvām/izlodēšanas galvām

- Nenovietojiet un neatstājiet karstas lodgalvas vai izlodēšanas galvas uz darbvirsmas vai arī uz plastmasas virsmām.
- Pirmās uzsildīšanas laikā pārklājiet cinkotās lodgalvas/izlodēšanas galvas ar alvu, tādējādi atdalot no tām dīkstāves laikā radušos oksīda slāni un neīrumus.
- Raugiet, lai lodēšanas starplaikā un pirms lodāmura novietošanas lodgalvas būtu rūpīgi pārklātas ar alvu.
- Neizmantojiet agresīvas lodēšanas pastas.
- Vienmēr pārbaudiet, vai lodgalvas izlodēšanas galvas ir pareizi nostiprinātas.
- Iestāties pēc iespējas zemāku darba temperatūru.
- Lietojiet pēc iespējas lielāku lodgalvas formu – labās rokas likums: aptuveni tikpat lielu, cik lodēšanas paliktnis.
- Rūpīgi pārklājiet lodgalvas/izlodēšanas galvas ar alvu, lai nodrošinātu efektīvu siltuma pārneši starp lodgalvām/izlodēšanas galvām un lodēšanas vietu.
- Izslēdziet barošanu, ja lodēšanas/izlodēšanas instrumentu paredzēts ilgāku laiku turēt dīkstāvē.
- Pirms lodgalvu/izlodēšanas galvu ievietošanas drošības paliktņi pārklājiet tās ar alvu.
- Lieciet alvu tiešu uz lodēšanas vietas, nevis uz lodgalvas/izlodēšanas galvas.
- Nespiediet uz lodgalvām/izlodēšanas galvām ar pārāk lielu spēku.
- Vienmēr raugiet, lai lodāmurs vai izlodēšanas pincete būtu kārtīgi ievietoti drošības paliktņī.

2.2 Pienācīga lietošana

Izmantojiet “WXMP” lodāmuru un “WXMT” izlodēšanas pinceti tikai lietošanas pamācībā minētajiem darbiem – elektronisko detaļu atbrīvošanai, ielodēšanai un novietošanai šeit aprakstītajos nosacījumos. “WXMP” lodāmura un “WXMT” izlodēšanas pincetes pienācīga lietošana nozīmē arī

- lietošanas pamācības ievērošanu;
- visu pavaddokumentu norāžu ievērošanu;

- negadījumu novēršanu atbilstīgi valstī pieņemtajām vadlīnijām ekspluatācijas vietā.

Par patvaļīgi veiktām iekārtas izmaiņām ražotājs atbildību neuzņemas.

3 Piegādes komplekts

“WXMP” lodāmura komplekts iepakojumā T0052920399:

- “WXMP” komplekts ar kabeli T0058765706
- “WXMP”/“WXMT” lietošanas pamācība
- Drošības norādījumu buklets

“WXMP” lodāmura komplekta papildinājums T0052920499:

- “WDH 50” drošības paliktnis T0051515699
- “RT 3” kalta formas lodgalva 40 W T0054460399
- “WDC 2” lietošanas pamācība

“WXMT” izlodēšanas pincetes komplekts iepakojumā T0051317799:

- “WXMT” komplekts ar kabeli T0058765707
- “WXMP”/“WXMT” lietošanas pamācība
- Drošības norādījumu buklets

“WXMT” izlodēšanas komplekta papildinājums T0051317899:

- “WDH 60” drošības paliktnis T0051516999
- “RTW 2” lodgalvu pāris, 0,7 x 0,4 mm, 45° T0054465299
- “WDC 2” lietošanas pamācība

4 Iekārtas apraksts

4.1 Lodāmurs “WXMP”

“WXMP” ir jaudīgs 40 W (55 W ar “RT 11”), precīzai lodēšanai paredzēts lodāmurs ar lodgalvā iebūvētu sildīšanas sistēmu. Spraudņa sistēma ļauj nomainīt lodgalvu, neizmantojot instrumentus. “WXMP” ir aprīkots ar ierīci, kas konstatē kustību, un, ja lodāmurs netiek izmantots, automātiski ieslēdz Standby (gaidstāves) režīmu vai izslēdz iekārtu.

Informāciju par Standby (gaidstāves) temperatūras un izslēgšanas intervālu iestatīšanu lūdzam skatīt attiecīgās “VX” barošanas iekārtas lietošanas pamācībā.

Norāde Weller lodāmuru “WXMP” atļauts izmantot tikai kopā ar Weller “WX” barošanas ierīcēm.

4.2 Izlodēšanas pincete “WXMT”

Weller “WXMT” izlodēšanas pincetes ir konstruētas elektronisko SMD precīzijas instrumentu pēcapstrādei un labošanai. Lodēšanas/izlodēšanas lodgalvu komplektu var nomainīt ātri un bez sarežģījumiem, neizmantojot instrumentus. Lodgalvas ir iepriekš noregulētas, un tās nav nepieciešams iestatīt papildus. Iebūvētie sildelementi (2 x 40 W) nodrošina, ka lodgalvu temperatūra tiek sasniegta ātri un ka to ir iespējams precīzi regulēt.

Izlodēšanas pincete "WXMT" ir aprīkota ar ierīci, kas konstatē kustību, un, ja pincete netiek izmantota, automātiski ieslēdz Standby (gaidstāves) režīmu vai izslēdz iekārtu.

Informāciju par Standby (gaidstāves) temperatūras un izslēgšanas intervālu iestafīšanu lūdzam skatīt attiecīgās "VX" barošanas iekārtas lietošanas pamācībā.

Norāde "WXMP" izlodēšanas pinceti atļauts lietot tikai ar "WX" barošanas ierīcēm.

4.3 Tehniskā informācija

Temperatūras diapazons	100–450°C (212–850°F)
Instrumenta kabelis	Silikona kaučuks, karstumizturīgs
Sildelements	Lodgalvas patronā iebūvēta sildstieple
Devējs	Lodgalvas patronā iebūvēts termoelements

"WXMP"

Apsildes jauda	40 W (55 W ar "RT 11")
Spriegums (Sildīšana)	12 V
Uzsildes laiks	(aptuveni) 3 sekundes (no 50°C līdz 380°C) (no 120°F līdz 660°F)
Pieslēgums	6 polu spraudnis, nodrošināts pret nepareizi polarizētu pieslēgumu, ar bloķētāju
Svars	26 g, iesk. lodgalvas patronu bez kabeļa
Lodgalvas veids	"RT" modelis
Barošanas vienība	Weller "WX" stacijas

"WXMT"

Apsildes jauda	80 W (2 x 40 W)
Spriegums (Sildīšana)	12 V
Uzsildes laiks	(aptuveni) 3 sekundes (no 50°C līdz 380°C) (no 120°F līdz 660°F)
Pieslēgums	7 polu spraudnis, nodrošināts pret nepareizi polarizētu pieslēgumu, ar bloķētāju
Svars	42 g, iesk. lodgalvas patronu bez kabeļa
Lodgalvas veids	"RTW" modelis
Barošanas vienība	Weller "WX" stacijas

5 Ierīces lietošanas sākšana

BRĪDINĀJUMS! Audegumu risks



Lodēšanas/izlodēšanas procesa laikā lodāmura un izlodēšanas pincetes lodgalvas kļūst ļoti karstas.

Ja tām pieskaras, iespējams apdedzināties.

▷ Nepieskarities karstām lodgalvām un raugiet, lai tām tuvumā neatrastos viegli uzliesmojoši priekšmeti.

1. Uzmanīgi izsaiņojiet “WXMP” lodāmuru vai “WXMT” izlodēšanas pinceti.

2. **“WXMP”:**
ievietojiet lodāmuru drošības paliktņī “WDH 50”.

“WXMT”:
ievietojiet pinceti drošības paliktņī “WDH 60”.

3. Pievienojiet barošanas vienībai pieslēguma spraudni (5) un nofiksējiet to, pagriežot pulkstenrādītāju kustības virzienā.

4. Pārbaudiet, vai tīkla spriegums atbilst uz “WX” barošanas iekārtas datu plāksnītes norādītajai informācijai.

5. Ieslēdziet barošanas vienību un iestatiet vēlamu temperatūru.

6. Kad sasniegta instrumenta vēlamā temperatūra, pārklājiet lodgalvu ar alvu.

6 “WXMP” lodgalvu nomaiņa

BRĪDINĀJUMS! Audegumu risks



Lodēšanas un izlodēšanas laikā lodgalva ļoti sakarst.

Pieskaroties lodgalvai, iespējams apdedzināties.

▷ Lodēšanas instrumentam izslēgtā stāvoklī vismaz trīs minūtes jāatrodas drošības paliktņī (“WDH 50”), līdz lodgalva ir atdzisusi. Lodgalvas atļauts nomainīt tikai tad, kad tās ir atdzisušas.

Nolietotas lodgalvas nomaiņa

1. Novietojiet lodēšanas instrumentu drošības paliktņī.

2. Izslēdziet barošanas vienības tīkla slēdzi.

3. Gaidiet trīs minūtes, līdz lodgalva ir atdzisusi.

4. Satveriet lodāmuru aiz roktura (4) un ar roktura darbvirsmu (3) izvelciet lodgalvu no instrumenta.

UZMANĪBU! Darbības traucējumu draudi



Lodgalvai jābūt pilnībā ievietotai.

Lietošana ar daļēji ievietotu lodgalvu var izraisīt tās darbības traucējumus.

▷ Tāpēc raugiet, lai lodgalva rokturī tiktu ievietota ar vienu kustību un līdz atdurei.

Jaunas lodgalvas ievietošana

- Satveriet lodāmuru aiz roktura (4) un iespraudiet lodgalvu lodēšanas instrumentā, turot to aiz roktura darbvirsmas (3).
- Ieslēdziet barošanas vienības tīkla slēdzi un iestatiet vēlamo temperatūru.

Norāde Izmantojot dažādus lodgalvu tipus, iesakām lodgalvas novietot "WDH 50" paliktņa aizmugurē, šim nolūkam paredzētajās metāla novietnēs.

7 "WXMT" lodgalvu patronu nomaiņa

BRĪDINĀJUMS! Apagegumu risks



Lodēšanas/izlodēšanas laikā lodgalvas kļūst ļoti karstas.

Ja tām pieskaras, iespējams apdedzināties.

- ▷ Pincetei izslēgtā stāvoklī jāatrodas drošības paliktņi "WDH 60" vismaz trīs minūtes, līdz ir atdzisušas lodēšanas vai izlodēšanas lodgalvas. Lodēšanas/izlodēšanas lodgalvas atļauts nomainīt tikai tad, kad tās ir atdzisušas.

Nolietotu lodgalvu patronu nomaiņa

- Novietojiet pinceti drošības paliktņī.
- Izslēdziet barošanas vienības tīkla slēdzi.
- Gaidiet trīs minūtes, līdz ir atdzisušas lodgalvas/izlodēšanas lodgalvas.
- Satveriet izlodēšanas pinceti aiz roktura (4) un, turot lodgalvu patronu (3) aiz satveršanai paredzētajām iedobēm, izvelciet to no roktura.

UZMANĪBU! Darbības traucējumu draudi



Lodgalvu patrona ir jāiesprauž pilnībā.

Lietošana ar daļēji ievietotu lodgalvu patronu var izraisīt tās darbības traucējumus.

- ▷ Tāpēc raugiet, lai lodgalvu patrona rokturī tiktu ievietota ar vienu kustību un līdz atdurei.

Jaunas lodgalvu patronas ievietošana

- Satveriet lodgalvu patronu aiz tam paredzētajām iedobēm un iespraudiet to rokturī (4).
- Ieslēdziet barošanas vienības tīkla slēdzi un iestatiet vēlamo temperatūru.

8 Piederumi

8.1 "RT" lodgalvas "WXMP" lodāmuram

Skatiet "WXMP" lodāmuriem paredzēto "RT" lodgalvu tabulu šīs pamācības beigās un tīmekļa vietnē www.weller.eu

8.2 “WXMP” rezerves daļas un piederumi

Pasūtījuma Nr.	Apraksts
T0058765706	“WXMP” komplekts ar kabeli
T0051515699	“WDH 50” drošības paliktnis
T0054460399	“RT 3” kalta formas lodgalva, 40 W
T0058751816	Loks, kuru var piestiprināt paliktna sāniem un kurā var ievietot divas “RT” lodgalvas
T0051384199	Spirālveida šķiedra, paredzēta “WDC 2” tīrīšanas ieliktņim

8.3 “WXMT” izlodēšanas pincetes “RTW” lodgalvas/izlodēšanas lodgalvas

Skatiet “WXMT” izlodēšanas pincetei paredzēto “RTW” lodgalvu/izlodēšanas lodgalvu tabulu šīs pamācības beigās un tīmekļa vietnē www.weller.eu

8.4 “WXMT” rezerves daļas un piederumi

Pasūtījuma Nr.	Apraksts
T0052920399:	“WXMT” komplekts ar kabeli
T0052920399:	“WDH 60” drošības paliktnis
T0052920399:	“RTW 2” lodgalvu pāris, 0,7 x 0,4 mm, 45°
T0052920399:	Spirālveida šķiedra, paredzēta “WDC 2” tīrīšanas ieliktņim



9 Utilizācija

Nomainītās iekārtas daļas, filtrus vai vecās iekārtas utilizējiet atbilstīgi noteikumiem, kādi ir spēkā jūsu valstī.

10 Garantija

Noilgums, kas attiecas uz pircēja prasībām kompensēt iekārtas nepilnības, stājas spēkā gadu pēc iekārtas piegādes. Tas neattiecas uz pircēja pretpasībām pēc Vācijas Civilkodeksa 478. §, 479. §.

Saskaņā ar sniegto garantiju mēs esam atbildīgi tikai tad, ja lietošanas vai glabāšanas garantija ir minēta rakstiski un tekstā lietots jēdziens “Garantija”.

Paturētas tiesības veikt tehniskas izmaiņas!

Aktualizētas lietošanas pamācības – tīmekļa vietnē www.weller.eu.

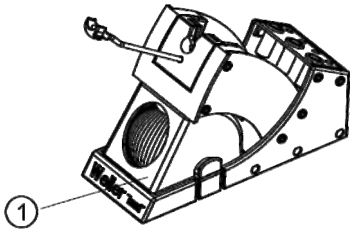
WXMP/WXMT

Naudojimo instrukcija



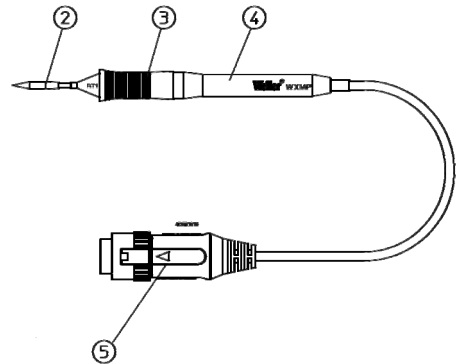
WXMP Prietaiso apžvalga

WDH 50



1. Valymo įdėklas
2. Lituoklio antgalis
3. Antgalio laikiklis

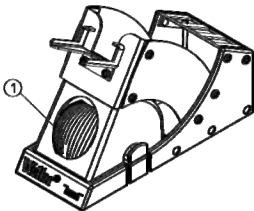
WXMP



4. Rankena
5. Jungties kištukas

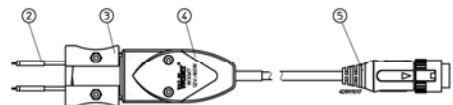
WXMT Prietaiso apžvalga

WDH 60



1. Valymo įdėklas
2. Lituoklio antgaliai
3. Antgalių kasetė su laikiklio puselėmis

WXMT



4. Rankena
5. Jungties kištukas

Turinys

1	Apie šią instrukciją	3
2	Jūsų saugumui	3
3	Komplektas	5
4	Prietaiso aprašymas	5
5	Prietaiso eksploatavimo pradžia	7
6	WXMP litavimo antgalių keitimas	7
7	WXMT antgalių kasečių keitimas	8
8	Priedai	9
9	Utilizavimas	9
10	Garantija	9

1 Apie šią instrukciją

Dėkojame Jums už pasitikėjimą, kurį parodėte pirkdami „Weller“ lituoklį WXMP arba „Weller“ atlitavimo pincetą WXMT. Gamybos metu buvo taikomi griežčiausi kokybės reikalavimai, kurie užtikrina neprikaištingą prietaiso veikimą.

Šioje instrukcijoje pateikiama svarbi informacija, kaip tinkamai paruošti eksploatacijai, valdyti, prižiūrėti lituoklį WXMP arba atlitavimo pincetą WXMT ir pačiam šalinti paprastus gedimus.

- ▷ Prieš dirbdami su lituokliu WXMP arba „Weller“ atlitavimo pincetu WXMT perskaitykite visą šią instrukciją ir pridedamus saugos nurodymus.
- ▷ Šią instrukciją laikykite visiems naudotojams prieinamoje vietoje.

1.1 Direktyvos, kurių reikia laikytis

„Weller“ lituoklis WXMP ir atlitavimo pincetas WXMT atitinka EB atitikties deklaraciją pagal 2004/108/EB ir 2006/95/EB direktyvų pagrindinius saugos reikalavimus.

1.2 Galiojantys dokumentai

- Maitinimo bloko naudojimo instrukcija
- WXMP/WXMT naudojimo instrukcijos
- Pridedama saugos nurodymų brošiūra

2 Jūsų saugumui

- Lituoklis WXMP ir atlitavimo pincetai WXMT buvo pagaminti pagal naujausius technikos standartus ir pripažintas saugos taisykles ir nuostatas. Nesilaikant pridedamos saugos informacijos ir pateiktų įspėjimų gali būti sužaloti žmonės ir padaryta materialinės žalos.
- Perduokite kitiems asmenims WXMP lituoklį ir WXMT atlitavimo pincetą tik kartu su šia naudojimo instrukcija.
- Gamintojas nėra atsakingas už žalą, atsiradusią dėl netinkamo įrankio naudojimo ar atlikus neleistinus prietaiso pakeitimus.

2.1 Atsižvelkite į šiuos nurodymus:

- Bendrieji nurodymai**
- Lituoklį WXMP ir atlitavimo pincetą WXMT visada dėkite į jiems skirtus apsauginius dėklus.
 - Pašalinkite visus degius objektus, esančius netoli karšto litavimo įrankio.
 - Dirbdami su WXMP arba WXMT, dėvėkite apsauginius drabužius.
 - Niekada nepalikite be priežiūros karšto WXMP arba WXMT.
 - Nedirbkite su dalimis, kuriose yra įtampa.
 - Lituodami arba atlituodami visada būkite su apsauginiais akiniais.
 - Perskaitykite ir laikykitės atitinkamo naudojamo „Weller WX“ maitinimo bloko naudojimo instrukcijos
- Darbas su litavimo / atlitavimo antgaliais**
- Nedėkite litavimo / atlitavimo antgalių ant darbastalio arba plastikinių paviršių ir jų ten nepalikite.
 - Pirmą kartą įkaitinę lituoklį, alavuotus litavimo / atlitavimo antgalius padenkite lydmetaliu, taip nuo litavimo arba atlitavimo antgalių pašalinami oksido sluoksniai arba nešvarumai.
 - Įsitinkinkite, kad nutraukiant darbą tarp litavimo ir atlitavimo, taip pat prieš prietaiso laikymą gerai padengti litavimo / atlitavimo antgaliai.
 - Nenaudokite stiprių skystų priemonių.
 - Visada atkreipkite dėmesį, ar tinkamai užfiksuoti litavimo / atlitavimo antgaliai.
 - Pasirinkite kuo žemesnę darbinę temperatūrą.
 - Pasirinkite kuo didesnę litavimo / atlitavimo formą: maždaug tokio paties dydžio kaip litavimo paviršius.
 - Gerai padenkite litavimo / atlitavimo antgalius, kad būtų užtikrintas efektyvus šilumos perdavimas tarp litavimo / atlitavimo antgalių.
 - Išjunkite sistemą, kai ketinate ilgiau nenaudoti litavimo / atlitavimo įrankio.
 - Padenkite antgalius prieš padėdami litavimo / atlitavimo įrankį į apsauginį dėklą.
 - Lydinį dėkite tiesiai ant litavimo vietos, o ne ant litavimo / atlitavimo antgalio.
 - Nenaudokite per daug jėgos litavimo / atlitavimo antgaliams.
 - Visada atkreipkite dėmesį į tai, kad lituokliai arba atlitavimo pincetas būtų tinkamai padėtas į apsauginį dėklą.

2.2 Naudojimas pagal paskirtį

Naudokite WXMP lituoklį arba WXMT atlitavimo pincetus tik pagal naudojimo instrukcijoje dėl elektroninių dalių išmontavimo, laikymo ir padėjimo nurodytą paskirtį čia aprašytomis sąlygomis.

WXMP lituoklio arba WXMT atlitavimo pinceto naudojimas pagal paskirtį taip pat yra ir

- šios instrukcijos laikymasis,
- visų kitų papildomų dokumentų laikymasis,
- šalyje galiojančių nelaimingų atsitikimų darbo vietoje prevencijos taisyklių laikymasis.

Už savavališkus prietaiso pakeitimus gamintojas nepriima jokios atsakomybės.

3 Komplektas

Supakuota WXMP lituoklio rankena	T0052920399:
– WXMP rankena su kabeliu	T0058765706
– WXMP/WXMT naudojimo instrukcija	
– Saugos nurodymų brošiūra	
WXMP lituoklio rinkinio priedai	T0052920499:
– WDH 50 apsauginis dėklas	T0051515699
– RT 3 kalto antgalis 40 W	T0054460399
– WDC 2 naudojimo instrukcija	
Supakuota WXMT atlitavimo pinceto rankena	T0051317799:
– WXMT rankena su kabeliu	T0058765707
– WXMP/WXMT naudojimo instrukcija	
– Saugos nurodymų brošiūra	
WXMT atlitavimo rinkinio priedai	T0051317899:
– WDH 60 apsauginis dėklas	T0051516999
– RTW 2 lituoklio antgalių pora 0,7 x 0,4 mm, 45°	T0054465299
– WDC 2 naudojimo instrukcija	

4 Prietaiso aprašymas

4.1 Lituoklis WXMP

WXMP yra galingas 40 W (55 W su RT 11) lituoklis su antgalyje integruota kaitinimo sistema. Dėl kištukinės sistemos lituoklį galima pakeisti, nenaudojant įrankių.

WXMP yra su naudojimo atpažinimo įtaisu ir nenaudojamas jis automatiškai persijungia į budėjimo režimą.

Budėjimo režimo temperatūros ir perjungimo laiko nuostatus žiūrėkite atitinkamai naudoto WX maitinimo bloko naudojimo instrukcijoje.

Pastaba „Weller“ lituoklį WXMP galima naudoti tik su „Weller WX“ maitinimo blokais.

4.2 WXMT atlitavimo pincetas

„Weller“ atlitavimo pincetai WXMT buvo sukurti elektroniniams tiksliams

SMD prietaisams apdoroti ir remontuoti. Litavimo / atlitavimo antgalius galima greitai ir paprastai pakeisti be įrankių. Antgaliai yra suderinti iš anksto, papildomai derinti nereikia. Įmontuoti kaitinimo elementai (2 x 40 W) užtikrina, kad litavimo antgalis labai greitai įkais iki reikiamos temperatūros ir bus galima tiksliai reguliuoti.

Išlitavimo pincetas WXMT yra su naudojimo atpažinimo įtaisu ir nenaudojamas jis automatiškai persijungia į budėjimo režimą.

Budėjimo režimo temperatūros ir perjungimo laiko nuostatus žiūrėkite atitinkamai naudoto WX maitinimo bloko naudojimo instrukcijoje.

Pastaba Išlitavimo pincetą WXMT galima naudoti tik su WX maitinimo blokais

4.3 Techniniai duomenys

Temperatūrų diapazonas	100 –450 °C (212–850 °F)
Įrankio kabelis	Karščiui atsparus silikono kaučiukas
Kaitinimo elementas	Kaitinimo viela integruota į antgalio kasetę
Jutiklis	Termoelementas integruotas į antgalio kasetę

WXMP

Kaitinimo galia	40 W (55 W su RT 11)
Įtampa (kaitinimas)	12 V
Įkaitinimo trukmė	(maždaug) 3 s (nuo 50 °C iki 380 °C) (nuo 120 °F iki 660 °F)
Prijungimas	6 polių jungtis, apsaugota, kad poliai nebūtų sukeisti su blokatoriumi
Svoris	26 g, įsk. antgalių kasetę be kabelio
Antgalio tipas	RT serija
Maitinimo blokas	„Weller WX“ sekcijos

WXMT

Kaitinimo galia	Galingumas: 80 W (2 x 40 W)
Įtampa (kaitinimas)	12 V
Įkaitinimo trukmė	(maždaug) 3s (nuo 50 °C iki 380 °C) (nuo 120 °F iki 660 °F)
Prijungimas	7 polių jungtis, apsaugota, kad poliai nebūtų sukeisti su blokatoriumi
Svoris	42 g, įsk. antgalių kasetę be kabelio
Antgalio tipas	RTW serija
Maitinimo blokas	„Weller WX“ sekcijos

5 Prietaiso eksploatavimo pradžia

[SPĖJIMAS! Pavojus nudegti

Lituoklio ir atlitavimo pinceto antgaliai lituojant / atlituojant labai įkaista.

Prisilietus prie antgalių, galima nudegti.

- ▷ Nelieskite įkaitusių litavimo antgalių ir nelaikykite arti degių objektų.
-

1. Atsargiai išpakuokite lituoklį WXMP arba atlitavimo pincetą WXMT.
2. **WXMP:**
Lituoklį įdėkite į apsauginį dėklą WDH 50.

WXMT

Pincetą įdėkite į apsauginį dėklą WDH 60.

3. Prijungimo kištuką (5) prijunkite prie maitinimo bloko ir užfiksuokite sukdami laikrodžio rodyklės kryptimi.
4. Patikrinkite, ar maitinimo tinklo įtampa atitinka WX maitinimo bloko specifikacijų plokštelėje nurodytą informaciją.
5. Įjunkite maitinimo bloką ir nustatykite norimą temperatūrą.
6. Kai įrankis pasieks norimą temperatūrą, litavimo antgalį padenkite lydmetaliu.

6 WXMP litavimo antgalių keitimas

[SPĖJIMAS! Pavojus nudegti

Litavimo antgalis lituojant ir atlituojant labai įkaista.

Prisilietus prie litavimo antgalių, galima nudegti.

- ▷ Išjungtą litavimo įrankį reikia bent 3 minutėms palikti apsauginiame dėkle (WDH 50), kol atvės litavimo antgalis. Litavimo antgalius galima keisti tik tuomet, kai jie yra atvėسė.
-

Naudoto antgalio keitimas

1. Litavimo įrankį padėkite į apsauginį dėklą.
2. Išjunkite maitinimo bloko tinklo jungiklį.
3. Palaukite tris minutes, kol atvės litavimo antgalis.
4. Lituoklį imkite už rankenos (4) ir traukite su antgalio laikikliu (3) litavimo antgalį iš įrankio.

ATSARGIAI! Pavojus, jog gali sutrikti funkcijos

Reikia įstatyti visą litavimo antgalį.

Eksploatuojant su ne iki galo įstatytu litavimo antgaliu, gali sutrikti jo funkcijos.

- ▷ Todėl įsitikinkite, kad litavimo antgalis visas įstumtas iki atramos.

Naujo antgalio dėjimas

5. Lituoklį imkite už rankenos (4) ir antgalį su laikikliu (3) įkiškite į litavimo įrankį.
6. Įjunkite maitinimo bloką ir nustatykite norimą temperatūrą.

Pastaba Kai skiriasi litavimo antgalių tipai, rekomenduojama antgalius padėti galinėje dėklo WDH 50 pusėje į tam skirtas metalines įvoves.

7 WXMT antgalių kasečių keitimas

ĮSPĖJIMAS! Pavojus nudegti

Antgaliai lituojant / atlituojant labai įkaista.

Prisilietus prie antgalių, galima nudegti.

- ▷ Išjungtą pincetą reikia bent 3 minutes palikti apsauginiame dėkle WDH 60, kol litavimo arba atlitavimo antgaliai atvės. Litavimo / atlitavimo antgalius galima keisti tik tuomet, kai jie yra atvėسė.

Naudotų antgalių kasečių keitimas

1. Pincetą padėkite į apsauginį dėklą.
2. Išjunkite maitinimo bloko tinklo jungiklį.
3. Palaukite tris minutes, kol atvės litavimo / atlitavimo antgaliai.
4. Išlitavimo pincetą paimkite už rankenos (4) ir su laikiklio puselėmis ištraukite antgalio kasetę (3) iš rankenos.

ATSARGIAI! Funkcijų sutrikimo pavojus

Antgalių kasetę reikia įkišti iki galo.

Eksploatuojant su ne iki galo įstatyta antgalių kasete, gali sutrikti jos funkcijos.

- ▷ Todėl įsitikinkite, kad antgalių kasetė visa įstumta iki atramos.

Naujos antgalių kasetės įstatymas

6. Imkite už laikiklio puselių ir įkiškite naują antgalių kasetę į rankeną (4).
7. Įjunkite maitinimo bloką ir nustatykite norimą temperatūrą.

8 Priedai

8.1 RT litavimo antgaliai lituokliams WXMP

Žr. RT litavimo antgalių, skirtų lituokliams WXMP, lentelę šios instrukcijos pabaigoje ir svetainėje www.weller.eu

8.2 WXMP atsarginės dalys ir priedai

Užsakymo Nr.	Aprašymas
T0058765706	WXMP rankena su kabeliu
T0051515699	WDH 50 apsauginis dėklas
T0054460399	RT 3 lituoklio antgalis 40 W
T0058751816	Sąvarža, kurią galima pritvirtinti šone prie dėklo ir kuri laiko du RT antgalius
T0051384199	Spiralinis šveitiklis valymo įdėklui WDC 2

8.3 RTW litavimo / atlitavimo antgaliai atlitavimo pincetui WXMT

Žr. RTW litavimo / atlitavimo antgalių, skirtų atlitavimo pincetui WXMT, lentelę šios instrukcijos pabaigoje ir svetainėje www.weller.eu

8.4 WXMT atsarginės dalys ir priedai

Užsakymo Nr.	Aprašymas
T0058765707	WXMT rankena su kabeliu
T0051516999	WDH 60 apsauginis dėklas
T0054465299	RTW 2 lituoklio antgalių pora 0,7 x 0,4 mm, 45°
T0051384199	Spiralinis šveitiklis valymo įdėklui WDC 2



9 Utilizavimas

Pakeistas prietaiso dalis, filtrus arba senus prietaisus utilizuokite pagal Jūsų šalies teisės aktų reikalavimus.

10 Garantija







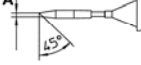
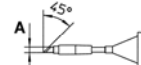
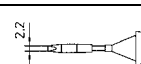

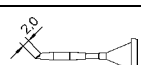
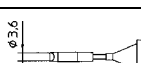
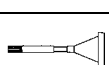
Kliento pretenzijos dėl trūkumų netenka galios praėjus vieneriems metams nuo prietaiso pristatymo. Tai negalioja pirkėjo atsakomosioms pretenzijoms pagal §§ 478, 479 BGB.

Pagal mūsų suteiktą garantiją mes atsakome tik tuo atveju, jei garantija dėl medžiagų ir eksploatacijos buvo mūsų suteikta raštiškai ir naudojant terminą „garantija“.

Gamintojas pasilieka teisę daryti techninius pakeitimus!

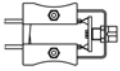
Atnaujintas naudojimo instrukcijas rasite adresu www.weller.eu.

RT soldering tips for WXMP

Model		Type description	Width A		Order no.
			inch	mm	
RT1		Needle tip	∅ 0.008	∅ 0,2	005 44 601 99
RT 1NW		Needle tip	∅ 0.004	∅ 0,1	005 44 625 99
RT 1SC		Chisel tip	0.020 x 0.039	0,4 x 0,15	005 44 612 99
RT 1SCNW		Chisel tip	0.012 x 0.004	0,3 x 0,1	005 44 626 99
RT2		Fine point tip R	∅ 0.0315	∅ 0,8	005 44 602 99
RT3		Chisel tip	0.050 x 0.020	1,3 x 0,4	005 44 603 99
RT4		Chisel tip	0.060 x 0.020	1,5 x 0,4	005 44 604 99
RT5		Chisel tip 30° bent	0.030 x 0.020	0,8 x 0,4	005 44 605 99
RT6		Round tip	0.050 x 45°	1,2 x 45°	005 44 606 99
RT7		Knife tip	0.090 x 45°	2,2 x 45°	005 44 607 99
RT8		Chisel tip	0.090 x 0.020	2,2 x 0,4	005 44 608 99
RT9		Chisel tip	0.030 x 0.020	0,8 x 0,4	005 45 609 99
RTW 10GW		Gull wing	0.090 x 0.078	1,2 x 2,0	005 44 610 99
RT 11		Chisel tip	0.1417 x 0.0354	3,6 x 0,9	005 44 611 99
RT		Measuring tip			005 44 613 99

Subject to technical change without notice!

RT soldering/desoldering tips for WXMT



Model		Type description	Dimension			Order no.
			inch	mm	Degree	
RTW 1 tip set		Point tip	Ø 0.0157	Ø 0,4	45°	005 44 651 99
RTW 2 tip set		Chisel tip	0.028 x 0.016	0,7 x 0,4	45°	005 44 652 99
RTW 3 tip set		Soldering tip	0.1181 x 0.0394	3 x 1,0	45°	055 44 653 99
RTW 4 tip set		Soldering tip	0.2362 x 0.0394	6 x 1,0	45°	005 44 654 99
RTW 6NW tip set		Unwetterable for soldering and desoldering of micro-devices	Ø 0.008	Ø 0,2	45°	005 44 656 99

Subject to technical change without notice!

GERMANY

Cooper Tools GmbH
A company of Apex Tool
Group, LLC.
Carl-Benz-Str. 2
74354 Besigheim
Phone: +49 (0) 7143 580-0
Fax: +49 (0) 7143 580-108

GREAT BRITAIN

Cooper Tools
A company of Apex Tool
Group, LLC.
A Division of Cooper (GB) Ltd.
4th Floor Pennine House
Washington, Tyne & Wear
NE37 1LY
Phone: +44 (0191) 419 7700
Fax: +44 (0191) 417 9421

FRANCE

Cooper Tools S.A.S.
A company of Apex Tool
Group, LLC.
25 Rue Maurice Chevalier BP 46
77832 Ozoir-la-Ferrière Cedex
Phone: +33 (01) 60.18.55.40
Fax: +33 (01) 64.40.33.05

ITALY

Cooper Italia S.r.l.
A company of Apex Tool
Group, LLC.
Viale Europa 80
20090 Cusago (MI)
Phone: +39 (02) 9033101
Fax: +39 (02) 90394231

SWITZERLAND

Erem Sàrl
A company of Apex Tool
Group, LLC.
Rue de la Roselière 12
1400 Yverdon-les-Bains
Phone: +41 (024) 426 12 06
Fax: +41 (024) 425 09 77

AUSTRALIA

Cooper Tools
A company of Apex Tool
Group, LLC.
P.O. Box 366
519 Nurigong Street
Albury, N. S. W. 2640
Phone: +61 (2) 6058-0300
Fax: +61 (2) 6021-7403

CANADA

Cooper Hand Tools
A company of Apex Tool
Group, LLC.
164 Innisfil
Barrie Ontario
Canada L4N 3E7
Phone: +1 (705) 728 5564
Fax: +1 (705) 728 3406

CHINA

Cooper Hand Tools
A company of Apex Tool
Group, LLC.
18th Floor, Yu An Building
738 Dongfang Road
Pudong, Shanghai
200122 China
Phone: +86 (21) 5111-8300
Fax: +86 (21) 5111-8446

USA

Cooper Tools
A company of Apex Tool
Group, LLC.
P.O. Box 728
Apex, NC 27502-0728

North-East

Phone: +1 (919) 362-7540
Fax: +1 (800) 854-5137

South

Phone: +1 (919) 362-7541
Fax: +1 (800) 854-5139

West Coast (South-West)

Phone: +1 (919) 362-1709
Fax: +1 (800) 846-7312

Midwest

Phone: +1 (919) 362-7542
Fax: +1 (800) 854-5138

All other USA inquires

Fax: +1 (800) 423-6175

T0055720750 / 09.2010

www.weller.eu
www.apextoolgroup.eu

Weller®