

WX 1

Provozní návod



Obsah

1	K tomuto návodu.....	3
2	Pro vaši bezpečnost	4
3	Rozsah dodávky	4
4	Uvedení zařízení do provozu.....	4
5	Popis přístroje.....	6
6	Obsluha zařízení.....	8
7	Nastavení parametrů pomocí Nabídky položek Parametry	11
8	Údržba a servisní práce ohledně WX 1	16
9	Chybová hlášení a odstraňování chyb.....	16
10	Příslušenství	16
11	Likvidace.....	17
12	Záruka.....	17

1 K tomuto návodu

Děkujeme Vám za důvěru, kterou jste nám projevíli zakoupením pájecí stanice Weller WX 1. Při výrobě byly na kvalitu kladeny nejpřísnější požadavky, které zaručují spolehlivou funkci zařízení.

Tento návod obsahuje důležité informace k tomu, abyste mohli pájecí stanici WX 1 bezpečně a správně uvést do provozu, obsluhovat ji, udržovat a abyste si sami mohli odstranit jednoduché závady.

- ▷ Před uvedením přístroje do provozu, než začnete se stanicí WX 1 pracovat, si přečtete celý tento návod a přiložené bezpečnostní pokyny.
- ▷ Uložte tento návod tak, aby byl přístupný pro všechny uživatele.

1.1 Zohledněné směrnice

Mikroprocesorově řízená pájecí stanice Weller WX 1 odpovídá EU prohlášení o shodě podle směrnic 2004/108/EU a 2006/95/EU.

1.2 Související dokumenty

- Návod k provozu pájecí stanice WX 1
- Doprovodná brožura - Bezpečnostní pokyny k tomuto návodu
- Návod k provozu připojeného nástroje (např. WXP 65, WXP 120, WXP 200 WXMP nebo WXMT, WXS 200)

2 Pro vaši bezpečnost

Pájecí stanice WX 1 byla vyrobena podle současného stavu techniky a podle uznaných bezpečnostně technických zásad. Přesto hrozí nebezpečí úrazu a materiální škody, pokud nebudete dodržovat bezpečnostní pokyny v příložené bezpečnostní brožůře a výstražná upozornění v tomto návodu. Pájecí stanici WX 1 předávejte třetím osobám vždy spolu s návodem k obsluze.

2.1 Použití v souladu s určením

Pájecí stanici WX 1 používejte výhradně k účelu uvedenému v provozním návodu, tj. k pájení a odpájení, za zde uvedených podmínek. Řádné použití pájecí stanice WX 1 také zahrnuje, 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 zařízení.

3 Rozsah dodávky

- Pájecí stanice WX 1
- Síťový kabel
- Návod k provozu pájecí stanice WX 1
- Doprovodná brožura - Bezpečnostní pokyny k tomuto návodu
- CD se softwarem („monitorovací software“)

4 Uvedení zařízení do provozu

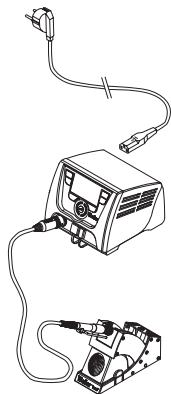
VAROVÁNÍ! Nebezpečí úrazu elektrickým proudem a popálení



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

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

Věnujte svoji pozornost schématickým zobrazením (obr. 7 a obr. 8, na straně 8).

**Poznámka**

Na pájecí stanici WX 1 lze připojit pouze dvě páječky s příslušným konektorem.

Nástroje, které lze na pájecí stanici WX 1 připojit, jsou uvedena v seznamu příslušenství, na straně 16.



Obr. 1

1. Zařízení opatrně vybalte.
2. WX kompatibilní pájecí nástroje (obr. 1) zapojte následovně: Připojovací konektor páječky zapojte do připojovací zásuvky (9) řídicí jednotky a zaaretuje krátkým otočením doprava.
3. Páječku odložte do držáku.
4. Zkontrolujte, zda síťové napětí souhlasí s údajem na typovém štítku a zda je síťový spínač (15) ve vypnutém stavu.
5. Připojte řídicí jednotku k síti (13).
6. Zapněte zařízení síťovým spínačem (15).

Na obrazovce se zobrazí úvodní maska (viz obr. 3).

Obr. 2:

WX 1 s připojenou páječkou



Obr. 3

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

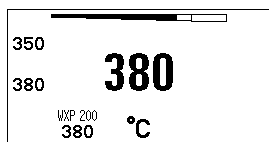
Pokud je páječka připojena, zobrazí se na obrazovce nastavená teplota (stanovená hodnota, 22), jednotka teploty °C/°F (20), naměřená hodnota (aktuální teplota nástroje) (21) a uložené hodnoty teploty (24/25) (viz obr. 4).

Poznámka

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

Další varianty připojení jsou uvedeny na straně 21.

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



Obr. 4

4.1 Individuální nastavení teploty

Věnujte svoji pozornost schématickým zobrazením (obr. 7 a obr. 8, na straně 8).

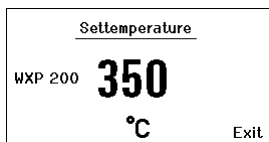
Nastavení stanovené teploty

1. Požadované tlačítko volby 10 stiskněte a přidržte. Na obrazovce se zobrazí aktuální požadovaná teplota (viz obr. 5).
2. Požadovaná teplota se nastaví pomocí otočného zacvakávacího kola (5).
3. Potvrďte hodnotu stisknutím tlačítka Enter (6).
4. Požadované ovládací tlačítko 1 nebo 2 stiskněte a přidržte po dobu 3 sekund pro uložení požadované hodnoty jako stanovenou teplotu (na stisknuté tlačítko).

Navolení teploty obslužnými tlačítky 1 nebo 2

Stiskněte požadované tlačítko teploty 1 nebo 2.

Nástroj provede přenastavení na požadovanou teplotu.



Obr. 5

5 Popis přístroje

Weller WX 1 je mnohostranně použitelná pájecí stanice pro profesionální opravárenské práce na elektronických montážních celcích nejnovějších technologií v průmyslové výrobě, jakož i v opravárenství a v laboratořích.

Digitální regulační elektronika zaručuje společně s vysoce kvalitní snímací a termokinetickou technikou, integrovanou do páječky, precizní chování při termokinetické regulaci na pájecím hrotu. Rychlý záznam naměřených hodnot zaručuje vysokou míru přesnosti teploty a optimální teplotní chování v případě zatížení.

Nastavitelný rozsah teplot je závislý na nástroji a lze jej nastavovat od 50 °C do 550 °C (od 150 °F do 999 °F) pro pájecí nástroje a mikronástroje. Digitálně se zobrazuje požadovaná a skutečná hodnota. Na dvou tlačítkách lze jako přímou volbu uložit pevně dané teploty.

Weller pájecí stanice WX 1 poskytuje následující funkce a vlastnosti:

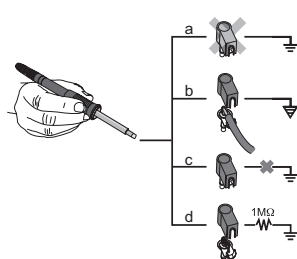
- Moderní koncept ovládání a navigace
- Ovládání pomocí sensorových tlačítek
- Multi-jazyková nabídka položek
- Grafická LC-obrazovka s modrým LED podsvícením
- Podpora nástrojů do 200 W nebo současně
- WX 1 pájecí stanici není nutné kalibrovat
- 1 Připojení pro páječky s integrovaným uložením parametrů (např. stanovená teplota)
- Automatické rozpoznání nástrojů a aktivace regulačních parametrů, týkajících se pájky
- Digitální regulace teploty
- Antistatické provedení přístroje dle ESD-zabezpečení
- Různé možnosti vyrovnání napětového potenciálu na zařízení (tvrdě uzemněná standardní konfigurace)
- Nastavení parametrů, týkajících se pájky, např.: pohotovostní režim teploty (standby); pohotovostní režim (standby) času; čas vypnutí AUTO-OFF; Offset; chování během regulace; okno procesu
- Nastavení parametrů, týkajících se stanice, např.: jazyk; jednotky teploty °C/°F; heslo; zap/vyp zvuky tlačítek; LCD kontrast; LCD základní jas; spořič obrazovky
- 2 přípojky pro periferní přístroje (např. WFE, WHP)
- USB rozhraní pro přenosnou paměť (pro aktualizaci firmware, parametrizaci, monitorování)

Technická specifikace WX 1



WX kompatibilní pájecí nástroje pro pájecí stanice WX

Rozměry	d x š x v (mm): 170 x 151 x 130 d x š x v (inch): 6,69 x 5,94 x 5,12
Hmotnost	cca 3,2 kg
Síťové napětí	230 V, 50 Hz
Příkon	200 W
Třída ochrany	I, kryt zařízení antistatický
Pojistka	Nadproudová spoušť T2 A
Teplotní rozmezí	nastavitelné na 50 °C–550 °C (150 °F–999 °F) Nastavitelný rozsah teplot závisí na nástroji.
Přesnost teploty	± 9 °C (± 17 °F)
Stabilita teploty	± 2 °C (± 4 °F)
Vyrovnaní potenciálů	Přes zdířku s pomocným kontaktem 3,5 mm na zadní straně přístroje.
Materiál krytu zařízení	Hliníkové dno s antistatickým černým (AMS 70002) povrstvením; antistatický plastový kryt zařízení
Materiál ovládacího panelu	Pravé sklo s antistatickým povrstvením
Ovládací panel, rozměry	74 x 38"
Rozlišení	Síťová pojistka 255 x 127 128
Podsvícení	4 LED



Vyrovnaní potenciálů

Různým zapojením zdířky s 3,5 mm pomocným kontaktem (11) jsou možné 4 varianty:

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

Obr. 6:

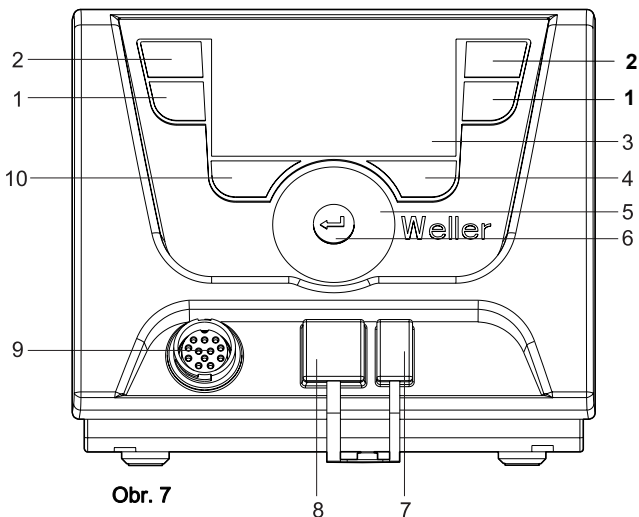
Rozhraní USB

Řídicí jednotka WX 1 je vybavena čelním USB-rozhraním (7) pro aktualizace firmware, parametrizaci a monitorování. Do USB-rozhraní (7) lze zapojit běžně prodávanou USB-přenosnou paměť.

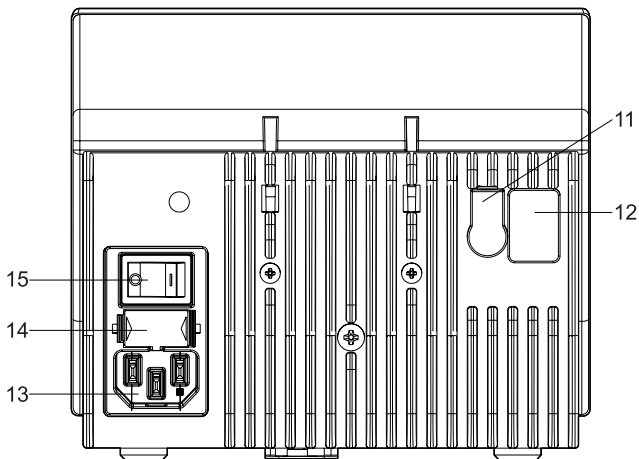
6 Obsluha zařízení

6.1 Princip obsluhy

- 1 Ovládací tlačítko vlevo
- 2 Ovládací tlačítko vpravo
- 3 Displej
- 4 Výběrové tlačítko (požadovaná teplota, opustit menu parametrů, parametr přídavný přístroj vzadu)
- 5 Otočné zacvakávací kolo
- 6 Tlačítko Enter
- 7 Rozhraní USB
- 8 Rozhraní RS232
- 9 Zásuvka pro připojení páječky vpravo
- 10 Výběrové tlačítko (požadovaná teplota, parametr přídavný přístroj vpředu)
- 11 Zásuvky pro vyrovnání potenciálů
- 12 Rozhraní RS232
- 13 Síťová přípojka
- 14 Síťová pojistka
- 15 Síťový spínač



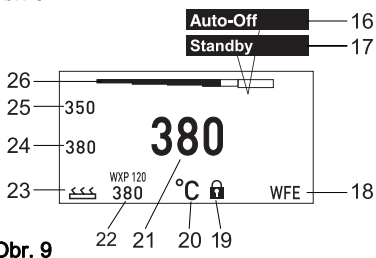
Obr. 7



Obr. 8

Přehled obrazovky

- 16 AUTO-OFF
- 17 Standby vypnutí teploty
- 18 Přídavný nástroj (rozhraní vzadu)
- 19 Zablokování
- 20 Jednotka teploty °F/°C
- 21 Aktuální teplota nástroje
- 22 Aktivní požadovaná hodnota/ Stanovená teplota
- 23 Přídavný nástroj (rozhraní vpředu)
- 24 Stanovená teplota 1
- 25 Stanovená teplota 2

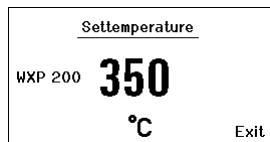


Obr. 9

Tlačítka	Ovládání	Funkce
Ovládací tlačítka 1, 2	Tlačítko 1 nebo 2 jednou krátce stiskněte	Stanovená teplota (24/25)* se převezme jako aktivní požadovaná teplota (22)*. - Listování v nabídce položek parametrů
	Tlačítko 1 nebo 2 stiskněte a přidrže po dobu 3 sekund	- Aktivní požadovaná teplota se uloží pod stisknutým tlačítkem (1 nebo 2).
	Tlačítka 1 a 2 stiskněte a přidrže současně	- Kanál vlevo (9)* se zablokuje, popř. otevře
Tlačítko 10 a 1 nebo tlačítko 10 a 2	Tlačítka 10 a 1 nebo 10 a 2 současně stiskněte a přidrže	- Spuštění Nabídky položek Parametry
Tlačítko 2 a 4 nebo tlačítko 1 a 4	Tlačítka 2 a 4 nebo 1 a 2 současně stiskněte a přidrže	- Spuštění Nabídky položek Parametry
Tlačítko 4	Tlačítko 4 jednou krátce stiskněte	- Volba dodatečného zařízení, což je předpokladem k spuštění Nastavení parametrů dodatečného zařízení (např. WFE)
Tlačítko 10	Tlačítko 10 stiskněte a přidrže po dobu 3 sekund	- Volba přídavného přístroje (např. WFE vpředu) - Otevře se okno optimální teploty
Tlačítko 4	Tlačítko 4 jednou krátce stiskněte	- Nabídka položek Parametry se ukončí
Otočné zacvakávací kolo 5	Prsty pohněte otočným zacvakávacím kolem	- Volba/Nastavení Hodnota - Navigace v Nabídce položek
	Klikněte Vpravo nebo Vlevo	- Spustí se okno Požadovaná teplota pro páječku, připojenou vpravo nebo vlevo
Tlačítko Enter 4	Tlačítko 4 jednou krátce stiskněte	- Potvrdí se Hodnota/Volba

*) viz také schématická zobrazení (obr. 7 a obr. 8, na straně 8).

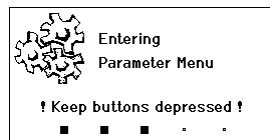
6.2 Příklad ovládání 1: Provést nastavení teploty



Obr. 10

- Požadované Tlačítko volby 10 stiskněte a přidrže po dobu 3 sekund. Zobrazení se přepne na Požadovanou teplotu (viz obr. 10).
- Požadovaná teplota se nastaví pomocí otočného zacvakávacího kola (5).
- Potvrďte hodnotu stisknutím tlačítka Enter (6).
- Nabídku položek Parametry ukončit stisknutím tlačítka (4).

Poznámka Pokud se během 10 sekund neprovede žádné zadání, Nabídka položek Parametry se automaticky ukončí.



Obr. 11

6.3 Příklad ovládání 2: Spustit Nabídku položek Parametry a zvolit položku nabídky

- Tlačítka 4 a 1 nebo 4 a 2 současně stiskněte a přidrže. Zatímco zařízení přepne na Nabídku položek Parametry, na obrazovce se zobrazí následující upozornění (viz také obr. 11): „Přepnutí k Nabídce položek Parametry“ „Přidrže stisknutá tlačítka“.

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

Obr. 12

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

Obr. 13

off	
350	
380	-
WXP 200	°C
380	

Obr. 14

2. Zvolit položku nabídky pomocí otočného zacvakávacího kola (5). Volba položky je označena černým pozadím textu (např. „Standby temp.“, viz obr. 12).
3. Volbu potvrďte stisknutím tlačítka Enter (6). Zobrazení se přepne do režimu Volby/Zadání (viz obr. 13).
4. Nastavení provést pomocí otočného zacvakávacího kola (5).
5. Nastavení Potvrďte stisknutím tlačítka Enter (6). Systém převezme nastavení a zobrazí se Nabídka položek Parametry.
6. Novou položku nabídky zvolit pomocí otočného zacvakávacího kola (7) a nastavit požadovanou hodnotu (viz krok 3.-5.) – nebo – Nabídku položek Parametry ukončit stisknutím tlačítka (4).

6.4 Vypnutí/zapnutí kanálu

Věnujte svoji pozornost schématickým zobrazením (obr. 7 a obr. 8, na straně 8).

- ▷ Ovládací tlačítka 1 a 2 současně stiskněte pro vypnutí/zapnutí nástroje.

Kanál zablokován

Pokud je kanál zablokován, zobrazí se na obrazovce hlášení „OFF“ (16).

6.5 Pájení a odpájení

- ▷ Pájecí práce provádějte podle provozního návodu připojené páječky.

Zacházení s pájecími hroty

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

Poznámka Řídící jednotky jsou seřizeny na střední velikost pájecích hrotů. Výměna hrotu nebo použití jiného tvaru hrotu může vést k odchylkám.

7 Nastavení parametrů pomocí Nabídky položek Parametry

Nabídka položek Parametry je rozdělena do dvou částí:

Parametry

Možnosti nastavení:

- Standby teplota
- Standby čas (vypnutí teploty)
- Čas AUTO-OFF (čas automatického vypnutí)
- Offset (offset teploty)
- Chování během regulace
- Okno proces

Parametry stanice

Možnosti nastavení:

- Jazyk
- Jednotka teploty °C/°F (jednotky teploty)
- Heslo (Funkce blokování)
- Vyp/zap zvuky tlačítek
- LCD kontrast
- LCD základní jas
- Spořič obrazovky

7.1 Nastavení parametrů

Věnujte svoji pozornost schématickým zobrazením (obr. 7 a obr. 8, na straně 8).

Nastavení standby teploty

Poznámka

V rukojeti páječek je integrované rozpoznání používání (senzor), který v případě nepoužívání automaticky spustí postup vychladnutí.

Další informace o inteligentních nástrojích jsou uvedeny v příslušných návodech k provozu.

Po odpojení teploty je automaticky nastavena teplota standby.

1. Spuštění Nabídky položek Parametry.
2. Zvolte položku nabídky **Standby teploty**.
3. Pomocí otočného zacvakávacího kola(5) nastavte požadovanou hodnotu Standby teploty.
4. Hodnotu potvrďte stisknutím tlačítka Enter (6).
5. Nabídku položek Parametry ukončete stisknutím tlačítka (4).

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

Obr. 15

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

Obr. 16

Standby	
350	180
380	
WXP 200	°C
380	

Obr. 17

Nastavení vypnutí teploty (čas standby)

Při nepoužívání páječky dochází k snižování teploty po uplynutí nastaveného času standby na hodnotu Standby teploty. Stav pohotovostního režimu Standby se signalizuje blikajícím zobrazením aktuální hodnoty a na obrazovce hlášením „Standby“ (17).

Stisknutí ovládacího tlačítka 1 nebo 2 ukončí tento pohotovostní režim Standby. Senzor, integrovaný v nástroji, rozpozná změnu stavu a provede deaktivaci pohotovostního režimu Standby, jakmile dojde k pohybu nástroje.

Parameters	WXP 200
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
<div style="text-align: right;">Exit</div>	

Obr. 18

Nastavení času Standby:

1. Spustíte Nabídku položek Parametry.
2. Zvolte a potvrďte položku nabídky **Standby čas**.
3. Pomocí otočného zacvakávacího kola (5) proveďte nastavení požadovaného času Standby.

Následující nastavení Standby jsou možná:

- „OFF“ = „0 min“: vypnutí času Standby (výrobní nastavení)
- „ON“ = „1-99 min“: Standby čas, lze individuálně nastavit

4. Hodnotu potvrďte stisknutím tlačítka Enter (6).

V Nabídce položek proveďte volbu dalších parametrů nastavení nebo

Nabídku položek Parametry ukončete stisknutím tlačítka (4).

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

Auto-Off	
350	-
380	-
WXP 200	°C
380	-

Obr. 19

Nastavení doby automatického odpojení (AUTO-OFF)

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

Vypnutí teploty se provede nezávisle na nastavení funkce pohotovostního režimu Standby. Aktuální teplota se zobrazí blikající slouží k zobrazení zbytkové teploty. Na obrazovce se zobrazí hlášení „AUTO-OFF“ (16).

Parameters	WXP 200
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
<div style="text-align: right;">Exit</div>	

Obr. 20

1. Spustíte Nabídku položek Parametry.
2. Zvolte a potvrďte položku nabídky **AUTO-OFF čas**.
3. Požadovanou dobu AUTO-OFF nastavte pomocí otočného zacvakávacího kola (5).

Máte možnost následujícího nastavení časů AUTO-OFF:

- „OFF“ = „0 min“: funkce AUTO-OFF je vypnuta (výrobní nastavení)
- „ON“ = „1-999 min“: čas AUTO-OFF, lze individuálně nastavit.

4. Potvrďte dobu stisknutím tlačítka Enter (6).

V Nabídce položek zvolte další Nastavení parametrů nebo Nabídku položek Parametry ukončete stisknutím tlačítka (4).

Poznámka Vynulování provozních režimů Standby a AUTO-OFF:

se provede bez odložení s aktivací pomocí stisknutí ovládacích tlačítka 1, 2 nebo 10 nebo odebráním páječky z odkládacího stojanu.

Parameters	WXP 200
Offset	000 °C
Perform. Mode	standard
Temp. Window	020 °C
<div style="text-align: right;">Exit</div>	

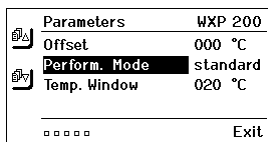
Obr. 21

Nastavení teplotního posunu

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

1. Spustíte Nabídku položek Parametry.
2. Zvolte a potvrďte položku nabídky **OFFSET**.
3. Nastavte požadovanou hodnotu OFFSET teploty pomocí otočného zacvakávacího kola (5).
4. Hodnotu potvrďte stisknutím tlačítka Enter (6).

V Nabídce položek zvolte další Nastavení parametrů nebo Nabídku položek Parametry ukončete stisknutím tlačítka (4).



Obr. 22

Nastavení chování během regulace

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

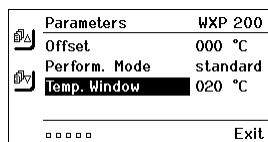
1. Spustíte Nabídku položek Parametry.
2. Zvolte a potvrďte položku nabídky **Chování během regulace**.
3. Požadovaná funkce regulace se nastaví pomocí otočného zacvakávacího kola (5).

Následující nastavení jsou možná:

- „standardní“: přizpůsobený (průměrný) ohřev (výrobní nastavení)
- „mírné“: pomalý ohřev
- „agresivní“: rychlý ohřev

4. Nastavení potvrďte stisknutím tlačítka Enter (6).

V Nabídce položek zvolte další Nastavení parametrů nebo Nabídku položek Parametry ukončete stisknutím tlačítka (4).



Obr. 23

Nastavení okna Proces

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

1. Spustíte Nabídku položek Parametry.
2. Zvolte a potvrďte položku nabídky **Okno Proces**.
3. Požadované teplotní rozmezí okna Proces nastavte pomocí otočného zacvakávacího kola (5).
4. Hodnotu potvrďte stisknutím tlačítka Enter (6).

V Nabídce položek zvolte další Nastavení parametrů nebo Nabídku položek Parametry ukončete stisknutím tlačítka (4).

Poznámka

V případě nástrojů s prstencovým LED osvětlením (např. WXP 120) se v Okně Proces určuje chování prstencového LED osvětlení.

- Neustálé svícení znamená dosažení přednastavené teploty, popř., že se teplota nachází uvnitř rozmezí, stanoveném v Okně Proces.
- Blikání signalizuje probíhající ohřev systému, popř. že se teplota nachází mimo rozmezí, stanoveném v Okně Proces.

7.2 Nastavení parametrů stanice

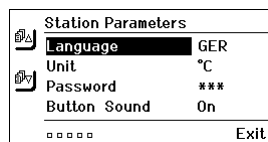
Věnujte svoji pozornost schématickým zobrazením (obr. 7 a obr. 8, na straně 8).

Volba jazykového nastavení Nabídky položek

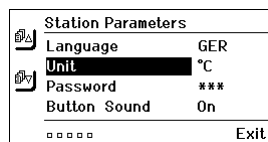
1. Spustíte Nabídku položek Parametry.
2. Zvolte a potvrďte položku nabídky **Jazyk**.
3. Požadovaný jazyk nastavte pomocí otočného zacvakávacího kola (5).
4. Hodnotu potvrďte stisknutím tlačítka Enter (6).

Přepnutí zobrazení jednotky teploty

1. Spustíte Nabídku položek Parametry.
2. Zvolte a potvrďte nabídku položky **Jednotka teploty °C/°F**.



Obr. 24



Obr. 25

- Požadovanou jednotku teploty nastavte pomocí otočného zacvakávacího kola (5).
- Nastavení potvrďte stisknutím tlačítka Enter (6).

Zapnutí/vypnutí funkce blokování

Po spuštění funkce Blokování lze na pájecí stanici ovládat pouze tlačítka pro stanovenou teplotu (= ovládací tlačítka 1 a 2). Všechna ostatní nastavení není až do odblokování možné měnit.

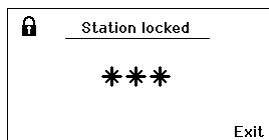
Poznámka Pokud má být za účelem volby skutečně jen jedna hodnota teploty k dispozici, je nutné ovládací tlačítka 1 a/nebo 2 (tlačítka pro stanovenou teplotu) nastavit na stejnou hodnotu teploty.



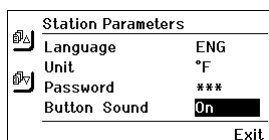
Obr. 26



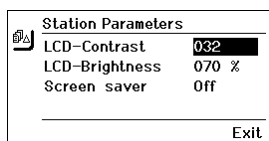
Obr. 27



Obr. 28



Obr. 29



Obr. 30

Blokování pájecí stanice:

- Spusťte Nabídku položek Parametry.
- Zvolte a potvrďte položky nabídky **Heslo**.
- Požadované třímístné heslo pro spuštění/deaktivaci blokování (mezi 001-999) nastavte pomocí otočného zacvakávacího kola (5) (viz obr. 26).
- Hodnotu potvrďte stisknutím tlačítka Enter (6).

Blokování se zaktivuje (na obrazovce se zobrazí symbol zámku (19), viz také obr. 27).

Odblokování pájecí stanice

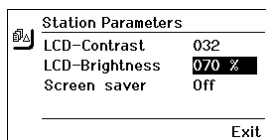
- Spusťte Nabídku položek Parametry. Pokud je funkce blokování aktivní, spustí se automaticky položka nabídky Heslo. Na obrazovce se zobrazí tři hvězdičky (***).
- Třímístné heslo pro spuštění/deaktivaci blokování nastavte pomocí otočného zacvakávacího kola (5).
- Heslo potvrďte stisknutím tlačítka Enter (6).

Zvuky tlačítek zapnout/vypnoutou

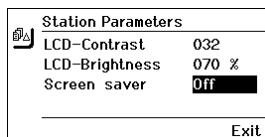
- Spusťte Nabídku položek Parametry.
- Zvolte a potvrďte položku nabídky **Zvuky tlačítek**.
- Vypnutí nebo zapnutí zvuků tlačítek nastavte pomocí otočného zacvakávacího kola (5).
- Nastavení potvrďte stisknutím tlačítka Enter (6).

Nastavení LCD kontrastu

- Spusťte Nabídku položek Parametry.
- Zvolte a potvrďte položku nabídky **LCD kontrast**.
- Požadovanou hodnotu LCD kontrastu nastavte pomocí otočného zacvakávacího kola (5).
- Hodnotu potvrďte pomocí tlačítka Enter (6).



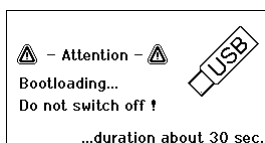
Obr. 31



Obr. 32



Obr. 33



Obr. 34

Poznámka

Nastavení LCD základního jasu

1. Spusťte Nabídku položek Parametry.
2. Zvolte a potvrďte položku nabídky **LCD základní nastavení jasu**.
3. Požadovanou hodnotu LCD základního nastavení jasu nastavte pomocí otočného zacvakávacího kola (5).
4. Hodnotu potvrďte pomocí tlačítka Enter (6).

Nastavení spořiče obrazovky

1. Spusťte Nabídku položek Parametry.
2. Zvolte a potvrďte položku nabídky **Spořič obrazovky**.
3. Spořič obrazovky zaktivujte nebo deaktivujte pomocí otočného zacvakávacího kola (5).
4. Hodnotu potvrďte pomocí tlačítka Enter (6).

7.3 Aktualizace firmware

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

Aktualizace firmware se provede automaticky (viz obr. 34).

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

Během probíhající aktualizace firmware se stanice nesmí vypnout.

7.4 Připojení dodatečných zařízení

Věnujte svoji pozornost schématickým zobrazením (obr. 7 a obr. 8, na straně 8).

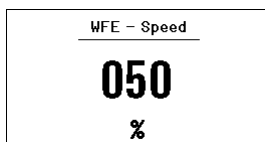
Dodatečná zařízení lze připojit buď na rozhraní čelní strany (18) a/nebo na rozhraní na zadní straně (23) pájecí stanice WX 1.

Pájecí stanice WX 1 rozpozná automaticky, jaké dodatečné zařízení je připojené. Pájecí stanice WX 1 zobrazí vlevo (rozhraní vpředu (23), viz obr. 35) nebo vpravo (rozhraní vzadu) symbol nebo název připojeného dodatečného zařízení (23/18).

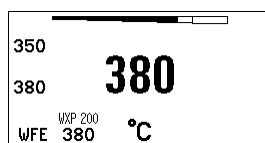
7.5 Nastavení parametrů dodatečných zařízení

Věnujte svoji pozornost schématickým zobrazením (obr. 7 a obr. 8, na straně 8).

1. Dodatečné zařízení zvolte stisknutím příslušného tlačítka (vpředu/vzadu) (4, 10).
Na obrazovce se zobrazí parametry, které lze nastavit (např. počet otáček).
2. Požadovanou hodnotu nastavte pomocí otočného zacvakávacího kola (5).
3. Potvrďte hodnotu stisknutím tlačítka Enter (6) nebo
stiskněte tlačítko (4) k ukončení nastavení.



Obr. 35:



Obr. 36

Připojení WFE vpředu

8 Údržba a servisní práce ohledně WX 1

- ▷ Ovládací panel je nutné čistit pomocí vhodného hadříku na čištění.
- ▷ Nepoužívaná rozhraní se musí uzavřít příslušnými poklopy.

9 Chybová hlášení a odstraňování chyb

Hlášení/symptom	Možná příčina	Opatření k nápravě
Zobrazení „- - -“	<ul style="list-style-type: none"> – Nástroj nebyl rozeznán – Nástroj je vadný 	<ul style="list-style-type: none"> – Zkontrolujte připojení nástroje k zařízení – Zkontrolujte připojený nástroj
Žádná funkce obrazovky (obrazovka vypnuta)	<ul style="list-style-type: none"> – Není síťové napětí 	<ul style="list-style-type: none"> – Zapněte síťový spínač – Zkontrolujte napětí v síti – Zkontrolujte pojistky zařízení
OFF Kanál nelze zapnout	<ul style="list-style-type: none"> – Nadproudové vypnutí 	<ul style="list-style-type: none"> – Pouze jednu páječku lze spustit do provozu.

10 Příslušenství

- T005 29 212 99 WXP 65 Pájecí sada s odkládací plochou WDH 10
 - T005 29 202 99 WXP 120 Pájecí sada s odkládací plochou WDH 10
 - T005 29 206 99 WXP 200 Pájecí sada s odkládací plochou WDH 31
 - T005 13 178 99 WXMT Odpájecí mikro-pínzeta s odkládací plochou WDH 60
 - T005 29 204 99 WXMP Mikro-páječka s obkládací plochou WDH 50
 - T005 15 121 99 WDH 10 Bezpečnostní odkládací plocha pro WXP 120
 - T005 15 158 98 WDH 31 Bezpečnostní odkládací plocha pro WXP 200
 - T005 27 043 99 Pájecí lázeň WXS 200
 - T005 15 156 99 WDH 50 Bezpečnostní odkládací plocha pro WXMP
 - T005 15 169 99 WDH 60 Bezpečnostní odkládací plocha pro WXMT
 - T005 36 476 99 WFE 20D Odsávačka pájecího kouře 230 V
 - T005 36 266 99 WFE 2S Přenosná odsávačka 230 V
 - T005 36 256 99 WFE 4S Mobilní odsávačka 230 V
 - T005 36 586 99 WFE 8S Mobilní odsávačka 230 V
 - T005 33 648 99 WHP 1000 Předehřívací deska 1000 W
 - T005 33 386 99 WHP 3000 Infračervená předehřívací deska 600 W
 - T005 33 646 99 WHP 3000 Infračervená předehřívací deska 1200 W
 - T005 87 647 10 WX Spojovací kabel
 - T005 87 647 11 WX Adaptér pro PC
 - T005 87 647 12 WX Adaptér pro WFE/WHP
- Další příslušenství je uvedeno v provozních návodech jednotlivých sad páječek.



11 Likvidace

Vyměněné části zařízení, filtry nebo stará zařízení zlikvidujte podle předpisů platných ve vaší zemi.

12 Záruka

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

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

Technické změny vyhrazeny!

**Aktualizovaný provozní návod najdete na adrese
www.weller-tools.com.**

WX 1

Instrukcja obsługi



Spis treści

1	Na temat tej instrukcji	3
2	Na temat Państwa bezpieczeństwa.....	4
3	Zakres dostawy.....	4
4	Uruchamianie urządzenia	4
5	Opis urządzenia.....	6
6	Obsługa urządzenia.....	8
7	Ustawienie parametrów za pomocą menu parametrów.....	11
8	Pielęgnacja i konserwacja urządzenia WX 1	16
9	Komunikaty o błędach i usuwanie błędów	16
10	Wyposażenie	17
11	Utylizacja	17
12	Gwarancja.....	17

1 Na temat tej instrukcji

Dziękujemy za zaufanie okazane nam przy zakupie stacji lutowniczej Weller WX 1. W produkcji kierujemy się najsurowszymi wymaganiami jakościowymi, co zapewnia nienaganne działanie urządzenia.

Niniejsza instrukcja zawiera ważne informacje, pozwalające na bezpieczne i fachowe uruchomienie, obsługę i konserwację stacji lutowniczej WX 1 oraz na samodzielne usuwanie prostych usterek.

- ▷ Przed uruchomieniem stacji lutowniczej WX 1 i przystąpieniem do pracy należy przeczytać w całości niniejszą instrukcję oraz dołączone wskazówki bezpieczeństwa.
- ▷ Instrukcję należy przechowywać w taki sposób, aby była dostępna dla wszystkich użytkowników.

1.1 Uwzględnione dyrektywy

Sterowana mikroprocesorowo stacja lutownicza Weller WX 1 odpowiada, zgodnie z deklaracją zgodności WE, dyrektywom 2004/108/WE i 2006/95/WE.

1.2 Obowiązujące dokumenty

- Instrukcja obsługi stacji lutowniczej WX 1
- Zeszyt uzupełniający do instrukcji obsługi ze wskazówkami dot. bezpieczeństwa
- Instrukcja obsługi podłączonego narzędzia (np. WXP 65, WXP 120, WXP 200 WXMP lub WXMT, WXS B 200)

2 Na temat Państwa bezpieczeństwa

Stacja lutownicza WX 1 została wyprodukowana zgodnie z aktualnym poziomem wiedzy technicznej i ogólnie uznanymi zasadami bezpieczeństwa. Mimo tego istnieje niebezpieczeństwo powstawania szkód osobowych lub materialnych, jeśli nie będą przestrzegane wskazówki bezpieczeństwa w załączonej broszurze ze wskazówkami bezpieczeństwa oraz ostrzeżenia w niniejszej instrukcji. Stację lutowniczą WX 1 należy przekazywać osobom trzecim zawsze z instrukcją eksploatacji.

2.1 Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem

Stację lutowniczą WX 1 wolno wykorzystywać wyłącznie do celów podanych w instrukcji obsługi — lutowania i wylutowywania, pod danymi w niniejszym dokumencie warunkami. Użytkowanie stacji lutowniczej WX 1 zgodne z przeznaczeniem obejmuje również to, że

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

Za zmiany przeprowadzane samowolnie w urządzeniu producent nie ponosi odpowiedzialności.

3 Zakres dostawy

- Stacja lutownicza WX 1
- Kabel sieciowy
- Instrukcja obsługi stacji lutowniczej WX 1
- Zeszyt uzupełniający do instrukcji obsługi ze wskazówkami dot. Bezpieczeństwa
- Płyta CD z oprogramowaniem (“Monitorsoftware”)

4 Uruchamianie urządzenia

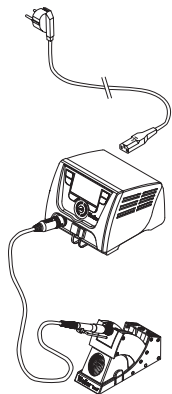
OSTRZEŻENIE! Niebezpieczeństwo porażenia prądem i oparzenia



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

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

Stosować się do rysunków poglądowych (rys. 7 i rys. 8 na stronie 8).

**Wskazówka**

Do stacji lutowniczej WX 1 można podłączyć wyłącznie narzędzia lutownicze wyposażone w odpowiednie wtyczki.

Narzędzia podłączane do stacji lutowniczej WX 1 są podane na liście akcesoriów na stronie 17.



Rys. 1

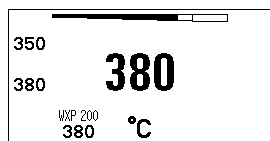
1. Ostrożnie rozpakować urządzenie.
2. Kompatybilne z WX lutownice (rys. 1) podłączać w następujący sposób:
wetknąć narzędzie lutownicze w gniazdo (9) urządzenia sterującego i zablokować obracając nieznacznie w prawo.
3. Odłożyć narzędzie lutownicze do uchwytu.
4. Sprawdzić, czy napięcie w sieci jest zgodne z wartością podaną na tabliczce znamionowej i czy włącznik sieciowy (15) jest w pozycji wyłączzonej.
5. Podłączyć sterownik do sieci (13).
6. Włączyć urządzenie wyłącznikiem sieciowym (15).
Na wyświetlaczu pojawia się wskazanie początkowe (patrz rys. 3).

Rys. 2:

Urządzenie WX 1 z podłączonym



Rys. 3



Rys. 4

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

Gdy lutownica jest podłączona, na wyświetlaczu pojawia się ustawiona temperatura (wartość zadana, 22), jednostka temperatury °C/°F (20), wskazanie wartości rzeczywistej (bieżącej temperatury narzędzia) (21) i zapisanych temperatur stałych (24/25) (patrz rys. 4).

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

Wskazówka

Dodatkowe warianty połączeń można znaleźć na stronie 21.

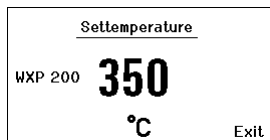
Należy stosować się do odpowiednich instrukcji obsługi podłączonych urządzeń.

4.1 Indywidualne ustawianie temperatury

Stosować się do rysunków poglądowych (rys. 7 i rys. 8 na stronie 8).

Ustawienie stałej wartości temperatury

1. Nacisnąć i przytrzymać żądany przycisk wyboru 10.
Na wyświetlaczu pojawia się aktualna temperatura zadana (patrz rys. 5).
2. Ustawić żądaną temperaturę zadaną pokrętkiem z funkcją przycisku (5).
3. Zatwierdzić wartość przyciskiem wprowadzania danych (6).
4. Nacisnąć żądany przycisk obsługi 1 lub 2 i przytrzymać go naciśnięty przez 3 sekundy, aby zapisać bieżącą wartość zadaną jako stałą wartość temperatury (pod naciśniętym przyciskiem).



Rys. 5

Wskazówka

Bardziej szczegółowe informacje (np. stała wartość temperatury, ustawienie fabryczne) dotyczące inteligentnego narzędzia można znaleźć w odpowiednich instrukcjach obsługi.

Wybór temperatury przyciskami 1 lub 2

Nacisnąć wybrany przycisk temperatury 1 lub 2.

Narzędzie jest regulowane do uzyskania żądanej temperatury.

5 Opis urządzenia

Weller WX 1 jest uniwersalną stacją lutowniczą do profesjonalnych napraw modułów elektronicznych najnowszej technologii w technice produkcji przemysłowej oraz zakresie naprawczym i laboratoryjnym.

Cyfrowy układ regulacji elektronicznej, w połączeniu z wysokiej klasy techniką czujników i przenoszenia ciepła w narzędziu lutowniczym, zapewnia precyzyjny proces regulacji temperatury końcówki lutowniczej. Szybkie wyznaczanie wartości mierzonej zapewnia maksymalną dokładność temperatury oraz optymalne zachowanie termiczne układu przy obciążeniu.

Regulowana temperatura zależna jest od stosowanego narzędzia i może być ustawiana w zakresie od 50 °C – 550 °C (150 °F – 999 °F) dla lutownic oraz mikronarzędzi. Wartość zadana i rzeczywista wyświetlana jest cyfrowo. Dla dwóch przycisków można zaprogramować stałe wartości temperatury w celu bezpośredniego wybierania.

Stacja lutownicza Weller WX 1 oferuje następujące funkcje i właściwości:

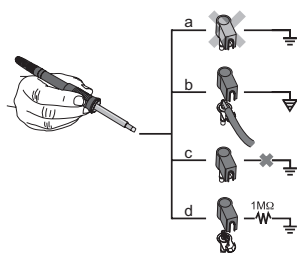
- Nowoczesna koncepcja obsługi i nawigacji
- Obsługa za pomocą przycisków dotykowych
- Menu w wielu językach
- Graficzny wyświetlacz LCD podświetlany na niebiesko diodami LED
- Podpórka narzędziowa do 200 W
- Stacja lutownicza WX 1 nie wymaga kalibracji
- 1 złącze narzędzi lutowniczych z wbudowaną funkcją zapamiętywania parametrów (np. stałej wartości temperatury)
- Automatyczne rozpoznawanie narzędzi i uaktywnianie parametrów regulacyjnych odpowiednich dla danej lutownicy
- Cyfrowa regulacja temperatury
- Antystatyczna wersja urządzenia zgodna z zasadami bezpieczeństwa w zakresie wyładowań elektrostatycznych
- Różne możliwości wyrównania potencjału na urządzeniu (standardowa konfiguracja z bezpośrednim uziemieniem)
- Ustawienie parametrów odpowiednich dla danej lutownicy, na przykład: temperatury w stanie gotowości, czasu gotowości, czasu automatycznego wyłączenia, uchybu, metody regulacji, okna procesu
- Ustawianie parametrów odpowiednich dla danej stacji, na przykład: języka, wersji jednostki temperatury °C/°F, hasła; włączania i wyłączania dźwięków przycisków, kontrastu wyświetlacza LCD, jasności tła wyświetlacza LCD, wygaszacza ekranu
- 2 złącza urządzeń peryferyjnych (np. WFE, WHP)
- Złącze USB pamięci zewnętrznej (do aktualizacji oprogramowania układowego, ustawiania parametrów, monitorowania)

Dane techniczne WX 1

Wymiary	dł. x szer. x wys. (mm): 170 x 151 x 130 dł. x szer. x wys. (cali): 6,69 x 5,94 x 5,12
Ciężar	ok. 3,2 kg
Napięcie sieciowe	230 V, 50 Hz
Pobór mocy	200 W
Klasa ochrony	I, obudowa antystatyczna
Bezpiecznik	Zabezpieczenie nadprądowe T2 A
Zakres temperatur	Regulowany 50 °C – 550 °C (150 °F – 999 °F) Regulowany zakres temperatury zależy od rodzaju narzędzia.
Dokładność temperatur	± 9 °C (± 17 °F)
Stabilność temperatury	± 2 °C (± 4 °F)
Wyrównanie potencjałów	Poprzez gniazdo typu Jack 3,5 mm z tyłu urządzenia
Materiał obudowy	Podłoga aluminiowa z antystatyczną czarną powłoką (AMS 70002); obudowa antystatyczna z tworzywa sztucznego PA
Materiał panelu obsługi	Prawdziwe szkło z powłoką antystatyczną
Panel obsługi, wymiary	74 x 38 mm
Rozdzielczość	255 x 127 (128) punktów
Podświetlanie tła	4 diody LED



Kompatybilne z WX lutownice dla stacji lutowniczych WX



Rys. 6:

Wyrównanie potencjału

Odpowiednie połączenie gniazda typu jack 3,5 mm (11) umożliwia uzyskanie 4 wariantów:

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

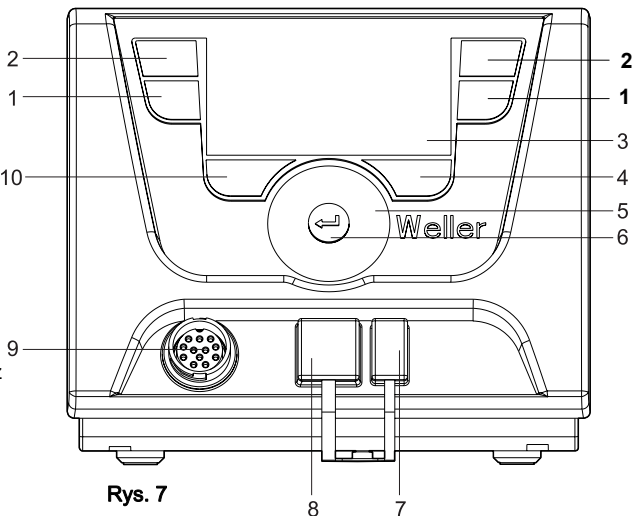
Złącze USB

Sterownik WX 1 jest wyposażony w umieszczone na płycie czołowej złącze USB (7) do aktualizacji oprogramowania układowego, ustawiania parametrów i monitorowania. Do złącza USB (7) pasuje każda typowa zewnętrzna pamięć USB.

6 Obsługa urządzenia

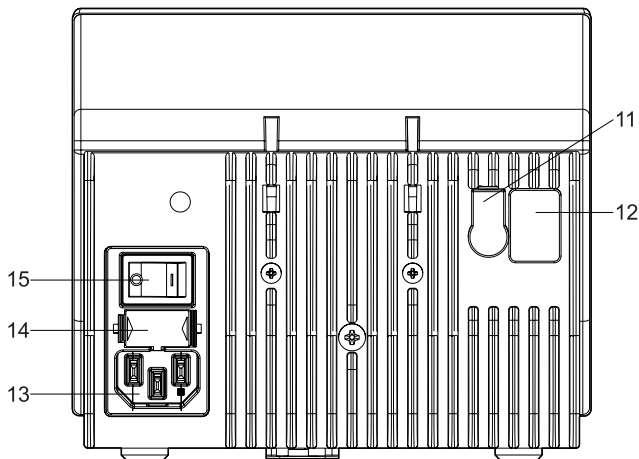
6.1 Zasada obsługi

- 1 Przycisk obsługi lewy
- 2 Przycisk obsługi prawy
- 3 Wyświetlacz
- 4 Przycisk wyboru (temperatura zadana, wyjście z menu parametrów, parametry urządzenia dodatkowego z tyłu)
- 5 Pokrętko z funkcją przycisku
- 6 Przycisk wprowadzania danych (Enter)
- 7 Złącze USB
- 8 Złącze RS232
- 9 Gniazdo wtykowe lutownicy z prawej
- 10 Przycisk wyboru (temperatura zadana, parametry urządzenia dodatkowego z przodu)
- 11 Gniazdo równoważenia potencjału



Rys. 7

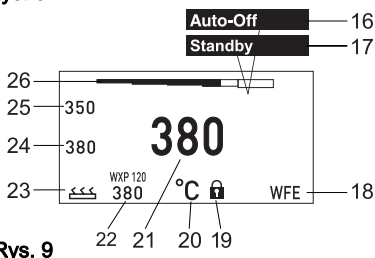
- 12 Złącze RS232
- 13 Przyłącze sieciowe
- 14 Bezpiecznik sieciowy
- 15 Włącznik sieciowy



Rys. 8

Widok wyświetlacza

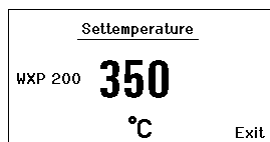
- 16 AUTO-OFF
- 17 Wyłączanie temperatury w stanie gotowości
- 18 Urządzenie dodatkowe (interfejs z tyłu)
- 19 Blokada
- 20 Jednostka temperatury °F/°C
- 21 Bieżąca temperatura narzędzia
- 22 Aktywna wartość zadana / temperatura stała
- 23 Urządzenie dodatkowe (interfejs z przodu)
- 24 Temperatura stała 1
- 25 Temperatura stała 2



Rys. 9

Przyciski	Obsługa	Funkcja
Przycisk obsługi 1, 2	Nacisnąć przycisk 1 lub 2	Stała wartość temperatury (24/25)* jest stosowana jako aktywna temperatura zadana (22)*. (kanał narzędzia: - Przeglądanie menu parametrów
	Przycisk 1 lub 2 Nacisnąć i przytrzymać przez 3 sekundy	- Aktywna temperatura zadana jest zapisywana jako stała wartość temperatury pod naciśniętym przyciskiem (1 lub 2).
	Nacisnąć i przytrzymać równocześnie przyciski 1 i 2	- Kanał z lewej (9)* zostaje zablokowany lub otwarty
Przycisk 10 i 1 lub 10 i 2	Nacisnąć i przytrzymać równocześnie przyciski 10 i 1 lub 10 i 2	- Wywołanie menu parametrów
Przycisk 2 i 4 lub 1 i 4	Nacisnąć i przytrzymać równocześnie przyciski 2 i 4 lub 1 i 4	- Wywołanie menu parametrów
Przycisk wyboru 4	Nacisnąć jeden raz przycisk 4	- Wybór urządzenia dodatkowego, warunek otwarcia ustawień parametrów urządzenia dodatkowego (np. WFE)
Przycisk wyboru 10	Przycisk 10 Nacisnąć i przytrzymać przez 3 sekundy	- Wybór dodatkowego urządzenia (np. WFE z przodu) - Otworzy się okno ze wskazaniem zadanej temperatury
Przycisk 4	Nacisnąć jeden raz przycisk 4	- Następuje wyjście z menu parametrów
Pokrętko z funkcją przycisku 5	Poruszać pokrętko palcem	- Wybór / ustawienie wartości - Nawigacja w obrębie menu
	Kliknąć z prawej lub z lewej	- Zostaje otwarte okno temperatury zadanej dla narzędzia lutowniczego podłączonego z prawej / lewej strony
Przycisk wprowadzania danych 4	Nacisnąć jeden raz przycisk 4	- Następuje potwierdzenie wartości / wyboru

*) patrz także rysunki poglądowe (rys. 7 i rys. 8 na stronie 8).

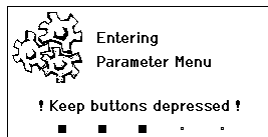


Rys. 10

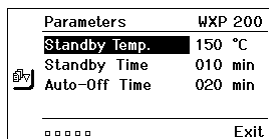
6.2 Przykładowa obsługa 1: Dokonywanie ustawienia temperatury

1. Żądany przycisk wyboru **10** należy nacisnąć i przytrzymać przez 3 sekundy. Wskazanie zmienia się na temperaturę zadaną (patrz rys. 10).
2. Ustawić żądaną temperaturę zadaną pokrętkiem z funkcją przycisku (**5**).
3. Zatwierdzić wartość przyciskiem wprowadzania danych (**6**).
4. Wyjść z menu parametrów przyciskiem (**4**).

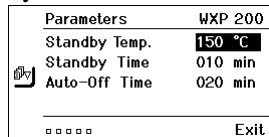
Wskazówka W przypadku braku jakiegokolwiek wpisu przez 10 sekund następuje automatyczne wyjście z menu parametrów.



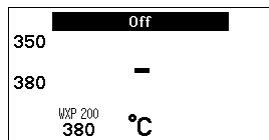
Rys. 11



Rys. 12



Rys. 13



Rys. 14

6.3 Przykładowa obsługa 2: Wywołanie menu parametrów i wybór pozycji menu

1. Nacisnąć równocześnie i przytrzymać przyciski **4** i **1** lub **4** i **2**. Gdy urządzenie przechodzi do menu parametrów, na wyświetlaczu pojawia się następujący tekst uwagi (patrz także rys. 11): „Wechsel zum Parametermenü” („Przejdźcie do menu parametrów”), „Tasten gedrückt halten” („Przytrzymaj przyciski”).
2. Wybrać pozycję menu pokręteł z funkcją przycisku **(5)**. Wybrana opcja jest wyświetlana na czarnym tle (np. „Temperatura w stanie gotowości”, patrz rys. 12).
3. Zatwierdzić wybór przyciskiem wprowadzania danych **(6)**. Wskazanie zmienia się na tryb wyboru / wprowadzania danych (patrz rys. 13).
4. Dokonać ustawienia pokręteł z funkcją przycisku **(5)**.
5. Zatwierdzić ustawienie przyciskiem wprowadzania danych **(6)**. Ustawienie zostaje zatwierdzone i zostaje wyświetlone menu parametrów.
6. Wybrać nową pozycję menu pokręteł z funkcją przycisku **(5)** i ustawić żądaną wartość (patrz krok 3.-5.)
– lub –
Wyjść z menu parametrów przyciskiem **(4)**.

6.4 Włączanie / wyłączenie kanału

Stosować się do rysunków poglądowych (rys. 7 i rys. 8 na stronie 8).

- ▷ Nacisnąć równocześnie przyciski obsługi **1** i **2**, aby włączyć / wyłączyć narzędzie.

Kanał zablokowany

Gdy kanał jest zablokowany, na wyświetlaczu pojawia się wskazanie „OFF” **(16)**.

6.5 Lutowanie i wylutowywanie

- ▷ Prace lutownicze należy prowadzić zgodnie z instrukcją obsługi podłączonej lutownicy.

Obsługa grotów lutowniczych

- Po pierwszym nagrzananiu lutownicy należy selektywną końcówkę grotu lutowiem. Spowoduje to usunięcie powstałych podczas składowania warstw tlenków i zanieczyszczeń końcówki.
- W czasie przerw w lutowaniu i odkładając lutownicę należy sprawdzać, czy końcówka grotu jest dostatecznie ocynowana.
- Nie stosować agresywnych topników.
- Należy zawsze zwracać uwagę na prawidłowe zamocowanie grotu.
- Ustaw możliwie najniższą temperaturę roboczą.
- Dla danego zastosowania należy wybrać możliwie największą formę grotu lutowniczego. Orientacyjna reguła: rozmiar zbliżony do wielkości punktu lutowniczego.

- Należy zapewnić dobrą przewodność cieplną pomiędzy grotem lutowniczym a powierzchnią do lutowania, pokrywając grot warstwą cyny.
- W przypadku dłuższych przerw w lutowaniu należy wyłączyć całą stację lub zastosować funkcję Weller do obniżania temperatury w przypadku nieużywania.
- Przed odłożeniem lutownicy na dłuższy czas należy pokryć grot stopem lutowniczym.
- Lutowie należy nanosić bezpośrednio na miejsce lutowania, a nie na grot lutowniczy.
- Groty lutownicze należy wymieniać wyłącznie przy użyciu odpowiednich narzędzi.
- Nie wywierać mechanicznego nacisku na grot lutowniczy.

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

7 Ustawienie parametrów za pomocą menu parametrów

Menu parametrów jest podzielone na dwa zakresy:

Parametry

Możliwości ustawienia:

- Temperatura w stanie gotowości
- Czas gotowości (wyłączanie temperatury)
- Czas funkcji AUTO-OFF (czas automatycznego wyłączenia)
- Offset (uchyb temperatury)
- Metoda regulacji
- Okno procesu

Parametry stacji

Możliwości ustawienia:

- Język
- Wersja temperatury °C/°F (jednostki temperatury)
- Hasło (funkcja blokady)
- Włączanie / wyłączanie dźwięków przycisków
- Kontrast wyświetlacza LCD
- Jaskrawość podświetlania wyświetlacza LCD
- Wygaszacz ekranu

7.1 Ustawianie parametrów

Stosować się do rysunków poglądowych (rys. 7 i rys. 8 na stronie 8).

Ustawianie temperatury stanu gotowości

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

Bardziej szczegółowe informacje dotyczące inteligentnego narzędzia można znaleźć w odpowiednich instrukcjach obsługi.

Po wyłączeniu temperatury automatycznie ustawiona zostanie temperatura stanu gotowości.

1. Wywołać menu parametrów.
2. Wybrać pozycję menu **Temperatura w stanie gotowości**.
3. Ustawić temperaturę zadaną stanu gotowości pokrętełm z funkcją przycisku (5).
4. Zatwierdzić wartość przyciskiem wprowadzania danych (6).
5. Wyjść z menu parametrów przyciskiem (4).

Ustawienie wyłączenia temperatury (czasu gotowości)

Jeśli lutownica nie jest używana, wówczas po upływie ustawionego czasu gotowości temperatura obniżona zostanie do temperatury stanu gotowości. Stan gotowości jest wskazywany za pomocą migającego wskazania wartości rzeczywistej, zaś na wyświetlaczu jest widoczne wskazanie „Standby” („Gotowość”, 17).

Naciśnięcie przycisku obsługi 1 lub 2 kończy ten stan gotowości. Wbudowany w narzędziu czujnik rozpoznaje zmianę stanu i wyłącza stan czuwania, gdy tylko nastąpi poruszenie narzędziem.

Ustawienie czasu gotowości:

1. Wywołać menu parametrów.
2. Wybrać i zatwierdzić pozycję menu **Czas gotowości**.
3. Ustawić żądany czas gotowości pokrętełm z funkcją przycisku (5).

Możliwe są następujące ustawienia stanu gotowości:

- „OFF” = „0 min”: ustawienie czasu gotowości jest wyłączone (ustawienie fabryczne)
 - „ON” = „1-99 min”: czas gotowości, ustawiany indywidualnie
4. Zatwierdzić wartość przyciskiem wprowadzania danych (6).

Wybrać kolejny parametr ustawienia w menu lub

Wyjść z menu parametrów przyciskiem (4).

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

Ustawianie automatycznego czasu wyłączenia (AUTO-OFF)

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

Wyłączenie temperatury zostanie wykonane niezależnie od ustawionej funkcji gotowości. Wskazanie temperatury rzeczywistej jest migające i pełni funkcję wskazania ciepła szczytkowego. Na wyświetlaczu pojawia się wskazanie „AUTO-OFF” (16).

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

Rys. 15

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

Rys. 16

Standby
350
380
180
WXP 200
380 °C

Rys. 17

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

Rys. 18

Auto-Off
350
380
-
WXP 200
380 °C

Rys. 19

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

Rys. 20

- Wybrać i zatwierdzić pozycję menu **AUTO-OFF Zeit** (Czas automatycznego wyłączenia).
- Ustawić żądany czas automatycznego wyłączenia pokrętkiem z funkcją przycisku (5).

Możliwe są następujące ustawienia czasu AUTO-OFF:

- „OFF” = „0 min”: funkcja AUTO-OFF jest wyłączona (ustawienie fabryczne).
- „ON” = „1-999 min”: czas automatycznego wyłączenia, ustawiany indywidualnie.

- Zatwierdzić długość czasu wprowadzania danych (6).

Wybrać kolejny parametr ustawienia w menu lub Wyjść z menu parametrów przyciskiem (4).

Wskazówka

Resetowanie trybu gotowości i automatycznego wyłączenia:

Przy braku uchwytu przełączającego odbywa się przez naciśnięcie przycisku obsługi **1, 2** lub **10** lub podniesienie narzędzia lutowniczego z uchwytu.

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

Rys. 21

Ustawianie offsetu temperatury

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

- Wywołać menu parametrów.
- Wybrać i zatwierdzić pozycję menu **OFFSET** (Uchyb).
- Ustawić żądany uchylb temperatury pokrętkiem z funkcją przycisku (5).
- Zatwierdzić wartość przyciskiem wprowadzania danych (6).

Wybrać kolejny parametr ustawienia w menu lub Wyjść z menu parametrów przyciskiem (4).

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

Rys. 22

Ustawienie metody regulacji

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

- Wywołać menu parametrów.
- Wybrać i zatwierdzić pozycję menu **Metoda regulacji**.
- Ustawić żądaną funkcję regulacji pokrętkiem z funkcją przycisku (5).

Możliwe są następujące ustawienia:

- „standard”: zrównoważone (średnie) rozgrzewanie (ustawienie fabryczne)
- „sanft” („międko”): powolne rozgrzewanie
- „aggressiv” („agresywnie”): szybkie rozgrzewanie

- Zatwierdzić ustawienie przyciskiem wprowadzania danych (6).

Wybrać kolejny parametr ustawienia w menu lub Wyjść z menu parametrów przyciskiem (4).

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

Rys. 23

Ustawienie okna procesu

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

- Wywołać menu parametrów.
- Wybrać i zatwierdzić pozycję menu **Okno procesu**.

3. Ustawić żądany zakres temperatury okna procesu pokrętle z funkcją przycisku (5).
4. Zatwierdzić wartość przyciskiem wprowadzania danych (6).

Wybrać kolejny parametr ustawienia w menu lub
Wyjść z menu parametrów przyciskiem (4).

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

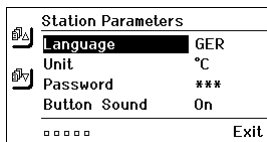
- Świecenie ciągle oznacza osiągnięcie wybranej wcześniej temperatury lub to, że temperatura mieści się w zadanym oknie procesu.
- Miganie oznacza, że system rozgrzewa się lub temperatura jest poza oknem procesu.

7.2 Ustawienie parametrów stacji

Stosować się do rysunków poglądowych (rys. 7 i rys. 8 na stronie 8).

Wybór języka menu

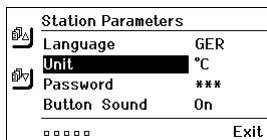
1. Wywołać menu parametrów.
2. Wybrać i zatwierdzić pozycję menu **Język**.
3. Ustawić żądany język pokrętle z funkcją przycisku (5).
4. Zatwierdzić wartość przyciskiem wprowadzania danych (6).



Rys. 24

Zmiana wskazania jednostek temperatury

1. Wywołać menu parametrów.
2. Wybrać i zatwierdzić pozycję menu **Jednostka temperatury °C/°F**.
3. Ustawić żądaną jednostkę temperatury pokrętle z funkcją przycisku (5).
4. Zatwierdzić ustawienie przyciskiem wprowadzania danych (6).



Rys. 25

Włączenie / wyłączenie funkcji blokady

Po włączeniu blokady, w stacji lutowniczej można obsługiwać jedynie przyciski stałej wartości temperatury (= przyciski obsługi 1 oraz 2). Wszelkie inne ustawienia nie będą mogły być zmieniane, aż do chwili odblokowania urządzenia.

Wskazówka

Jeśli rzeczywiście do wyboru ma być tylko jedna wartość temperatury, należy ustawić przyciski obsługi 1 i/lub 2 (przyciski stałej wartości temperatury) na tę samą wartość temperatury.



Rys. 26

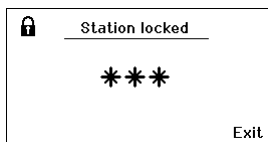
Blokowanie stacji lutowniczej:

1. Wywołać menu parametrów.
2. Wybrać i zatwierdzić pozycję menu **Passwort** (Hasło).
3. Ustawić żądany trzycyfrowy kod blokady (w zakresie 001–999) za pomocą pokrętła z funkcją przycisku (5, patrz rys. 26).
4. Zatwierdzić wartość przyciskiem wprowadzania danych (6).

Blokada jest aktywna (na wyświetlaczu widać symbol kłódki (19), patrz również rys. 27).



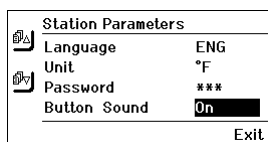
Rys. 27



Rys. 28

Odblokowywanie stacji lutowniczej

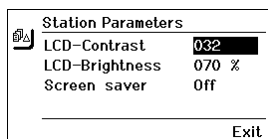
1. Wywołać menu parametrów.
Jeśli blokada jest aktywna, zostaje automatycznie otwarta pozycja menu dotycząca hasła. na wyświetlaczu pojawiają się trzy gwiazdki (***)
2. Ustawić trzyzycyfrowy kod blokady pokrętle z funkcją przycisku (5).
3. Zatwierdzić kod przyciskiem wprowadzania danych (6).



Rys. 29

Włączanie / wyłączenie dźwięków przycisków

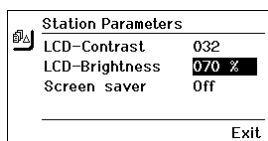
1. Wywołać menu parametrów.
2. Wybrać i zatwierdzić pozycję menu **Dźwięki przycisków**.
3. Pokrętle z funkcją przycisku (5) ustawić włączenie lub wyłączenie dźwięków przycisków.
4. Zatwierdzić ustawienie przyciskiem wprowadzania danych (6).



Rys. 30

Ustawienie kontrastu wyświetlacza LCD

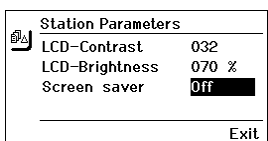
1. Wywołać menu parametrów.
2. Wybrać i zatwierdzić pozycję menu **Kontrast wyświetlacza LCD**.
3. Ustawić żądaną wartość kontrastu wyświetlacza LCD pokrętle z funkcją przycisku (5).
4. Zatwierdzić wartość przyciskiem wprowadzania danych (6).



Rys. 31

Ustawianie jasności podświetlenia wyświetlacza LCD

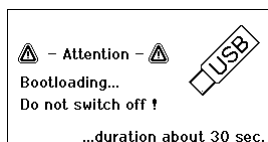
1. Wywołać menu parametrów.
2. Wybrać i zatwierdzić pozycję menu **Jaskrawość podświetlenia wyświetlacza LCD**.
3. Ustawić żądaną jasności podświetlenia wyświetlacza LCD pokrętle z funkcją przycisku (5).
4. Zatwierdzić wartość przyciskiem wprowadzania danych (6).



Rys. 32

Ustawienie wygaszacza ekranu

1. Wywołać menu parametrów.
2. Wybrać i zatwierdzić pozycję menu **Wygaszacz ekranu**.
3. Pokrętle z funkcją przycisku (5) ustawić włączenie lub wyłączenie wygaszacza ekranu.
4. Zatwierdzić wartość przyciskiem wprowadzania danych (6).



Rys. 34

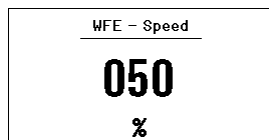
7.3 Przeprowadzanie aktualizacji oprogramowania układowego

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

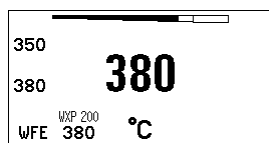
Aktualizacja oprogramowania układowego jest przeprowadzana automatycznie (patrz rys. 34).

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

Wskazówka W trakcie aktualizacji oprogramowania układowego nie wolno wyłączać stacji.



Rys. 35:



Rys. 36

Złącze WFE z przodu

7.4 Podłączanie urządzeń dodatkowych

Stosować się do rysunków poglądowych (rys. 7 i rys. 8 na stronie 8).

Urządzenia dodatkowe mogą być dołączane do złącza z przodu (**23**) i/lub złącza z tyłu (**18**) stacji lutowniczej WX 1.

Stacja lutownicza WX 1 rozpoznaje automatycznie, jakie urządzenie dodatkowe jest podłączone. Stacja lutownicza WX 1 pokazuje z lewej (złącze z przodu (**23**), patrz rys. 35) lub z prawej (złącze z tyłu) symbol lub nazwę podłączonego urządzenia dodatkowego (**23/18**).

7.5 Ustawianie parametrów urządzeń dodatkowych

Stosować się do rysunków poglądowych (rys. 7 i rys. 8 na stronie 8).

1. Wybrać urządzenie przyciskiem urządzenia dodatkowego (przednie / tylne, **4**, **10**). Na wyświetlaczu pojawia się ustawiany parametr (np. prędkość obrotowa).
2. Ustawić żądaną wartość pokrętle z funkcją przycisku (**5**).
3. Zatwierdzić wartość przyciskiem wprowadzania danych (**6**) lub Nacisnąć przycisk (**4**) celem wyjścia z menu.

8 Pielęgnacja i konserwacja urządzenia WX 1

- ▷ Zabrudzony panel obsługi należy czyścić odpowiednią do tego celu ściereczką czyszczącą.
- ▷ Nieużywane złącza należy zakryć zaślepkami.

9 Komunikaty o błędach i usuwanie błędów

Komunikat/Oznaka	Możliwa przyczyna	Środki zaradcze
Wskazanie „- - -“	<ul style="list-style-type: none"> – Narzędzie nie zostało rozpoznane – Narzędzie uszkodzone 	<ul style="list-style-type: none"> – Sprawdź podłączenie narzędzia do urządzenia – Sprawdź podłączone narzędzie
Wyświetlacz nie działa (Wyświetlacz wyłączony)	<ul style="list-style-type: none"> – brak napięcia sieciowego 	<ul style="list-style-type: none"> – Włącz włącznik sieciowy – Sprawdź napięcie sieciowe – Sprawdź zabezpieczenie urządzenia
OFF Nie można włączyć kanału	<ul style="list-style-type: none"> – Odłączenie wskutek przeciążenia 	<ul style="list-style-type: none"> – Można korzystać tylko z jednej lutownicy.

10 Wyposażenie

- T005 29 212 99 Zestaw lutowniczy WXP 65 z podstawką WDH 10
T005 29 202 99 Zestaw lutowniczy WXP 120 z podstawką WDH 10
T005 29 206 99 Zestaw lutowniczy WXP 200 z podstawką WDH 31
T005 13 178 99 Miniaturowa pinceta do wylutowywania WXMT z podstawką WDH 60
T005 29 204 99 Miniaturowa lutownica WXMP z podstawką WDH 50
T005 27 043 99 Tygielek lutowniczy WXS B 200
T005 15 121 99 WDH 10 Podstawka bezpieczeństwa dla zestawu WXP 120
T005 15 158 98 WDH 31 Podstawka bezpieczeństwa dla zestawu WXP 200
T005 15 156 99 WDH 50 Podstawka bezpieczeństwa dla lutownicy WXMP
T005 15 169 99 WDH 60 Podstawka bezpieczeństwa dla pincety WXMT
T005 36 476 99 WFE 20D Odsysacz dymu powstającego przy lutowaniu 230 V
T005 36 266 99 WFE 2S Przenośny odsysacz 230 V
T005 36 256 99 WFE 4S Mobilny odsysacz 230 V
T005 36 586 99 WFE 8S Mobilny odsysacz 230 V
T005 33 648 99 WHP 1000 Płytko do rozgrzewania 1000 W
T005 33 386 99 WHP 3000 Płytko do rozgrzewania na podczerwień 600 W
T005 33 646 99 WHP 3000 Płytko do rozgrzewania na podczerwień 1200 W
T005 87 647 10 WX Kabel łączący
T005 87 647 11 WX Adapter do komputera PC
T005 87 647 12 WX Adapter do elementów WFE/WHP
- Więcej informacji na temat danych akcesoriów zawarto w instrukcjach obsługi poszczególnych zestawów lutowniczych.



11 Utylizacja

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

12 Gwarancja

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

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

Zmiany techniczne zastrzeżone! Zaktualizowane instrukcje obsługi znajdują się pod adresem: www.weller-tools.com.

WX 1

Üzemeltetési útmutató



Tartalom

1 Az útmutatóhoz.....	3
2 Az Ön biztonsága érdekében	4
3 Szállítási terjedelem.....	4
4 A készülék üzembe helyezése	4
5 A készülék leírása.....	6
6 A készülék kezelése	8
7 Paraméter beállítása a paramétermenüben	11
8 A WX 1 ápolása és karbantartása	16
9 Hibaüzenetek és hibaelhárítás	16
10 Tartozék	17
11 Ártalmatlanítás.....	17
12 Garancia	17

1 Az útmutatóhoz

Köszönjük a Weller WX 1 forrasztóállomás megvásárlásával irányunkban mutatott bizalmát. Gyártásánál a legszigorúbb minőségi követelményeket vettük alapul, amelyek biztosítják a készülék kifogástalan működését.

Jelen útmutató fontos információkat tartalmaz, a WX 1 forrasztóberendezés biztonságos és szakszerű üzembe helyezéséről, kezeléséről, karbantartásáról és az egyszerű hibák önálló elhárításáról.

- ▷ A WX 1 forrasztóberendezés üzembe helyezése és a vele végzett munka megkezdése előtt olvassa végig ezt az útmutatót és a mellékelt biztonsági utasításokat.
- ▷ Úgy őrizze meg ezt az útmutatót, hogy az minden felhasználó számára hozzáférhető legyen.

1.1 Figyelembe vett irányelvek

A Weller WX 1 mikroprocesszorral vezérelt forrasztóberendezés megfelel az EK megfelelőségi nyilatkozatban megadott 2004/108/EGK és 2006/95/EGK irányelveknek.

1.2 Együtt érvényes dokumentumok

- WX 1 forrasztóberendezés üzemeltetési útmutató
- Kísérőfüzet biztonsági tudnivalókról a jelen útmutatóhoz
- A csatlakoztatott szerszámok üzemeltetési útmutatói (pl. WXP 65, WXP 120, WXP 200 WXMP vagy WXMT, WXS 200)

2 Az Ön biztonsága érdekében

A WX 1 forrasztóberendezés a technika jelenlegi állása és az elismert biztonságtechnikai szabályok alapján készült. Ennek ellenére fennáll a személyi sérülés és az anyagi károk keletkezésének veszélye, ha nem tartja be a használati utasításban található figyelmeztetéseket, valamint a készülékhez mellékelt biztonsági füzet biztonsági utasításait. A WX 1 forrasztóberendezést csak az üzemeltetési útmutatóval együtt adja tovább harmadik személynek.

2.1 Rendeltetésszerű használat

A WX 1 forrasztóberendezést kizárólag az üzemeltetési utasításban megnevezett célra, vagyis forrasztásra és kiforrasztásra használja az itt megadott feltételek mellett. A WX 1 forrasztóberendezés rendeltetésszerű használata magában 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

- WX 1 forrasztóberendezés
- Hálózati csatlakozókábel
- WX 1 forrasztóberendezés üzemeltetési útmutató
- Kísérőfüzet biztonsági tudnivalókról a jelen útmutatóhoz
- CD az szoftverrel ("Monitorsoftware")

4 A készülék üzembe helyezése

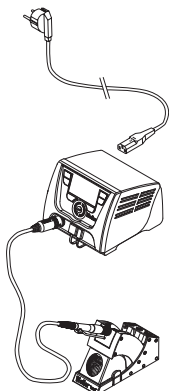
VIGYÁZAT! Áramütés- és égésveszély



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

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

Vegye figyelembe az áttekintő ábrákat (7. és 8. Ábrák 8).

**Megjegyzés**

A WX 1 forrasztóberendezéshez csak megfelelő csatlakozódugóval rendelkező forrasztópáka csatlakoztatható.

A WX 1-höz csatlakoztatható szerszámokat a 17. oldalon található Tartozéklistában találja.



1 ábra

1. Csomagolja ki óvatosan a készüléket.
2. A WX készülékkel kompatibilis forrasztópákákat (1. ábra) a következők szerint kell csatlakoztatni:

Dugja be a forrasztópáka csatlakozódugóját a vezérlőkészülék csatlakozóhüvelyébe (9) és reteszelve egy rövid jobbra fordítással.

3. Helyezze a forrasztópákát a tartóba.
4. Ellenőrizze, hogy a hálózati feszültség megegyezik-e a készülék típusabláján található adattal, valamint hogy a hálózati kapcsoló (15) kikapcsolt állapotban van-e.
5. Csatlakoztassa a vezérlőkészüléket a hálózathoz (13).
6. Kapcsolja be a készüléket a hálózati kapcsolóval (15).
A kijelzőn megjelenik az indítási kijelzés (lásd 3. ábra).

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

Ha csatlakoztatva van forrasztópáka, a kijelzőn megjelenik a beállított hőmérséklet (előírt érték, 22), a hőmérsékletesség °C/°F (20), a ténylegesérték-kijelző (aktuális pákahőmérséklet) (29) és az eltárolt rögzített hőmérséklet (24/25).

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

Megjegyzés

További csatlakozási változatokat a 21. oldalon talál.

Vegye figyelembe a csatlakoztatott készülékek mindenkori üzemeltetési útmutatóját.

4.1 Hőmérséklet egyéni beállítása

Vegye figyelembe az áttekintő ábrákat (7. és 8. Ábrák 8).

Rögzített hőmérséklet beállítása

1. Tartsa nyomva a kívánt 10 választógombot.
A kijelzőn megjelenik az aktuális előírt hőmérséklet (lásd 5. ábra).
2. Állítsa be a kívánt előírt hőmérsékletet a forgó-kiválasztó kerékkel (5).
3. Hagyja jóvá az értéket a bevitel gombbal (6).
4. Tartsa nyomva a kívánt 1 vagy 2 kezelőgombot 3 másodpercig az aktuális előírt érték rögzített hőmérsékletként (a megnyomott gombhoz rendelve) tárolásához.

Megjegyzés

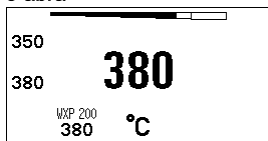
További információkat (pl. rögzített hőmérséklet, pákabeállítás) az intelligens pákákhoz a mindenkori üzemeltetési útmutatókban talál.

Válassza ki a hőmérsékletet az 1 és 2 kezelőgombbal

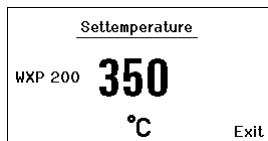
Nyomja meg a kívánt 1 vagy 2 hőmérsékletgombot.
A páka szabályozza a kívánt hőmérsékletet.

2 ábra:
csatlakoztatott forrasztópáka

3 ábra



4 ábra



5 ábra

5 A készülék leírása

A Weller WX 1 egy sokoldalúan használható forrasztóberendezés a legújabb technológiai szintet képviselő elektronikus szerkezeti egységeken végzett professzionális javításokhoz az ipari gyártástechnika, valamint javítási és labor célú felhasználás területén.

A digitális szabályozó elektronika a forrasztópáka kiváló minőségű érzékelő- és hőátadás-technikájával együtt precíz hőmérséklet-szabályozási tulajdonságokat biztosít a forrasztócsúcson. A gyors mérés biztosítja a nagy hőmérséklet-pontosságot és az optimális hőmérsékleti viszonyokat terheléskor.

A szabályozható hőmérsékleti tartomány szerszámonként változik, forrasztópákák és Microtool eszközök esetében 50 °C – 550 °C (150 °F – 999 °F) közé állítható. Az előírt és a tényleges érték kijelzése digitálisan történik. Két billentyűre közvetlen kiválasztáshoz rögzített hőmérsékletértékek is programozhatók.

A Weller WX 1 forrasztóberendezés a következő funkciókkal és tulajdonságokkal rendelkezik:

- Modern kezelési koncepció és navigáció
- Kezelés szenzoros gombokkal
- Többnyelvű menükezelés
- Grafikus LCD kijelző kék LED háttérvilágítással
- Legfeljebb 200 W teljesítményű szerszámokkal működik együtt
- A WX 1 forrasztóberendezést nem kell kalibrálni
- 1 csatlakozó a forrasztópákához beépített paramétertárolással (pl. rögzített hőmérséklet)
- Automatikus szerszámfelismerés és a pákának megfelelő szabályozóparaméter aktiválása
- Digitális hőmérséklet-szabályozás
- A készülékek ESD-biztos antisztatikussal kivitelű
- Különböző potenciálkiegyenlítési lehetőségek a készüléken (a standard konfiguráció közvetlenül földelt)
- Pákaspecifikus paraméterek beállítása, mint: készenléti hőmérséklet; készenléti idő ; AUTO-OFF idő; eltérés; szabályozási tulajdonság; folyamatotablak;
- Állomásspecifikus paraméterek beállítása, mint: nyelv; hőmérsékletegység °C/°F; jelszó; gomb hangjelzés be/ki; LCD kontraszt; LCD alap fényerő; képernyőkímélő
- 2 csatlakozó a külső készülékeknek (pl. WFE, WHP)
- USB csatlakozó USB tárolóhoz (firmware frissítéshez, paraméterezéshez, felügyelethez)

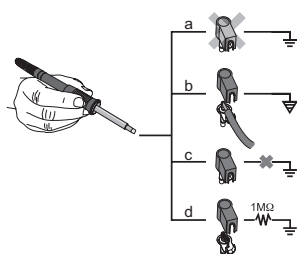
WX 1 műszaki adatok



WX készülékekkel kompatibilis forrasztópákák WX forrasztóberendezésekhez

Méretek	H x Sz x M (mm): 170 x 151 x 130 H x Sz x M (hüvelyk): 6,69 x 5,94 x 5,12
Súly	kb. 3,2 kg
Hálózati feszültség	230 V, 50 Hz
Teljesítményfelvétel	200 W
Érintésvédelmi osztály	I, antisztatikus ház
Biztosíték	Túláramkioldó T2 A
Hőmérséklet-tartomány	Beállítható 50 C° – 550 C° (150 F° – 999 F°) A szabályozható hőmérséklet-tartomány a szerszámtól függ.
Hőmérséklet-pontosság	± 9 °C (± 17 °F)
Hőmérséklet-stabilitás	± 2 °C (± 4 °F)
Potenciálkiegyenlítés	3,5 mm-es kapcsolókilincs-hüvelyen keresztül a készülék hátoldalán.
A ház anyaga	Alumíniumlemez antisztatikus fekete (AMS 70002) bevonattal; PA antisztatikus műanyag ház
Kezelőpanel anyag	Valódi üveg antisztatikus bevonattal
Kezelőpanel méretei	74 x 38 mm
Felbontás	255 x 127 (128) pont
Háttérvilágítás	4 LED-del

Potenciálkiegyenlítés



A 3,5 mm-es kapcsolóérintkezős hüvely (11) különböző bekötéseivel 4 változat lehetséges:

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

6 ábra

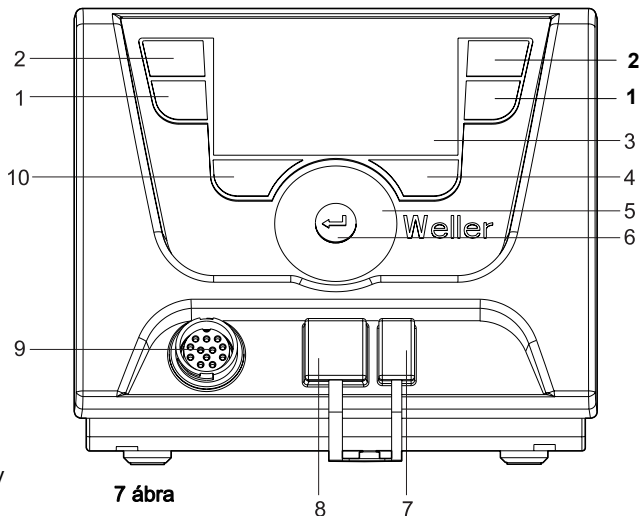
USB csatlakozó

A WX 1 vezérlőkészülék előlapján USB csatlakozó (7) található a firmware frissítéshez, paraméterezéshez és felügyelethez. Az USB csatlakozóba (7) minden kereskedelemben kapható USB tároló csatlakoztatható.

6 A készülék kezelése

6.1 Kezelési elv

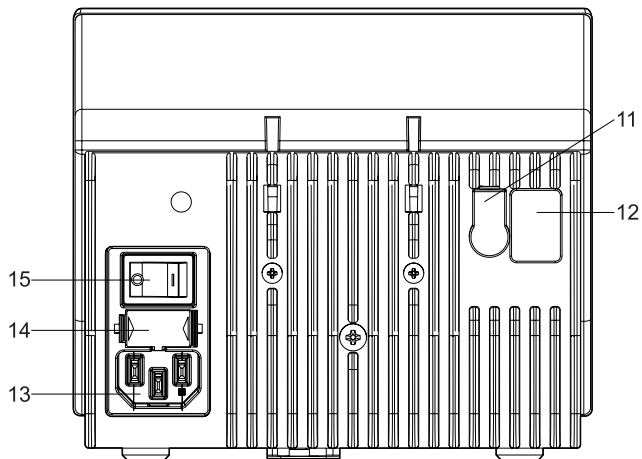
- 1 Bal oldali kezelógomb
- 2 Bal oldali kezelógomb
- 3 Kijelző
- 4 Választógomb (előírt hőmérséklet, kilépés a paramétermenüből, kiegészítő eszköz paramétere)
- 5 Forgó-kiválasztó kerék
- 6 Bevitel gomb (Enter gomb)
- 7 USB csatlakozó
- 8 RS232 interfész
- 9 Forrasztópáka jobb oldali csatlakozóhévely
- 10 Választógomb (előírt hőmérséklet, kiegészítő eszköz paraméter elől)
- 11 Feszültségkiegyenlítő hüvely
- 12 RS232 interfész
- 13 Hálózati csatlakozás
- 14 Hálózati biztosíték
- 15 Hálózati kapcsoló



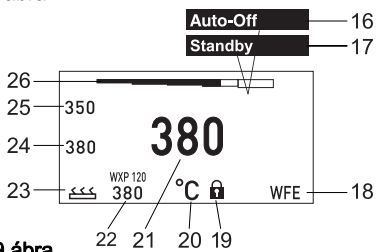
7 ábra

Kijelző áttekintés

- 16 AUTO OFF
- 17 Készenléti hőmérséklet-lekapcsolás
- 18 Kiegészítő eszköz (csatlakozó hátul)
- 19 Reteszelés
- 20 Hőmérsékletegység °F/°C
- 21 Aktuális pákahőmérséklet
- 22 Aktív előírt érték / rögzített hőmérséklet
- 23 Kiegészítő eszköz (csatlakozó elől)
- 24 Rögzített hőmérséklet 1
- 25 Rögzített hőmérséklet 2



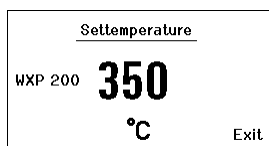
8 ábra



9 ábra

Gombok	Kezelés	Funkció
Kezelőgombok 1, 2	Nyomja meg az 1 vagy 2 gombot egyszer röviden	A rögzített hőmérséklet (24/25)* átvétele aktív előírt hőmérsékletként (22)*. - Lapozás a paramétermenüben
	Nyomja meg az 1 vagy 2 gombot 3 másodpercig	- Az aktív előírt hőmérséklet rögzített hőmérsékletként a megnyomott gombhoz (1 vagy 2) lesz tárolva.
	Tartsa nyomva egyidejűleg az 1 és 2 gombokat	- Csatorna (9)* zárva ill. megnyitva lesz
10 és 1 vagy 10 és 2 gomb	Tartsa nyomva egyidejűleg a 10 és 1 vagy 10 és 2 gombokat	- Paramétermenü előhívása
2 és 4 vagy 1 és 4 gomb	Tartsa nyomva egyidejűleg a 2 és 4 vagy a 1 és 4 gombokat	- Paramétermenü előhívása
4 kiválasztó gomb	Nyomja meg a 4 gombot egyszer röviden	- Kiegészítő eszköz kiválasztása, feltétel a kiegészítő eszköz (pl. WFE) paraméter beállításai megnyitásához
10 kiválasztó gomb	Nyomja meg a 10 gombot 3 másodpercig	- Kiegészítő eszköz kiválasztása (pl. WFE elől) - Az Előírt hőmérséklet ablak megjelenik
4 gomb	Nyomja meg a 4 gombot egyszer röviden	- Kilépés a paramétermenüből
Forgó-kiválasztó kerék 5	A forgó-kiválasztó kerék mozgatása ujjal	- Érték kiválasztása / beállítása - Navigáció a menűn belül
	Jobb vagy bal kattintás	- Megnyílik az előírt hőmérséklet ablaka a jobbról/balról csatlakoztatott forrasztópákához
Bevitel gomb 4	Nyomja meg a 4 gombot egyszer röviden	- Az érték / kiválasztás jóváhagyása

*) lásd az áttekintő ábrákat (7. és 8. Ábrák 8).

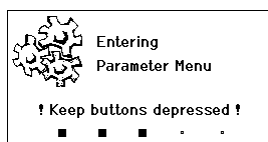


10. ábra

6.2 Kezelési példa 1.: Hőmérséklet-beállítás elvégzése

1. Tartsa nyomva a kívánt **10** kiválasztógombot 3 másodpercig. A kijelző átvált az előírt hőmérsékletre (lásd 10. ábra).
2. Állítsa be a kívánt előírt hőmérsékletet a forgó-kiválasztó kerékkel (**5**).
3. Hagyja jóvá az értéket a bevitel gombbal (**6**).
4. Lépjen ki a paramétermenüből a (**4**) gombbal.

Megjegyzés Amennyiben 10 másodpercen keresztül nem történik adatbevitel, automatikusan elhagyja a paramétermenüt.



11. ábra

6.3 Kezelési példa 2.: Paramétermenü előhívása és menüpont kiválasztása

1. Tartsa nyomva egyidejűleg a **4** és **1** vagy **4** és **2** gombokat. Miközben a készülék a paramétermenübe vált, a kijelző a következő információs szöveget mutatja (lásd még a 11. ábrát): „Váltás a paramétermenübe“ „Tartsa nyomva a gombokat“.

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

12. ábra

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

13. ábra

Off	
350	
380	—
WXP 200	°C
380	

14. ábra

- Válassza ki a menüpontot a forgó-kiválasztó kerékkel (5).
A kiválasztás fekete háttérrel jelenik meg (pl. „Készletléti hőm.”, lásd 12. ábra).
- Hagyja jóvá a kiválasztást a bevitel gombbal (6).
A kijelző átvált Kiválasztás/beadási módba (lásd 13. ábra).
- Végezze el a beállítást a forgó-kiválasztó kerékkel (5).
- Hagyja jóvá a beállítást a bevitel gombbal (6).
A beállítás el lesz tárolva és megjelenik a paramétermenü.
- Válassza ki az új menüpontot a forgó-kiválasztó kerékkel (5) és állítsa be a kívánt értéket (lásd 3.-5. lépést)
– vagy –
Lépjön ki a paramétermenüből a (4) gombbal.

6.4 Csatorna ki-/bekapcsolása

Vegye figyelembe az áttekintő ábrákat (7. és 8. Ábrák 8).

- ▷ Nyomja meg egyidejűleg a 1 és 2 kezelőgombokat a páka ki-/bekapcsolásához.

Csatorna zárva

Ha egy csatorna zárva van, a kijelzőn a „OFF“ (16) felirat jelenik meg.

6.5 Forrasztás és kiforrasztás

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

A forrasztócsúcsok kezelése

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

– Ne fejtse ki mechanikai erőt a forrasztócsúcsra.

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

7 Paraméter beállítása a paramétermenüben

A paramétermenü két területre van felosztva:

Paraméter

Beállítási lehetőségek:

- Készenléti hőmérséklet
- Készenléti idő (hőmérséklet-lekapcsolás)
- AUTO-OFF idő (automatikus kikapcsolási idő)
- Eltérés (hőmérséklet-eltérés)
- Szabályozási tulajdonság
- Folyamatablak

Állomás paraméter

Beállítási lehetőségek:

- Nyelv
- Hőmérséklet-verzió °C/°F (hőmérsékletegység)
- Jelszó (reteszelési funkció)
- Gomb hangjelzés be/ki
- LCD kontraszt
- LCD alap fényerő
- Képernyőkímélő

7.1 Paraméter beállítása

Vegye figyelembe az áttekintő ábrákat (7. és 8. Ábrák 8).

Készenléti hőmérséklet beállítása

Megjegyzés

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

15. ábra

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

16. ábra

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

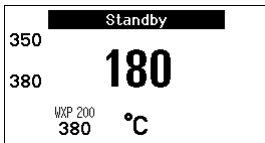
További információkat az intelligens pákáról a mindenkori üzemeltetési útmutatóban talál.

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

1. Paramétermenü előhívása.
2. Válassza ki a **Készenléti hőmérséklet** menüpontot.
3. Állítsa be a készenléti hőmérsékletet előírt értékét a forgó-kiválasztó kerékkel (5).
4. Hagyja jóvá az értéket a bevitel gombbal (6).
5. Lépjen ki a paramétermenüből a (4) gombbal.

Hőmérséklet-lekapcsolás (készenléti idő) beállítása

Ha nem használja a forrasztószerszámot, akkor a beállított készenléti idő elteltével a hőmérséklet a készenléti hőmérsékletre csökken. A készenléti állapotot a tényleges érték villogása jelzi és a kijelzőn a „Készenlét“ (17) felirat jelenik meg.



17. ábra

Az 1 vagy 2 kezelőgomb megnyomásával a készenléti állapot befejeződik. A pákába integrált szenzor felismeri az állapotváltozást és kikapcsolja a készenléti állapotot, miután a páka meg lesz mozdítva.

Készenléti idő beállítása:

1. Paramétermenü előhívása.
2. Válassza ki és hagyja jóvá a **Készenléti idő** menüpontot.
3. Állítsa be a kívánt készenléti hőmérsékletet a forgó-kiválasztó kerékkel (5).

A következő készenléti beállítások elvégzésére van lehetőség:

- „ON“ = „0 perc“: készenléti idő ki van kapcsolva (gyári beállítás)
- „OFF“ = „1-99 perc“: készenléti idő, egyénileg beállítható

4. Hagyja jóvá az értéket a bevitel gombbal (6).

További beállítási paraméter kiválasztása a menüben vagy

Kilépés a paramétermenüből a (4) gombbal.

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

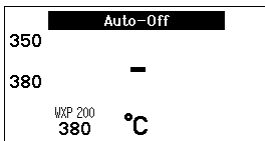
18. ábra

Megjegyzés Nagyon kis hőigényű forrasztási munkák során csökkenhet a készenléti funkció megbízhatósága.

Automatikus lekapcsolási idő (AUTO-OFF) beállítása

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

A hőmérséklet-lekapcsolás a beállított készenléti funkciótól függetlenül megtörténik. A tényleges hőmérséklet villogva kerül kijelzésre és a maradványhő kijelzésére szolgál. A kijelzőn megjelenik a „AUTO-OFF“ (16) felirat.



19. ábra

1. Paramétermenü előhívása.
2. Válassza ki és hagyja jóvá az **AUTO-OFF** menüpontot.
3. Állítsa be a kívánt AUTO-OFF időt a forgó-kiválasztó kerékkel (5).

A következő AUTO-OFF időbeállítások elvégzésére van lehetőség:

- „OFF“ = „0 perc“: az AUTO-OFF funkció ki van kapcsolva (gyári beállítás)
- „ON“ = „1-999 perc“: az AUTO-OFF idő egyénileg beállítható.

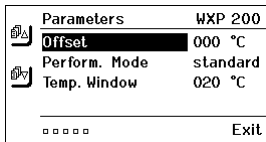
4. Hagyja jóvá az időt a bevitel gombbal (6).

További beállítási paraméter kiválasztása a menüben vagy kilépés a paramétermenüből a (4) gombbal.

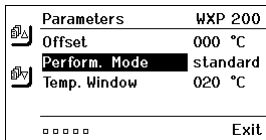
Parameters	WXP 200
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
Exit	

20. ábra

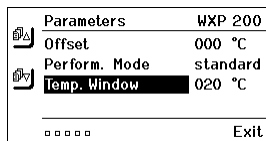
Megjegyzés A készenléti és AUTO-OFF üzemmódok törlése: Kapcsolós pákatartó nélkül az 1 vagy 2 vagy 10 kezelőgomb megnyomásával vagy a forrasztópáka tárolóból történő felvételével történik.



21. ábra



22. ábra



23. ábra

Hőmérséklet-eltérés beállítása

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

1. Paramétermenü előhívása.
2. Válassza ki és hagyja jóvá az **ELTÉRÉS** menüpontot.
3. Állítsa be a kívánt hőmérséklet-ELTÉRÉSI értéket a forgó-kiválasztó kerékkel (5).
4. Hagyja jóvá az értéket a bevitel gombbal (6).

További beállítási paraméter kiválasztása a menüben vagy kilépés a paramétermenüből a (4) gombbal.

Szabályozási tulajdonságok beállítása

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

1. Paramétermenü előhívása.
2. Válassza ki és hagyja jóvá a **Szabályozási tulajdonságok** menüpontot.
3. Állítsa be a kívánt szabályozási funkciót a forgó-kiválasztó kerékkel (5).

A következő beállítások elvégzésére van lehetőség:

- „Standard“: hozzáigazított (közepes) felfűtés (gyári beállítás)
- „Lágy“: lassú felfűtés
- „Gyors“: gyors felfűtés

4. Hagyja jóvá a beállítást a bevitel gombbal (6).

További beállítási paraméter kiválasztása a menüben vagy kilépés a paramétermenüből a (4) gombbal.

Folyamatablak beállítása

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

1. Paramétermenü előhívása.
2. Válassza ki és hagyja jóvá a **Folyamatablak** menüpontot.
3. Állítsa be a folyamatablak kiválasztott hőmérséklet-tartományt a forgó-kiválasztó kerékkel (5).
4. Hagyja jóvá az értéket a bevitel gombbal (6).

További beállítási paraméter kiválasztása a menüben vagy kilépés a paramétermenüből a (4) gombbal.

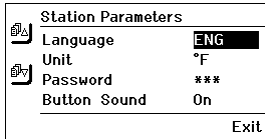
Megjegyzés

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

- Állandó világítás jelenti a kiválasztott hőmérséklet elérését, ill. a hőmérséklet tartását a megadott folyamatablakon belül.
- A villogás a rendszer felfűtését, ill. a hőmérséklet-folyamatablakon kívüli értékét jelzi.

7.2 Állomásparaméterek beállítása

Vegye figyelembe az áttekintő ábrákat (7. és 8. Ábrák 8).



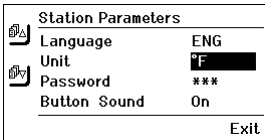
24. ábra

Nyelv kiválasztása a menühöz

1. Paramétermenü előhívása.
2. Válassza ki és hagyja jóvá a **Nyelv** menüpontot.
3. Állítsa be a kívánt nyelvet a forgó-kiválasztó kerékkel (5).
4. Hagyja jóvá az értéket a bevitel gombbal (6).

Hőmérsékletegység kijelzésének átállítása

1. Paramétermenü előhívása.
2. Válassza ki és hagyja jóvá a **Hőmérsékletegység °C/°F** menüpontot.
3. Állítsa be a kívánt hőmérsékletegységet a forgó-kiválasztó kerékkel (5).
4. Hagyja jóvá a beállítást a jóváhagyó gombbal (6).



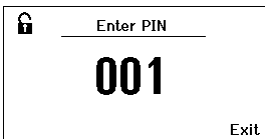
25. ábra

A reteszelési funkció be-/kikapcsolása

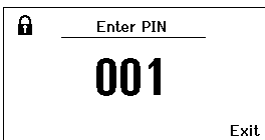
A reteszelés bekapcsolása után a forrasztóberendezésen csak a rögzített hőmérséklet gombok (= 1 és 2 kezelógombok) működnek. A többi beállítás csak a javítóállomás kireteszelése után módosítható ismét.

Megjegyzés

Amennyiben csak egy hőmérsékletet kíván engedélyezni, az 1 és/vagy 2 kezelógombokat (rögzített hőmérséklet gombok) azonos hőmérsékletértékre kell beállítani.



26. ábra



27. ábra

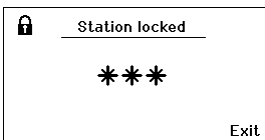
A forrasztóberendezés reteszelése:

1. Paramétermenü előhívása.
2. Válassza ki és hagyja jóvá a **Jelszó** menüpontot.
3. Állítsa be a kívánt háromjegyű reteszelési kódot (001-999 között) a forgó-kiválasztó kerékkel (5) (lásd 26. ábra).
4. Hagyja jóvá az értéket a bevitel gombbal (6).

A reteszelés aktív (a kijelzőn egy lakat látható (19), lásd még a 27. ábrát).

A forrasztóberendezés reteszelésének feloldása

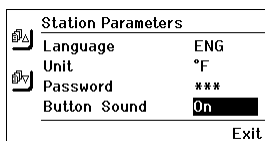
1. Paramétermenü előhívása.
Amennyiben a reteszelés aktív, a jelszó-menüpont automatikusan megnyílik. A kijelzőn megjelenik három csillag (***).
2. Állítsa be a háromjegyű reteszelési kódot a forgó-kiválasztó kerékkel (5).
3. Hagyja jóvá a kódot a bevitel gombbal (6).



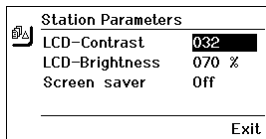
28. ábra

Gomb hangjelzés be-/kikapcsolása

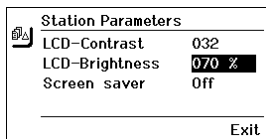
1. Paramétermenü előhívása.
2. Válassza ki és hagyja jóvá a **Gomb hangjelzés** menüpontot.
3. Kapcsolja ki vagy állítsa be a gomb hangjelzést a forgó-kiválasztó kerékkel (5).



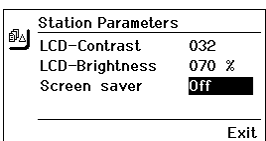
29. ábra



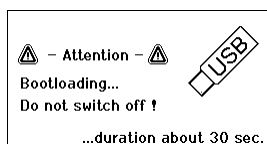
30. ábra



31. ábra

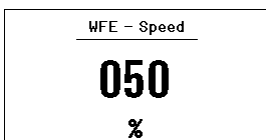


32. ábra



34. ábra

Megjegyzés



35. ábra

4. Hagyja jóvá a beállítást a bevitel gombbal (6).

LCD kontraszt beállítása

1. Paramétermenü előhívása.
2. Válassza ki és hagyja jóvá az **LCD kontraszt** menüpontot.
3. Állítsa be a kívánt LCD kontraszt értéket a forgó-kiválasztó kerékkel (5).
4. Hagyja jóvá az értéket a bevitel gombbal (6).

LCD alap fényerő beállítása

1. Paramétermenü előhívása.
2. Válassza ki és hagyja jóvá az **LCD alap fényerő** menüpontot.
3. Állítsa be a kívánt LCD alap fényerőt a forgó-kiválasztó kerékkel (5).
4. Hagyja jóvá az értéket a bevitel gombbal (6).

Képernyőkímélő beállítása

1. Paramétermenü előhívása.
2. Válassza ki és hagyja jóvá a **Képernyőkímélő** menüpontot.
3. Állítsa be vagy kapcsolja ki a képernyőkímélőt a forgó-kiválasztó kerékkel (5).
4. Hagyja jóvá az értéket a bevitel gombbal (6).

7.3 Firmware frissítés végrehajtása

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

A firmware frissítés automatikusan lefut (lásd 34. ábra).

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

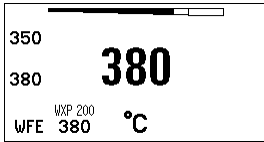
A firmware frissítés ideje alatt a munkaállomást nem szabad kikapcsolni.

7.4 Kiegészítő eszköz csatlakoztatása

Vegye figyelembe az áttekintő ábrákat (7. és 8. Ábrák 8).

Kiegészítő eszközöket a WX 1 forrasztóberendezés előlapján található csatlakozóhoz (23) és/vagy a hátoldali csatlakozóhoz (18) lehet csatlakoztatni.

A WX 1 forrasztóberendezés automatikusan felismeri, milyen kiegészítő eszköz van csatlakoztatva. Ezt a WX 1 forrasztóberendezés a bal (elülső csatlakozó (23), lásd 35. ábra) vagy a jobb (hátsó csatlakozó) oldalon jelzi ki egy szimbólummal vagy a csatlakoztatott kiegészítő eszköz nevével (23/18).



36. ábra:

WFE csatlakozás elől

7.5 Kiegészítő eszközök paramétereinek beállítása

Vegye figyelembe az áttekintő ábrákat (7. és 8. Ábrák 8).

1. Válassza ki a kiegészítő eszközt a kiegészítő eszköz gombbal (elől/hátul) (4, 10).
A kijelzőn megjelenik a beállítható paraméter (pl. fordulatszám).
2. Állítsa be a kívánt értéket a forgó-kiválasztó kerékkel (5).
3. Hagyja jóvá az értéket a bevitel gombbal (6).
vagy
nyomja meg a (4) gombot a kilépéshez.

8 A WX 1 ápolása és karbantartása

- ▷ Tisztítsa meg a kezelőpanelt arra alkalmas tisztítókendővel, ha az elszennyeződött.
- ▷ Zárja le a nem használt csatlakozókat zárósapkával.

9 Hibaüzenetek és hibaelhárítás

Jelzés/tünet	Lehetséges ok	Hibaelhárító intézkedések
Kijelző „- - -“	<ul style="list-style-type: none"> – A szerszám nem lett felismerve – A szerszám meghibásodott 	<ul style="list-style-type: none"> – Ellenőrizze a szerszám csatlakozását a készülékhez – Ellenőrizze a csatlakoztatott szerszámot
A kijelző nem működik (a kijelző ki van kapcsolva)	<ul style="list-style-type: none"> – Nincs hálózati feszültség 	<ul style="list-style-type: none"> – Kapcsolja be a hálózati kapcsolót – Ellenőrizze a hálózati feszültséget – Ellenőrizze a készülék biztosítékát
OFF A csatorna nem kapcsolható be	<ul style="list-style-type: none"> – Túlerhelésvédelem 	<ul style="list-style-type: none"> – Csak egy páka használható.

10 Tartozék

T005 29 212 99 WXP 65 forrasztókészlet WDH 10 tárolóval
 T005 29 202 99 WXP 120 forrasztókészlet WDH 10 tárolóval
 T005 29 206 99 WXP 200 forrasztókészlet WDH 31 tárolóval
 T005 13 178 99 WXMT mikro-kiforrasztócsipesz WDH 60 tárolóval
 T005 29 204 99 WXMT mikro-forrasztópáka WDH 50 tárolóval
 T005 27 043 99 WXSБ 200 forraszfürdő
 T005 15 121 99 WDH 10 biztonsági pákatartó WXP 120-hoz
 T005 15 158 98 WDH 31 biztonsági pákatartó WXP 200-hoz
 T005 15 156 99 WDH 50 biztonsági pákatartó WXMP-hez
 T005 15 169 99 WDH 60 biztonsági pákatartó WXMT-hez
 T005 36 476 99 WFE 20D forrasztásifüst elszívőkészülék 230 V
 T005 36 266 99 WFE 2S hordozható elszívőkészülék 230 V
 T005 36 256 99 WFE 4S mobil elszívőkészülék 230 V
 T005 36 586 99 WFE 8S mobil elszívőkészülék 230 V
 T005 33 648 99 WHP 1000 előmelegítő lap 1000 W
 T005 33 386 99 WHP 3000 infra előmelegítő lap 600 W
 T005 33 646 99 WHP 3000 infra előmelegítő lap 1200 W
 T005 87 647 10 WX csatlakozóvezeték
 T005 87 647 11 WX adapter PC-hez
 T005 87 647 12 WX adapter WFE/WHP-hez

A további tartozékokat az egyes forrasztópáka készletek üzemeltetési útmutatójában találhatja.



11 Ártalmatlanítás

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

12 Garancia

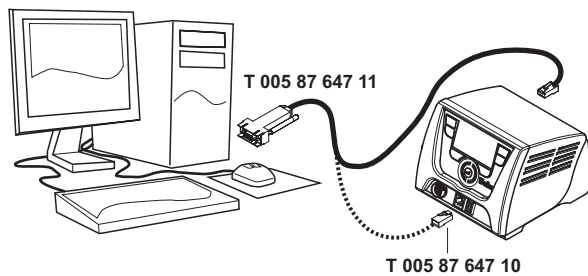
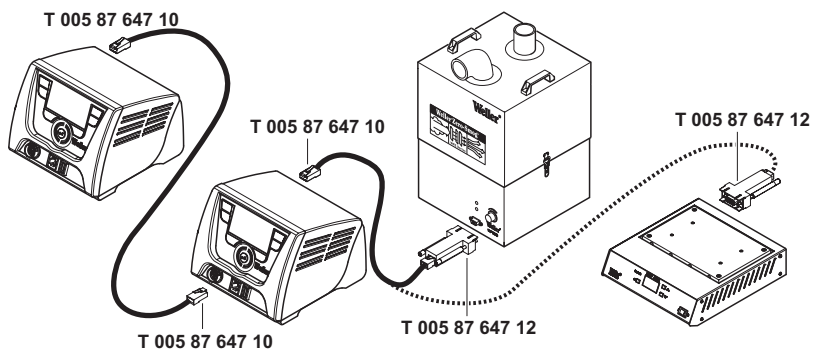
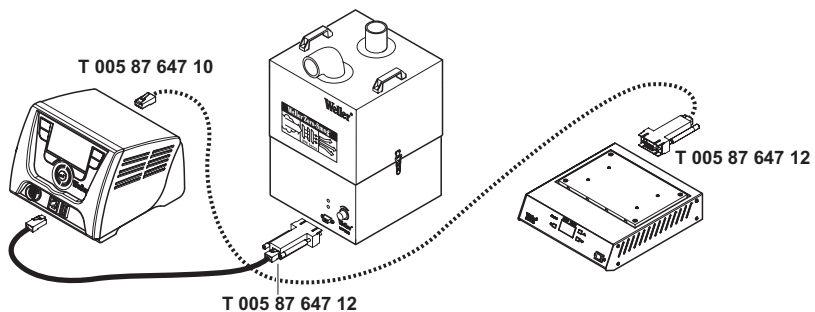
A vevő szavatossági igényei a készülék vevőhöz történt kiszállításától számított egy év után elévülnek. Ez nem vonatkozik a vevő BGB (Német Szövetségi PTK) §§ 478, 479 szerinti viszontkereseti igényére.

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!

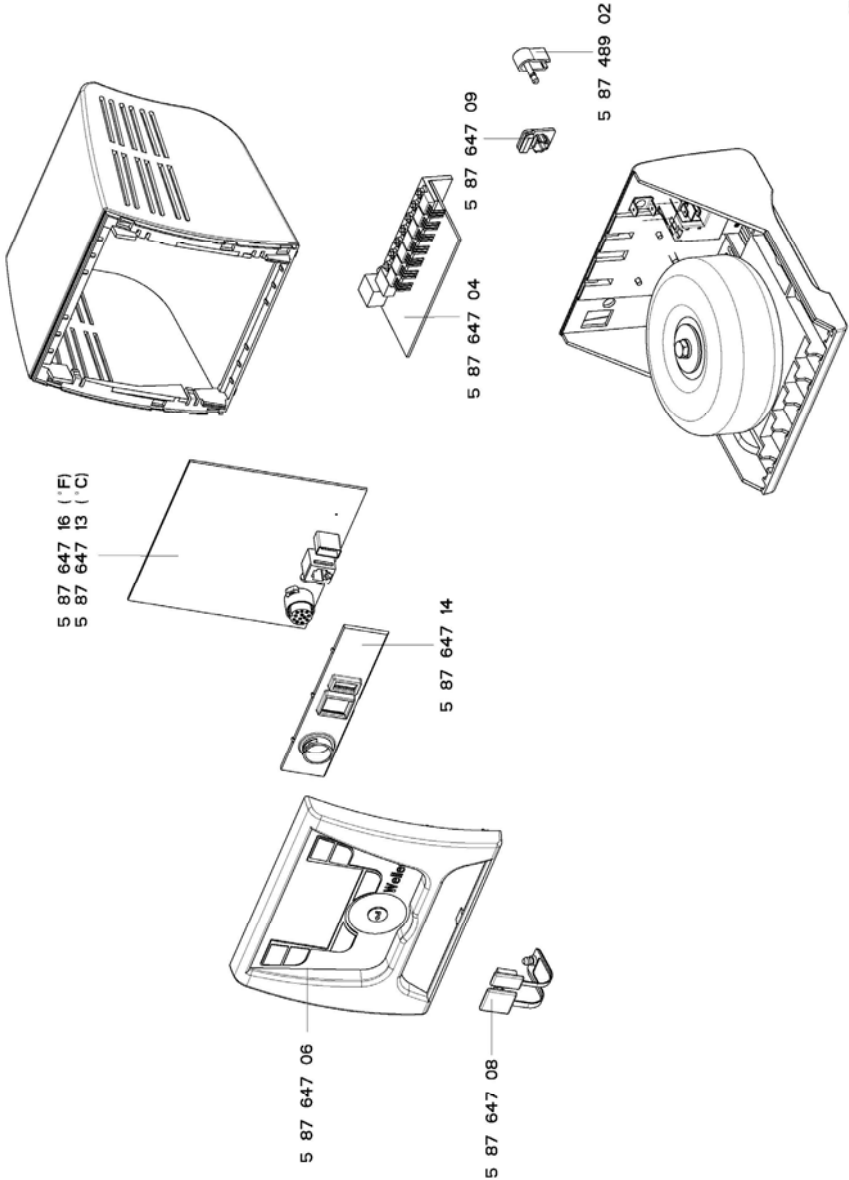
A frissített üzemeltetési útmutatókat a www.weller-tools.com oldalon találja.

Alternative configurations



Exploded-view diagram

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



WX 1
4D9R1020/1

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

www.weller-tools.com

Weller®