

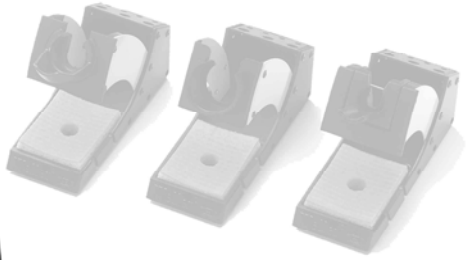
WR 3M



Betriebsanleitung - Operating Instructions - Mode d'emploi - Istruzioni per l'uso - Manual de uso -
Manual do utilizador - Gebruiksaanwijzing - Instrukcijsbok - Betjeningsvejledning - Käyttöohjeet -
Οδηγίες Λειτουργίας - Kullanım kılavuzu - Návod k použití - Instrukcja obsługi - Üzemeltetési utasítás -
Návod na používanie - Navodila za uporabo - Kasutusjuhend - Lietosanas instrukcija -
Naudojimo instrukcija

005 57 055 00 / 04.2007

Replaces: First Edition



Deutsch	DE
English	EN
Français	FR
Italiano	IT
Español	ES
Português	PT
Nederlands	NL
Svenska	SV
Dansk	DK
Suomi	FI
Ελληνικ	GR
Türkçe	TR
Česky	CZ
Polski	PL
Magyar	HU
Slovensky	SK
Slovenščina	SL
Saksa keel	EE
Lietuviškai	LV
Vāciski	LT

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

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

Subject to modifications.

Printed in Germany.

04.2007

WR 3M

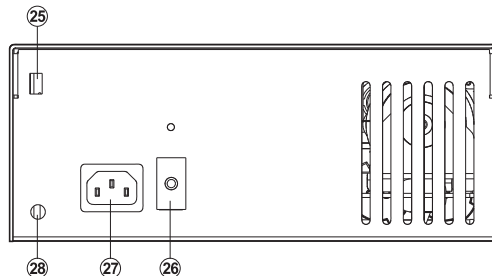
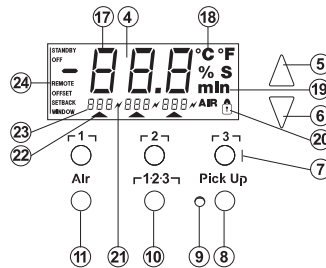
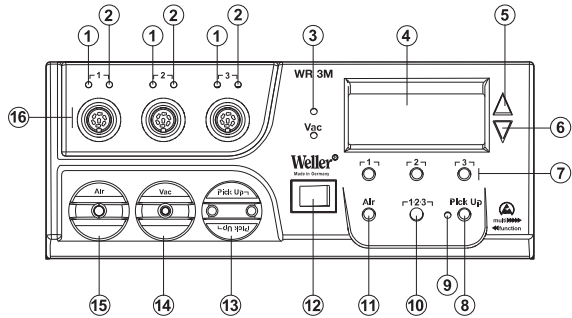
Betriebsanleitung



WR 3M

Geräteübersicht

- 1 LED Kanalauswahl
- 2 LED optische Regelkontrolle
- 3 LED Vakuum
- 4 Display
- 5 UP-Taste
- 6 DOWN-Taste
- 7 Kanalwahl-/Temperaturtasten
r 1 r, r 2 r, r 3 r
- 8 Start/Stopp Pick-Up
- 9 Zustandsanzeige LED
Pick-Up
- 10 Temperaturtaste r 1:2:3 r
Kanalwahl
- 11 Heißluft Einstelltaste (Air)
- 12 Netzschalter
- 13 Anschlüsse Pick-Up
- 14 Anschluss Vakuum (Vac)
- 15 Anschluss Heißluft (Air)
- 16 Anschlussbuchsen
Lötwerkzeug Kanal
r 1 r, r 2 r, r 3 r
- 17 Temperaturanzeige
- 18 Temperatursymbol
- 19 Zeitfunktionen
- 20 Verriegelung
- 21 Optische Regelkontrolle
- 22 Anzeige Kanalwahl
- 23 Anzeige Festtemperatur
- 24 Anzeige Sonderfunktionen
- 25 USB-Schnittstelle
- 26 Netzsicherung
- 27 Netzanschluss
- 28 Potentialausgleichsbuchse



Inhalt

1	Zu dieser Anleitung	3
2	Zu Ihrer Sicherheit	4
3	Lieferumfang	4
4	Gerätebeschreibung	4
5	Gerät in Betrieb nehmen	6
6	Gerät bedienen	7
7	Sonderfunktionen	9
8	WR 3M pflegen und warten	17
9	Fehlermeldungen und Fehlerbehebung	18
10	Zubehör	19
11	Entsorgung	20
12	Garantie	20

1 Zu dieser Anleitung

Wir danken Ihnen für das mit dem Kauf der Weller WR 3M erwiesene Vertrauen. Bei der Fertigung wurden strengste Qualitätsanforderungen zugrunde gelegt, die eine einwandfreie Funktion des Gerätes sicherstellen.

Diese Anleitung enthält wichtige Informationen, um die Reparaturstation WR 3M sicher und sachgerecht in Betrieb zu nehmen, zu bedienen, zu warten und einfache Störungen selbst zu beseitigen.

- ▷ Lesen Sie diese Anleitung und die beiliegenden Sicherheitshinweise vor Inbetriebnahme des Gerätes vollständig bevor Sie mit der Reparaturstation WR 3M arbeiten.
- ▷ Bewahren Sie diese Anleitung so auf, dass sie für alle Benutzer zugänglich ist.

1.1 Berücksichtigte Richtlinien

Die Weller mikroprozessorgeregelte Reparaturstation WR 3M entspricht den Angaben der EG Konformitätserklärung mit den Richtlinien 89/336/EWG und 73/23/EWG.

1.2 Mitgeltende Dokumente

- Bedienungsanleitung der Reparaturstation WR 3M
- Begleitheft Sicherheitshinweise zu dieser Anleitung

2 Zu Ihrer Sicherheit

Die Reparaturstation WR 3M wurde entsprechend dem heutigen Stand der Technik und den anerkannten sicherheitstechnischen Regeln hergestellt. Trotzdem besteht die Gefahr von Personen- und Sachschäden, wenn Sie die Sicherheitshinweise im beiliegenden Sicherheitsheft sowie die Warnhinweise in dieser Anleitung nicht beachten. Geben Sie die Reparaturstation WR 3M an Dritte stets zusammen mit der Bedienungsanleitung weiter.

2.1 Bestimmungsgemäßer Gebrauch

Verwenden Sie die Reparaturstation WR 3M ausschließlich gemäß dem in der Bedienungsanleitung angegebenen Zweck zum Löten und Entlöten unter den hier angegebenen Bedingungen. Der bestimmungsgemäße Gebrauch der Reparaturstation WR 3M schließt auch ein, dass

- Sie diese Anleitung beachten,
- Sie alle weiteren Begleitunterlagen beachten,
- Sie die nationalen Unfallverhütungsvorschriften am Einsatzort beachten.

Für eigenmächtig vorgenommene Veränderungen am Gerät wird vom Hersteller keine Haftung übernommen.

3 Lieferumfang

- Reparaturstation WR 3M
- Netzkabel
- Luftschlauchadapter für Hot Air Pencil 1 (HAP 1)
- Bedienungsanleitung WR 3M
- Heft Sicherheitshinweise
- CD mit USB-Software ("Firmware Updater" und "Monitorsoftware")
- USB-Kabel
- Potentialausgleichsstecker
- Packung mit farbigen Werkzeugmarkierungen

4 Gerätebeschreibung

Die Weller WR 3M ist eine vielseitig verwendbare Reparaturstation für professionelle Reparaturarbeiten an elektronischen Baugruppen neuester Technologie in der industriellen Fertigungstechnik sowie im Reparatur- und Laborbereich. Die WR 3M besitzt 3 unabhängige Kanäle für den gleichzeitigen Betrieb von 3 Lötwerkzeugen.

Die digitale Regelelektrotechnik gewährleistet zusammen mit einer hochwertigen Sensor- und Wärmeübertragungstechnik im Lötwerkzeug ein präzises Temperaturregelverhalten an der Lötspitze. Die schnelle Messwerterfassung sorgt für höchste Temperaturgenauigkeit und ein optimales dynamisches Temperaturverhalten im Belastungsfall.

Die gewünschte Temperatur kann im Bereich von 50°C bis 550°C (150°F – 999°F) für Heißluftwerkzeuge und 50°C – 450°C

(150°F – 842°F) für Lötwerkzeuge eingestellt werden. Soll- und Ist-Wert werden digital angezeigt. Drei Temperaturtasten dienen zur direkten Anwahl von Festtemperaturen. Das Erreichen der vorgewählten Temperatur wird durch Blinken der optischen Regelkontrolle („M“ Symbol im Display und zusätzlicher grüner LED) signalisiert.

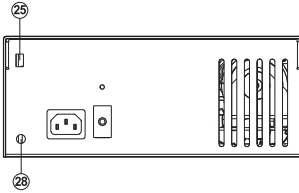
Die Weller WR 3M Reparaturstation bietet folgende weitere Funktionen:

- Automatische Werkzeugerkennung und Aktivierung der entsprechenden Regelparameter
- Alle Wellerwerkzeuge inkl. HAP 200 sind anschließbar
- Digitale Temperaturregelung
- Eingabemöglichkeit von Offset-Werten
- Programmierbare Temperaturabsenkung (Setback)
- Standby- und Verriegelungsfunktion
- Eingebaute Hochleistungspumpe
- Antistatische Ausführung des Gerätes nach EGB-Sicherheit
- Verschiedene Potentialausgleichsmöglichkeiten am Gerät (Standardkonfiguration)
- Kundenspezifische Kalibrierfunktion
- USB-Schnittstelle für Steuerung, Auswertung und Dokumentation über PC
- Zusätzlicher Vakuumkanal für Bauteilhandling

4.1 Technische Daten WR 3M

Abmessungen	L x B x H (mm): 273 x 235 x 102 L x B x H (inch): 10,75 x 9,25 x 4,02
Gewicht	ca. 6,7 kg
Netzspannung	230 V, 50 Hz (120 V, 60 Hz)
Leistungsaufnahme	420 W
Schutzklasse	I und III, Gehäuse antistatisch
Sicherung	Überstromauslöser 1,5 A
Temperaturregelung der Kanäle	Löt- und Entlötkolben stufenlos 50 °C – 550 °C (150 °F – 999 °F) Regelbarer Temperaturbereich ist werkzeugabhängig.
Temperaturgenauigkeit	± 9 °C (± 17 °F)
Temperaturstabilität	± 2 °C (± 4 °F)
Pumpe (Aussetzbetrieb (30/30) s)	Max. Unterdruck 0,7 bar Max. Fördermenge 18 l/min Heißluft max. 15 l/min
Zusätzliche Vakuumpumpe	Max. Unterdruck 0,5 bar Max. Fördermenge 1,7 l/min
Potentialausgleich	Über 3,5 mm Schaltklinkenbuchse an der Geräterückseite.

Potentialausgleich



Durch unterschiedliche Beschaltung der 3,5 mm Schaltklinkenbuchse (28) sind 4 Varianten möglich:

- Hart geerdet: Ohne Stecker (Auslieferungszustand).
- Potentialausgleich: Mit Stecker, Ausgleichsleitung am Mittelkontakt.
- Potentialfrei: Mit Stecker
- Weich geerdet: Mit Stecker und eingelötetem Widerstand. Erdung über den gewählten Widerstand

USB-Schnittstelle

Das Steuergerät ist mit einer Mini USB-Schnittstelle (25) ausgerüstet. Zur Nutzung der USB-Schnittstelle steht Ihnen eine Weller-Software auf CD zur Verfügung mit der Sie

- ein Software Update („Firmware Updater“) an Ihrem Steuergerät durchführen können und
- das Steuergerät fernbedienen, sowie Temperaturkurven grafisch darstellen, speichern und ausdrucken können („Monitorsoftware“).

5 Gerät in Betrieb nehmen

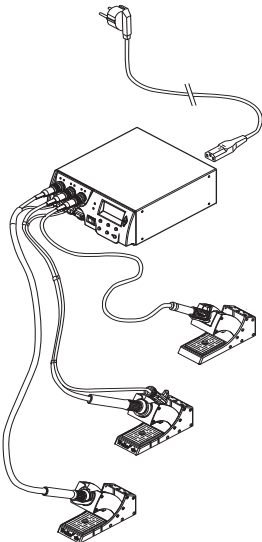
WARNUNG!



Verletzungsgefahr durch falsch angeschlossenen Vakuumschlauch.

Bei falsch angeschlossenen Vakuumschlauch kann bei Betätigen des Entlötkolbens heiße Luft und flüssiges Lötzinn austreten und zu Verletzungen führen.

- ▷ Schließen Sie den Vakuumschlauch nie am „Air“-Nippel an!



1. Das Gerät sorgfältig auspacken.
2. Die Lötwerkzeuge wie folgt anschließen:
 - Heißluftpencil (HAP) mit Luftschlauch am „Air“-Nippel (15) anschließen und mit Anschlussstecker in die Anschlussbuchse r 1 ʒ, r 2 ʒ oder r 3 ʒ (16) der Reparaturstation einstecken und durch kurze Rechtsdrehung verriegeln. Der HAP 1 Heißluftkolben ist nur mit Luftschlauchadapter anschließbar.
 - Entlötwerkzeug mit Vakuumschlauch an „Vac“-Nippel (14) anschließen und mit Anschlussstecker in die Anschlussbuchse r 1 ʒ, r 2 ʒ oder r 3 ʒ (16) der Reparaturstation einstecken und durch kurze Rechtsdrehung verriegeln.
 - Lötwerkzeug mit Anschlussstecker in die Anschlussbuchse r 1 ʒ, r 2 ʒ oder r 3 ʒ (16) der Reparaturstation einstecken und durch kurze Rechtsdrehung verriegeln.
 - Zwei Pick-Up- Werkzeuge (WRK, WVP) können mit dem Vakuumschlauch an den beiden Pick-Up-Nippeln (13) angeschlossen werden, wobei nur der rechte Nippel aktiv ist. Durch eine Drehung um 180 ° kann auf den anderen Nippel umgeschaltet werden.
3. Die Lötwerkzeuge in der Sicherheitsablage ablegen.

4. Überprüfen, ob die Netzspannung mit der Angabe auf dem Typenschild übereinstimmt und der Netzschalter (12) sich in ausgeschaltetem Zustand befindet.
5. Das Steuergerät mit dem Netz verbinden (27).
6. Das Gerät am Netzschalter (12) einschalten.

Nach dem Einschalten des Gerätes führt der Mikroprozessor einen Selbsttest durch, in dem alle Segmente kurzzeitig in Betrieb sind. Danach schaltet die Elektronik automatisch in die Temperatur-Grundeinstellung von 350 °C für alle Kanäle und 50 % für die „Air“-Einstellung. Bei aktivierten Kanälen die benutzt werden, leuchtet die grüne LED (2) auf:

- Konstantes grünes Leuchten der LED signalisiert das Aufheizen des angeschlossenen Werkzeugs.
- Grünes Blinken der LED signalisiert das Erreichen der vorgewählten Werkzeugtemperatur.

Aktive Kanäle werden im Display mit Dreieck (22) sowie mit einem Blitzsymbol (21) angezeigt.

Hinweis Wenn Sie einen HAP 200 einsetzen, kann dieser nur an Kanal 1 angeschlossen werden! Die maximale Ausgangsleistung ist auf 350 Watt begrenzt.

6 Gerät bedienen

6.1 Kanal auswählen, ein- oder ausschalten



1. Eine der Tasten **1**, **2** oder **3** drücken, um einen der drei Kanäle auszuwählen.

Im Display erscheint die Soll-Temperatur des angewählten Kanals sowie in kleiner Schrift die fest programmierten Temperaturen.

- Oder -

Taste **1-2-3** antippen bis der gewünschte Kanal angezeigt wird.

Im Display erscheint dann die aktuelle Werkzeugtemperatur. Im unteren Bereich wird zusätzlich der Status mit entsprechender Sollwerttemperatur angezeigt.

Der ausgewählte Kanal wird durch ein Dreieck (21) im Display sowie durch eine rot leuchtende LED (1) am Gerät angezeigt.

2. Taste **UP** und **DOWN** gleichzeitig drücken bis drei Striche „- - -“ im Display erscheinen.
3. Tasten los lassen.

Ist der Kanal nun inaktiviert, erscheint im Display die Anzeige „OFF“.

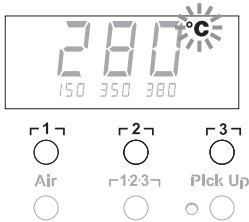
Ist der Kanal aktiviert, erscheint im Display die aktuelle Isttemperatur.

Gespeicherte Daten gehen durch das Ausschalten eines Kanals nicht verloren.

Hinweis Die Anzeige wechselt automatisch zu dem Kanal an dem ein Werkzeug neu angeschlossen, der Fingerschalter gedrückt oder das Werkzeug aus der Schaltablage genommen wurde.

6.2 Temperatur einstellen

Temperatur individuell einstellen



1. Den gewünschten Kanal durch Drücken einer der Tasten **1**, **2** oder **3** auswählen.

Das Display zeigt den Temperatur-Istwert des ausgewählten Kanals an.

2. Die Taste **UP** oder **DOWN** drücken.

Das Display schaltet auf den eingestellten Sollwert um. Das Temperatursymbol (18) blinkt.

3. Die Taste **UP** oder **DOWN** drücken, um die gewünschte Solltemperatur einzustellen:

- Kurzes Tippen verstellt den Sollwert um ein Grad.
- Permanentes Drücken verstellt den Sollwert im Schnelldurchlauf.

Ca. 2 Sekunden nach Loslassen der Einstelltasten erscheint im Display wieder der Istwert des ausgewählten Kanals.

Temperatur mit Temperaturtasten 1, 2 und 3 einstellen

Der Temperatursollwert kann für jeden Kanal getrennt durch die Anwahl von drei voreingestellten Temperaturwerten (Festtemperaturen) eingestellt werden.

Werkseitige Einstellungen:

1 = 150 °C (300 °F), **2** = 350 °C (662 °F), **3** = 380 °C (716 °F)

1. Kanal auswählen.

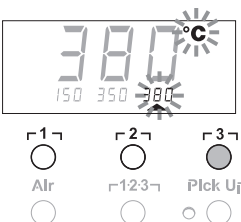
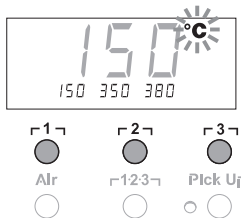
Anzeige von 3 Festtemperaturen im Display für ca. 2 s. Solange das Temperatursymbol blinkt, kann nun die Temperaturwerteingabe erfolgen.

2. Temperatursollwert mit Taste **UP** oder **DOWN** einstellen.

3. Gewünschte Temperaturtaste **1**, **2** oder **3** drei Sekunden lang gedrückt halten.

Währenddessen blinkt die Temperaturanzeige für den entsprechenden Temperaturwert. Nach 3 Sekunden wird der eingestellte Wert gespeichert.

4. Temperaturtaste wieder loslassen.



Hinweis Die Belegung einer Temperaturtaste mit einer niedrigen „Setback“-Temperatur bietet die Möglichkeit der manuellen Temperaturabsenkung bei Nichtgebrauch des LötKolbens.

Temperatur mit Temperaturtasten $\Gamma 1 \Gamma$, $\Gamma 2 \Gamma$ und $\Gamma 3 \Gamma$ anwählen

1. Kanal auswählen.
2. Anzeige von 3 Festtemperaturen im Display für ca. 2 s.
Solange das Temperatursymbol blinkt, kann nun die gewünschte Temperatur mit $\Gamma 1 \Gamma$, $\Gamma 2 \Gamma$ oder $\Gamma 3 \Gamma$ angewählt werden.

6.3 Luftdurchfluss einstellen

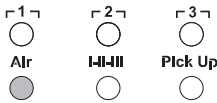
Der Luftdurchfluss kann, ausgehend von einem maximalen Durchflusswert von 15 l/s (HAP 200) bzw. 10 l/s (HAP 1), in einem Bereich von 10 % bis 100 % eingestellt werden.

1. Taste AIR drücken.

Der aktuelle Luftdurchfluss in Prozent wird für ca. 2 s im Display angezeigt.

2. Gewünschten Durchfluss durch drücken der Taste **UP-** oder **DOWN** einstellen.

Der eingestellte Wert wird übernommen. Nach 3 s wird wieder die Ist-Temperatur des gewählten Kanals angezeigt



6.4 Vakuum Pick-Up-Pumpe ein-/ausschalten

- ▷ Pick-Up-Taste drücken.

Je nach Ausgangszustand wird die Pumpe ein- oder ausgeschaltet. Im eingeschalteten Modus leuchtet die der Taste Pick-Up benachbarte LED (8) grün.

Hinweis Die Vakuumpumpe ist nicht auf Dauerbetrieb ausgelegt. Zum Schutz der Pumpe schaltet sich diese nach 10 Minuten Dauerbetrieb automatisch aus.

6.5 Löten und Entlöten

- ▷ Führen Sie die Lötarbeiten gemäß der Bedienungsanleitung Ihres angeschlossenen Lötwerkzeuges durch.


7 Sonderfunktionen

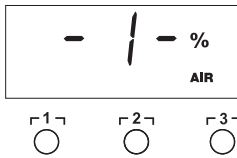
Die Sonderfunktionen sind in 2 Menüebenen eingeteilt:

▲	2 s ⇒	Menü 1
▼		
▲	4 s ⇒	Menü 2
▼		
▲	1x ⇒	ON/OFF
▼		

- Menü 1 mit Einstellungsmöglichkeiten für Standby-Temperatur, Temperaturabschaltung (Setback), Automatische Abschaltzeit (Auto-OFF), Temperatur-Offset, Window-Funktion, Temperatureinheiten, Einschaltzeit (On Time) für Heißluftpencil, Vakuum Abschaltverzögerung (VAC OFF) und Vakuum Einschaltverzögerung (VAC ON) und Verriegelungsfunktion.
- Menü 2 mit Einstellungsmöglichkeiten für Manometerlevel, ID Code, Kalibrierungsfunktion (FCC), Pick-Up-Leistung.

7.1 Sonderfunktionen Menü 1 auswählen

Sonderfunktionen	Navigation
STANDBY	
SETBACK	
AUTO OFF	
OFFSET	↓ ⌈ 1 ⌋
WINDOW	
°C/°F	↑ ⌈ 2 ⌋
ON TIME	
VAC OFF	EXIT ⌈ 3 ⌋
VAC ON	
	



1. Gewünschten Kanal ⌈ 1 ⌋, ⌈ 2 ⌋ oder ⌈ 3 ⌋ für die Eingabe der Sonderfunktionen auswählen.
2. Taste **UP** und **DOWN** gleichzeitig gedrückt halten.
Nach 2 s erscheint im Display die Anzeige „- 1 -“.
3. Tasten loslassen.

Die Auswahl der Sonderfunktionen des Menüs 1 ist aktiviert. Die Einstellungen können nun vorgenommen werden.

- Mit Tasten ⌈ 1 ⌋, ⌈ 2 ⌋ Menüpunkte auswählen.
- Mit Taste ⌈ 3 ⌋ Menü wieder verlassen (EXIT).

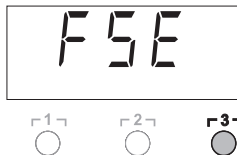
Zurücksetzen der Sonderfunktionen auf die Werkseinstellungen



1. Taste ⌈ 3 ⌋ drücken und gedrückt halten.
2. Anschließend die Tasten **UP** und **DOWN** gleichzeitig drücken.

Im Display erscheint „FSE“.

Die Reparaturstation ist nun wieder auf die Werkseinstellungen zurückgesetzt.

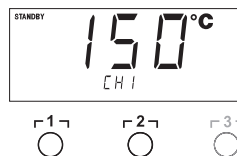


Standby-Temperatur einstellen



Nach einer Temperaturabschaltung wird automatisch die Standby-Temperatur eingestellt. Die Isttemperatur wird blinkend angezeigt. Im Display erscheint „STANDBY“.

1. Menüpunkt STANDBY im Menü 1 auswählen.
2. Sollwert für Standby-Temperatur mit Taste **UP** oder **DOWN** einstellen.
3. Mit Taste ⌈ 1 ⌋ (zurück) oder ⌈ 2 ⌋ (vor) zum nächsten Menüpunkt wechseln.

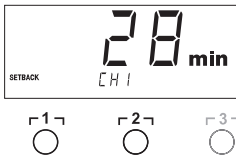


Temperaturabschaltung (SETBACK) einstellen

Bei Nichtgebrauch des Lötwerkzeugs wird die Temperatur nach Ablauf der eingestellten Setback-Zeit auf Standby-Temperatur abgesenkt. Der Setbackzustand wird durch eine blinkende Istwertanzeige angezeigt und im Display wird „STANDBY“ angezeigt. Drücken der Taste **UP** oder **DOWN** beendet diesen Setbackzustand. Werkzeugabhängig deaktiviert der Fingerschalter oder die Schaltablage den Setback-Zustand.

Folgende Setback-Einstellungen sind möglich:

- „0 min“: Setback OFF (Werkseinstellung)
- „ON“: Setback ON (mit Schaltablage wird nach dem Ablegen des Lötkolbens sofort auf Standby-Temperatur heruntergeregelt).
- „1-99 min“: Setback ON (individuell einstellbare Setback-Zeit)
 1. Menüpunkt SETBACK im Menü 1 auswählen.
 2. Setback-Wert mit Taste **UP** oder **DOWN** einstellen.
 3. Mit Taste **1** (zurück) oder **2** (vor) zum nächsten Menüpunkt wechseln.



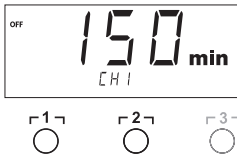
Automatische Abschaltzeit (AUTO-OFF) einstellen

Bei Nichtgebrauch des Lötwerkzeugs wird nach Ablauf der AUTO-OFF-Zeit die Heizung des Lötwerkzeugs abgeschaltet.

Die Temperaturabschaltung wird unabhängig von der eingestellten Setback-Funktion ausgeführt. Die Isttemperatur wird blinkend angezeigt und dient als Restwärmearzeige. Im Display erscheint „OFF“. Unterhalb von 50 °C (150 °F) erscheint ein blinkender Strich im Display.

Folgende AUTO-OFF-Zeit-Einstellungen sind möglich:

- „0 min“: AUTO-OFF-Funktion ist ausgeschaltet.
- „1-999 min“: AUTO-OFF-Zeit, individuell einstellbar.
 1. Menüpunkt OFF im Menü 1 auswählen.
 2. AUTO-OFF-Zeitsollwert mit Taste **UP** oder **DOWN** einstellen.
 3. Mit Taste **1** (zurück) oder **2** (vor) zum nächsten Menüpunkt wechseln.



Temperaturverhalten bei unterschiedlichen Einstellungen der SETBACK- und AUTO OFF-Funktionen

Einstellungen		Temperaturverhalten ohne Schaltablage
SETBACK Time [1-99 min]	OFF Time [1-999 min]	
0	0	Lötwerkzeug bleibt auf der eingestellten Löttemperatur.
ON		
0	Time	Lötwerkzeug wird bei Nichtgebrauch ¹⁾ nach Ablauf der OFF-Zeit abgeschaltet.
ON		
Time	0	Lötwerkzeug wird bei Nichtgebrauch ¹⁾ nach Ablauf der SETBACK-Zeit auf die STANDBY-Temperatur ²⁾ heruntergeregelt.
Time	Time	Lötwerkzeug wird bei Nichtgebrauch ¹⁾ nach Ablauf der SETBACK-Zeit auf die STANDBY-Temperatur ²⁾ heruntergeregelt und wird nach Ablauf der OFF-Zeit abgeschaltet.
		Temperaturverhalten mit Schaltablage
0	0	Lötwerkzeug wird in der Ablage ³⁾ abgeschaltet.
ON	0	Lötwerkzeug wird in der Ablage ³⁾ auf die STANDBY-Temperatur ²⁾ heruntergeregelt.
0	Time	Lötwerkzeug wird in der Ablage ³⁾ nach Ablauf der OFF-Zeit abgeschaltet.
ON	Time	Lötwerkzeug wird in der Ablage ³⁾ auf die STANDBY-Temperatur ²⁾ heruntergeregelt und wird nach Ablauf der OFF-Zeit abgeschaltet.
Time	0	Lötwerkzeug wird in der Ablage ³⁾ nach der SETBACK-Zeit auf die STANDBY-Temperatur ²⁾ heruntergeregelt.
Time	Time	Lötwerkzeug wird in der Ablage ³⁾ nach Ablauf der SETBACK-Zeit auf die STANDBY-Temperatur ²⁾ heruntergeregelt, und nach Ablauf der OFF-Zeit abgeschaltet.

¹⁾ Nichtgebrauch = kein Drücken der UP/DOWN-Tasten und kein Temperaturabfall > 5 °C.

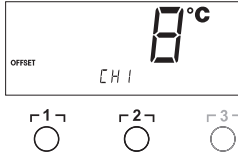
²⁾ STANDBY-Temperatur muss unter der eingestellten Solltemperatur liegen, sonst ist die SETBACK-Funktion inaktiv.

³⁾ Wenn eine Schaltablage angeschlossen ist, bleibt das Lötwerkzeug außerhalb der Ablage immer auf der eingestellten Solltemperatur.

Die Ablagefunktion wird nach dem ersten Ablegen des Lötwerkzeugs aktiviert

Hinweis Reset von STANDBY- und OFF-Modus:

- Ohne Schaltablage durch Drücken der **UP**- oder **DOWN**-Taste.
- Mit Schaltablage durch Entnehmen des Lötwerkzeugs aus der Ablage.



Temperatur-Offset einstellen

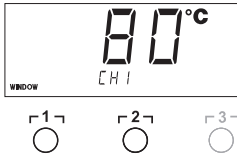
Die reale Lötspitztemperatur kann durch Eingabe eines Temperatur-offsets um $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72\text{ }^{\circ}\text{F}$) angepasst werden.

1. Menüpunkt OFFSET im Menü 1 auswählen.
2. Auto-OFFSET-Temperaturwert mit Taste **UP** oder **DOWN** einstellen.
3. Mit Taste **1** (zurück) oder **2** (vor) zum nächsten Menüpunkt wechseln.

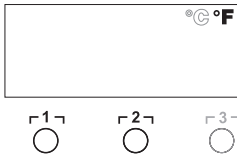
Window-Funktion einstellen

Ausgehend von einer eingestellten, verriegelten Temperatur, kann mit Hilfe der WINDOW-Funktion ein Temperaturfenster von $\pm 99\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 180\text{ }^{\circ}\text{F}$) eingestellt werden.

Hinweis Um die WINDOW-Funktion nutzen zu können, muss die Reparaturstation im verriegelten Zustand (siehe „Verriegelungsfunktion ein-/ausschalten“ Seite 14) sein.



1. Menüpunkt WINDOW im Menü 1 auswählen.
2. WINDOW-Temperaturwert mit Taste **UP** oder **DOWN** einstellen.
3. Mit Taste **1** (zurück) oder **2** (vor) zum nächsten Menüpunkt wechseln.



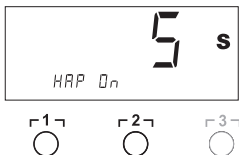
Temperatureinheit umstellen

Umschalten der Temperatureinheit von $^{\circ}\text{C}$ in $^{\circ}\text{F}$ oder umgekehrt.

1. Menüpunkt $^{\circ}\text{C} / ^{\circ}\text{F}$ im Menü 1 auswählen.
2. Temperatureinheit mit Taste **UP** oder **DOWN** einstellen.
3. Mit Taste **1** (zurück) oder **2** (vor) zum nächsten Menüpunkt wechseln.

Einschaltzeit (ON TIME) für Heißluftkolben (HAP) begrenzen

Die Einschaltzeit für den Heißluftstrom des HAP kann in 1er-Schritten von 0 bis 60 s begrenzt werden. Die eingestellte Zeit ist dann für alle 3 Kanäle gleich. Werkseinstellung ist 0 s („OFF“), d. h. der Luftstrom wird aktiviert solange der Taster am Heißluftkolben oder der optionale Fußschalter gedrückt ist.

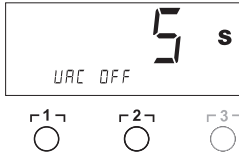


1. Menüpunkt HAP-TIME im Menü 1 auswählen.
2. Zeitwert mit Taste **UP** oder **DOWN** einstellen.
3. Mit Taste **1** (zurück) oder **2** (vor) zum nächsten Menüpunkt wechseln.

Vakuum Abschaltverzögerung (VAC Off) einstellen

Um das Verstopfen des Entlötkolbens zu verhindern, kann eine Vakuum Off-Zeitverzögerung von 0 bis 5 s eingestellt werden (Werkseinstellung 2 s).

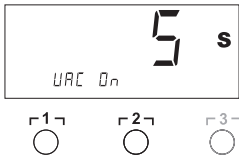
1. Menüpunkt VAC OFF im Menü 1 auswählen.
2. Zeitwert (VAC OFF) mit Taste **UP** oder **DOWN** einstellen.
3. Mit Taste **↵ 1 ↵** (zurück) oder **↵ 2 ↵** (vor) zum nächsten Menüpunkt wechseln.



Vakuum Einschaltverzögerung (VAC ON) einstellen

Um ein vorzeitiges Starten der Pumpe zu verhindern oder um eine definierte Vorwärmzeit der Lötstelle zu gewährleisten, kann eine Einschaltverzögerung von 0 bis 9 s eingestellt werden (Werkseinstellung 0 s: Off).

1. Menüpunkt VAC ON im Menü 1 auswählen.
2. Zeitwert (VAC ON) mit Taste **UP** oder **DOWN** einstellen.
3. Mit Taste **↵ 1 ↵** (zurück) oder **↵ 2 ↵** (vor) zum nächsten Menüpunkt wechseln.



Verriegelungsfunktion ein-/ausschalten

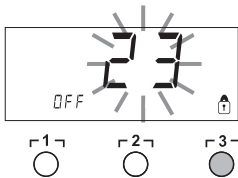
Nach Einschalten der Verriegelung sind an der Reparaturstation nur noch die Temperaturtasten **↵ 1 ↵**, **↵ 2 ↵** und **↵ 3 ↵**, **Pick-Up** und **↵ 1-2-3 ↵** bedienbar. Alle anderen Einstellungen können bis zur Entriegelung nicht mehr verstellt werden.

Reparaturstation verriegeln:

1. Menüpunkt LOCK im Menü 1 auswählen.
Im Display wird „OFF“ angezeigt. Das Schlüsselsymbol blinkt.

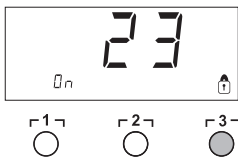
Hinweis Drücken der Tasten **↵ 1 ↵** oder **↵ 2 ↵** während „OFF“ angezeigt wird, führt zum Verlassen des Menüpunktes ohne abgespeicherten Verriegelungscode.

2. 3-stelligen Verriegelungscode mit Taste **UP** oder **DOWN** einstellen.
3. Taste **↵ 3 ↵** 5 s lang drücken.
Der Code wird gespeichert. Das Schlüsselsymbol wird angezeigt. Die Station ist nun verriegelt. Die Anzeige wechselt in das Hauptmenü.



Reparaturstation entriegeln:

1. Menüpunkt LOCK im Menü 1 auswählen.
Im Display wird „ON“ angezeigt. Das Schlüsselsymbol wird angezeigt.
2. 3-stelligen Verriegelungscode mit Taste **UP** oder **DOWN** eingeben.
3. Taste **↵ 3 ↵** drücken.
Die Station ist nun entriegelt. Die Anzeige wechselt in das Hauptmenü.



7.2 Sonderfunktionen Menü 2 auswählen

Sonderfunktionen	Navigation
LEVEL	↓
ID	↑
FCC	EXIT
PICK-UP	



4 s

1. Gewünschten Kanal **1**, **2** oder **3** für die Eingabe der Sonderfunktionen auswählen.
2. Tasten **UP**- und **DOWN** gleichzeitig gedrückt halten.
3. Tasten loslassen.

Die Auswahl der Sonderfunktionen des Menüs 2 ist aktiviert.
Die Einstellungen können nun vorgenommen werden.

Mit Tasten **1** und **2** Menüpunkte auswählen.

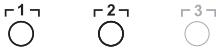
Mit Taste **3** Menü wieder verlassen (EXIT).

Manometerschwelle festlegen

- Mit dieser Funktion kann das Wartungsintervall des Entlötwerkzeugs definiert werden. Hierbei wird der Wert in mbar festgelegt, bei dem das elektrische Manometer bei verschmutztem Saugsystem eine Warnmeldung auslöst (LED (3) der Vakuumpumpe wechselt von grün auf rot). Der eingestellte Wert hängt von den verwendeten Saugdüsen ab.

- Werkseinstellung: -600 mbar
Einstellbar: -400 mbar bis -800 mbar

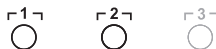
1. Menüpunkt LEVEL im Menü 2 auswählen.
2. LEVEL -Druckwert mit Taste **UP** oder **DOWN** einstellen.
3. Mit Taste **1** (zurück) oder **2** (vor) zum nächsten Menüpunkt wechseln.



Stationskennung (ID Code) einstellen

Bei Verwendung der optionalen USB-Schnittstelle können mehrere WR 3M Reparaturstationen in vollem Funktionsumfang angesteuert und fernbedient werden. Jede Station benötigt hierfür eine Stationskennung (ID Code) um eindeutig identifiziert werden zu können.

1. Menüpunkt REMOTE ID im Menü 2 auswählen.
2. Mit Taste **UP** oder **DOWN** eine ID eingeben (Mögliche Werte 0 – 999).
3. Mit Taste **1** (zurück) oder **2** (vor) zum nächsten Menüpunkt wechseln.



Hinweis Taste **3** drücken, um den Menüpunkt ohne Veränderungen zu verlassen (EXIT).

Kalibrierfunktion (Factory Calibration Check) bedienen

Mit der FCC-Funktion können Sie die Temperaturgenauigkeit der Reparaturstation überprüfen und eventuelle Abweichungen

ausgleichen. Hierfür muss die Lötspitzentemperatur mit einem externen Temperaturmessgerät und einer dem Lötwerkzeug zugeordneten Temperaturmessspitze gemessen werden. Vor der Kalibrierung muss der entsprechende Kanal angewählt werden.

Kalibrierung bei 100 °C / 212 °F ändern



1. Temperaturfühler (0,5 mm) des externen Temperaturmessgeräts in die Temperaturmessspitze einführen.
2. Menüpunkt FCC im Menü 2 auswählen.

3. Taste **DOWN** drücken.

Kalibrierpunkt 100 °C / 212 °F wird ausgewählt.

Die Lötspitze wird nun auf 100 °C / 212 °F aufgeheizt.

Regelkontrolle blinkt, sobald die Temperatur konstant ist.

4. Angezeigte Temperaturen des Messgerätes mit der Anzeige im Display vergleichen.

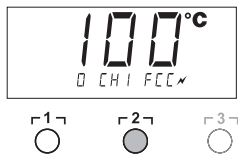
5. Mit Taste **UP** oder **DOWN** die Differenz zwischen dem am externen Messgerät angezeigten Wert und dem an der Station angezeigten Wert an der Reparaturstation einstellen.

Maximal möglicher Temperaturabgleich ± 40 °C (± 72 °F).

Beispiel:

Display 100 °C, externes Messgerät 98 °C: Einstellung **▲** 2

Display 100 °C, externes Messgerät 102 °C: Einstellung **▼** 2



Hinweis Taste **↵** drücken, um den Menüpunkt ohne Veränderungen zu verlassen (EXIT).

6. Drücken der Taste **↵** (Set), um den Wert zu bestätigen. Die Temperaturabweichung ist nun auf 0 zurückgesetzt. Die Kalibrierung bei 100 °C / 212 °F ist nun abgeschlossen.

7. Mit Taste **↵** das Menü 2 verlassen.

Kalibrierung bei 450 °C / 842 °F ändern



1. Temperaturfühler (0,5 mm) des externen Temperaturmessgeräts in die Temperaturmessspitze einführen.
2. Menüpunkt FCC im Menü 2 auswählen.

3. Taste **UP** drücken.

Kalibrierpunkt 450 °C / 842 °F wird ausgewählt.

Die Lötspitze wird nun auf 450 °C / 842 °F aufgeheizt.

Die Regelkontrolle blinkt, sobald die Temperatur konstant ist.

4. Angezeigte Temperaturen des Messgerätes mit der Anzeige im Display vergleichen.

5. Mit Taste **UP** oder **DOWN** die Differenz zwischen dem am externen Messgerät angezeigten Wert und dem an der Station angezeigten Wert an der Reparaturstation einstellen.

Maximal möglicher Temperaturabgleich ± 40 °C (± 72 °F).

Beispiel:

Display 450 °C, externes Messgerät 448 °C: Einstellung **▲** 2

Display 450 °C, externes Messgerät 452 °C: Einstellung **▼** 2



Hinweis Taste **↵** drücken, um den Menüpunkt ohne Veränderungen zu verlassen (EXIT).

6. Drücken der Taste $\Gamma 2 \Uparrow$ (Set), um den Wert zu bestätigen.
Die Temperaturabweichung ist nun auf 0 zurückgesetzt. Die Kalibrierung bei 450 °C /842 °F ist nun abgeschlossen.
7. Mit Taste $\Gamma 3 \Uparrow$ das Menü 2 verlassen.

Kalibrierung auf Werkseinstellungen zurücksetzen

1. Menüpunkt FCC im Menü 2 auswählen.
2. Taste $\Gamma 3 \Uparrow$ gedrückt halten.
3. Anschließend Tasten **UP** und **DOWN** gleichzeitig drücken.
Im Display erscheint „FSE“ (Factory Setting Enabled).
Die Reparaturstation ist nun wieder auf die Werkskalibrierung zurückgesetzt.
4. Mit Taste $\Gamma 1 \Uparrow$ (zurück) oder $\Gamma 2 \Uparrow$ (vor) zum nächsten Menüpunkt wechseln.

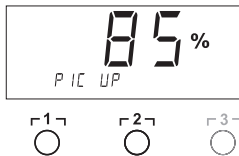


Pick-Up-Leistung einstellen

Mit dieser Funktion kann die Leistung der zusätzlichen Vakuumpumpe für den Pick-Up-Betrieb eingestellt werden:

- Werkseinstellung: 85 %
- Einstellbar: 50 % – 100 %

1. Menüpunkt LEVEL im Menü 2 auswählen.
2. LEVEL -Druckwert mit Taste **UP** oder **DOWN** einstellen.
3. Mit Taste $\Gamma 1 \Uparrow$ (zurück) oder $\Gamma 2 \Uparrow$ (vor) zum nächsten Menüpunkt wechseln.



8 WR 3M pflegen und warten

8.1 Filter warten

Hauptfilter für "VACUUM" und "AIR" regelmäßig auf Verschmutzung kontrollieren und gegebenenfalls erneuern.

WARNUNG! Zerstörung der Vakuumpumpe durch arbeiten ohne Filter.



- ▷ Kontrollieren Sie bevor Sie mit Lötarbeiten beginnen, ob ein Hauptfilter eingelegt ist!

Filter austauschen

1. Abdeckkappe „Vac“ (14) oder „Air“ (15) um 45° nach links drehen und abnehmen.
2. Verschmutzten Filter herausziehen und ordnungsgemäß entsorgen.
3. Eine original WELLER-Filterkartusche einsetzen.
Hierbei auf richtigen Sitz der Deckeldichtung achten.
4. Druckfeder einsetzen.

5. Abdeckkappe unter leichtem Druck wieder aufsetzen und um 45° nach rechts drehen.

9 Fehlermeldungen und Fehlerbehebung

Meldung/Symptom	Mögliche Ursache	Maßnahmen zur Abhilfe
Anzeige „- -“	<ul style="list-style-type: none"> – Werkzeug wurde nicht erkannt – Werkzeug defekt 	<ul style="list-style-type: none"> – Anschluss des Werkzeugs am Gerät überprüfen – Angeschlossenes Werkzeug überprüfen
HAP 200 funktioniert nicht	HAP 200 nicht am Kanal 1 angeschlossen	HAP 200 an Kanal 1 anschließen
Anzeige "tip"	Lötspitze des Microtools nicht richtig eingesteckt oder defekt	<ul style="list-style-type: none"> – Lötspitze erneut einstecken – Defekte Lötspitze tauschen
Pick-Up hält nicht	<ul style="list-style-type: none"> – Vakuum ist nicht vollständig aufgebaut – Schlauch defekt oder abgknickt – Federvorspannung zu stark 	<ul style="list-style-type: none"> – Vakuum am Pick-Up-Anschluss überprüfen – Schlauch tauschen – Federvorspannung verringern
Keine Luft am HAP	Luftschlauch nicht oder falsch angeschlossen	Luftschlauch am AIR-Nippel anschließen
Kein Vakuum am Entlötwerkzeug	<ul style="list-style-type: none"> – Vakuumschlauch nicht oder falsch angeschlossen – Entlötdüse verstopft 	<ul style="list-style-type: none"> – Vakuumschlauch am Vac-Nippel anschließen – Entlötdüse mit Reinigungswerkzeug warten
Statusanzeige der Vac LED's stimmt nicht	Manometer Level nicht richtig eingestellt	Manometerlevel im Sondermenü 2 einstellen
Keine Displayfunktion (Display aus)	keine Netzspannung vorhanden	<ul style="list-style-type: none"> – Netzschalter einschalten – Netzspannung überprüfen – Gerätesicherung überprüfen
VAC LED rot	Vakuumsystem verstopft	<ul style="list-style-type: none"> – Saugdüse reinigen – Filter (13) überprüfen; wenn gelb dann wechseln – Entlötwerkzeug reinigen – Filter ersetzen – Vakuumschlauch prüfen

10 Zubehör

005 29 183 99	WMRP Micro-Lötkolbensenet, 40 Watt
005 13 173 99	WMRT Micro-Entlötpinzettensenet, 80 Watt
005 29 181 99	WP 80 Lötkolbensenet, 80 Watt
005 29 161 99	WSP 80 Lötkolbensenet, 80 Watt
005 33 155 99	WMP Lötkolbensenet, 65 Watt
005 33 112 99	LR 21 Lötkolbensenet, 50 Watt
005 33 113 99	LR 82 Lötkolbensenet, 80 Watt
005 33 133 99	WTA 50 Entlötpinzettensenet, 50 Watt
005 33 135 99	WSP 150 Lötkolbensenet, 150 Watt
005 25 030 99	WST 20 Thermisches Abisoliergeräteset, 50 Watt
005 25 031 99	WST 82 Thermisches Abisoliergeräteset, 80 Watt
005 27 040 99	WSB 80 Lötbad, 80 Watt
005 27 042 99	WSB 150 Lötbad, 150 Watt
005 27 028 99	WHP 80 Vorheizplatte, 80 Watt
005 13 181 99	DSXV 80 Inline Entlötkolbensenet, 80 Watt
005 33 138 99	DSX 80 Entlötkolbensenet, 80 Watt
005 33 114 99	HAP 1 Heißluftkolbensenet, 100 Watt
005 15 154 99	WRK Ablagenset
005 15 155 99	WRK Entlötset
005 29 184 99	WVP Vakuumpipette
005 27 116 99	HAP 200 Heißluftkolben
005 27 117 99	HAP 200 Heißluftset
005 15 152 99	WDH 30 Ablage für HAP 200/DSX 80
005 15 153 99	WDH 40 Ablage für DXV 80
005 15 161 99	WDH 10T Schaltablage WSP 80/WP 80
005 15 162 99	WDH 20T Schaltablage für WMP
005 87 617 30	Entlötset 33x33/24x24 mit Pick-Up
005 87 617 31	Entlötset 27x27/20x20 mit Pick-Up
005 87 617 32	Entlötset 18/15,5/12,5/10 mit Pick-Up
005 13 120 99	Fußschalter
005 87 388 50	Adapter für Fußschalter

11 Entsorgung

Entsorgen Sie ausgetauschte Geräteteile, Filter oder alte Geräte gemäß den Vorschriften Ihres Landes.

12 Garantie

Die Mängelansprüche des Käufers verjähren in einem Jahr ab Ablieferung an ihn. Dies gilt nicht für Rückgriffsansprüche des Käufers nach §§ 478, 479 BGB.

Aus einer von uns abgegebenen Garantie haften wir nur, wenn die Beschaffenheits- oder Haltbarkeitsgarantie von uns schriftlich und unter Verwendung des Begriffs „Garantie“ abgegeben worden ist.

WR 3M

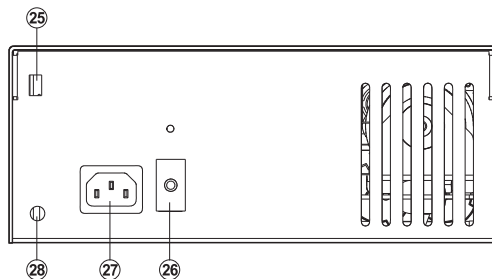
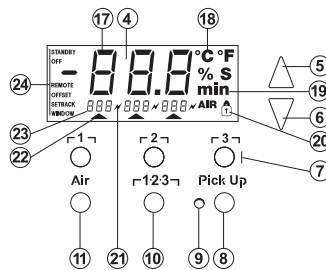
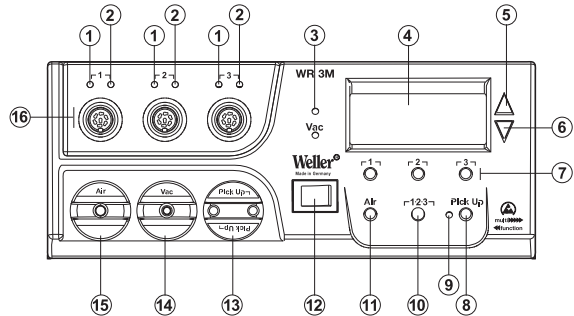
Operating Instruction



WR 3M

Device overview

- 1 LED channel selection
- 2 LED optical control indicator
- 3 LED vacuum
- 4 Display
- 5 UP button
- 6 DOWN button
- 7 Channel-selection/temperature buttons [1], [2], [3]
- 8 Start/stop pick-up
- 9 Status display LED pick-up
- 10 [1:2:3] channel selection
- 11 Hot-air setting button (Air)
- 12 Mains power switch
- 13 Connections, pick-up
- 14 Connection, vacuum (Vac)
- 15 Connection, hot air (Air)
- 16 Connection sockets soldering tool channel [1], [2], [3]
- 17 Temperature display
- 18 Temperature symbol
- 19 Time functions
- 20 Lock
- 21 Optical control check
- 22 Display, channel selection
- 23 Display, fixed temperature
- 24 Display, special functions
- 25 USB port
- 26 Mains system fuse
- 27 Mains system connection
- 28 Equipotential-bonding socket



Contents

1 About these instructions.....	3
2 For your safety.....	3
3 Scope of supply.....	4
4 Device description.....	4
5 Starting up the device.....	6
6 Operating the device.....	7
7 Special functions.....	9
8 Looking after and servicing the WR 3M.....	17
9 Fault indications and fault correction.....	18
10 Accessories.....	19
11 Disposal.....	20
12 Warranty.....	20

1 About these instructions

Thank you for the confidence you have shown in buying the Weller WR 3M. The device has been manufactured in accordance with the most rigorous quality standards, which ensure that the device operates perfectly.

These instructions contain important information which will help you to start up, operate and service the WR 3M repair station safely and correctly as well as to eliminate simple faults/malfunctions yourselves.

- ▷ Read these instructions and the accompanying safety information carefully before starting up the device and starting work with the WR 3M repair station.
- ▷ Keep these instructions in a place that is accessible to all users.

1.1 Directives taken into consideration

The Weller WR 3M microprocessor-controlled repair station conforms to the specifications of the EC Declaration of Conformity with Directives 89/336/EEC and 73/23/EEC.

1.2 Documents also applicable

- Operating Instructions for WR 3M repair station
- Safety information booklet accompanying these instructions

2 For your safety

The WR 3M repair station has been manufactured in accordance with state-of-the-art technology and recognised safety rules and regulations. There is nevertheless the risk of personal injury and

damage to property if you fail to observe the safety information set out in the accompanying booklet and the warnings given in these instructions. Always pass on the WR 3M repair station to third parties together with these Operating Instructions.

2.1 Intended use

Use the WR 3M repair station exclusively for the purpose indicated in the Operating Instructions of soldering and desoldering under the conditions specified here. Intended use of the WR 3M repair station also includes the requirement that

- you read and follow these instructions,
- you read and follow all additional accompanying documents,
- observe the national accident-prevention regulations applicable at the location where the device is being used.

The manufacturer accepts no responsibility for unauthorised changes/alterations made to the device.


3 Scope of supply

- WR 3M repair station
- Power cable
- Air-hose adapter for hot-air pencil 1 (HAP 1)
- WR 3M Operating Instructions
- Safety information booklet
- CD with USB software (“Firmware Updater” and “Monitor Software”)
- USB cable
- Equipotential-bonding connector
- Packing with coloured tool markings

4 Device description

The Weller WR 3M is a versatile repair station for making professional repairs to latest-technology electronic subassemblies in industrial production engineering and in the repair and laboratory fields. The WR 3M has 3 independent channels for simultaneously operating 3 soldering tools.

Precise temperature control performance at the soldering tip is guaranteed by the digital controlled technology together with superior-quality sensor and heat-transfer technology. High-speed measured-value acquisition provides for maximum temperature precision and optimum dynamic temperature performance in load situations.

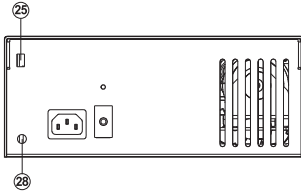
The desired temperature can be adjusted in the range of 50°C to 550°C (150°F – 999°F) for hot-air tools and 50°C to 450°C (150°F – 842°F) for soldering tools. Setpoint and actual values are displayed in digital form. Three temperature buttons are used to select fixed temperatures directly. The optical control indicator flashes (“” symbol in the display and additional green LED) to indicate when the preselected temperature has been reached.

The Weller WR 3M repair station offers the following additional functions:

- Automatic tool detection and activation of corresponding control parameters
- All Weller tools incl. HAP 200 can be connected
- Digital temperature control
- Option of inputting offset values
- Programmable temperature reduction (setback)
- Standby and lock functions
- Installed heavy-duty pump
- Antistatic device design in accordance with ESD safety
- Different equipotential-bonding possibilities on the device (standard configuration)
- Customer-specific calibration function
- USB port for control, evaluation and documentation via PC
- Additional vacuum channel for component handling

4.1 Technical data WR 3M

Dimensions	L x W x H (mm): 273 x 235 x 102 L x W x H (inches): 10.75 x 9.25 x 4.02
Weight	approx. 6.7 kg
Mains supply voltage	230 V, 50 Hz (120 V, 60 Hz)
Power consumption	420 W
Safety class	I and III, housing antistatic
Fuse	Overcurrent release 2 A (4 A)
Temperature control of channels	Soldering and desoldering bit stepless 50 °C – 550 °C (150 °F – 999 °F) Controllable temperature range is tool-dependent
Temperature accuracy	± 9 °C (± 17 °F)
Temperature stability	± 2 °C (± 4 °F)
Pump (periodic duty (30/30) s)	Max. vacuum 0.7 bar Max. delivery rate 18 l/min Hot air max. 15 l/min
Additional vacuum pump	Max. vacuum 0.5 bar Max. delivery rate 1.7 l/min
Equipotential bonding	Via 3.5 mm pawl socket on back of device



Potential balance

4 variants are possible through connecting the 3.5 mm pawl socket (28) differently:

- Hard earthed/grounded: without connector (delivery status)
- Equipotential bonding: with connector, bonding line at central contact
- Floating: with connector
- Soft earthed/grounded: with connector and soldered resistor. Earthing/grounding via the selected resistor

USB port

The control unit is equipped with a mini USB port (25). For the purpose of using the USB port, Weller software is available on a CD with which you

- can carry out a software update ("Firmware Updater") on your control unit and
- can remote-control the control unit and graphically display, store and print temperature curves ("Monitor Software").

5 Starting up the device

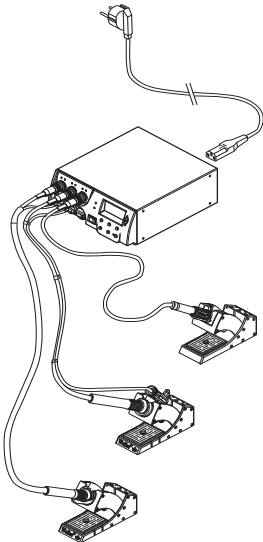
WARNING



Risk of injury due to incorrectly connected vacuum hose.

If the vacuum hose is incorrectly connected, hot air and liquid solder can escape when the desoldering bit is actuated and cause injuries.

- ▷ Never connect the vacuum hose to the "Air" nipple!



1. Carefully unpack the device.
2. Connect the soldering tools as follows:
 - Connect the hot-air pencil (HAP) with air hose to "Air" nipple (15) and insert with the attachment plug in connection socket $\Gamma 1 \Gamma$, $\Gamma 2 \Gamma$ or $\Gamma 3 \Gamma$ (16) of the repair station and lock by turning clockwise slightly. The HAP 1 hot-air pencil can only be connected with the air-hose adapter.
 - Connect the desoldering tool with vacuum hose to "Vac" nipple (14) and insert with the attachment plug in connection socket $\Gamma 1 \Gamma$, $\Gamma 2 \Gamma$ or $\Gamma 3 \Gamma$ (16) of the repair station and lock by turning clockwise slightly.
 - Insert the soldering tool with attachment plug in connection socket $\Gamma 1 \Gamma$, $\Gamma 2 \Gamma$ or $\Gamma 3 \Gamma$ (16) of the repair station and lock by turning clockwise slightly.
 - Two pick-up tools (WRK, WVP) can be connected with the vacuum hose to the two pick-up nipples (13), where only the right nipple is active. It is possible to switch to the other nipple by turning through 180°.
3. Place the soldering tools in the safety holder.
4. Check whether the mains supply voltage matches that indicated on the rating plate and whether mains power switch (12) is off.

5. Connect the control unit to the mains supply (27).
6. Switch on the device at mains power switch (12).

After the device has been switched on, the microprocessor carries out a self-test in which all the segments are briefly in operation. Then the electronics switches automatically to the basic temperature setting of 350 °C for all channels and 50 % for the "Air" setting. Green LED (2) lights up when activated channels are being used:

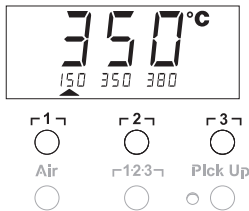
- LED lit green constantly indicates that the connected tool is being heated up.
- LED flashing green indicates that the preselected tool temperature has been reached.

Active channels are indicated in the display with a triangle (22) and a lightning symbol (21)

Note HAP 200 can only be connected to channel 1! The maximum output power is limited to 350 watts.

6 Operating the device

6.1 Selecting a channel, switching on or off



1. Press one of the buttons **1**, **2** or **3** to select one of the three channels.

The display shows the setpoint temperature of the selected channel and - in smaller script - the permanently programmed temperatures.

- Or -

Touch button **1-2-3** until the desired channel is displayed.

The current tool temperature then appears in the display. The status with the corresponding setpoint temperature is also displayed in the lower area.

The selected channel is indicated by a triangle (22) in the display and by a red-lit LED (1) on the device.

2. Press the **UP** and **DOWN** buttons simultaneously until three dashes "- - -" appear in the display.
3. Release the buttons.

If the channel is now deactivated, "OFF" appears in the display.

If the channel is activated, the current actual temperature appears in the display.

Stored data are not lost when a channel is switched off.

Note The display switches automatically to the channel to which a tool has been newly connected, the finger switch has been pressed or the tool has been removed from the switching holder.

6.2 Setting the temperature

Setting the temperature individually



1. Select the desired channel by pressing one of the buttons **1**, **2** or **3**.

The display shows the actual temperature values of the selected channel.

2. Press the **UP** or **DOWN** button.

The display switches to the set setpoint value. The temperature symbol (18) flashes.

3. Press the **UP** or **DOWN** button to set the desired setpoint temperature:

- Brief touching alters the setpoint value by one degree.
- Permanent pressing alters the setpoint value in rapid pass mode.

The actual value of the selected channel appears in the display again approx. 2 seconds after the setting buttons are released.

Setting temperature with temperature buttons **1**, **2** and **3**

The setpoint temperature value can be set for each channel separately by selecting three preset temperature values (fixed temperatures).

Factory settings:

1 = 150 °C (300 °F), **2** = 350 °C (662 °F), **3** = 380 °C (716 °F)

1. Select a channel.

3 fixed temperatures are shown in the display for approx. 2 s. The temperature value can now be input as long as the temperature symbol is flashing.

2. Set the setpoint temperature value with the UP or DOWN button.
3. Keep the desired temperature button **1**, **2** or **3** pressed for 3 seconds.

The temperature display for the corresponding temperature value flashes during this period. The set value is stored after 3 seconds.

4. Release the temperature button again.

Note Assigning a low "Setback" temperature to a temperature button offers the possibility of manual temperature reduction when the soldering bit is not in use

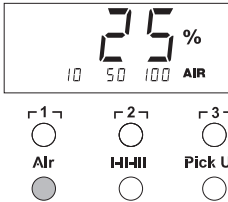
Selecting temperature with temperature buttons $\Gamma 1 \Gamma$, $\Gamma 2 \Gamma$ and $\Gamma 3 \Gamma$

1. Select a channel.
2. 3 fixed temperatures are shown in the display for approx. 2 s.
The desired temperature can now be selected with $\Gamma 1 \Gamma$, $\Gamma 2 \Gamma$ or $\Gamma 3 \Gamma$ as long as the temperature symbol is flashing

6.3 Setting the air flow

The air flow can, starting from a maximum flow value of 15 l/s (HAP 200) or 10 l/s (HAP 1), be set in a range of 10 % to 100 %.

1. Press the **AIR** button.
The current air flow in per cent is shown in the display for approx. 2 s.
2. Set the desired flow by pressing the **UP** or **DOWN** button.
The set value is adopted. The actual temperature of the selected channel is displayed again after 3 s.



6.4 Switching the vacuum pick-up pump on/off

- ▷ Press the pick-up button.
The pump is switched on or off, depending on the initial state. In switched-on mode, the LED (8) next to the pick-up button lights up green.

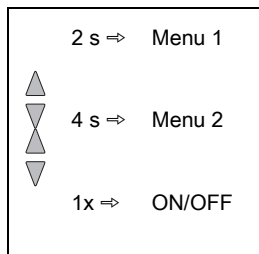
Note The vacuum pump is not designed for continuous operation. To protect itself, the pump switches off automatically after 10 minutes of continuous operation.

6.5 Soldering and desoldering

- ▷ Carry out the soldering work in accordance with the operating instructions of your connected soldering tool.


7 Special functions

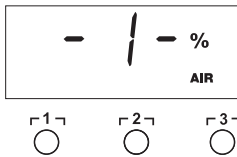
The special functions are divided into 2 menu levels:



- Menu 1 with setting options for standby temperature, temperature deactivation (setback), automatic switch-off time (Auto-OFF), temperature offset, window function, temperature units, switch-on time (On Time) for hot-air pencil, vacuum OFF delay (VAC OFF), vacuum ON delay (VAC ON) and lock function.
- Menu 2 with setting options for pressure-gauge level, ID code, calibration function (FCC), pick-up capacity.

7.1 Selecting Menu 1 special functions

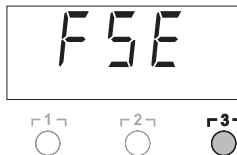
Special function	Navigation
STANDBY	
SETBACK	
AUTO OFF	
OFFSET	↓ ⌈ 1 ⌋
WINDOW	
°C/°F	↑ ⌈ 2 ⌋
ON TIME	
VAC OFF	EXIT ⌈ 3 ⌋
VAC ON	
	



1. Select the desired channel ⌈ 1 ⌋, ⌈ 2 ⌋ or ⌈ 3 ⌋ for entering the special functions.
2. Press and hold down the **UP** and **DOWN** buttons simultaneously. "- 1 -" appears in the display after 2 s.
3. Release the buttons.

Selection of the special functions of Menu 1 is activated. The settings can now be made.

- Select menu items with buttons ⌈ 1 ⌋, ⌈ 2 ⌋.
- Exit the menu again with button ⌈ 3 ⌋ (EXIT).



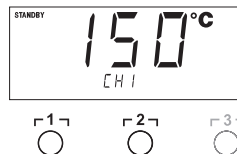
Resetting the special functions to the factory settings

1. Press and hold down button ⌈ 3 ⌋.
2. Then press the **UP** and **DOWN** buttons simultaneously. "FSE" appears in the display. The repair station is now reset to the factory settings.

Setting the standby temperature

The standby temperature is automatically set after a temperature deactivation. The actual temperature flashes in the display. "STANDBY" appears in the display.

1. Select the menu item STANDBY in Menu 1.
2. Set the setpoint value for the standby temperature with the **UP** or **DOWN** button.
3. Proceed to the next menu item with the button ⌈ 1 ⌋ (back) or ⌈ 2 ⌋ (forward).



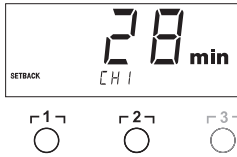
Setting temperature deactivation (SETBACK)

When the soldering tool is not in use, the temperature is reduced to the standby temperature after the set setback time has elapsed. The setback state is indicated by a flashing actual value and "STANDBY" appears in the display. Pressing the UP or DOWN button terminates this setback state. Depending on the tool, the finger switch or the switching holder deactivates the setback state.

The following setback settings are possible:

- "0 min": setback OFF (factory setting)
- "ON": setback ON (the system is controlled down to standby temperature with the switching holder after the soldering bit is stowed)
- "1-99 min": setback ON (individually settable setback time)

1. Select the menu item SETBACK in Menu 1.
2. Set the setback value with the **UP** or **DOWN** button.
3. Proceed to the next menu item with the button **1** (back) or **2** (forward).



Setting the automatic switch-off time (AUTO-OFF)

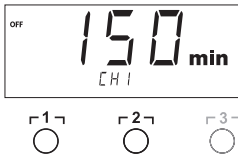
When the soldering tool is not in use, heating of the soldering tool is switched off after the AUTO-OFF time has elapsed.

Temperature deactivation is performed independently of the set setback function. The actual temperature flashes in the display and serves as residual-heat indicator. "OFF" appears in the display. A flashing dash appears in the display below 50 °C (150 °F).

The following AUTO-OFF time settings are possible:

- "0 min": AUTO-OFF function is switched off
- "1-999 min": AUTO-OFF time, individually settable

1. Select the menu item OFF in Menu 1.
2. Set the AUTO-OFF setpoint time value with the **UP** or **DOWN** button.
3. Proceed to the next menu item with the button **1** (back) or **2** (forward)



Temperature performance with different settings of the SETBACK and AUTO OFF functions

Settings		Temperature performance without switching holder
SETBACK Time [1-99 min]	OFF Time [1-999 min]	
0	0	Soldering tool remains at the set soldering temperature.
ON		
0	Time	Soldering tool is switched off when not in use ¹⁾ after the OFF time has elapsed.
ON		
Time	0	Soldering tool is controlled down when not in use ¹⁾ to the STANDBY temperature ²⁾ after the SETBACK time has elapsed.
Time	Time	Soldering tool is controlled down when not in use ¹⁾ to the STANDBY temperature ²⁾ after the SETBACK time has elapsed and is switched off after the OFF time has elapsed.
		Temperature performance with switching holder
0	0	Soldering is switched off in the holder ³⁾ .
ON	0	Soldering tool is controlled down in the holder ³⁾ to the STANDBY temperature ²⁾ .
0	Time	Soldering tool is switched off in the holder ³⁾ after the OFF time has elapsed.
ON	Time	Soldering tool is controlled down in the holder ³⁾ to the STANDBY temperature ²⁾ and is switched off after the OFF time has elapsed.
Time	0	Soldering tool is controlled down in the holder ³⁾ to the STANDBY temperature ²⁾ after the SETBACK time has elapsed.
Time	Time	Soldering tool is controlled down in the holder ³⁾ to the STANDBY temperature ²⁾ after the SETBACK time has elapsed and is switched off after the OFF time has elapsed.

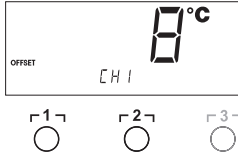
¹⁾ Not in use = UP/DOWN buttons not pressed and no temperature drop > 5 °C.

²⁾ STANDBY temperature must be below the set setpoint temperature, otherwise the SETBACK function is inactive.

³⁾ When a switching holder is connected, the soldering tool always remains at the set setpoint temperature outside the holder.
The holder function is activated when the soldering tool is stowed for the first time.

Note Reset of STANDBY and OFF modes:

- without switching holder by pressing the **UP** or **DOWN** button.
- with switching holder by removing the soldering tool from the holder



Setting the temperature offset

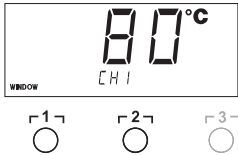
The real soldering-tip temperature can be adapted by entering a temperature offset around $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72\text{ }^{\circ}\text{F}$).

1. Select the menu item OFFSET in Menu 1.
2. Set the Auto-OFFSET temperature value with the **UP** or **DOWN** button.
3. Proceed to the next menu item with the button **1** (back) or **2** (forward).

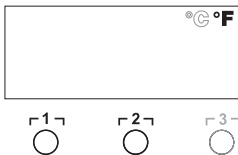
Setting the window function

It is possible, starting from a set, locked temperature, to set a temperature window of $\pm 99\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 180\text{ }^{\circ}\text{F}$) with the aid of the WINDOW function.

Note To be able to use the WINDOW function, ensure that the repair station is in the locked state (see "Switching the lock function on/off" Page 14).



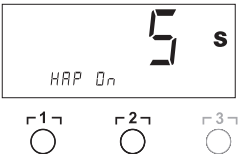
1. Select the menu item WINDOW in Menu 1.
2. Set the WINDOW temperature value with the **UP** or **DOWN** button.
3. Proceed to the next menu item with the button **1** (back) or **2** (forward).



Switching the temperature unit

Switching the temperature unit from $^{\circ}\text{C}$ to $^{\circ}\text{F}$ or vice versa.

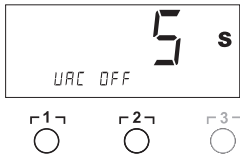
1. Select the menu item $^{\circ}\text{C} / ^{\circ}\text{F}$ in Menu 1.
2. Set the temperature unit with the **UP** or **DOWN** button.
3. Proceed to the next menu item with the button **1** (back) or **2** (forward).



Limiting the switch-on time (ON TIME) for hot-air pencil (HAP)

The switch-on time for the HAP hot-air flow can be limited in increments of 1 from 0 to 60 s. The set time is then identical for all 3 channels. Factory setting is 0 s ("OFF"), i.e. the air flow is activated as long as the button on the hot-air pencil or the optional foot switch is pressed.

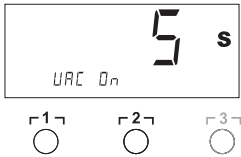
1. Select the menu item HAP-TIME in Menu 1.
2. Set the time value with the **UP** or **DOWN** button.
3. Proceed to the next menu item with the button **1** (back) or **2** (forward).



Setting the vacuum OFF delay (VAC OFF)

To prevent the desoldering bit from becoming clogged, it is possible to set a vacuum OFF delay of 0 to 5 s (factory setting 2 s).

1. Select the menu item VAC OFF in Menu 1.
2. Set the time value (VAC OFF) with the **UP** or **DOWN** button.
3. Proceed to the next menu item with the button $\Gamma 1 \uparrow$ (back) or $\Gamma 2 \uparrow$ (forward).



Setting the vacuum ON delay (VAC ON)

In order to prevent the pump from starting prematurely or to ensure a defined soldering-joint preheating time, it is possible to set an ON delay of 0 to 9 s (factory setting 0 s: Off).

1. Select the menu item VAC ON in Menu 1.
2. Set the time value (VAC ON) with the **UP** or **DOWN** button.
3. Proceed to the next menu item with the button $\Gamma 1 \uparrow$ (back) or $\Gamma 2 \uparrow$ (forward).

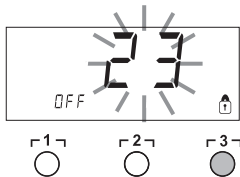
Switching the lock function ON/OFF

After the lock is switched on, only the temperature buttons $\Gamma 1 \uparrow$, $\Gamma 2 \uparrow$ and $\Gamma 3 \uparrow$, **Pick-Up** and $\Gamma 1 \cdot 2 \cdot 3 \uparrow$ can still be operated on the repair station. All other settings are disabled until the repair station is unlocked again.

To lock the repair station:

1. Select the menu item LOCK in Menu 1.
"OFF" appears in the display. The padlock symbol flashes.

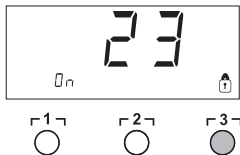
Note Pressing the buttons $\Gamma 1 \uparrow$ or $\Gamma 2 \uparrow$ while "OFF" is displayed results in the menu item being exited without a stored lock code.



2. Set a 3-digit lock code with the **UP** or **DOWN** button.
3. Press button $\Gamma 3 \uparrow$ for 5 seconds.
The code is stored. The padlock symbol is displayed. The station is now locked. The display switches to the main menu.

To unlock the repair station:

1. Select the menu item LOCK in Menu 1.
"ON" appears in the display. The padlock symbol is displayed.
2. Enter the 3-digit lock code with the **UP** or **DOWN** button.
3. Press button $\Gamma 3 \uparrow$.
The station is now unlocked. The display switches to the main menu.



7.2 Selecting Menu 2 special functions

Sonderfunktionen	Navigation
LEVEL	↓
ID	↑
FCC	EXIT
PICK-UP	



1. Select the desired channel **1**, **2** or **3** for entering the special functions.
2. Press and hold down the **UP** and **DOWN** buttons simultaneously.
"- 2 -" appears in the display after 4 s.
3. Release the buttons.

Selection of the special functions of Menu 2 is activated.
The settings can now be made.

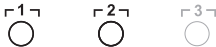
Select menu items with buttons **1** and **2**.

Exit the menu again with button **3** (EXIT).

Defining the pressure-gauge threshold

– This function can be used to define the maintenance interval of the desoldering tool. Here the value in mbar at which the electric pressure gauge issues a warning signal when the intake system is contaminated (LED (3) of the vacuum pump switches from green to red) is defined. The set value is dependent on the suction nozzles used.

– Factory setting: -600 mbar
Settable: -400 mbar to -800 mbar

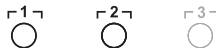


1. Select the menu item LEVEL in Menu 2.
2. Set the LEVEL pressure value with the **UP** or **DOWN** button.
3. Proceed to the next menu item with the button **1** (back) or **2** (forward).

Setting the station identification (ID code)

When the optional USB port is used, several WR 3M repair stations can be activated and remote-controlled to their full operational extent. To this end, each station requires a station identification (ID code) so that it can clearly identified.

1. Select the menu item REMOTE ID in Menu 2.
2. Enter an ID with the **UP** or **DOWN** button (possible values 0 – 999).
3. Proceed to the next menu item with the button **1** (back) or **2** (forward).



Note Press button **3** to exit the menu item without changes (EXIT).

Executing the Factory Calibration Check

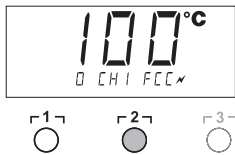
With the FCC function you can check the temperature precision of the repair station and even out possible deviations. For this purpose, the soldering-tip temperature must be measured with an external

temperature meter and a temperature measuring tip assigned to the soldering tool. The corresponding channel must be selected prior to calibration.

Changing calibration at 100 °C / 212 °F



1. Insert the temperature sensor (0.5 mm) of the external temperature meter into the temperature measuring tip.
2. Select the menu item FCC in Menu 2.
3. Press the **DOWN** button.
Calibration point 100 °C / 212 °F is selected.
The soldering tip is now heated to 100 °C / 212 °F.
The control indicator flashes as soon as the temperature is constant.



4. Compare the temperatures indicated by the meter with the indications in the display.
5. Use the **UP** or **DOWN** button to set the difference between the value indicated on the external meter and the value indicated on the repair station.
Maximum possible temperature adjustment ± 40 °C (± 72 °F).

Example:

Display 100 °C, external meter 98 °C: setting **▲ 2**

Display 100 °C, external meter 102 °C: setting **▼ 2**

Note Press button **┐ 3 ┘** to exit the menu item without changes (EXIT).

6. Press button **┐ 2 ┘** (Set) to confirm the value.
The temperature deviation is now reset to 0. Calibration at 100 °C / 212 °F is now concluded.
7. Exit Menu 2 with button **┐ 3 ┘**.

Changing calibration at 450 °C / 842 °F



1. Insert the temperature sensor (0.5 mm) of the external temperature meter into the temperature measuring tip.
2. Select the menu item FCC in Menu 2.
3. Press the **UP** button.
Calibration point 450 °C / 842 °F is selected.
The soldering tip is now heated to 450 °C / 842 °F.
The control indicator flashes as soon as the temperature is constant.



4. Compare the temperatures indicated by the meter with the indications in the display.
5. Use the **UP** or **DOWN** button to set the difference between the value indicated on the external meter and the value indicated on the repair station.
Maximum possible temperature adjustment ± 40 °C (± 72 °F).

Example:

Display 450 °C, external meter 448 °C: setting **▲ 2**

Display 450 °C, external meter 452 °C: setting **▼ 2**

Note Press button **┐ 3 ┘** to exit the menu item without changes (EXIT).

6. Press button **↵ 2 ↵** (Set) to confirm the value.
The temperature deviation is now reset to 0. Calibration at 450 °C / 842 °F is now concluded.
7. Exit Menu 2 with button **↵ 3 ↵**.



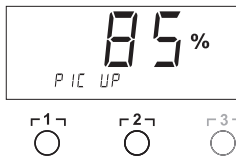
Resetting calibration to factory settings

1. Select the menu item FCC in Menu 2.
2. Press and hold down button **↵ 3 ↵**.
3. Then press the **UP** and **DOWN** buttons simultaneously.
"FSE" (Factory Setting Enabled) appears in the display.
The repair station is now reset to the factory calibration.
4. Proceed to the next menu item with the button **↵ 1 ↵** (back) or **↵ 2 ↵** (forward).

Setting the pick-up capacity

This function can be used to set the capacity of the additional vacuum pump for pick-up operation:

- Factory setting: 85 %
- Settable: 50 % – 100 %



1. Select the menu item LEVEL in Menu 2.
2. Set the LEVEL pressure value with the **UP** or **DOWN** button.
3. Proceed to the next menu item with the button **↵ 1 ↵** (back) or **↵ 2 ↵** (forward).

8 Looking after and servicing the WR 3M

8.1 Servicing the filter

Regularly check the main filter for "VACUUM" and "AIR" and replace if necessary.

WARNING! Vacuum pump will be destroyed if operated without the filter.



- ▷ Check before starting soldering whether a main filter is inserted!

Replacing the filter

1. Turn the cover cap for "Vac" (14) or "Air" (15) 45° counterclockwise and remove.
2. Pull out the contaminated filter and dispose of properly.
3. Insert an original WELLER filter cartridge.
Make sure that the cover seal is correctly seated.
4. Insert pressure spring.
5. Refit the cover cap under slight pressure and turn 45° clockwise.

9 Fault indications and fault correction

Indication/symptom	Possible cause	Remedial measures
Display: "- - -"	<ul style="list-style-type: none"> - Tool has not been detected - Tool defective 	<ul style="list-style-type: none"> - Check connection of tool to device - Check connected tool
HAP 200 does not function	HAP 200 not connected to channel 1	Connect HAP 200 to channel 1
Display: "tip"	Soldering tip of microtool not correctly inserted or defective	<ul style="list-style-type: none"> - Insert soldering tip again - Replacing defective soldering tip
Pick-up does not stop	<ul style="list-style-type: none"> - Vacuum is not fully built up - Hose defective or kinked - Spring bias too great 	<ul style="list-style-type: none"> - Check vacuum at pick-up connection - Replace hose - Reduce spring bias
No air at HAP	Air hose not or incorrectly connected	Connect air hose to AIR nipple
No vacuum at desoldering tool	<ul style="list-style-type: none"> - Vacuum hose not or incorrectly connected - Desoldering nozzle clogged 	<ul style="list-style-type: none"> - Connect vacuum hose to Vac nipple - Maintain desoldering nozzle with cleaning tool
Status indication of Vac LEDs incorrect	Pressure-gauge level not correctly set	Set pressure-gauge level in special menu 2
No display function (display off)	No mains supply voltage	<ul style="list-style-type: none"> - Turn on mains power switch - Check mains supply voltage - Check device fuse
VAC LED red	Vacuum system clogged	<ul style="list-style-type: none"> - Clean suction nozzle - Check filter (13); replace if yellow - Clean desoldering tool – replace filter - Check vacuum hose

10 Accessories

005 29 183 99	WMRP Micro soldering-bit set, 40 W
005 13 173 99	WMRT Micro desoldering-tweezer set, 80 W
005 29 181 99	WP 80 Soldering-bit set, 80 W
005 29 161 99	WSP 80 Soldering-bit set, 80 W
005 33 155 99	WMP Soldering-bit set, 65 W
005 33 112 99	LR 21 Soldering-bit set, 50 W
005 33 113 99	LR 82 Soldering-bit set, 80 W
005 33 133 99	WTA 50 Desoldering-tweezer set, 50 W
005 33 135 99	WSP 150 Soldering-bit set, 150 W
005 25 030 99	WST 20 Thermal stripping set, 50 W
005 25 031 99	WST 82 Thermal stripping set, 80 W
005 27 040 99	WSB 80 Soldering bath, 80 W
005 27 042 99	WSB 150 Soldering bath, 150 W
005 27 028 99	WHP 80 Preheating plate, 80 W
005 13 181 99	DSXV 80 Inline desoldering-bit set, 80 W
005 33 138 99	DSX 80 Desoldering-bit set, 80 W
005 33 114 99	HAP 1 Hot-air pencil set, 100 W
005 15 154 99	WRK Holder set
005 15 155 99	WRK Desoldering set
005 29 184 99	WVP Vacuum pipette
005 27 116 99	HAP 200 Hot-air pencil
005 27 117 99	HAP 200 Hot-air set
005 15 152 99	WDH 30 Holder for HAP 200/DSX 80
005 15 153 99	WDH 40 Holder for DXV 80
005 15 161 99	WDH 10T Switching holder WSP 80/WP 80
005 15 162 99	WDH 20T Switching holder for WMP
005 87 617 30	Desoldering set 33x33/24x24 with pick-up
005 87 617 31	Desoldering set 27x27/20x20 with pick-up
005 87 617 32	Desoldering set 18/15.5/12.5/10 with pick-up
005 13 120 99	Foot switch
005 87 388 50	Adapter for foot switch

11 Disposal

Dispose of replaced equipment parts, filters or old devices in accordance with the rules and regulations applicable in your country.

12 Warranty

Claims by the buyer for physical defects are time-barred after a period of one year from delivery to the buyer. This does not apply to claims by the buyer for indemnification in accordance with §§ 478, 479 BGB (German Federal Law Gazette).

We shall only be liable arising from a warranty furnished by us if the quality or durability warranty has been furnished by us in writing and using the term "Warranty".

WR 3M

Mode d'emploi

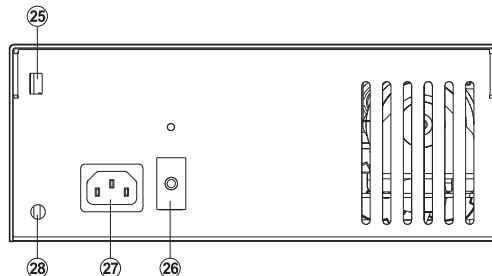
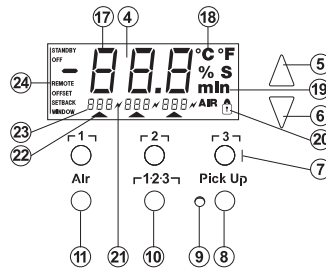
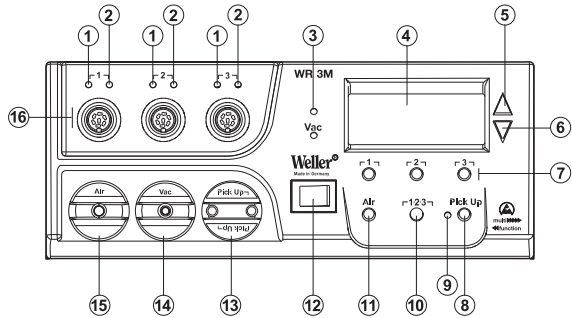
FR



WR 3M

Aperçu de l'appareil

- 1 LED sélection de canal
- 2 LED contrôle de régulation optique
- 3 LED vide
- 4 Visuel
- 5 Touche UP (vers le haut)
- 6 Touche DOWN vers le bas
- 7 Touches de sélection de canal / de température
┐ 1 ┘, ┐ 2 ┘, ┐ 3 ┘
- 8 Démarrage / arrêt pick-up
- 9 Affichage d'état LED pick-up
- 10 Sélection de canal ┐ 1-2-3 ┘
- 11 Touche de réglage air chaud (Air)
- 12 Interrupteur d'alimentation
- 13 Raccords pick-up
- 14 Raccord vide (Vac)
- 15 Raccord air chaud (Air)
- 16 Prises de raccordement outil de soudage canal
┐ 1 ┘, ┐ 2 ┘, ┐ 3 ┘
- 17 Affichage de température
- 18 Symbole de température
- 19 Fonctions de temps
- 20 Verrouillage
- 21 Contrôle de régulation optique
- 22 Affichage sélection de canal
- 23 Affichage température fixe
- 24 Affichage fonctions spéciales
- 25 Port USB
- 26 Fusible secteur
- 27 Connexion au réseau
- 28 Fiche de compensation de potentiel



Inhalt

1 A propos de ce manuel	3
2 Pour votre sécurité.....	4
3 Ensemble de la livraison	4
4 Description de l'appareil.....	5
5 Mise en service de l'appareil	7
6 Commande de l'appareil	8
7 Fonctions spéciales	10
8 Entretien et maintenance de la station WR 3M.....	19
9 Messages d'erreurs et élimination des défauts.....	20
10 Accessoires	21
11 Mise au rebut.....	22
12 Garantie.....	22

1 A propos de ce manuel

Nous vous remercions de la confiance que vous nous avez accordée avec l'achat de l'appareil Weller WR 3M. Les exigences en matière de qualité les plus strictes ont été prises en compte lors de la fabrication, vous garantissant ainsi un fonctionnement irréprochable de l'appareil.

Ce manuel d'utilisation contient des informations importantes pour pouvoir effectuer la mise en service de la station de réparation WR 3M en toute sécurité et dans les règles de l'art, effectuer les opérations de commande, de maintenance et éliminer par vous-même les dérangements simples.

- ▷ Veuillez lire en intégralité le présent manuel d'utilisation et les consignes de sécurité jointes, avant la mise en service de l'appareil et avant de travailler avec la station de réparation WR 3M.
- ▷ Conservez ce manuel d'utilisation de façon accessible à tous les utilisateurs.

1.1 Directives prises en compte

La station de réparation Weller WR 3M régulée par microprocesseur correspond aux directives 89/336/CEE et 73/23/CEE, selon les indications de la déclaration de conformité CE.

1.2 Documents applicables

- Manuel d'utilisation de la station de réparation WR 3M
- Livret d'accompagnement relatif aux consignes de sécurité concernant ce manuel

2 Pour votre sécurité

La station de réparation WR 3M a été fabriquée conformément à l'état actuel de la technique et aux règlements en matière de sécurité reconnus. Malgré tout il en résulte un risque pour les personnes et le matériel si les consignes de sécurité contenues dans le livret de sécurité joint ainsi que les indications d'avertissement figurant dans ce manuel ne sont pas observées. Transmettez toujours la station de réparation WR 3M à des tiers conjointement avec le manuel d'utilisation.

2.1 Utilisation conforme aux prescriptions

Utilisez uniquement la station de réparation WR 3M conformément au but indiqué dans le manuel d'utilisation, pour le soudage et le dessoudage dans les conditions indiquées ici. L'utilisation conforme aux prescriptions de la station de réparation WR 3M comprend également

- l'observation de ce manuel d'utilisation,
- l'observation de tous les autres documents d'accompagnement,
- l'observation des règlements nationaux en matière de prévention contre les accidents applicables sur le lieu d'utilisation.

La responsabilité du fabricant n'est pas engagée pour toutes modifications arbitraires apportées à l'appareil.

3 Ensemble de la livraison

- Station de réparation WR 3M
- Câble d'alimentation
- Adaptateur de flexible d'air pour fer à air chaud 1 (HAP 1) (Hot Air Pencil)
- Manuel d'utilisation WR 3M
- Livret des consignes de sécurité
- CD avec logiciel USB ("mise à jour micrologiciel" et "logiciel moniteur")
- Câble USB
- Connecteur de compensation de potentiel
- Emballage avec identification de couleur des outils

4 Description de l'appareil

L'appareil Weller WR 3M est une station de réparation à usages multiples pour les travaux de réparation professionnels sur des composants électroniques de la technologie la plus récente, dans le domaine de la technique de production industrielle, ainsi que dans le domaine des réparations et des laboratoires. La station WR 3M est pourvue de 3 canaux indépendants pour le fonctionnement simultané de 3 outils de soudage.

Conjointement avec une technologie de pointe en matière de capteurs et de transmission de la chaleur à l'intérieur de l'outil de soudage, l'électrotechnique de régulation numérique garantit un comportement de régulation de température précis au niveau de la panne du fer à souder. La détection rapide des valeurs de mesure garantit une précision de température maximale et un comportement dynamique de température sous charge optimal.

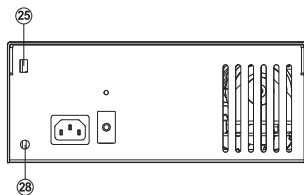
La température souhaitée peut être réglée dans une plage comprise entre 50 °C et 550 °C (150 °F à 999 °F) pour les outils à air chaud, et entre 50 °C et 450 °C (150 °F à 842 °F) pour les outils de soudage. La valeur de consigne et la valeur réelle sont affichées sous forme numérique. Trois touches de température permettent de sélectionner directement des températures fixes. L'atteinte de la température présélectionnée est signalée par le clignotement du système de contrôle de régulation optique (symbole "↗" sur le visuel et LED verte additionnelle).

La station de réparation Weller WR 3M permet également les fonctions suivantes :

- Détection d'outil automatique et activation des paramètres de régulation correspondants
- Tous les outils Weller, y compris HAP 200, peuvent être raccordés
- Régulation de température numérique
- Possibilité d'entrée de valeurs de décalage (offset)
- Abaissement de température programmable (setback)
- Fonction veille et fonction verrouillage
- Pompe haute performance intégrée
- Version antistatique de l'appareil, conformément à la sécurité sur les composants sensibles aux décharges électrostatiques
- Différentes possibilités de compensation de potentiel sur l'appareil (configuration standard)
- Fonction de calibrage spécifique au client
- Port USB pour la commande, l'exploitation et la documentation via un PC
- Canal de vide supplémentaire pour la commande des composants

4.1 Caractéristiques techniques WR 3M

Dimensions	L x l x h (mm) : 273 x 235 x 102 L x l x h (inch) : 10,75 x 9,25 x 4,02
Poids	Env. 6,7 kg
Tension de réseau	230 V, 50 Hz (120 V, 60 Hz)
Puissance absorbée	420 W
Degré de protection	I et III, boîtier antistatique
Protection	Déclencheur à maximum de courant 2 A (4 A)
Régulation de température des canaux	Fer à souder et à dessouder, en continu 50 °C – 550 °C (150 °F – 999 °F) La plage de température réglable dépend de l'outil.
Précision de température	± 9 °C (± 17 °F)
Stabilité en température	± 2 °C (± 4 °F)
Pompe (fonctionnement intermittent (30/30) s)	Dépression max. 0,7 bar Capacité de refoulement max. 18 l/mn Air chaud max. 15 l/mn
Pompe à vide supplémentaire	Dépression max. 0,5 bar Capacité de refoulement max. 1,7 l/mn
Compensation de potentiel	Via douille jack de 3,5 mm sur la face arrière de l'appareil.



Equipotentialité

Le câblage différent de la douille jack de 3,5 mm (28) permet 4 variantes :

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

Port USB

L'appareil de commande est équipé d'un port USB Mini (25). Un logiciel Weller est à votre disposition sur CD pour l'utilisation du port USB, vous permettant

- d'effectuer une mise à jour logicielle ("mise à jour de micrologiciel") sur votre appareil de commande, et
- de télécommander l'appareil de commande, ainsi que de représenter, enregistrer et imprimer des courbes de températures ("logiciel moniteur").

5 Mise en service de l'appareil

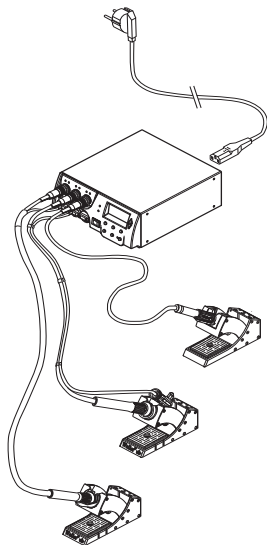
AVERTISSEMENT !



Risques de blessures dus à un flexible à vide mal raccordé.

Si le flexible à vide n'est pas raccordé correctement, de l'air chaud et de l'alliage à base d'étain liquide peuvent émerger lors de l'actionnement du fer à souder et entraîner des blessures.

- ▷ Ne raccordez en aucun cas le flexible à vide sur le raccord "Air" !



1. Déballez l'appareil avec précaution.
2. Raccorder les outils de soudage comme suit :
 - Brancher le fer à air chaud (HAP) avec le flexible à air sur le raccord "Air" (15) et le connecteur sur la prise de raccordement $\Gamma 1 \gamma$, $\Gamma 2 \gamma$ ou $\Gamma 3 \gamma$ (16) de la station de réparation et verrouiller en effectuant une courte rotation à droite. Le fer à air chaud HAP 1 peut uniquement être raccordé avec l'adaptateur de flexible à air.
 - Brancher l'outil de dessoudage avec le flexible à vide sur le raccord "Vac" (14) et le connecteur sur la prise de raccordement $\Gamma 1 \gamma$, $\Gamma 2 \gamma$ ou $\Gamma 3 \gamma$ (16) de la station de réparation et verrouiller en effectuant une courte rotation à droite.
 - Brancher l'outil de soudage avec le connecteur sur la prise de raccordement $\Gamma 1 \gamma$, $\Gamma 2 \gamma$ ou $\Gamma 3 \gamma$ (16) de la station de réparation et verrouiller en effectuant une courte rotation à droite.
 - Deux outils pick-up (WRK, WVP) peuvent être raccordés avec le flexible à vide sur les deux raccords "pick-up" (13), auquel cas seul le raccord de droite est actif. Une rotation de 180 ° permet de commuter vers l'autre raccord.
3. Déposer les outils de soudage dans la plaque reposoir de sécurité.
4. Contrôler si la tension de réseau correspond à l'indication sur la plaque signalétique et que l'interrupteur d'alimentation (12) se trouve à l'état hors tension.
5. Brancher l'appareil de commande au réseau (27).
6. Mettre l'appareil en marche par le biais de l'interrupteur d'alimentation (12).

Après la mise en marche de l'appareil, le microprocesseur exécute un autotest au cours duquel tous les segments sont brièvement activés. Le système électronique commute ensuite automatiquement vers le réglage de base correspondant à la température de 350 °C pour tous les canaux et à 50 % pour le réglage "Air". Le LED verte (2) est allumée pour les canaux activés qui sont utilisés :

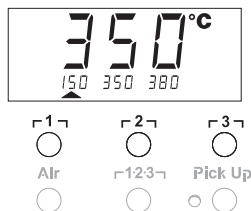
- Une LED verte allumée en continu signale le réchauffement de l'outil raccordé.
- Une LED verte clignotante signale l'atteinte de la température d'outil présélectionnée.

Les canaux actifs sont signalés sur le visuel par le biais d'un triangle (22) et d'un symbole d'éclair (21).

Remarque L'outil HAP 200 peut uniquement être raccordé au canal 1 ! La puissance de sortie maximale est limitée à 350 watts.

6 Commande de l'appareil

6.1 Sélection, activation ou désactivation d'un canal



1. Presser l'une des touches **1**, **2** ou **3** pour sélectionner l'un des trois canaux.

La température de consigne du canal sélectionné apparaît sur le visuel, ainsi que les températures fixes programmées en petite police.

- Ou -

Actionner la touche **123** jusqu'à ce que le canal souhaité soit affiché.

La température actuelle de l'outil apparaît ensuite sur le visuel. L'état et la température de consigne correspondante apparaissent additionnellement dans la zone inférieure.

Le canal sélectionné est indiqué par un triangle (22) sur le visuel et par une LED rouge (1) allumée sur l'appareil.

2. Presser simultanément les touches **UP** et **DOWN**, jusqu'à ce que trois traits "-" apparaissent sur le visuel.

3. Relâcher les touches.

Si le canal est désactivé, alors l'affichage "OFF" apparaît sur le visuel.

Si le canal est activé, alors la température réelle actuelle apparaît sur le visuel.

Les données mémorisées ne sont pas perdues lors de la désactivation d'un canal.

Remarque L'affichage commute automatiquement vers le canal sur lequel un nouvel outil vient d'être raccordé, l'interrupteur à doigt a été pressé ou l'outil a été retiré de la plaque reposoir commutatrice.

6.2 Réglage de la température

Réglage individuel de la température

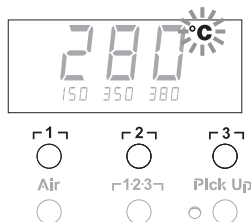
1. Sélectionner le canal souhaité en pressant l'une des touches **1**, **2** ou **3**.

Le visuel affiche la valeur de température réelle du canal sélectionné.

2. Presser la touche **UP** ou **DOWN**.

Le visuel commute sur la valeur de consigne réglée. Le symbole de température (18) clignote.

3. Presser la touche **UP** ou **DOWN** pour régler la température de consigne souhaitée :



- Un actionnement de courte durée permet de décaler la valeur de consigne d'un degré.
- Un actionnement permanent permet de décaler la valeur de consigne à vitesse rapide.

La valeur réelle du canal sélectionné apparaît à nouveau sur le visuel env. 2 secondes après avoir relâché les touches de réglage.

Réglage de la température à l'aide des touches de température $\Gamma 1 \Gamma$, $\Gamma 2 \Gamma$ et $\Gamma 3 \Gamma$

La température de consigne peut être réglée individuellement pour chaque canal en sélectionnant trois valeurs de température pré-réglées (températures fixes).

Réglages usine :

$\Gamma 1 \Gamma = 150 \text{ }^{\circ}\text{C}$ (300 $^{\circ}\text{F}$), $\Gamma 2 \Gamma = 350 \text{ }^{\circ}\text{C}$ (662 $^{\circ}\text{F}$), $\Gamma 3 \Gamma = 380 \text{ }^{\circ}\text{C}$ (716 $^{\circ}\text{F}$)

1. Sélectionner un canal.

Affichage de 3 températures fixes sur le visuel pendant env. 2 secondes.

Tant que le symbole de température clignote, l'entrée de la valeur de température peut à présent être effectuée.

2. Régler la température de consigne à l'aide de la touche **UP** ou **DOWN**.

3. Presser la touche de température souhaitée $\Gamma 1 \Gamma$, $\Gamma 2 \Gamma$ ou $\Gamma 3 \Gamma$ et la maintenir pressée pendant trois secondes.

L'affichage de la valeur de température correspondante clignote pendant ce temps. Après 3 secondes la valeur réglée est mémorisée.

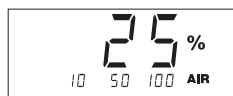
4. Relâcher à nouveau la touche de température.

Remarque L'affectation d'une température "setback" (abaissement) basse à une touche de température permet l'abaissement manuel de la température en cas de non utilisation du fer à souder.

Sélection de la température à l'aide des touches de température $\Gamma 1 \Gamma$, $\Gamma 2 \Gamma$ et $\Gamma 3 \Gamma$

1. Sélectionner un canal.
2. Affichage de 3 températures fixes sur le visuel pendant env. 2 secondes. Tant que le symbole de température clignote, la température souhaitée peut à présent être sélectionnée au moyen de $\Gamma 1 \Gamma$, $\Gamma 2 \Gamma$ ou $\Gamma 3 \Gamma$.





6.3 Réglage du débit d'air

En partant d'une valeur de débit maximale de 15 l/s (HAP 200) ou de 10 l/s (HAP 1), le débit d'air peut être réglé dans une plage comprise entre 10 % et 100 %.

1. Presser la touche AIR.

Le débit d'air actuel est affiché sur le visuel en pourcentage pendant env. 2 secondes.

2. Régler le débit souhaité en pressant la touche **UP** ou **DOWN**.

La valeur réglée est prise en charge. La température réelle du canal sélectionné est à nouveau affichée après 3 secondes

6.4 Activation / désactivation du vide de la pompe pick-up



- ▷ Presser la touche "Pick-up".

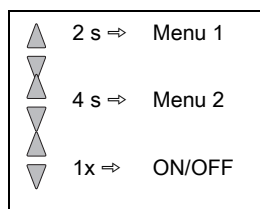
La pompe est activée ou désactivée, en fonction de l'état initial. En mode enclenché, la LED (8) à côté de la touche "Pick-up" est allumée en vert.

Remarque La pompe à vide n'est pas conçue pour un fonctionnement en continu. Afin de protéger la pompe, celle-ci est désactivée automatiquement après 10 minutes de marche continue.

6.5 Soudage et dessoudage

- ▷ Effectuez les travaux de soudage conformément au manuel d'utilisation de votre outil de soudage raccordé.


7 Fonctions spéciales

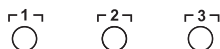
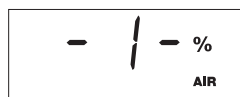


Les fonctions spéciales sont réparties sur 2 niveaux de menus :

- Menu 1 avec possibilités de réglage pour température en mode veille, désactivation de température (setback), temps de coupure automatique (Auto-OFF), décalage de température (offset), fonction "Window", unités de température, temps d'activation (On Time) pour fer à air chaud, temporisation au déclenchement du vide (VAC OFF), temporisation à l'enclenchement du vide (VAC ON) et fonction de verrouillage.
- Menu 2 avec possibilités de réglage pour valeur seuil du manomètre, code ID, fonction de calibrage (FCC) et puissance pick-up.

7.1 Sélection des fonctions spéciales du menu 1

Fonctions spéciales	Navigation
STANDBY	
SETBACK	
AUTO OFF	
OFFSET	↓ ⌈ 1 ⌋
WINDOW	
°C/°F	↑ ⌈ 2 ⌋
ON TIME	
VAC OFF	EXIT ⌈ 3 ⌋
VAC ON	
	

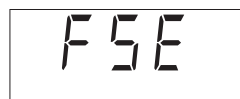


1. Sélectionner le canal souhaité ⌈ 1 ⌋, ⌈ 2 ⌋ ou ⌈ 3 ⌋ relatif à l'entrée des fonctions spéciales.
2. Presser simultanément les touches **UP** et **DOWN** et les maintenir pressées.
Après 2 secondes, l'affichage "- 1 -" apparaît sur le visuel.
3. Relâcher les touches.

La sélection des fonctions spéciales du menu 1 est activée. Les réglages peuvent à présent être effectués.

- Sélectionner les options de menu à l'aide des touches ⌈ 1 ⌋, ⌈ 2 ⌋.
- Pour quitter le menu, presser la touche ⌈ 3 ⌋ (EXIT).

Réinitialisation des fonctions spéciales par rapport aux réglages usine

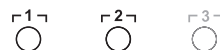


1. Presser la touche ⌈ 3 ⌋ et la maintenir pressée.
2. Presser ensuite simultanément les touches **UP** et **DOWN**.

L'affichage "FSE" apparaît sur le visuel.

La station de réparation est à présent à nouveau réinitialisée par rapport aux réglages usine.

Réglage de la température en mode veille



La température en mode veille est réglée automatiquement après une désactivation de la température. La température réelle clignote. L'affichage "STANDBY" apparaît sur le visuel.

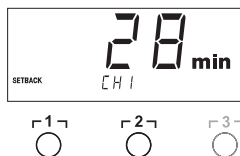
1. Sélectionner l'option STANDBY dans le menu 1.
2. Régler la température en mode veille au moyen de la touche **UP** ou **DOWN**.
3. Les touches ⌈ 1 ⌋ (retour) ou ⌈ 2 ⌋ (avance) permettent d'accéder à l'option de menu suivante.

Réglage de la désactivation de température (SETBACK)

En cas de non utilisation de l'outil de soudage, la température est abaissée à la température en mode veille après l'écoulement de la durée "Setback" réglée. L'état "Setback" est signalé par le biais d'un affichage de valeur réelle clignotant et de l'affichage "STANDBY" sur le visuel. Une pression sur la touche **UP** ou **DOWN** permet de quitter cet état "Setback". En fonction de l'outil, l'interrupteur à doigt ou la plaque reposoir commutatrice désactive l'état "Setback".

Les réglages "Setback" suivants sont possibles :

- "0 min" : Setback OFF (réglage usine)
- "ON" : Setback ON (avec la plaque reposoir commutatrice, la température est abaissée immédiatement à la température de veille après le dépôt du fer à souder).
- "1-99 min" : Setback ON (temps "Setback" réglable individuellement)

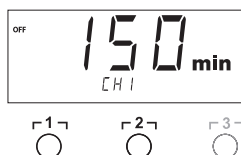


1. Sélectionner l'option SETBACK dans le menu 1.
2. Régler la valeur "Setback" à l'aide de la touche **UP** ou **DOWN**.
3. Les touches **1** (retour) ou **2** (avance) permettent d'accéder à l'option de menu suivante.

Réglage du temps de coupure automatique (AUTO-OFF)

En cas de non utilisation de l'outil à souder, le chauffage de l'outil de à souder est désactivé après l'écoulement du temps "AUTO-OFF".

La coupure de la température s'effectue indépendamment de la fonction "Setback" réglée. La température réelle clignote sur le visuel et sert d'affichage de la chaleur restante. L'affichage "OFF" apparaît sur le visuel. Un trait clignotant apparaît sur le visuel en-dessous de 50 °C (150 °F).



Les réglages de temps AUTO-OFF suivants sont possibles :

- "0 min" : la fonction AUTO-OFF est désactivée.
- "1-999 min" : temps AUTO-OFF réglable individuellement.

1. Sélectionner l'option OFF dans le menu 1.
2. Régler la valeur de consigne du temps AUTO-OFF à l'aide de la touche **UP** ou **DOWN**.
3. Les touches **1** (retour) ou **2** (avance) permettent d'accéder à l'option de menu suivante.

Comportement de la température pour les différents réglages des fonctions SETBACK et AUTO OFF

Réglages		Comportement de la température sans plaque reposoir commutatrice
SETBACK Time [1-99 min]	OFF Time [1-999 min]	
0	0	L'outil à souder reste à la température de soudage réglée.
ON		
0	Time	En cas de non utilisation ¹⁾ , l'outil à souder est désactivé après l'écoulement du temps OFF.
ON		
Time	0	En cas de non utilisation ¹⁾ , l'outil à souder est ramené à la température STANDBY ²⁾ après l'écoulement du temps SETBACK.
Time	Time	En cas de non utilisation ¹⁾ , l'outil à souder est ramené à la température STANDBY ²⁾ après l'écoulement du temps SETBACK, puis désactivé après l'écoulement du temps OFF.
		Comportement de la température avec plaque reposoir commutatrice
0	0	L'outil à souder dans la plaque reposoir ³⁾ est désactivé.
ON	0	L'outil à souder dans la plaque reposoir ³⁾ est ramené à la température STANDBY ²⁾ .
0	Time	L'outil à souder dans la plaque reposoir ³⁾ est désactivé après l'écoulement du temps OFF.
ON	Time	L'outil à souder dans la plaque reposoir ³⁾ est ramené à la température STANDBY ²⁾ , puis est désactivé après l'écoulement du temps OFF.
Time	0	L'outil à souder dans la plaque reposoir ³⁾ est ramené à la température STANDBY ²⁾ après l'écoulement du temps SETBACK.
Time	Time	L'outil à souder dans la plaque reposoir ³⁾ est ramené à la température STANDBY ²⁾ après l'écoulement du temps SETBACK, puis désactivé après l'écoulement du temps OFF.

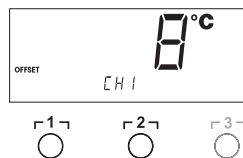
¹⁾ Non utilisation = pas de pression des touches UP/DOWN et pas de chute de température > à 5 °C.

²⁾ La température STANDBY doit être inférieure à la température de consigne réglée, sinon la fonction SETBACK n'est pas active.

³⁾ Si une plaque reposoir commutatrice est raccordée, l'outil à souder reste toujours à la température de consigne réglée en dehors de la plaque reposoir.
La fonction "plaque reposoir" est activée après le premier dépôt de l'outil à souder

Remarque Réinitialisation du mode STANDBY et du mode OFF :

- Sans plaque reposoir commutatrice, par pression sur la touche **UP** ou **DOWN**.
- Avec plaque reposoir commutatrice, en retirant l'outil à souder de la plaque reposoir.



Réglage du décalage de température

La température réelle de la panne à souder peut être adaptée en entrant un décalage (offset) de température de $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72\text{ }^{\circ}\text{F}$).

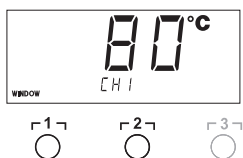
1. Sélectionner l'option OFFSET dans le menu 1.
2. Régler la valeur de température AUTO-OFFSET à l'aide de la touche **UP** ou **DOWN**.
3. Les touches **1** (retour) ou **2** (avance) permettent d'accéder à l'option de menu suivante.

Réglage de la fonction "Window" (fenêtre)

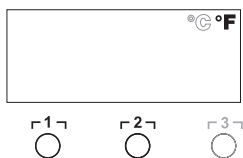
En partant d'une température réglée et verrouillée, la fonction WINDOW permet de régler une fenêtre de température de $\pm 99\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 180\text{ }^{\circ}\text{F}$).

Remarque

Pour pouvoir utiliser la fonction WINDOW, la station de réparation doit se trouver à l'état "verrouillé" (voir "Activation / désactivation de la fonction de verrouillage", page 15).



1. Sélectionner l'option WINDOW dans le menu 1.
2. Régler la valeur de température WINDOW à l'aide de la touche **UP** ou **DOWN**.
3. Les touches **1** (retour) ou **2** (avance) permettent d'accéder à l'option de menu suivante.



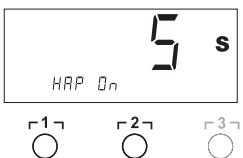
Commutation de l'unité de température

Commutation de l'unité de température de $^{\circ}\text{C}$ vers $^{\circ}\text{F}$ ou inversement.

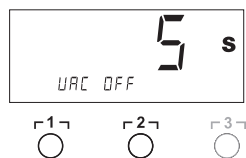
1. Sélectionner l'option $^{\circ}\text{C} / ^{\circ}\text{F}$ dans le menu 1.
2. Régler l'unité de température à l'aide de la touche **UP** ou **DOWN**.
3. Les touches **1** (retour) ou **2** (avance) permettent d'accéder à l'option de menu suivante.

Limitation du temps d'activation (ON TIME) pour le fer à air chaud (HAP)

Le temps d'activation du flux d'air chaud du système HAP peut être limité de 0 à 60 secondes, par pas de 1. Le temps réglé est alors identique pour les 3 canaux. Le réglage usine est de 0 s ("OFF"), c'est-à-dire que le flux d'air est activé tant que le bouton du fer à air chaud ou le commutateur au pied optionnel est actionné.



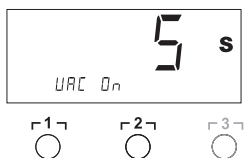
1. Sélectionner l'option HAP-TIME dans le menu 1.
2. Régler la valeur de temps à l'aide de la touche **UP** ou **DOWN**.
3. Les touches **1** (retour) ou **2** (avance) permettent d'accéder à l'option de menu suivante.



Réglage de la temporisation au déclenchement du vide (VAC Off)

Afin d'empêcher le colmatage de la panne à dessouder, il est possible de régler une temporisation de coupure du vide entre 0 et 5 secondes (réglage usine 2 secondes).

1. Sélectionner l'option VAC OFF dans le menu 1.
2. Régler la valeur de temps (VAC OFF) à l'aide de la touche **UP** ou **DOWN**.
3. Les touches $\Gamma 1 \Gamma$ (retour) ou $\Gamma 2 \Gamma$ (avance) permettent d'accéder à l'option de menu suivante.



Réglage de la temporisation à l'enclenchement du vide (VAC ON)

Afin d'éviter un démarrage prématuré de la pompe ou pour garantir une durée de préchauffage définie du point de soudure, il est possible de régler une temporisation à l'enclenchement entre 0 et 9 secondes (réglage usine 0 seconde : OFF).

1. Sélectionner l'option VAC ON dans le menu 1.
2. Régler la valeur de temps (VAC ON) à l'aide de la touche **UP** ou **DOWN**.
3. Les touches $\Gamma 1 \Gamma$ (retour) ou $\Gamma 2 \Gamma$ (avance) permettent d'accéder à l'option de menu suivante.

Activation / désactivation de la fonction de verrouillage

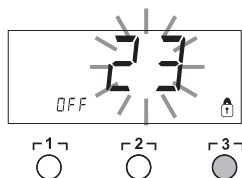
Après l'activation de la fonction de verrouillage, seules les touches de température $\Gamma 1 \Gamma$, $\Gamma 2 \Gamma$ et $\Gamma 3 \Gamma$, la touche **Pick-up** et la touche $\Gamma 1-2-3 \Gamma$ peuvent encore être commandées sur la station de réparation. Tous les autres réglages ne peuvent plus être modifiés jusqu'au déverrouillage.

Verrouillage de la station de réparation :

1. Sélectionner l'option LOCK dans le menu 1.
L'affichage "OFF" apparaît sur le visuel. Le symbole de clé clignote.

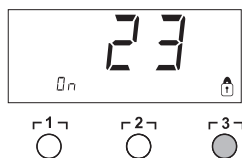
Remarque

En pressant les touches $\Gamma 1 \Gamma$ ou $\Gamma 2 \Gamma$ pendant l'affichage de "OFF", l'option de menu est quittée sans mémorisation du code de verrouillage.



2. Régler le code de verrouillage à 3 caractères à l'aide de la touche **UP** ou **DOWN**.
3. Presser la touche $\Gamma 3 \Gamma$ pendant 5 secondes.
Le code est mémorisé. Le symbole de clé est affiché. La station est à présent verrouillée. L'affichage commute vers le menu principal.

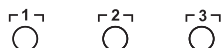
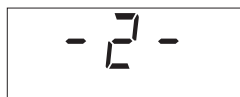
Déverrouillage de la station de réparation :



1. Sélectionner l'option LOCK dans le menu 1.
L'affichage "ON" apparaît sur le visuel. Le symbole de clé est affiché.
2. Entrer le code de verrouillage à 3 caractères à l'aide de la touche **UP** ou **DOWN**.
3. Presser la touche $\Gamma 3 \Gamma$.
La station est à présent déverrouillée. L'affichage commute vers le menu principal.

7.2 Sélection des fonctions spéciales du menu 2

Fonctions spéciales	Navigation
LEVEL	↓
ID	↑
FCC	EXIT
PICK-UP	



4 s

1. Sélectionner le canal souhaité $\uparrow 1 \uparrow$, $\uparrow 2 \uparrow$ ou $\uparrow 3 \uparrow$ relatif à l'entrée des fonctions spéciales.
2. Presser simultanément les touches **UP** et **DOWN** et les maintenir pressées.
3. Relâcher les touches.

Après 4 secondes, l'affichage "- 2 -" apparaît sur le visuel.

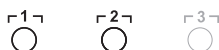
La sélection des fonctions spéciales du menu 2 est activée.
Les réglages peuvent à présent être effectués.

Sélectionner les options de menu à l'aide des touches $\uparrow 1 \uparrow$ et $\uparrow 2 \uparrow$.
Pour quitter le menu, presser la touche $\uparrow 3 \uparrow$ (EXIT).

Définition de la valeur seuil du manomètre

– Cette fonction permet de définir l'intervalle de maintenance de l'outil à dessouder. A cet égard, il convient de définir la valeur en mbars à laquelle le manomètre électrique déclenche un message d'avertissement en cas d'encrassement du système d'aspiration (la LED (3) de la pompe à vide commute de vert à rouge). La valeur réglée dépend des buses d'aspiration utilisées.

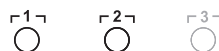
– Réglage usine : -600 mbars
Valeurs réglables : -de 400 mbars à -800 mbars



1. Sélectionner l'option LEVEL dans le menu 2.
2. Régler la valeur de pression LEVEL à l'aide de la touche **UP** ou **DOWN**.
3. Les touches $\uparrow 1 \uparrow$ (retour) ou $\uparrow 2 \uparrow$ (avance) permettent d'accéder à l'option de menu suivante.

Réglage du code d'identification de la station (code ID)

En cas d'utilisation du port USB optionnel, plusieurs stations de réparation WR 3M peuvent être commandées dans leur entière fonctionnalité et télécommandées. A cet égard, chaque station nécessite un code d'identification de station (code ID) afin de pouvoir être identifiée de façon univoque.



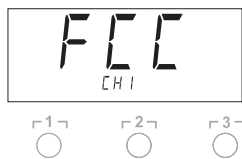
1. Sélectionner l'option REMOTE ID dans le menu 2.
2. Entrer un code ID à l'aide de la touche **UP** ou **DOWN** (valeurs possibles 0 – 999).
3. Les touches $\uparrow 1 \uparrow$ (retour) ou $\uparrow 2 \uparrow$ (avance) permettent d'accéder à l'option de menu suivante.

Remarque Presser la touche $\uparrow 3 \uparrow$ pour quitter l'option de menu sans modifications (EXIT).

Utilisation de la fonction de calibrage (Factory Calibration Check)

La fonction FCC vous permet de contrôler la précision de température de la station de réparation et de compenser d'éventuelles déviations. A cet égard, la température de la panne à souder doit être mesurée à l'aide d'un appareil de mesure de température externe et d'une pointe de mesure de température affectée à l'outil à souder. Le canal correspondant doit être sélectionné avant l'opération de calibrage.

Modification du calibrage à 100 °C / 212 °F



1. Insérer la sonde de température (0,5 mm) de l'appareil de mesure de température externe dans la pointe de mesure de température.

2. Sélectionner l'option FCC dans le menu 2.

3. Presser la touche **DOWN**.

Le point de calibrage 100 °C / 212 °F est sélectionné.

La panne de soudage est à présent chauffée à 100 °C / 212 °F.

Le système de contrôle de régulation clignote dès que la température est constante.

4. Comparer les températures affichées sur l'appareil de mesure avec l'affichage sur le visuel.

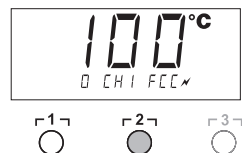
5. Régler à l'aide de la touche **UP** ou **DOWN** la différence entre la valeur affichée sur l'appareil de mesure externe et la valeur affichée sur la station de réparation.

Compensation maximale de température possible ± 40 °C (± 72 °F).

Exemple :

Visuel 100 °C, appareil de mesure externe 98 °C : réglage ▲ 2

Visuel 100 °C, appareil de mesure externe 102 °C : réglage ▼ 2



Remarque

Presser la touche **3** pour quitter l'option de menu sans modifications (EXIT).

6. Presser la touche **2** (Set) pour valider la valeur.

La différence de température est à présent réinitialisée sur 0. Le calibrage à 100 °C / 212 °F est terminé.

7. Quitter le menu 2 à l'aide de la touche **3**.

Modification du calibrage à 450 °C / 842 °F



1. Insérer la sonde de température (0,5 mm) de l'appareil de mesure de température externe dans la pointe de mesure de température.

2. Sélectionner l'option FCC dans le menu 2.

3. Presser la touche **UP**.

Le point de calibrage 450 °C / 842 °F est sélectionné.

La panne de soudage est à présent chauffée à 450 °C / 842 °F.

Le système de contrôle de régulation clignote dès que la température est constante.

4. Comparer les températures affichées sur l'appareil de mesure avec l'affichage sur le visuel.

5. Régler à l'aide de la touche **UP** ou **DOWN** la différence entre la valeur affichée sur l'appareil de mesure externe et la valeur



affichée sur la station de réparation.

Compensation maximale de température possible $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$
($\pm 72\text{ }^{\circ}\text{F}$).

Exemple :

Visuel $450\text{ }^{\circ}\text{C}$, appareil de mesure externe $448\text{ }^{\circ}\text{C}$: réglage ▲ 2

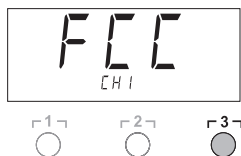
Visuel $450\text{ }^{\circ}\text{C}$, appareil de mesure externe $452\text{ }^{\circ}\text{C}$: réglage ▼ 2

Remarque Presser la touche **↵ 3 ↵** pour quitter l'option de menu sans modifications (EXIT).

6. Presser la touche **↵ 2 ↵** (Set) pour valider la valeur.
La différence de température est à présent réinitialisée sur 0. Le calibrage à $450\text{ }^{\circ}\text{C}$ / $842\text{ }^{\circ}\text{F}$ est terminé.
7. Quitter le menu 2 à l'aide de la touche **↵ 3 ↵**.

Réinitialisation du calibrage par rapport aux réglages usine

1. Sélectionner l'option FCC dans le menu 2.
2. Presser la touche **↵ 3 ↵** et la maintenir pressée.
3. Presser ensuite simultanément les touches **UP** et **DOWN**.
L'affichage "FSE" (Factory Setting Enabled) apparaît sur le visuel.
La station de réparation est à présent à nouveau réinitialisée par rapport au calibrage usine.
4. Les touches **↵ 1 ↵** (retour) ou **↵ 2 ↵** (avance) permettent d'accéder à l'option de menu suivante.

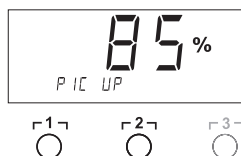


Réglage de la puissance pick-up

Cette fonction permet de régler la puissance de la pompe à vide additionnelle pour le mode "pick-up" :

- Réglage usine : 85 %
- Réglable : 50 % – 100 %

1. Sélectionner l'option LEVEL dans le menu 2.
2. Régler la valeur de pression LEVEL à l'aide de la touche **UP** ou **DOWN**.
3. Les touches **↵ 1 ↵** (retour) ou **↵ 2 ↵** (avance) permettent d'accéder à l'option de menu suivante.



8 Entretien et maintenance de la station WR 3M

8.1 Maintenance du filtre

Contrôler régulièrement l'état d'encrassement du filtre principal "VACUUM" et "AIR" et le remplacer si nécessaire.

FR

AVERTISSEMENT ! Risque de détérioration de la pompe à vide en cas de travail sans filtre.



- ▷ Avant de commencer les travaux de soudure, contrôlez si le filtre principal est monté !

Remplacement du filtre

1. Tourner le capuchon de recouvrement "Vac" (14) ou "Air" (15) de 45° vers la gauche et le retirer.
2. Retirer le filtre encrassé et le rebuter dans les règles de l'art.
3. Monter une cartouche filtrante WELLER d'origine.
S'assurer à cette occasion de la position correcte du joint d'étanchéité du couvercle.
4. Monter le ressort de pression.
5. Remonter le capuchon de recouvrement en exerçant une légère pression et en le tournant de 45° vers la droite.

9 Messages d'erreurs et élimination des défauts

Message / Symptôme	Cause possible	Remède
Affichage "- - -"	<ul style="list-style-type: none"> - L'outil n'a pas été détecté - Outil défectueux 	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôler le raccordement de l'outil au niveau de l'appareil - Contrôler l'outil raccordé
HAP 200 ne fonctionne pas.	HAP 200 n'est pas raccordé au canal 1.	Raccorder HAP 200 au canal 1
Affichage "tip"	La panne à souder de l'outil n'est pas insérée correctement ou est défectueuse	<ul style="list-style-type: none"> - Réinsérer la panne à souder - Remplacer la panne à souder défectueuse
L'outil pick-up ne tient pas	<ul style="list-style-type: none"> - Le vide n'est pas entièrement établi - Tuyau flexible défectueux ou plié - Tension initiale du ressort trop forte 	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôler le vide au niveau du raccord pick-up - Remplacer le tuyau flexible - Réduire la tension initiale du ressort
Pas d'air au niveau de HAP	Flexible à air pas raccordé ou mal raccordé	Raccorder le flexible à air sur le raccord AIR
Pas de vide au niveau de l'outil à dessouder	<ul style="list-style-type: none"> - Flexible à vide pas raccordé ou mal raccordé - Buse de dessoudage bouchée 	<ul style="list-style-type: none"> - Raccorder le flexible à vide sur le raccord VAC - Nettoyer la buse de dessoudage à l'aide de l'outil de nettoyage
L'affichage d'état des LED "VAC" ne correspond pas	Valeur seuil du manomètre pas réglée correctement	Régler la valeur seuil du manomètre dans le menu spécial 2
Pas de fonctionnement du visuel (visuel éteint)	Pas de tension de réseau	<ul style="list-style-type: none"> - Enclencher l'interrupteur d'alimentation - Contrôler la tension de réseau - Contrôler la protection de l'appareil
LED "VAC" rouge	Système de vide bouché	<ul style="list-style-type: none"> - Nettoyer la buse d'aspiration - Contrôler le filtre (13) ; si jaune, le remplacer - Nettoyer l'outil à dessouder – remplacer le filtre - Contrôler le flexible à vide

10 Accessoires

- 005 29 183 99 WMRP kit fer à micro-souder, 40 watts
- 005 13 173 99 WMRT kit pincettes de micro-dessoudage, 80 watts
- 005 29 181 99 WP 80 kit fer à souder, 80 watts
- 005 29 161 99 WSP 80 kit fer à souder, 80 watts
- 005 33 155 99 WMP kit fer à souder, 65 watts
- 005 33 112 99 LR 21 kit fer à souder, 50 watts
- 005 33 113 99 LR 82 kit fer à souder, 80 watts
- 005 33 133 99 WTA 50 kit pincettes de dessoudage, 50 watts
- 005 33 135 99 WSP 150 kit fer à souder, 150 watts
- 005 25 030 99 WST 20 kit appareil d'isolation thermique, 50 watts
- 005 25 031 99 WST 82 kit appareil d'isolation thermique, 80 watts
- 005 27 040 99 WSB 80 bain de soudure, 80 watts
- 005 27 042 99 WSB 150 bain de soudure, 150 watts
- 005 27 028 99 WHP 80 plaque de préchauffage, 80 watts
- 005 13 181 99 DSXV 80 kit fer à dessouder linéaire, 80 watts
- 005 33 138 99 DSX 80 kit fer à dessouder, 80 watts
- 005 33 114 99 HAP 1 kit fer à air chaud, 100 watts
- 005 15 154 99 WRK kit plaques reposeirs commutatrices
- 005 15 155 99 WRK kit de dessoudage
- 005 29 184 99 WVP pipette à vide
- 005 27 116 99 HAP 200 fer à air chaud
- 005 27 117 99 HAP 200 kit air chaud
- 005 15 152 99 WDH 30 plaque reposoir pour HAP 200/DSX 80
- 005 15 153 99 WDH 40 plaque reposoir pour DXV 80
- 005 15 161 99 WDH 10T plaque reposoir commutatrice WSP 80/WP 80
- 005 15 162 99 WDH 20T plaque reposoir commutatrice pour WMP
- 005 87 617 30 kit de dessoudage 33x33/24x24 avec pick-up
- 005 87 617 31 kit de dessoudage 27x27/20x20 avec pick-up
- 005 87 617 32 kit de dessoudage 18/15,5/12,5/10 avec pick-up
- 005 13 120 99 interrupteur au pied
- 005 87 388 50 adaptateur pour interrupteur au pied

11 Mise au rebut

Éliminez les composants de l'appareil remplacés, les filtres ou les anciens appareils conformément aux prescriptions en vigueur dans votre pays.

12 Garantie

Les droits découlant de défauts de construction de l'acquéreur prennent fin une année à partir de la livraison à l'acquéreur. Ceci n'est pas valable pour les droits de recours de l'acquéreur conformément aux paragraphes §§ 478, 479 du code civil.

Notre responsabilité est uniquement engagée si la garantie de qualité ou de durabilité a été attribuée par nous-même, par écrit et sous l'utilisation du terme "Garantie".

WR 3M

Istruzioni per l'uso

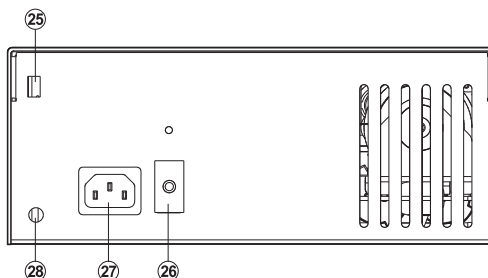
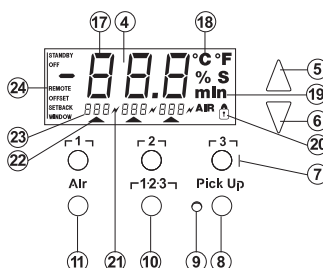
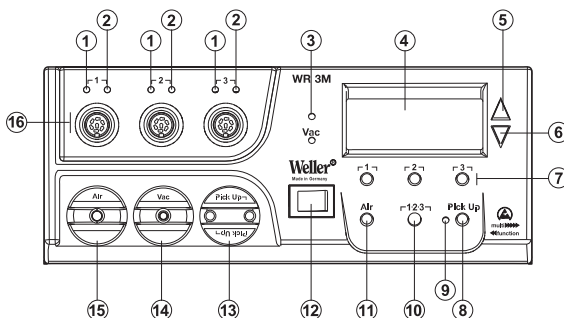
IT



WR 3M

Collegamenti di testo

- 1 LED Selezione canale
- 2 LED Controllo di regolazione ottico
- 3 LED Vuoto
- 4 Display
- 5 Tasto "UP"
- 6 Tasto "DOWN"
- 7 Tasti selezione canale/temperatura
┌ 1 ─┐, ┌ 2 ─┐, ┌ 3 ─┐
- 8 Start/Stop Pick-Up
- 9 LED Indicatore stato Pick-Up
- 10 ┌ 1-2-3 ─┐ Selezione canale
- 11 Tasto di regolazione aria calda (Air)
- 12 Interruttore generale
- 13 Collegamenti Pick-Up
- 14 Collegamento vuoto (Vac)
- 15 Collegamento aria calda (Air)
- 16 Presa di collegamento per l'utensile di brasatura, canale ┌ 1 ─┐, ┌ 2 ─┐, ┌ 3 ─┐
- 17 Indicatore di temperatura
- 18 Simbolo della temperatura
- 19 Funzioni di tempo
- 20 Bloccaggio
- 21 Controllo di regolazione ottico
- 22 Indicatore della scelta canale
- 23 Indicatore della temperatura fissa
- 24 Indicatore delle funzioni speciali
- 25 Porta USB
- 26 Fusibile alimentazione
- 27 Presa di alimentazione
- 28 Presa per compensazione potenziale



Inhalt

1	Indicazioni sul presente manuale	3
2	Per la Vostra sicurezza	4
3	Fornitura	4
4	Descrizione apparecchio	5
5	Messa in funzione apparecchio	7
6	Utilizzo dell'apparecchio	8
7	Funzioni speciali	11
8	Cura e manutenzione della stazione WR 3M	19
9	Segnalazioni d'errore ed eliminazione degli errori	20
10	Accessori	21
11	Smaltimento	22
12	Garanzia	22

1 Indicazioni sul presente manuale

Vi ringraziamo per la fiducia accordataci con l'acquisto del Weller WR 3M. Questo prodotto è stato realizzato rispettando requisiti severissimi, che garantiscono il perfetto funzionamento dell'apparecchio.

Le presenti istruzioni per l'uso contengono importanti informazioni per mettere in funzione, utilizzare, eseguire la manutenzione in modo sicuro e conforme sulla stazione di riparazione WR 3M, nonché di eliminare autonomamente semplici anomalie.

- ▷ Vi preghiamo di leggere completamente le presenti istruzioni per l'uso e le avvertenze sulla sicurezza allegate prima di procedere alla messa in funzione dell'apparecchio e prima di dare inizio ai lavori con la stazione di riparazione WR 3M.
- ▷ Conservate il presente manuale in modo che sia accessibile per chiunque lo desideri utilizzare.

1.1 Direttive considerate

La stazione di riparazione WR 3M Weller è conforme alle indicazioni contenute nella Dichiarazione di Conformità CE con le direttive 89/336/CEE e 73/23/CEE.

1.2 Documenti attinenti

- Istruzioni per l'uso della stazione di riparazione WR 3M
- Avvertenze per la sicurezza relative alle presenti istruzioni

2 Per la Vostra sicurezza

La stazione di riparazione WR 3M è stata prodotta in conformità all'attuale stadio della tecnologia e secondo le regole di sicurezza riconosciute. Ciononostante, nel caso in cui non vengano rispettate le avvertenze per la sicurezza riportate nella acclusa comunicazione sulla sicurezza, nonché i segnali di avvertimento presenti in questo manuale. Nel caso in cui la stazione di riparazione WR 3M venga consegnata a terzi, ciò deve avvenire unitamente alla istruzioni per l'uso.

2.1 Utilizzo conforme

La stazione di riparazione WR 3M dev'essere utilizzata esclusivamente in conformità alle finalità indicate nelle istruzioni per l'uso, per eseguire interventi di saldatura e dissaldatura alle condizioni qui specificate. L'utilizzo conforme della stazione di riparazione WR 3M prevede anche che:

- vengano osservate le presenti istruzioni,
- vengano rispettate tutte le ulteriori documentazioni accompagnatorie,
- vengano rispettate le normative antinfortunistiche nazionali sul luogo di applicazione.

Il produttore non si assume alcuna responsabilità nel caso in cui vengano arbitrariamente apportate eventuali modifiche all'apparecchio.

3 Fornitura

- Stazione di riparazione WR 3M
- Cavo di collegamento alla rete
- Adattatore tubo flessibile dell'aria per la Hot Air Pencil 1 (HAP 1)
- Istruzioni per l'uso WR 3M
- Fascicolo avvertenze per la sicurezza
- CD con software USB ("Firmware Updater" e "Monitorsoftware")
- Cavo USB
- Connettore per la compensazione potenziale
- Confezione con contrassegni utensili colorati

4 Descrizione apparecchio

La Weller WR 3M è una stazione di riparazione adatta a molteplici applicazioni, per interventi di riparazione professionali su moduli elettronici della più recente tecnologia nel campo delle tecniche di produzione industriale e nei settori delle riparazioni e laboratorio. La WR 3M dispone di 3 canali indipendenti per il funzionamento automatico di 3 utensili di brasatura.

L'elettronica di regolazione digitale, in combinazione con una sofisticata tecnologia sensoristica e di trasmissione del calore nell'utensile di brasatura, garantisce una regolazione precisa della temperatura nella punta dell'utensile di brasatura. La rapida registrazione dei valori misurati garantisce un'elevata precisione di temperatura ed un comportamento dinamico ottimale della temperatura nelle situazioni di carico.

La temperatura desiderata può essere impostata in un range compreso tra 50°C e 550°C (150°F – 999°F) per gli utensili ad aria calda e 50°C – 450°C (150°F – 842°F) per gli utensili di brasatura. Il valore nominale e quello effettivo vengono visualizzati in modo digitale. Sono disponibili tre appositi tasti per la selezione diretta delle temperature fisse. Il raggiungimento della temperatura preselezionata viene segnalato dal lampeggiamento del controllo di regolazione ottico (simbolo "↯" nel display e LED verde supplementare).

La stazione di riparazione Weller WR 3M offre le seguenti ulteriori funzioni:

- riconoscimento automatico dell'utensile ed attivazione dei corrispondenti parametri di regolazione
- Tutti gli utensili Weller, incl. HAP 200, possono essere installati sulla macchina
- Regolazione della temperatura digitale
- Possibilità di inserimento dei valori di offset
- Riduzione della temperatura programmabile (Setback)
- Funzione di standby e di blocco
- Pompa incorporata ad alto rendimento
- Esecuzione antistatica dell'apparecchio secondo le disposizioni di sicurezza EGB
- Diverse possibilità di compensazione potenziale nell'apparecchio (configurazione standard)
- Funzione di calibrazione customizzata
- Porta USB per controllo, valutazione e documentazione mediante PC
- Canale supplementare per vuoto per l'handling dei componenti

4.1 Dati tecnici WR 3M

Dimensioni	L x P x H (mm): 273 x 235 x 102 L x P x H (inch): 10,75 x 9,25 x 4,02
Peso	ca. 6,7 kg
Tensione di rete	230 V, 50 Hz (120 V, 60 Hz)
Potenza assorbita	420 W
Classe di protezione	I e III, scatola antistatica
Protezione	Salvatore (protezione contro le sovracorrenti) 2 A (4 A)
Regolazione della temperatura dei canali	Saldatori e dissaldatori a regolazione continua 50 °C – 550 °C (150 °F – 999 °F) Range di temperatura regolabile subordinato all'utensile.
Precisione di temperatura	± 9 °C (± 17 °F)
Stabilità della temperatura	± 2 °C (± 4 °F)
Pompa (funzionamento intermittente (30/30) s)	Depressione max. 0,7 bar Portata max. 18 l/min Aria calda max. 15 l/min
Pompa per il vuoto aggiuntiva	Depressione max. 0,5 bar Portata max. 1,7 l/min
Compensazione di potenziale	Mediante bussola di innesto da 3,5 mm sul lato dell'apparecchio.

Compensazione di potenziale

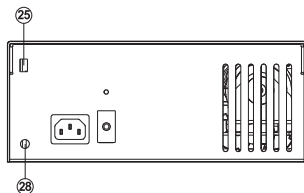
Tramite il collegamento diversificato della bussola di innesto da 3,5 mm (28) è possibile realizzare 4 varianti:

- Collegamento a terra duro: senza connettore (regolazione di fabbrica)
- Compensazione di potenziale: con connettore, linea di compensazione sul contatto centrale.
- Senza potenziale: con connettore
- Collegamento a terra morbido: con connettore e resistenza saldata Messa a terra mediante la resistenza selezionata

Porta USB

La centralina è dotata di una mini porta USB (25). Per l'utilizzo della porta USB è disponibile su CD un software Weller con il quale sarà

- possibile eseguire un update del software ("Firmware Updater") sulla centralina e
- comandare a distanza la centralina, nonché creare graficamente, memorizzare e stampare curve termiche ("Monitorsoftware").



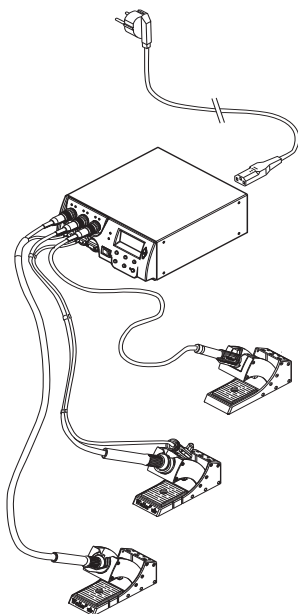
5 Messa in funzione apparecchio

AVVISO! Pericolo di lesioni a causa di un tubo flessibile per il vuoto collegato in maniera non corretta.



Nel caso di un tubo flessibile per il vuoto collegato in maniera non corretta, all'azionamento del dissaldatore possono verificarsi fuoriuscite di aria calda, stagno liquido e potenziali cause di lesione.

▷ Non collegare mai il tubo flessibile per il vuoto al nipplo "Air"!



1. Disimballare l'apparecchio con cautela.
2. Collegare gli utensili di brasatura come di seguito specificato:
 - Collegare lo stilo saldante ad aria calda (HAP) con tubo flessibile al nipplo "Air" (15) ed innestare un connettore nella presa 1, 2 o 3 (16) della stazione di riparazione e bloccarlo con una breve rotazione destrorsa. Il pistone ad aria calda HAP 1 è collegabile solamente con l'adattatore per tubi flessibili.
 - Collegare l'utensile dissaldatore con tubo flessibile per il vuoto al nipplo "Vac" (14) ed innestare un connettore nella presa 1, 2 o 3 (16) della stazione di riparazione e bloccarlo con una breve rotazione destrorsa.
 - Innestare l'utensile saldatore con connettore nella presa 1, 2 o 3 (16) della stazione di riparazione e bloccarlo con una breve rotazione destrorsa.
 - E' possibile collegare due utensili Pick-Up (WRK, WVP) con il tubo flessibile per il vuoto ai due nippoli Pick-Up (13), in quanto solo il nipplo destro sarà attivo. Con una rotazione di 180 ° è possibile commutare sul secondo nipplo.
3. Deposare gli utensili di brasatura nel supporto di sicurezza.
4. Verificare se la tensione di rete corrisponde alle indicazioni sulla targhetta caratteristiche e se l'interruttore generale (12) è disinserito.
5. Collegare l'apparecchio di controllo con la rete (27).
6. Accendere l'apparecchio mediante l'interruttore generale (12).

Dopo l'accensione dell'apparecchio, il microprocessore esegue un'autodiagnosi, durante la quale tutti i segmenti sono brevemente in funzione. Successivamente l'elettronica commuta automaticamente all'impostazione di base della temperatura da 350 °C per tutti i canali e 50 % per l'impostazione "Air". Per i canali attivati che vengono utilizzati si illumina il LED verde (2):

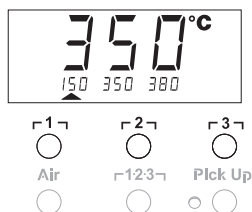
- quando il LED è costantemente illuminato di colore verde segnala il riscaldamento dell'utensile collegato.
- Un LED verde lampeggiante indica il raggiungimento della temperatura utensile preselezionata.

I canali attivi vengono visualizzati nel display con un triangolo (22), nonché con il simbolo di un fulmine (21).

Avvertenza L'HAP 200 può essere collegato solamente al canale 1! La massima potenza di uscita è limitata a 350 Watt.

6 Utilizzo dell'apparecchio

6.1 Selezione del canale, attivazione/disattivazione



1. Premere uno dei tasti **1**, **2** o **3** per selezionare uno dei tre canali.

Nel display viene visualizzata solamente la temperatura nominale del canale selezionato nonché, in piccolo, le temperature fisse programmate.

- Oppure -

Premere il tasto **1-2-3** finché non viene visualizzato il canale visualizzato.

Nel display verrà allora visualizzata la temperatura attuale dell'utensile. Nella zona in basso viene inoltre visualizzato lo status con corrispondente valore nominale della temperatura.

Il canale selezionato viene anche contraddistinto nel display da un triangolo (22) nonché grazie ad un LED luminoso di colore rosso (1) sull'apparecchio.

2. Premere contemporaneamente i tasti **UP** e **DOWN** finché non compaiono sul display tre trattini "- - -".
3. Rilasciare i tasti.

Se il canale a questo punto non è attivo, compare nel display la scritta "OFF".

Se il canale è invece attivo, compare nel display la temperatura effettiva attuale.

I dati memorizzati non vanno persi se si commuta il canale.

Avvertenza

L'indicazione passa automaticamente al canale sul quale è collegato un utensile, è stato premuto il microinterruttore o è stato estratto l'utensile dal supporto con dispositivo di commutazione.

6.2 Impostazione della temperatura

Impostazione individuale della temperatura

1. Selezionare il canale desiderato premendo uno dei tasti **1**, **2** o **3**.

Il display indica il valore effettivo della temperatura del canale selezionato.

2. Premere il tasto **UP** o **DOWN**.

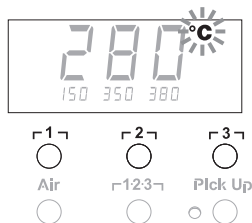
Il display commuta al valore teorico impostato. Il simbolo della temperatura (18) lampeggia.

3. Premere il tasto **UP** o **DOWN** al fine di impostare la temperatura nominale desiderata:

- un breve tocco del tasto cambia il valore nominale di un grado.

- Una pressione continuativa sui tasti modifica il valore nominale mediante la "visualizzazione veloce" dei valori.

Circa 2 secondi dopo che sono stati rilasciati i tasti per la programmazione, nel display compare nuovamente il valore effettivo del canale selezionato.





Impostazione della temperatura mediante i tasti temperatura 1, 2 e 3

Il valore nominale della temperatura per ogni canale può essere impostato separatamente scegliendo tre valori di temperatura pre-regolati (temperature fisse).

Impostazioni di fabbrica:

1 = 150 °C (300 °F), 2 = 350 °C (662 °F), 3 = 380 °C (716 °F)

1. Selezione del canale.

Visualizzazione di 3 temperature fisse nel display per ca. 2 s. Fintanto che il simbolo di temperatura lampeggia, possono essere inseriti i valori relativi alla temperatura.

2. Impostare il valore nominale della temperatura mediante i tasti **UP** o **DOWN**.

3. Tenere premuti i tasti della temperatura 1, 2 o 3 per tre secondi.

Nel frattempo l'indicatore della temperatura lampeggia per il corrispondente valore di temperatura. Dopo 3 secondi il valore impostato viene memorizzato.

4. Rilasciare nuovamente il tasto della temperatura.

- Avvertenza**
- La definizione di un tasto della temperatura con un valore "Setback" basso offre la possibilità di ridurre manualmente la temperatura quando non si utilizza il saldatoio.

Selezione della temperatura mediante i tasti temperatura 1, 2 e 3

1. Selezione del canale.

2. Visualizzazione di 3 temperature fisse nel display per ca. 2 s. Finché il simbolo della temperatura lampeggia, è possibile selezionare la temperatura desiderata mediante i tasti 1, 2 o 3.

6.3 Impostazione portata dell'aria

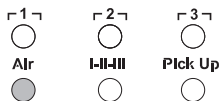
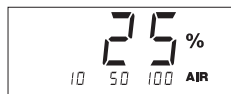
La portata dell'aria può essere impostata, partendo da un valore massimo del flusso di 15 l/s (HAP 200) o 10 l/s (HAP 1), in un range compreso tra il 10 % ed il 100 %.

1. Premere il tasto AIR.

La portata attuale in percentuale viene visualizzata sul display per ca. 2 s.

2. Impostare la portata desiderata premendo il tasto **UP** o **DOWN**.

Il valore impostato viene accettato. Dopo 3 s viene visualizzata la temperatura effettiva del canale selezionato



6.4 Attivazione/disattivazione della pompa Pick-Up per il vuoto



- ▷ Premere il tasto Pick-Up.

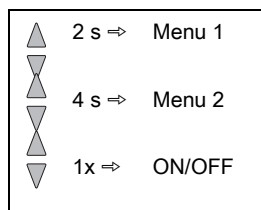
In funzione dello stato di partenza, la pompa viene attivata/disattivata. In modalità "attivata", il LED (8) verde accanto al tasto Pick-Up sarà acceso.

Avvertenza La pompa per vuoto non è concepita per un funzionamento continuativo. Per la protezione della pompa, la stessa si spegne automaticamente dopo 10 minuti di funzionamento continuativo.

6.5 Saldare e dissaldare

- ▷ Eseguire i lavori di brasatura secondo le istruzioni per l'uso dello strumento di brasatura collegato alla macchina.

7 Funzioni speciali

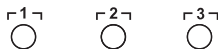
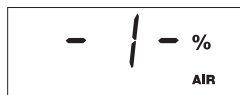


Le funzioni speciali sono suddivise su 2 livelli di menu:

- Menu 1 con possibilità di impostazione per temperatura di standby, disattivazione temperatura (Setback), tempo disattivazione automatica (Auto-OFF), offset temperatura, funzione Window, unità temperature, tempo di accensione (On Time) per stilo saldante ad aria calda, ritardo disattivazione del vuoto (VAC OFF) e ritardo attivazione del vuoto (VAC ON) e funzione di blocco.
- Menu 2 con possibilità di impostazione per livello manometri, codice ID, funzione di calibrazione (FCC), resa Pick-Up.

7.1 Selezione funzioni speciali Menu 1

Funzioni speciali	Navigazione
STANDBY	
SETBACK	
AUTO OFF	
OFFSET	↓ 1
WINDOW	
°C/°F	↑ 2
ON TIME	
VAC OFF	EXIT 3
VAC ON	



1. Selezionare il canale desiderato **1**, **2** o **3** per l'immissione delle funzioni speciali.
2. Tenere premuti contemporaneamente i tasti **UP** e **DOWN**. Dopo 2 s compare nel display l'indicazione "- 1 -".
3. Rilasciare i tasti.

La selezione delle funzioni special del menu 1 è attiva. A questo punto le impostazioni possono essere eseguite.

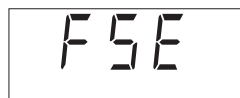
- Con i tasti **1**, **2** selezionare le voci di menu.
- Con il tasto **3** abbandonare nuovamente il menu (EXIT).

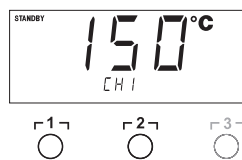
Ripristino delle impostazioni di fabbrica per le funzioni speciali

1. Premere e tenere premuto il tasto **3**.
2. Successivamente premere contemporaneamente i tasti **UP** e **DOWN**.

Nel display compare la dicitura "FSE".

A questo punto vengono nuovamente ripristinate le impostazioni di fabbrica della stazione di riparazione.





Impostazione della temperatura di standby

Dopo una disattivazione della temperatura viene automaticamente impostata la temperatura di standby. La temperatura effettiva lampeggia. Nel display compare la dicitura "STANDBY".

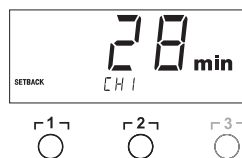
1. Selezionare la voce di menu STANDBY nel menu 1.
2. Impostare il valore nominale per la temperatura di standby con il tasto **UP** o **DOWN**.
3. Con il tasto **1** (indietro) o **2** (avanti) passare alla voce di menu successiva.

Impostazione disattivazione temperatura (SETBACK)

In caso di non utilizzo dell'utensile di brasatura, al termine del periodo di Setback impostato, la temperatura viene abbassata al livello della temperatura di standby. Lo stato di Setback viene segnalata con il lampeggiamento del valore effettivo e con la visualizzazione nel display della dicitura "STANDBY". La pressione dei tasti **UP** o **DOWN** termina questo stato di Setback. In funzione dell'utensile, il microinterruttore o il supporto con dispositivo di commutazione disattivano lo stato di Setback.

Sono possibili le seguenti impostazioni di Setback:

- "0 min" Setback OFF (impostazione di fabbrica)
- "ON": Setback ON (il supporto con dispositivo di commutazione viene immediatamente regolato, dopo aver riposto il saldatoio, alla temperatura di standby).
- "1-99 min": Setback ON (tempo di Setback individualmente regolabile)

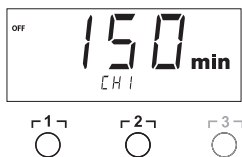


1. Selezionare la voce di menu SETBACK nel menu 1.
2. Impostare il valore di Setback mediante i tasti **UP** o **DOWN**.
3. Con il tasto **1** (indietro) o **2** (avanti) passare alla voce di menu successiva.

Impostazione tempo automatico di spegnimento (AUTO-OFF)

In caso di non utilizzo dell'utensile di brasatura, terminato il tempo di AUTO-OFF viene disattivato il riscaldamento dell'utensile.

La disattivazione della temperatura viene eseguita indipendentemente dalla funzione di Setback regolata. La temperatura effettiva viene visualizzata lampeggiante e funge da indicatore del calore residuo. Nel display compare "OFF". Al di sotto dei 50°C (150°F), compare nel display un trattino lampeggiante.



Sono possibili le seguenti impostazioni relativa al tempo di AUTO-OFF:

- "0 min": la funzione AUTO-OFF è disattivata.
- "1-999 min": tempo per AUTO-OFF, regolabile individualmente.

1. Selezionare la voce di menu OFF nel menu 1.
2. Impostare il valore nominale per il tempo AUTO-OFF mediante i tasti **UP** o **DOWN**.
3. Con il tasto **1** (indietro) o **2** (avanti) passare alla voce di menu successiva.

Comportamento della temperatura in caso di diversificate impostazioni delle funzioni di SETBACK ed AUTO OFF

Impostazioni		Comportamento della temperatura senza supporto con dispositivo di commutazione
SETBACK Time [1-99 min]	OFF Time [1-999 min]	
0	0	L'utensile di brasatura resta alla temperatura di saldatura impostata.
ON	0	
0	Time	In caso di mancato utilizzo, l'utensile di saldatura ¹⁾ al termine del tempo "OFF" viene disattivato.
ON	Time	
Time	0	In caso di mancato utilizzo, l'utensile di saldatura ¹⁾ al termine del tempo di SETBACK viene riportato alla temperatura di STANDBY ²⁾ .
Time	Time	In caso di mancato utilizzo, l'utensile di saldatura ¹⁾ al termine del tempo di SETBACK viene riportato alla temperatura di STANDBY ²⁾ ed al termine del tempo "OFF" viene disattivato.
		Comportamento della temperatura con supporto con dispositivo di commutazione
0	0	L'utensile di brasatura viene disattivato nel supporto ³⁾ .
ON	0	Nel supporto ³⁾ l'utensile di brasatura viene riportato alla temperatura di STANDBY ²⁾ .
0	Time	Nel supporto ³⁾ l'utensile di brasatura viene disattivato al termine del tempo "OFF".
ON	Time	Nel supporto ³⁾ l'utensile di brasatura viene riportato alla temperatura di STANDBY ²⁾ e viene disattivato al termine del tempo "OFF".
Time	0	Nel supporto ³⁾ al termine del tempo di SETBACK l'utensile di brasatura viene riportato alla temperatura di STANDBY ²⁾ .
Time	Time	Nel supporto ³⁾ al termine del tempo di SETBACK l'utensile di brasatura viene riportato alla temperatura di STANDBY ²⁾ e viene disattivato al termine del tempo "OFF".

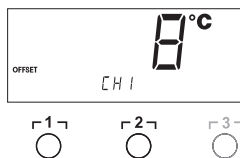
¹⁾ Mancato utilizzo = nessuna pressione dei tasti UP/DOWN e nessuna riduzione della temperatura > 5 °C.

²⁾ La temperatura di STANDBY deve rimanere al di sotto della temperatura nominale impostata, altrimenti la funzione di SETBACK è inattiva.

³⁾ Qualora sia collegato un supporto con dispositivo di commutazione l'utensile di saldatura rimane all'esterno del supporto sempre alla temperatura nominale impostata.
La funzione di sostegno viene attivata dopo la prima volta che viene deposto l'utensile di saldatura

Avvertenza Reset della modalità di STANDBY ed OFF:

- Senza supporto con dispositivo di commutazione mediante pressione dei tasti **UP** o **DOWN**.
- Con supporto con dispositivo di commutazione mediante rimozione dell'utensile di saldatura dal supporto.



Impostazione temperatura di offset

La reale temperatura della punta di brasatura può essere adeguata, mediante inserimento di un offset di temperatura di $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72\text{ }^{\circ}\text{F}$).

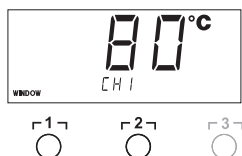
1. Selezionare la voce di menu OFFSET nel menu 1.
2. Impostare il valore della temperatura di Auto-OFFSET mediante i tasti **UP** o **DOWN**.
3. Con il tasto **F1** (indietro) o **F2** (avanti) passare alla voce di menu successiva.

Impostazione della funzione Window

Partendo da una temperatura impostata e bloccata, con l'ausilio della funzione WINDOW può essere impostata una finestra di temperatura di $\pm 99\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 180\text{ }^{\circ}\text{F}$).

Avvertenza

Per poter usufruire della funzione WINDOW, la stazione di riparazione deve trovarsi in condizione di blocco (vedere "Attivazione/Disattivazione funzione di blocco" pag. 15).



1. Selezionare la voce di menu WINDOW nel menu 1.
2. Impostare il valore della temperatura WINDOW mediante i tasti **UP** o **DOWN**.
3. Con il tasto **F1** (indietro) o **F2** (avanti) passare alla voce di menu successiva.



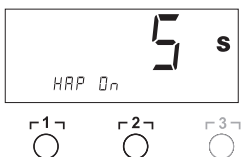
Commutazione tra unità di temperatura

Commutazione dell'unità di temperatura da $^{\circ}\text{C}$ a $^{\circ}\text{F}$ o viceversa.

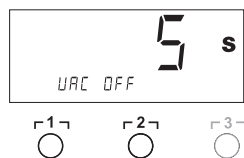
1. Selezionare la voce di menu $^{\circ}\text{C} / ^{\circ}\text{F}$ nel menu 1.
2. Impostare l'unità della temperatura mediante i tasti **UP** o **DOWN**.
3. Con il tasto **F1** (indietro) o **F2** (avanti) passare alla voce di menu successiva.

Limitazione tempo di attivazione (ON TIME) per pistone ad aria calda (HAP)

Il tempo di attivazione per la corrente di aria calda dell'HAP può essere limitata nel primo step da 0 a 60 s. Il tempo impostato sarà quindi uguale per tutti e 3 i canali. L'impostazione di fabbrica è 0 s ("OFF"), cioè il flusso dell'aria viene attivato fintanto che viene premuto il tasto sul pistone ad aria calda o l'opzionale interruttore a pedale.



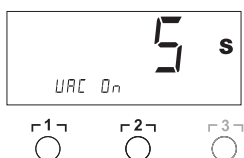
1. Selezionare la voce di menu HAP-TIME nel menu 1.
2. Impostare il valore del tempo mediante i tasti **UP** o **DOWN**.
3. Con il tasto **F1** (indietro) o **F2** (avanti) passare alla voce di menu successiva.



Impostazione del ritardo di disattivazione vuoto (VAC Off)

Al fine di evitare l'occlusione dello stilo dissaldante, è possibile impostare un ritardo del tempo di disattivazione del vuoto da 0 a 5 s (impostazione di fabbrica 2 s).

1. Selezionare la voce di menu VAC OFF nel menu 1.
2. Impostare il valore del tempo (VAC OFF) mediante i tasti **UP** o **DOWN**.
3. Con il tasto **1** (indietro) o **2** (avanti) passare alla voce di menu successiva.



Impostazione del ritardo di attivazione vuoto (VAC ON)

Al fine di prevenire un avviamento prematuro della pompa o per garantire un tempo di riscaldamento definito del punto da saldare, è possibile impostare un ritardo del tempo di attivazione da 0 a 9 s (impostazione di fabbrica 0 s: Off).

1. Selezionare la voce di menu VAC ON nel menu 1.
2. Impostare il valore del tempo (VAC ON) mediante i tasti **UP** o **DOWN**.
3. Con il tasto **1** (indietro) o **2** (avanti) passare alla voce di menu successiva.

Attivazione/disattivazione della funzione di blocco

In seguito all'attivazione del blocco, nella stazione di riparazione sono ancora utilizzabili solamente i tasti temperatura **1**, **2** e **3**, **Pick-Up** e **1-2-3**. Tutte le altre impostazioni non potranno più essere regolate fino al momento dello sblocco.

Bloccare la stazione di riparazione:

1. Selezionare la voce di menu LOCK nel menu 1.
Nel display viene visualizzato "OFF". Il simbolo della chiave lampeggia.

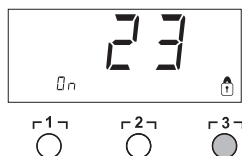
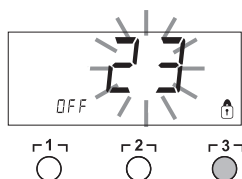
Avvertenza

La pressione dei tasti **1** o **2** quando viene visualizzata la dicitura "OFF", comporta l'abbandono della voce di menu senza codice di blocco memorizzato.

2. Impostare il codice di sblocco a 3 cifre mediante i tasti **UP** o **DOWN**.
3. Premere il tasto **3** per 5 s.
Il codice viene memorizzato. Viene visualizzato il simbolo della chiave. La stazione è a questo punto bloccata. La visualizzazione passa al menu principale.

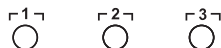
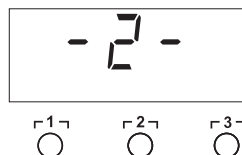
Per sbloccare la stazione di riparazione:

1. Selezionare la voce di menu LOCK nel menu 1.
Nel display viene visualizzato "ON". Viene visualizzato il simbolo della chiave.
2. Inserire il codice di sblocco a 3 cifre mediante i tasti **UP** o **DOWN**.
3. Tenere premuto il tasto **3**.
La stazione è a questo punto sbloccata. La visualizzazione passa al menu principale.



7.2 Selezione funzioni speciali Menu 2

Funzioni speciali	Navigazione
LEVEL	↓ F1
ID	↑ F2
FCC	EXIT F3
PICK-UP	



4 s

1. Selezionare il canale desiderato F1, F2 o F3 per l'immissione delle funzioni speciali.
2. Tenere premuti contemporaneamente i tasti UP e DOWN. Dopo 4 s compare nel display l'indicazione "- 2 -".
3. Rilasciare i tasti.

La selezione delle funzioni special del menu 2 è attiva. A questo punto le impostazioni possono essere eseguite.

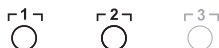
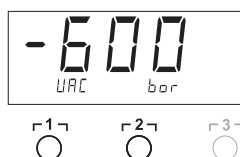
Con i tasti F1 e F2 selezionare le voci di menu.

Con il tasto F3 abbandonare nuovamente il menu (EXIT).

Definizione della soglia per il manometro

– Con questa funzione è possibile definire l'intervallo di manutenzione per lo stilo dissaldante. A tal fine viene determinato un valore espresso in mbar, al raggiungimento del quale il manometro elettrico - nel caso in cui il sistema di aspirazione sia sporco - invia un segnale d'allarme (il LED (3) della pompa per il vuoto passa da verde a rosso). Il valore impostato è subordinato agli ugelli di aspirazione utilizzati.

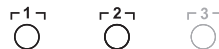
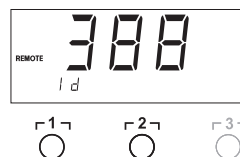
– Impostazione di fabbrica: -600 mbar
Range di possibile impostazione: da -400 mbar a -800 mbar



1. Selezionare la voce di menu LEVEL nel menu 2.
2. Impostare il valore della pressione LEVEL mediante i tasti UP o DOWN.
3. Con il tasto F1 (indietro) o F2 (avanti) passare alla voce di menu successiva.

Impostazione del riconoscimento stazione (Codice ID)

Utilizzando la porta opzionale USB è possibile azionare e comandare a distanza tutte le funzioni di più stazioni di riparazione WR 3M. Ogni stazione necessita a tale scopo di un codice di riconoscimento stazione (Codice ID), per poter essere identificata in modo univoco.



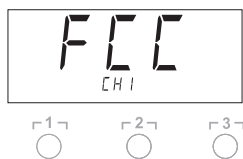
1. Selezionare la voce di menu REMOTE ID nel menu 2.
2. Mediante il tasto UP o DOWN immettere un codice ID (valori possibili 0 – 999).
3. Con il tasto F1 (indietro) o F2 (avanti) passare alla voce di menu successiva.

Avvertenza Premere il tasto F3 per abbandonare la voce di menu senza apportare modifiche (EXIT).

Utilizzo della funzione di calibrazione (Factory Calibration Check)

Con la funzione FCC è possibile verificare la precisione della temperatura della stazione di riparazione ed eventualmente compensare gli scostamenti. A tale scopo la temperatura della punta di brasatura dev'essere misurata con uno strumento di rilevazione esterno ed una punta per la misurazione della temperatura abbinata allo strumento di brasatura. Prima della calibrazione dev'essere selezionato il canale corrispondente.

Variazione della calibrazione a 100 °C / 212 °F



1. Introdurre il sensore di temperatura (0,5 mm) dello strumento di misurazione esterno nella punta per la misurazione della temperatura.
2. Selezionare la voce di menu FCC nel menu 2.
3. Premere il tasto **DOWN**.

Viene selezionato il punto di calibrazione 100 °C / 212 °F .

La punta di brasatura viene a questo punto surriscaldata fino a 100 °C / 212 °F.

Il controllo regolazione lampeggia fintanto che la temperatura rimane costante.

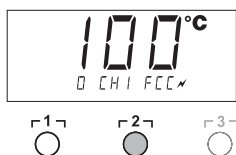
4. Confrontare le temperature visualizzate del dispositivo di misurazione con l'indicazione che compare sul display.
5. Mediante i tasti **UP** o **DOWN** impostare nella stazione di riparazione la differenza risultante tra il valore visualizzato nel dispositivo di misurazione esterno ed il valore visualizzato nella stazione.

Massima compensazione temperatura possibile ± 40 °C (± 72 °F).

Esempio:

Display 100 °C, dispositivo di misurazione esterno 98 °C:
Impostazione **▲ 2**

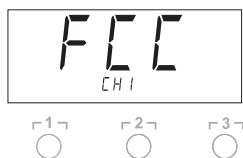
Display 100 °C, dispositivo di misurazione esterno 102 °C:
Impostazione **▼ 2**



Avvertenza Premere il tasto **1 3** per abbandonare la voce di menu senza apportare modifiche (EXIT).

6. Premere il tasto **1 2** (Set), per confermare il valore.
Lo scostamento della temperatura è quindi resettato (impostato a 0). La calibrazione a 100 °C / 212 °F è pertanto conclusa.
7. Con il tasto **1 3** abbandonare il menu 2.

Variazione della calibrazione a 450 °C / 842 °F



1. Introdurre il sensore di temperatura (0,5 mm) dello strumento di misurazione esterno nella punta per la misurazione della temperatura.
2. Selezionare la voce di menu FCC nel menu 2.
3. Premere il tasto **UP**.

Viene selezionato il punto di calibrazione 450 °C / 842 °F .

La punta di brasatura viene a questo punto surriscaldata fino a 450 °C / 842 °F.



Il controllo regolazione lampeggia fintanto che la temperatura rimane costante.

4. Confrontare le temperature visualizzate del dispositivo di misurazione con l'indicazione che compare sul display.
5. Mediante i tasti **UP** o **DOWN** impostare nella stazione di riparazione la differenza risultante tra il valore visualizzato nel dispositivo di misurazione esterno ed il valore visualizzato nella stazione.
Massima compensazione temperatura possibile $\pm 40^\circ\text{C}$ ($\pm 72^\circ\text{F}$).

Esempio:

Display 450°C , dispositivo di misurazione esterno 448°C :
Impostazione **▲ 2**

Display 450°C , dispositivo di misurazione esterno 452°C :
Impostazione **▼ 2**

Avvertenza Premere il tasto **1** per abbandonare la voce di menu senza apportare modifiche (EXIT).

6. Premere il tasto **2** (Set), per confermare il valore.
Lo scostamento della temperatura è quindi resettato (impostato a 0). La calibrazione a $450^\circ\text{C} / 842^\circ\text{F}$ è pertanto conclusa.
7. Con il tasto **1** abbandonare il menu 2.

Ripristinare le impostazioni di fabbrica per la calibrazione

1. Selezionare la voce di menu FCC nel menu 2.
2. Tenere premuto il tasto **1**.
3. Successivamente premere contemporaneamente i tasti **UP** e **DOWN**.

Nel display comparirà la scritta "FSE" (Factory Setting Enabled).

A questo punto vengono nuovamente ripristinate nella stazione di riparazione le impostazioni di fabbrica per la calibrazione.

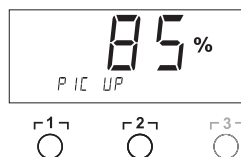
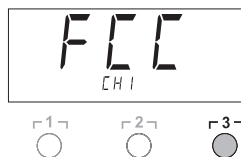
4. Con il tasto **1** (indietro) o **2** (avanti) passare alla voce di menu successiva.

Impostazione della resa di Pick-Up

Con questa funzione è possibile impostare la resa della pompa per vuoto supplementare per la modalità Pick-Up:

- Impostazione di fabbrica: 85 %
- Range di possibile regolazione: 50 % – 100 %

1. Selezionare la voce di menu LEVEL nel menu 2.
2. Impostare il valore della pressione LEVEL mediante i tasti **UP** o **DOWN**.
3. Con il tasto **1** (indietro) o **2** (avanti) passare alla voce di menu successiva.



8 Cura e manutenzione della stazione WR 3M

8.1 Manutenzione filtri

Controllare regolarmente il livello di contaminazione - ed all'occorrenza sostituire - il filtro principale per "VACUUM" ed "AIR".

AVVISO! Il funzionamento dell'apparecchio senza filtro può causare la distruzione della pompa per vuoto.



- ▷ Prima di procedere con i lavori di brasatura, controllare che il filtro principale sia effettivamente inserito!

Sostituzione filtro

1. Ruotare il coperchio "Vac" (14) o "Air" (15) di 45° verso sinistra e rimuoverlo.
2. Estrarre il filtro sporco e smaltirlo in conformità alle normative previste.
3. Inserire una cartuccia filtrante originale WELLER.
A questo proposito accertarsi che la guarnizione del coperchio sia bene alloggiata.
4. Inserire la molla a compressione.
5. Rimontare il coperchio esercitando una leggera pressione e ruotarlo di 45° verso destra.

9 Segnalazioni d'errore ed eliminazione degli errori

Segnalazione/Sintomo	Causa possibile	Misure correttive
Display "--"	<ul style="list-style-type: none"> - L'utensile non è stato riconosciuto - Utensile difettoso 	<ul style="list-style-type: none"> - Verificare il collegamento dell'utensile all'apparecchio - Verificare l'utensile collegato
L'HAP 200 non funziona.	L'HAP 200 non è collegato al canale 1.	Collegare l'HAP 200 al canale 1
Display "tip"	Punta di brasatura del Microtool non correttamente inserita o difettosa	<ul style="list-style-type: none"> - Inserire nuovamente la punta di brasatura - Sostituire la punta di brasatura eventualmente difettosa
Il Pick-Up non tiene	<ul style="list-style-type: none"> - Il vuoto non è stato completamente creato - Tubo flessibile difettoso o rotto - Eccessivo precarico della molla 	<ul style="list-style-type: none"> - Controllare il vuoto nel collegamento del Pick-Up - Sostituire il tubo flessibile - Ridurre il precarico della molla
Assenza d'aria nell'HAP	Tubo flessibile dell'aria non collegato/erroneamente collegato	Collegare il tubo flessibile dell'aria al nipplo AIR
Assenza di vuoto nello stilo dissaldante	<ul style="list-style-type: none"> - Tubo flessibile del vuoto non collegato/erroneamente collegato - Ugello per dissaldare occluso 	<ul style="list-style-type: none"> - Collegare il tubo flessibile per il vuoto al nipplo Vac - Eseguire la manutenzione dell'ugello per dissaldare con l'ausilio di un attrezzo per la pulizia
L'indicatore di stato dei LED Vac non corrisponde	Il livello del manometro non è correttamente impostato	Impostare il livello manometro nel Menu speciale 2
Nessuna funzione del display (Display OFF)	Assenza della tensione di rete	<ul style="list-style-type: none"> - Inserire l'interruttore principale - Verificare la tensione di rete - Controllare i fusibili dell'apparecchio
VAC LED rosso	Sistema per il vuoto occluso	<ul style="list-style-type: none"> - Pulire gli ugelli di aspirazione - Controllare il filtro (13); se di colore giallo provvedere alla sostituzione - Pulire lo stilo dissaldante - Sostituire il filtro - Controllare il tubo flessibile per il vuoto

10 Accessori

- 005 29 183 99 WMRP Micro-set di brasatura, 40 Watt
- 005 13 173 99 WMRT Micro-set pinzetta dissaldante, 80 Watt
- 005 29 181 99 WP 80 Set di brasatura, 80 Watt
- 005 29 161 99 WSP 80 Set di brasatura, 80 Watt
- 005 33 155 99 WMP Set di brasatura, 65 Watt
- 005 33 112 99 LR 21 Set di brasatura, 50 Watt
- 005 33 113 99 LR 82 Set di brasatura, 80 Watt
- 005 33 133 99 WTA 50 Set pinzetta dissaldante, 50 Watt
- 005 33 135 99 WSP 150 Set di brasatura, 150 Watt
- 005 25 030 99 WST 20 Set apparecchio per l'isolamento termico, 50 Watt
- 005 25 031 99 WST 82 Set apparecchio per l'isolamento termico, 80 Watt
- 005 27 040 99 WSB 80 Bagno di saldatura, 80 Watt
- 005 27 042 99 WSB 150 Bagno di saldatura, 150 Watt
- 005 27 028 99 WHP 80 Piastra di preriscaldamento, 80 Watt
- 005 13 181 99 DSXV 80 Set stilo dissaldante Inline, 80 Watt
- 005 33 138 99 DSX 80 Set stilo dissaldante, 80 Watt
- 005 33 114 99 HAP 1 Set saldatore ad aria calda, 100 Watt
- 005 15 154 99 WRK Set supporto
- 005 15 155 99 WRK Set dissaldatore
- 005 29 184 99 WVP Pipetta per il vuoto
- 005 27 116 99 HAP 200 Saldatore ad aria calda
- 005 27 117 99 HAP 200 Set per aria calda
- 005 15 152 99 WDH 30 Supporto per HAP 200/DSX 80
- 005 15 153 99 WDH 40 Supporto per DXV 80
- 005 15 161 99 WDH 10T Supporto con commutazione WSP 80/WP 80
- 005 15 162 99 WDH 20T Supporto con commutazione per WMP
- 005 87 617 30 Set dissaldatore 33x33/24x24 con Pick-Up
- 005 87 617 31 Set dissaldatore 27x27/20x20 con Pick-Up
- 005 87 617 32 Set dissaldatore 18/15,5/12,5/10 con Pick-Up
- 005 13 120 99 Interruttore a pedale
- 005 87 388 50 Adattatore per interruttore a pedale

11 Smaltimento

Provvedere allo smaltimento delle parti dell'apparecchio sostituite, filtri o vecchie apparecchiature nel rispetto delle normative vigenti del proprio Paese.

12 Garanzia

Eventuali rivendicazioni da parte dell'acquirente causa difettosità del prodotto cadono in prescrizione dopo un anno dalla data di fornitura. Ciò non vale per il diritto di regresso dell'Acquirente secondo §§ 478, 479 BGB.

Il produttore si assume le sue responsabilità per garanzie da lui emesse solamente nel caso in cui la garanzia delle condizioni e della durata sia stata emessa per iscritto ed utilizzando il concetto "Garanzia".

WR 3M

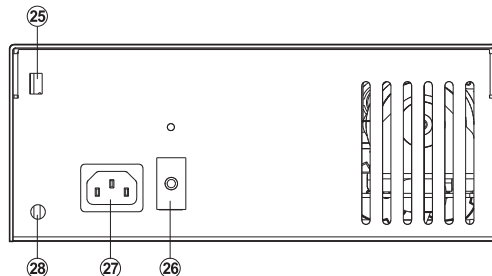
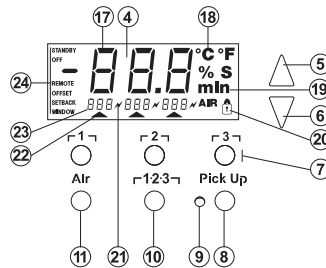
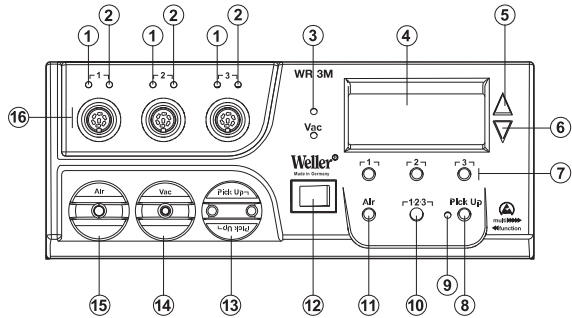
Manual de uso



WR 3M

Esquema del aparato

- 1 LED selección de canal
- 2 LED control óptico de regulación
- 3 LED vacío
- 4 Pantalla
- 5 Tecla UP
- 6 Tecla DOWN
- 7 Teclas de selección de canal/temperatura
┐ 1 ┘, ┐ 2 ┘, ┐ 3 ┘
- 8 Inicio/parada Pick-Up
- 9 Indicación de estado LED Pick-Up
- 10 ┐ 1-2-3 ┘ selección de canal
- 11 Tecla de ajuste de aire caliente (Air)
- 12 Interruptor de red
- 13 Conexiones de Pick-Up
- 14 Conexión de vacío (Vac)
- 15 Conexión de aire caliente (Air)
- 16 Hembrillas de conexión para la herramienta de soldar canal
┐ 1 ┘, ┐ 2 ┘, ┐ 3 ┘
- 17 Indicación de temperatura
- 18 Símbolo de temperatura
- 19 Funciones de tiempo
- 20 Bloqueo
- 21 Control óptico de regulación
- 22 Indicación de la selección de canal
- 23 Indicación de la temperatura fija
- 24 Indicación de funciones especiales
- 25 Interfaz USB
- 26 Fusible de red
- 27 Conexión de red
- 28 Hembra de compensación de potencial



Contenido

1 Información breve sobre este manual	3
2 Por su propia seguridad	4
3 Volumen de suministro.....	4
4 Descripción del aparato	5
5 Puesta en servicio del aparato.....	7
6 Manejo del aparato	8
7 Funciones especiales	10
8 Cuidado y mantenimiento de la WR 3M	19
9 Mensajes de fallos y eliminación de fallos.....	20
10 Accesorios	21
11 Eliminación de residuos	22
12 Garantía.....	22

1 Información breve sobre este manual

Le agradecemos su confianza que ha mostrado con la adquisición de la Weller WR 3M. La producción se basa en las más severas exigencias de calidad para garantizar un funcionamiento impecable del aparato.

Este manual contiene importantes informaciones para facilitarle la puesta en servicio, el manejo y el mantenimiento de su estación de reparación WR 3M, así como para habilitarle para que usted mismo sea capaz de eliminar por su cuenta las anomalías más simples.

- ▷ Lea por completo este manual y las siguientes indicaciones de seguridad previamente a la puesta en servicio del aparato y antes de comenzar a trabajar con la estación de reparación WR 3M.
- ▷ Guarde este manual de tal modo que todos los usuarios puedan acceder a él.

1.1 Directivas aplicables

La estación de reparación WR 3M con control por microprocesador Weller cumple los datos de la Declaración de conformidad CE incluyendo las directivas 89/336/CEE y 73/23/CEE.

1.2 Otros documentos aplicables

- Manual de instrucciones de la estación de reparación WR 3M
- Folleto acompañante con las indicaciones de seguridad en relación con este manual

2 Por su propia seguridad

La estación de reparación WR 3M ha sido fabricada según el actual estado del arte y las reglas reconocidas en materia de técnica de seguridad. A pesar de ello existe peligro de daños personales y materiales si no se observan las indicaciones de seguridad que figuran en el folleto de seguridad adjunto, así como los avisos de advertencia del presente manual. Entregue la estación de reparación WR 3M a terceras personas sólo junto con el manual de instrucciones.

2.1 Uso previsto

Utilice la estación de reparación WR 3M exclusivamente para la finalidad de soldar y desoldar bajo las condiciones indicadas en el manual de instrucciones. El uso previsto de la estación de reparación WR 3M también significa que usted

- tenga en cuenta este manual,
- tenga en cuenta toda la documentación relacionada,
- cumpla las prescripciones de prevención de accidentes nacionales en el lugar de empleo.

El fabricante no asume ninguna responsabilidad para cambios efectuados en el aparato por cuenta propia.

3 Volumen de suministro

- Estación de reparación WR 3M
- Cable de red
- Adaptador de manguera de aire para Hot Air Pencil 1 (HAP 1)
- Manual de instrucciones WR 3M
- Folleto con indicaciones de seguridad
- CD con software USB ("Firmware Updater" y "Monitorsoftware")
- Cable USB
- Clavija de compensación de potencial
- Embalaje con marcas de herramientas de color

4 Descripción del aparato

La Weller WR 3M es una estación de reparación muy versátil para trabajos de reparación profesionales de componentes electrónicos de última generación en la técnica industrial de producción, así como en el sector de reparación y laboratorio. La WR 3M dispone de 3 canales independientes para el servicio simultáneo de 3 herramientas de soldar.

En combinación con la técnica de sensores y transmisión térmica de alta calidad en la herramienta de soldar, la electrotecnia digital de regulación garantiza un comportamiento de regulación de la temperatura muy preciso en la punta de soldar. La rápida captación de los valores de medición proporciona la máxima precisión de temperatura y un comportamiento térmico dinámico optimizado bajo carga.

La temperatura deseada se puede ajustar en un margen entre 50°C y 550°C (150°F = 999°F) para herramientas de aire caliente y de 50°C a 450°C (150°F = 842°F) para herramientas de soldar. El valor teórico y real se muestra de forma digital. Las tres teclas de temperatura sirven para la selección directa de las temperaturas fijas. El control óptico de regulación (símbolo “ \propto ” en la pantalla y LED adicional de color verde) parpadea al alcanzar la temperatura preseleccionada.

La estación de reparación Weller WR 3M ofrece además las siguientes funciones:

- Detección automática de la herramienta y activación de los correspondientes parámetros de regulación
- Se pueden conectar todas las herramientas de Weller, incluso la HAP 200
- Regulación digital de temperatura
- Posibilidad de introducir valores de offset
- Descenso de temperatura programable (Setback)
- Función de reposo y bloqueo
- Bomba de alto rendimiento integrada
- Versión antiestática del aparato según la seguridad EGB
- Diferentes posibilidades de compensación de potencial en el aparato (configuración estándar)
- Función de calibración específica del cliente
- Interfaz USB para control, análisis y documentación por medio de un PC
- Canal de vacío adicional para la manipulación de los componentes

4.1 Datos técnicos WR 3M

Dimensiones	Lo x An x Al (mm): 273 x 235 x 102 Lo x An x Al (pulgadas): 10,75 x 9,25 x 4,02
Peso	aproximadamente 6,7 kg
Tensión de red	230 V, 50 Hz (120 V, 60 Hz)
Consumo de potencia	420 W
Clase de protección	I y III, caja antiestática
Protección	Activador por sobrecorriente 2 A (4 A)
Regulación de temperatura de los canales	Soldador y desoldador continuo 50 °C - 550 °C (150 °F - 999 °F) La gama de temperatura regulable varía en función de la herramienta.
Precisión de temperatura	± 9 °C (± 17 °F)
Estabilidad térmica	± 2 °C (± 4 °F)
Bomba (servicio intermitente (30/30) s)	Máxima depresión 0,7 bar Máximo caudal 18 l/min Aire caliente máximo 15 l/min
Bomba de vacío adicional	Máxima depresión 0,5 bar Máximo caudal 1,7 l/min
Compensación de potencial	A través de la hembra de jack de 3,5 mm en la parte trasera del aparato.

Compensación de potencial

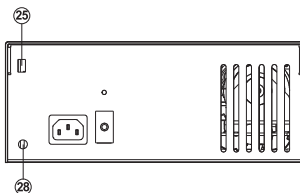
Gracias a la diferente conmutación de la hembra de jack de 3,5 mm (28) hay 4 variantes posibles:

- Puesta a tierra dura: sin clavija (estado de entrega).
- Compensación de potencial: con clavija, línea de compensación en el contacto central.
- Sin potencial: con clavija
- Puesta a tierra blanda: con clavija y resistencia soldada. Puesta a tierra a través de la resistencia seleccionada

Interfaz USB

El control está equipado con una interfaz USB mini (25). Para poder utilizar la interfaz USB, usted dispone de un software de Weller en el CD con el cual

- puede efectuar una actualización de software ("Firmware Updater") en su control y
- manejar el control a distancia, así como representar en forma de gráficos, guardar e imprimir las curvas de temperatura gráficamente ("Monitorsoftware").



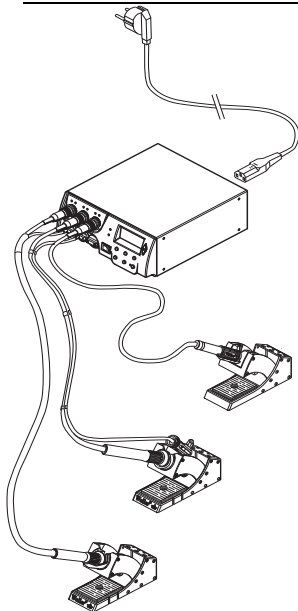
5 Puesta en servicio del aparato

¡ADVERTENCIA! Peligro de lesiones debido a una conexión incorrecta de la manguera de vacío.



En caso de una manguera de vacío conectada incorrectamente, al accionar el desoldador pueden salir aire caliente y estaño para soldar líquido y provocar lesiones.

▷ ¡Jamás conecte la manguera de vacío a la boquilla "Air"!



1. Desembalar el aparato cuidadosamente.
2. Conectar las herramientas de soldar como sigue:
 - Conectar el lápiz de aire caliente (HAP) con la manguera de aire a la boquilla "Air" (15) y enchufarlo con la clavija de conexión en la hembra de conexión 1, 2 o 3 (16) de la estación de reparación y realizar el bloqueo mediante un breve giro a la derecha. Sólo se puede conectar el soldador de aire caliente HAP 1 con un adaptador de manguera de aire.
 - Conectar la herramienta de desoldar con la manguera de vacío a la boquilla "Vac" (14) y conectarla con la clavija de conexión en la hembra de conexión 1, 2 o 3 (16) de la estación de reparación y realizar el bloqueo mediante un breve giro a la derecha.
 - Enchufar la herramienta de soldar con la clavija de conexión a la hembra de conexión 1, 2 o 3 (16) de la estación de reparación y realizar el bloqueo mediante un breve giro a la derecha.
 - Se pueden conectar dos herramientas Pick-Up (WRK, WVP) con la manguera de vacío a las dos boquillas Pick-Up (13), siendo activa sólo la boquilla derecha. Mediante un giro de 180 ° se puede cambiar a la otra boquilla.
3. Depositar las herramientas de soldar en la bandeja de seguridad.
4. Comprobar si la tensión de red coincide con los datos de la placa de datos técnicos y si el interruptor de red (12) está desconectado.
5. Conectar el control a la red (27).
6. Encender el aparato con el interruptor de red (12).

Después de encender el aparato, el microprocesador realiza un autochequeo, durante el cual todos los segmentos están brevemente en servicio. Después, el sistema eléctrico cambia automáticamente al ajuste básico de temperatura de 350 °C para todos los canales y del 50 % para el ajuste "Air". Si están activos los canales que se van a utilizar, se ilumina el LED verde (2):

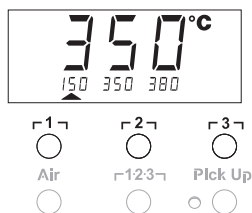
- La luz constante de color verde del LED indica la fase de calentamiento de la herramienta conectada.
- El parpadeo de color verde del LED indica que la herramienta ha alcanzado la temperatura preseleccionada.

Los canales activos se muestran en la pantalla con un triángulo (22), así como con un símbolo de rayo (21).

Nota ¡La herramienta HAP 200 sólo se puede conectar al canal 1! La máxima potencia de salida está limitada a 350 Vatios.

6 Manejo del aparato

6.1 Seleccionar, activar o desactivar un canal



1. Pulsar una de las teclas **1**, **2** o **3** para seleccionar uno de los tres canales.

En la pantalla aparece la temperatura teórica del canal seleccionado, así como las temperaturas de programación fija; éstas últimas en letra pequeña.

- Otra posibilidad -

Pulsar la tecla **1-2-3** hasta que aparezca el canal deseado.

En la pantalla aparece entonces la temperatura actual de la herramienta. En la parte inferior se muestra adicionalmente el estado con la correspondiente temperatura de valor teórico.

El canal seleccionado se indica mediante un triángulo (22) en la pantalla, así como mediante un LED de color rojo (1) en el aparato.

2. Pulsar a la vez las teclas **UP** y **DOWN** hasta que aparezcan las tres rayas " - - " en la pantalla.
3. Soltar las teclas.

Si el canal se encuentra ahora inactivo, aparece en la pantalla la indicación "OFF".

Si el canal está activo, aparece en la pantalla la temperatura actual de valor real.

La desconexión de un canal no supone la pérdida de los datos guardados.

Nota La indicación cambia automáticamente al canal al que se ha conectado la nueva herramienta; se ha pulsado el interruptor o se ha retirado la herramienta de la bandeja de conmutación.

6.2 Ajuste de la temperatura

Ajuste individual de la temperatura

1. Seleccionar el canal deseado pulsando una de las teclas **1**, **2** o **3**.

La pantalla muestra el valor real de temperatura del canal seleccionado.

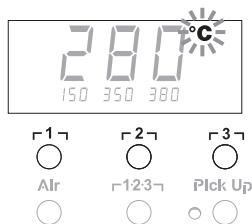
2. Pulsar la tecla **UP** o **DOWN**.

La pantalla muestra al valor teórico ajustado. El símbolo de temperatura (18) parpadea.

3. Pulsar la tecla **UP** o **DOWN** para ajustar la temperatura teórica deseada:

- Una breve pulsación supone un cambio de un grado del valor teórico.

- Una pulsación permanente supone un cambio rápido del valor teórico.



Aproximadamente 2 segundos después de soltar las teclas de ajuste vuelve a aparecer en la pantalla el valor real del canal seleccionado.

Ajustar la temperatura con las teclas de temperatura $\Gamma 1 \Gamma$, $\Gamma 2 \Gamma$ y $\Gamma 3 \Gamma$

Se puede ajustar el valor teórico de temperatura para cada canal por separado mediante la selección de tres valores de temperatura preajustados (temperaturas fijas).

Ajustes de fábrica:

$\Gamma 1 \Gamma = 150 \text{ }^\circ\text{C}$ (300 $^\circ\text{F}$), $\Gamma 2 \Gamma = 350 \text{ }^\circ\text{C}$ (662 $^\circ\text{F}$), $\Gamma 3 \Gamma = 380 \text{ }^\circ\text{C}$ (716 $^\circ\text{F}$)



1. Seleccionar el canal.

Indicación de 3 temperaturas fijas en la pantalla durante aproximadamente 2 s.

Se puede efectuar la entrada del valor de temperatura mientras está parpadeando el símbolo de temperatura.

2. Ajustar el valor teórico de temperatura con la tecla **UP** o **DOWN**.
3. Mantener la tecla de temperatura deseada $\Gamma 1 \Gamma$, $\Gamma 2 \Gamma$ o $\Gamma 3 \Gamma$ pulsada durante tres segundos.

Mientras tanto parpadea la indicación de temperatura para el correspondiente valor de temperatura. Al cabo de 3 segundos se guarda el valor ajustado.

4. Volver a soltar la tecla de temperatura.

Nota La asignación de una tecla de temperatura con una temperatura "Setback" inferior brinda la posibilidad de realizar un descenso de temperatura manual en caso de no usar el soldador.

Seleccionar la temperatura con las teclas de temperatura $\Gamma 1 \Gamma$, $\Gamma 2 \Gamma$ y $\Gamma 3 \Gamma$

1. Seleccionar un canal.
2. Indicación de 3 temperaturas fijas en la pantalla durante aproximadamente 2 s. Mientras parpadea el símbolo de temperatura, se puede seleccionar ahora la temperatura deseada con $\Gamma 1 \Gamma$, $\Gamma 2 \Gamma$ o $\Gamma 3 \Gamma$.

6.3 Ajuste del caudal de aire

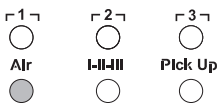
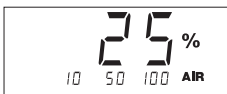
Partiendo de un máximo valor de caudal de 15 l/s (HAP 200) o 10 l/s (HAP 1), se puede ajustar el caudal dentro de un margen del 10 % al 100 %.

1. Pulsar la tecla AIR.

En la pantalla se muestra durante aproximadamente 2 s el caudal de aire actual como porcentaje.

2. Ajustar el caudal deseado pulsando la tecla **UP** o **DOWN**.

Se adopta el valor ajustado. Al cabo de 3 s se vuelve a mostrar la temperatura real del canal seleccionado





6.4 Activar/desactivar la bomba de vacío Pick-Up

- ▷ Pulsar la tecla Pick-Up.

La bomba se activa o se desactiva en función del estado de salida. En el modo activado se ilumina el LED (8) contiguo a la tecla en color verde.

Nota La bomba de vacío no ha sido concebida para un servicio continuo. Para proteger la bomba, ésta se desconecta automáticamente al cabo de 10 minutos de servicio continuo.

6.5 Soldar y desoldar

- ▷ Realice los trabajos de soldadura según el manual de instrucciones de la herramienta de soldar conectada.

7 Funciones especiales

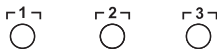
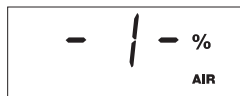
	2 s →	Menú 1
	4 s →	Menú 2
	1x →	ON/OFF

Las funciones especiales se dividen en 2 niveles de menú:

- Menú 1 con posibilidades de ajuste para la temperatura de reposo, desconexión de temperatura (Setback), tiempo de desconexión automática (Auto-OFF), offset de temperatura, función de ventana, unidades de temperatura, tiempo de conexión (On Time) para el lápiz de aire caliente, retardo de desconexión de vacío (VAC OFF) y retardo de conexión de vacío (VAC ON), así como la función de bloqueo.
- Menú 2 con posibilidades de ajuste para nivel de manómetro, código ID, función de calibración (FCC), potencia Pick-Up.

7.1 Seleccionar las funciones especiales del menú 1

Funciones especiales	Navegación
STANDBY	
SETBACK	
AUTO OFF	
OFFSET	↓ Γ 1 Γ
WINDOW	
°C/°F	↑ Γ 2 Γ
ON TIME	
VAC OFF	EXIT Γ 3 Γ
VAC ON	

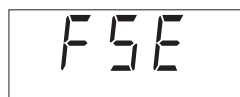


1. Seleccionar el canal deseado **1**, **2** o **3** para la entrada de las funciones especiales.
2. Mantener pulsadas al mismo tiempo las teclas **UP** y **DOWN**. Al cabo de 2 s aparece la indicación “- 1 -” en la pantalla.
3. Soltar las teclas.

La selección de las funciones especiales del menú 1 está activada.

Ahora se pueden efectuar los ajustes.

- Seleccionar los puntos de menú con las teclas **1**, **2**.
- Volver a salir del menú con la tecla **3** (EXIT).

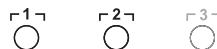


Restaurar los ajustes de fábrica de las funciones especiales

1. Pulsar y mantener pulsada la tecla **3**.
2. A continuación se deben pulsar simultáneamente las teclas **UP** y **DOWN**.

En la pantalla aparece “FSE”.

Ahora se han restaurado los ajustes de fábrica de la estación de reparación.



Ajustar la temperatura de reposo

Después de una desconexión de temperatura se ajusta automáticamente la temperatura de reposo. La temperatura de valor real se muestra parpadeando. En la pantalla aparece “STANDBY”.

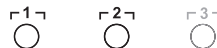
1. Seleccionar el punto de menú STANDBY en el menú 1.
2. Ajustar el valor teórico para la temperatura de reposo con la tecla **UP** o **DOWN**.
3. Con la tecla **1** (atrás) o **2** (adelante) se puede cambiar al siguiente punto de menú.

Ajustar la desconexión de temperatura (SETBACK)

Cuando no se utiliza la herramienta de soldar, la temperatura desciende a la temperatura de reposo después de que haya transcurrido el tiempo de Setback ajustado. El estado de Setback se muestra por medio de la indicación de valor real parpadeando y en la pantalla aparece “STANDBY”. Este estado de Setback finaliza al pulsar la tecla **UP** o **DOWN**. En función de la herramienta, el interruptor o la bandeja de conmutación desactiva el estado de Setback.

Son posibles los siguientes ajustes de Setback:

- “0 min”: Setback OFF (ajuste de fábrica)
- “ON”: Setback ON (con la bandeja de conmutación se realiza el descenso a la temperatura de reposo inmediatamente después de haber depositado el soldador).
- “1-99 min”: Setback ON (tiempo de Setback ajustable individualmente)

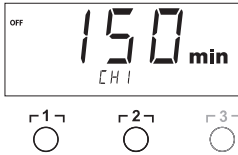


1. Seleccionar el punto de menú SETBACK en el menú 1.
2. Ajustar el valor de Setback con la tecla **UP** o **DOWN**.
3. Con la tecla **1** (atrás) o **2** (adelante) se puede cambiar al siguiente punto de menú.

Ajustar el tiempo de desconexión automática (AUTO-OFF)

Cuando no se utiliza la herramienta de soldar, se desconecta la calefacción de ésta después de que haya transcurrido el tiempo AUTO-OFF.

La desconexión de temperatura se realiza independientemente de la función de Setback ajustada. La temperatura de valor real se muestra parpadeando y sirve como indicación del calor residual. En la pantalla aparece "OFF". Por debajo del valor de 50 °C (150 °F) aparece una raya parpadeando en la pantalla.



Son posibles los siguientes ajustes de tiempo AUTO-OFF:

- "0 min": la función AUTO-OFF está desactivada.
 - "1-999 min": tiempo AUTO-OFF, ajustable individualmente.
1. Seleccionar el punto de menú OFF en el menú 1.
 2. Ajustar el valor teórico de tiempo AUTO-OFF con la tecla **UP** o **DOWN**.
 3. Con la tecla **1** (atrás) o **2** (adelante) se puede cambiar al siguiente punto de menú.

Comportamiento térmico con diferentes ajustes de las funciones SETBACK y AUTO OFF

Ajustes		Comportamiento térmico sin bandeja de conmutación
SETBACK Time [1-99 min]	OFF Time [1-999 min]	
0 ON	0	La herramienta de soldar mantiene la temperatura de soldadura ajustada.
0 ON	Time	Cuando no se utiliza la herramienta de soldar ¹⁾ ésta se desconecta después de que haya transcurrido del tiempo OFF.
Time	0	Cuando no se utiliza la herramienta de soldar ¹⁾ , se realiza el descenso a la temperatura de STANDBY ²⁾ después de que haya transcurrido el tiempo de SETBACK.
Time	Time	Cuando no se utiliza la herramienta de soldar ¹⁾ , se realiza el descenso a la temperatura de STANDBY ²⁾ después de que haya transcurrido el tiempo de SETBACK y la desconexión después de que haya transcurrido el tiempo OFF.
		Comportamiento térmico con bandeja de conmutación
0	0	La herramienta de soldar se desconecta en la bandeja ³⁾ .
ON	0	En la bandeja ³⁾ se realiza el descenso de la temperatura de la herramienta de soldar hasta alcanzar la temperatura de STANDBY ²⁾ .
0	Time	En la bandeja ³⁾ se realiza la desconexión de la herramienta de soldar después de que haya transcurrido el tiempo OFF.
ON	Time	En la bandeja ³⁾ se realiza el descenso de temperatura de la herramienta de soldar hasta alcanzar la temperatura de STANDBY ²⁾ y la desconexión después de que haya transcurrido el tiempo OFF.
Time	0	En la bandeja ³⁾ se realiza el descenso de la temperatura de la herramienta de soldar a la temperatura de STANDBY ²⁾ después de que haya transcurrido el tiempo de SETBACK.
Time	Time	En la bandeja ³⁾ se realiza el descenso de la temperatura de la herramienta de soldar a la temperatura de STANDBY ²⁾ después de que haya transcurrido el tiempo de SETBACK y la desconexión después de que haya transcurrido el tiempo OFF.

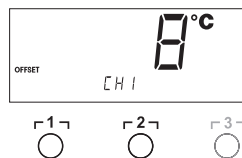
¹⁾ Si no se utiliza = no pulsar las teclas UP/DOWN; sin descenso de la temperatura > 5 °C.

²⁾ La temperatura de STANDBY debe ser inferior a la temperatura teórica ajustada ya, de lo contrario, la función de SETBACK está inactiva.

³⁾ Si hay una bandeja de conmutación conectada, la herramienta de soldar mantendrá la temperatura teórica ajustada cuando se encuentra fuera de la bandeja.
La función de bandeja se activa después de haber depositado la herramienta de soldar por primera vez

Nota Reset del modo STANDBY y OFF:

- Sin bandeja de conmutación pulsando la tecla **UP** o **DOWN**.
- Con bandeja de conmutación al retirar la herramienta de soldar de la bandeja.



Ajustar el offset de temperatura

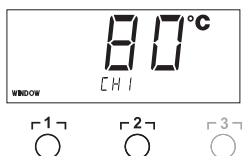
La temperatura real de la cabeza del soldador se puede adaptar mediante la entrada de un offset de temperatura de aproximadamente $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72\text{ }^{\circ}\text{F}$).

1. Seleccionar el punto de menú OFFSET en el menú 1.
2. Ajustar el valor de temperatura OFFSET automático con la tecla **UP** o **DOWN**.
3. Con la tecla **1** (atrás) o **2** (adelante) se puede cambiar al siguiente punto de menú.

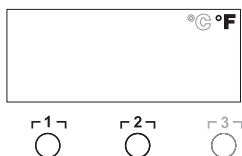
Ajustar la función de ventana

Partiendo de una temperatura ajustada y bloqueada es posible ajustar una ventana de temperatura de aproximadamente $\pm 99\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 180\text{ }^{\circ}\text{F}$) con la ayuda de la función WINDOW.

Nota Para poder utilizar la función WINDOW es necesario que la estación de reparación se encuentra en estado bloqueado (ver "Activar/desactivar la función de bloqueo" en la página 15).



1. Seleccionar el punto de menú WINDOW en el menú 1.
2. Ajustar el valor de temperatura WINDOW con la tecla **UP** o **DOWN**.
3. Con la tecla **1** (atrás) o **2** (adelante) se puede cambiar al siguiente punto de menú.



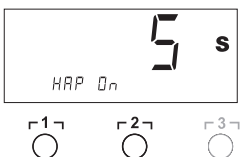
Cambiar la unidad de temperatura

Cambiar la unidad de temperatura de $^{\circ}\text{C}$ a $^{\circ}\text{F}$ o viceversa.

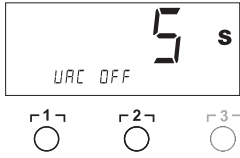
1. Seleccionar el punto de menú $^{\circ}\text{C} / ^{\circ}\text{F}$ en el menú 1.
2. Ajustar la unidad de temperatura con la tecla **UP** o **DOWN**.
3. Con la tecla **1** (atrás) o **2** (adelante) se puede cambiar al siguiente punto de menú.

Delimitar el tiempo de conexión (ON TIME) para el soldador de aire caliente (HAP)

Se puede delimitar el tiempo de conexión para la corriente de aire caliente del HAP en pasos de 1 entre 0 y 60 s. El tiempo ajustado es entonces el mismo para los 3 canales. El ajuste de fábrica es 0 s ("OFF"), es decir, que se activa la corriente de aire mientras se mantiene accionada el pulsador del soldador de aire caliente o el pedal opcional.



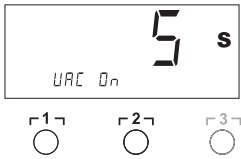
1. Seleccionar el punto de menú HAP-TIME en el menú 1.
2. Ajustar el valor de tiempo con la tecla **UP** o **DOWN**.
3. Con la tecla **1** (atrás) o **2** (adelante) se puede cambiar al siguiente punto de menú.



Ajustar el retardo de desconexión del vacío (VAC OFF)

Para evitar que se obstruya el desoldador existe la posibilidad de ajustar un retardo de desconexión del vacío entre 0 y 5 s (ajuste de fábrica 2 s).

1. Seleccionar el punto de menú VAC OFF en el menú 1.
2. Ajustar el valor de tiempo (VAC OFF) con la tecla **UP** o **DOWN**.
3. Con la tecla **1** (atrás) o **2** (adelante) se puede cambiar al siguiente punto de menú.



Ajustar el retardo de conexión del vacío (VAC ON)

Para evitar que la bomba arranque antes del tiempo o para garantizar un tiempo de precalentamiento definido del punto de soldadura, existe la posibilidad de ajustar un retardo de conexión entre 0 y 9 s (ajuste de fábrica 0 s: Off).

1. Seleccionar el punto de menú VAC ON en el menú 1.
2. Ajustar el valor de tiempo (VAC ON) con la tecla **UP** o **DOWN**.
3. Con la tecla **1** (atrás) o **2** (adelante) se puede cambiar al siguiente punto de menú.

Activar/desactivar la función de bloqueo

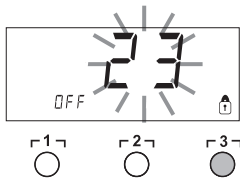
Después de activar el bloqueo en la estación de reparación sólo se pueden utilizar las teclas de temperatura **1**, **2** y **3**, **Pick-Up** y **1-2-3**. No es posible cambiar ninguno de los demás ajustes hasta que se realice el desbloqueo.

Bloquear la estación de reparación:

1. Seleccionar el punto de menú LOCK en el menú 1.
En la pantalla se muestra "OFF". El símbolo de la llave parpadea.

Nota

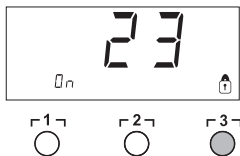
Si se pulsa una de las teclas **1** o **2** mientras se muestra "OFF", se sale del punto de menú sin haber guardado el código de bloqueo.



2. Ajustar el código de bloqueo de tres dígitos con la tecla **UP** o **DOWN**.
3. Pulsar la tecla **3** durante 5 s.
Se guarda el código. Se muestra el símbolo de la llave. Ahora la estación está bloqueada. La indicación cambia al menú principal.

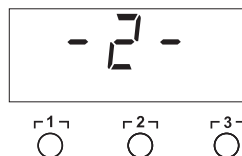
Desbloquear la estación de reparación:

1. Seleccionar el punto de menú LOCK en el menú 1.
En la pantalla se muestra "ON". Se muestra el símbolo de la llave.
2. Introducir el código de bloqueo de tres dígitos con la tecla **UP** o **DOWN**.
3. Pulsar la tecla **3**.
La estación está ahora desbloqueada. La indicación cambia al menú principal.



7.2 Seleccionar las funciones especiales del menú 2

Funciones especiales	Navegación
LEVEL	↓ $\Gamma 1 \Gamma$
ID	↑ $\Gamma 2 \Gamma$
FCC	EXIT $\Gamma 3 \Gamma$
PICK-UP	



4 s

1. Seleccionar el canal deseado $\Gamma 1 \Gamma$, $\Gamma 2 \Gamma$ o $\Gamma 3 \Gamma$ para la entrada de las funciones especiales.
2. Mantener pulsadas al mismo tiempo las teclas **UP** y **DOWN**. Al cabo de 4 s aparece la indicación “- 2 -” en la pantalla.
3. Soltar las teclas.

La selección de las funciones especiales del menú 2 está activada.

Ahora se pueden efectuar los ajustes.

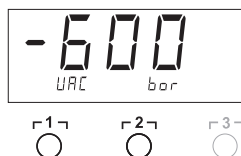
Seleccionar los puntos de menú con las teclas $\Gamma 1 \Gamma$ y $\Gamma 2 \Gamma$.

Volver a salir del menú con la tecla $\Gamma 3 \Gamma$ (EXIT).

Determinar el umbral del manómetro

– Con esta función se puede definir el intervalo de mantenimiento de la herramienta de desoldar. Cuando se alcanza el valor determinado en mbar con el sistema de aspiración sucio, el manómetro eléctrico emite un mensaje de advertencia (el LED (3) de la bomba de vacío cambia de verde a rojo). El valor ajustado varía en función de las boquillas de aspiración utilizadas.

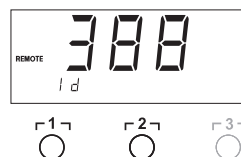
– Ajuste de fábrica: -600 mbar
Ajustable: -400 mbar hasta -800 mbar



1. Seleccionar el punto de menú LEVEL en el menú 2.
2. Ajustar el valor de presión LEVEL con la tecla **UP** o **DOWN**.
3. Con la tecla $\Gamma 1 \Gamma$ (atrás) o $\Gamma 2 \Gamma$ (adelante) se puede cambiar al siguiente punto de menú.

Ajustar la identificación de la estación (código ID)

Si se utiliza la interfaz USB opcional, se pueden activar y controlar a distancia varias estaciones de reparación WR 3M con todas sus funcionalidades. Cada estación necesita a tal fin una identificación de la estación (código ID) para que pueda ser identificada inequívocamente.



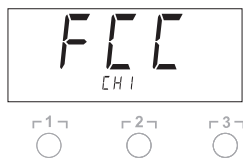
1. Seleccionar el punto de menú REMOTE ID en el menú 2.
2. Introducir una ID con la tecla **UP** o **DOWN** (valores posibles 0 - 999).
3. Con la tecla $\Gamma 1 \Gamma$ (atrás) o $\Gamma 2 \Gamma$ (adelante) se puede cambiar al siguiente punto de menú.

Nota Pulsar la tecla $\Gamma 3 \Gamma$ para salir del punto de menú sin cambios (EXIT).

Manejo de la función de calibración (Factory Calibration Check)

La función FCC permite comprobar la precisión de temperatura de la estación de reparación y compensar las posibles desviaciones. A tal fin es necesario medir la temperatura de la cabeza del soldador con un aparato de medición de temperatura externo y una punta de medición de temperatura asignada a la herramienta de soldar. Antes de realizar la calibración se debe seleccionar el correspondiente canal.

Cambiar la calibración con 100 °C / 212 °F



1. Introducir la sonda de temperatura (0,5 mm) del aparato de medición de temperatura externo en la punta de medición de temperatura.

2. Seleccionar el punto de menú FCC en el menú 2.

3. Pulsar la tecla **DOWN**.

Se selecciona el punto de calibración 100 °C / 212 °F.

Ahora se calienta la punta de soldar hasta alcanzar 100 °C / 212 °F.

El control de regulación parpadea mientras la temperatura esté constante.

4. Comparar las temperaturas indicadas del aparato de medición con la indicación de la pantalla.

5. Con la tecla **UP** o **DOWN** se puede ajustar la diferencia entre el valor mostrado en el aparato de medición externo y el valor de la estación de reparación mostrado en la estación.

Máximo ajuste de temperatura posible ± 40 °C (± 72 °F).

Ejemplo:

Pantalla 100 °C, aparato de medición externo 98 °C: ajuste \blacktriangle 2

Pantalla 100 °C, aparato de medición externo 102 °C: ajuste \blacktriangledown 2



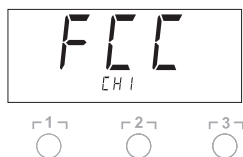
Nota Pulsar la tecla \blacktriangleright 3 \blacktriangleright para salir del punto de menú sin cambios (EXIT).

6. Pulsar la tecla \blacktriangleright 2 \blacktriangleright (Set) para confirmar el valor.

Ahora se ha restaurado la desviación de temperatura a cero. La calibración ha finalizado ahora con 100 °C / 212 °F.

7. Salir del menú 2 con la tecla \blacktriangleright 3 \blacktriangleright .

Cambiar la calibración con 450 °C / 842 °F



1. Introducir la sonda de temperatura (0,5 mm) del aparato de medición de temperatura externo en la punta de medición de temperatura.

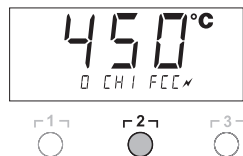
2. Seleccionar el punto de menú FCC en el menú 2.

3. Pulsar la tecla **UP**.

Se selecciona el punto de calibración 450 °C / 842 °F.

Ahora se calienta la punta de soldar hasta alcanzar 450 °C / 842 °F.

El control de regulación parpadea mientras la temperatura esté constante.



4. Comparar las temperaturas indicadas del aparato de medición con la indicación de la pantalla.
5. Con la tecla **UP** o **DOWN** se puede ajustar la diferencia entre el valor mostrado en el aparato de medición externo y el valor de la estación de reparación mostrado en la estación. Máximo ajuste de temperatura posible $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72\text{ }^{\circ}\text{F}$).

Ejemplo:

Pantalla 450 °C, aparato de medición externo 448 °C: ajuste ▲ 2

Pantalla 450 °C, aparato de medición externo 452 °C: ajuste ▼ 2

Nota Pulsar la tecla **1** para salir del punto de menú sin cambios (EXIT).

6. Pulsar la tecla **2** (Set) para confirmar el valor. Ahora se ha restaurado la desviación de temperatura a cero. La calibración ha finalizado ahora con 450 °C /842 °F.
7. Salir del menú 2 con la tecla **1**.

Restaurar los ajustes de fábrica de la calibración

1. Seleccionar el punto de menú FCC en el menú 2.
2. Mantener pulsada la tecla **1**.
3. A continuación se deben pulsar simultáneamente las teclas **UP** y **DOWN**.

En la pantalla aparece "FSE" (Factory Setting Enabled).

Ahora se ha restaurado la calibración de fábrica de la estación de reparación.

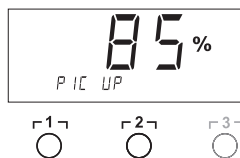
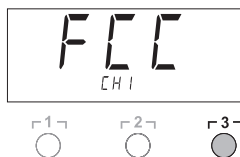
4. Con la tecla **1** (atrás) o **2** (adelante) se puede cambiar al siguiente punto de menú.

Ajustar la potencia Pick-Up

Con esta función se puede ajustar la potencia de la bomba de vacío adicional para el servicio Pick-Up:

- Ajuste de fábrica: 85 %
- Ajustable: 50 % - 100 %

1. Seleccionar el punto de menú LEVEL en el menú 2.
2. Ajustar el valor de presión LEVEL con la tecla **UP** o **DOWN**.
3. Con la tecla **1** (atrás) o **2** (adelante) se puede cambiar al siguiente punto de menú.



8 Cuidado y mantenimiento de la WR 3M

8.1 Mantenimiento del filtro

Controlar el filtro principal para "VACUUM" y "AIR" periódicamente respecto a suciedad y, si fuera necesario, sustituirlo.

¡ADVERTENCIA! Si se trabaja sin filtro, se produce la destrucción de la bomba de vacío.



- ▷ ¡Antes de comenzar con los trabajos de soldadura se debe controlar si hay un filtro principal insertado!

ES

Sustituir el filtro

1. Girar la tapa "Vac" (14) o "Air" (15) 45° a la izquierda y retirarla.
2. Sacar y eliminar el filtro sucio correctamente.
3. Insertar un cartucho filtrante original de WELLER.
Prestar atención al asiento correcto de la junta de la tapa.
4. Insertar el resorte de presión.
5. Volver a colocar la tapa ejerciendo una ligera presión y girarla 45° a la derecha.

9 Mensajes de fallos y eliminación de fallos

Mensaje/síntoma	Posible causa	Medidas de solución
Indicación "- - -"	<ul style="list-style-type: none"> - No se ha detectado la herramienta - Herramienta defectuosa 	<ul style="list-style-type: none"> - Comprobar la conexión de la herramienta al aparato - Comprobar la herramienta conectada
El HAP 200 no funciona.	El HAP 200 no está conectado al canal 1.	Conectar el HAP 200 al canal 1
Indicación "tip"	La punta de soldar de la microherramienta no está introducida correctamente o está defectuosa	<ul style="list-style-type: none"> - Volver a introducir la punta de soldar - Cambiar la punta de soldar defectuosa
El Pick-Up no sujeta	<ul style="list-style-type: none"> - No se ha generado el vacío por completo - Manguera defectuosa o doblada - Tensión previa del resorte excesiva 	<ul style="list-style-type: none"> - Comprobar el vacío de la conexión del Pick-Up - Cambiar la manguera - Reducir la tensión previa del resorte
No hay aire en el HAP	Manguera de aire no conectada o conectada incorrectamente	Conectar la manguera de aire a la boquilla AIR
No hay vacío en la herramienta de desoldar	<ul style="list-style-type: none"> - Manguera de vacío no conectada o conectada incorrectamente - Boquilla de desoldar obstruida 	<ul style="list-style-type: none"> - Conectar la manguera de vacío a la boquilla Vac - Limpiar la boquilla de desoldar con una herramienta de limpieza
La indicación de estado de los LEDs Vac no es correcta	El nivel del manómetro no está ajustado correctamente	Ajustar el nivel de manómetro en el menú especial 2
No hay función de pantalla (la pantalla está apagada)	No hay tensión de red disponible	<ul style="list-style-type: none"> - Conectar el interruptor de red - Comprobar la tensión de red - Comprobar el fusible del aparato
LED VAC rojo	Sistema de vacío obstruido	<ul style="list-style-type: none"> - Limpiar la boquilla de aspiración - Comprobar el filtro (13); cambiar el filtro si está amarillo - Limpiar la herramienta de desoldar, sustituir el filtro - Comprobar la manguera de vacío

10 Accesorios

- 005 29 183 99 WMRP microkit de soldador, 40 Vatios
- 005 13 173 99 WMRT microkit de pinzas de desoldar, 80 Vatios
- 005 29 181 99 WP 80 kit de soldador, 80 Vatios
- 005 29 161 99 WSP 80 kit de soldador, 80 Vatios
- 005 33 155 99 WMP kit de soldador, 65 Vatios
- 005 33 112 99 LR 21 kit de soldador, 50 Vatios
- 005 33 113 99 LR 82 kit de soldador, 80 Vatios
- 005 33 133 99 WTA 50 kit de pinzas de desoldar, 50 Vatios
- 005 33 135 99 WSP 150 kit de soldador, 150 Vatios
- 005 25 030 99 WST 20 kit de aparatos de desaislamiento térmico, 50 Vatios
- 005 25 031 99 WST 82 kit de aparatos de desaislamiento térmico, 80 Vatios
- 005 27 040 99 WSB 80 baño de soldadura, 80 Vatios
- 005 27 042 99 WSB 150 baño de soldadura, 150 Vatios
- 005 27 028 99 WHP 80 placa calefactora, 80 Vatios
- 005 13 181 99 DSXV 80 kit de desoldador en línea, 80 Vatios
- 005 33 138 99 DSX 80 kit de desoldador, 80 Vatios
- 005 33 114 99 HAP 1 kit de soldador de aire caliente, 100 Vatios
- 005 15 154 99 WRK kit de bandeja
- 005 15 155 99 WRK kit de desoldar
- 005 29 184 99 WVP pipeta de vacío
- 005 27 116 99 HAP 200 soldador de aire caliente
- 005 27 117 99 HAP 200 kit de aire caliente
- 005 15 152 99 WDH 30 bandeja para el HAP 200/DSX 80
- 005 15 153 99 WDH 40 bandeja para el DXV 80
- 005 15 161 99 WDH 10T bandeja de conmutación para el WSP 80/WP 80
- 005 15 162 99 WDH 20T bandeja de conmutación para el WMP
- 005 87 617 30 Kit de desoldar 33x33/24x24 con Pick-Up
- 005 87 617 31 Kit de desoldar 27x27/20x20 con Pick-Up
- 005 87 617 32 Kit de desoldar 18/15,5/12,5/10 con Pick-Up
- 005 13 120 99 Pedal
- 005 87 388 50 Adaptador para el pedal

11 Eliminación de residuos

Elimine las partes del aparato o los filtros que se han sustituido o los aparatos antiguos según las prescripciones de su país.

12 Garantía

Cualquier derecho por defectos del comprador prescribe al cabo de un año contado desde su entrega. Esto no es aplicable a los derechos de regreso del comprador según los artículos 478, 479 del Código Civil Alemán.

Sólo respondemos en el sentido de una garantía dada por nosotros si la garantía de características o durabilidad haya sido dada por nosotros haciendo expresa referencia al término "Garantía".

WR 3M

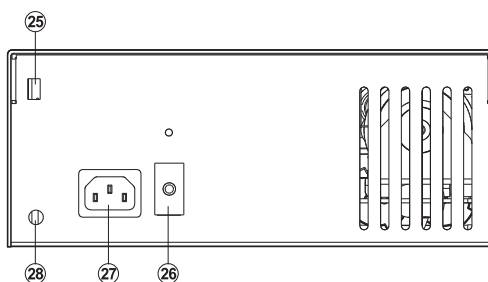
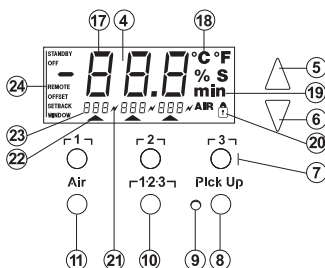
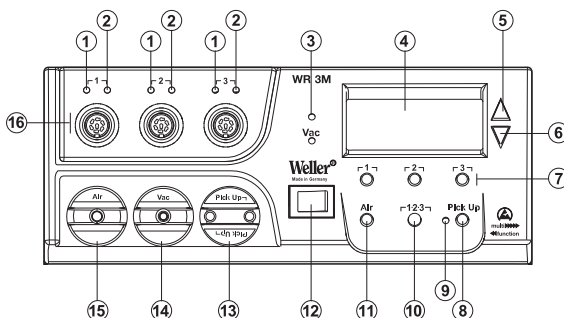
Manual do utilizador



WR 3M

Perspectiva geral do aparelho

- 1 LED da selecção de canal
- 2 LED do controlo de regulação óptico
- 3 LED do vácuo
- 4 Visor
- 5 Tecla "UP"
- 6 Tecla "DOWN"
- 7 Teclas de selecção do canal/da temperatura
┌ 1 ─┐, ┌ 2 ─┐, ┌ 3 ─┐
- 8 Arranque/Paragem Pick-Up
- 9 LED indicador de estado Pick-Up
- 10 ┌ 1-2-3 ─┐ Selecção do canal
- 11 Tecla de ajuste de ar quente (Air)
- 12 Interruptor de rede
- 13 Ligações de Pick-Up
- 14 Ligação do vácuo (Vac)
- 15 Ligação de ar quente (Air)
- 16 Tomada de ligação da ferramenta de solda Canal
┌ 1 ─┐, ┌ 2 ─┐, ┌ 3 ─┐
- 17 Indicação da temperatura
- 18 Símbolo de temperatura
- 19 Funções de tempo
- 20 Bloqueio
- 21 Controlo de regulação óptico
- 22 Indicação da selecção do canal
- 23 Indicação da temperatura fixa
- 24 Indicação de funções especiais
- 25 Interface USB
- 26 Protecção de rede
- 27 Ligação de rede
- 28 Tomada de compensação de potência



Índice

1	Acerca deste manual	3
2	Para a sua segurança.....	4
3	Âmbito de fornecimento	4
4	Descrição do aparelho	5
5	Colocação do aparelho em serviço	7
6	Operação do aparelho	8
7	Funções especiais	11
8	Conservação e manutenção da WR 3M.....	18
9	Avisos de erro e eliminação de falhas.....	19
10	Acessórios	20
11	Eliminação	20
12	Garantia.....	20

1 Acerca deste manual

Agradecemos-lhe a confiança demonstrada ao adquirir a Weller WR 3M. O fabrico baseou-se nas mais rigorosas exigências de qualidade, estando assim assegurado um funcionamento correcto do aparelho.

O presente manual contém informações importantes para a colocação em serviço, operação, manutenção e eliminação de falhas simples da estação de reparação WR 3M, de maneira segura e correcta.

- ▷ Leia o presente manual e as indicações de segurança juntas, antes de trabalhar com a estação de reparação WR 3M.
- ▷ Guarde este manual de modo a estar acessível para todos os utilizadores.

1.1 Directivas aplicadas

A estação de reparação WR 3M controlada por microprocessador da Weller corresponde às informações da declaração de conformidade CE, estando de acordo com as directivas 89/336/CEE e 73/23/CEE.

1.2 Documentação

- Manual de instruções da estação de reparação WR 3M
- Caderno de indicações de segurança anexo ao presente manual

2 Para a sua segurança

A estação de reparação WR 3M foi fabricada segundo o nível técnico actual e de acordo com as normas de segurança técnica reconhecidas. Não obstante, existe o perigo de danos pessoais e materiais caso não observe as indicações de segurança contidas no caderno de segurança anexo, assim como os avisos contidos no presente manual. Entregue a estação de reparação WR 3M a terceiros sempre acompanhada do manual de instruções.

2.1 Utilização segundo o fim a que se destina

Utilize a estação de reparação WR 3M somente de acordo com o fim indicado no manual de instruções, para soldar e dessoldar sob as condições aqui apresentadas. A utilização da estação de reparação WR 3M segundo o fim a que se destina também inclui, que

- observe este manual,
- observe todos os outros documentos que o acompanham,
- observe os regulamentos nacionais de prevenção de acidentes em vigor no local de utilização.

O fabricante não assume qualquer responsabilidade relativamente a alterações do aparelho realizadas por conta própria.

3 Âmbito de fornecimento

- Estação de reparação WR 3M
- Cabo de rede
- Adaptador de mangueira de ar para o Hot Air Pencil 1 (HAP 1)
- Manual de instruções WR 3M
- Caderno de indicações de segurança
- CD com software USB (“actualizador de firmware” e “software do monitor”)
- Cabo USB
- Ficha de compensação de potência
- Pacote com marcações de ferramenta a cores

4 Descrição do aparelho

A Weller WR 3M é uma estação de reparação de múltiplas aplicações para trabalhos de reparação profissionais em grupos construtivos electrónicos da mais recente tecnologia, no âmbito da técnica de produção industrial, bem como no sector de reparação e de laboratório. A WR 3M possui 3 canais independentes para a operação simultânea de 3 ferramentas de solda.

O sistema electrotécnico de regulação digital juntamente com uma técnica de sensor e de transferência de calor de alta qualidade na ferramenta de solda asseguram um comportamento preciso de regulação da temperatura na ponta de solda. A rápida captação dos valores de medição proporciona a mais alta precisão térmica e um comportamento de temperatura óptimo e dinâmico em situação de carga.

A temperatura pretendida pode ser ajustada no intervalo de 50°C a 550°C (150°F – 999°F) para ferramentas de ar quente e 50°C – 450°C (150°F – 842°F) para ferramentas de solda. Os valores nominal e real são indicados de forma digital. Existem três teclas de temperatura para a selecção directa das temperaturas fixas. Ao ser atingida a temperatura pré-seleccionada, o controlo de regulação óptico fica com luz intermitente ("↗" símbolo no visor e LED verde adicional).

A estação de reparação Weller WR 3M oferece também as seguintes funções:

- Detecção automática de ferramenta e activação dos respectivos parâmetros de regulação
- Todas as ferramentas Weller, incl. a HAP 200, podem ser ligadas
- Regulação de temperatura digital
- Possibilidade de introdução de valores de desvio
- Redução de temperatura programável (setback)
- Função de standby e de bloqueio
- Bomba de alto rendimento integrada
- Execução antiestática do aparelho segundo a "Segurança ESD"
- Diversas possibilidades de compensação de potência no aparelho (configuração standard)
- Função de calibração específica do cliente
- Interface USB para comando, avaliação e documentação através do PC
- Canal de vácuo adicional para processamento de componentes

4.1 Dados técnicos WR 3M

Dimensões	C x L x A (mm): 273 x 235 x 102 C x L x A (polegadas): 10,75 x 9,25 x 4,02
Peso	cerca de 6,7 kg
Tensão de rede	230 V, 50 Hz (120 V, 60 Hz)
Consumo de potência	420 W
Classe de protecção	I e III, caixa antiestática
Fusível	Disjuntor de sobrecorrente 2 A (4 A)
Regulação de temperatura dos canais	Ferro de soldar e de dessoldagem sem escalões 50 °C – 550 °C (150 °F – 999 °F) Intervalo de temperatura regulável em função da ferramenta.
Precisão térmica	± 9 °C (± 17 °F)
Estabilidade térmica	± 2 °C (± 4 °F)
Bomba (operação intermitente (30/30) s)	Vácuo parcial máx. 0,7 bar Débito máx. 18 l/min Ar quente máx. 15 l/min
Bomba de vácuo adicional	Vácuo parcial máx. 0,5 bar Débito máx. 1,7 l/min
Compensação de potência	Tomada de ficha de comutação de 3,5 mm no lado traseiro do aparelho.

Compensação de potência

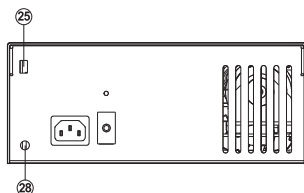
Devido aos diferentes circuitos da tomada de ficha de comutação de 3,5 mm (28), são possíveis 4 variantes:

- Ligado solidamente à terra: sem ficha (estado no momento do fornecimento)
- Compensação de potência: com ficha, cabo de compensação no contacto central.
- Livre de potência: com ficha
- Ligado à terra indirectamente: com ficha e resistência integrada. Ligação à terra através da resistência seleccionada

Interface USB

O aparelho de comando está equipado com uma mini-interface USB (25). Para utilizar a interface USB tem à sua disposição um software Weller em CD, com o qual poderá

- executar uma actualização de software ("actualizador de firmware") no seu aparelho de comando e
- comandar o aparelho de comando à distância, bem como visualizar graficamente, memorizar e imprimir as curvas de temperatura ("software de monitor").



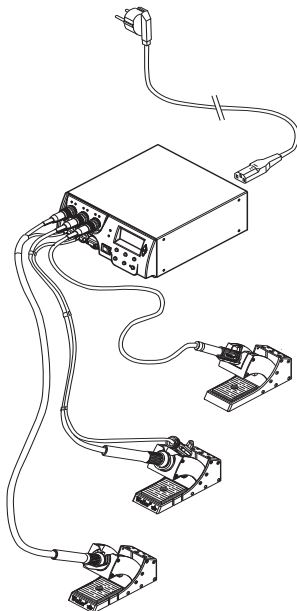
5 Colocação do aparelho em serviço

AVISO! Perigo de lesões devido à mangueira de vácuo incorrectamente ligada.



No caso de uma mangueira de vácuo incorrectamente ligada, poderá sair ar quente e estanho de solda líquido ao accionar o ferro de dessoldagem e causar lesões.

▷ Nunca ligue a mangueira de vácuo pelo bocal "Air"!



1. Desempacotar cuidadosamente o aparelho.
2. Ligar as ferramentas de solda conforme se segue:
 - Conectar a caneta de ar quente (HAP) com a mangueira de ar ao bocal "Air" (15) e ligá-la com a ficha de ligação à tomada de ligação 1, 2 ou 3 (16) da estação de reparação e bloqueá-la, rodando-a ligeiramente para a direita. A caneta de ar quente HAP 1 só pode ser ligada com um adaptador de mangueira de ar.
 - Conectar a ferramenta de dessoldagem com a mangueira de vácuo ao bocal "Vac" (14) e ligá-la com a ficha de ligação à tomada de ligação 1, 2 ou 3 (16) da estação de reparação e bloqueá-la, rodando-a ligeiramente para a direita.
 - Ligar a ferramenta de soldar com a ficha de ligação à tomada de ligação 1, 2 ou 3 (16) da estação de reparação e bloqueá-la, rodando-a ligeiramente para a direita.
 - Duas ferramentas Pick-Up (WRK, WVP) podem ser ligadas com a mangueira de vácuo aos dois bocais Pick-Up (13), sendo que apenas o bocal direito encontra-se activo. Por meio de uma rotação de 180 ° pode comutar-se para o outro bocal.
3. Pousar as ferramentas de solda no descanso de segurança.
4. Verificar se a tensão de rede corresponde à indicação na placa de tipo e se o interruptor de rede (12) se encontra no estado desligado.
5. Ligar o aparelho de comando à rede (27).
6. Ligar o aparelho pelo interruptor de rede (12).

Após ligar o aparelho, o microprocessador executa um auto-teste, durante o qual todos os segmentos estão em operação por alguns instantes. A seguir, o sistema electrónico comuta automaticamente para o ajuste básico da temperatura, de 350 °C, para todos os canais e 50 % para a regulação "Air". Com os canais activados, a ser utilizados, acende-se o LED verde (2):

- Uma luz verde constante do LED indica o aquecimento da ferramenta ligada.
- Uma luz verde intermitente do LED indica que foi atingida a temperatura pré-seleccionada da ferramenta.

Os canais activos são indicados no visor com um triângulo (22) e com um símbolo de raio (21).

Nota O HAP 200 só pode ser ligado ao canal 1! A potência máxima de saída está limitada a 350 Watt.

6 Operação do aparelho

6.1 Selecção do canal, ligar ou desligar



1. Premir uma das teclas **1**, **2** ou **3** para seleccionar um dos três canais.

No visor aparece a temperatura nominal do canal seleccionado e, com letras pequenas, as temperaturas fixas programadas.

- ou -

premir a tecla **1·2·3** até que seja visualizado o canal pretendido.

A seguir, aparece no visor a temperatura actual da ferramenta. No campo inferior é adicionalmente visualizado o estado com a respectiva temperatura nominal.

O canal seleccionado é indicado por um triângulo (22) no visor e por um LED vermelho (1) aceso no aparelho.

2. Premir simultaneamente as teclas **UP** e **DOWN** até que apareçam três traços " - - - " no visor.
3. Soltar as teclas.

Se o canal estiver desactivado, aparece a indicação "OFF" no visor.

Se o canal estiver activado, aparece a temperatura real actual no visor.

Os dados memorizados não se perdem ao desligar um canal.

Nota A indicação comuta automaticamente para o canal no qual uma ferramenta foi ligada, o interruptor de gatilho foi premido ou a ferramenta foi retirada do suporte de comutação.

6.2 Regulação da temperatura

Regulação individual da temperatura

1. Seleccionar o canal pretendido premindo uma das teclas **1**, **2** ou **3**.

O visor apresenta o valor real da temperatura do canal seleccionado.

2. Premir a tecla **UP** ou **DOWN**.

O visor comuta para o valor nominal definido. O símbolo de temperatura (18) fica intermitente.

3. Premir a tecla **UP** ou **DOWN** para regular a temperatura nominal pretendida:

- Premir a tecla por um instante muda o valor nominal em um grau.

- Premir a tecla de modo permanente muda o valor nominal a passo rápido.

Aproximadamente 2 segundos após soltar as teclas de regulação, aparece novamente no visor o valor real do canal seleccionado.





Regulação da temperatura com as teclas de temperatura 1, 2 e 3

O valor nominal da temperatura pode ser modificado de forma separada para cada canal, seleccionando três valores de temperatura previamente regulados (temperaturas fixas).

Regulações de fábrica:

1 = 150 °C (300 °F), 2 = 350 °C (662 °F), 3 = 380 °C (716 °F)

1. Seleccionar o canal.

Indicação de 3 temperaturas fixas no visor durante cerca de 2 s. Enquanto o símbolo de temperatura estiver intermitente, pode efectuar-se a introdução de valores de temperatura.

2. Regular o valor nominal da temperatura com a tecla **UP** ou **DOWN**.

3. Manter premda a tecla de temperatura pretendida 1, 2 ou 3 durante três segundos.

Enquanto isso, a indicação de temperatura pisca para o valor de temperatura correspondente. Após 3 segundos, o valor regulado é memorizado.

4. Soltar de novo a tecla de temperatura.

Nota A atribuição de uma tecla de temperatura com uma temperatura "Setback" baixa oferece a possibilidade da redução manual da temperatura, em caso da não utilização do ferro de soldar.

Seleção da temperatura com as teclas de temperatura 1, 2 e 3

1. Seleccionar o canal.

2. Indicação de 3 temperaturas fixas no visor, durante cerca de 2 s.

Enquanto o símbolo de temperatura estiver intermitente pode seleccionar-se a temperatura pretendida com 1, 2 ou 3.

6.3 Regulação do fluxo de ar

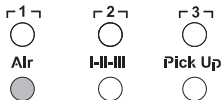
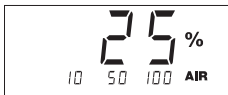
O fluxo de ar pode ser regulado num intervalo de 10 % a 100 %, a partir de um valor de fluxo máximo de 15 l/s (HAP 200) ou 10 l/s (HAP 1).

1. Premir a tecla AIR.

O fluxo de ar actual é apresentado em percentagem durante cerca de 2 s no visor.

2. Regular o fluxo pretendido, premindo a tecla **UP**- ou **DOWN**.

O valor regulado é assumido. Após 3 s é novamente apresentada a temperatura real do canal seleccionado





6.4 Ligar/desligar a bomba Pick-Up de vácuo

- ▷ Premir a tecla **Pick-Up**.

Consoante o estado inicial, a bomba é ligada ou desligada. No modo ligado acende-se a luz verde do LED (8) ao lado da tecla **Pick-Up**.

Nota A bomba de vácuo não foi concebida para operação contínua. Para proteger a bomba, esta desliga-se automaticamente após 10 minutos de operação contínua.

6.5 Soldar e dessoldar

- ▷ Efectue os trabalhos de soldadura segundo o manual de instruções da sua ferramenta de solda ligada.

7 Funções especiais

▲	2 s ⇒	Menu 1
▼		
▲	4 s ⇒	Menu 2
▼		
▲	1x ⇒	ON/OFF
▼		

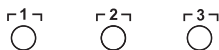
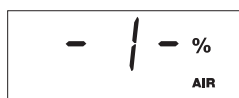
As funções especiais encontram-se distribuídas em 2 níveis de menu:

- Menu 1 com possibilidades de regulação para temperatura de standby, desligamento térmico (setback), tempo de desligamento automático (Auto-OFF), desvio de temperatura, função Window, unidades de temperatura, tempo de funcionamento (On Time) para a caneta de ar quente, retardamento de desligamento do vácuo (VAC OFF) e retardamento de ligação do vácuo (VAC ON) e função de bloqueio.
- Menu 2 com possibilidades de regulação para nível do manómetro, código de ID, função de calibração (FCC), potência de Pick-Up.

PT

7.1 Seleção de funções especiais do menu 1

Funções especiais	Navegação
STANDBY	
SETBACK	
AUTO OFF	
OFFSET	↓ r 1 γ
WINDOW	
°C / °F	↑ r 2 γ
ON TIME	
VAC OFF	EXIT r 3 γ
VAC ON	



2 s

1. Seleccionar o canal pretendido r 1 γ, r 2 γ ou r 3 γ para a introdução das funções especiais.
2. Manter simultaneamente premidas as teclas UP e DOWN. Após 2 s aparece no visor a indicação "- 1 -".
3. Soltar as teclas.

A selecção das funções especiais do menu 1 está activada. A seguir podem ser efectuadas as regulações.

- Seleccionar as opções de menu com as teclas r 1 γ, r 2 γ.
- Sair (EXIT) novamente do menu com a tecla r 3 γ.

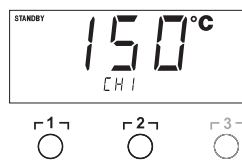
Reposição das funções especiais para as regulações de fábrica

1. Premir e manter premida a tecla r 3 γ.
2. A seguir, premir simultaneamente as teclas UP e DOWN.

No visor é indicado "FSE".

Agora a estação de solda encontra-se reposta para as regulações de fábrica.





Regulação da temperatura de standby

Após um desligamento térmico é automaticamente regulada a temperatura de standby. A temperatura real é indicada de modo intermitente. No visor é indicado "STANDBY".

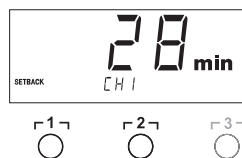
1. Seleccionar a opção de menu STANDBY no menu 1.
2. Regular o valor nominal para a temperatura de standby com a tecla **UP** ou **DOWN**.
3. Mudar para a opção de menu seguinte com a tecla **1** (para trás) ou **2** (avançar).

Regulação do desligamento térmico (SETBACK)

No caso da não utilização da ferramenta de solda, a temperatura é reduzida para a temperatura de standby, transcorrido o tempo de Setback regulado. O estado setback é sinalizado pela luz intermitente da indicação do valor real e no visor é indicado "STANDBY". Premir a tecla **UP** ou **DOWN** termina este estado de setback. Em função da ferramenta, o interruptor de gatilho ou o suporte de comutação desactiva o estado de setback.

São possíveis as regulações de setback seguintes:

- "0 min": Setback OFF (ajuste de fábrica)
- "ON": Setback ON (com suporte de comutação a temperatura de standby é imediatamente regulada após pousar o ferro de soldar).
- "1-99 min": Setback ON (tempo de setback regulável individualmente)

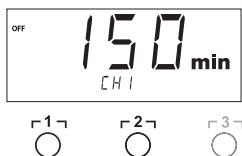


1. Seleccionar a opção de menu SETBACK no menu 1.
2. Regular o valor de setback com a tecla **UP** ou **DOWN**.
3. Mudar para a opção de menu seguinte com a tecla **1** (para trás) ou **2** (avançar).

Regulação do tempo de desligamento automático (AUTO-OFF)

Em caso da não utilização da ferramenta de solda, o aquecimento da ferramenta de solda é desligado decorrido o tempo AUTO OFF.

O desligamento térmico é efectuado independentemente da função setback ajustada. A temperatura real é visualizada de modo intermitente e serve como indicação de calor residual. No visor é indicado "OFF". Se a temperatura for inferior a 50 °C (150 °F), será indicado um traço intermitente no visor.



São possíveis as seguintes regulações de tempo de AUTO-OFF:

- "0 min": a função AUTO-OFF está desactivada.
 - "1-999 min": tempo de AUTO-OFF, regulável individualmente.
1. Seleccionar a opção de menu OFF no menu 1.
 2. Regular o valor nominal de tempo de AUTO-OFF com a tecla **UP** ou **DOWN**.
 3. Mudar para a opção de menu seguinte com a tecla **1** (para trás) ou **2** (avançar).

Comportamento de temperatura no caso de diferentes regulações das funções SETBACK e AUTO OFF

Regulações		Comportamento de temperatura sem suporte de comutação
SETBACK Time [1-99 min]	OFF Time [1-999 min]	
0 ON	0	O ferro de solda mantém-se à temperatura de solda regulada.
0 ON	Time	A ferramenta de solda é desligada no caso da não utilização ¹⁾ transcorrido o tempo OFF.
Time	0	A ferramenta de solda é regulada para a temperatura ²⁾ de STANDBY no caso da não utilização ¹⁾ transcorrido o tempo de SETBACK.
Time	Time	A ferramenta de solda é regulada para a temperatura ²⁾ de STANDBY no caso da não utilização ¹⁾ transcorrido o tempo de STANDBY e é desligada transcorrido o tempo OFF.
		Comportamento de temperatura com suporte de comutação
0	0	A ferramenta de solda é desligada no suporte ³⁾ .
ON	0	A ferramenta de solda é regulada para a temperatura de STANDBY ²⁾ no suporte ³⁾ .
0	Time	A ferramenta de solda é desligada no suporte ³⁾ , transcorrido o tempo OFF.
ON	Time	A ferramenta de solda é regulada para a temperatura de STANDBY ²⁾ no suporte ³⁾ e é desligada transcorrido o tempo OFF.
Time	0	A ferramenta de solda é regulada para a temperatura de STANDBY ²⁾ no suporte ³⁾ , transcorrido o tempo de SETBACK.
Time	Time	A ferramenta de solda é regulada para a temperatura de STANDBY ²⁾ no suporte ³⁾ , transcorrido o tempo de SETBACK e é desligada transcorrido o tempo OFF.

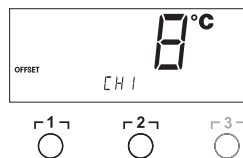
¹⁾ Não utilização = sem premir as teclas UP/DOWN e nenhuma redução de temperatura > 5 °C.

²⁾ A temperatura de STANDBY deve estar abaixo da temperatura nominal regulada, caso contrário a função SETBACK está desactivada.

³⁾ Se houver um suporte de comutação ligado, então a ferramenta de solda mantém-se sempre à temperatura nominal regulada quando fora do suporte.
A função de suporte é activada após pousar a ferramenta de solda no suporte pela primeira vez

Nota Reset do modo STANDBY e OFF:

- Sem suporte de comutação, premindo a tecla **UP** ou **DOWN**.
- Com suporte de comutação, retirando a ferramenta de solda do suporte.



Regulação de desvio da temperatura

A temperatura real da ponta de solda pode ser ajustada, introduzindo um desvio de temperatura de $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72\text{ }^{\circ}\text{F}$).

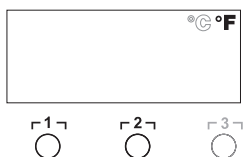
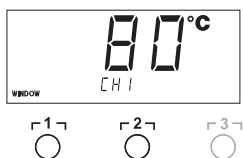
1. Seleccionar a opção de menu OFFSET no menu 1.
2. Regular o valor de temperatura de Auto-OFFSET com a tecla **UP** ou **DOWN**.
3. Mudar para a opção de menu seguinte com a tecla **1** (para trás) ou **2** (avançar).

Ajuste da função Window

A partir de uma temperatura definida e bloqueada é possível ajustar uma janela de temperatura de $\pm 99\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 180\text{ }^{\circ}\text{F}$) com a ajuda da função WINDOW.

Nota Para poder utilizar a função WINDOW, a estação de reparação deve estar no estado bloqueado (veja "Activar/desactivar a função de bloqueio" na página 15).

1. Seleccionar a opção de menu WINDOW no menu 1.
2. Regular o valor de temperatura WINDOW com a tecla **UP** ou **DOWN**.
3. Mudar para a opção de menu seguinte com a tecla **1** (para trás) ou **2** (avançar).



Comutação da unidade de temperatura

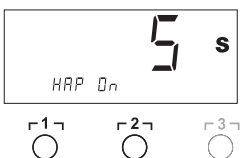
Comutar a unidade de temperatura de $^{\circ}\text{C}$ para $^{\circ}\text{F}$, ou vice-versa.

1. Seleccionar a opção de menu $^{\circ}\text{C} / ^{\circ}\text{F}$ no menu 1.
2. Definir a unidade de temperatura com a tecla **UP** ou **DOWN**.
3. Mudar para a opção de menu seguinte com a tecla **1** (para trás) ou **2** (avançar).

Limitação do tempo de funcionamento (ON TIME) para a caneta de ar quente (HAP)

O tempo de funcionamento para a corrente de ar quente da HAP pode ser limitado nos primeiros passos, de 0 a 60 s. O tempo definido será, então, igual para todos os 3 canais. A definição de fábrica é 0 s ("OFF"), ou seja, a corrente de ar é activada enquanto for premeida a tecla na caneta de ar quente ou o interruptor de pé opcional.

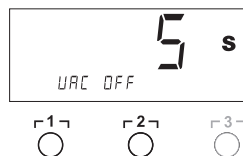
1. Seleccionar a opção de menu HAP-TIME no menu 1.
2. Definir o valor do tempo com a tecla **UP** ou **DOWN**.
3. Mudar para a opção de menu seguinte com a tecla **1** (para trás) ou **2** (avançar).



Regulação do retardamento de desligamento do vácuo (VAC Off)

Para evitar a obstrução do ferro de dessoldagem pode regular-se um retardamento de desligamento do vácuo de 0 a 5 s (ajuste de fábrica: 2 s).

1. Seleccionar a opção de menu VAC OFF no menu 1.
2. Definir o tempo (VAC OFF) com a tecla **UP** ou **DOWN**.

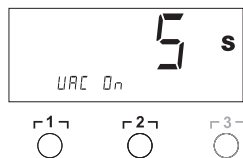


3. Mudar para a opção de menu seguinte com a tecla \uparrow 1 \downarrow (para trás) ou \uparrow 2 \downarrow (avançar).

Regulação do retardamento de ligação do vácuo (VAC ON)

Para evitar um arranque precoce da bomba ou para assegurar um tempo de pré-aquecimento definido do ponto de solda é possível regular um retardamento de ligação de 0 a 9 s (ajuste de fábrica, 0 s: Off).

1. Seleccionar a opção de menu VAC ON no menu 1.
2. Definir o tempo (VAC ON) com a tecla **UP** ou **DOWN**.
3. Mudar para a opção de menu seguinte com a tecla \uparrow 1 \downarrow (para trás) ou \uparrow 2 \downarrow (avançar).



Activar/desactivar a função de bloqueio

Após activar o bloqueio só podem ser operadas as teclas de temperatura \uparrow 1 \downarrow , \uparrow 2 \downarrow e \uparrow 3 \downarrow , **Pick-Up** e \uparrow 1-2-3 \downarrow da estação de reparação. Todas as outras regulações deixam de poder ser ajustadas até ser efectuado o desbloqueio.

Bloqueio da estação de reparação:

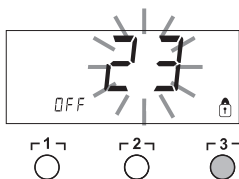
1. Seleccionar a opção de menu LOCK no menu 1.
No visor é indicado "OFF". O símbolo da chave fica intermitente.

Nota

Premir as teclas \uparrow 1 \downarrow ou \uparrow 2 \downarrow enquanto for visualizado "OFF" causa a saída da opção do menu sem que o código de bloqueio seja memorizado.

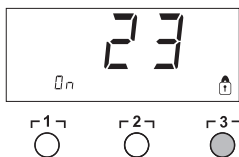
2. Definir o código de bloqueio de 3 dígitos com a tecla **UP** ou **DOWN**.

3. Premir a tecla \uparrow 3 \downarrow durante 5 s.
O código é memorizado. É indicado o símbolo da chave. Agora a estação está bloqueada. A indicação comuta para ao menu principal.



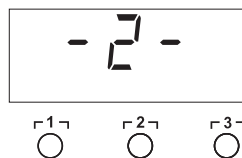
Desbloqueio da estação de reparação:

1. Seleccionar a opção de menu LOCK no menu 1.
No visor é indicado "ON". É indicado o símbolo da chave.
2. Introduzir o código de bloqueio de 3 dígitos com a tecla **UP** ou **DOWN**.
3. Premir a tecla \uparrow 3 \downarrow .
Agora a estação está desbloqueada. A indicação comuta para ao menu principal.



7.2 Selecção de funções especiais do menu 2

Funções especiais	Navegação
LEVEL	
ID	\downarrow \uparrow 1 \downarrow
FCC	\uparrow \uparrow 2 \downarrow
PICK-UP	EXIT \uparrow 3 \downarrow



1. Seleccionar o canal pretendido \uparrow 1 \uparrow , \uparrow 2 \uparrow ou \uparrow 3 \uparrow para a introdução das funções especiais.
2. Manter simultaneamente premidas as teclas **UP** e **DOWN**.
Após 4 s aparece no visor a indicação "- 2 -".
3. Soltar as teclas.

A selecção das funções especiais do menu 2 está activada. A seguir podem ser efectuadas as regulações.

Seleccionar as opções de menu com as teclas \uparrow 1 \uparrow e \uparrow 2 \uparrow .

Sair (EXIT) novamente do menu com a tecla \uparrow 3 \uparrow .

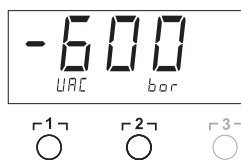
Definição do limite do manómetro

– Com esta função pode definir-se o intervalo de manutenção da ferramenta de solda. Para o efeito, o valor é definido em mbar, valor esse no qual o manómetro eléctrico acciona uma mensagem de advertência caso o sistema de aspiração esteja sujo (o LED (3) da bomba de vácuo muda de verde para vermelho). O valor definido depende dos bocais de aspiração utilizados.

– Ajuste de fábrica: -600 mbar
Ajustável: -400 mbar a -800 mbar



1. Seleccionar a opção de menu LEVEL no menu 2.
2. Ajustar o valor da pressão LEVEL com a tecla **UP** ou **DOWN**.
3. Mudar para a opção de menu seguinte com a tecla \uparrow 1 \uparrow (para trás) ou \uparrow 2 \uparrow (avanzar).

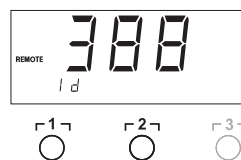


Ajuste da identificação da estação (código ID)

No caso da utilização da interface USB opcional é possível controlar e comandar à distância várias estações de reparação WR 3M em todas as funcionalidades. Para o efeito, cada estação necessita de uma identificação de estação (código ID) para poder ser identificada inequivocamente.



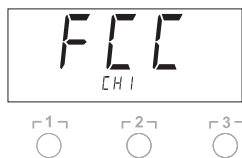
1. Seleccionar a opção de menu REMOTE ID no menu 2.
2. Introduzir um ID com a tecla **UP** ou **DOWN** (valores possíveis 0 – 999).
3. Mudar para a opção de menu seguinte com a tecla \uparrow 1 \uparrow (para trás) ou \uparrow 2 \uparrow (avanzar).



Nota Premir a tecla \uparrow 3 \uparrow para sair da opção de menu sem alterações (EXIT).

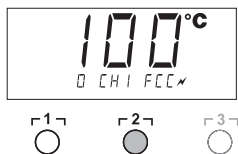
Operação da função de calibragem (Factory Calibration Check)

Com a função FCC poderá verificar a precisão térmica da estação de reparação e compensar eventuais desvios. Para o efeito, a temperatura da ponta de solda deve ser medida com um medidor de temperatura externo e uma ponta de medição de temperatura atribuído para a ferramenta de solda. Antes da calibragem é necessário seleccionar o respectivo canal.



Alteração da calibragem a 100 °C / 212 °F

1. Introduzir o sensor de temperatura (0,5 mm) do medidor de temperatura externo na ponta de medição de temperatura.
2. Seleccionar a opção de menu FCC no menu 2.
3. Premir a tecla **DOWN**.
O ponto de calibragem 100 °C / 212 °F é seleccionado. A seguir, a ponta de solda é aquecida até 100 °C / 212 °F. O controlo de regulação fica intermitente, assim que a temperatura estiver constante.
4. Comparar as temperaturas indicadas no aparelho de medição com a indicação no visor.
5. Ajustar na estação de reparação a diferença entre o valor indicado no aparelho de medição externo e o valor indicado na estação, utilizando a tecla **UP** ou **DOWN**.
Ajuste de temperatura máximo possível: ± 40 °C (± 72 °F).



Exemplo:

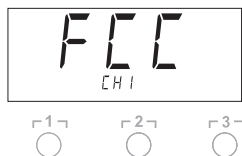
Visor 100 °C, aparelho de medição externo 98 °C: ajuste ▲ 2

Visor 100 °C, aparelho de medição externo 102 °C: ajuste ▼ 2

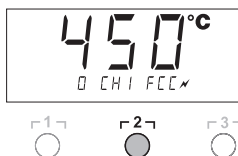
Nota Premir a tecla **1 3 1** para sair da opção de menu sem alterações (EXIT).

6. Premir a tecla **1 2 1** (set), para confirmar o valor.
O desvio de temperatura encontra-se reposto a 0. Agora, a calibragem a 100 °C / 212 °F está terminada.
7. Sair o menu 2 premindo a tecla **1 3 1**.

Alteração da calibragem a 450 °C / 842 °F



1. Introduzir o sensor de temperatura (0,5 mm) do medidor de temperatura externo na ponta de medição de temperatura.
2. Seleccionar a opção de menu FCC no menu 2.
3. Premir a tecla **UP**.
O ponto de calibragem 450 °C / 842 °F é seleccionado. A seguir, a ponta de solda é aquecida até 450 °C / 842 °F. O controlo de regulação fica intermitente, assim que a temperatura estiver constante.
4. Comparar as temperaturas indicadas no aparelho de medição com a indicação no visor.
5. Ajustar na estação de reparação a diferença entre o valor indicado no aparelho de medição externo e o valor indicado na estação, utilizando a tecla **UP** ou **DOWN**.
Ajuste de temperatura máximo possível: ± 40 °C (± 72 °F).



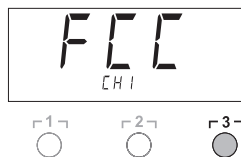
Exemplo:

Visor 450 °C, aparelho de medição externo 448 °C: ajuste ▲ 2

Visor 450 °C, aparelho de medição externo 452 °C: ajuste ▼ 2

Nota Premir a tecla **1 3 1** para sair da opção de menu sem alterações (EXIT).

6. Premir a tecla **1 2 1** (set), para confirmar o valor.
O desvio de temperatura encontra-se reposto a 0. Agora, a calibragem a 450 °C / 842 °F está terminada.



- Sair o menu 2 premindo a tecla **F 3**.

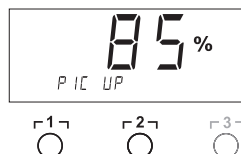
Reposição da calibragem aos ajustes de fábrica

- Selecctionar a opção de menu FCC no menu 2.
- Manter premida a tecla **F 3**.
- A seguir, premir simultaneamente as teclas **UP** e **DOWN**.
No visor aparece "FSE" (Factory Setting Enabled).
A estação de reparação encontra-se reposta à calibragem de fábrica.
- Mudar para a opção de menu seguinte com a tecla **F 1** (para trás) ou **F 2** (avançar).

Ajuste da potência Pick-Up

Com esta função é possível ajustar a potência da bomba de vácuo adicional para a operação Pick-Up:

- Ajuste de fábrica: 85 %
- Ajustável: 50 % – 100 %



- Selecctionar a opção de menu LEVEL no menu 2.
- Ajustar o valor da pressão LEVEL com a tecla **UP** ou **DOWN**.
- Mudar para a opção de menu seguinte com a tecla **F 1** (para trás) ou **F 2** (avançar).

8 Conservação e manutenção da WR 3M

8.1 Manutenção do filtro

Controlar regularmente o filtro principal para "VACUUM" e "AIR" quanto a sujidade e substituí-lo, caso necessário.

AVISO! Destruição da bomba de vácuo devido ao funcionamento sem filtro.



- Antes de iniciar os trabalhos de solda, controle se o filtro principal está colocado!

Substituição do filtro

- Rodar a tampa de cobertura "Vac" (14) ou "Air" (15) em 45° para a esquerda e retirá-la.
- Retirar o filtro sujo e eliminá-lo devidamente.
- Colocar um cartucho de filtro original WELLER.
Ao fazê-lo, prestar atenção para que o vedante da tampa fique correctamente assente.
- Colocar a mola de pressão.
- Voltar a colocar a tampa de cobertura, aplicando uma ligeira pressão, e rodá-la 45° para a direita.

9 Avisos de erro e eliminação de falhas

Aviso/Sintoma	Causa possível	Medidas para a solução
Indicação "- - -"	<ul style="list-style-type: none"> - A ferramenta não foi detectada - Ferramenta avariada 	<ul style="list-style-type: none"> - Verificar a ligação da ferramenta no aparelho - Verificar a ferramenta ligada
HAP 200 não funciona.	O HAP 200 não está ligado ao canal 1.	Ligar o HAP 200 ao canal 1
Indicação "tip"	A ponta de solda do Microtools não está correctamente encaixada ou está avariada	<ul style="list-style-type: none"> - Voltar a encaixar a ponta de solda - Substituir a ponta de solda avariada
Pick-Up não segura	<ul style="list-style-type: none"> - O vácuo não está completamente estabelecido - Mangueira avariada ou dobrada - Tensão prévia da mola demasiado forte 	<ul style="list-style-type: none"> - Verificar o vácuo na ligação Pick-Up - Substituir a mangueira - Reduzir a tensão prévia da mola
Nenhum ar no HAP	A mangueira de ar não está conectada ou está incorrectamente conectada	Conectar a mangueira de ar ao bocal AIR
Sem vácuo na ferramenta de solda	<ul style="list-style-type: none"> - A mangueira de vácuo não está conectada ou está incorrectamente conectada - Bocal de dessoldagem entupido 	<ul style="list-style-type: none"> - Conectar a mangueira de vácuo ao bocal Vac - Efectuar a manutenção do bocal de dessoldagem com a ferramenta de limpeza
Indicação de estado dos LEDs de Vac não corresponde	Nível do manómetro incorretamente ajustado	Ajustar o nível do manómetro no menu especial 2
Sem função de visor (visor desl)	Não há tensão de rede	<ul style="list-style-type: none"> - Ligar o interruptor de rede - Verificar a tensão de rede - Verificar o fusível do aparelho
VAC LED vermelho	Sistema de vácuo entupido	<ul style="list-style-type: none"> - Limpar o bocal de aspiração - Verificar o filtro (13); substituí-lo se estiver amarelo - Limpar a ferramenta de solda – substituir o filtro - Verificar a mangueira de vácuo

10 Acessórios

005 29 183 99	WMRP	Conjunto de micro-ferro de soldar, 40 Watt
005 13 173 99	WMRT	Conjunto de micro-pinça de dessoldagem, 80 Watt
005 29 181 99	WP 80	Conjunto de ferro de soldar, 80 Watt
005 29 161 99	WSP 80	Conjunto de ferro de soldar, 80 Watt
005 33 155 99	WMP	Conjunto de ferro de soldar, 65 Watt
005 33 112 99	LR 21	Conjunto de ferro de soldar, 50 Watt
005 33 113 99	LR 82	Conjunto de ferro de soldar, 80 Watt
005 33 133 99	WTA 50	Conjunto de pinça de dessoldagem, 50 Watt
005 33 135 99	WSP 150	Conjunto de ferro de soldar, 150 Watt
005 25 030 99	WST 20	Conjunto de aparelho de remoção térmica de isolamento, 50 Watt
005 25 031 99	WST 82	Conjunto de aparelho de remoção térmica de isolamento, 80 Watt
005 27 040 99	WSB 80	Banho de solda, 80 Watt
005 27 042 99	WSB 150	Banho de solda, 150 Watt
005 27 028 99	WHP 80	Placa de pré-aquecimento, 80 Watt
005 13 181 99	DSXV 80	Conjunto de ferro de dessoldagem Inline, 80 Watt
005 33 138 99	DSX 80	Conjunto de ferro de dessoldagem, 80 Watt
005 33 114 99	HAP 1	Conjunto de caneta de ar quente, 100 Watt
005 15 154 99	WRK	Conjunto de suporte
005 15 155 99	WRK	Conjunto de remoção de solda
005 29 184 99	WVP	Pipeta de vácuo
005 27 116 99	HAP 200	Caneta de ar quente
005 27 117 99	HAP 200	Conjunto de ar quente
005 15 152 99	WDH 30	Suporte para HAP 200/DSX 80
005 15 153 99	WDH 40	Suporte para DXV 80
005 15 161 99	WDH 10T	Suporte de comutação WSP 80/WP 80
005 15 162 99	WDH 20T	Suporte de comutação para a WMP
005 87 617 30		Conjunto de remoção de solda 33x33/24x24 com Pick-Up
005 87 617 31		Conjunto de remoção de solda 27x27/20x20 com Pick-Up
005 87 617 32		Conjunto de remoção de solda 18/15,5/12,5/10 com Pick-Up
005 13 120 99		Interruptor de pé
005 87 388 50		Adaptador para interruptor de pé

11 Eliminação

Elimine as peças do aparelho substituídas, o filtro ou os aparelhos antigos segundo os regulamentos em vigor no país.

12 Garantia

Os direitos do comprador de reivindicação por falhas vencem um ano após a entrega. Isto não se aplica aos direitos de recurso do comprador segundo os artigos 478, 479 do código civil alemão.

Numa garantia por nós fornecida apenas assumimos a responsabilidade se a garantia de qualidade ou validade tiver sido fornecida por nós por escrito e com utilização do termo "Garantia".

WR 3M

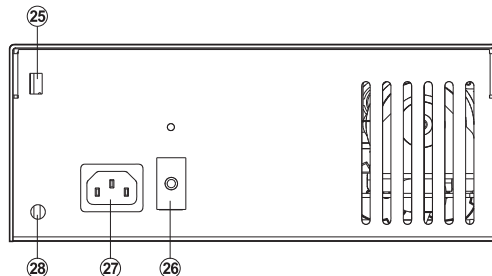
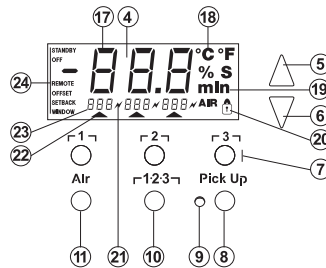
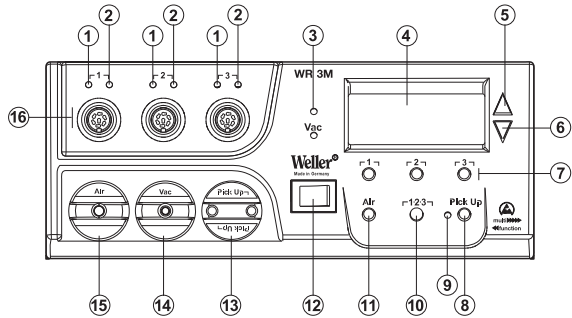
Gebruiksaanwijzing



WR 3M

Toesteloverzicht

- 1 LED kanaalkeuze
- 2 LED optische regelcontrole
- 3 LED vacuüm
- 4 Display
- 5 UP-toets
- 6 DOWN-toets
- 7 Kanaalkeuze-
/temperatuurtoetsen
┌ 1 ┘, ┌ 2 ┘, ┌ 3 ┘
- 8 Start/stop pick-up
- 9 Toestandsindicatie LED
pick-up
- 10 ┌ 1-2-3 ┘ Kanaalkeuze
- 11 Hete lucht insteltoets (Air)
- 12 Netschakelaar
- 13 Aansluitingen pick-up
- 14 Aansluiting vacuüm (Vac)
- 15 Aansluiting hete lucht (Air)
- 16 Aansluitbussen
soldeerwerktuig kanaal
┌ 1 ┘, ┌ 2 ┘, ┌ 3 ┘
- 17 Temperatuurindicatie
- 18 Temperatuursymbool
- 19 Tijdfuncties
- 20 Vergrendeling
- 21 Optische regelcontrole
- 22 Indicatie kanaalkeuze
- 23 Indicatie vaste temperatuur
- 24 Weergave speciale functies
- 25 Usb-interface
- 26 Netzekering
- 27 Netaansluiting
- 28 Potentiaalvereffeningsbus



Inhoud

1	Over deze gebruiksaanwijzing	3
2	Voor uw veiligheid.....	4
3	Leveromvang.....	4
4	Toestelbeschrijving	4
5	Toestel in gebruik nemen.....	6
6	Toestel bedienen	7
7	Speciale functies.....	10
8	WR 3M onderhouden.....	18
9	Foutmeldingen en verhelpen van fouten	19
10	Toebehoren	20
11	Afvoer.....	20
12	Garantie.....	20

1 Over deze gebruiksaanwijzing

We danken u voor de aankoop van de Weller WR 3M en het door u gestelde vertrouwen in ons product. Bij de productie werd aan de strengste kwaliteitsvereisten voldaan om een perfecte werking van het toestel te garanderen.

Deze handleiding bevat belangrijke informatie om het reparatiestation WR 3M op een veilige en deskundige manier in gebruik te nemen, te bedienen, te onderhouden en om eenvoudige storingen zelf te verhelpen.

- ▷ Lees deze handleiding en de bijgeleverde veiligheidsvoorschriften voor de ingebruikneming van het toestel volledig voor u met het reparatiestation WR 3M werkt.
- ▷ Bewaar deze handleiding zodanig dat ze voor alle gebruikers toegankelijk is.

1.1 Toegepaste richtlijnen

Het Weller microprocessorgestuurde reparatiestation WR 3M komt overeen met de bepalingen van de EG-conformiteitsverklaring en met de richtlijnen 89/336/EEG en 73/23/EEG.

1.2 Documenten die ook van toepassing zijn

- Gebruiksaanwijzing van het reparatiestation WR 3M
- Begeleidende brochure veiligheidsvoorschriften bij deze handleiding

2 Voor uw veiligheid

Het reparatiestation WR 3M werd conform de modernste technieken en de erkende veiligheidstechnische regels geconstrueerd. Toch bestaat er gevaar voor lichamelijk letsel en materiële schade als u de veiligheidsvoorschriften in de bijgeleverde veiligheidsbrochure alsook de waarschuwingen in deze handleiding niet in acht neemt. Geef het reparatiestation WR 3M altijd samen met de gebruiksaanwijzing door aan derden.

2.1 Gebruik volgens de bestemming

Gebruik het reparatiestation WR 3M uitsluitend conform de in de gebruiksaanwijzing beschreven bestemming voor het solderen en soldeerruimen onder de hier opgegeven omstandigheden. Het reglementaire gebruik van het reparatiestation WR 3M veronderstelt ook dat

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

Voor eigenmachtig uitgevoerde veranderingen aan het toestel neemt de fabrikant geen aansprakelijkheid op zich.

3 Leveromvang

- Reparatiestation WR 3M
- Netsnoer
- Luchtlangadapter voor Hot Air Pencil 1 (HAP 1)
- Gebruiksaanwijzing WR 3M
- Brochure veiligheidsvoorschriften
- Cd met usb-software ("Firmware Updater" en "Monitorsoftware")
- Usb-kabel
- Potentiaalvereffeningsstekker
- Verpakking met gekleurde werktuigmarkeringen

4 Toestelbeschrijving

De Weller WR 3M is een veelzijdig bruikbaar reparatiestation voor professionele reparatiewerkzaamheden aan elektronische bouwgroepen volgens de nieuwste technologie in de industriële productietechniek alsook voor reparaties en in het laboratorium. De WR 3M heeft 3 onafhankelijke kanalen voor het gelijktijdige gebruik van 3 soldeerwerktuigen.

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

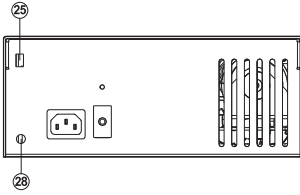
De gewenste temperatuur kan van 50°C tot 550°C (150°F – 999°F) voor heteluchtwerktuigen en van 50°C tot 450°C (150°F – 842°F) voor soldeerwerktuigen ingesteld worden. Gewenste en werkelijke waarde worden digitaal weergegeven. Drie temperatuurtoetsen dienen voor het direct selecteren van vaste temperaturen. Het bereiken van de ingestelde temperatuur wordt door het knipperen van de optische regelcontrole ("**"-symbool op het display en bijkomende groene LED) gesignaleerd.

Het Weller WR 3M reparatiestation biedt de volgende bijkomende functies:

- Automatische werktuigherkenning en activering van de betreffende regelparameters
- Alle Weller-werktuigen incl. HAP 200 zijn aansluitbaar
- Digitale temperatuurregeling
- Invoermogelijkheid van offsetwaarden
- Programmeerbare temperatuurverlaging (setback)
- Stand-by- en vergrendelingsfunctie
- Ingebouwde pomp met hoog vermogen
- Antistatische uitvoering van het toestel conform EGB-veiligheid
- Verschillende potentiaalvereffeningsmogelijkheden aan het toestel (standaardconfiguratie)
- Klantspecifieke kalibreerfunctie
- Usb-interface voor de aansturing, evaluatie en documentatie via pc
- Bijkomend vacuümkanaal voor bouwdeelhandling

4.1 Technische gegevens WR 3M

Afmetingen	L x b x h (mm): 273 x 235 x 102 l x b x h (inch): 10,75 x 9,25 x 4,02
Gewicht	ca. 6,7 kg
Netspanning	230 V, 50 Hz (120 V, 60 Hz)
Opgenomen vermogen	420 W
Beschermklasse	I en III, behuizing antistatisch
Zekering	Overstroomlosser 2 A (4 A)
Temperatuurregeling van de kanalen	Soldeer- en soldeerruimhout traploos 50 °C – 550 °C (150 °F – 999 °F) Regelbaar temperatuurbereik is afhankelijk van het werktuig.
Temperatuurnauwkeurigheid	± 9 °C (± 17 °F)
Temperatuurstabiliteit	± 2 °C (± 4 °F)
Pomp (intermitterend bedrijf (30/30) s)	Max. onderdruk 0,7 bar Max. slagvolume 18 l/min Hete lucht max. 15 l/min
Bijkomende vacuümpomp	Max. onderdruk 0,5 bar Max. slagvolume 1,7 l/min
Potentiaalvereffening	Via 3,5 mm schakelstekkerbus aan de achterkant van het toestel.



Potentiaalvereffening

Door verschillende beschakeling van de 3,5 mm schakelstekkerbus (28) zijn er 4 varianten mogelijk:

- Hard geaard: zonder stekker (toestand bij levering).
- Potentiaalvereffening, met stekker, vereffening sleiding aan het middencontact.
- Potentiaalvrij: met stekker
- Zacht geaard: met stekker en ingesoldeerde weerstand. Aarding via de gekozen weerstand

Usb-poort

Het regelapparaat is met een mini-usb-poort (25) uitgerust. Voor het gebruik van de usb-poort beschikt u over de Weller-software op cd waarmee u

- een software-update ("Firmware Updater") aan uw regelapparaat kunt uitvoeren en
- waarmee u het regelapparaat vanop afstand kunt bedienen alsook temperatuurcurves grafisch kunt weergeven, opslaan en afdrukken ("Minitorsoftware").

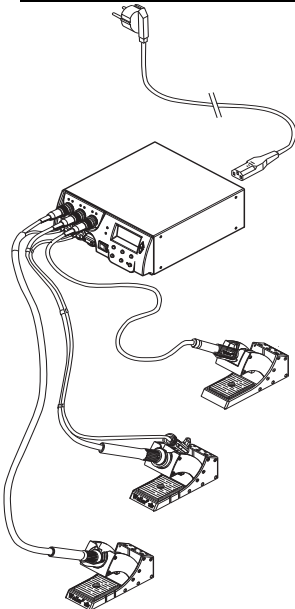
5 Toestel in gebruik nemen

WAARSCHUWING! Verwondingsgevaar door verkeerd aangesloten vacuümslang.



Bij een verkeerd aangesloten vacuümslang kan bij het bedienen van de soldeerruimbout hete lucht en vloeibaar soldeertin naar buiten komen en verwondingen veroorzaken.

- ▷ Sluit de vacuümslang nooit aan de "Air"-nippel aan!



1. Het toestel zorgvuldig uitpakken.
2. De soldeerwerktuigen als volgt aansluiten:
 - Heteluchtpencil (HAP) met luchtslang aan de "Air"-nippel (15) aansluiten en met aansluitstekker in de aansluitbus $\Gamma 1 \uparrow$, $\Gamma 2 \uparrow$ of $\Gamma 3 \uparrow$ (16) van het reparatiestation steken en vergrendelen door kort naar rechts te draaien. De HAP 1 heteluchtbout kan alleen met een luchtslangadapter aangesloten worden.
 - Soldeerruimwerktuig met vacuümslang aan "Vac"-nippel (14) aansluiten en met aansluitstekker in de aansluitbus $\Gamma 1 \uparrow$, $\Gamma 2 \uparrow$ of $\Gamma 3 \uparrow$ (16) van het reparatiestation steken en vergrendelen door kort naar rechts te draaien.
 - Soldeerwerktuig met aansluitstekker in de aansluitbus $\Gamma 1 \uparrow$, $\Gamma 2 \uparrow$ of $\Gamma 3 \uparrow$ (16) van het reparatiestation steken en vergrendelen door kort naar rechts te draaien.
 - Twee pick-up-werktuigen (WRK, WVP) kunnen met de vacuümslang aan de beide pick-up-nippels (13) aangesloten worden, waarbij alleen de derde nippel actief is. Door 180° te draaien kan op de andere nippel overgeschakeld worden.
3. De soldeerwerktuigen in de veiligheidshouder leggen.

4. Controleer of de netspanning met de gegevens op het typeplaatje overeenkomt en de netschakelaar (12) zich in uitgeschakelde toestand bevindt.
5. Het regelapparaat met het net verbinden (27).
6. Toestel aan de netschakelaar (12) inschakelen.

Na het inschakelen van het toestel voert de microprocessor een zelftest uit waarin alle segmenten gedurende korte tijd in gebruik zijn. Daarna schakelt de elektronica automatisch in de temperatuurbasisstand van 350°C voor alle kanalen en 50% voor de "Air"-instelling. Bij geactiveerde kanalen die gebruikt worden, brandt de groene LED (2):

- Constant groen branden van de LED signaleert het opwarmen van het aangesloten werktuig.
- Groen knipperen van de LED signaleert het bereiken van de gekozen werktuigtemperatuur.

Actieve kanalen worden op het display met een driehoek (22) alsook met een bliksemsymbool (21) weergegeven.

Aanwijzing HAP 200 kan alleen aan kanaal 1 aangesloten worden! Het maximale uitgangsvermogen is tot 350 watt beperkt.

6 Toestel bedienen

6.1 Kanaal selecteren, in- of uitschakelen



1. Eén van de toetsen **1**, **2** of **3** indrukken om één van de drie kanalen te selecteren.

Op het display verschijnt de gewenste temperatuur van het gekozen kanaal alsook in het klein de vast geprogrammeerde temperaturen.

- of -

Toets **1-2-3** aantippen tot het gewenste kanaal weergegeven wordt.

Op het display verschijnt dan de actuele werktuigtemperatuur. Onderaan wordt bijkomend de status met de betreffende gewenste temperatuur weergegeven.

Het geselecteerde kanaal wordt met een driehoek (22) op het display alsook met een rode LED (1) aan het toestel weergegeven.

2. Toets **UP** en **DOWN** tegelijk indrukken tot drie strepen "- - -" op het display verschijnen.
3. Toetsen loslaten.

Is het kanaal geactiveerd, dan verschijnt op het display "OFF".

Is het kanaal geactiveerd, dan verschijnt op het display de actuele werkelijke temperatuur.

Opgeslagen data gaan door het uitschakelen van een kanaal niet verloren.

Aanwijzing De indicatie wisselt automatisch naar het kanaal waarop een werktuig pas aangesloten is, de vingerschakelaar ingedrukt of het werktuig uit de schakelhouder genomen werd.

6.2 Temperatuur instellen

Temperatuur individueel instellen



1. Het gewenste kanaal door het indrukken van één van de toetsen **1**, **2** of **3** selecteren.

Het display toont de werkelijke temperatuurwaarde van het geselecteerde kanaal.

2. De toets **UP** of **DOWN** indrukken.

Het display schakelt nu over op de ingestelde gewenste waarde. Het temperatuursymbool (18) knippert.

3. De toets **UP** of **DOWN** indrukken om de gewenste temperatuur in te stellen:

- Kort aantippen verstelt de gewenste waarde met één graad.
- Het permanent indrukken verandert de gewenste waarde in snelloop.

Ca. 2 seconden na het loslaten van de insteltoetsen verschijnt op het display opnieuw de werkelijke waarde van het geselecteerde kanaal.

Temperatuur met temperatuurtoetsen 1, 2 en 3 instellen

De gewenste temperatuurwaarde kan voor elk kanaal afzonderlijk door de keuze van drie vooraf ingestelde temperatuurwaarden (vaste temperaturen) ingesteld worden.

Instellingen af fabriek:

1 = 150 °C (300 °F), **2** = 350 °C (662 °F), **3** = 380 °C (716 °F)



1. Kanaal selecteren.

Weergave van 3 vaste temperatuur op het display voor ca. 2 sec. Zolang het temperatuursymbool knippert, kan nu de temperatuurwaarde ingevoerd worden.

2. Gewenste temperatuurwaarde met de toets **UP** of **DOWN** instellen.

3. Gewenste temperatuurtoets **1**, **2** of **3** drie seconden lang ingedrukt houden.

Ondertussen knippert de temperatuurindicatie voor de betreffende temperatuurwaarde. Na 3 seconden wordt de ingestelde waarde opgeslagen.

4. Temperatuurtoets opnieuw loslaten.

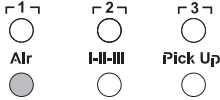


Aanwijzing

De programmering van een temperatuurtoets met een lage "setback"-temperatuur biedt de mogelijkheid om de temperatuur manueel te verlagen bij niet-gebruik van de soldeerbout.

Temperatuur met temperatuurtoetsen 1, 2 en 3 selecteren

1. Kanaal selecteren.
2. Weergave van 3 vaste temperatuur op het display gedurende ca. 2 seconden. Zolang het temperatuursymbool knippert, kan nu de gewenste temperatuur met **1**, **2** of **3** geselecteerd worden.



6.3 Luchtdoorstroming instellen

De luchtdoorstroming kan, uitgaande van een maximale doorstromingswaarde van 15 l/s (HAP 200) resp. 10 l/s (HAP 1), van 10 % tot 100 % ingesteld worden.

1. Toets AIR indrukken.

De actuele luchtdoorstroming in procent wordt gedurende ca. 2 sec. op het display weergegeven.

2. Gewenste doorstroming door het indrukken van de toets **UP** of **DOWN** instellen.

De ingestelde waarde wordt overgenomen. Na 3 sec. wordt opnieuw de werkelijke temperatuur van het geselecteerde kanaal weergegeven.

6.4 Vacuüm pick-up-pomp in-/uitschakelen

- ▷ Pick-up-toets indrukken.

Naargelang de uitgangstoestand wordt de pomp in- of uitgeschakeld. In de ingeschakelde modus is de LED (8) naast de pick-up-toets groen.






Aanwijzing De vacuümpomp is niet voor permanent bedrijf bestemd. Ter bescherming van de pomp schakelt die na 10 minuten permanent gebruik automatisch uit.

6.5 Solderen en soldeerruimen

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

7 Speciale functies


	2 s ⇒	Menu 1
	4 s ⇒	Menu 2
	1x ⇒	ON/OFF

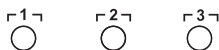
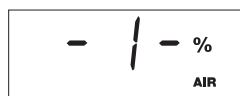
De speciale functies zijn in 2 menuniveaus ingedeeld:

- Menu 1 met instellingsmogelijkheden voor stand-bytemperatuur, temperatuuruitschakeling (setback), automatische uitschakeltijd (auto-OFF), temperatuuroffset, window-functie, temperatuureenheden, inschakeltijd (On Time) voor heteluchtpencil, vacuüm uitschakelvertraging (VAC OFF) en vacuüm inschakelvertraging (VAC ON) en vergrendelingsfunctie.
- Menu 2 met instellingsmogelijkheden voor manometerlevel, ID-code, kalibreerfunctie (FCC), pick-upvermogen.

7.1 Speciale functies menu 1 selecteren

Speciale functies	Navigatie
STAND-BY	
SETBACK	
AUTO OFF	
OFFSET	↓ 1
WINDOW	
°C / °F	↑ 2
ON TIME	
VAC OFF	EXIT 3
VAC ON	





1. Gewenst kanaal **1**, **2** of **3** voor de invoer van de speciale functies selecteren.
2. Toets **UP** en **DOWN** tegelijk ingedrukt houden.
Na 2 sec. verschijnt op het display "- 1 -".
3. Toetsen loslaten.

De selectie van de speciale functies van het menu 1 is geactiveerd.

De instellingen kunnen nu uitgevoerd worden.

- Met toetsen **1**, **2** menupunten selecteren.
- Met toets **3** menu opnieuw verlaten (EXIT).

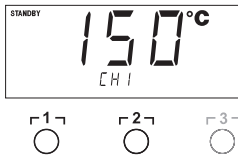


Resetten van de speciale functies op de fabrieksinstellingen

1. Toets **3** indrukken en ingedrukt houden.
2. Daarna de toetsen **UP** en **DOWN** tegelijk indrukken.

Op het display verschijnt "FSE".

Het reparatiestation is nu opnieuw op de fabrieksinstellingen gereset.



Stand-bytemperatuur instellen

Na een temperatuuruitschakeling wordt automatisch de stand-bytemperatuur ingesteld. De werkelijke temperatuur wordt knipperend weergegeven. Op het display verschijnt "STANDBY".

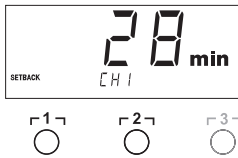
1. Menupunt STANDBY in het menu 1 selecteren.
2. Gewenste waarde voor stand-bytemperatuur met toets **UP** of **DOWN** instellen.
3. Met toets **1** (terug) of **2** (vooruit) naar het volgende menupunt wisselen.

Temperatuuruitschakeling (SETBACK) instellen

Bij niet-gebruik van het soldeerwerktuig wordt de temperatuur na het verstrijken van de ingestelde setback-tijd op stand-bytemperatuur verlaagd. De setback-toestand wordt door een knipperende indicatie van de werkelijke waarde gesignaleerd en op het display wordt "STANDBY" weergegeven. Door op de toets **UP** of **DOWN** te drukken, wordt deze setbacktoestand beëindigd. Afhankelijk van het werktuig deactiveert de vingerschakelaar of de schakelhouder de setbacktoestand.

De volgende setbackinstellingen zijn mogelijk:

- "0 min": Setback OFF (fabrieksinstelling)
- "ON": Setback ON (met schakelhouder wordt na het afleggen van de soldeerbout onmiddellijk op stand-bytemperatuur overgeschakeld).
- "1-99 min": Setback ON (individueel instelbare setbacktijd)

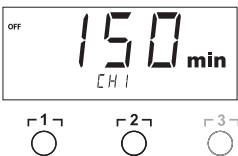


1. Menupunt SETBACK in het menu 1 selecteren.
2. Setbackwaarde met de toets **UP** of **DOWN** instellen.
3. Met toets **1** (terug) of **2** (vooruit) naar het volgende menupunt wisselen.

Automatische uitschakeltijd (AUTO-OFF) instellen

Bij niet-gebruik van het soldeerwerktuig wordt na het verstrijken van de AUTO-OFF-tijd de verwarming van het soldeerwerktuig uitgeschakeld.

De temperatuuruitschakeling wordt onafhankelijk van de ingestelde setbackfunctie uitgevoerd. De werkelijke temperatuur wordt knipperend weergegeven en dient als restwarmte-indicatie. Op het display verschijnt "OFF". Onder 50°C (150°F) verschijnt een knipperende streep op het display.



De volgende AUTO-OFF-tijdstellingen zijn mogelijk:

- "0 min" AUTO-OFF-functie is uitgeschakeld.
- "1-999 min": AUTO-OFF-tijd, individueel instelbaar.

1. Menupunt OFF in het menu 1 selecteren.
2. Gewenste AUTO-OFF-tijd met de toets **UP** of **DOWN** instellen.
3. Met toets **1** (terug) of **2** (vooruit) naar het volgende menupunt wisselen.

Temperatuurgedrag bij verschillende instellingen van de SETBACK- en AUTO OFF-functies

Instellingen		Temperatuurgedrag zonder schakelhouder
SETBACK Time [1-99 min]	OFF Time [1-999 min]	
0 ON	0	Soldeerwerktuig blijft op de ingestelde soldeertemperatuur.
0 ON	Time	Soldeerwerktuig wordt bij niet-gebruik ¹⁾ na het verstrijken van de OFF-tijd uitgeschakeld.
Time	0	Soldeerwerktuig wordt bij niet-gebruik ¹⁾ na het verstrijken van de SETBACK-tijd op de STAND-BY-temperatuur ²⁾ afgesteld.
Time	Time	Soldeerwerktuig wordt bij niet-gebruik ¹⁾ na het verstrijken van de SETBACK-tijd op de STAND-BY-temperatuur ²⁾ afgesteld en wordt na het verstrijken van de OFF-tijd uitgeschakeld.
		Temperatuurgedrag met schakelhouder
0	0	Soldeerwerktuig wordt in de houder ³⁾ uitgeschakeld.
ON	0	Soldeerwerktuig wordt in de houder ³⁾ op de STAND-BY-temperatuur ²⁾ afgesteld.
0	Time	Soldeerwerktuig wordt in de houder ¹⁾ na het verstrijken van de OFF-tijd uitgeschakeld.
ON	Time	Soldeerwerktuig wordt in de houder ³⁾ op de STAND-BY-temperatuur ²⁾ afgesteld en wordt na het verstrijken van de OFF-tijd uitgeschakeld.
Time	0	Soldeerwerktuig wordt in de houder ¹⁾ na de SETBACK-tijd op de STAND-BY-temperatuur ²⁾ afgesteld.
Time	Time	Soldeerwerktuig wordt in de houder ¹⁾ na het verstrijken van de SETBACK-tijd op de STAND-BY-temperatuur ²⁾ afgesteld en wordt na het verstrijken van de OFF-tijd uitgeschakeld.

¹⁾ Niet-gebruik = geen indrukken van de UP/DOWN-toetsen en geen temperatuuur daling > 5 °C.

²⁾ STAND-BY-temperatuur moet onder de ingestelde temperatuur liggen, anders is de SETBACK-functie inactief.

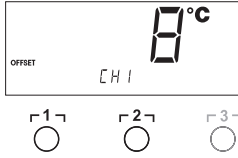
³⁾ Als een schakelhouder aangesloten is, blijft het soldeerwerktuig buiten de houder altijd op de ingestelde temperatuur.

De houderfunctie wordt na het eerste afleggen van het soldeerwerktuig geactiveerd.

Aanwijzing

Reset van STAND-BY- en OFF-modus:

- Zonder schakelhouder door het indrukken van de **UP-** of **DOWN-**toets.
- Met schakelhouder door het soldeerwerktuig uit de houder te nemen.



Temperatuuroffset instellen

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

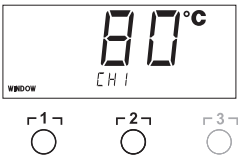
1. Menupunt OFFSET in het menu 1 selecteren.
2. Auto-OFFSET-temperatuurwaarde met de toets **UP** of **DOWN** instellen.
3. Met toets **1** (terug) of **2** (vooruit) naar het volgende menupunt wisselen.

Windowfunctie instellen

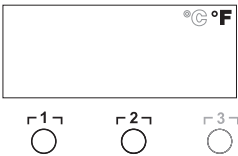
Uitgaande van een ingestelde, vergrendelde temperatuur kan met behulp van de WINDOW-functie een temperatuurvenster van $\pm 99\text{ °C}$ ($\pm 180\text{ °F}$) ingesteld worden.

Aanwijzing

Om de WINDOW-functie te kunnen gebruiken, moet het reparatiestation in vergrendelde toestand (zie "vergrendelingsfunctie in-/uitschakelen" pagina 14) zijn.



1. Menupunt WINDOW in het menu 1 selecteren.
2. WINDOW-temperatuurwaarde met de toets **UP** of **DOWN** instellen.
3. Met toets **1** (terug) of **2** (vooruit) naar het volgende menupunt wisselen.



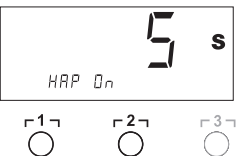
Temperatuureenheid omschakelen

Omschakelen van de temperatuureenheid van $^{\circ}\text{C}$ in $^{\circ}\text{F}$ of omgekeerd.

1. Menupunt $^{\circ}\text{C}/^{\circ}\text{F}$ in het menu 1 selecteren.
2. Temperatuureenheid met de toets **UP** of **DOWN** instellen.
3. Met toets **1** (terug) of **2** (vooruit) naar het volgende menupunt wisselen.

Inschakeltijd (ON TIME) voor heteluchtbout (HAP) begrenzen

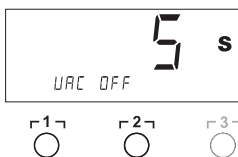
De inschakeltijd voor de heteluchtstroom van de HAP kan in stappen van 1 van 0 tot 60 sec. begrensd worden. De ingestelde tijd is dan voor de 3 kanalen gelijk. Fabrieksinstelling is 0 s ("OFF"), d.w.z. de luchtstroom wordt geactiveerd zolang de toets aan de heteluchtbout of de optionele voetschakelaar ingedrukt is.



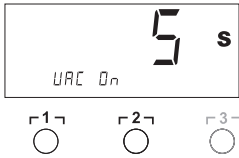
1. Menupunt HAP-TIME in het menu 1 selecteren.
2. Tijdwaarde met de toets **UP** of **DOWN** instellen.
3. Met toets **1** (terug) of **2** (vooruit) naar het volgende menupunt wisselen.

Vacuüm uitschakelvertraging (VAC Off) instellen

Om het verstoppn van de soldeerruimbout te verhinderen, kan een vacuüm off-tijdvertraging van 0 tot 5 sec. ingesteld worden (fabrieksinstelling 2 sec.).



1. Menupunt VAC OFF in het menu 1 selecteren.
2. Tijdwaarde (VAC OFF) met de toets **UP** of **DOWN** instellen.
3. Met toets **1** (terug) of **2** (vooruit) naar het volgende menupunt wisselen.



Vacuüm inschakelvertraging (VAC ON) instellen

Om vroegtijdig starten van de pomp te verhinderen of om een gedefinieerde voorverwarmingstijd van het soldeerpunt te garanderen, kan een inschakelvertraging van 0 tot 9 sec. ingesteld worden (fabrieksinstelling 0 sec.: Off).

1. Menupunt VAC ON in het menu 1 selecteren.
2. Tijdwaarde (VAC ON) met de toets **UP** of **DOWN** instellen.
3. Met toets **1** (terug) of **2** (vooruit) naar het volgende menupunt wisselen.

Vergrendelingsfunctie in-/uitschakelen

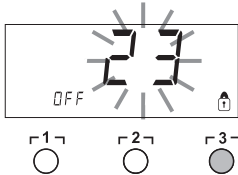
Na het inschakelen van de vergrendeling zijn aan het reparatiestation alleen nog de temperatuurtoetsen **1**, **2** en **3**, **Pick-Up** en **1-2-3** bedienbaar. Alle andere instellingen kunnen tot aan de ontgrendeling niet meer versteld worden.

Reparatiestation vergrendelen:

1. Menupunt LOCK in het menu 1 selecteren.
Op het display wordt "OFF" weergegeven. Het sleutelsymbool knippert.

Aanwijzing

Indrukken van de toetsen **1** of **2** terwijl "OFF" weergegeven wordt, leidt tot het verlaten van het menupunt zonder opgeslagen vergrendelingscode.



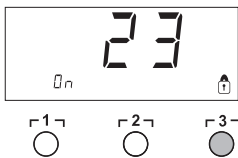
2. 3-cijferige vergrendelingscode met de toets **UP** of **DOWN** instellen.

3. Toets **3** 5 sec. lang indrukken.

De code wordt opgeslagen. Het sleutelsymbool wordt weergegeven. Het station is nu vergrendeld. De indicatie wisselt naar het hoofdmenu.

Reparatiestation ontgrendelen:

1. Menupunt LOCK in het menu 1 selecteren.
Op het display wordt "ON" weergegeven. Het sleutelsymbool wordt weergegeven.



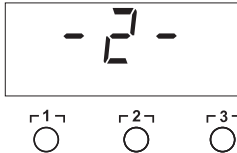
2. 3-cijferige vergrendelingscode met de toets **UP** of **DOWN** invoeren.

3. Toets **3** indrukken.

Het station is nu ontgrendeld. De indicatie wisselt naar het hoofdmenu.

7.2 Speciale functies menu 2 selecteren

Speciale functies	Navigatie
LEVEL	↓ F1
ID	↑ F2
FCC	EXIT F3
PICK-UP	



4s

1. Gewenst kanaal F1, F2 of F3 voor de invoer van de speciale functies selecteren.
2. Toetsen **UP** en **DOWN** tegelijk ingedrukt houden.
Na 4 sec. verschijnt op het display "- 2 -".
3. Toetsen loslaten.

De selectie van de speciale functies van het menu 2 is geactiveerd.

De instellingen kunnen nu uitgevoerd worden.

Met de toetsen F1 en F2 de menupunten selecteren.

Met toets F3 menu opnieuw verlaten (EXIT).

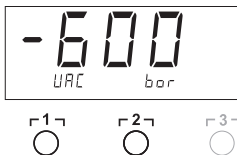
Manometerdrempel vastleggen

– Met deze functie kan het onderhoudsinterval van het soldeerruimwerktuig vastgelegd worden. Hierbij wordt de waarde in mbar vastgelegd, waarbij de elektrische manometer bij een vervuild zuigsysteem een waarschuwing melding veroorzaakt (LED (3) van de vacuumpomp springt van groen op rood). De ingestelde waarde hangt van de gebruikt zuigmonden af.

– Fabrieksinstelling: -600 mbar
Instelbaar: -400 mbar tot -800 mbar

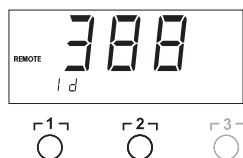


1. Menupunt LEVEL in het menu 2 selecteren.
2. LEVEL-drukwaarde met de toets **UP** of **DOWN** instellen.
3. Met toets F1 (terug) of F2 (vooruit) naar het volgende menupunt wisselen.



Stationidentificatie (ID-code) instellen

Bij het gebruik van de optionele usb-poort kunnen meerdere WR 3M reparatiestations met alle functies aangestuurd en vanop afstand bediend worden. Elk station heeft daarvoor een stationidentificatie (ID-code) nodig om ondubbelzinnig geïdentificeerd te kunnen worden.



1. Menupunt REMOTE ID in het menu 2 selecteren.
2. Met de toets **UP** of **DOWN** een ID invoeren (mogelijke waarden 0 - 999).
3. Met toets **1** (terug) of **2** (vooruit) naar het volgende menupunt wisselen.

Aanwijzing Toets **3** indrukken om het menupunt zonder veranderingen te verlaten (EXIT).

Kalibreerfunctie (Factory Calibration Check) bedienen

Met de FCC-functie kunt u de temperatuurnauwkeurigheid van het reparatiestation controleren en eventuele afwijkingen compenseren. Hiervoor moet de soldeerpunttemperatuur met een extern temperatuurmeettoestel en een bij het soldeerwerktuig behorend temperatuurmeetpunt gemeten worden. Voor de kalibratie moet het betreffende kanaal geselecteerd worden.

Kalibratie bij 100 °C / 212 °F wijzigen

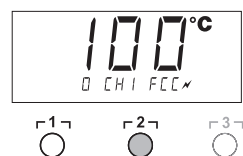


1. Temperatuursensor (0,5 mm) van het externe temperatuurmeettoestel in de temperatuurmeetpunt inbrengen.
2. Menupunt FCC in het menu 2 selecteren.
3. Toets **DOWN** indrukken.
Kalibratiepunt 100 °C / 212 °F wordt geselecteerd.
De soldeerpunt wordt nu tot 100 °C / 212 °F opgewarmd.
Regelcontrole knippert zodra de temperatuur constant is.
4. Weergegeven temperaturen van het meettoestel met de indicatie op het display vergelijken.
5. Met de toets **UP** of **DOWN** het verschil tussen de aan het externe meettoestel weergegeven waarde en de aan het station weergegeven waarde aan het reparatiestation instellen.
Maximaal mogelijke temperatuurcompensatie ± 40 °C (± 72 °F).

Voorbeeld:

Display 100 °C, extern meettoestel 98 °C: instelling **▲** 2

Display 100 °C, extern meettoestel 102 °C: instelling **▼** 2



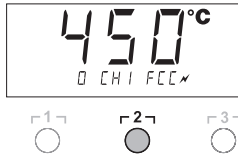
Aanwijzing Toets **3** indrukken om het menupunt zonder veranderingen te verlaten (EXIT).

6. Druk op de toets **2** (Set) om de waarde te bevestigen.
De temperatuurafwijking is nu op 0 teruggezet. De kalibratie bij 100 °C/212 °F is nu afgesloten.
7. Met toets **3** het menu 2 verlaten.



1. Temperatuursensor (0,5 mm) van het externe temperatuurmeettoestel in de temperatuurmeetpunt inbrengen.
2. Menupunt FCC in het menu 2 selecteren.
3. Toets **UP** indrukken.

Kalibratiepunt 450 °C / 842 °F wordt geselecteerd.
De soldeerpunt wordt nu tot 450 °C / 842 °F opgewarmd.
De regelcontrole knippert zodra de temperatuur constant is.



4. Weergegeven temperaturen van het meettoestel met de indicatie op het display vergelijken.
5. Met de toets **UP** of **DOWN** het verschil tussen de aan het externe meettoestel weergegeven waarde en de aan het station weergegeven waarde aan het reparatiestation instellen. Maximaal mogelijke temperatuurcompensatie ± 40 °C (± 72 °F).

Voorbeeld:

Display 450 °C, extern meettoestel 448 °C: instelling ▲ 2

Display 450 °C, extern meettoestel 452 °C: instelling ▼ 2

Aanwijzing

Toets **1 3** indrukken om het menupunt zonder veranderingen te verlaten (EXIT).

6. Druk op de toets **2 2** (Set) om de waarde te bevestigen. De temperatuurafwijking is nu op 0 teruggezet. De kalibratie bij 450 °C/842 °F is nu afgesloten.
7. Met toets **1 3** het menu 2 verlaten.

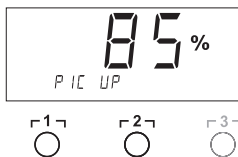
Kalibratie op fabrieksinstellingen resetten

1. Menupunt FCC in het menu 2 selecteren.
2. Toets **1 3** ingedrukt houden.
3. Daarna de toetsen **UP** en **DOWN** tegelijk indrukken. Op het display verschijnt "FSE" (Factory Setting Enabled). Het reparatiestation is nu opnieuw op de fabrieksinstellingen gereset.
4. Met toets **1 1** (terug) of **2 2** (vooruit) naar het volgende menupunt wisselen.

Pick-upvermogen instellen

Met deze functie kan het vermogen van de bijkomende vacuümpomp voor de pick-upmodus ingesteld worden:

- Fabrieksinstelling: 85 %
- Instelbaar: 50 % – 100 %



1. Menupunt LEVEL in het menu 2 selecteren.
2. LEVEL-drukwaarde met de toets **UP** of **DOWN** instellen.
3. Met toets **1 1** (terug) of **2 2** (vooruit) naar het volgende menupunt wisselen.

8 WR 3M onderhouden

8.1 Filter onderhouden

Hoofdfilter voor "VACUUM" en "AIR" regelmatig op vervuiling controleren en eventueel vervangen.

WAARSCHUWING! Vernietiging van de vacuümpomp door te werken zonder filter.



- ▷ Controleer voor u begint te solderen of er een hoofdfilter voorhanden is!

Filter vervangen

1. Afdekkap "Vac" (14) of "Air" (15) 45° naar links draaien en afnemen.
2. Vervuilde filter uittrekken en reglementair afvoeren.
3. Een originele WELLER-filterpatroon plaatsen.
Hierbij op de juiste zitting van de dekselafdichting letten.
4. Drukveer inzetten.
5. Afdekkap onder lichte druk opnieuw plaatsen en 45° naar rechts draaien.

9 Foutmeldingen en verhelpen van fouten

Melding/symptoom	Mogelijke oorzaak	Mogelijke oplossingen
Indicatie "- - -"	<ul style="list-style-type: none"> - Werktuig werd niet herkend - Werktuig defect 	<ul style="list-style-type: none"> - Aansluiting van het werktuig aan het toestel controleren - Aangesloten werktuig controleren
HAP 200 functioneert niet.	HAP 200 niet aan het kanaal 1 aangesloten.	HAP 200 aan kanaal 1 aansluiten.
Indicatie "tip"	Soldeerpunt van het microtool niet juist aangesloten of defect.	<ul style="list-style-type: none"> - Soldeerpunt opnieuw insteken. - Defecte soldeerpunt vervangen.
Pick-up houdt niet.	<ul style="list-style-type: none"> - Vacuüm niet volledig opgebouwd - Slang defect of afgeknikt. - Veervoorspanning te sterk 	<ul style="list-style-type: none"> - Vacuüm aan de pick-upaansluiting controleren. - Slang vervangen. - Veervoorspanning verminderen.
Geen lucht aan de HAP.	Luchtslang niet of verkeerd aangesloten.	Luchtslang aan de AIR-nippel aansluiten.
Geen vacuüm aan het soldeerruimwerktuig	<ul style="list-style-type: none"> - Vacuümslang niet of verkeerd aangesloten. - Soldeerruimmond verstopt. 	<ul style="list-style-type: none"> - Vacuümslang aan de vac-nippel aansluiten - Soldeerruimmond met reinigingswerktuig onderhouden.
Statusindicatie van de vac-LED's klopt niet.	Manometerlevel niet juist ingesteld.	Manometerlevel in het speciale menu 2 instellen.
Geen displayfunctie (display uit).	Geen netspanning voorhanden.	<ul style="list-style-type: none"> - Netschakelaar inschakelen. - Netspanning controleren. - Toestelzekerings controleren.
AC LED rood.	Vacuümsysteem verstopt.	<ul style="list-style-type: none"> - Zuigmond reinigen. - Filter (13) controleren; indien geel, dan vervangen. - Soldeerruimwerktuig reinigen – filter vervangen. - Vacuümslang controleren.

10 Toebehoren

005 29 183 99 WMRP microsoldeerboutset, 40 watt
 005 13 173 99 WMRT microsoldeerruimpincetset, 80 watt
 005 29 181 99 WP 80 soldeerboutset, 80 watt
 005 29 161 99 WSP 80 soldeerboutset, 80 watt
 005 33 155 99 WMP soldeerboutset, 65 watt
 005 33 112 99 LR 21 soldeerboutset, 50 watt
 005 33 113 99 LR 82 soldeerboutset, 80 watt
 005 33 133 99 WTA 50 soldeerruimpincetset, 50 watt
 005 33 135 99 WSP 150 soldeerboutset, 150 watt
 005 25 030 99 WST 20 thermische isoleertoestelset, 50 watt
 005 25 031 99 WST 82 thermische isoleertoestelset, 80 watt
 005 27 040 99 WSB 80 soldeerboutset, 80 watt
 005 27 042 99 WSB 150 soldeerboutset, 150 watt
 005 27 028 99 WSP 80 voorverwarmingsplaat, 80 watt
 005 13 181 99 DSXV 80 Inline soldeerruimboutset, 80 watt
 005 33 138 99 DSX 80 soldeerruimboutset, 80 watt
 005 33 114 99 WSP 1 heteluchtboutset, 100 watt
 005 15 154 99 WRK houderset
 005 15 155 99 WRK soldeerruimset
 005 29 184 99 WVP vacuümpipet
 005 27 116 99 HAP 200 heteluchtbout
 005 27 117 99 HAP 200 heteluchtset
 005 15 152 99 WDH 30 houder voor HAP 200/DSX 80
 005 15 153 99 WDH 40 houder voor DXV 80
 005 15 161 99 WDH 10T schakelhouder WSP 80/WP 80
 005 15 162 99 WDH 20T schakelhouder voor WMP
 005 87 617 30 soldeerruimset 33x33/24x24 met pick-up
 005 87 617 31 soldeerruimset 27x27/20x20 met pick-up
 005 87 617 32 soldeerruimset 18/15,5/12,5/10 met pick-up
 005 13 120 99 voetschakelaar
 005 87 388 50 adapter voor voetschakelaar

11 Afvoer

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

12 Garantie

Het recht op garantieclaims van de koper verjaart een jaar na levering. Dit geldt niet voor regresclaims van de koper volgens §§ 478, 479 BGB.

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

WR 3M

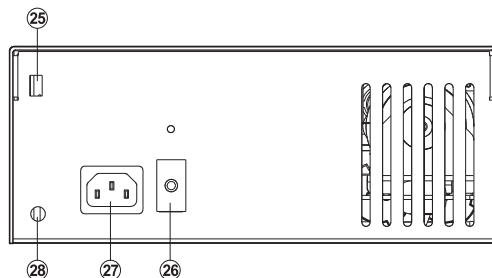
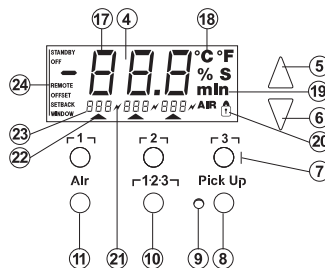
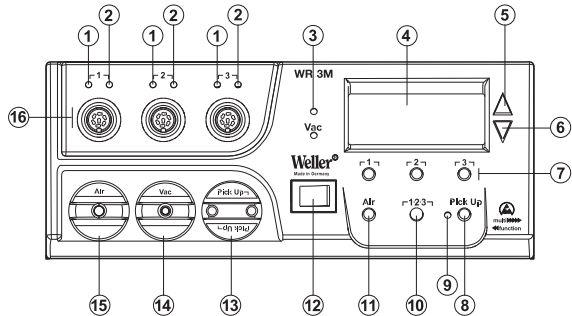
Instruktionsbok



WR 3M

Lödstationen, översikt

- 1 LED kanalval
- 2 LED optisk reglerkontroll
- 3 LED vakuum
- 4 Display
- 5 UP-knapp
- 6 DOWN-knapp
- 7 Kanalväljar-/temperaturknappar
┐ 1 ┘, ┐ 2 ┘, ┐ 3 ┘
- 8 Start/stopp uppsugning (Pick-Up)
- 9 Statusindikering LED Pick-Up
- 10 ┐ 1-2-3 ┘ Kanalval
- 11 Inställningsknapp för hetluft (Air)
- 12 Nätströmbrytare
- 13 Uppsugningsanslutningar
- 14 Anslutning vakuum (Vac)
- 15 Anslutning hetluft (Air)
- 16 Anslutningsuttag för lödverktyg, kanal
┐ 1 ┘, ┐ 2 ┘, ┐ 3 ┘
- 17 Temperaturindikering
- 18 Temperatursymbol
- 19 Tidfunktioner
- 20 Låsning
- 21 Optisk reglerkontroll
- 22 Indikering av kanalval
- 23 Indikering av fast temperatur
- 24 Indikering av specialfunktioner
- 25 USB-gränssnitt
- 26 Nätsäkring
- 27 Nätanslutning
- 28 Potentialutjämningsuttag



Innehåll

1 Om denna bruksanvisning	3
2 För din säkerhet	4
3 Leveransomfattning	4
4 Beskrivning av lödstationen	5
5 Ta lödstationen i drift	7
6 Använda lödstationen	8
7 Specialfunktioner	10
8 Skötsel och underhåll av WM 3R	18
9 Felmeddelanden och felåtgärder	19
10 Tillbehör	20
11 Avfallshantering	20
12 Garanti	20

1 Om denna bruksanvisning

Tack visat förtroende när du köpte din Weller WR 3M! Tillverkningen vilar på de högsta kvalitetskrav, vilket borgar för en fullgod funktion hos apparaten.

Denna bruksanvisning innehåller viktig information om hur du på ett säkert och korrekt sätt sätter igång, använder och utför underhåll på lödstationen WR 3M, samt hur du själv åtgärdar enklare fel.

- ▷ Läs igenom hela bruksanvisningen och de medföljande säkerhetsanvisningarna för idrifttagande innan du börjar arbeta med lödstation WR 3M.
- ▷ Förvara denna bruksanvisning så att den finns tillgänglig för alla användare.

1.1 Att tänka på

Wellers mikroprocessorstyrda lödstation WR 3M uppfyller villkoren i EG-konformitetsförklaringen visavi riktlinjerna 89/336/EWG och 73/23/EWG.

1.2 Övriga giltiga dokument

- Bruksanvisning till lödstation WR 3M
- Bifogat häfte med säkerhetsanvisningar till denna bruksanvisning

2 För din säkerhet

Lödstation WR 3M är tillverkad enligt senaste tekniska rön och gällande säkerhetstekniska regler. Trots detta finns det risk för person- och materielskador om man inte följer säkerhetsanvisningarna i det medföljande säkerhetshäftet samt varningsanvisningarna i denna handbok. Bruksanvisningen ska alltid medfölja om lödstation WR 3M överlämnas till någon annan.

2.1 Avsedd användning

Lödstation WR 3M får endast användas till sådan lödning och avlödning som beskrivs i bruksanvisningen, givet de förutsättningar som här anges. Avsedd användning av lödstation WR 3M innebär även, att

- du följer dessa anvisningar,
- du beaktar alla ytterligare medföljande dokument,
- du följer alla lokala skyddsföreskrifter.

Tillverkaren åtar sig inget ansvar för förändringar av apparaten som användaren utför på eget bevåg.

3 Leveransomfattning

- Lödstation WR 3M
- Nätkabel
- Adapter för luftslang till Hot Air Pencil 1 (HAP 1)
- Bruksanvisning WR 3M
- Häfte med säkerhetsanvisningar
- CD med USB-programvara ("Firmware Updater" och "Monitorsoftware")
- USB-kabel
- Stickkontakt för potentialutjämning
- Förpackning med färgade verktygsmarkeringar

4 Beskrivning av lödstationen

Weller WR 3M är en mångsidigt användbar lödstation för professionella reparationsarbeten på högmoderna, elektroniska kretsar inom industriell tillverkningsteknik och i verkstäder och laboratorier. WR 3M har 3 oberoende kanaler för samtidig drift av 3 lödverktyg.

Den digitala styrelektroniken garanterar tillsammans med en högvärdig sensor- och värmeöverföringsteknik i lödverktyget en exakt reglering av temperaturen i lödspetsen. Den snabba mätvärdesregistreringen ger högsta temperaturnoggrannhet och bästa möjliga dynamiska temperaturbeteende vid belastning.

Önskad temperatur kan ställas in på 50–550 °C för hetluftsverktyg och 50–450 °C

för lödverktyg. Bör- och ärvärdet visas digitalt. Det finns tre knappar för direktval av de fasta temperaturerna. När den förvalda temperaturen uppnås visas detta genom att den optiska reglerkontrollen (symbolen "↗" på displayen och en grön lysdiod) blinkar.

Lödstationen Weller WR 3M erbjuder följande extrafunktioner:

- Automatisk identifiering av verktyg och aktivering av motsvarande styrparameter
- Alla Wellerverktyg inkl. HAP 200 kan anslutas
- Digital temperaturreglering
- Möjlighet att ange korrigeringsvärden (Offset)
- Programmerbar temperatursänkning (Setback)
- Beredskaps- och låsfunktion
- Inbyggd högeffektpump
- Apparaten är antistatiskt konstruerad enligt EGB-säkerhetskraven
- Olika potentialutjämningsmöjligheter hos apparaten (standardkonfiguration)
- Kundenspecifik kalibreringsfunktion
- USB-gränssnitt för styrning, utvärdering och dokumentation via PC
- Extra vakuumkanal för komponenthantering

4.1 Tekniska data, WR 3M

Mått	L x B x H (mm): 273 x 235 x 102 L x B x H (tum): 10,75 x 9,25 x 4,02
Vikt	ca 6,7 kg
Nätspänning	230 V, 50 Hz (120 V, 60 Hz)
Upptagen effekt	420 W
Skyddsklass	I och III, antistatiskt hölje
Säkring	Överströmsutlösare 2 A (4 A)
Temperaturregulering av kanalerna	Löd- och avlödningspennor, steglöst 50–550 °C (150–999 °F) Det reglerbara temperaturområdet beror på verktyget.
Temperaturnoggrannhet	± 9 °C (± 17 °F)
Temperaturstabilitet	± 2 °C (± 4 °F)
Pump (intermittent drift (30/30) s)	Max. undertryck 0,7 bar Max. flöde 18 l/min Hetluft max. 15 l/min
Extra vakuumpump	Max. undertryck 0,5 bar Max. flöde 1,7 l/min
Potentialutjämning	Via ett 3,5 mm kopplingsjack på instrumentets baksida.

Potentialutjämning

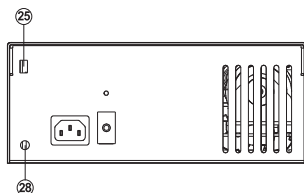
Genom olika koppling av det 3,5 mm kopplingsjacket (28) är 4 varianter möjliga:

- Hårt jordad: utan stickpropp (leveransskick).
- Potentialutjämning: med stickpropp, utjämningsledning vid mellankontakten.
- Potentialfri: med stickpropp
- Mjukt jordad: med stickpropp och inlött motstånd. Jordning via det valda motståndet

USB-gränssnitt

Manöverenheten är försedd med en mini-USB-port (25). För att du ska kunna använda USB-gränssnittet medföljer en CD med Weller-programvara, med vilken du kan

- göra en uppdatering av manöverenhetens programvara ("Firmware Updater") och
- såväl fjärrstyra manöverenheten som visa temperaturkurvor grafiskt och spara och skriva ut dem ("Monitorsoftware").



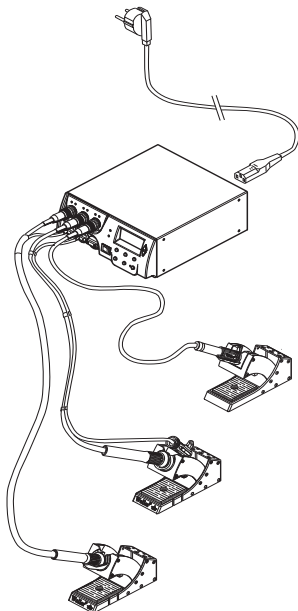
5 Ta lödstationen i drift

WARNING! Risk för kroppsskada på grund av felaktigt ansluten vakuumslang.



Vid felaktigt ansluten vakuumslang kan det vid användning av avlödningspennan tränga ut hetluft och smält lödtenn, vilket medför risk för kroppsskada.

▷ Stäng aldrig vakuumslangen vid nippeln "Air"!



1. Packa försiktigt upp lödstationen.
2. Anslut lödverkyten på följande vis:
 - Anslut hetluftspennans (Hot Air Pencil – HAP) luftslang till "Air"-nippeln (15) och stick in dess anslutningskontakt i anslutningsuttag 1 1, 1 2 eller 1 3 (16) på lödstationen. Lås fast kontakten genom att vrida den något medurs. Hetluftspennan HAP 1 kan bara anslutas med adapter för luftslang.
 - Anslut avlödningsverkygets vakuumslang till "Vac"-nippeln (14) och stick in dess anslutningskontakt i anslutningsuttag 1 1, 1 2 eller 1 3 (16) på lödstationen. Lås fast kontakten genom att vrida den något medurs.
 - Stick in lödverkygets anslutningskontakt i anslutningsuttag 1 1, 1 2 eller 1 3 (16) på lödstationen och lås fast den genom att vrida den något medurs.
 - Två uppsugningsverkyt (WRK, WVP) kan anslutas till de båda uppsugningsnippelarna (13) med vakuumslangen. Endast den högra nippeln är aktiv. Genom att vrida nippelfästet 180° kopplar du om till den andra nippeln.
3. Placera lödverkyten i säkerhetskållaren.
4. Kontrollera att nätspänningen stämmer överens med vad som anges på typskylten och att nätströmbrytaren (12) står i fränkopplat läge.
5. Anslut manöverenheten till elnätet (27).
6. Koppla till lödstationen med nätströmbrytaren (12).

När lödstationen kopplas till genomför mikroprocessorn ett självtest, där alla delar tas i drift en kort stund. Därefter kopplar elektroniken automatiskt över till temperaturgrundinställningen 350 °C för alla kanaler och 50 % för "Air"-inställningen. Vid aktiva kanaler som används, lyser en grön lysdiod (LED) (2):

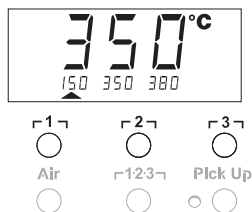
- Ett konstant, grönt sken hos lysdioden visar att det anslutna verkytet värms upp.
- Att lysdioden blinkar grönt betyder att den förvalda verkytstemperaturen har uppnåtts.

Aktiva kanaler indikeras med en triangel (22) och en blixtsymbol (21) på displayen.

Obs! HAP 200 kan bara anslutas till kanal 1! Den maximala uteffekten är begränsad till 350 W.

6 Använda lödstationen

6.1 Välja och koppla till eller från kanal



1. Tryck på en av knapparna **1**, **2** eller **3** för att välja någon av de tre kanalerna.

Den valda kanalens börtemperatur – samt i mindre stil de fast programmerade temperaturerna – visas på displayen.

- Eller -

Tryck upprepade gånger på knappen **1-2-3** tills önskad kanal indikeras.

Den aktuella verktygstemperaturen visas på displayen. I det nedre fältet visas dessutom status med motsvarande börvärdestemperatur.

Den valda kanalen indikeras med en triangel (22) på displayen och en lysdiod med rött sken på (1) på lödstationen.

2. Tryck samtidigt på knapparna **UP** och **DOWN** tills tre streck "- - -" visas på displayen.
3. Släpp knapparna.

Är kanalen nu avaktiverad, visas indikeringen "OFF" på displayen.

Är kanalen aktiverad, visas den aktuella temperaturen på displayen.

Sparade data går inte förlorade när en kanal stängs av.

Obs! Indikeringen växlar automatiskt till den kanal där senast ett nytt verktyg har anslutits, fingerbrytaren har tryckts in eller verktyget har lyfts ur brytarstället.

6.2 Ställa in temperaturen

Inställning av individuell temperatur

1. Välj önskad kanal genom att trycka på någon av knapparna **1**, **2** eller **3**.

Den valda kanalens faktiska temperatur visas på displayen.

2. Tryck på knappen **UP** eller **DOWN**.

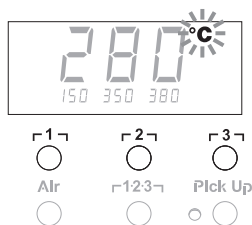
Displayen övergår till att visa det inställda börvärdet. Temperatursymbolen (18) blinkar.

3. Tryck på knappen **UP** eller **DOWN** för att ställa in önskad börtemperatur:

- En kort knapptryckning ändrar börvärdet en grad.

- Håller du knappen intryckt ändras börvärdet med snabb frammatning.

Cirka 2 sekunder efter att du släpper upp inställningsknappen visas åter den valda kanalens ärvärde på displayen.



Ställa in temperaturen med temperaturknapparna $\Gamma 1$, $\Gamma 2$ och $\Gamma 3$

Börvärdet för temperaturen kan ställas in separat för varje kanal med något av de tre förinställda (fasta) temperaturvärdena.

Fabriksinställningar:

$\Gamma 1$ = 150 °C (300 °F), $\Gamma 2$ = 350 °C (662 °F), $\Gamma 3$ = 380 °C (716 °F)

1. Välj kanal.

Indikering av 3 fasta temperaturer på displayen under ca 2 s. Så länge temperatursymbolen blinkar går det att ange en temperatur.

2. Ställ in börvärdet för temperaturen med knappen **UP** eller **DOWN**.

3. Håll den önskade temperaturknappen $\Gamma 1$, $\Gamma 2$ eller $\Gamma 3$ intryckt i tre sekunder.

Under tiden blinkar indikeringen för motsvarande temperaturvärde. Efter 3 sekunder sparas det inställda värdet.

4. Släpp upp temperaturknappen.

Obs! Genom tilldelning av en lägre vilotemperatur (Setback) till en temperaturknapp, går det att sänka temperaturen manuellt när lödpennan inte används.

Välja temperatur med temperaturknapparna $\Gamma 1$, $\Gamma 2$ och $\Gamma 3$

1. Välj kanal.

2. På displayen visas 3 fasta temperaturer under ca 2 s. Så länge temperatursymbolen blinkar, går det att välja önskad temperatur med $\Gamma 1$, $\Gamma 2$ eller $\Gamma 3$.

6.3 Ställa in luftgenomströmning

Luftgenomströmningen kan ställas in mellan 10 % och 100 % av ett maximalt genomströmningsvärde på 15 l/s (HAP 200) resp. 10 l/s (HAP 1).

1. Tryck på knappen AIR.

Den aktuella luftgenomströmningen i procent visas på displayen under ca 2 s.

2. Ställ in önskad genomströmning genom att trycka på knappen **UP** eller **DOWN**.

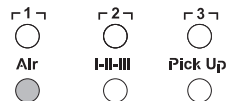
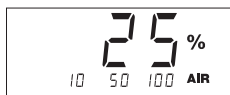
Det inställda värdet överförs. Efter 3 s visas åter den valda kanalens aktuella temperatur

6.4 Koppla till/från uppsugningspumpen

▷ Tryck på knappen Pick-Up.

Beroende på utgångsläget kopplas pumpen till eller från När pumpen är tillkopplad lyser den gröna LED-lampan (8) bredvid knappen Pick-Up.





Obs! Vakuumpumpen är inte konstruerad för kontinuerlig drift. Som skydd stängs den automatiskt av efter 10 minuters gång.



6.5 Lödning och avlödning

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

7 Specialfunktioner

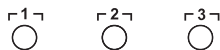
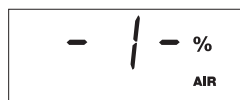
	2 s ⇒	Meny 1
	4 s ⇒	Meny 2
	1x ⇒	ON/OFF
		

Specialfunktionerna är fördelade på 2 menynivåer:

- Meny 1 med inställningsmöjligheter för standby-temperatur, temperaturfrånkoppling (Setback), automatisk frånkopplingstid (Auto-OFF), temperaturförskjutning (Offset), Window-funktion, temperaturenheter, inkopplingstid (On Time) för hetluftspenna, vakuumfrånslagsfördröjning (VAC OFF) och vakuumtillslagsfördröjning (VAC ON) samt låsfunktion.
- Meny 2 med inställningsmöjligheter för manometernivå, ID-kod, kalibreringsfunktion (FCC), uppsugningseffekt.

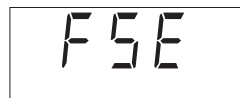
7.1 Välja specialfunktioner från meny 1

Specialfunktioner	Navigering
STANDBY	
SETBACK	
AUTO OFF	
OFFSET	↓ $\Gamma 1 \uparrow$
WINDOW	
°C/°F	↑ $\Gamma 2 \uparrow$
ON TIME	
VAC OFF	EXIT $\Gamma 3 \uparrow$
VAC ON	

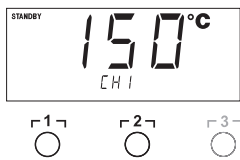


1. Välj önskad kanal $\Gamma 1 \uparrow$, $\Gamma 2 \uparrow$ eller $\Gamma 3 \uparrow$ där du vill ange specialfunktioner.
2. Håll knapparna **UP** och **DOWN** intryckta samtidigt. Efter 2 s visas indikeringen "- 1 -" på displayen.
3. Släpp knapparna. Val av specialfunktioner från meny 1 har nu aktiverats. Du kan nu göra inställningarna.
 - Välj menypunkter med knapparna $\Gamma 1 \uparrow$, $\Gamma 2 \uparrow$.
 - Lämna menyn (EXIT) med knappen $\Gamma 3 \uparrow$.

Återställa specialfunktionerna till fabriksinställningen



1. Tryck in knappen $\Gamma 3 \uparrow$ och håll den intryckt.
2. Tryck därefter samtidigt på knapparna **UP** och **DOWN**. På displayen visas "FSE". Lödstationen har nu återställts till fabriksinställningarna.



Ställa in beredskapstemperatur (Standby)

När temperaturen kopplats från, ställs standby-temperaturen automatiskt in. Den aktuella temperaturen visas med blinkande siffror. På displayen visas "STANDBY".

1. Välj menypunkten STANDBY i meny 1.
2. Ställ in börvärdet för standby-temperaturen med knappen **UP** eller **DOWN**.
3. Övergå till nästa menypunkt med knappen **1** (bakåt) eller **2** (framåt).

Ställa in vilotemperaturläge (SETBACK)

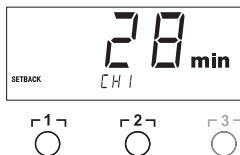
När lödverktyget inte används, går temperaturen efter den inställda frånkopplingstiden ner till beredskapstemperatur.

Vilotemperaturläget indikeras genom att ärvärdet blinkar och "STANDBY" visas på skärmen. Trycker du på knappen **UP** eller **DOWN** avslutas vilotemperaturläget. Beroende på verktygets utformning avaktiveras viloläget av fingerbrytaren eller brytarstället.

Följande setback-inställningar kan göras:

- "0 min": Setback OFF (fabriksinställning)
- "ON": Setback ON (med brytarställ återgår lödpennan till beredskapstemperatur så fort lödpennan ställs ner).
- "1-99 min": Setback ON (individuellt inställbar setback-tid)

1. Välj menypunkten SETBACK i meny 1.
2. Ställ in setback-värdet med knappen **UP** eller **DOWN**.
3. Övergå till nästa menypunkt med knappen **1** (bakåt) eller **2** (framåt).



Ställa in automatisk frånslagstid (AUTO-OFF)

Används inte lödverktyget, kopplas uppvärmningen från när AUTO-OFF-tiden har passerat.

Temperaturen kopplas från oberoende av den vilotemperaturfunktion som ställts in. Den aktuella temperaturen visas med blinkande siffror och fungerar som indikering av eftervärmnen. På displayen visas "OFF". Vid temperaturer under 50 °C (150 °F) visas ett blinkande streck på displayen.

Följande inställningar av AUTO-OFF-tiden är möjliga:

- "0 min": AUTO-OFF-funktionen är frånkopplad.
- "1-999 min": AUTO-OFF-tid, individuellt inställbar tid.

1. Välj menypunkten OFF i meny 1.
2. Ställ in börvärdet för AUTO-OFF-tiden med knappen **UP** eller **DOWN**.
3. Övergå till nästa menypunkt med knappen **1** (bakåt) eller **2** (framåt).



Temperaturuppförande vid olika inställningar av SETBACK- och AUTO OFF-funktionerna

Inställningar		Temperaturuppförande utan brytarställ
SETBACK Time [1–99 min]	OFF Time [1–999 min]	
0 ON	0	Lödverktyget behåller den inställda lödtemperaturen.
0 ON	Time	Vid icke-användning ¹⁾ stängs lödverktyget av när OFF-tiden har passerat.
Time	0	Vid icke-användning ¹⁾ går lödverktygets temperatur ner till STANDBY-temperaturen ²⁾ när SETBACK-tiden har passerat.
Time	Time	Vid icke-användning ¹⁾ går lödverktygets temperatur ner till STANDBY-temperaturen ²⁾ när SETBACK-tiden har passerat och stängs sedan av när OFF-tiden har passerat.
		Temperaturuppförande med brytarställ
0	0	Lödverktyget stängs av när det placeras i hållaren ³⁾ .
ON	0	När lödverktyget placeras i hållaren ³⁾ sänks temperaturen till STANDBY-temperatur ²⁾ .
0	Time	Lödverktyget stängs av efter att OFF-tiden passerat när det står i brytarstället ³⁾ .
ON	Time	När lödverktyget placeras i hållaren ³⁾ övergår det till STANDBY-temperatur ²⁾ och stängs sedan av när OFF-tiden har passerat.
Time	0	Placeras lödverktyget i hållaren ³⁾ övergår det till STANDBY-temperatur ²⁾ när SETBACK-tiden har passerat.
Time	Time	Placeras lödverktyget i hållaren ³⁾ , övergår det till STANDBY-temperatur ²⁾ efter SETBACK-tiden och stängs sedan av när OFF-tiden har passerat.

¹⁾ Icke-användning = ingen tryckning på UP/DOWN-knapparna och inget temperaturfall > 5 °C.

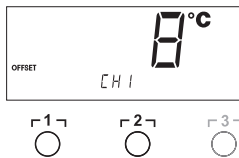
²⁾ STANDBY-temperaturen måste ligga lägre än den inställda börtemperaturen, annars blir SETBACK-funktionen inaktiv.

³⁾ När ett brytarställ är anslutet, kommer lödverktyget att hålla den inställda börtemperaturen så länge det befinner sig utanför stället.

Brytarställsfunktionen aktiveras så snart lödverktyget placeras i hållaren

Obs! Återställning från STANDBY- och OFF-läget:

- Saknas brytarställ trycker du på **UP**- eller **DOWN**-tangentsen.
- Finns brytarställ tar du ut lödverktyget ur stället.



Ställa in temperaturkorrigering (Offset)

Du kan anpassa den verkliga temperaturen hos lödspetsen genom att ange ett korrigeringsvärde på $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72\text{ }^{\circ}\text{F}$).

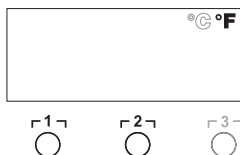
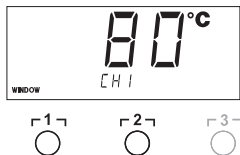
1. Välj meny punkten OFFSET i meny 1.
2. Ställ in Auto-OFFSET-temperaturvärdet med knappen **UP** eller **DOWN**.
3. Övergå till nästa meny punkt med knappen **1** (bakåt) eller **2** (framåt).

Ställa in Window-funktionen

Med utgångspunkt i en förinställd, fixerad temperatur kan du med hjälp av WINDOW-funktionen ställa in ett temperaturfönster på $\pm 99\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 180\text{ }^{\circ}\text{F}$).

Obs! För att det ska gå att använda WINDOW-funktionen, måste lödstationen vara låst (se "Koppla in/ur låsfunktionen" på sidan 14).

1. Välj meny punkten WINDOW i meny 1.
2. Ställ in WINDOW-temperaturvärdet med knappen **UP** eller **DOWN**.
3. Övergå till nästa meny punkt med knappen **1** (bakåt) eller **2** (framåt).



Ställa om temperaturenhet

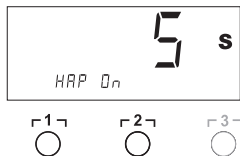
Växla temperaturenhet från $^{\circ}\text{C}$ till $^{\circ}\text{F}$ eller omvänt.

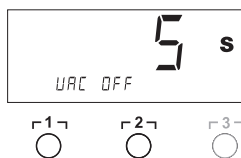
1. Välj meny punkten $^{\circ}\text{C}/^{\circ}\text{F}$ i meny 1.
2. Ställ in temperaturenheten med knappen **UP** eller **DOWN**.
3. Övergå till nästa meny punkt med knappen **1** (bakåt) eller **2** (framåt).

Begränsa inkopplingstiden (ON TIME) för hetluftspennan (HAP)

Inkopplingstiden för hetluftspennans hetluftsström kan ställas in i 1-sekunderssteg från 0 till 60 s. Den inställda tiden blir då densamma för alla 3 kanalerna. Fabriksinställningen är 0 s ("OFF"), dvs. luftströmmen aktiveras så länge knappen på hetluftspennan eller fotströmbrytaren (tillval) hålls intryckt.

1. Välj meny punkten HAP-TIME i meny 1.
2. Ställ in tiden med knappen **UP** eller **DOWN**.
3. Övergå till nästa meny punkt med knappen **1** (bakåt) eller **2** (framåt).

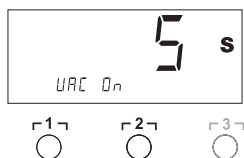




Ställa in frånslagsfördröjningen för vakuum (VAC Off)

För att förhindra att avlödningspennan tappas igen, går det att ställa in en fördröjning av vakuumavstängningen på 0-5 s (fabriksinställning 2 s).

1. Välj menypunkten VAC OFF i meny 1.
2. Ställ in tidvärdet (VAC OFF) med knappen **UP** eller **DOWN**.
3. Övergå till nästa menypunkt med knappen **1** (bakåt) eller **2** (framåt).



Ställa in tillslagsfördröjningen för vakuum (VAC ON)

För att förhindra att pumpen startar för tidigt eller för att säkerställa en bestämd förvärmningstid för lödstället, går det att ställa in en tillslagsfördröjning på 0-9 s (fabriksinställning 0 s: Off).

1. Välj menypunkten VAC ON i meny 1.
2. Ställ in tidvärdet (VAC ON) med knappen **UP** eller **DOWN**.
3. Övergå till nästa menypunkt med knappen **1** (bakåt) eller **2** (framåt).

Koppla in/ur låsfunktionen

När låsningen är inkopplad är det bara temperaturknapparna **1**, **2** och **3**, **Pick-Up** och **1-2-3** som går att använda på lödstationen. Inga andra inställningar kan göras förrän lödstationen låsts upp.

Låsa lödstationen:

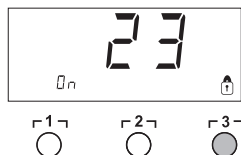
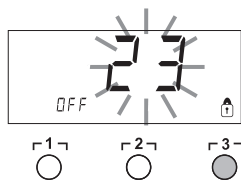
1. Välj menypunkten LOCK i meny 1.
På displayen visas "OFF". Nyckelsymbolen blinkar.

Obs! Trycker du på knappen **1** eller **2** samtidigt som "OFF" indikeras, lämnar du menypunkten utan att låskoden sparas.

2. Ställ in den 3-siffriga låskoden med knappen **UP** eller **DOWN**.
3. Håll knappen **3** intryckt 5 s.
Koden sparas. Nyckelsymbolen visas. Stationen är nu låst.
Indikeringen övergår till huvudmenyn.

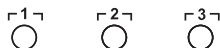
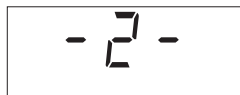
Låsa upp lödstationen:

1. Välj menypunkten LOCK i meny 1.
På displayen visas "ON". Nyckelsymbolen visas.
2. Ange den 3-siffriga låskoden med knappen **UP** eller **DOWN**.
3. Tryck på knappen **1**.
Stationen är nu upplåst. Indikeringen övergår till huvudmenyn.



7.2 Välja specialfunktioner från meny 2

Specialfunktioner	Navigering
LEVEL	↓ ↵ 1 ↵
ID	↑ ↵ 2 ↵
FCC	EXIT ↵ 3 ↵
PICK-UP	



4 s

1. Välj önskad kanal ↵ 1 ↵, ↵ 2 ↵ eller ↵ 3 ↵ där du vill ange specialfunktioner.
2. Håll knapparna **UP** och **DOWN** intryckta samtidigt. Efter 4 s visas indikeringen "- 2 -" på displayen.
3. Släpp knapparna.

Val av specialfunktioner från meny 2 har nu aktiverats. Du kan nu göra inställningarna.

Välj meny punkter med knapparna ↵ 1 ↵ och ↵ 2 ↵.

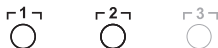
Lämna menyn (EXIT) med knappen ↵ 3 ↵.

Bestämna tröskelvärde för manometern

– Med denna funktion går det att definiera avlödningsverktygets underhållsintervall. Du bestämmer då det värde (i mbar), där den elektriska manometern utlöser en varningssignal om smuts i sugsystemet (vakuumpumpens LED (3) skiftar från grönt till rött sken). Det inställda värdet beror på vilken typ av sugmunstycke som används.

– Fabriksinställning: -600 mbar
Inställningsområde: -400 mbar till -800 mbar

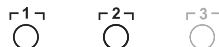
1. Välj meny punkten LEVEL i meny 2.
2. Ställ in LEVEL-tryckvärdet med knappen **UP** eller **DOWN**.
3. Övergå till nästa meny punkt med knappen ↵ 1 ↵ (bakåt) eller ↵ 2 ↵ (framåt).



Ställa in stationsidentiteten (ID-koden)

Med tillvalet USB-gränssnitt går det att styra och fjärrmanövrera alla funktioner hos flera WR 3M-lödstationer. Då behöver varje station en stationsidentitet (ID-kod) för att det entydigt ska gå att identifiera den.

1. Välj meny punkten REMOTE ID i meny 2.
2. Ange en ID-kod med knappen **UP** eller **DOWN** (tillåtna värden 0–999).
3. Övergå till nästa meny punkt med knappen ↵ 1 ↵ (bakåt) eller ↵ 2 ↵ (framåt).

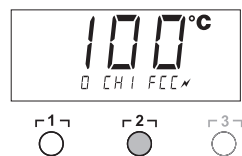
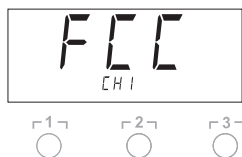


Obs! Tryck på knappen ↵ 3 ↵ om du vill lämna meny punkten utan att göra några ändringar (EXIT).

Använda kalibreringsfunktionen (Factory Calibration Check)

Med hjälp av FCC-funktionen kan du kontrollera lödstationens temperaturnoggrannhet och justera eventuella avvikelser. Då måste lödspetstemperaturen mätas med ett externt temperaturmätinstrument och en temperaturmätpets som är ansluten till lödverktyget. Innan du utför kalibreringen måste du välja motsvarande kanal.

Ändra kalibreringen vid 100 °C / 212 °F



1. För in det externa temperaturmätinstrumentets givare (0,5 mm) i temperaturmätpetsen.
 2. Välj menypunkten FCC i meny 2.
 3. Tryck på knappen **DOWN**.
Kalibreringspunkten 100 °C / 212 °F väljs.
Lödspetsen värms nu upp till 100 °C / 212 °F.
Reglerkontrollen blinkar så snart temperaturen blir konstant.
 4. Jämför den temperatur som mätinstrumentet visar med indikeringen på displayen.
 5. Ställ med knappen **UP** eller **DOWN** in skillnaden mellan det värde som visas på det externa mätinstrumentet och det som visas på lödstationens display.
Största möjliga temperaturjustering är ± 40 °C (± 72 °F).
Exempel:
Display 100 °C, externt mätinstrument 98 °C: inställning **▲** 2
Display 100 °C, externt mätinstrument 102 °C: inställning **▼** 2
- Obs!** Tryck på knappen **1 3 1** om du vill lämna menypunkten utan att göra några ändringar (EXIT).
6. Tryck på knappen **1 2 1** (Set) för att bekräfta värdet.
Temperaturavvikelsen har återställts till 0. Kalibreringen vid 100 °C / 212 °F är nu avslutad.
 7. Lämna meny 2 med knappen **1 3 1**.



Ändra kalibreringen vid 450 °C / 842 °F

1. För in det externa temperaturmätinstrumentets givare (0,5 mm) i temperaturmätspetsen.
2. Välj menypunkten FCC i meny 2.
3. Tryck på knappen **UP**.
Kalibreringspunkten 450 °C / 842 °F väljs.
Lödspetsen värms nu upp till 450 °C / 842 °F.
Reglerkontrollen blinkar så snart temperaturen blir konstant.
4. Jämför den temperatur som mätinstrumentet visar med indikeringen på displayen.
5. Ställ med knappen **UP** eller **DOWN** in skillnaden mellan det värde som visas på det externa mätinstrumentet och det som visas på lödstationens display.
Största möjliga temperaturjustering är ± 40 °C (± 72 °F).

Exempel:

Display 450 °C, externt mätinstrument 448 °C: inställning ▲ 2

Display 450 °C, externt mätinstrument 452 °C: inställning ▼ 2

Obs! Tryck på knappen **1** om du vill lämna menypunkten utan att göra några ändringar (EXIT).

6. Tryck på knappen **2** (Set) för att bekräfta värdet.
Temperaturavvikelsen har återställts till 0. Kalibreringen vid 450 °C / 842 °F är nu avslutad.
7. Lämna meny 2 med knappen **1**.

Återställa kalibreringen till fabriksinställningarna

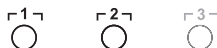
1. Välj menypunkten FCC i meny 2.
2. Håll knappen **1** intryckt.
3. Tryck därefter samtidigt på knapparna **UP** och **DOWN**.
På displayen visas då "FSE" (Factory Setting Enabled).
Lödstationen har nu återställts till fabrikskalibreringen.
4. Övergå till nästa menypunkt med knappen **1** (bakåt) eller **2** (framåt).

Ställa in uppsugningseffekten (Pick-Up)

Med denna funktion kan du ställa in effekten hos den extra vakuumpumpen för uppsugningsdrift:

- Fabriksinställning: 85 %
- Inställningsområde: 50–100 %

1. Välj menypunkten LEVEL i meny 2.
2. Ställ in LEVEL-tryckvärdet med knappen **UP** eller **DOWN**.
3. Övergå till nästa menypunkt med knappen **1** (bakåt) eller **2** (framåt).



8 Skötsel och underhåll av WM 3R

8.1 Filterbyte

Kontrollera regelbundet att inte huvudfiltren för "VACUUM" och "AIR" är smutsiga. Byt vid behov.

WARNING! Vakuumpumpen förstörs om den arbetar utan filter.



- ▷ Kontrollera att ett huvudfilter sitter monterat innan du börjar med några lödningsarbeten!

Byta filter

1. Vrid täckkåpan "Vac" (14) eller "Air" (15) 45° medurs och ta bort den.
2. Ta ut det smutsiga filtret och avfallshantera det enligt gällande föreskrifter.
3. Sätt i en WELLER originalfilterpatron.
Var noga med att kåpans tätning hamnar rätt.
4. Sätt i tryckfjäders.
5. Sätt tillbaka täckkåpan genom att trycka den lätt inåt och vrida den 45° medurs.

9 Felmeddelanden och felåtgärder

Meddelande/symptom	Möjlig orsak	Åtgärd
Indikering "-- --"	<ul style="list-style-type: none"> - Verktyget kunde inte identifieras - Verktyget defekt 	<ul style="list-style-type: none"> - Kontrollera verktygets anslutning till lödstationen - Kontrollera det anslutna verktyget
HAP 200 fungerar inte.	HAP 200 är inte ansluten till kanal 1	Anslut HAP 200 till kanal 1
Indikeringen "tip"	Microtool-lödspetsen är defekt eller sitter inte ordentligt	<ul style="list-style-type: none"> - Sätt i lödspetsen på nytt - Byt defekt lödspets
Uppsugningen orkar inte med	<ul style="list-style-type: none"> - Otillräckligt vakuum - Slangen trasig eller vikt - För hård förspänning hos fjädern 	<ul style="list-style-type: none"> - Kontrollera vakuumpet vid pickup-anslutningen - Byt slang - Minska fjäderförspänningen
Ingen luft vid HAP	Luftslangen lös eller felaktigt ansluten	Anslut luftslangen till AIR-nippeln
Inget vakuum vid avlödningsverktyget	<ul style="list-style-type: none"> - Vakuumslangen lös eller felaktigt ansluten - Avlödningsmunstycket tilltäppt 	<ul style="list-style-type: none"> - Anslut vakuumslangen till Vac-nippeln - Rengör avlödningsmunstycket med lämpligt verktyg
Vac-LED:n statusindikering stämmer inte	Manometernivån är inte rätt inställd	Ställ in manometernivån i specialmeny 2
Ingen displayfunktion (displayen fränkopplad)	Nätspänning saknas	<ul style="list-style-type: none"> - Koppla till nätströmbrytaren - Kontrollera nätspänningen - Kontrollera apparatens säkring
VAC-LED:en lyser rött	Vakuumsystemet tilltäppt	<ul style="list-style-type: none"> - Rengör sugmunstycket - Kontrollera filtret (13), byt om det är gult - Rengör avlödningsverktyget – byt filter - Kontrollera vakuumslangen

10 Tillbehör

005 29 183 99 WMRP lödpenna, 40 W
005 13 173 99 WMRT pincettlödpenna, 80 W
005 29 181 99 WP 80 lödpenna, 80 W
005 29 161 99 WSP 80 lödpenna, 80 W
005 33 155 99 WMP lödpenna, 65 W
005 33 112 99 LR 21 lödpenna, 50 W
005 33 113 99 LR 82 lödpenna, 80 W
005 33 133 99 WTA 50 pincettlödpenna, 50 W
005 33 135 99 WSP 150 lödpenna, 150 W
005 25 030 99 WST 20 temperaturkontrollerad värmeskalare, 50 W
005 25 031 99 WST 82 temperaturkontrollerad värmeskalare, 80 W
005 27 040 99 WSB 80 lödgryta, 80 W
005 27 042 99 WSB 150 lödgryta, 150 W
005 27 028 99 WHP 80 värmehäll, 80 W
005 13 181 99 DSXV 80 rak avlödningspenna, 80 W
005 33 138 99 DSX 80 böjd avlödningspenna, 80 W
005 33 114 99 HAP 1 hetluftspenna, 100 W
005 15 154 99 WRK hållarsats
005 15 155 99 WRK avlödningsssats
005 29 184 99 WVP vakuumpipett
005 27 116 99 HAP 200 hetluftspenna
005 27 117 99 HAP 200 hetluftssats
005 15 152 99 WDH 30 hållare till HAP 200/DSX 80
005 15 153 99 WDH 40 hållare till DXV 80
005 15 161 99 WDH 10T brytarställ WSP 80/WP 80
005 15 162 99 WDH 20T brytarställ till WMP
005 87 617 30 Avlödningsssats 33x33/24x24 med uppsugare
005 87 617 31 Avlödningsssats 27x27/20x20 med uppsugare
005 87 617 32 Avlödningsssats 18/15,5/12,5/10 med uppsugare
005 13 120 99 Fotströmbrytare
005 87 388 50 Adapter till fotströmbrytare

11 Avfallshantering

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

12 Garanti

Reklamationstiden upphör att gälla ett år efter leveransdatum. Detta gäller inte köparens krav på återköp enligt §§ 478, 479 BGB.

Vårt garantiåtagande gäller endast där vi lämnat en uttrycklig och skriftlig kvalitets- och hållbarhetsgaranti där ordet "garanti" förekommer.

WR 3M

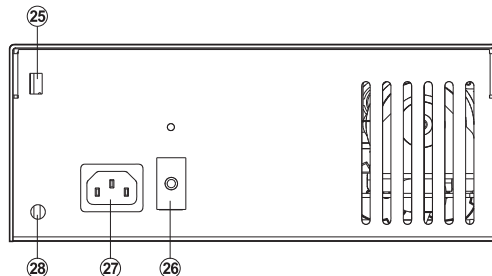
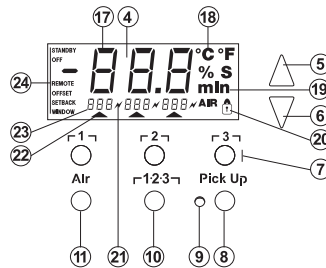
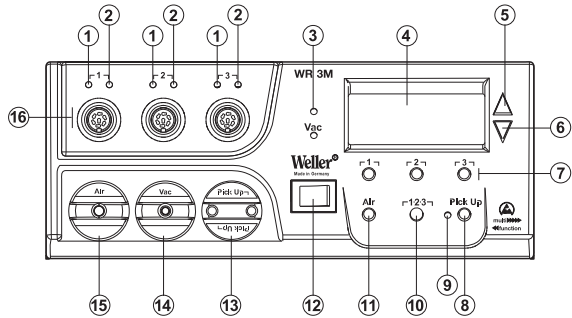
Betjeningsvejledning



WR 3M

Apparatoversigt

- 1 LED kanaler
- 2 LED optisk indstillingskontrol
- 3 LED vakuum
- 4 Display
- 5 UP-taste
- 6 DOWN-taste
- 7 Kanalvalgs-/Temperaturtaster
r 1 r, r 2 r, r 3 r
- 8 Start/Stop Pick-Up
- 9 Tilstandsindikator LED
Pick-Up
- 10 r 1:2:3 r Kanalvælger
- 11 Varmluft-indstillingstaste (air)
- 12 Netafbryder
- 13 Tilslutninger Pick-Up
- 14 Tilslutning vakuum (Vac)
- 15 Tilslutning varmluft (air)
- 16 Hunstik loddeværktøj, kanal
r 1 r, r 2 r, r 3 r
- 17 Temperaturviser
- 18 Temperatursymbol
- 19 Tidsfunktioner
- 20 Låseanordning
- 21 Optisk indstillingskontrol
- 22 Display kanalvalg
- 23 Display fast temperatur
- 24 Display specialfunktioner
- 25 USB-interface
- 26 Netsikring
- 27 Nettilslutning
- 28 Potentialudligningshunstik



Indhold

1	Angående denne vejledning.....	3
2	For Deres sikkerheds skyld.....	4
3	Leveringsomfang	4
4	Apparatbeskrivelse	5
5	Ibrugtagning af apparatet.....	7
6	Betjening af apparatet.....	8
7	Specialfunktioner	10
8	Pleje og vedligeholdelse af WR 3M.....	18
9	Fejlmeldinger og fejlafhjælpning.....	19
10	Tilbehør	20
11	Bortskaffelse.....	20
12	Garanti.....	20

1 Angående denne vejledning

Vi takker Dem for at have valgt dette Weller WR 3M-produkt. Under fremstillingen er anvendt de strengeste kvalitetsnormer, som sikrer, at apparatet fungerer fejlfrit.

Denne vejledning indeholder vigtige informationer om ibrugtagning af reparationsstation WR 3M samt vedligehold og simpel fejlfinding.

- ▷ Læs venligst hele denne vejledning og de vedlagte sikkerhedsanvisninger om apparatet, før reparationsstationen WR 3M tages i brug.
- ▷ Vejledningen skal placeres på et for alle brugere tilgængeligt sted.

1.1 Anvendte direktiver

Wellers mikroprocessorstyrede reparationsstation WR 3M overholder forordningene i EF-overensstemmelseserklæringen med retningslinjerne 89/336/EØF og 73/23/EØF.

1.2 Supplerende gældende dokumenter

- Betjeningsvejledning til Reparationsstation WR 3M
- Supplimentshæfte til denne vejledning: Sikkerhedsanvisninger

2 For Deres sikkerheds skyld

Reparationsstation WR 3M er konstrueret i henhold til de nyeste standarder inden for teknik og sikkerhed. Alligevel er der risiko for person- og tingskade, såfremt De ikke overholder de sikkerhedsanvisninger, som findes i det vedlagte sikkerhedshæfte samt i advarselsanvisningerne i denne vejledning.

Reparationsstationen WR 3M bør kun videregives til tredjepart i følge med betjeningsvejledningen.

2.1 Formålsbestemt anvendelse

Anvend kun reparationsstation WR 3M til de i betjeningsvejledningen anviste formål angående lodning og aflodning under de her anviste forhold. Formålsbestemt anvendelse af reparationsstation WR 3M inkluderer også, at

- De overholder denne vejledning,
- De overholder supplerende dokumentation,
- De overholder nationale ulykkesforebyggende forskrifter gældende på anvendelsesstedet

Producenten fraskriver sig ethvert ansvar for selvudførte forandringer af apparatet.

3 Leveringsomfang

- Reparationsstation WR 3M
- Netkabel
- Luftslangeadapter til Hot Air Pencil 1 (HAP 1)
- Betjeningsvejledning WR 3M
- Hæfte sikkerhedsanvisninger
- CD med USB-Software ("Firmware Updater" og "Monitorsoftware")
- USB-kabel
- Potentialudligningsstik
- Pakke med farvede værktøjsmarkeringer

4 Apparatbeskrivelse

Weller WR 3M er en reparationsstation med mange anvendelsesmuligheder for professionelle reparationsarbejder på elektroniske komponenter af nyeste teknologi i den industrielle fremstillingsteknik samt i reparations- og laboratorieøjemed. WR 3M har 3 uafhængige kanaler til drift af 3 loddeværktøjer på en gang.

Den digitale reguleringselktroteknik sikrer sammen med en højkvalitativ sensor- og varmeoverførselsteknik i loddeværktøjet en præcis temperaturreguleringsrespons på loddespidsen. Hurtig måleværdioptagelse sørger for særdeles præcise temperaturer og en optimal dynamisk temperaturrespons ved belastning.

Temperaturer kan reguleres mellem 50°C - 550°C (150°F – 999°F) for varmluftsværktøjer og 50°C – 450°C (150°F – 842°F) for loddeværktøjer. Nominel og faktisk værdi angives digitalt. Der findes 3 temperaturtaster til direkte valg af fast indstillede temperaturer. Når en forudindstillet temperatur nås, vises dette ved, at den optiske indstillingskontrol blinker („ \mathcal{N} “ Symbol i display og ekstra grøn LED).

Weller WR 3M reparationsstationen indeholder følgende ekstrafunktioner:

- Automatisk værktøjsdetektion og aktivering af pågældende reguleringsparametre
- Alle Wellerværktøjer inkl. HAP 200 kan tilsluttes
- Digital temperaturregulering
- Indtastning af Offset-værdier
- Programmerbar temperatursænkning (Setback)
- Standby- og låsefunktion
- Indbygget højkapacitetspumpe
- Antistatiske apparatmaterialer i henhold til EFS-sikkerhedscertificering
- Forskellige potentialudligningsmuligheder på apparatet (standardkonfiguration)
- Kundespecifik kalibreringsfunktion
- USB-interface til styring, evaluering og dokumentation via PC
- Ekstra vakuumkanal til komponenthandling

4.1 Tekniske data WR 3M

Dimensioner	L x B x H (mm): 273 x 235 x 102 L x B x H (inch): 10,75 x 9,25 x 4,02
Vægt	ca. 6,7 kg
Netspænding	230 V, 50 Hz (120 V, 60 Hz)
Effektoptagelse	420 W
Sikringsklasse	I og III, antistatisk kabinet
Sikring	Overstrømsafbryder 2 A (4 A)
Temperaturregulering af kanaler	Trinløse lodde- og afloddekolber 50 °C – 550 °C (150 °F – 999 °F) Regulerbart temperaturområde afhænger af værktøjet.
Temperaturpræcision	± 9 °C (± 17 °F)
Temperaturstabilitet	± 2 °C (± 4 °F)
Pumpe (periodisk drift (30/30) s)	Maks. undertryk 0,7 bar Maks. transportvolumen 18 l/min varmluft maks. 15 l/min
Ekstra vakuumpumpe	Maks. undertryk 0,5 bar Maks. transportvolumen 1,7 l/min
Potentialudligning	Over en 3,5 mm klinkebøsning på apparatets bagside.

Potentialudligning

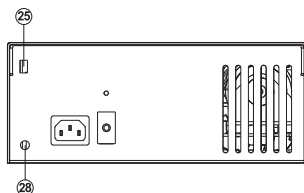
Gennem forskellig disponering af 3,5 mm-klinkebøsningen (28) står 4 varianter til rådighed:

- Hårdt jordet: Uden stik (leveringstilstand).
- Potentialudligning: Med stik, udligningsledning på mellemkontakt.
- Potentialfri: Med stik
- Blødt jordet: Med stik og indloddet modstand. Jording over den valgte modstand

USB-interface

Styreenheden er forsynet med et mini-USB-interface (25). For at kunne udnytte USB-interfacen stilles Weller-Software til rådighed på en cd, så De

- kan køre en software-update ("Firmware Updater") på Deres styreenhed og
- De kan fjernbetjene styreenheden samt fremstille en grafisk temperaturkurve, lagre og printe ud ("Monitorsoftware").



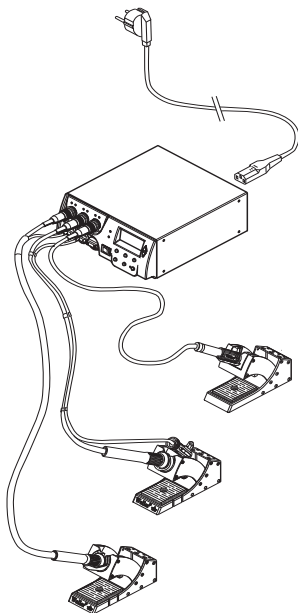
5 Ibrugtagning af apparatet

ADVARSEL! Risiko for skader, hvis vakuumslangen ikke er tilsluttet korrekt.



Hvis vakuumslangen ikke er tilsluttet korrekt, kan varm luft og flydende loddetin slippe ud under driften og føre til personskader.

▷ Tilslut aldrig vakuumslangen til "Air"-niplen!



1. Pak apparatet forsigtigt ud.
2. Tilslut loddeværktøjerne som følger:
 - Tilslut varmluftpencilen (HAP) med luftslangen på "Air"-niplen (15), sæt stikket i hunstikkene $\Gamma 1 \Upsilon$, $\Gamma 2 \Upsilon$ eller $\Gamma 3 \Upsilon$ (16) på reparationsstationen og fastlås gennem et kort højredrej. Varmluftkolber til HAP 1 kan kun tilsluttes gennem luftslangeadapter.
 - Tilslut afloddeværktøjet med vakuumslangen på "Vac"-niplen (14), sæt stikket i hunstikkene $\Gamma 1 \Upsilon$, $\Gamma 2 \Upsilon$ eller $\Gamma 3 \Upsilon$ (16) på reparationsstationen og fastlås gennem et kort højredrej.
 - Tilslut loddeværktøjet ved at sætte stikket i hunstik $\Gamma 1 \Upsilon$, $\Gamma 2 \Upsilon$ eller $\Gamma 3 \Upsilon$ (16) på reparationsstationen og fastlås gennem et kort højredrej.
 - To Pick-Up-værktøjer (WRK, WVP) kan sluttes til de to Pick-Up-nipler (13) med vakuumslangen, hvorved kun den højre nippel er aktiv. Med et drej på 180 ° kan der skiftes til den anden nippel.
3. Læg loddeværktøjerne i sikkerhedsholderen.
4. Tjek, at netspændingen stemmer overens med angivelserne på typeskiltet og at netafbryderen (12) er i frakoblet tilstand.
5. Forbind styreenheden med netstrømmen (27).
6. Tænd for apparatet på netafbryderen (12).

Når apparatet tændes gennemfører mikroprocessoren en selvtest, hvorved samtlige segmenter tændes kort. Derefter kobler elektronikken automatisk over til temperatur-grundindstillingen på 350 °C for alle kanaler og 50 % for "Air"-indstillingen. Den grønne LED (2) lyser for de aktiverede kanaler, som benyttes:

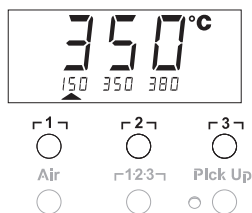
- Når LED'en konstant lyser grønt, betyder det, at det tilkoblede værktøj er ved at varme op.
- Når LED'en blinker grønt, betyder det, at den forudindstillede værktøjstemperatur er nået.

Aktive kanaler angives i displayet med en trekant (22) samt med et lynsymbol (21).

Henvisning HAP 200 kan kun tilsluttes kanal 1! Maksimal udgangseffekt er begrænset til 350 Watt.

6 Betjening af apparatet

6.1 Valg af kanal, tænd eller sluk



1. Tryk på en af tasterne **1**, **2** eller **3**, for at vælge en af de tre kanaler.

I displayet vises den indstillede temperatur for den valgte kanal samt de fast programmerede temperaturer skrevet med småt.

- Eller -

Tryk på tasterne **1-2-3**, indtil den ønskede kanal vises.

Displayet viser derved den aktuelle værktøjstemperatur. Forneiden vises desuden en status med den pågældende indstillede temperatur.

Den valgte kanal vises i displayet med en trekant (22) samt en LED (1), som lyser rødt på apparatet.

2. Tryk tasterne **UP** og **DOWN** samtidig og indtil der vises tre streger "- - -" i displayet.
3. Slip tasterne.

Hvis kanalen er inaktiv, vises "OFF" i displayet.

Hvis kanalen er aktiv, vises den aktuelle reelle temperatur i displayet.

Lagrede data mistes ikke ved slukning af en kanal.

Henvisning

Displayet skifter automatisk over på den kanal, hvor et værktøj er blevet nyttilsluttet, fingerkontakten er blevet aktiveret eller hvis værktøjet er blevet taget ud af kolbeholderen.

6.2 Temperaturindstilling

Individuel temperaturindstilling

1. Vælg den ønskede kanal ved at trykke på en af tasterne **1**, **2** eller **3**.

Displayet viser den reelle temperatur for den valgte kanal.

2. Tryk på tasterne **UP** eller **DOWN**.

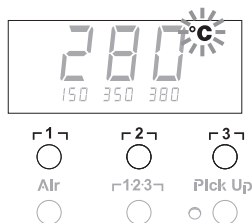
Displayet skifter til den indstillede nominelle værdi. Temperatursymbol (18) blinker.

3. Tryk på tasterne **UP** eller **DOWN**, for at indstille den ønskede nominelle temperatur:

- Kort aktivering rykker den nominelle værdi med en grad.

- Permanent aktivering indstiller den nominelle værdi i hurtigt tempo.

Ca. 2 sekunder efter, at indstillingstasterne er sluppet, vises den reelle værdi for den valgte kanal i displayet.



Indstilling af temperaturen med temperaturtasterne $\Gamma 1 \Gamma$, $\Gamma 2 \Gamma$ og $\Gamma 3 \Gamma$

Temperatur-nominalværdien kan indstilles for hver kanal uafhængigt af hinanden ved at vælge tre forudindstillede temperaturværdier (fixtemperaturer).

Indstillinger af fabrik:

$\Gamma 1 \Gamma = 150 \text{ }^\circ\text{C}$ (300 $^\circ\text{F}$), $\Gamma 2 \Gamma = 350 \text{ }^\circ\text{C}$ (662 $^\circ\text{F}$), $\Gamma 3 \Gamma = 380 \text{ }^\circ\text{C}$ (716 $^\circ\text{F}$)

1. Vælg kanal.

3 fixtemperaturer vises i displayet i ca. 2 sek.

Så længe temperatursymbolet blinker, kan temperaturværdier indlægges.

2. Indstil temperatur-nominalværdien med taste **UP** eller **DOWN**.

3. Hold den ønskede temperaturtaste $\Gamma 1 \Gamma$, $\Gamma 2 \Gamma$ eller $\Gamma 3 \Gamma$ trykket nede i tre sekunder.

Samtidig blinker temperaturdisplayet for den pågældende temperaturværdi. Efter 3 sekunder lagres den indstillede værdi.

4. Slip temperaturtasten igen.



Henvisning

Ved at forsyne temperaturtasten med en lav "Setback"-temperatur, er det muligt at sænke temperaturen manuelt, når loddekolben ikke er i brug.

Vælg temperaturen med temperaturtasterne $\Gamma 1 \Gamma$, $\Gamma 2 \Gamma$ og $\Gamma 3 \Gamma$

1. Vælg kanal.

2. 3 fixtemperaturer i displayet i ca. 2 sek. Så længe temperatursymbolet blinker, kan den ønskede temperatur vælges med $\Gamma 1 \Gamma$, $\Gamma 2 \Gamma$ eller $\Gamma 3 \Gamma$.

6.3 Indstilling af luftgennemstrømning

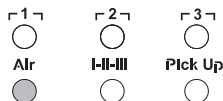
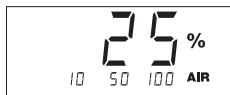
Luftgennemstrømningen kan, med udgangspunkt i en maksimal gennemstrømningsværdi på 15 l/s (HAP 200), hhv. 10 l/s (HAP 1), indstilles fra 10 % til 100 %.

1. Tryk på AIR-tasten.

Den aktuelle luftgennemstrømning vises i procent i ca. 2 sek. i displayet.

2. Indstil den ønskede gennemstrømning ved at trykke på taste **UP** eller **DOWN**.

Den indstillede værdi lægges ind. Efter 3 sek. vises igen den reelle værdi for den valgte kanal.



6.4 Tænd/sluk for vakuum Pick-Up-pumpen

▷ Tryk Pick-Up-tasten.







Afhængigt af starttilstand tændes eller slukkes pumpen. I tændt tilstand lyser LED (8), som sidder ved siden af Pick-Up-tasten, grønt.

Henvisning Vakuumpumpen er ikke beregnet til kontinuerlig drift. Til beskyttelse af pumpen frakobles denne automatisk efter 10 minutters kontinuerlig drift.

6.5 Lodning og aflodning

▷ Loddearbejder skal udføres i henhold til betjeningsvejledningen for det tilsluttede loddeværktøj.


7 Specialfunktioner

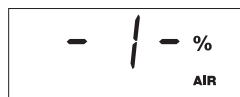
	2 s ⇒	Menu 1
		
	4 s ⇒	Menu 2
		
	1x ⇒	ON/OFF
		

Specialfunktionerne er opdelt i 2 menustrengte:

- Menu 1 indeholder indstillingsmuligheder for Standby-temperatur, temperaturfrakobling (Setback), automatisk frakoblingstid (Auto-OFF), temperatur-offset, Windowfunktion, temperaturenheder, tilkoblingstid (On Time) for varmluftpencils, vakuum-frakoblingsforsinkelse (VAC OFF) og vakuum-tilkoblingsforsinkelse (VAC ON) samt låsefunktion.
- Menu 2 indeholder indstillingsmuligheder for manometerlevel, ID-code, kalibreringsfunktion (FCC), Pick-Up-effekt.

7.1 Valg af Specialfunktioner menu 1

Specialfunktioner	Navigation
STANDBY	
SETBACK	
AUTO OFF	
OFFSET	↓ ⌈ 1 ⌋
WINDOW	
°C/°F	↑ ⌈ 2 ⌋
ON TIME	
VAC OFF	EXIT ⌈ 3 ⌋
VAC ON	
	



2 s

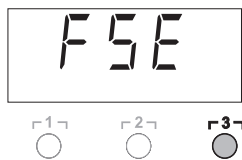
1. Vælg den ønskede kanal ⌈ 1 ⌋, ⌈ 2 ⌋ eller ⌈ 3 ⌋, som der skal lægges specialfunktioner ind for.
2. Tryk på tasterne **UP** og **DOWN** samtidigt.
Efter 2 sek. vises værdien "– 1 –" i displayet.
3. Slip tasterne.

Valgmulighederne for specialfunktionerne i menu 1 er nu aktiveret.

Indstillinger kan nu foretages.

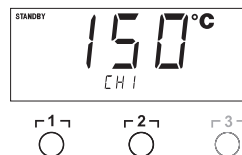
- Vælg menupunkter med tasterne ⌈ 1 ⌋, ⌈ 2 ⌋.

- Menuen forlades igen (EXIT) med taste ⌈ 3 ⌋.



Reset af specialfunktioner til fabriksindstillinger

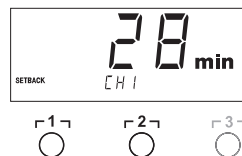
1. Hold taste **1 3 1** nede.
2. Tryk derefter samtidigt på taste **UP** og **DOWN**.
Displayet viser nu "FSE".
Reparationsstationen er nu sat tilbage til fabriksindstillingerne.



Indstilling af Standby-temperatur

Når en temperatur er koblet fra, indstilles automatisk en standby-temperatur. Den reelle temperatur vises blinkende. Displayet viser nu "STANDBY".

1. Vælg menupunkt STANDBY i menu 1.
2. Indstil den nominelle værdi for Standby-temperaturen med taste **UP** eller **DOWN**.
3. Spring med taste **1 1 1** (tilbage) eller **1 2 1** (frem) til næste menupunkt.



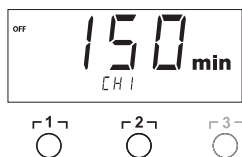
Indstilling af temperaturfrakobling (SETBACK)

Hvis loddeværktøjet ikke anvendes, sænkes temperaturen efter udløb af den forudindstillede Setback-tid til Standby-temperatur. Setbacktilstanden vises ved en blinkende øjebliksværdi og i displayet vises "STANDBY". Et tryk på taste **UP** eller **DOWN** afslutter Setbacktilstanden. Afhængigt af værktøjet aktiveres setback-tilstanden af fingerkontakten eller kolbeholderen.

Følgende Setback-indstillinger er mulige:

- "0 min": Setback OFF (fabriksindstilling)
- "ON": Setback ON (hvis med kolbeholder drosles straks ned på Standby-temperaturen, når loddekolben fralægges i kolbeholderen).
- "1-99 min": Setback ON (individuel indstillelig Setback-tid)

1. Vælg menupunkt SETBACK i menu 1.
2. Indstil Setback-værdien med taste **UP** eller **DOWN**.
3. Spring med taste **1 1 1** (tilbage) eller **1 2 1** (frem) til næste menupunkt.



Indstilling af automatisk slukketid (AUTO-OFF)

Hvis loddeværktøjet ikke anvendes efter udløb af AUTO-OFF-tiden, slukkes varmen i loddeværktøjet.

Temperaturen slukkes uafhængigt af den indstillede Setback-funktion. Øjeblikstemperaturen blinker og anvendes også til angivelse af restvarme. Displayet viser nu "OFF". Under 50 °C (150 °F) vises en blinkende streg i displayet.

Følgende AUTO-OFF-tidsindstillinger er mulige:

- "0 min": AUTO-OFF-funktionen er slukket.
 - "1-999 min": AUTO-OFF-tid, individuelt indstillelig.
1. Vælg menupunkt OFF i menu 1.
 2. Indstil nominalværdien for AUTO-OFF-tid med taste **UP** eller **DOWN**.
 3. Spring med taste **1 1 1** (tilbage) eller **1 2 1** (frem) til næste menupunkt.

Temperaturrespons ved variable indstillinger af SETBACK- og AUTO OFF-funktioner

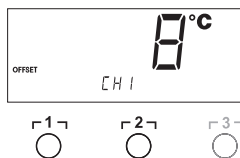
Indstillinger		Temperaturrespons uden kolbeholder
SETBACK Time [1-99 min]	OFF Time [1-999 min]	
0 ON	0	Loddeværktøjet forbliver på den indstillede loddetemperatur.
0 ON	Time	Hvis loddeværktøjet ikke anvendes ¹⁾ , slukkes det efter udløb af OFF-tiden.
Time	0	Hvis loddeværktøjet ikke anvendes ¹⁾ efter udløb af SETBACK-tiden, drosles det ned på STANDBY-temperaturen ²⁾ s.
Time	Time	Hvis loddeværktøjet ikke anvendes ¹⁾ efter udløb af SETBACK-tiden, drosles det ned på STANDBY-temperaturen ²⁾ og slukkes efter udløb af OFF-tiden.
		Temperaturrespons med kolbeholder
0 ON	0	Loddeværktøjet frakobles i holderen ³⁾ .
0 ON	0	Loddeværktøjet drosles i holderen ³⁾ ned til STANDBY-temperatur ²⁾ .
0 ON	Time	Loddeværktøjet slukkes i holderen ³⁾ , når OFF-tiden er udløbet.
0 ON	Time	Loddeværktøjet drosles i holderen ned til ³⁾ STANDBY-temperaturen ²⁾ og frakobles efter udløb af OFF-tiden.
Time	0	Efter udløb af SETBACK-tiden, drosles loddeværktøjet i holderen ³⁾ ned til STANDBY-temperaturen ²⁾ .
Time	Time	Efter udløb af SETBACK-tiden drosles loddeværktøjet i holderen ³⁾ ned på STANDBY-temperaturen ²⁾ og slukkes efter udløb af OFF-tiden.

¹⁾ Ikke i drift = tryk ikke på UP/DOWN-tasterne og undgå temperatursænkning > 5 °C.

²⁾ STANDBY-temperaturen skal ligge under den indstillede nominaltemperatur, ellers vil SETBACK-funktionen være inaktiv.

³⁾ Såfremt en kolbeholder er tilsluttet, holdes loddeværktøjet konstant på den indstillede nominaltemperatur uden for holderen.
Holderfunktionen aktiveres straks efter den første fralægning i holderen

- Henvisning** Reset af STANDBY- og OFF-modi:
- Uden kolbeholder gennem tryk på **UP-** eller **DOWN-**taste.
 - Med kolbeholder gennem fjernelse af loddeværktøjet fra holderen.



Indstilling af temperatur-offset

Den reelle loddespidstemperatur kan via indtastning af temperatur-offset justeres med $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72\text{ }^{\circ}\text{F}$).

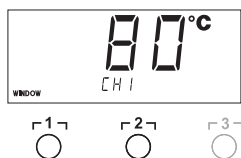
1. Vælg menupunkt OFFSET i menu 1.
2. Indstil OFFSET-temperaturværdien med tasterne **UP** eller **DOWN**.
3. Spring med tasterne **1** (tilbage) eller **2** (frem) til næste menupunkt.

Indstilling af Windowfunktion

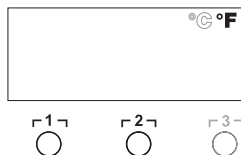
Forudsat, at temperaturen er indstillet og fastlåst, kan man ved hjælp af WINDOW-funktion indstille et temperaturvindue på $\pm 99\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 180\text{ }^{\circ}\text{F}$).

Henvisning

Hvis WINDOW-funktionen skal udnyttes, skal reparationsstationen være i låst tilstand (se " Til- og frakobling af låsefunktion " side 14).



1. Vælg menupunkt WINDOW i menu 1.
2. Indstil WINDOW-temperaturværdien med tasterne **UP** eller **DOWN**.
3. Spring med tasterne **1** (tilbage) eller **2** (frem) til næste menupunkt.



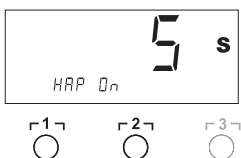
Omstilling af temperaturenhed

Omstilling af temperaturenhed fra $^{\circ}\text{C}$ til $^{\circ}\text{F}$ eller omvendt.

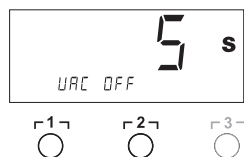
1. Vælg menupunkt $^{\circ}\text{C}$ / $^{\circ}\text{F}$ i menu 1.
2. Indstil temperaturenheden med tasterne **UP** eller **DOWN**.
3. Spring med tasterne **1** (tilbage) eller **2** (frem) til næste menupunkt.

Reducering af tilkoblet tid (ON TIME) for varmluftkolben (HAP)

Den tid, hvor varmluftstrømmen til HAP er tilsluttet, kan reduceres i trin på 0 til 60 sek. Den indstillede tid er da den samme for alle 3 kanaler. Indstillingen fra fabrik er 0 sek. ("OFF"), dvs. at luftstrømmen aktiveres, så længe tasten på varmluftkolben eller den ekstra fodpedal holdes aktiveret.



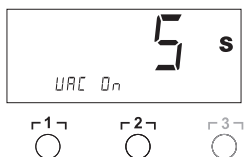
1. Vælg menupunkt HAP-TIME i menu 1.
2. Indstil tidsværdien med tasterne **UP** eller **DOWN**.
3. Spring med tasterne **1** (tilbage) eller **2** (frem) til næste menupunkt.



Indstilling af forsinket vakuum-frakobling (VAC Off)

For at undgå, at afloddekolben stopper til, kan en tidsforsinkelse af Vakuum-Off på 0 til 5 sek. indstilles (fabriksindstilling 2 sek.).

1. Vælg menupunkt VAC OFF i menu 1.
2. Indstil tidsværdien (VAC OFF) med taster **UP** eller **DOWN**.
3. Spring med taster \leftarrow 1 \rightarrow (tilbage) eller \rightarrow 2 \rightarrow (frem) til næste menupunkt.



Indstilling af forsinket vakuum-tilkobling (VAC ON)

Med henblik på at forhindre, at pumpen starter for tidligt eller for at kunne sikre, at en defineret opvarmningstid overholdes, kan en forsinkelse af tilkoblingen indstilles mellem 0 til 9 sek. (fabriksindstilling 0 sek.: Off).

1. Vælg menupunkt VAC ON i menu 1.
2. Indstil tidsværdien (VAC ON) med taster **UP** eller **DOWN**.
3. Spring med taster \leftarrow 1 \rightarrow (tilbage) eller \rightarrow 2 \rightarrow (frem) til næste menupunkt.

Til- og frakobling af låsefunktion

Når låsefunktionen er tilkoblet, er betjening kun mulig gennem temperaturtasterne \leftarrow 1 \rightarrow , \leftarrow 2 \rightarrow og \leftarrow 3 \rightarrow , **Pick-Up** og \leftarrow 1·2·3 \rightarrow . Alle andre indstillinger er fastlåste, så længe låsefunktionen er tilkoblet.

Låsning af reparationsstation:

1. Vælg menupunkt LOCK i menu 1.
Displayet viser "OFF". Nøglesymbolet blinker.

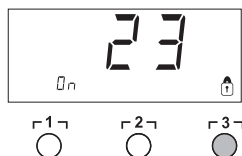
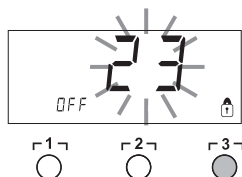
Henvisning

Gennem tryk på tasterne \leftarrow 1 \rightarrow eller \leftarrow 2 \rightarrow samtidig med at "OFF" vises, forlades menupunktet uden den programmerede låsekode.

2. Indstil den 3-cifrede låsekode med taster **UP** eller **DOWN**.
3. Tryk på taster \leftarrow 3 \rightarrow i 5 sek.
Koden gemmes. Nøglesymbolet vises. Stationen er nu låst.
Displayet skifter til hovedmenuen.

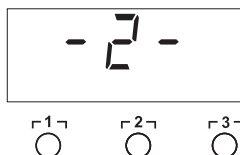
Frigivelse af reparationsstationen:

1. Vælg menupunkt LOCK i menu 1.
Displayet viser "ON". Nøglesymbolet vises.
2. Indtast den 3-cifrede låsekode med taster **UP** eller **DOWN**.
3. Tryk på taster \leftarrow 3 \rightarrow .
Stationen er nu frigivet. Displayet skifter til hovedmenuen.



7.2 Valg af Specialfunktioner menu 2

Specialfunktioner	Navigation
LEVEL	↓ ↵ 1 ↵
ID	↑ ↵ 2 ↵
FCC	EXIT ↵ 3 ↵
PICK-UP	



4 s

1. Vælg den ønskede kanal ↵ 1 ↵, ↵ 2 ↵ eller ↵ 3 ↵, som der skal lægges specialfunktioner ind for.

2. Tryk på tasterne **UP** og **DOWN** samtidigt.

Efter 4 sek. vises værdien "- 2 -" i displayet.

3. Slip tasterne.

Valgmulighederne for specialfunktionerne i menu 2 er nu aktiveret.

Indstillinger kan nu foretages.

Vælg menupunkter med tasterne ↵ 1 ↵ og ↵ 2 ↵.

Menuen forlades igen (EXIT) med taste ↵ 3 ↵.

Fastlæggelse af manometerniveau

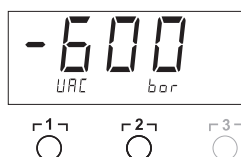
– Denne funktion definerer vedligeholdelsesintervallet for aflodningsværktøjet. Værdien fastlægges i mbar, hvorved det elektriske manometer udløser en advarselmelding såfremt sugesystemet er forurenet (LED (3) på vakuumpumpen skifter fra grøn til rød). Den indstillede værdi er afhængig af de anvendte sugedyser.

– Fabriksindstilling: -600 mbar
indstillelig: -400 mbar til -800 mbar

1. Vælg menupunkt LEVEL i menu 2.

2. Indstil LEVEL-trykværdien med taste **UP** eller **DOWN**.

3. Spring med taste ↵ 1 ↵ (tilbage) eller ↵ 2 ↵ (frem) til næste menupunkt.



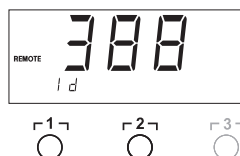
Indstilling af stationsidentifikation (ID Code)

Ved anvendelse af det valgfrie USB-interface kan flere forskellige WR 3M reparationsstationer styres og fjernbetjenes fuldstændigt. Hver station skal forsynes med en stationsidentifikation (ID Code), hvis den skal identificeres entydigt.

1. Vælg menupunkt REMOTE ID i menu 2.

2. Indlæs en ID med taste **UP** eller **DOWN** (brugbare værdier 0 – 999).

3. Spring med taste ↵ 1 ↵ (tilbage) eller ↵ 2 ↵ (frem) til næste menupunkt.



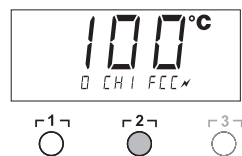
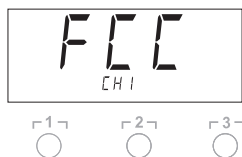
Henvisning

Tryk på taste ↵ 3 ↵, for at forlade menupunktet uden ændringer (EXIT).

Betjening af kalibreringsfunktion (Factory Calibration Check)

Via FCC-funktionen kan temperaturnøjagtigheden på reparationsstationen kontrolleres og eventuelle afvigelser korrigeres. Hertil skal loddespidstemperaturen måles med et eksternt temperaturmåleapparat og en temperaturmålespids, som er forbundet til loddeværktøjet. Før kalibrering skal den pågældende kanal vælges.

Ændring af kalibrering ved 100 °C / 212 °F



1. Før temperaturføleren (0,5 mm) for det eksterne temperaturmåleapparat ind i temperaturmålespidsen.
2. Vælg menupunkt FCC i menu 2.
3. Tryk på **DOWN** tasten.
Kalibreringspunktet 100 °C / 212 °F vælges.
Loddespidsen varmes nu op til 100 °C / 212 °F.
Indstillingskontrollen blinker, så snart temperaturen er konstant.
4. Sammenlign de viste temperaturer på måleapparatet med angivelsen i displayet.
5. Indstil med taste **UP** eller **DOWN** differencen mellem værdien på det eksterne måleapparat og den værdi, som vises på reparationsstationen.
Maksimal temperaturudligning ± 40 °C (± 72 °F).

Eksempel:

Display 100 °C, eksternt måleapparat 98 °C: indstilling **▲** 2

Display 100 °C, eksternt måleapparat 102 °C: indstilling **▼** 2

Henvi sning Tryk på taste **1 3 1**, for at forlade menupunktet uden ændringer (EXIT).

6. Tryk på taste **1 2 1** (Set), for at kvittere for værdien.
Temperaturafvigelsen er nu 0-stillet. Kalibrering ved 100 °C / 212 °F er nu afsluttet.
7. Forlad menu 2 med taste **1 3 1**.

Ændring af kalibrering ved 450 °C / 842 °F



1. Før temperaturføleren (0,5 mm) for det eksterne temperaturmåleapparat ind i temperaturmålespidsen.
2. Vælg menupunkt FCC i menu 2.
3. Tryk på **UP** tasten.
Kalibreringspunktet 450 °C / 842 °F vælges.
Loddespidsen varmes nu op til 450 °C / 842 °F.
Indstillingskontrollen blinker, så snart temperaturen er konstant.
4. Sammenlign de viste temperaturer på måleapparatet med angivelsen i displayet.
5. Indstil med taste **UP** eller **DOWN** differencen mellem værdien på det eksterne måleapparat og den værdi, som vises på reparationsstationen.
Maksimal temperaturudligning ± 40 °C (± 72 °F).

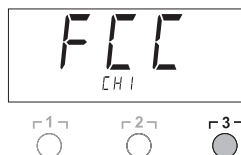
Eksempel:

Display 450 °C, eksternt måleapparat 448 °C: indstilling **▲** 2

Display 450 °C, eksternt måleapparat 452 °C: indstilling **▼** 2

Henvisning Tryk på tase **1**, for at forlade menupunktet uden ændringer (EXIT).

- Tryk på tase **2** (Set), for at kvittere for værdien. Temperaturafvigelsen er nu 0-stillet. Kalibrering ved 450 °C / 842 °F er nu afsluttet.
- Forlad menu 2 med tase **1**.



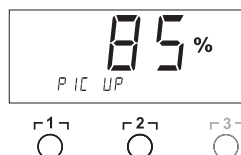
Nulstilling af kalibrering af fabriksindstillinger

- Vælg menupunkt FCC i menu 2.
- Hold tase **1** nede.
- Tryk derefter samtidigt på tase **UP** og **DOWN**. Displayet viser "FSE" (Factory Setting Enabled). Reparationsstationen er nu sat tilbage til fabrikskalibreringen.
- Spring med tase **1** (tilbage) eller **2** (frem) til næste menupunkt.

Indstilling af Pick-Up-effekt

Med denne funktion kan man indstille effekten af den ekstra vakuumpumpe i Pick-Up-drift:

- Fabriksindstilling: 85 %
- Indstillelig: 50 % – 100 %



- Vælg menupunkt LEVEL i menu 2.
- Indstil LEVEL-trykværdien med tase **UP** eller **DOWN**.
- Spring med tase **1** (tilbage) eller **2** (frem) til næste menupunkt.

8 Pleje og vedligeholdelse af WR 3M

8.1 Vedligehold af filter

Hovedfiltret for "VACUUM" og "AIR" skal regelmæssigt kontrolleres for forurening og om nødvendigt udskiftes.

ADVARSEL! Ødelæggelse af vakuumpumpen gennem drift uden filter.



- ▷ Kontroller, før loddearbejderne påbegyndes, at et hovedfilter er lagt i!

Udskiftning af filter

1. Drej dækslet "Vac" (14) eller "Air" (15) 45° mod venstre og fjern dette.
2. Træk det beskidte filter ud og smid det ud (miljørigtigt).
3. Sæt en original WELLER-filterkartusche i.
Sørg for, at dækslets tætning sidder rigtigt.
4. Sæt trykfjeder i.
5. Sæt dækslet på igen under svagt tryk og drej det 45° mod højre.

9 Fejlmeldinger og fejlfhjælpning

Melding/symptom	Mulig årsag	Afhjælpning
Visning "-- --"	<ul style="list-style-type: none"> - Værktøj ikke identificeret - Værktøj defekt 	<ul style="list-style-type: none"> - Tjek tilslutningen af værktøjet på apparatet - Tjek tilsluttet værktøj
HAP 200 fungerer ikke.	HAP 200 er ikke tilsluttet kanal 1.	Tilslut HAP 200 til kanal 1
Visning "tip"	Loddespids på microtool ikke tilsluttet korrekt eller defekt	<ul style="list-style-type: none"> - Tilslut loddespids igen - Udskift defekte loddespidser
Pick-Up holder ikke	<ul style="list-style-type: none"> - Utilstrækkeligt vakuum - Slange defekt eller bukket om - Fjederspænding for kraftig 	<ul style="list-style-type: none"> - Tjek vakuum ved Pick-Up-tilslutning - Skift slange - Reducer fjederspænding
Ingen luft ved HAP	Luftslange forkert eller slet ikke tilsluttet	Tilslut luftslange til AIR-niplen
Manglende vakuum ved afloddeværktøj	<ul style="list-style-type: none"> - Vakuumslange forkert eller slet ikke tilsluttet - Afloddedyse stoppet 	<ul style="list-style-type: none"> - Tilslut vakuumslangen til Vac-niplen - Rens afloddedyse med rengøringsværktøj
Statusdisplay af Vac-LED'er passer ikke	Manometerlevel forkert indstillet	Indstil manometerlevel i specialmenu 2
Manglende displayfunktion (display off)	manglende netspænding	<ul style="list-style-type: none"> - Tænd for netafbryderen - Tjek netspændingen - Tjek apparatsikring
VAC LED rød	Vakuumsystem stoppet	<ul style="list-style-type: none"> - Rens sugedyse - Tjek filter (13); skift, hvis gul - Rens afloddeværktøj – udskift filter - Tjek vakuumslange

10 Tilbehør

005 29 183 99	WMRP Micro-loddekolbesæt, 40 Watt
005 13 173 99	WMRT Micro-afloddepincetsæt, 80 Watt
005 29 181 99	WP 80 Loddekolbesæt, 80 Watt
005 29 161 99	WSP 80 Loddekolbesæt, 80 Watt
005 33 155 99	WMP Loddekolbesæt, 65 Watt
005 33 112 99	LR 21 Loddekolbesæt, 50 Watt
005 33 113 99	LR 82 Loddekolbesæt, 80 Watt
005 33 133 99	WTA 50 Afloddepincetsæt, 50 Watt
005 33 135 99	WSP 150 Loddekolbesæt, 150 Watt
005 25 030 99	WST 20 Termisk afisoleringsapparatsæt 50 Watt
005 25 031 99	WST 82 Termisk afisoleringsapparatsæt, 80 Watt
005 27 040 99	WSB 80 Loddebad, 80 Watt
005 27 042 99	WSB 150 Loddebad, 150 Watt
005 27 028 99	WHP 80 Opvarmningsplade, 80 Watt
005 13 181 99	DSXV 80 Inline afloddekolbesæt, 80 Watt
005 33 138 99	DSX 80 Afloddekolbesæt, 80 Watt
005 33 114 99	HAP 1 Varmluftkolbesæt, 100 Watt
005 15 154 99	WRK Holdersæt
005 15 155 99	WRK Afloddesæt
005 29 184 99	WVP Vakuumpipette
005 27 116 99	HAP 200 Varmluftkolbe
005 27 117 99	HAP 200 Varmluftsæt
005 15 152 99	WDH 30 Holder til HAP 200/DSX 80
005 15 153 99	WDH 40 Holder til DXV 80
005 15 161 99	WDH 10T Kolbeholder WSP 80/WP 80
005 15 162 99	WDH 20T Kolbeholder til WMP
005 87 617 30	Afloddesæt 33x33/24x24 med Pick-Up
005 87 617 31	Afloddesæt 27x27/20x20 med Pick-Up
005 87 617 32	Afloddesæt 18/15,5/12,5/10 med Pick-Up
005 13 120 99	Fodpedal
005 87 388 50	Adapter til fodpedal

11 Bortskaffelse

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

12 Garanti

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

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

WR 3M

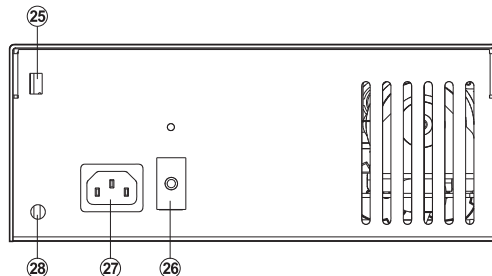
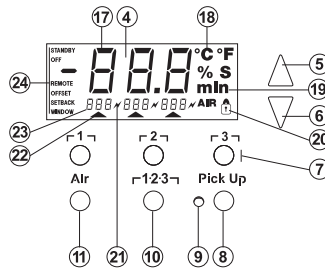
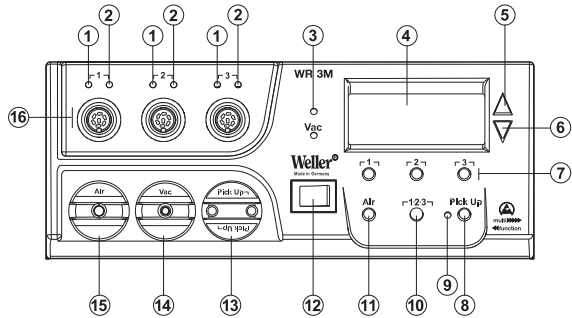
Käyttöohjeet



WR 3M

Laitekatsaus

- 1 Kanavanvalinnan LED
- 2 Optisen säätövalvonnan LED
- 3 Tyhjiön LED
- 4 Näyttö
- 5 UP-näppäin
- 6 DOWN-näppäin
- 7 Kanavanvalinta-/lämpötilanäppäimet
1 1, 2 2, 3 3
- 8 Pick-Up-toiminnon käynnistys/pysäytys
- 9 Pick-Up-toiminnon käyttötilanäytön LED
- 10 1 2 3 kanavanvalinta
- 11 Kuumailman säätönapäin (Air)
- 12 Verkkokatkaisin
- 13 Pick-Up-liitäntä
- 14 Tyhjiöliitäntä (Vac)
- 15 Kuumailmaliitäntä (Air)
- 16 Juottotyökalun liitäntäholkit kanava 1 1, 2 2, 3 3
- 17 Lämpötilanäyttö
- 18 Lämpötilatunnus
- 19 Aikatoiminnot
- 20 Lukitus
- 21 Optinen säätövalvonta
- 22 Kanavanvalinnan näyttö
- 23 Kiinteän lämpötilan näyttö
- 24 Erikoistoimintojen näyttö
- 25 USB-liitäntä
- 26 Verkkosulake
- 27 Verkkoliitäntä
- 28 Potentiaalilin tasausliitinholkki



Sisältö

1	Tähän ohjekirjaan liittyvät tiedot	3
2	Turvallisuutesi takaamiseksi	4
3	Toimitussisältö	4
4	Laitekuvaus	4
5	Laitteen käyttöönotto	6
6	Laitteen käyttö	7
7	Erikoistoiminnot	10
8	WM 3R:n kunnossapito ja huolto	17
9	Vikailmoitukset ja vikojen korjaaminen	18
10	Lisävarusteet	19
11	Hävittäminen	20
12	Takuu	20

1 Tähän ohjekirjaan liittyvät tiedot

Kiitos luottamuksesta, jota olet osoittanut meille ostamalla Weller WR 3M:n. Sen valmistuksessa on noudatettu tiukkoja laatuvaatimuksia, jotka takaavat laitteen moitteettoman toiminnan.

Tämä ohjekirja sisältää tärkeitä tietoja, joita noudattamalla korjausaseman WR 3M käyttöönotto, käyttö, huolto ja pienempien käyttöhäiriöiden korjaus sujuu turvallisesti ja asianmukaisesti.

- ▷ Ennen kuin alat työskentelemään korjausaseman WR 3M:n kanssa, lue tämä ohjekirja ja oheiset turvallisuusohjeet kokonaan läpi ennen laitteen käyttöönottoa.
- ▷ Säilytä tätä ohjekirjaa sellaisessa paikassa, jossa se on kaikkien laitteella työskentelevien käytettävissä.

1.1 Noudatetut direktiivit

Wellerin mikroprosessorihjattu korjausasema WR 3M on EY-yhdenmukaisuusvakuutuksessa annettujen tietojen mukainen ja täyttää direktiivien 89/336/ETY ja 73/23/ETY vaatimukset.

1.2 Muut huomioitavat asiakirjat

- Korjausaseman WR 3M korjausohjeet
- Tähän ohjekirjaan liitetty turvallisuusohjevihko

2 Turvallisuutesi takaamiseksi

Korjausasema WR 3M on valmistettu tekniikan viimeisimmän tason ja yleisesti hyväksytyjen turvallisuusteknisten sääntöjen mukaan. Siitä huolimatta on vaara syntyä henkilö- ja esinevahinkoja, jos et noudata oheisen turvallisuusvihkon turvallisuusohjeita etkä tässä ohjekirjassa annettuja varo-ohjeita. Jos luovutat korjausaseman WR 3M muiden käyttöön, anna käyttöohjekirja aina mukaan.

2.1 Määräystenmukainen käyttö

Käytä korjausasemaa WR 3M yksinomaan käyttöohjeissa ilmoitettuun tarkoitukseen juottamiseen ja juotosten irrottamiseen tässä mainituilla edellytyksillä. Korjausaseman WR 3M määräystenmukaiseen käyttöön kuuluu myös se, että

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

Valmistaja ei ota mitään vastuuta laitteeseen ominpäin tehdyistä muutoksista.

3 Toimitussisältö

- Korjausasema WR 3M
- Verkkokaapeli
- Ilmaletkuadapteri Hot Air Pencil 1:lle (HAP 1)
- Käyttöohjekirja WR 3M
- Turvallisuusohjevihko
- CD-levy USB-ohjelmistolla ("Firmware Updater" ja "Monitorsoftware")
- USB-kaapeli
- Potentiaalin tasauspistoke
- Pakkaus värillisillä työkalumerkinnöillä

4 Laitekuvaus

Weller WR 3M on monipuolinen korjausasema teollisen valmistustekniikan sekä korjaus- ja laboratorioalan uusimman teknologian elektronisissa rakenneyksiköissä tehtäviin ammattimaisiin korjaustöihin. WR 3M sisältää 3 riippumatonta kanavaa 3 juottotyökalun samanaikaista käyttöä varten.

Digitaalinen säätöelektronikan tekniikka takaa yhdessä juottotyökalun korkealaatuisen anturi- ja lämmönsiirtotekniikan kanssa lämmönsäädön tarkan toiminnan juottokärjessä. Nopeat mittausarvojen keruu takaa suurimman mahdollisen lämpötilatarkkuuden ja optimaalisen dynaamisen lämpötilan käyttäytymisen kuormitustapauksessa.

Haluttu lämpötila voidaan säätää kuumailmatyökaluille 50°C – 550°C (150°F – 999°F) rajoissa ja juottotyökaluille 50°C – 450°C (150°F – 842°F). Ohje- ja tosiarvo ilmoitetaan digitaalisesti. Kolmea

lämpötilanäppäintä käytetään kiinteiden lämpötilojen suoraan valintaan. Esivalitun lämpötilan saavuttamisesta ilmoitetaan optisen säätövalvonnan ("N" tunnus näytössä ja lisäksi vihreä LED) vilkunnalla.

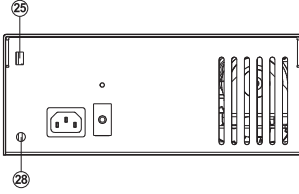
Weller WR 3M -korjausasema sisältää seuraavat lisätoiminnot:

- Automaattinen työkalun tunnistus ja vastaavien säätöparametrien aktivointi
- Kaikki Wellerin työkalut ml. HAP 200 ovat kytkentäkelpoisia
- Digitaalinen lämpötilan säätö
- Offset-arvojen säätömahdollisuus
- Ohjelmitava lämpötilan laskeminen (Setback)
- Standby- ja lukitustoiminto
- Integroitu suutehopumpu
- Laitteen antistaattinen versio ESD-turvallinen
- Erilaisia potentiaalin tasausmahdollisuuksia laitteessa (vakiomääritykset)
- Asiakaskohtainen kalibrointitoiminto
- USB-liitäntä PC:n kautta tehtävään ohjaukseen, analysointiin ja dokumentointiin
- Ylimääräinen tyhjiökanava komponenttien käsittelyyn

4.1 Tekniset tiedot WR 3M

Mitat	P x L x K (mm): 273 x 235 x 102 P x L x K (inch): 10,75 x 9,25 x 4,02
Paino	n. 6,7 kg
Verkköjännite	230 V, 50 Hz (120 V, 60 Hz)
Tehonotto	420 W
Kotelointiluokka	I ja III, antistaattinen kotelo
Sulake	Ylivirtalaukaisin 2 A (4 A)
Kanavien lämpötilasäätö	Juotto- ja irrotuskolvi portaaton 50 °C – 550 °C (150 °F – 999 °F) Säädettävä lämpötila-alue riippuu työkalusta.
Lämpötilatarkkuus	± 9 °C (± 17 °F)
Lämpötilavakavuus	± 2 °C (± 4 °F)
Pumppu (ajoittainen käyttö (30/30) s)	Maks. alipaine 0,7 bar Maks. syöttömäärä 18 l/min Kuumailma maks. 15 l/min
Ylimääräinen tyhjiöpumppu	Maks. alipaine 0,5 bar Maks. siirtomäärä 1,7 l/min
Potentiaalin taseus	Laitteen taustapuolella olevan 3,5 mm jakkiholkin kautta.

Potentiaalin tasaus



3,5 mm jakkioholkin (28) erilaisilla kytkennöillä on mahdollista tehdä 4 erilaista versiota:

- Kova maadoitus: ilman pistoketta (toimitustila).
- Potentiaalin tasaus: pistokkeella, tasausjohto keskikoskettimessa.
- Potentiaalivapaa: pistokkeella
- Pehmeä maadoitus: pistokkeella ja kiinnijuotetulla vastuksella. Maadoitus valitun vastuksen kautta

USB-liitäntä

Ohjainlaite on varustettu Mini-USB-liitännällä (25). USB-liitännän käyttöä varten CD-levyn mukana on Weller-ohjelmisto, jolla

- voit suorittaa ohjainlaitteen ohjelmistopäivityksen ("Firmware Updater"),
- kauko-ohjata ohjainlaitetta sekä esittää graafisesti, tallentaa ja tulostaa lämpötilakäyrät ("Monitorsoftware").

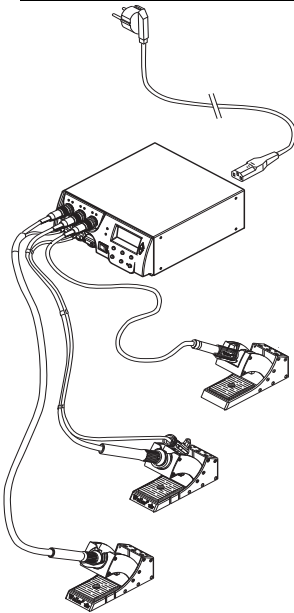
5 Laitteen käyttöönotto

VAROITUS! Loukkaantumisvaara, jos tyhjiöletku kytketään väärin.



Jos tyhjiöletku on kytketty väärin, juotoksen irrotuskuolvin käytön yhteydessä voi purkautua kuumaa ilmaa ja nestemäistä juottotinaa, jotka voivat aiheuttaa vammoja.

▷ Älä missään tapauksessa kytke tyhjiöletkua "Air"-nippaan!



1. Ota laite varovasti pois pakkauksesta.
2. Kytke juottotyökalut seuraavasti:
 - Kytke Hot Air Pencil (HAP) ilmaletkun kanssa "Air"-nippaan (15) ja yhdistä pistokkeella korjausaseman liitäntäholkkiin $r1r$, $r2r$ tai $r3r$ (16) ja lukitse kääntämällä lyhyesti oikealle. HAP 1 -kuumailmakolvi voidaan kytkeä vain ilmaletkuadapterin kanssa.
 - Kytke juotoksen irrotustyökalu tyhjiöletkun kanssa "Vac"-nippaan (14) ja yhdistä pistokkeella korjausaseman liitäntäholkkiin $r1r$, $r2r$ tai $r3r$ (16) ja lukitse kääntämällä lyhyesti oikealle.
 - Yhdistä juottotyökalu pistokkeella korjausaseman liitäntäholkkiin $r1r$, $r2r$ tai $r3r$ (16) ja lukitse kääntämällä lyhyesti oikealle.
 - Voit kytkeä kaksi Pick-Up-työkalua (WRK, WVP) tyhjiöletkun kanssa molempiin Pick-Up-nippoihin (13), jolloin kuitenkin vain oikea nippa on aktivoitu. Voit tehdä vaihtokytkennän toiselle nipalle kääntämällä 180° verran.
3. Aseta juottotyökalut turvatelineelle.
4. Tarkasta, että verkkojännite vastaa laitekilven tietoja ja verkkokatkaisin (12) on kytketty pois päältä.
5. Yhdistä ohjainlaite verkkoon (27).
6. Kytke laite päälle verkkokatkaisimesta (12).

Kun laite on kytketty päälle, mikroprosessori suorittaa itsetestin, jossa kaikki segmentit ovat hetken ajan toiminnassa. Sen jälkeen elektroniikka kytkee automaattisesti kaikille kanaville 350 °C lämpötilan perusasetuksen ja 50 % "Air"-asetuksen. Aktivoiduissa kanavissa, joita käytetään, syttyy vihreä LED (2):

- Jatkuvasti palava vihreä LED-valo ilmoittaa kytketyn työkalun kuumentamisesta.
- Vilkkuva vihreä LED-valo ilmoittaa esivalitun työkalulämpötilan saavuttamisesta.

Aktivoidut kanavat ilmoitetaan näytössä kolmiolla (22) sekä salamatunnuksella (21).

Ohje HAP 200 voidaan liittää vain kanavaan 1! Maks. lähtöteho on rajoitettu 350 wattiin.

6 Laitteen käyttö

6.1 Kanavan valinta, kytkeminen päälle/pois

1. Valitse jokin kolmesta kanavasta painamalla näppäintä **1**, **2** tai **3**.

Näyttöön tulee valitun kanavan ohjelämpötila sekä pienellä kirjaskoolla kiinteästi ohjelmoituiden lämpötilat.

- Tai -

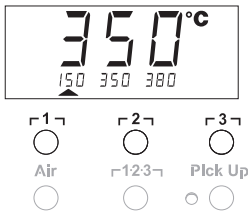
Näppäile näppäintä **1-2-3**, kunnes näyttöön tulee haluamasi kanava.

Näyttöön tulee sitten nykyinen työkalulämpötila. Ala-alueella ilmoitetaan lisäksi käyttötila vastaavalla ohjelämpötilalla.

Valittu kanava ilmoitetaan laitteen näytössä kolmiolla (22) sekä punaisena palavalla LED-valolla (1).

2. Paina samanaikaisesti näppäintä **UP** ja **DOWN**, kunnes näyttöön tulee kolme viivaa "- - -".
 3. Vapauta näppäimet.
 - Jos kanava on sitten deaktivoitu, näyttöön tulee ilmoitus "OFF".
 - Jos kanava on aktivoitu, näyttöön tulee nykyinen tosilämpötila.
- Tallennetut tiedot eivät häviä, kun kanava kytketään pois päältä.

Ohje Näyttö vaihtaa automaattisesti sille kanavalle, johon on kytketty vastikään työkalu, painokytöntä on painettu tai työkalu on otettu pois kytkentätelineeltä.



6.2 Lämpötilan säätö

Lämpötilan yksilöllinen säätö

1. Valitse haluamasi kanava painamalla näppäintä **1**, **2** tai **3**.

Näyttö ilmoittaa valitun kanavan lämpötilan tosiarvon.

2. Paina näppäintä **UP** tai **DOWN**.

Näyttö vaihtaa säädetylle ohjearvolle. Lämpötilatunnus (18) vilkkuu.

3. Paina näppäintä **UP** tai **DOWN**, jotta saat säädettyä haluamasi ohjelämpötilan:

- Lyhyt painallus muuttaa ohjearvoa yhden asteen verran.

- Jatkuva painaminen muuttaa ohjearvoa nopeasti.

Noin 2 sekunnin kuluttua säätönäppäimien vapauttamisesta näyttöön tulee jälleen valitun kanavan tosiarvo.



Lämpötilan säätö lämpötilanäppäimillä **1**, **2** ja **3**

Lämpötilan ohjearvo voidaan säätää jokaiselle kanavalle erikseen valitsemalla kolmesta esiasetetusta lämpötila-arvosta (kiinteät lämpötilat).

Tehtasasetukset:

1 = 150 °C (300 °F), **2** = 350 °C (662 °F), **3** = 380 °C (716 °F)

1. Valitse kanava.

3:n kiinteän lämpötilan ilmoitus näytössä noin 2 s ajan.

Sitten lämpötila-arvo voidaan syöttää niin kauan kuin lämpötilatunnus vilkkuu.

2. Säädä lämpötilan ohjearvo näppäimellä **UP** tai **DOWN**.

3. Pidä haluamaasi lämpötilanäppäintä **1**, **2** tai **3** painettuna kolme sekuntia.

Sen aikana lämpötilanäyttö vilkkuu vastaavalle lämpötila-arvolle. Asetettu arvo tallentuu 3 sekunnin kuluttua.

4. Vapauta lämpötilanäppäin.

Ohje

Lämpötilanäppäimen varaaminen matalalla "Setback"-lämpötilalla antaa mahdollisuuden laskea lämpötilaa manuaalisesti silloin kun juottokolvioa ei käytetä.

Lämpötilan valinta lämpötilanäppäimillä **1**, **2** ja **3**

1. Valitse kanava.

2. 3:n kiinteän lämpötilan ilmoitus näytössä noin 2 s ajan. Sitten voit valita haluamasi lämpötilan **1**, **2** tai **3** kanssa niin kauan kuin lämpötilatunnus vilkkuu.





6.3 Ilmavirran säätö

Voit säätää ilmavirran 15 l/s (HAP 200) tai 10 l/s (HAP 1) maks. virtausarvosta lähtien 10 % - 100 % rajoissa.

1. Paina näppäintä AIR.



Nykyinen ilmavirta ilmoitetaan näytössä prosentteina noin 2 s ajan.

2. Säädä haluamasi virtaus painamalla näppäintä **UP** tai **DOWN**.

Säädetty arvo otetaan käyttöön. 3 s kuluttua näyttöön tulee jälleen valitun kanavan tosilämpötila

6.4 Pick-Up-tyhjiöpumpun kytkeminen päälle/pois

▷ Paina Pick-Up-näppäintä.

Lähtötilanteesta riippuen pumppu kytketään päälle tai pois.




Päällekytketyssä tilassa Pick-Up-näppäimen vieressä oleva LED (8) palaa vihreänä.

Ohje Tyhjiöpumppu ei ole tarkoitettu jatkuvaan käyttöön. Pumpun suojaamiseksi se kytkeytyy automaattisesti pois päältä 10 minuuttia kestäneen käytön jälkeen.

6.5 Juottaminen ja juotoksen irrottaminen

▷ Suorita juotostyöt kytketyn juottotyökalun käyttöohjeiden mukaan.

7 Erikoistoiminnot

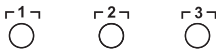
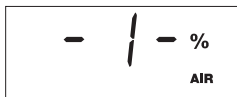
	2 s ⇨	Valikko 1
	4 s ⇨	Valikko 2
	1x ⇨	ON/OFF

Erikoistoiminnot on jaettu 2 valikkotasolle:

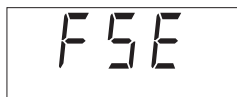
- Valikko 1, joka sisältää säätömahdollisuudet Standby-lämpötilalle, lämpötilakatkaisulle (Setback), automaattiselle katkaisuajalle (Auto-OFF), lämpötilan Offset-säädölle, Window-toiminnolle, lämpötilayksiköille, Hot Air Pencilin kytkentäajalle (On Time), tyhjiön katkaisuviiveelle (VAC OFF) ja tyhjiön kytkentäviiveelle (VAC ON) ja lukitustoiminnolle.
- Valikko 2, joka sisältää säätömahdollisuudet painemittaritasolle, ID-koodille, kalibrointitoiminnolle (FCC), Pick-Up-teholle.

7.1 Valikon 1 erikoistoimintojen valitseminen

Erikoistoiminnot	Navigointi
STANDBY	
SETBACK	
AUTO OFF	
OFFSET	↓ $\Gamma 1 \Gamma$
WINDOW	
°C/°F	↑ $\Gamma 2 \Gamma$
ON TIME	
VAC OFF	EXIT $\Gamma 3 \Gamma$
VAC ON	

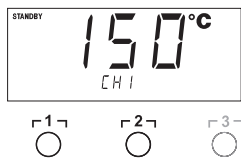


1. Valitse haluamasi kanava $\Gamma 1 \Gamma$, $\Gamma 2 \Gamma$ tai $\Gamma 3 \Gamma$ erikoistoimintojen syöttöä varten.
2. Pidä näppäintä **UP** ja **DOWN** samanaikaisesti painettuina. 2 s kuluttua näyttöön tulee ilmoitus "- 1 -".
3. Vapauta näppäimet.
Valikon 1 erikoistoimintojen valikoima on aktivoitu. Sitten voit suorittaa asetukset.
- Valitse valikkokohdat näppäimillä $\Gamma 1 \Gamma$, $\Gamma 2 \Gamma$.
- Poistu valikosta näppäimellä $\Gamma 3 \Gamma$ (EXIT).



Erikoistoimintojen palautus takaisin tehdasasetuksiin

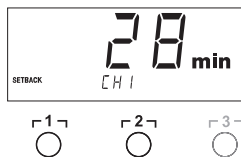
1. Paina näppäintä $\Gamma 3 \Gamma$ ja pidä se painettuna.
2. Paina sitten näppäimiä **UP** ja **DOWN** samanaikaisesti. Näyttöön tulee "FSE". Sitten korjausasema on palautettu takaisin tehdasasetuksiin.



Standby-lämpötilan säätö

Lämpötilakatkaisun jälkeen säädetään automaattisesti Standby-lämpötila. Tosilämpötila näytetään vilkkuvalla arvolla. Näyttöön tulee "STANDBY".

1. Valitse valikkokohta STANDBY valikosta 1.
2. Säädä Standby-lämpötilan ohjearvo näppäimellä **UP** tai **DOWN**.
3. Vaihda näppäimellä **1** (taaksepäin) tai **2** (eteenpäin) seuraavaan valikkokohtaan.



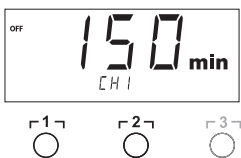
Lämpötilakatkaisun (SETBACK) säätö

Jos et käytä juottotyökälua, lämpötila lasketaan säädetyn Setback-ajan kuluttua Standby-lämpötilaan. Setback-tilan merkiksi tosiarvonäyttö vilkkuu ja näyttöön tulee "STANDBY". Painamalla näppäintä **UP** tai **DOWN** lopetat tämän Setback-tilan. Työkäluusta riippuen painokytkin tai kytkentäteline deaktivoi Setback-tilan.

Seuraavat Setback-asetukset ovat mahdollisia:

- "0 min": Setback OFF (tehdasasetus)
- "ON": Setback ON (kytkentätelineen kanssa juottokolvin telineeseen asetuksen jälkeen tapahtuu välittömästi pudotus Standby-lämpötilaan).
- "1-99 min": Setback ON (yksilöllisesti säädettävä Setback-aika)

1. Valitse valikkokohta SETBACK valikosta 1.
2. Säädä Setback-arvo näppäimellä **UP** tai **DOWN**.
3. Vaihda näppäimellä **1** (taaksepäin) tai **2** (eteenpäin) seuraavaan valikkokohtaan.



Automaattisen katkaisuaian (AUTO-OFF) säätö

Kun juottotyökälua ei käytetä, juottotyökäluun lämmitys katkaistaan AUTO-OFF-ajan päätyttyä.

Lämpötilakatkaisu suoritetaan riippumatta asetetusta Setback-toiminnosta. Tosilämpötila ilmoitetaan näytössä vilkkuvana arvona ja siitä nähdään jäännöslämpötila. Näyttöön tulee "OFF". Lämpötilan ollessa alle 50 °C (150 °F) näyttöön tulee vilkkuva viiva.

Seuraavat AUTO-OFF-aika-asetukset ovat mahdollisia:

- "0 min": AUTO-OFF-toiminto on kytketty pois päältä.
- "1-999 min": AUTO-OFF-aika, yksilöllisesti säädettävä.

1. Valitse valikkokohta OFF valikosta 1.
2. Säädä AUTO-OFF-ajan ohjearvo näppäimellä **UP** tai **DOWN**.
3. Vaihda näppäimellä **1** (taaksepäin) tai **2** (eteenpäin) seuraavaan valikkokohtaan.

Lämpötilan käyttäytyminen SETBACK- ja AUTO OFF-toimintojen eri asetuksilla

Asetukset		Lämpötilan käyttäytyminen ilman kytkentätelinettä
SETBACK Time [1-99 min]	OFF Time [1-999 min]	
0	0	Juottotyökalu jää asetettuun juottolämpötilaan.
ON		
0	Time	Jos juottotyökalua ei käytetä ¹⁾ , sen toiminta katkaistaan OFF-ajan päätyttyä.
ON		
Time	0	Jos juottotyökalua ei käytetä ¹⁾ , sen lämpötila pudotetaan SETBACK-ajan päätyttyä STANDBY-lämpötilaan ²⁾ .
Time	Time	Jos juottotyökalua ei käytetä ¹⁾ , sen lämpötila pudotetaan SETBACK-ajan päätyttyä STANDBY-lämpötilaan ²⁾ ja kytketään pois päältä OFF-ajan päätyttyä.
Lämpötilan käyttäytyminen kytkentätelineen kanssa		
0	0	Juottotyökalun toiminta katkaistaan telineessä ³⁾ .
ON	0	Juottotyökalun lämpötila pudotetaan telineessä ³⁾ STANDBY-lämpötilaan ²⁾ .
0	Time	Juottotyökalun toiminta katkaistaan telineessä ³⁾ OFF-ajan päätyttyä.
ON	Time	Juottotyökalun lämpötila pudotetaan telineessä ³⁾ STANDBY-lämpötilaan ²⁾ ja toiminta katkaistaan OFF-ajan päätyttyä.
Time	0	Juottotyökalun lämpötila pudotetaan telineessä ³⁾ SETBACK-ajan päätyttyä STANDBY-lämpötilaan ²⁾ .
Time	Time	Juottotyökalun lämpötila pudotetaan telineessä ³⁾ SETBACK-ajan päätyttyä STANDBY-lämpötilaan ²⁾ , ja toiminta katkaistaan OFF-ajan päätyttyä.

¹⁾ Ei käytössä = UP/DOWN-näppäimiä ei paineta eikä lämpötilan lasku ole > 5 °C.

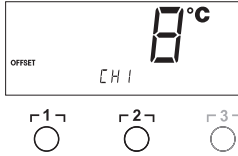
²⁾ STANDBY-lämpötilan täytyy olla alle asetetun ohjelämpötilan, muuten SETBACK-toiminto on deaktivoitu.

³⁾ Jos järjestelmään on liitetty kytkentäteline, juottotyökalu pysyy telineen ulkopuolella aina säädettyssä ohjelämpötilassa.

Teline toiminto aktivoituu sitten kun juottotyökalu on laitettu ensimmäisen kerran telineeseen

Ohje STANDBY- ja OFF-käyttötilan palautus alkutilaan:

- Ilman kytkentätelinettä painamalla **UP-** tai **DOWN-**näppäintä.
- Kytkentätelineen kanssa ottamalla juottotyökalu pois telineestä.



Lämpötilan Offset-arvon asetus

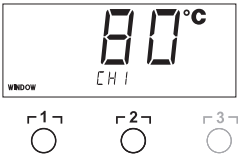
Todellista juottokärkilämpötilaa voidaan muuttaa lämpötilan offset-arvon syötöllä $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72\text{ }^{\circ}\text{F}$) verran.

1. Valitse valikkokohta OFFSET valikosta 1.
2. Säädä Auto-OFFSET-lämpötila-arvo näppäimellä **UP** tai **DOWN**.
3. Vaihda näppäimellä **1** (taaksepäin) tai **2** (eteenpäin) seuraavaan valikkokohtaan.

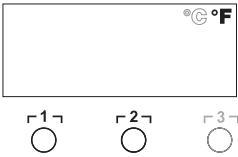
Window-toiminnon säätö

Asetetusta, lukitusta lämpötilasta lähtien voidaan WINDOW-toiminnon avulla säätää $\pm 99\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 180\text{ }^{\circ}\text{F}$) lämpötilaikkuna.

Ohje WINDOW-toiminnon käyttämiseksi korjausaseman täytyy olla lukitussa tilassa (katso "Lukitustoiminnon kytkeminen päälle/pois" sivu 14).



1. Valitse valikkokohta WINDOW valikosta 1.
2. Säädä WINDOW-lämpötila-arvo näppäimellä **UP** tai **DOWN**.
3. Vaihda näppäimellä **1** (taaksepäin) tai **2** (eteenpäin) seuraavaan valikkokohtaan.



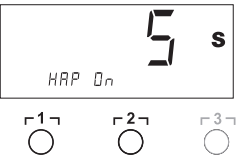
Lämpötilayksilön vaihtaminen

Lämpötilayksikön vaihtaminen yksiköstä $^{\circ}\text{C}$ yksikköön $^{\circ}\text{F}$ tai päinvastoin.

1. Valitse valikkokohta $^{\circ}\text{C} / ^{\circ}\text{F}$ valikosta 1.
2. Säädä lämpötilayksikkö näppäimellä **UP** tai **DOWN**.
3. Vaihda näppäimellä **1** (taaksepäin) tai **2** (eteenpäin) seuraavaan valikkokohtaan.

Kuumailmakolvin (HAP) kytkentäajan (ON TIME) rajoittaminen

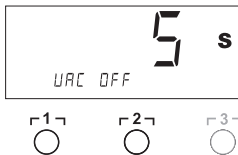
HAP:n kuumailmavirran kytkentäaikaa voidaan rajoittaa 1 sekunnin askelin 0 ja 60 s välillä. Asetettu aika on sitten kaikille 3 kanavalle sama. Tehdasasetuksena on 0 s ("OFF"), ts. ilmavirta on aktivoitu niin kauan kuin kuumailmakolvin painiketta tai valinnaista jalkakytintä painetaan.



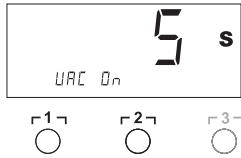
1. Valitse valikkokohta HAP-TIME valikosta 1.
2. Säädä aika-arvo näppäimellä **UP** tai **DOWN**.
3. Vaihda näppäimellä **1** (taaksepäin) tai **2** (eteenpäin) seuraavaan valikkokohtaan.

Tyhjön katkaisuviiveen (VAC Off) säätö

Juotoksen irrotuskolvin tukkeutumisen estämiseksi voidaan säätää tyhjän Off-aikaviive 0 - 5 s välillä (tehdasasetus 2 s).



1. Valitse valikkokohta VAC OFF valikosta 1.
2. Säädä aika-arvo (VAC OFF) näppäimellä **UP** tai **DOWN**.
3. Vaihda näppäimellä **1** (taaksepäin) tai **2** (eteenpäin) seuraavaan valikkokohtaan.



Tyhjön kytkentäviiveen (VAC ON) säätö

Pumpun ennakaisen käynnistymisen estämiseksi tai juotoskohdan määritetyn esilämmitysajan takaamiseksi voidaan säätää kytkentäviive 0 - 9 s välillä (tehdasasetus 0 s: Off).

1. Valitse valikkokohta VAC ON valikosta 1.
2. Säädä aika-arvo (VAC ON) näppäimellä **UP** tai **DOWN**.
3. Vaihda näppäimellä **1** (taaksepäin) tai **2** (eteenpäin) seuraavaan valikkokohtaan.

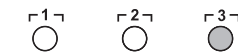
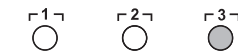
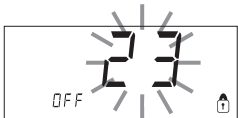
Lukitustoiminnon kytkeminen päälle/pois

Lukituksen kytkemisen jälkeen korjausasemassa voi käyttää enää vain lämpötilanäppäimiä **1**, **2** ja **3**, **Pick-Up** ja **1·2·3**. Kaikki muiden asetusten tekeminen ovat estetty lukituksen avaamiseen asti.

Korjausaseman lukitseminen:

1. Valitse valikkokohta LOCK valikosta 1.
Näyttöön tulee "OFF". Avaintunnus vilkkuu.

Ohje Jos painat näppäimiä **1** tai **2** silloin kun näytössä lukee "OFF", tällöin valikkokohdasta poistutaan tallentamatta lukituskoodia.



2. Aseta 3-numeroinen lukituskoodi näppäimellä **UP** tai **DOWN**.
3. Paina **3** 5 s ajan.
Koodi tallentuu muistiin. Näyttöön tulee avaintunnus. Sitten asema on lukittu. Näyttö vaihtaa päävalikkoon.

Korjausaseman lukituksen avaaminen:

1. Valitse valikkokohta LOCK valikosta 1.
Näyttöön tulee "ON". Näyttöön tulee avaintunnus.
2. Syötä 3-numeroinen lukituskoodi näppäimellä **UP** tai **DOWN**.
3. Paina näppäintä **3**.
Sitten aseman lukitus on avattu. Näyttö vaihtaa päävalikkoon.

7.2 Valikon 2 erikoistoimintojen valitseminen

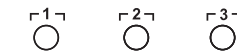
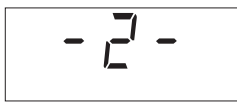
Erikoistoiminnot	Navigointi
LEVEL	↓ 1
ID	↑ 2
FCC	EXIT 3
PICK-UP	

1. Valitse haluamasi kanava **1**, **2** tai **3** erikoistoimintojen syöttöä varten.
2. Pidä näppäimiä **UP** ja **DOWN** samanaikaisesti painettuina.
4 s kuluttua näyttöön tulee ilmoitus "- 2 -".
3. Vapauta näppäimet.

Valikon 2 erikoistoimintojen valikoima on aktivoitu. Sitten voit suorittaa asetukset.

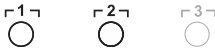
Valitse valikkokohdat näppäimillä **1** ja **2**.

Poistu valikosta näppäimellä **3** (EXIT).



Painemittarikynnyksen määrittäminen

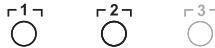
- Tällä toiminnolla voit määrittää juotoksen irrotustyökalun huoltovälin. Tällöin määritetään mbar-arvo, jonka yhteydessä sähköinen painemittari laukaisee varoitusilmoituksen imujärjestelmän ollessa likainen (tyhjiöpumpun LED (3) vaihtuu vihreästä punaiseksi). Säädetty arvo riippuu käytetyistä imusuuttimista.
- Tehdasasetus: -600 mbar
Säätöalue: -400 mbar ... -800 mbar



1. Valitse valikkokohta LEVEL -painearvo näppäimellä **UP** tai **DOWN**.
2. Säädä LEVEL -painearvo näppäimellä **UP** tai **DOWN**.
3. Vaihda näppäimellä **1** (taaksepäin) tai **2** (eteenpäin) seuraavaan valikkokohtaan.

Asematunnuksen (ID-koodi) asettaminen

Käytettäessä valinnaista USB-liitäntää on mahdollista aktivoida ja kauko-ohjata useampia WR 3M -korjausasemia ja niiden kaikkia toimintoja. Jokainen asema tarvitsee tätä varten asematunnuksen (ID-koodi) luotettavan tunnistamisen varmistamiseksi.



1. Valitse valikkokohta REMOTE ID valikosta 2.
2. Syötä näppäimellä **UP** tai **DOWN** haluamasi ID (mahdolliset arvot 0 – 999).
3. Vaihda näppäimellä **1** (taaksepäin) tai **2** (eteenpäin) seuraavaan valikkokohtaan.

Ohje Paina näppäintä **3**, kun haluat poistua valikkokohdasta ilman muutoksia (EXIT).

Kalibrointitoiminnon (Factory Calibration Check) käyttäminen

FCC-toiminnolla voit tarkastaa korjausaseman lämpötilatarkkuuden ja tasata mahdolliset poikkeamat. Sitä varten juottokärkilämpötila täytyy mitata ulkoisella lämpömittarilla ja juottotyökalulle kohdennetulla lämpötilan mittauskärjellä. Ennen kalibrointia täytyy valita vastaava kanava.



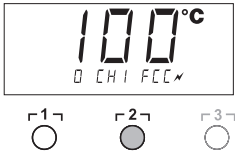
Kalibroinnin muuttaminen 100 °C / 212 °F lämpötilassa

1. Ohjaa ulkoisen lämpömittarin lämpöanturi (0,5 mm) lämpötilan mittauskärkeen.
2. Valitse valikkokohta FCC valikosta 2.
3. Paina näppäintä **DOWN**.
Kalibroitipiste 100 °C / 212 °F valitaan.
Sitten juottokärki kuumennetaan 100 °C / 212 °F lämpötilaan.
Säätövalvonta vilkkuu heti kun lämpötila on vakaa.
4. Vertaa mittarin näyttämiä lämpötiloja näytön ilmoittamaan arvoon.
5. Säädä näppäimellä **UP** tai **DOWN** mittarin näyttämän arvon ja aseman näyttämän arvon välinen ero korjausasemassa.
Suurin mahdollinen lämpötilan tasaus ± 40 °C (± 72 °F).

Esimerkki:

Näyttö 100 °C, ulkoinen mittari 98 °C: säätö ▲ 2

Näyttö 100 °C, ulkoinen mittari 102 °C: säätö ▼ 2



Ohje Paina näppäintä **1 3 1**, kun haluat poistua valikkokohdasta ilman muutoksia (EXIT).

6. Vahvista arvo painamalla näppäintä **1 2 1** (Set).
Näin lämpötilapoikkeama on palautettu takaisin arvoon 0. Sitten kalibrointi 100 °C / 212 °F lämpötilassa on saatu päätökseen.
7. Poistu valikosta 2 näppäimellä **1 3 1**.

Kalibroinnin muuttaminen 450 °C / 842 °F lämpötilassa

1. Ohjaa ulkoisen lämpömittarin lämpöanturi (0,5 mm) lämpötilan mittauskärkeen.
2. Valitse valikkokohta FCC valikosta 2.
3. Paina näppäintä **UP**.
Kalibroitipiste 450 °C / 842 °F valitaan.
Sitten juottokärki kuumennetaan 450 °C / 842 °F lämpötilaan.
Säätövalvonta vilkkuu heti kun lämpötila on vakaa.
4. Vertaa mittarin näyttämiä lämpötiloja näytön ilmoittamaan arvoon.
5. Säädä näppäimellä **UP** tai **DOWN** mittarin näyttämän arvon ja aseman näyttämän arvon välinen ero korjausasemassa.
Suurin mahdollinen lämpötilan tasaus ± 40 °C (± 72 °F).

Esimerkki:

Näyttö 450 °C, ulkoinen mittari 448 °C: säätö ▲ 2

Näyttö 450 °C, ulkoinen mittari 452 °C: säätö ▼ 2

Ohje Paina näppäintä **1 3 1**, kun haluat poistua valikkokohdasta ilman muutoksia (EXIT).

6. Vahvista arvo painamalla näppäintä **1 2 1** (Set).
Näin lämpötilapoikkeama on palautettu takaisin arvoon 0. Sitten kalibrointi 450 °C / 842 °F lämpötilassa on saatu päätökseen.
7. Poistu valikosta 2 näppäimellä **1 3 1**.





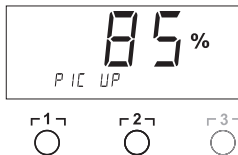
Kalibroinnin palauttaminen tehdasasetuksiin

1. Valitse valikkokohta FCC valikosta 2.
2. Pidä näppäintä **1** painettuna.
3. Paina sitten näppäimiä **UP** ja **DOWN** samanaikaisesti. Näyttöön tulee "FSE" (Factory Setting Enabled). Sitten korjausasema on palautettu takaisin tehtaan kalibrointiasetuksiin.
4. Vaihda näppäimellä **1** (taaksepäin) tai **2** (eteenpäin) seuraavaan valikkokohtaan.

Pick-Up-tehon säätäminen

Tällä toiminnolla voit säätää ylimääräisen tyhjiöpumpun tehon Pick-Up-käyttöä varten:

- Tehdasasetus: 85 %
- Säätöalue: 50 % – 100 %



1. Valitse valikkokohta LEVEL valikosta 2.
2. Säädä LEVEL -painearvo näppäimellä **UP** tai **DOWN**.
3. Vaihda näppäimellä **1** (taaksepäin) tai **2** (eteenpäin) seuraavaan valikkokohtaan.

8 WM 3R:n kunnossapito ja huolto

8.1 Suodattimen huoltaminen

Tarkasta liittöjen "VACUUM" ja "AIR" pääsuodatin säännöllisesti likaantumisen varalta ja korvaa tarvittaessa uudella.

VAROITUS! Tyhjiöpumppu rikkoutuu, jos sitä käytetään ilman suodatinta.



- ▷ Tarkasta ennen juotostöiden aloittamista, että pääsuodatin on laitettu paikalleen!

Suodattimen vaihtaminen

1. Käännä peitelevy "Vac" (14) tai "Air" (15) 45° verran vasemmalle ja ota pois paikaltaan.
2. Vedä likaantunut suodatin pois ja hävitä asianmukaisesti.
3. Asenna alkuperäinen WELLER-suodatinpanos.
Huolehdi tässä yhteydessä siitä, että kannen tiiviste on kunnolla paikallaan.
4. Aseta puristusjousi paikalleen.
5. Asenna peitelevy kevyesti painamalla takaisin paikalleen ja käännä 45° verran oikealle.

9 Vikailmoitukset ja vikojen korjaaminen

Ilmoitus/vika	Mahdollinen syy	Korjaustoimenpiteet
Näyttö "- - -"	<ul style="list-style-type: none"> - Työkalua ei tunnistettu - Työkalu viallinen 	<ul style="list-style-type: none"> - Tarkasta työkalun liitäntä laitteeseen - Tarkasta kytketty työkalu
HAP 200 ei toimi.	HAP 200 ei kytketty kanavaan 1.	Kytke HAP 200 kanavaan 1
Näyttö "tip"	Microtool-juottokärkeä ei ole laitettu kunnolla paikalleen tai se on viallinen	<ul style="list-style-type: none"> - Laita juottokärki uudelleen paikalleen - Vaihda viallinen juottokärki
Pick-Up ei pidä	<ul style="list-style-type: none"> - Tyhjiö ei ole muodostunut vielä täydellisesti - Letku viallinen tai taitettuna - Jousen esijännitys liian voimakas 	<ul style="list-style-type: none"> - Tarkasta tyhjiö Pick-Up-liitännässä - Vaihda letku - Vähennä jousiesijännitystä
Ei ilmaa HAP:ssä	Ilmaletku ei paikallaan tai se on kytketty väärin	Kytke ilmaletku AIR-nippaan
Ei tyhjiötä juotoksen irrotustyökalussa	<ul style="list-style-type: none"> - Tyhjiöletku ei paikallaan tai se on kytketty väärin - Juotoksen irrotussuutin tukossa 	<ul style="list-style-type: none"> - Kytke tyhjiöletku Vac-nippaan - Huolla juotoksen irrotussuutin puhdistustyökalulla
Vac LED -valojen tilanäyttö ei täsmää	Painemittarin tasoa ei ole asetettu oikein	Säädä painemittarin taso erikoisvalikossa 2
Ei näyttötoimintoa (näyttö pois päältä)	Ei verkkojännitettä	<ul style="list-style-type: none"> - Kytke verkkokatkaisin päälle - Tarkasta verkkojännite - Tarkasta laitteen sulake
VAC LED punainen	Tyhjiöjärjestelmä tukossa	<ul style="list-style-type: none"> - Puhdista imusuutin - Tarkasta suodatin (13); jos keltainen, siinä tapauksessa vaihda - Puhdista juotoksen irrotustyökalu – vaihda suodatin - Tarkasta tyhjiöletku

10 Lisävarusteet

- 005 29 183 99 WMRP Micro-juottokolvisarja, 40 wattia
- 005 13 173 99 WMRT Micro-irrotuspihtisarja, 80 wattia
- 005 29 181 99 WP 80 juottokolvisarja, 80 wattia
- 005 29 161 99 WSP 80 juottokolvisarja, 80 wattia
- 005 33 155 99 WMP juottokolvisarja, 65 wattia
- 005 33 112 99 LR 21 juottokolvisarja, 50 wattia
- 005 33 113 99 LR 82 juottokolvisarja, 80 wattia
- 005 33 133 99 WTA 50 irrotuspihtisarja, 50 wattia
- 005 33 135 99 WSP 150 juottokolvisarja, 150 wattia
- 005 25 030 99 WST 20 terminen eristekuorintalaitesarja, 50 wattia
- 005 25 031 99 WST 82 terminen eristekuorintalaitesarja, 80 wattia
- 005 27 040 99 WSB 80 juottoaineallas, 80 wattia
- 005 27 042 99 WSB 150 aineallas, 150 wattia
- 005 27 028 99 WHP 80 esikuumennuslevy, 80 wattia
- 005 13 181 99 DSXV 80 Inline irrotuskolvisarja, 80 wattia
- 005 33 138 99 DSX 80 irrotuskolvisarja, 80 wattia
- 005 33 114 99 HAP 1 kuumailmakolvisarja, 100 wattia
- 005 15 154 99 WRK telinesarja
- 005 15 155 99 WRK irrotussarja
- 005 29 184 99 WVP tyhjiöpipetti
- 005 27 116 99 HAP 200 kuumailmakolvi
- 005 27 117 99 HAP 200 kuumailmasarja
- 005 15 152 99 WDH 30 teline mallille HAP 200/DSX 80
- 005 15 153 99 WDH 40 teline mallille DXV 80
- 005 15 161 99 WDH 10T kytkentäteline WSP 80/WP 80
- 005 15 162 99 WDH 20T kytkentäteline mallille WMP
- 005 87 617 30 Juotoksen irrotussarja 33x33/24x24, johon sisältyy Pick-Up
- 005 87 617 31 Juotoksen irrotussarja 27x27/20x20, johon sisältyy Pick-Up
- 005 87 617 32 Juotoksen irrotussarja 18/15,5/12,5/10, johon sisältyy Pick-Up
- 005 13 120 99 Jalkakytkin
- 005 87 388 50 Jalkakytkimen adapteri

11 Hävittäminen

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

12 Takuu

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

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

WR 3M

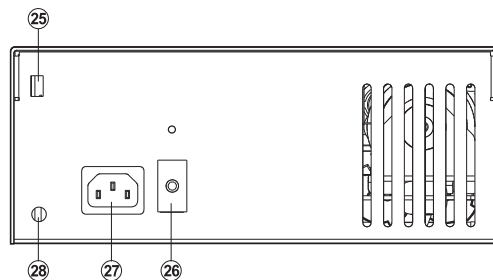
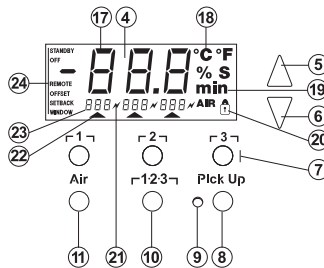
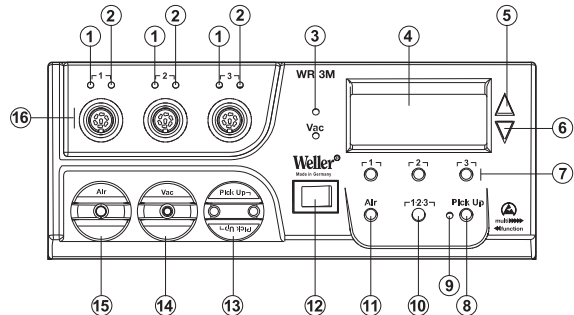
Οδηγίες Λειτουργίας



WR 3M

Επισκόπηση συσκευής

- 1 LED επιλογής καναλιού
- 2 LED οπτικού ελέγχου ρύθμισης
- 3 LED κενού
- 4 Οθόνη
- 5 Πλήκτρο UP (επάνω)
- 6 Πλήκτρο DOWN (κάτω)
- 7 Πλήκτρα επιλογής καναλιού/πλήκτρα θερμοκρασίας
r 1 γ, r 2 γ, r 3 γ
- 8 Εκκίνηση/Στάση Pick-Up
- 9 Ένδειξη κατάστασης LED Pick-Up
- 10 Επιλογή καναλιού r 1-2-3 γ
- 11 Πλήκτρο ρύθμισης θερμού αέρα (Air)
- 12 Διακόπτης ρεύματος
- 13 Συνδέσεις Pick-Up
- 14 Σύνδεση κενού (Vac)
- 15 Σύνδεση θερμού αέρα (Air)
- 16 Υποδοχή σύνδεσης εργαλείου συγκόλλησης, κανάλι r 1 γ, r 2 γ, r 3 γ
- 17 Ένδειξη θερμοκρασίας
- 18 Σύμβολο θερμοκρασίας
- 19 Λειτουργίες χρόνου
- 20 Κλειδίωμα
- 21 Οπτικός έλεγχος ρύθμισης
- 22 Ένδειξη επιλογής καναλιού
- 23 Ένδειξη σταθερής θερμοκρασία
- 24 Ένδειξη ειδικών λειτουργιών
- 25 Θύρα διεπαφής USB
- 26 Ηλεκτρική ασφάλεια δικτύου
- 27 Σύνδεση στο δίκτυο του ρεύματος
- 28 Υποδοχή εξίσωσης δυναμικού



Περιεχόμενα

1	Σχετικά με αυτές τις οδηγίες χειρισμού.....	3
2	Για τη δική σας ασφάλεια	4
3	Υλικά παράδοσης	4
4	Περιγραφή της συσκευής	5
5	Θέση της συσκευής σε λειτουργία	7
6	Χειρισμός της συσκευής	8
7	Ειδικές λειτουργίες	10
8	Φροντίδα και συντήρηση του WM 3R	19
9	Μηνύματα και άρση σφαλμάτων.....	20
10	Εξαρτήματα.....	21
11	Απόσυρση	22
12	Εγγύηση	22

1 Σχετικά με αυτές τις οδηγίες χειρισμού

Σας ευχαριστούμε για την εμπιστοσύνη που μας δείξατε, αγοράζοντας τη συσκευή WR 3M της Weller. Κατά την κατασκευή τηρήθηκαν αυστηρές απαιτήσεις ποιότητας, ώστε να εξασφαλίζεται η άψογη λειτουργία της συσκευής.

Αυτές οι οδηγίες χειρισμού περιλαμβάνουν σημαντικές πληροφορίες, για να μπορείτε σίγουρα και σωστά να θέσετε το σταθμό επισκευής WR 3M σε λειτουργία, να τον χειριστείτε, να τον συντηρήσετε και να επιδιορθώσετε οι ίδιοι τυχόν απλές βλάβες.

- ▷ Διαβάστε πλήρως αυτές τις οδηγίες χειρισμού και τις συνημμένες υποδείξεις ασφαλείας πριν τη θέση σε λειτουργία της συσκευής και προτού αρχίσετε την εργασία με το σταθμό επισκευής WR 3M.
- ▷ Φυλάξτε αυτές τις οδηγίες χειρισμού έτσι, ώστε να είναι προσιτές σε όλους τους χρήστες.

1.1 Οδηγίες που λήφθηκαν υπόψη

Ο ελεγχόμενος μέσω μικροεπεξεργαστή σταθμός επισκευής WR 3M της Weller ανταποκρίνεται στα στοιχεία της Δήλωσης πιστότητας EK με τις οδηγίες 89/336/ΕΟΚ και 73/23/ΕΟΚ.

1.2 Συνισχύοντα έγγραφα

- Οδηγίες χειρισμού του σταθμού επισκευής WR 3M
- Συνοδευτικό τεύχος υποδείξεων ασφαλείας για αυτές τις οδηγίες χειρισμού

2 Για τη δική σας ασφάλεια

Ο σταθμός επισκευής WR 3M κατασκευάστηκε σύμφωνα με το σημερινό επίπεδο της τεχνολογίας και τους αναγνωρισμένους κανόνες της τεχνικής ασφαλείας. Παρόλ' αυτά υπάρχει κίνδυνος για τραυματισμούς ατόμων και υλικές ζημιές, όταν δεν προσέξετε τις υποδείξεις ασφαλείας στο συνημμένο τεύχος ασφαλείας καθώς και τις προειδοποιητικές υποδείξεις σε αυτές τις οδηγίες χειρισμού. Παραδίδετε το σταθμό επισκευής WR 3M σε τρίτους πάντοτε μαζί με τις οδηγίες χειρισμού.

2.1 Χρήση σύμφωνα με το σκοπό προορισμού

Χρησιμοποιείτε το σταθμό επισκευής WR 3M αποκλειστικά σύμφωνα με το σκοπό που αναφέρεται στις οδηγίες χειρισμού για συγκόλληση και αποκόλληση κάτω από τις αναφερόμενες εδώ προϋποθέσεις. Η χρήση σύμφωνα με το σκοπό προορισμού του σταθμού επισκευής WR 3M προϋποθέτει επίσης, ότι

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

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

3 Υλικά παράδοσης

- Σταθμός επισκευής WR 3M
- Ηλεκτρικό καλώδιο
- Προσαρμογέας εύκαμπτου σωλήνα αέρα για Hot Air Pencil 1 (HAP 1)
- Οδηγίες χειρισμού WR 3M
- Τεύχος υποδείξεων ασφαλείας
- CD με λογισμικό USB (“Ενημέρωση Firmware” και “Λογισμικό τερματικού”)
- Καλώδιο USB
- Σύνδεσμος εξίσωσης δυναμικού
- Κουτί με έγχρωμα μαρκαρίσματα εργαλείων

4 Περιγραφή της συσκευής

Η συσκευή WR 3M της Weller είναι ένας πολύπλευρα χρησιμοποιούμενος σταθμός επισκευής για επαγγελματικές εργασίες επισκευής ηλεκτρονικών δομικών συγκροτημάτων νεότερης τεχνολογίας στη βιομηχανική κατασκευή καθώς και στον τομέα επισκευών και εργαστηρίων. Η συσκευή WR 3M διαθέτει 3 ανεξάρτητα κανάλια για την ταυτόχρονη λειτουργία 3 εργαλείων συγκόλλησης.

Η ψηφιακή ηλεκτρονική διάταξη ελέγχου μαζί με μια υψηλής ποιότητας τεχνολογία αισθητήρα και μεταφοράς της θερμότητας στο εργαλείο συγκόλλησης εξασφαλίζει μια ακριβή συμπεριφορά ρύθμισης της θερμοκρασίας στην ακίδα συγκόλλησης. Η γρήγορη ανίχνευση της τιμής μέτρησης φροντίζει για υψηλότερη ακρίβεια θερμοκρασίας και μια ιδανική δυναμική συμπεριφορά της θερμοκρασίας στην περίπτωση φόρτου.

Η επιθυμητή θερμοκρασία μπορεί να ρυθμιστεί στην τομέας από 50°C έως 550°C (150°F – 999°F) για εργαλεία θερμού αέρα και 50°C – 450°C (150°F – 842°F) για εργαλεία συγκόλλησης. Η επιθυμητή και η πραγματική τιμή εμφανίζονται ψηφιακά. Τρία πλήκτρα θερμοκρασίας χρησιμεύουν για την απευθείας επιλογή σταθερών θερμοκρασιών. Η επίτευξη της προεπιλεγμένης θερμοκρασίας σηματοδοτείται με το αναβόσβημα του οπτικού ελέγχου ρύθμισης (σύμβολο “ \curvearrowright ” στην οθόνη και πρόσθετη πράσινη φωτιοδιόδος (LED)).

Ο σταθμός επισκευής WR 3M της Weller προσφέρει τις ακόλουθες περαιτέρω λειτουργίες:

- Αυτόματη αναγνώριση εργαλείων και ενεργοποίηση των αντίστοιχων παραμέτρων ρύθμισης
- Όλα τα εργαλεία Weller συμπεριλαμβανομένου και του HAP 200 μπορούν να συνδεθούν
- Ψηφιακή ρύθμιση της θερμοκρασίας
- Δυνατότητα εισαγωγής τιμών μετατόπισης
- Προγραμματιζόμενη μείωση της θερμοκρασίας (Setback = επαναφορά)
- Λειτουργία ετοιμότητας και κλειδώματος
- Ενσωματωμένη αντλία υψηλής ισχύος
- Αντιστατική έκδοση της συσκευής σύμφωνα με την ασφάλεια ηλεκτροστατικών κινδυνευόντων δομοστοιχείων (EGB)
- Διάφορες δυνατότητες εξίσωσης δυναμικού στη συσκευή (τυπική διαμόρφωση)
- Λειτουργία βαθμονόμησης ανάλογα τον πελάτη
- Θύρα διεπαφής USB για έλεγχο, αξιολόγηση και τεκμηρίωση μέσω PC
- Πρόσθετο κανάλι κενού για το χειρισμό δομοστοιχείων

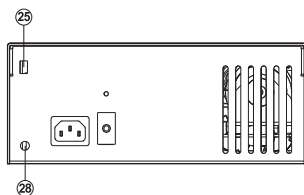
4.1 Τεχνικά στοιχεία WR 3M

Διαστάσεις	M X Π X Y (mm): 273 x 235 x 102 M X Π X Y (ίντσες): 10,75 x 9,25 x 4,02
Βάρος	περίπου 6,7 kg
Τάση δικτύου	230 V, 50 Hz (120 V, 60 Hz)
Κατανάλωση ισχύος	420 W
Κατηγορία προστασίας	I και III, περίβλημα αντιστατικό
Ασφάλεια	Διατάξεις προστασίας από υπερρεύμα 2 A (4 A)
Ρύθμιση της θερμοκρασίας των καναλιών	Έμβολο συγκόλλησης και έμβολο αποκόλλησης συνεχώς 50 °C – 550 °C (150 °F – 999 °F) Η ρυθμιζόμενη περιοχή θερμοκρασίας εξαρτάται από το εργαλείο
Ακρίβεια θερμοκρασίας	± 9 °C (± 17 °F)
Σταθερότητα θερμοκρασίας	± 2 °C (± 4 °F)
Αντλία (διακοπόμενη λειτουργία (30/30) s)	Μέγ. υποπίεση 0,7 bar Μέγ. μεταφερόμενη ποσότητα 18 λίτρα/λεπτό Θερμός αέρας μέγ. 15 λίτρα/λεπτό
Πρόσθετη αντλία κενού	Μέγ. υποπίεση 0,5 bar μέγ. μεταφερόμενη ποσότητα 1,7 λίτρα/λεπτό
Εξίσωση δυναμικού	Μέσω υποδοχής εμβυσμάτωσης 3,5 mm στην πίσω πλευρά της συσκευής.

Εξίσωση δυναμικού

Λόγω της διαφορετικής συμράτωσης της υποδοχής εμβυσμάτωσης 3,5 mm (28) είναι δυνατές 4 παραλλαγές:

- Σκληρή γείωση: Χωρίς σύνδεσμο (κατάσταση παράδοσης).
- Εξίσωση δυναμικού: Με σύνδεσμο, αγωγός εξίσωσης στη μεσαία επαφή.
- Ελεύθερο δυναμικού: Με σύνδεσμο
- Μαλακιά γείωση: Με σύνδεσμο και συγκολλημένη αντίσταση. Γείωση μέσω της επιλεγμένης αντίστασης.



Θύρα διεπαφής USB

Η μονάδα ελέγχου είναι εξοπλισμένη με μια θύρα διεπαφής Mini USB (25). Για τη χρήση της θύρας διεπαφής USB είναι διαθέσιμο ένα λογισμικό Weller σε CD με το οποίο μπορείτε να εκτελέσετε

- μια ενημέρωση λογισμικού ("Ενημέρωση Firmware") στη μονάδα ελέγχου και
- να τηλεχειριστείτε τη μονάδα ελέγχου, καθώς και να παραστήσετε γραφικά, να αποθηκεύσετε και να τυπώσετε τις καρτύτες θερμοκρασίας ("Λογισμικό θερματικού").

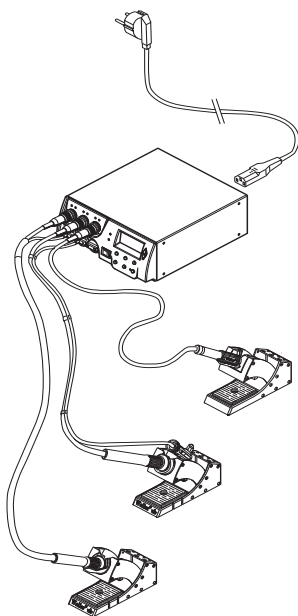
5 Θέση της συσκευής σε λειτουργία

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ! Κίνδυνος τραυματισμού από λάθος συνδεδεμένο εύκαμπτο σωλήνα κενού.



Σε περίπτωση λάθος συνδεδεμένου εύκαμπτου σωλήνα κενού μπορούν κατά το χειρισμό του εμβόλου αποκόλλησης να εξέλθουν καυτός αέρας και υγρός κασσίτερος κόλλησης (καλάι) και να οδηγήσουν σε τραυματισμούς.

- ▷ Μη συνδέσετε τον εύκαμπτο σωλήνα του κενού ποτέ στο στόμιο "Air"!



1. Ξεπακετάρετε προσεκτικά τη συσκευή.
2. Συνδέστε τα εργαλεία συγκόλλησης ως ακολούθως:
 - Συνδέστε το στέλεχος θερμού αέρα (HAP) με τον εύκαμπτο σωλήνα αέρα στο στόμιο "Air" (15) και βυσματώστε το με το φινιρίσμα σύνδεσης στην υποδοχή σύνδεσης **Γ 1 Γ**, **Γ 2 Γ** ή **Γ 3 Γ** (16) του σταθμού επισκευής και ασφαλίστε το, στρέφοντάς το λίγο προς τα δεξιά. Το έμβολο θερμού αέρα HAP 1 μπορεί να συνδεθεί μόνο με τον προσαρμογέα του εύκαμπτου σωλήνα του αέρα.
 - Συνδέστε το εργαλείο αποκόλλησης με τον εύκαμπτο σωλήνα του κενού στο στόμιο "Vac" (14) και βυσματώστε το με το φινιρίσμα σύνδεσης στην υποδοχή σύνδεσης **Γ 1 Γ**, **Γ 2 Γ** ή **Γ 3 Γ** (16) του σταθμού επισκευής και ασφαλίστε το, στρέφοντάς το λίγο προς τα δεξιά.
 - Βυσματώστε εργαλείο συγκόλλησης με φινιρίσμα σύνδεσης στην υποδοχή σύνδεσης **Γ 1 Γ**, **Γ 2 Γ** ή **Γ 3 Γ** (16) του σταθμού επισκευής και ασφαλίστε το, στρέφοντάς το λίγο προς τα δεξιά.
 - Δύο εργαλεία Pick-Up (εργαλεία ανάληψης) (WRK, WVP) μπορούν να συνδεθούν με τον εύκαμπτο σωλήνα κενού στα δύο στόμια Pick-Up (13), όπου μόνο το δεξί στόμιο είναι ενεργοποιημένο. Με μια περιστροφή κατά 180 ° μπορεί να αλλάξει και να ενεργοποιηθεί το άλλο στόμιο.
3. Εναποθέστε τα εργαλεία συγκόλλησης στη βάση εναπόθεσης ασφαλείας.
4. Ελέγξτε, εάν η τάση του δικτύου ταυτίζεται με τα στοιχεία στην πινακίδα τύπου και εάν ο διακόπτης του ρεύματος (12) βρίσκεται σε απενεργοποιημένη κατάσταση (κλειστός).
5. Συνδέστε τη συσκευή ελέγχου με το δίκτυο του ρεύματος (27).
6. Ενεργοποιήστε τη συσκευή με το διακόπτη του ρεύματος (12).

Μετά την ενεργοποίηση της συσκευής εκτελεί ο μικροεπεξεργαστής έναν αυτοέλεγχο, κατά τον οποίο όλοι οι τομείς βρίσκονται για λίγο σε λειτουργία. Μετά περνά η ηλεκτρονική εγκατάσταση αυτόματα στη βασική ρύθμιση της θερμοκρασίας στους 350 °C για όλα τα κανάλια και 50 % για τη ρύθμιση "Air". Στα ενεργοποιημένα κανάλια που χρησιμοποιούνται, ανάβει η πράσινη φωτοδίοδος (LED) (2):

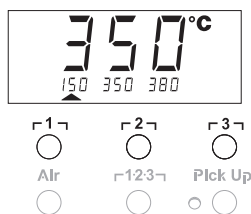
- Το σταθερό πράσινο άναμμα της φωτοδίοδου (LED) σηματοδοτεί τη θέρμανση του συνδεδεμένου εργαλείου.
- Το πράσινο αναβόσβημα της φωτοδίοδου (LED) σηματοδοτεί την επίτευξη της προεπιλεγμένης θερμοκρασίας του εργαλείου.

Τα ενεργοποιημένα κανάλια εμφανίζονται στην οθόνη με ένα τρίγωνο (22) καθώς και με ένα σύμβολο κερανού (21).

Υπόδειξη Το HAP 200 μπορεί να συνδεθεί μόνο στο κανάλι 1! Η μέγιστη ισχύς εξόδου περιορίζεται στα 350 W.

6 Χειρισμός της συσκευής

6.1 Επιλογή, ενεργοποίηση ή απενεργοποίηση καναλιού



1. Πατήστε ένα από τα πλήκτρα **1**, **2** ή **3**, για να επιλέξετε ένα από τα τρία κανάλια.

Στην οθόνη εμφανίζεται η επιθυμητή θερμοκρασία του επιλεγμένου καναλιού καθώς και με μικρά γράμματα οι σταθερά προγραμματισμένες θερμοκρασίες.

- H -

Αγγίξτε ελαφρά το πλήκτρο **1-2-3**, ώσπου να εμφανιστεί το επιθυμητό κανάλι.

Στην οθόνη εμφανίζεται μετά η τρέχουσα θερμοκρασία του εργαλείου. Στην κάτω τομέας εμφανίζεται επιπλέον η κατάσταση με την αντίστοιχη επιθυμητή τιμή θερμοκρασίας.

Το επιλεγμένο κανάλι εμφανίζεται με ένα τρίγωνο (22) στην οθόνη καθώς και με μια κόκκινη αναμμένη φωτοδίοδο (LED) (1) στη συσκευή.

2. Πατήστε συγχρόνως το πλήκτρο **UP** και **DOWN**, ώσπου να εμφανιστούν στην οθόνη τρεις γραμμές " - - -".
3. Αφήστε τα πλήκτρα ελεύθερα.

Όταν το κανάλι είναι τώρα ανενεργό, εμφανίζεται στην οθόνη η ένδειξη "OFF".

Όταν το κανάλι είναι τώρα ενεργό, εμφανίζεται στην οθόνη η τρέχουσα πραγματική θερμοκρασία.

Τα αποθηκευμένα δεδομένα δε χάνονται με την απενεργοποίηση ενός καναλιού.

Υπόδειξη Η ένδειξη αλλάζει αυτόματα στο κανάλι στο οποίο συνδέεται ένα νέο εργαλείο, πατιέται ο διακόπτης δακτύλου ή απομακρυνθεί το εργαλείο από τη βάση εναπόθεσης με τη διάταξη απενεργοποίησης.

6.2 Ρύθμιση της θερμοκρασίας

Ρύθμιση της θερμοκρασίας ξεχωριστά



1. Επιλέξτε το επιθυμητό κανάλι, πατώντας ένα από τα πλήκτρα **1**, **2** ή **3**.

Η οθόνη δείχνει την πραγματική τιμή της θερμοκρασίας του επιλεγμένου καναλιού.

2. Πατήστε το πλήκτρο **UP** ή **DOWN**.

Η οθόνη περνά στη ρυθμισμένη επιθυμητή τιμή. Το σύμβολο της θερμοκρασίας (18) αναβοσβήνει.

3. Πατήστε το πλήκτρο **UP** ή **DOWN**, για να ρυθμίσετε την επιθυμητή τιμή της θερμοκρασίας:

- Σύντομα ελαφρό άγγιγμα αλλάζει την επιθυμητή τιμή κατά ένα βαθμό.
- Το συνεχές πάτημα αλλάζει την επιθυμητή τιμή γρήγορα.

Περίπου 2 δευτερόλεπτα μετά την ελευθέρωση των πλήκτρων ρύθμισης εμφανίζεται στην οθόνη ξανά η πραγματική τιμή του επιλεγμένου καναλιού.

Ρύθμιση της θερμοκρασία με τα πλήκτρα θερμοκρασίας 1, 2 και 3

Η επιθυμητή τιμή της θερμοκρασίας μπορεί να ρυθμιστεί για κάθε κανάλι ξεχωριστά με την επιλογή από τρεις προρρυθμισμένες τιμές θερμοκρασίας (σταθερές θερμοκρασίες).

Ρυθμίσεις εργαστασίου:

1 = 150 °C (300 °F), **2** = 350 °C (662 °F), **3** = 380 °C (716 °F)



1. Επιλέξτε κανάλι.

Ένδειξη των 3 σταθερών θερμοκρασιών στην οθόνη περίπου για 2 δευτερ.

Μόλις το σύμβολο της θερμοκρασίας αναβοσβήνει, μπορεί να γίνει η εισαγωγή της τιμής της θερμοκρασίας.

2. Ρυθμίστε την επιθυμητή τιμή της θερμοκρασίας με το πλήκτρο **UP** ή **DOWN**.

3. Κρατήστε το πατημένο το επιθυμητό πλήκτρο θερμοκρασίας **1**, **2** ή **3** τρία δευτερόλεπτα.

Σε αυτό το χρονικό διάστημα αναβοσβήνει η ένδειξη της θερμοκρασίας για την αντίστοιχη τιμή θερμοκρασίας. Μετά από 3 δευτερόλεπτα αποθηκεύεται η ρυθμισμένη τιμή.

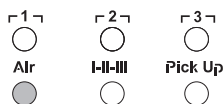
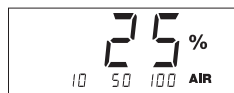
4. Αφήστε ξανά ελεύθερο το πλήκτρο της θερμοκρασίας.

Υπόδειξη

Η κατάληψη ενός πλήκτρο θερμοκρασίας με μια χαμηλότερη θερμοκρασία "Επαναφορά" προσφέρει τη δυνατότητα της χειροκίνητης μείωσης της θερμοκρασίας σε περίπτωση μη χρήσης του εμβόλου συγκόλλησης.

Επιλογή της θερμοκρασίας με τα πλήκτρα θερμοκρασίας Γ 1 Γ, Γ 2 Γ και Γ 3 Γ

1. Επιλέξτε κανάλι.
2. Ένδειξη των 3 σταθερών θερμοκρασιών στην οθόνη περίπου για 2 δευτ. Μόλις το σύμβολο της θερμοκρασίας αναβοσβήνει, μπορεί να επιλεγεί η επιθυμητή θερμοκρασία με το πλήκτρο Γ 1 Γ, Γ 2 Γ ή Γ 3 Γ.



6.3 Ρύθμιση της ροής του αέρα

Η ροή του αέρα μπορεί να ρυθμιστεί, αρχίζοντας από μια μέγιστη τιμή ροής αέρα από 15 λίτρα/sec (HAP 200) ή 10 λίτρα/sec (HAP 1), σε μια περιοχή από 10 % έως 100 %.

1. Πατήστε το πλήκτρο AIR.
Στην οθόνη εμφανίζεται η τρέχουσα ροή του αέρα σε ποσοστά περίπου για 2 δευτ.
2. Ρυθμίστε την επιθυμητή ροή, πατώντας το πλήκτρο UP ή DOWN.
Η ρυθμισμένη τιμή παραλαμβάνεται. Μετά από 3 δευτερ. εμφανίζεται ξανά η πραγματική θερμοκρασία του επιλεγμένου καναλιού

6.4 Ενεργοποίηση/απενεργοποίηση της αντλίας κενού Pick-Up



- ▷ Πατήστε το πλήκτρο Pick-Up.
Ανάλογα με την αρχική κατάσταση ενεργοποιείται ή απενεργοποιείται η αντλία. Στη ενεργοποιημένη λειτουργία ανάβει η γειτονική με το πλήκτρο Pick-Up φωτοдиодος (LED) (8) πράσινη.

Υπόδειξη Η αντλία κενού δεν είναι κατασκευασμένη για συνεχή λειτουργία. Για την προστασία της αντλίας απενεργοποιείται αυτόματα η αντλία μετά από 10 λεπτά συνεχούς λειτουργίας.

6.5 Συγκόλληση και αποκόλληση

- ▷ Εκτελείτε τις εργασίες συγκόλλησης σύμφωνα με τις οδηγίες χειρισμού του συνδεδεμένου εργαλείου συγκόλλησης.

7 Ειδικές λειτουργίες

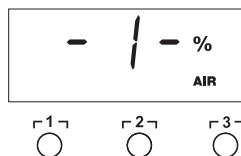
	2 s ⇒	Μενού 1
	4 s ⇒	Μενού 2
	1x ⇒	ON/OFF

Οι ειδικές λειτουργίες είναι χωρισμένες σε 2 επίπεδα μενού:

- Μενού 1 με δυνατότητες ρύθμισης για θερμοκρασία ετοιμότητας, απενεργοποίηση θερμοκρασίας (Setback), αυτόματος χρόνος απενεργοποίησης (Auto-OFF), μετατόπιση θερμοκρασίας, λειτουργία παραθύρου, μονάδες θερμοκρασίας, χρόνος ενεργοποίησης (On Time) για στέλεχος θερμού αέρα, καθυστέρηση απενεργοποίησης κενού (VAC OFF) και καθυστέρηση ενεργοποίησης κενού (VAC ON) και λειτουργία κλειδώματος.
- Μενού 2 με δυνατότητες ρύθμισης για στάθμη μανόμετρου, κωδικός ID, λειτουργία βαθμονόμησης (FCC), ισχύς Pick-Up.

7.1 Επιλογή των ειδικών λειτουργιών στο μενού 1

Ειδικές λειτουργίες	Πλοήγηση
STANDBY	
SETBACK	
AUTO OFF	
OFFSET	↓ ρ 1 γ
WINDOW	
°C/°F	↑ ρ 2 γ
ON TIME	
VAC OFF	EXIT ρ 3 γ
VAC ON	



1. Επιλέξτε το επιθυμητό κανάλι ρ 1 γ, ρ 2 γ ή ρ 3 γ για την εισαγωγή των ειδικών λειτουργιών.
2. Κρατήστε πατημένο συγχρόνως το πλήκτρο **UP** και **DOWN**. Μετά από 2 δευτερ. εμφανίζεται στην οθόνη η ένδειξη “- 1 -”.
3. Αφήστε τα πλήκτρα ελεύθερα.

Η επιλογή των ειδικών λειτουργιών του μενού 1 είναι ενεργοποιημένη.

Οι ρυθμίσεις μπορούν τώρα να πραγματοποιηθούν.

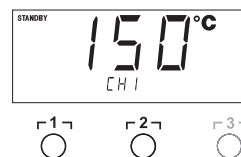
- Με τα πλήκτρα ρ 1 γ, ρ 2 γ επιλέξτε θέμα μενού.

- Με το πλήκτρο ρ 3 γ εγκαταλείψτε (EXIT) ξανά το μενού.



Επαναφορά των ειδικών λειτουργιών στις ρυθμίσεις του εργοστασίου

1. Πατήστε το πλήκτρο ρ 3 γ και κρατήστε το πατημένο.
2. Στη συνέχεια πατήστε συγχρόνως τα πλήκτρα **UP** και **DOWN**. Στην οθόνη εμφανίζεται “FSE”. Ο σταθμός επισκευής είναι τώρα ξανά στις ρυθμίσεις του εργοστασίου.



Ρύθμιση της θερμοκρασίας ετοιμότητας

Μετά από μια απενεργοποίηση της θερμοκρασίας ρυθμίζεται αυτόματα η θερμοκρασία ετοιμότητας. Η πραγματική θερμοκρασία εμφανίζεται αναβοσβήνοντας. Στην οθόνη εμφανίζεται “STANDBY”.

1. Επιλέξτε το θέμα μενού STANDBY στο μενού 1.
2. Ρυθμίστε την επιθυμητή τιμή για τη θερμοκρασία ετοιμότητας με το πλήκτρο **UP** ή **DOWN**.
3. Με το πλήκτρο ρ 1 γ (πίσω) ή ρ 2 γ (μπροστά) περάστε στο επόμενο θέμα μενού.

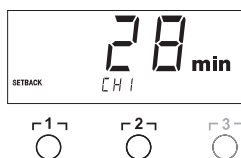
Ρύθμιση της απενεργοποίησης της θερμοκρασίας (SETBACK)

Σε περίπτωση μη χρήσης του εργαλείου συγκόλλησης μειώνεται η θερμοκρασία μετά το πέρας του ρυθμισμένου χρόνου επαναφοράς στη θερμοκρασία ετοιμότητας. Η κατάσταση επαναφοράς εμφανίζεται με μια αναβοσβήνουσα ένδειξη της πραγματικής τιμής και στην οθόνη εμφανίζεται η ένδειξη "STANDBY". Όταν πατήσετε το πλήκτρο **UP** ή **DOWN** τερματίζεται αυτή η κατάσταση επαναφοράς. Ανάλογα με το εργαλείο ο διακόπτης δακτύλου ή η βάση εναπόθεσης με διάταξη απενεργοποίησης απενεργοποιεί την κατάσταση επαναφοράς.

Οι ακόλουθες ρυθμίσεις επαναφοράς είναι δυνατές:

- "0 min": Επαναφορά OFF (ρύθμιση εργοστασίου)
- "ON": Επαναφορά ON (με βάση εναπόθεσης με διάταξη απενεργοποίησης μετά την εναπόθεση του εμβόλου συγκόλλησης ρυθμίζεται αμέσως η θερμοκρασία στη θερμοκρασία ετοιμότητας).
- "1-99 min": Επαναφορά ON (ξεχωριστά ρυθμιζόμενος χρόνος επαναφοράς)

1. Επιλέξτε το θέμα μενού SETBACK στο μενού 1.
2. Ρυθμίστε την τιμή επαναφοράς με το πλήκτρο **UP** ή **DOWN**.
3. Με το πλήκτρο **Γ 1 Γ** (πίσω) ή **Γ 2 Γ** (μπροστά) περάστε στο επόμενο θέμα μενού.



Ρύθμιση αυτόματου χρόνου απενεργοποίησης (AUTO-OFF)

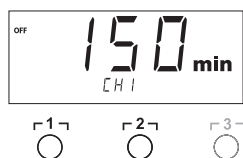
Σε περίπτωση μη χρήσης του εργαλείου συγκόλλησης απενεργοποιείται μετά το πέρας του χρόνου AUTO-OFF η θέρμανση του εργαλείου συγκόλλησης.

Η απενεργοποίηση της θερμοκρασίας εκτελείται ανεξάρτητα από τη ρυθμισμένη λειτουργία επαναφοράς. Η πραγματική θερμοκρασία εμφανίζεται αναβοσβήνοντας και χρησιμεύει ως ένδειξη υπόλοιπης θερμότητας. Στην οθόνη εμφανίζεται "OFF". Κάτω από τους 50 °C (150 °F) εμφανίζεται στην οθόνη μια αναβοσβήνουσα γραμμή.

Οι ακόλουθες ρυθμίσεις του χρόνου AUTO-OFF είναι δυνατές:

- "0 min": Η λειτουργία AUTO-OFF είναι απενεργοποιημένη.
- "1-999 min": Χρόνος AUTO-OFF, ρυθμιζόμενος ξεχωριστά.

1. Επιλέξτε το θέμα μενού OFF στο μενού 1.
2. Ρυθμίστε την τιμή επιθυμητού χρόνου AUTO-OFF με το πλήκτρο **UP** ή **DOWN**.
3. Με το πλήκτρο **Γ 1 Γ** (πίσω) ή **Γ 2 Γ** (μπροστά) περάστε στο επόμενο θέμα μενού.



Συμπεριφορά της θερμοκρασίας σε περίπτωση διαφορετικών ρυθμίσεων των λειτουργιών SETBACK και AUTO OFF

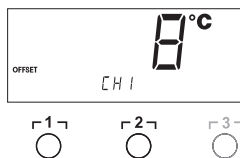
Ρυθμίσεις		Συμπεριφορά της θερμοκρασίας χωρίς βάση εναπόθεσης με διάταξη απενεργοποίησης
SETBACK Time [1-99 min]	OFF Time [1-999 min]	
0	0	Το εργαλείο συγκόλλησης παραμένει στη ρυθμισμένη θερμοκρασία συγκόλλησης.
ON	0	Το εργαλείο συγκόλλησης παραμένει στη ρυθμισμένη θερμοκρασία συγκόλλησης.
0	Time	Το εργαλείο συγκόλλησης απενεργοποιείται σε περίπτωση μη χρήσης ¹⁾ μετά το πέρας του χρόνου OFF.
ON	Time	Το εργαλείο συγκόλλησης απενεργοποιείται σε περίπτωση μη χρήσης ¹⁾ μετά το πέρας του χρόνου OFF.
Time	0	Το εργαλείο συγκόλλησης περνά σε περίπτωση μη χρήσης ¹⁾ μετά το πέρας του χρόνου SETBACK (χρόνος επαναφοράς) στη θερμοκρασία STANDBY (θερμοκρασία ετοιμότητας) ²⁾ .
Time	Time	Το εργαλείο συγκόλλησης περνά σε περίπτωση μη χρήσης ¹⁾ μετά το πέρας του χρόνου SETBACK στη θερμοκρασία STANDBY ²⁾ και μετά το πέρας του χρόνου OFF απενεργοποιείται.
		Συμπεριφορά της θερμοκρασίας με βάση εναπόθεσης με διάταξη απενεργοποίησης
0	0	Το εργαλείο συγκόλλησης απενεργοποιείται στη βάση εναπόθεσης ³⁾ .
ON	0	Το εργαλείο συγκόλλησης περνά στη βάση εναπόθεσης ³⁾ στη θερμοκρασία STANDBY ²⁾ .
0	Time	Το εργαλείο συγκόλλησης απενεργοποιείται στη βάση εναπόθεσης ³⁾ μετά το πέρας του χρόνου OFF.
ON	Time	Το εργαλείο συγκόλλησης περνά στη βάση εναπόθεσης ³⁾ στη θερμοκρασία STANDBY ²⁾ και μετά το πέρας του χρόνου OFF απενεργοποιείται.
Time	0	Το εργαλείο συγκόλλησης περνά στη βάση εναπόθεσης ³⁾ μετά το χρόνο SETBACK στη θερμοκρασία STANDBY ²⁾ .
Time	Time	Το εργαλείο συγκόλλησης περνά στη βάση εναπόθεσης ³⁾ μετά το πέρας του χρόνου SETBACK στη θερμοκρασία STANDBY ²⁾ και μετά το πέρας του χρόνου OFF απενεργοποιείται.

¹⁾ Μη χρήση = Κανένα πάτημα των πλήκτρων UP/DOWN και καμία πτώση της θερμοκρασίας > 5 °C.

²⁾ Η θερμοκρασία STANDBY (θερμοκρασία ετοιμότητας) πρέπει να βρίσκεται κάτω από τη ρυθμισμένη επιθυμητή θερμοκρασία, διαφορετικά η λειτουργία SETBACK (λειτουργία επαναφοράς) είναι ανενεργός.

³⁾ Όταν είναι συνδεδεμένη μια βάση εναπόθεσης με διάταξη απενεργοποίησης, παραμένει το εργαλείο συγκόλλησης εκτός της βάσης εναπόθεσης πάντοτε στη ρυθμισμένη επιθυμητή θερμοκρασία. Η λειτουργία εναπόθεσης ενεργοποιείται μετά την πρώτη εναπόθεση του εργαλείου συγκόλλησης.

- Υπόδειξη** Επαναφορά (Reset) της λειτουργίας STANDBY και OFF:
- Χωρίς βάση εναπόθεσης με διάταξη απενεργοποίησης, πατώντας το πλήκτρο **UP** ή το πλήκτρο **DOWN**.
 - Με βάση εναπόθεσης με διάταξη απενεργοποίησης, απομακρύνοντας το εργαλείο συγκόλλησης από τη βάση εναπόθεσης.



Ρύθμιση της μετατόπισης θερμοκρασίας

Η πραγματική θερμοκρασία της ακίδας συγκόλλησης μπορεί να προσαρμοστεί με την εισαγωγή μιας μετατόπισης της θερμοκρασίας κατά $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72\text{ }^{\circ}\text{F}$).

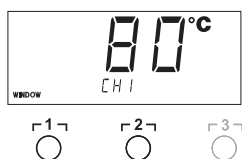
1. Επιλέξτε το θέμα μενού OFFSET στο μενού 1.
2. Ρυθμίστε την τιμή θερμοκρασίας Auto-OFFSET με το πλήκτρο **UP** ή **DOWN**.
3. Με το πλήκτρο **1** (πίσω) ή **2** (μπροστά) περάστε στο επόμενο θέμα μενού.

Ρύθμιση της λειτουργίας παραθύρου

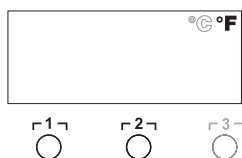
Με βάση μια ρυθμισμένη, ασφαλισμένη θερμοκρασία, μπορεί με τη βοήθεια της λειτουργίας WINDOW (λειτουργία παραθύρου) να ρυθμιστεί ένα παράθυρο θερμοκρασίας από $\pm 99\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 180\text{ }^{\circ}\text{F}$).

Υπόδειξη

Για να μπορεί να χρησιμοποιηθεί η λειτουργία WINDOW, πρέπει ο σταθμός επισκευής να είναι στην ασφαλισμένη κατάσταση (βλέπε "Ενεργοποίηση/απενεργοποίηση της λειτουργίας κλειδώματος", σελίδα 15).



1. Επιλέξτε το θέμα μενού WINDOW στο μενού 1.
2. Ρυθμίστε την τιμή της θερμοκρασίας WINDOW με το πλήκτρο **UP** ή **DOWN**.
3. Με το πλήκτρο **1** (πίσω) ή **2** (μπροστά) περάστε στο επόμενο θέμα μενού.



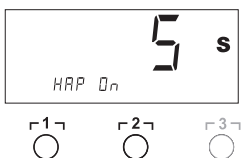
Αλλαγή της μονάδας θερμοκρασίας

Αλλαγή της μονάδας θερμοκρασίας από $^{\circ}\text{C}$ σε $^{\circ}\text{F}$ ή αντίθετα.

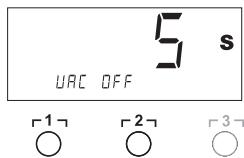
1. Επιλέξτε το θέμα μενού $^{\circ}\text{C} / ^{\circ}\text{F}$ στο μενού 1.
2. Ρυθμίστε τη μονάδα θερμοκρασίας με το πλήκτρο **UP** ή **DOWN**.
3. Με το πλήκτρο **1** (πίσω) ή **2** (μπροστά) περάστε στο επόμενο θέμα μενού.

Περιορισμός του χρόνου ενεργοποίησης (ON TIME) για το έμβολο θερμού αέρα (HAP)

Ο χρόνος ενεργοποίησης για το ρεύμα θερμού αέρα του HAP μπορεί να περιοριστεί σε βήματα του 1 από 0 έως 60 δευτερόλεπτα. Ο ρυθμισμένος χρόνος είναι μετά και για τα 3 κανάλια ίδιος. Η ρύθμιση εργοστασίου είναι 0 s ("OFF"), δηλ. το ρεύμα του αέρα ενεργοποιείται όσο το πλήκτρο στο έμβολο θερμού αέρα ή ο προαιρετικός ποδοδιακόπτης είναι πατημένος.



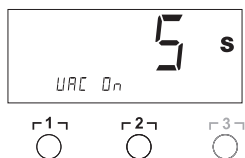
1. Επιλέξτε το θέμα μενού HAP-TIME στο μενού 1.
2. Ρυθμίστε την τιμή του χρόνου με το πλήκτρο **UP** ή **DOWN**.
3. Με το πλήκτρο **1** (πίσω) ή **2** (μπροστά) περάστε στο επόμενο θέμα μενού.



Ρύθμιση της καθυστέρησης απενεργοποίησης κενού (VAC Off)

Για να αποφευχθεί το φράξιμο του εμβόλου αποκόλλησης, μπορεί να ρυθμιστεί μια χρονική καθυστέρηση της απενεργοποίησης του κενού από 0 έως 5 δευτερ. (ρύθμιση εργοστασίου 2 s).

1. Επιλέξτε το θέμα μενού VAC OFF στο μενού 1.
2. Ρυθμίστε την τιμή του χρόνου (VAC OFF) με το πλήκτρο **UP** ή **DOWN**.
3. Με το πλήκτρο **Γ 1** (πίσω) ή **Γ 2** (μπροστά) περάστε στο επόμενο θέμα μενού.



Ρύθμιση της καθυστέρησης ενεργοποίησης κενού (VAC ON)

Για να αποφευχθεί ένα πρόωρο ξεκίνημα της αντλίας ή την εξασφάλιση ενός καθορισμένου χρόνου προθέρμανσης του σημείου κόλλησης, μπορεί να ρυθμιστεί μια καθυστέρηση ενεργοποίησης από 0 έως 9 δευτερ. (ρύθμιση εργοστασίου 0 s: Off).

1. Επιλέξτε το θέμα μενού VAC ON στο μενού 1.
2. Ρυθμίστε την τιμή του χρόνου (VAC ON) με το πλήκτρο **UP** ή **DOWN**.
3. Με το πλήκτρο **Γ 1** (πίσω) ή **Γ 2** (μπροστά) περάστε στο επόμενο θέμα μενού.

Ενεργοποίηση/απενεργοποίηση της λειτουργίας κλειδώματος

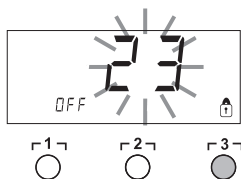
Μετά την ενεργοποίηση του κλειδώματος στο σταθμό επισκευής μπορεί ακόμα μόνο να γίνει ο χειρισμός των πλήκτρων θερμοκρασίας **Γ 1**, **Γ 2** και **Γ 3**, **Pick-Up** και **Γ 1-2-3**. Όλες οι άλλες ρυθμίσεις δεν μπορούν να αλλάξουν πλέον μέχρι το ξεκλείδωμα.

Κλειδώμα του σταθμού επισκευής:

1. Επιλέξτε το θέμα μενού LOCK στο μενού 1.
Στην οθόνη εμφανίζεται "OFF". Το σύμβολο του κλειδιού αναβοσβήνει.

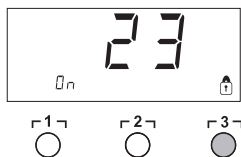
Υπόδειξη

Το πάτημα των πλήκτρων **Γ 1** ή **Γ 2** κατά τη διάρκεια που εμφανίζεται "OFF", οδηγεί στην εγκατάλειψη του θέματος του μενού χωρίς αποθηκευμένο κωδικό κλειδώματος.



2. Ρυθμίστε τον 3-ψήφιο κωδικό κλειδώματος με το πλήκτρο **UP** ή **DOWN**.
3. Πατήστε το πλήκτρο **Γ 3** 5 δευτερόλεπτα.
Ο κωδικός αποθηκεύεται. Το σύμβολο του κλειδιού εμφανίζεται. Ο σταθμός είναι τώρα κλειδωμένος. Η ένδειξη περνά στο κύριο μενού.

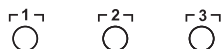
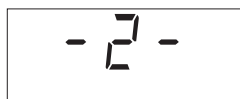
Ξεκλείδωμα του σταθμού επισκευής:



1. Επιλέξτε το θέμα μενού LOCK στο μενού 1.
Στην οθόνη εμφανίζεται "ON". Το σύμβολο του κλειδιού εμφανίζεται.
2. Εισάγετε τον 3-ψήφιο κωδικό κλειδώματος με το πλήκτρο **UP** ή **DOWN**.
3. Πατήστε το πλήκτρο **Γ 3**.
Ο σταθμός είναι τώρα ξεκλειδωμένος. Η ένδειξη περνά στο κύριο μενού.

7.2 Επιλογή των ειδικών λειτουργιών στο μενού 2

Ειδικές λειτουργίες	Πλοήγηση
LEVEL	↓ ρ 1 γ
ID	↑ ρ 2 γ
FCC	EXIT ρ 3 γ
PICK-UP	



4s

1. Επιλέξτε το επιθυμητό κανάλι ρ 1 γ, ρ 2 γ ή ρ 3 γ για την εισαγωγή των ειδικών λειτουργιών.
2. Κρατήστε πατημένο συγχρόνως το πλήκτρο **UP** και **DOWN**. Μετά από 4 δευτερ. εμφανίζεται στην οθόνη η ένδειξη “- 2 -”.
3. Αφήστε τα πλήκτρα ελεύθερα.

Η επιλογή των ειδικών λειτουργιών του μενού 2 είναι ενεργοποιημένη.

Οι ρυθμίσεις μπορούν τώρα να πραγματοποιηθούν.

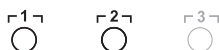
Με τα πλήκτρα ρ 1 γ και ρ 2 γ επιλέξτε θέμα μενού.

Με το πλήκτρο ρ 3 γ εγκαταλείψτε (EXIT) ξανά το μενού.

Καθορισμός του κατωφλίου του μανόμετρου

– Με αυτή τη λειτουργία μπορεί να οριστεί χρονικό διάστημα συντήρησης του εργαλείου αποκόλλησης. Εδώ καθορίζεται η τιμή σε mbar, στην οποία το ηλεκτρικό μανόμετρο σε περίπτωση λερωμένου συστήματος αναρρόφησης ενεργοποιεί ένα μήνυμα προειδοποίησης (η LED (3) της αντλίας κενού αλλάζει από πράσινη σε κόκκινη). Η ρυθμισμένη τιμή εξαρτάται από τα χρησιμοποιούμενα ακροφύσια αναρρόφησης.

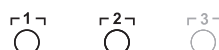
– Ρύθμιση εργοστασίου: -600 mbar
Δυνατότητα ρύθμισης: -400 mbar έως -800 mbar



1. Επιλέξτε το θέμα μενού LEVEL στο μενού 2.
2. Ρυθμίστε την τιμή πίεσης LEVEL με το πλήκτρο **UP** ή **DOWN**.
3. Με το πλήκτρο ρ 1 γ (πίσω) ή ρ 2 γ (μπροστά) περάστε στο επόμενο θέμα μενού.

Ρύθμιση της αναγνώρισης του σταθμού (κωδικός ID)

Σε περίπτωση χρήσης της προαιρετικής θύρας διαπαφής USB μπορεί να γίνει ο έλεγχος και ο τηλεχειρισμός περισσότερων σταθμών επίσκευής WR 3M με πλήρεις λειτουργίες. Κάθε σταθμός χρειάζεται γι' αυτό μια αναγνώριση σταθμού (κωδικός ID) για να μπορεί να αναγνωριστεί με σαφήνεια.



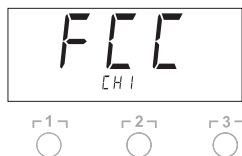
1. Επιλέξτε το θέμα μενού REMOTE ID στο μενού 2.
2. Με το πλήκτρο **UP** ή **DOWN** εισάγετε ένα ID (δυνατές τιμές 0 – 999).
3. Με το πλήκτρο ρ 1 γ (πίσω) ή ρ 2 γ (μπροστά) περάστε στο επόμενο θέμα μενού.

Υπόδειξη Πατήστε το πλήκτρο ρ 3 γ, για να εγκαταλείψετε (EXIT) το θέμα μενού χωρίς αλλαγές.

Χειρισμός της λειτουργίας βαθμονόμησης (Factory Calibration Check)

Με τη λειτουργία FCC μπορείτε να ελέγξετε την ακρίβεια της θερμοκρασίας του σταθμού επισκευής και ενδεχομένως να διορθώσετε τυχόν αποκλίσεις. Για αυτό πρέπει να μετρηθεί η θερμοκρασία της ακίδας συγκόλλησης με μια εξωτερική συσκευή μέτρησης της θερμοκρασίας και με μια καταμερισμένη στο εργαλείο συγκόλλησης ακίδα μέτρησης της θερμοκρασίας. Πριν τη βαθμονόμηση πρέπει να επιλεγεί το αντίστοιχο κανάλι.

Αλλαγή βαθμονόμησης στους 100 °C / 212 °F



1. Περάστε τον αισθητήρα θερμοκρασίας (0,5 mm) της εξωτερικής συσκευής μέτρησης της θερμοκρασίας μέσα στην ακίδα μέτρησης της θερμοκρασίας.

2. Επιλέξτε το θέμα μενού FCC στο μενού 2.

3. Πατήστε το πλήκτρο **DOWN**.

Το σημείο βαθμονόμησης 100 °C / 212 °F επιλέγεται.

Η ακίδα συγκόλλησης θερμαίνεται τώρα στους 100 °C / 212 °F.

Ο έλεγχος ρύθμισης αναβοσβήνει, μόλις η θερμοκρασία είναι σταθερή.

4. Συγκρίνετε τις εμφανιζόμενες θερμοκρασίες της συσκευής μέτρησης με την ένδειξη στην οθόνη.

5. Με το πλήκτρο **UP** ή **DOWN** ρυθμίστε τη διαφορά ανάμεσα στην τιμή που εμφανίζεται στην εξωτερική συσκευή μέτρησης και στην τιμή που εμφανίζεται στο σταθμό επισκευής.

Μέγιστη δυνατή εξίσωση θερμοκρασίας ± 40 °C (± 72 °F).

Παράδειγμα:

Οθόνη 100 °C, εξωτερική συσκευή μέτρησης 98 °C: Ρύθμιση ▲ 2

Οθόνη 100 °C, εξωτερική συσκευή μέτρησης 102 °C: Ρύθμιση ▼ 2

Υπόδειξη

Πατήστε το πλήκτρο **3**, για να εγκαταλείψετε (EXIT) το θέμα μενού χωρίς αλλαγές.

6. Πατήστε το πλήκτρο **2** (Set), για να επιβεβαιώσετε την τιμή. Η απόκλιση της θερμοκρασίας έχει τώρα μηδενιστεί. Η βαθμονόμηση στους 100 °C / 212 °F έχει τώρα ολοκληρωθεί.

7. Με το πλήκτρο **3** εγκαταλείψτε το μενού 2.

Αλλαγή βαθμονόμησης στους 450 °C / 842 °F



1. Περάστε τον αισθητήρα θερμοκρασίας (0,5 mm) της εξωτερικής συσκευής μέτρησης της θερμοκρασίας μέσα στην ακίδα μέτρησης της θερμοκρασίας.

2. Επιλέξτε το θέμα μενού FCC στο μενού 2.

3. Πατήστε το πλήκτρο **UP**.

Το σημείο βαθμονόμησης 450 °C / 842 °F επιλέγεται.

Η ακίδα συγκόλλησης θερμαίνεται τώρα στους 450 °C / 842 °F.

Ο έλεγχος ρύθμισης αναβοσβήνει, μόλις η θερμοκρασία είναι σταθερή.

4. Συγκρίνετε τις εμφανιζόμενες θερμοκρασίες της συσκευής μέτρησης με την ένδειξη στην οθόνη.

5. Με το πλήκτρο **UP** ή **DOWN** ρυθμίστε τη διαφορά ανάμεσα στην τιμή που εμφανίζεται στην εξωτερική συσκευή μέτρησης και στην



τιμή που εμφανίζεται στο σταθμό επισκευής.
Μέγιστη δυνατή εξίσωση θερμοκρασίας $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72\text{ }^{\circ}\text{F}$).

Παράδειγμα:

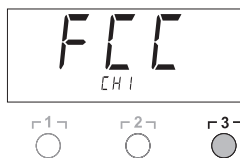
Οθόνη $450\text{ }^{\circ}\text{C}$, εξωτερική συσκευή μέτρησης $448\text{ }^{\circ}\text{C}$: Ρύθμιση ▲ 2

Οθόνη $450\text{ }^{\circ}\text{C}$, εξωτερική συσκευή μέτρησης $452\text{ }^{\circ}\text{C}$: Ρύθμιση ▼ 2

Υπόδειξη

Πατήστε το πλήκτρο **Γ 3 Γ**, για να εγκαταλείψετε (EXIT) το θέμα μενού χωρίς αλλαγές.

6. Πατήστε το πλήκτρο **Γ 2 Γ** (Set), για να επιβεβαιώσετε την τιμή. Η απόκλιση της θερμοκρασίας έχει τώρα μηδενιστεί. Η βαθμονόμηση στους $450\text{ }^{\circ}\text{C}$ / $842\text{ }^{\circ}\text{F}$ έχει τώρα ολοκληρωθεί.
7. Με το πλήκτρο **Γ 3 Γ** εγκαταλείψτε το μενού 2.



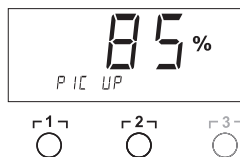
Επαναφορά της βαθμονόμησης στις ρυθμίσεις του εργοστασίου

1. Επιλέξτε το θέμα μενού FCC στο μενού 2.
2. Κρατήστε το πλήκτρο **Γ 3 Γ** πατημένο.
3. Στη συνέχεια πατήστε συγχρόνως τα πλήκτρα **UP** και **DOWN**. Στην οθόνη εμφανίζεται "FSE" (Factory Setting Enabled). Ο σταθμός επισκευής είναι τώρα ξανά στη βαθμονόμηση του εργοστασίου.
4. Με το πλήκτρο **Γ 1 Γ** (πίσω) ή **Γ 2 Γ** (μπροστά) περάστε στο επόμενο θέμα μενού.

Ρύθμιση της ισχύος Pick-Up

Με αυτή τη λειτουργία μπορεί να ρυθμιστεί η ισχύς της πρόσθετης αντλίας κενού για τη λειτουργία Pick-Up:

- Ρύθμιση εργοστασίου: 85 %
- Δυνατότητα ρύθμισης: 50 % – 100 %



1. Επιλέξτε το θέμα μενού LEVEL στο μενού 2.
2. Ρυθμίστε την τιμή πίεσης LEVEL με το πλήκτρο **UP** ή **DOWN**.
3. Με το πλήκτρο **Γ 1 Γ** (πίσω) ή **Γ 2 Γ** (μπροστά) περάστε στο επόμενο θέμα μενού.

8 Φροντίδα και συντήρηση του WM 3R

8.1 Συντήρηση του φίλτρου

Ελέγχετε το κύριο φίλτρο για "VACUUM" και "AIR" τακτική για ρύπανση και ενδεχομένως αντικαταστήστε το.

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ! Καταστροφή της αντλίας κενού λόγω εργασίας χωρίς φίλτρο.



- ▷ Πριν αρχίσετε με τις εργασίες συγκόλλησης, ελέγξτε, εάν είναι τοποθετημένο το κύριο φίλτρο!

Αντικατάσταση του φίλτρου

1. Γυρίστε το πώμα "Vac" (14) ή "Air" (15) κατά 45° προς τα αριστερά και αφαιρέστε το.
2. Τραβήξτε έξω το λερωμένο φίλτρο και αποσύρτε το σύμφωνα με τους κανονισμούς.
3. Τοποθετήστε μια γνήσια κασέτα φίλτρου WELLER.
Εδώ προσέξτε τη σωστή προσαρμογή της στεγανοποίησης του καπακιού.
4. Τοποθετήστε το ελατήριο πίεσης.
5. Τοποθετήστε ξανά το πώμα με ελαφρά πίεση και γυρίστε το κατά 45° προς τα δεξιά.

9 Μηνύματα και άρση σφαλμάτων

Μήνυμα/Σύμπτωμα	Πιθανή αιτία	Μέτρα προς αντιμετώπιση
Ένδειξη "--"	<ul style="list-style-type: none"> – Το εργαλείο δεν αναγνωρίστηκε – Εργαλείο ελαττωματικό 	<ul style="list-style-type: none"> – Ελέγξτε τη σύνδεση του εργαλείου στη συσκευή – Ελέγξτε το συνδεδεμένο εργαλείο
HAP 200 δε λειτουργεί	HAP 200 μη συνδεδεμένο στο κανάλι 1	Συνδέστε το HAP 200 στο κανάλι 1
Ένδειξη "tip"	Ακίδα συγκόλλησης του Microtool μη σωστά τοποθετημένη ή ελαττωματική	<ul style="list-style-type: none"> – Τοποθετήστε ξανά τη ακίδα συγκόλλησης – Αντικαταστήστε την ελαττωματική ακίδα συγκόλλησης
Pick-Up δε συγκρατεί	<ul style="list-style-type: none"> – Το κενό δεν έχει αποκατασταθεί πλήρως – Εύκαμπτος σωλήνας ελαττωματικός ή τσακισμένος – Η προένταση του ελατηρίου πολύ μεγάλη 	<ul style="list-style-type: none"> – Ελέγξτε το κενό στη σύνδεση Pick-Up – Αντικαταστήστε τον εύκαμπτο σωλήνα – Μειώστε την προένταση του ελατηρίου
Καθόλου αέρας στο HAP	Εύκαμπτος σωλήνας αέρα μη συνδεδεμένος ή λάθος συνδεδεμένος	Συνδέστε τον εύκαμπτο σωλήνα αέρα στο στόμιο AIR
Κανένα κενό στο εργαλείο αποκόλλησης	<ul style="list-style-type: none"> – Εύκαμπτος σωλήνας κενού μη συνδεδεμένος ή λάθος συνδεδεμένος – Ακροφύσιο αποκόλλησης φραγμένο 	<ul style="list-style-type: none"> – Συνδέστε τον εύκαμπτο σωλήνα κενού στο στόμιο VAC – Συντηρήστε το ακροφύσιο αποκόλλησης με το εργαλείο καθαρισμού
Η ένδειξη κατάσταση της φωτοδιόδου VAC δεν είναι σωστή	Η στάθμη του μανόμετρου δεν είναι σωστά ρυθμισμένη	Ρυθμίστε τη στάθμη του μανόμετρου στο ειδικό μενού 2
Καμία λειτουργία οθόνης (οθόνη εκτός λειτουργίας)	Δεν υπάρχει τάση δικτύου	<ul style="list-style-type: none"> – Ανοίξτε το διακόπτη του ρεύματος – Ελέγξτε την τάση του δικτύου – Ελέγξτε την ασφάλεια της συσκευής
Φωτοδίοδος (LED) VAC κόκκινη	Σύστημα κενού φραγμένο	<ul style="list-style-type: none"> – Καθαρίστε το ακροφύσιο αναρρόφησης – Ελέγξτε το φίλτρο (13), όταν είναι κίτρινο, αντικαταστήστε το – Καθαρίστε το εργαλείο αποκόλλησης – Αντικαταστήστε το φίλτρο – Ελέγξτε τον εύκαμπτο σωλήνα κενού

10 Εξαρτήματα

- 005 29 183 99 WMRP Σετ εμβόλων συγκόλλησης Micro, 40 W
 005 13 173 99 WMRT Σετ λαβίδων αποκόλλησης Micro, 80 W
 005 29 181 99 WP 80 Σετ εμβόλων συγκόλλησης, 80 W
 005 29 161 99 WSP 80 Σετ εμβόλων συγκόλλησης, 80 W
 005 33 155 99 WMP Σετ εμβόλων συγκόλλησης, 65 W
 005 33 112 99 LR 21 Σετ εμβόλων συγκόλλησης, 50 W
 005 33 113 99 LR 82 Σετ εμβόλων συγκόλλησης, 80 W
 005 33 133 99 WTA 50 Σετ λαβίδων αποκόλλησης, 50 W
 005 33 135 99 WSP 150 Σετ εμβόλων συγκόλλησης, 150 W
 005 25 030 99 WST 20 Θερμικό σετ συσκευής αφαίρεσης της μόνωσης, 50 W
 005 25 031 99 WST 82 Θερμικό σετ συσκευής αφαίρεσης της μόνωσης, 80 W
 005 27 040 99 WSB 80 Λουτρό τηγμένου μετάλλου, 80 W
 005 27 042 99 WSB 150 Λουτρό τηγμένου μετάλλου, 150 W
 005 27 028 99 WHP 80 Πλάκα προθέρμανσης, 80 W
 005 13 181 99 DSXV 80 Inline Σετ εμβόλων αποκόλλησης, 80 W
 005 33 138 99 DSX 80 Σετ εμβόλων αποκόλλησης, 80 W
 005 33 114 99 HAP 1 Σετ εμβόλων θερμού αέρα, 100 W
 005 15 154 99 WRK Σετ βάσης εναπόθεσης
 005 15 155 99 WRK Σετ αποσυγκόλλησης
 005 29 184 99 WVP Σιφώνι κενού
 005 27 116 99 HAP 200 Έμβολο θερμού αέρα
 005 27 117 99 HAP 200 Σετ θερμού αέρα
 005 15 152 99 WDH 30 Βάση εναπόθεσης για HAP 200/DSX 80
 005 15 153 99 WDH 40 Βάση εναπόθεσης για DXV 80
 005 15 161 99 WDH 10T Βάση εναπόθεσης με διάταξη απενεργοποίησης WSP 80/WP 80
 005 15 162 99 WDH 20T Βάση εναπόθεσης με διάταξη απενεργοποίησης για WMP
 005 87 617 30 Σετ αποσυγκόλλησης 33x33/24x24 με Pick-Up
 005 87 617 31 Σετ αποσυγκόλλησης 27x27/20x20 με Pick-Up
 005 87 617 32 Σετ αποσυγκόλλησης 18/15,5/12,5/10 με Pick-Up
 005 13 120 99 Ποδοδιακόπτης
 005 87 388 50 Προσαρμογέας για ποδοδιακόπτη

11 Απόσυρση

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

12 Εγγύηση

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

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

WR 3M

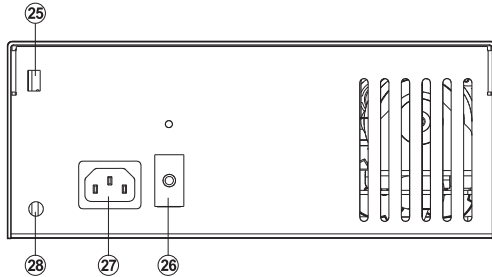
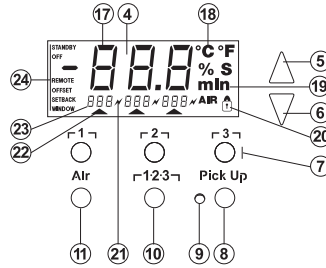
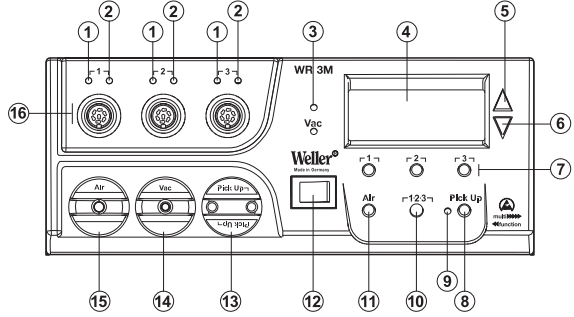
Kullanım kılavuzu



WR 3M

Cihazlara genel bakış

- 1 LED Kanal seçimi
- 2 LED optik ayar kontrolü
- 3 LED Vakum
- 4 Ekran
- 5 UP tuşu
- 6 DOWN tuşu
- 7 Kanal seçimi/Sıcaklık tuşları
1, 2, 3
- 8 Start/Stop Pick-Up
- 9 Durum göstergesi LED
Pick-Up
- 10 1-2-3 Kanal seçimi
- 11 Sıcak hava ayar tuşu (Air)
- 12 Şebeke şalteri
- 13 Pick-Up bağlantıları
- 14 Vakum bağlantısı (Vac)
- 15 Sıcak hava bağlantısı (Air)
- 16 Lehim aleti bağlantı yuvası
kanalı 1, 2, 3
- 17 Sıcaklık göstergesi
- 18 Sıcaklık sembolü
- 19 Zaman fonksiyonları
- 20 Kilitleme
- 21 Optik ayar kontrolü
- 22 Kanal seçimi göstergesi
- 23 Sabit sıcaklık göstergesi
- 24 Özel fonksiyonlar göstergesi
- 25 USB arabirim
- 26 Şebeke sigortası
- 27 Şebeke bağlantısı
- 28 Potansiyel dengeleme fiş yuvası



İçerik

1	Bu kullanım kılavuzu ile ilgili.....	3
2	Güvenlik önlemleri	4
3	Teslimat kapsamı.....	4
4	Cihaz tanımı.....	4
5	Cihazı işleme alma.....	6
6	Cihaz kullanımı	7
7	Özel fonksiyonlar	9
8	WR 3M bakımı ve onarımı	18
9	Hata mesajları ve hata giderme	19
10	Aksesuar.....	20
11	İmha etme.....	20
12	Garanti.....	20

1 Bu kullanım kılavuzu ile ilgili

WR 3M'e güvendiğiniz ve satın aldığınız için size teşekkür ederiz. İmalat, cihazın kusursuz çalışmasını sağlayacak kalite talepleri doğrultusunda yapılmıştır.

Bu kullanım kılavuzu, onarım istasyonu WR 3M'i güvenli ve usulüne uygun olarak çalıştırmak, kullanmak, bakımını yapmak ve basit arızaları kendiniz giderebilmeniz için önemli bilgiler içerir.

- ▷ Onarım istasyonu WR 3M ile çalışmaya başlamadan ve cihazı işleme almadan önce bu kullanım kılavuzunu ve ekteki güvenlik uyarılarının tamamını okuyunuz.
- ▷ Bu kullanım kılavuzunu, bütün kullanıcıların erişebileceği bir yerde muhafaza ediniz.

1.1 Dikkate alınan yönergeler

Weller mikro işlemci ayarlı onarım istasyonu WR 3M, 89/336/EWG ve 73/23/EWG yönergeleri ile EG uygunluk bildirgesine uygundur.

1.2 Geçerli dokümanlar

- Onarım istasyonu WR 3M'nin kullanım kılavuzu
- Bu kullanım kılavuzu ile ilgili güvenlik uyarıları kitapçığı

2 Güvenlik önlemleri

Anarım istasyonu WR 3M, günümüzün teknolojisi ve güvenlik teknolojisi ayarlarına göre üretilmiştir. Buna rağmen, kitapçıktaki güvenlik uyarıları veya bu kullanım kılavuzundaki uyarılar dikkate alınmazsa kişilerin yaralanma ve maddi hasar tehlikesi vardır. Anarım istasyonu WR 3M'i üçüncü şahıslara daima kullanım kılavuzu ile birlikte veriniz.

2.1 Kullanım alanı

Anarım istasyonu WR 3M'i sadece kullanım kılavuzunda belirtilen lehimleme ve lehim çıkartma amaçlarına ve burada belirtilen koşullara uygun olarak kullanınız. Anarım istasyonu WR 3M'in usulüne uygun kullanımı şunları da kapsar:

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

Cihazda kendi yaptığınız değişiklikler için üretici sorumluluk kabul etmez.

3 Teslimat kapsamı

- Anarım istasyonu WR 3M
- Şebeke kablosu
- Hot Air Pencil 1 (HAP 1) için hava hortumu adaptörü
- Kullanım kılavuzu WR 3M
- Güvenlik uyarıları defteri
- USB yazılımlı CD ("Firmware Updater" ve "Monitorsoftware")
- USB kablosu
- Potansiyel dengeleme soketi
- Renkli alet işaretlemeli ambalaj

4 Cihaz tanımı

Weller WR 3M, endüstriyel imalat tekniğinde en yeni teknolojideki elektronik yapı gruplarının profesyonel anarım çalışmaları ile anarım ve laboratuvar alanı için çok yönlü kullanılabilen bir anarım istasyonudur. WR 3M'de aynı anda 3 lehim aletinin çalışması için birbirinden bağımsız 3 kanal vardır.

Dijital ayar elektriği tekniği, lehim aletindeki yüksek kaliteli sensör ve ısı aktarma tekniği ile birlikte lehim ucunda hassas bir sıcaklık ayarlama tutumunu garanti eder. Hızlı ölçüm değeri algılaması, yüksek ısı hassasiyeti ve yükleme durumunda optimum bir dinamik ısı tutumu sağlar.

İstenilen sıcaklık, sıcak hava aletleri için 50°C ile 550°C (150°F – 999°F) aralığında ve lehim aletleri için 50°C – 450°C (150°F – 842°F) ayarlanabilir. Nominal ve fiili değer dijital olarak gösterilir. Üç sıcaklık tuşu ile sabit sıcaklık doğrudan seçilebilir. Seçilen sıcaklığa

erişilmesi optik ayar kontrolünün (Ekranda „ \neq “ sembolü ve ilave yeşil LED) yanıp sönmesi ile işaret edilir.

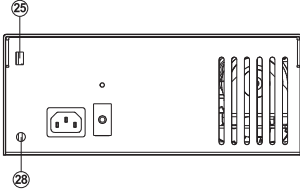
Weller WR 3M onarım istasyonunun diğer fonksiyonları:

- Otomatik alet tanımlama ve ilgili ayar parametresinin devreye alınması
- HAP 200 dahil bütün Weller aletleri bağlanabilir
- Dijital sıcaklık ayarı
- Ofset değerleri girme imkanı
- Programlanabilir sıcaklık azaltma (değerleri geri set etme)
- Standby ve kilitleme fonksiyonu
- Monte edilmiş yüksek performanslı pompa
- EGB güvenliğine uygun cihazın antistatik modeli
- Cihazda farklı potansiyel dengeleme olanakları (standart konfigürasyon)
- Müşteriye özgü kalibrasyon fonksiyonu
- PC üzerinden kumanda, değerlendirme ve dokümantasyon için USB arabirim
- Yapı parçaları için ilave vakum kanalı

4.1 Teknik bilgiler WR 3M

Boyutlar	U x G x Y (mm): 273 x 235 x 102 U x G x Y (inç): 10,75 x 9,25 x 4,02
Ağırlık	yaklaşık 6,7 kg
Şebeke gerilimi	230 V, 50 Hz (120 V, 60 Hz)
Güç tüketimi	420 W
Koruma sınıfı	I ve III, antistatik gövde
Sigorta	Aşırı akım devre kesicisi 2 A (4 A)
Kanalların sıcaklık ayarı	Kademesiz lehim ve lehim çıkarma havyası 50 °C – 550 °C (150 °F – 999 °F) Ayarlanabilir sıcaklık sahası alete bağlıdır.
Isı hassasiyeti	± 9 °C (± 17 °F)
Sıcaklık sabitliği	± 2 °C (± 4 °F)
Pompa (ara verme işletimi (30/30) s)	Azami vakum 0,7 bar Azami basma miktarı 18 l/dak Sıcak hava azami 15 l/dak
İlave vakum pompası	Azami vakum 0,5 bar Azami basma miktarı 1,7 l/dak
Potansiyel dengelemesi	Cihazın arka tarafındaki 3,5 mm'lik cırcırlı fiş yuvası üzerinden.

Potansiyel dengelemesi



3,5 mm'lik cırcırlı fiş yuvasının (28) farklı kumandaları sayesinde 4 varyant mümkündür:

- Usulüne uygun topraklanmış: Soketsiz (teslimat durumu).
- Potansiyel dengelemesi: Soketli, orta kontakta dengeleme hattı.
- Potansiyelsiz: Soketli
- Usulüne göre yumuşak topraklanmış: Soketli ve lehimlenmiş dirençli. Topraklama seçilen direnç üzerinden

USB arabirim

Kumanda cihazı bir Mini USB arabirim (25) ile donatılmıştır. USB arabirimi kullanmak için CD'de bir Weller yazılımı mevcuttur, bununla

- kumanda cihazınızda bir yazılım güncellemesi („Firmware Updater“) yürütebilir ve
- kumanda cihazınızı uzaktan kumanda edebilirsiniz, aynı şekilde ısı grafiklerini görüntüleyebilir, hafızaya alabilir ve yazdırabilirsiniz („Monitorsoftware“).

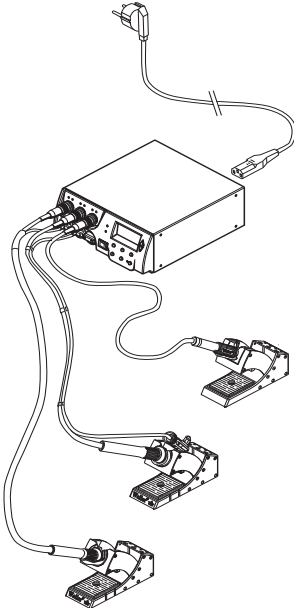
5 Cihazı işleme alma

UYARI! Yanlış bağlanan vakum hortumu nedeniyle yaralanma tehlikesi.



Vakum hortumunun yanlış bağlanması durumunda lehim çıkarma havyası çalıştırılırsa sıcak hava ve sıvı halinde lehim dışarı çıkabilir ve yaralanmalara neden olabilir.

- ▷ Vakum hortumunu asla „Air“ neline bağlamayınız!



1. Cihazın ambalajını dikkatlice açınız.
2. Lehim aletlerini aşağıdaki gibi bağlayınız:
 - Sıcak hava kalemini (HAP), hava hortumu ile „Air“ neline (15) bağlayınız ve bağlantı soketi ile onarım istasyonunun bağlantı yuvasına 1, 2 veya 3 (16) takınız ve biraz sağa döndürerek kilitleyiniz. HAP 1 sıcak hava pistonu sadece hava hortumu adaptörü ile bağlanabilir.
 - Lehim çıkartma aletini, vakum hortumu ile „Vac“ neline (14) bağlayınız ve bağlantı soketi ile onarım istasyonunun bağlantı yuvasına 1, 2 veya 3 (16) takınız ve biraz sağa döndürerek kilitleyiniz.
 - Lehim aletini bağlantı soketi ile onarım istasyonunun bağlantı yuvasına 1, 2 veya 3 (16) takınız biraz sağa döndürerek kilitleyiniz.
 - İki Pick-Up aleti (WRK, WVP) vakum hortumu ile her iki Pick-Up neline (13) bağlanabilir, sadece sağ nipel devrede olur. 180 ° döndürerek diğer nipele geçilebilir.
3. Lehim aletlerini emniyet altlığına koyunuz.
4. Şebeke geriliminin tip plakasında belirtilen verilere uygun olup olmadığını ve şebeke şalterinin (12) kapatılmış durumda olup olmadığını kontrol ediniz.
5. Kumanda cihazını şebekeye bağlayınız (27).

6. Cihazı şebeke şalterinden (12) açınız.

Cihazı açtıktan sonra mikro işlemci, bütün segmanların kısa süreli işletimde olduğu bir self test yürütür. Ardından elektronik otomatik olarak bütün kanallar ve „Air“ ayarlarının % 50'si için 350 °C'lik ana sıcaklık ayarına geçer. Devreye alınmış kanallar kullanılırsa, yeşil LED (2) yanar:

- LED'in sabit olarak yeşil yanması, bağlanmış aletin ısınmasını gösterir.
- LED'in yeşil yanıp sönmesi, seçilen alet sıcaklığına erişildiğini gösterir.

Aktif kanallar ekranda, üçgen (22) ve bir şimşek sembolü (21) ile gösterilir.

Uyarı HAP 200 sadece kanal 1'e bağlanabilir! Azami çıkış gücü 350 Watt ile sınırlıdır.

6 Cihaz kullanımı

6.1 Kanal seçme, açma veya kapatma



1. Üç kanaldan birini seçmek için **1**, **2** veya **3** tuşlarından birine basınız.

Ekranda seçilen kanalın nominal sıcaklığı ve küçük yazı ile sabit programlanmış sıcaklık gösterilir.

- Veya -

İstenilen kanal gösterilene kadar tuşa **1-2-3** basınız.

Ardından ekranda güncel alet sıcaklığı gösterilir. Alt alanda ise ilave olarak ilgili nominal sıcaklıklı durum gösterilir.

Seçilen kanal, ekranda bir üçgen (22) ve cihazda kırmızı yanan bir LED (1) ile gösterilir.

2. **UP** ve **DOWN** tuşlarına, ekranda üç çizgi „- - -“ görünene kadar aynı anda basınız.
3. Tuşları bırakınız.

Kanal devreden çıktığında ekranda „OFF“ yazısı görünür.

Kanal devrede ise ekranda güncel fiili sıcaklık gösterilir.

Hafızaya alınmış veriler, bir kanalın kapatılması ile kaybolmaz.

Uyarı Gösterge otomatik olarak, bir aletin yeni bağlandığı, parmak şalterinin basıldığı veya kumanda altlığından alınan aletin kanalına geçer.

6.2 Sıcaklık ayarı

Sıcaklığın bireysel olarak ayarı

1. İstenilen kanalı, **1**, **2** veya **3** tuşlarından birine basarak seçiniz.



Ekranda seçilen kanalın fiili sıcaklık değeri gösterilir.

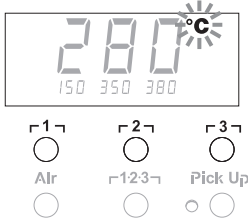
2. UP veya DOWN tuşuna basınız.

Ekran, ayarlanan nominal değere geçer. Sıcaklık sembolü (18) yanıp söner.

3. İstenilen nominal sıcaklığı ayarlamak için **UP** veya **DOWN** tuşuna basınız:

- Kısa dokunarak nominal değeri bir derece değiştirebilirsiniz.
- Sürekli basarsanız nominal değerini ayarını hızlı değiştirebilirsiniz.

Ayar tuşları bırakıldıktan yaklaşık 2 saniye sonra ekranda tekrar seçilen kanalın fiili değeri gösterilir.



Sıcaklığın, sıcaklık tuşları **1**, **2** ve **3** ile ayarlanması

Sıcaklık nominal değeri her kanal için ayrı ayrı önceden ayarlanmış üç sıcaklık değerinin (sabit sıcaklıklar) seçilmesi ile ayarlanabilir.

Fabrika ayarları:

1 = 150 °C (300 °F), **2** = 350 °C (662 °F), **3** = 380 °C (716 °F)

1. Kanalı seçiniz.

3 sabit sıcaklık ekranda yaklaşık 2 saniye gösterilir.

Sıcaklık sembolü yanıp söndüğü sürece sıcaklık değeri girişi yapılabilir.

2. Nominal sıcaklık değerini **UP** veya **DOWN** tuşu ile ayarlayınız.
3. İstenilen sıcaklık tuşunu **1**, **2** veya **3** üç saniye süre ile basılı tutunuz.

Bu esnada ilgili sıcaklık değeri için sıcaklık göstergesi yanıp söner. 3 saniye sonra ayarlanan değer hafızaya alınır.

4. Sıcaklık tuşlarını tekrar bırakınız.

Uyarı

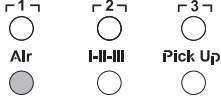
Düşük bir „Setback“ sıcaklıklı sıcaklık tuşu donanımı, havayanın kullanılmadığı durumda manuel sıcaklığı azaltma imkanını verir.

Sıcaklığın, sıcaklık tuşları **1**, **2** ve **3** ile seçilmesi

1. Kanalı seçiniz.

2. 3 sabit sıcaklık ekranda yaklaşık 2 saniye gösterilir. Sıcaklık sembolü yanıp söndüğü sürece, istenilen sıcaklık **1**, **2** veya **3** ile seçilebilir.





6.3 Hava geçişi ayarı

Hava geçişi, 15 l/s (HAP 200) veya 10 l/s (HAP 1) değerindeki azami hava geçişi baz alınarak, % 10 ile % 100 arasında ayarlanabilir.

1. AIR tuşuna basınız.

Güncel hava geçişi ekranda yüzde olarak yaklaşık 2 saniye gösterilir.

2. İstenilen hava geçişi **UP**- veya **DOWN** tuşlarına basarak ayarlayınız.

Ayarlanan değer kabul edilir. 3 saniye sonra tekrar seçilen kanalın fiili sıcaklığı gösterilir

6.4 Vakum Pick-Up pompasının açılması/kapatılması

▷ Pick-Up tuşuna basınız.

Başlangıç durumuna göre pompa açılır ve kapanır. Açık modda Pick-Up tuşunun yanındaki LED (8) yeşil yanar.



Uyarı Vakum pompası sürekli çalışacak şekilde tasarlanmamıştır. Pompanın korunması için 10 dakika sürekli çalışmadan sonra otomatik olarak kapanır.

6.5 Lehimleme ve lehim çıkartma

▷ Lehim çalışmalarını, bağlı olduğunuz lehim aletinin kullanım kılavuzuna göre yapınız.

7 Özel fonksiyonlar

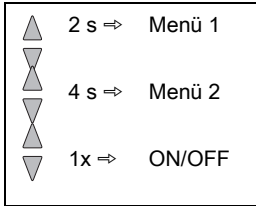
Özel fonksiyonlar 2 menü düzeyine ayrılmıştır:

– Menü 1, ayar imkanları:

Standby sıcaklığı, sıcaklığa göre kapanma (Setback), otomatik kapanma süresi (Auto-OFF), sıcaklık ofset, Window fonksiyonu, sıcaklık birimleri, sıcak hava kalemi için açma süresi (On Time) , vakum kapatma gecikmesi (VAC OFF) ve vakum açma gecikmesi (VAC ON) ve kilitleme fonksiyonu.

– Menü 2, ayar imkanları:

Manometre seviyesi, ID kodu, kalibrasyon fonksiyonu (FCC), Pick-Up gücü.



7.1 Menü 1 özel fonksiyonlarının seçimi

Özel fonksiyonlar	Navigasyon
STANDBY	
SETBACK	
AUTO OFF	
OFFSET	↓ r 1 7
WINDOW	
°C/°F	↑ r 2 7
ON TIME	
VAC OFF	EXIT r 3 7
VAC ON	



2 s

1. Özel fonksiyon girişi için istenilen kanalı r 1 7, r 2 7 veya r 3 7 seçiniz.
2. **UP** ve **DOWN** tuşlarını aynı anda basılı tutunuz. 2 saniye sonra ekranda „- 1 -“ görünür.
3. Tuşları bırakınız.
Menü 1 özel fonksiyonlarının seçimi devreye alındı. Şimdi ayarlar yapılabilir.
- r 1 7, r 2 7 tuşları ile menü seçeneğini seçiniz.
- r 3 7 tuşu ile menüden tekrar çıkabilirsiniz (EXIT).

Özel fonksiyonların fabrika ayarlarına geri alınması

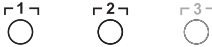


1. Tuşa r 3 7 basınız ve basılı tutunuz.
2. Ardından **UP** ve **DOWN** tuşlarına aynı anda basınız. Ekranda „FSE“ yazısı görünür. Onarım istasyonu şimdi tekrar fabrika ayarlarına geri alındı.

Standby sıcaklık ayarı



- Sıcaklık kapanmasından sonra otomatik olarak Standby sıcaklığı ayarlanır. Fiili sıcaklık yanıp sönenek gösterilir. Ekranda „STANDBY“ yazısı görünür.
1. Menü 1'de STANDBY menü seçeneğini seçiniz.
 2. Standby sıcaklık için nominal değeri **UP** veya **DOWN** tuşu ile ayarlayınız.
 3. r 1 7 (geri) veya r 2 7 (ileri) tuşu ile bir sonraki menü seçeneğine geçebilirsiniz.

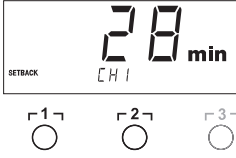


Sıcaklık kapatma (SETBACK) ayarı

Lehim aleti kullanılmazsa sıcaklık, ayarlanan Setback süresinden sonra Standby sıcaklığına düşürülür. Geri set etme (Setback) durumu yanıp sönen bir fiili değer göstergesi ile gösterilir ve ekranda „STANDBY“ yazır. **UP** veya **DOWN** tuşuna basarak bu geri set etme durumu sona erdirilir. Alete bağlı olarak parmak şalteri veya kumanda altlığı değerleri geri set etme durumunu devreden çıkarır.

Aşağıdaki değerleri geri set etme (Setback) ayarları mümkündür:

- „0 dak“: Setback OFF (fabrika ayarı)
- „ON“: Setback ON (havaya bırakıldıktan sonra kumanda altlığı ile derhal Standby sıcaklığa geçilir).
- „1-99 dak“: Setback ON (bireysel ayarlanabilir Setback süresi)
 1. Menü 1'de SETBACK menü seçeneğini seçiniz.
 2. Setback değerini **UP** veya **DOWN** tuşu ile ayarlayınız.
 3. **1 1** (geri) veya **1 2 1** (ileri) tuşu ile bir sonraki menü seçeneğine geçebilirsiniz.



Otomatik kapatma süresi (AUTO-OFF) ayarı

Lehim aleti kullanılmadığı durumda AUTO-OFF süresi dolduktan sonra lehim aletinin ısıtma sistemi kapanır.

Sıcaklık kapatma, ayarlanan Setback fonksiyonundan bağımsızdır. Fiili sıcaklık, yanıp sönen bir fiili değer göstergesi ile gösterilir ve arta kalan ısı göstergesi görevini görür. Ekranda „OFF“ yazısı görünür. 50 °C (150 °F) altında ekranda yanıp sönen bir çizgi görünür.

Aşağıdaki AUTO-OFF süresi ayarları mümkündür:

- „0 dak“: AUTO-OFF fonksiyonu kapalı.
- „1-999 dak“: AUTO-OFF süresi, bireysel ayarlanabilir.
 1. Menü 1'de OFF menü seçeneğini seçiniz.
 2. AUTO-OFF nominal süre değerini **UP** veya **DOWN** tuşu ile ayarlayınız.
 3. **1 1** (geri) veya **1 2 1** (ileri) tuşu ile bir sonraki menü seçeneğine geçebilirsiniz.



Farklı SETBACK ve AUTO OFF fonksiyonu ayarlarında ısı tutumu

Ayarlar		Kumanda altlıksız ısı tutumu
SETBACK Time [1-99 dak]	OFF Time [1-999 dak]	
0	0	Lehim aleti, ayarlanan lehim sıcaklığında kalır.
ON		
0	Time	Lehim aleti kullanılmazsa ¹⁾ OFF süresi dolduktan sonra kapanır.
ON		
Time	0	Lehim aleti kullanılmazsa ¹⁾ SETBACK süresi dolduktan sonra STANDBY sıcaklığına ²⁾ düşülür.
Time	Time	Lehim aleti kullanılmazsa ¹⁾ SETBACK süresi dolduktan sonra STANDBY sıcaklığına ²⁾ düşülür ve OFF süresi dolduktan sonra kapanır.
		Kumanda altlıklı ısı tutumu
0	0	Lehim aleti altlıkta ³⁾ kapatılır.
ON	0	Lehim aleti altlıkta ³⁾ STANDBY sıcaklığına ²⁾ düşer.
0	Time	Lehim aleti altlıkta ³⁾ OFF süresi dolduktan sonra kapanır.
ON	Time	Lehim aleti altlıkta ³⁾ STANDBY sıcaklığına ²⁾ düşer ve OFF süresi dolduktan sonra kapanır.
Time	0	Lehim aleti altlıkta ³⁾ SETBACK süresi dolduktan sonra STANDBY sıcaklığına ²⁾ düşer.
Time	Time	Lehim aleti altlıkta ³⁾ SETBACK süresi dolduktan sonra STANDBY sıcaklığına ²⁾ düşülür ve OFF süresi dolduktan sonra kapanır.

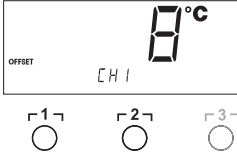
¹⁾ Kullanılmazsa = UP/DOWN tuşlarına basma ve sıcaklık düşüşü > 5 °C yok.

²⁾ STANDBY sıcaklığı ayarlanan nominal sıcaklığın altında olmalıdır, aksi takdirde SETBACK fonksiyonu devre dışı kalır.

³⁾ Eğer bir kumanda altlığı bağlı ise, lehim aleti altlık dışında daima ayarlanan nominal sıcaklıkta kalır. Altlık fonksiyonu, lehim aletini bir kez bıraktıktan sonra devreye girer

Uyarı STANDBY ve OFF modunun sıfırlanması:

- Kumanda altlığı olmadan **UP** veya **DOWN** tuşuna basarak.
- Kumanda altlığı ile lehim aletini altlıktan çıkartarak.



Sıcaklık ofset ayarı

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

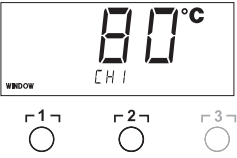
1. Menü 1'de OFFSET menü seçeneğini seçiniz.
2. AUTO-OFFSET sıcaklık değerini **UP** veya **DOWN** tuşu ile ayarlayınız.
3. **1** (geri) veya **2** (ileri) tuşu ile bir sonraki menü seçeneğine geçebilirsiniz.

Window fonksiyonu ayarı

Ayarlanmış, kilitlenmiş bir sıcaklıktan, WINDOW fonksiyonu yardımı ile ± 99 °C (± 180 °F)'lik bir sıcaklık penceresi ayarlanabilir.

Uyarı WINDOW fonksiyonunu kullanabilmek için onarım istasyonu kilitleti durumda (bkz. „Kilitleme fonksiyonunun açılması/kapatılması“ Sayfa 14) olmalıdır.

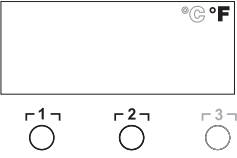
1. Menü 1'de WINDOW menü seçeneğini seçiniz.
2. WINDOW sıcaklık değerini **UP** veya **DOWN** tuşu ile ayarlayınız.
3. **1** (geri) veya **2** (ileri) tuşu ile bir sonraki menü seçeneğine geçebilirsiniz.



Sıcaklık biriminin değiştirilmesi

Sıcaklık biriminin °C'dan °F'a veya tam tersi olarak değiştirilmesi.

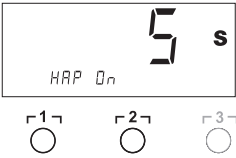
1. Menü 1'de °C / °F menü seçeneğini seçiniz.
2. Sıcaklık birimini **UP** veya **DOWN** tuşu ile ayarlayınız.
3. **1** (geri) veya **2** (ileri) tuşu ile bir sonraki menü seçeneğine geçebilirsiniz.



Sıcak hava pistonu (HAP) için açma süresinin (ON TIME) sınırlanması

HAP sıcak hava akımının açma süresi 1'lik kademelerle 0 ile 60 saniye arasında sınırlanabilir. Ayarlanan süre her 3 kanal için de aynıdır. Fabrika ayarı 0 saniyedir („OFF“), yani sıcak hava pistonunun tuşu veya opsiyonel ayak şalteri basılı olduğu sürece hava akımı devreye girer.

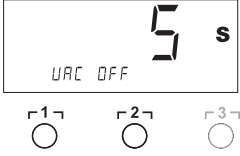
1. Menü 1'de HAP-TIME menü seçeneğini seçiniz.
2. Süre değerini **UP** veya **DOWN** tuşu ile ayarlayınız.
3. **1** (geri) veya **2** (ileri) tuşu ile bir sonraki menü seçeneğine geçebilirsiniz.



Vakum kapatma gecikmesi (VAC Off) ayarı

Lehim çıkarma havayasının tıkanmasını önlemek için vakum Off süre gecikmesi 0 ile 5 saniye arasında ayarlanabilir (fabrika ayarı 2 saniye).

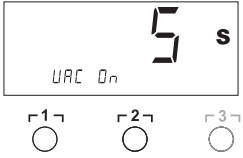
1. Menü 1'de VAC OFF menü seçeneğini seçiniz.
2. Süre değerini (VAC OFF) **UP** veya **DOWN** tuşu ile ayarlayınız.
3. **←1** (geri) veya **→2** (ileri) tuşu ile bir sonraki menü seçeneğine geçebilirsiniz.



Vakum açma gecikmesi (VAC ON) ayarı

Pompanın zamanından önce çalışmasını önlemek veya lehim yerinin belirlenmiş bir ön ısıtma süresini garanti etmek için, 0 ile 9 saniye arasında bir açma gecikmesi ayarlanabilir (fabrika ayarı 0 saniye: Off).

1. Menü 1'de VAC ON menü seçeneğini seçiniz.
2. Süre değerini (VAC ON) **UP** veya **DOWN** tuşu ile ayarlayınız.
3. **←1** (geri) veya **→2** (ileri) tuşu ile bir sonraki menü seçeneğine geçebilirsiniz.



Kilitleme fonksiyonunun açılması/kapatılması

Kilitleme açıldıktan sonra onarım istasyonunda sadece sıcaklık tuşları **←1**, **→2** ve **→3**, **Pick-Up** ve **←1·2·3** kullanılabilir. Diğer bütün ayarlar, kilitleme açılana kadar değiştirilemez.

Onarım istasyonunun kilitlemesi:

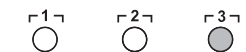
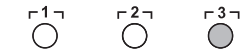
1. Menü 1'de LOCK menü seçeneğini seçiniz.
Ekranda „OFF“ yazısı görüntülenir. Anahtar sembolü yanıp söner.

Uyarı „OFF“ görüntülediği anda **←1** veya **→2** tuşuna basarak menü seçeneğinden, hafızaya alınmış kilitleme kodu olmadan çıkabilirsiniz.

2. 3 haneli kilitleme kodunu **UP** veya **DOWN** tuşu ile ayarlayınız.
3. Tuşa **→3** 5 saniye süre ile basınız.
Kod hafızaya alınır. Anahtar sembolü gösterilir. İstasyon kilitlenir. Gösterge ana menüye geçer.

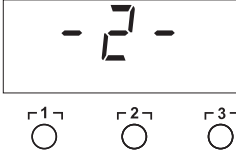
Onarım istasyonu kilidinin açılması:

1. Menü 1'de LOCK menü seçeneğini seçiniz.
Ekranda „ON“ yazısı görüntülenir. Anahtar sembolü gösterilir.
2. 3 haneli kilitleme kodunu **UP** veya **DOWN** tuşu ile giriniz.
3. **→3** tuşuna basınız.
İstasyon açılır. Gösterge ana menüye geçer.



7.2 Menü 2 özel fonksiyonlarının seçimi

Özel fonksiyonlar	Navigasyon
LEVEL	↓ r1
ID	↑ r2
FCC	EXIT r3
PICK-UP	



4s

1. Özel fonksiyon girişi için istenilen kanalı r1, r2 veya r3 seçiniz.
2. **UP** ve **DOWN** tuşlarını aynı anda basılı tutunuz.
3. Tuşları bırakınız.

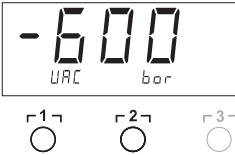
Menü 2 özel fonksiyonlarının seçimi devreye alındı.
Şimdi ayarlar yapılabilir.

- r1 ve r2 tuşları ile menü seçeneğini seçiniz.
r3 tuşu ile menüden tekrar çıkabilirsiniz (EXIT).

Manometre seviyesinin belirlenmesi

- Bu fonksiyon ile lehim aletinin bakım aralığı belirlenebilir. Elektrikli manometrenin kirli emme sisteminde bir ikaz bildirimini (3) yeşilden kırmızıya geçer). Ayarlanan değer kullanılan emme memelerine bağlıdır.

- Fabrika ayarı: -600 mbar
Ayarlanabilir: -400 mbar ile -800 mbar arasında

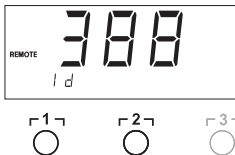


1. Menü 2'de LEVEL menü seçeneğini seçiniz.
2. LEVEL basınç değerini **UP** veya **DOWN** tuşu ile ayarlayınız.
3. r1 (geri) veya r2 (ileri) tuşu ile bir sonraki menü seçeneğine geçebilirsiniz.

İstasyon tanımlama (ID kodu) ayarı

Opsiyonel USB arabirim kullanımı ile birden fazla WR 3M onarım istasyonu tam fonksiyon kapsamında kumanda ve uzaktan kontrol edilebilir. Belirgin bir şekilde tanımlanabilmesi için her istasyonun bir istasyon tanımlamaya (ID kodu) ihtiyacı vardır.

1. Menü 2'de REMOTE ID menü seçeneğini seçiniz.
2. **UP** veya **DOWN** tuşu ile bir ID giriniz (olası değerler 0 – 999).
3. r1 (geri) veya r2 (ileri) tuşu ile bir sonraki menü seçeneğine geçebilirsiniz.



Uyarı Değişiklik yapmadan menü seçeneğinden çıkmak için r3 tuşuna basınız (EXIT).

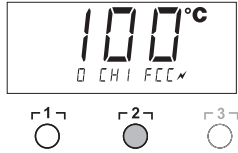
Kalibrasyon fonksiyonunun (Factory Calibration Check) kullanılması

FCC fonksiyonu ile onarım istasyonunun ısı hassasiyeti kontrol edilebilir ve muhtemel sapmalar dengelenebilir. Bunun için lehim havyası sıcaklığı, harici bir sıcaklık ölçüm cihazı ve lehim aletine uygun bir sıcaklık ölçüm ucu ile ölçülmelidir. Kalibrasyondan önce ilgili kanal seçilmelidir.

Kalibrasyonun 100 °C / 212 °F'de değiştirilmesi



1. Harici sıcaklık ölçüm cihazının ısı hissedicisini (0,5 mm) sıcaklık ölçüm ucuna takınız.
2. Menü 2'de FCC menü seçeneğini seçiniz.
3. **DOWN** tuşuna basınız.
Kalibrasyon noktası 100 °C / 212 °F seçilir.
Havya ucu 100 °C / 212 °F'de ısıtılır.
Sıcaklık sabit olduğu anda ayar kontrolü yanıp söner.
4. Ölçüm cihazının gösterilen sıcaklıkları ekrandaki göstergelerle karşılaştırınız.



5. **UP** veya **DOWN** tuşu ile harici ölçüm cihazında gösterilen değer ve istasyonda gösterilen değer arasındaki farkı onarım istasyonunda ayarlayınız.
Mümkün olan azami sıcaklık farkı ± 40 °C (± 72 °F).

Örnek:

Ekrana 100 °C, harici ölçüm cihazı 98 °C: Ayar ▲ 2

Ekrana 100 °C, harici ölçüm cihazı 102 °C: Ayar ▼ 2

Uyarı Değişiklik yapmadan menü seçeneğinden çıkmak için **1 3 1** tuşuna basınız (EXIT).

6. Değeri onaylamak için **1 2 1** (Set) tuşuna basınız.
Sıcaklık farkı 0'a geriye alınır. 100 °C / 212 °F'de kalibrasyon kapalıdır.
7. **1 3 1** tuşu ile Menü 2'den çıkınız.

Kalibrasyonun 450 °C / 842 °F'de değiştirilmesi



1. Harici sıcaklık ölçüm cihazının ısı hissedicisini (0,5 mm) sıcaklık ölçüm ucuna takınız.
2. Menü 2'de FCC menü seçeneğini seçiniz.
3. **UP** tuşuna basınız.
Kalibrasyon noktası 450 °C / 842 °F seçilir.
Havya ucu 450 °C / 842 °F'de ısıtılır.
Sıcaklık sabit olduğu anda ayar kontrolü yanıp söner.



4. Ölçüm cihazının gösterilen sıcaklıkları ekrandaki göstergelerle karşılaştırınız.
5. **UP** veya **DOWN** tuşu ile harici ölçüm cihazında gösterilen değer ve istasyonda gösterilen değer arasındaki farkı onarım istasyonunda ayarlayınız.
Mümkün olan azami sıcaklık farkı ± 40 °C (± 72 °F).

Örnek:

Ekran 450 °C, harici ölçüm cihazı 448 °C: Ayar ▲ 2

Ekran 450 °C, harici ölçüm cihazı 452 °C: Ayar ▼ 2

Uyarı Değişiklik yapmadan menü seçeneğinden çıkmak için **F3** tuşuna basınız (EXIT).

6. Değeri onaylamak için **F2** (Set) tuşuna basınız. Sıcaklık farkı 0'a geriye alınır. 450 °C / 842 °F'de kalibrasyon kapalıdır.
7. **F3** tuşu ile Menü 2'den çıkınız.

Kalibrasyonun fabrika ayarlarına geri alınması

1. Menü 2'de FCC menü seçeneğini seçiniz.
2. **F3** tuşunu basılı tutunuz.
3. Ardından **UP** ve **DOWN** tuşlarına aynı anda basınız. Ekranda „FSE“ (Factory Setting Enabled) görünür. Onarım istasyonu şimdi tekrar fabrika kalibrasyonuna geri alındı.
4. **F1** (geri) veya **F2** (ileri) tuşu ile bir sonraki menü seçeneğine geçebilirsiniz.

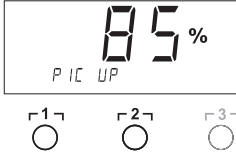
Pick-Up gücünün ayarı

Bu fonksiyon ile Pick-Up işletimi için ilave vakum pompasının gücü ayarlanabilir:

– Fabrika ayarı: % 85

– Ayarlanabilir: % 50 – % 100

1. Menü 2'de LEVEL menü seçeneğini seçiniz.
2. LEVEL basınç değerini **UP** veya **DOWN** tuşu ile ayarlayınız.
3. **F1** (geri) veya **F2** (ileri) tuşu ile bir sonraki menü seçeneğine geçebilirsiniz.



8 WR 3M bakımı ve onarımı

8.1 Filtre bakımı

“VACUUM” ve “AIR” için ana filtre düzenli olarak kirlenme bakımından kontrol edilmeli ve gerekirse değiştirilmelidir.



UYARI! Filtresiz çalışma nedeniyle vakum pompasının hasar görmesi.

- ▷ Lehim çalışmalarına başlamadan önce ana filtrenin takılı olup olmadığını kontrol ediniz!

Filtre değiştirme

1. „Vac“ (14) veya „Air“ (15) kapağını 45° sola döndürünüz ve çıkartınız.
2. Kirli filtreyi çıkartınız ve usulüne uygun olarak imha ediniz.
3. Orijinal bir WELLER filtre kartuşu yerleştiriniz. Kapak contasının yerine doğru oturmasına dikkat ediniz.
4. Baskı yayını yerleştiriniz.
5. Kapağı hafif basınç ile tekrar takınız ve 45° sağa döndürünüz.

9 Hata mesajları ve hata giderme

Mesaj/Belirti	Olası neden	Yardımcı önlemleri
Gösterge „- -“	<ul style="list-style-type: none"> - Alet tanınmadı - Alet arızalı 	<ul style="list-style-type: none"> - Cihazdaki alet bağlantısı kontrol edilmelidir - Bağlı alet kontrol edilmelidir
HAP 200 çalışmıyor.	HAP 200, Kanal 1'e bağlı değil.	HAP 200'ü Kanal 1'e bağlayınız
Gösterge "tip"	Microtool'un havya ucu doğru takılmamış veya arızalı	<ul style="list-style-type: none"> - Havya ucu yeniden takılmalıdır - Arızalı havya ucu değiştirilmelidir
Pick-Up dayanmıyor	<ul style="list-style-type: none"> - Vakum tam olarak oluşmamış - Hortum arızalı veya bükülmüş - Yay ön gerilimi çok yüksek 	<ul style="list-style-type: none"> - Pick-Up bağlantısındaki vakum kontrol edilmelidir - Hortum değiştirilmelidir - Yay ön gerilimi azaltılmalıdır
HAP'da hava yok	Hava hortumu bağlı değil ve yanlış bağlanmış	Hava hortumu AIR nipeline bağlanmalıdır
Lehim çıkarma aletinde vakum yok	<ul style="list-style-type: none"> - Vakum hortumu bağlı değil ve yanlış bağlanmış - Lehim çıkarma memesi tıkalı 	<ul style="list-style-type: none"> - Vakum hortumu Vac nipeline bağlanmalıdır - Lehim çıkarma memesinin temizleme aleti ile bakımı yapılmalıdır
Vac LED'lerin durum göstergesi doğru değil	Manometre seviyesi doğru ayarlı değil	Manometre seviyesi özel menü 2'de ayarlanmalıdır
Ekran fonksiyonu yok (ekran kapalı)	Şebeke gerilimi yok	<ul style="list-style-type: none"> - Şebeke şalteri açılmalıdır - Şebeke gerilimi kontrol edilmelidir - Cihaz sigortası kontrol edilmelidir
VAC LED kırmızı	Vakum sistemi tıkalı	<ul style="list-style-type: none"> - Emme memesi temizlenmelidir - Filtre (13) kontrol edilmelidir; sarı ise değiştirilmelidir - Lehim çıkarma aleti temizlenmelidir – Filtre değiştirilmelidir - Vakum hortumu kontrol edilmelidir

10 Aksesuar

- 005 29 183 99 WMRP Mikro Havya seti, 40 Watt
 005 13 173 99 WMRT Mikro Lehim çıkartma pensesi seti, 80 Watt
 005 29 181 99 WP 80 Havya seti, 80 Watt
 005 29 161 99 WSP 80 Havya seti, 80 Watt
 005 33 155 99 WMP Havya seti, 65 Watt
 005 33 112 99 LR 21 Havya seti, 50 Watt
 005 33 113 99 LR 82 Havya seti, 80 Watt
 005 33 133 99 WTA 50 Lehim çıkartma pensesi seti, 50 Watt
 005 33 135 99 WSP 150 Havya seti, 150 Watt
 005 25 030 99 WST 20 Termik İzolasyon soyma cihazı seti, 50 Watt
 005 25 031 99 WST 82 Termik İzolasyon soyma cihazı seti, 80 Watt
 005 27 040 99 WSB 80 Lehim banyosu, 80 Watt
 005 27 042 99 WSB 150 Lehim banyosu, 150 Watt
 005 27 028 99 WHP 80 Ön ısıtma plakası, 80 Watt
 005 13 181 99 DSXV 80 Inline Lehim çıkarma havyası seti, 80 Watt
 005 33 138 99 DSX 80 Lehim çıkarma havyası seti, 80 Watt
 005 33 114 99 HAP 1 Sıcak hava pistonu seti, 100 Watt
 005 15 154 99 WRK Altlık seti
 005 15 155 99 WRK Lehim çıkarma seti
 005 29 184 99 WVP Vakum pipeti
 005 27 116 99 HAP 200 Sıcak hava pistonu
 005 27 117 99 HAP 200 Sıcak hava seti
 005 15 152 99 WDH 30 Altlık, HAP 200/DSX 80 için
 005 15 153 99 WDH 40 Altlık, DXV 80 için
 005 15 161 99 WDH 10T Kumanda altlığı WSP 80/WP 80
 005 15 162 99 WDH 20T Kumanda altlığı, WMP için
 005 87 617 30 Lehim çıkarma seti 33x33/24x24, Pick-Up'lı
 005 87 617 31 Lehim çıkarma seti 27x27/20x20, Pick-Up'lı
 005 87 617 32 Lehim çıkarma seti 18/15,5/12,5/10, Pick-Up'lı
 005 13 120 99 Ayak şalteri
 005 87 388 50 Ayak şalteri için adaptör

11 İmha etme

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

12 Garanti

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

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

WR 3M

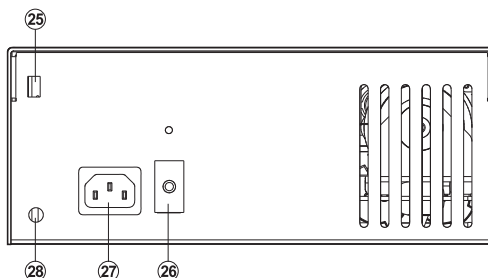
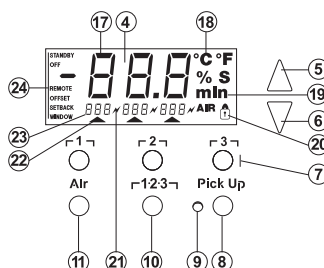
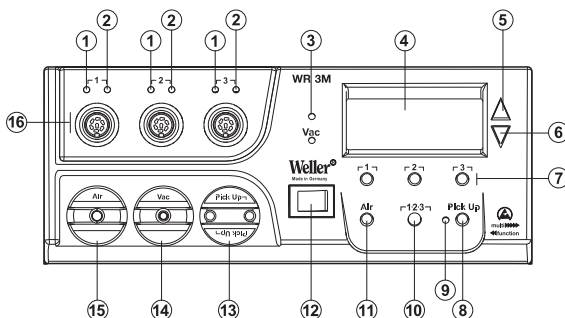
Návod k použití



WR 3M

Přehled přístroje

- 1 LED volba kanálu
- 2 LED optická kontrola regulace
- 3 LED vakuum
- 4 Displej
- 5 Tlačítko UP
- 6 Tlačítko DOWN
- 7 Tlačítka pro volbu kanálu/teploty
r 1 r, r 2 r, r 3 r
- 8 Start/Stop Pick-Up
- 9 Indikace stavu LED Pick-Up
- 10 r 1·2·3 r Volba kanálu
- 11 Horký vzduch - ovládací tlačítko (Air)
- 12 Síťový spínač
- 13 Přípojky Pick-Up
- 14 Přípojka vakuum (Vac)
- 15 Přípojka - horký vzduch (Air)
- 16 Přípojně zdířky páječky kanál
r 1 r, r 2 r, r 3 r
- 17 Zobrazení teploty
- 18 Symbol teploty
- 19 Časové funkce
- 20 Zablokování
- 21 Optická kontrola regulace
- 22 Zobrazení zvoleného kanálu
- 23 Zobrazení pevné teploty
- 24 Zobrazení speciálních funkcí
- 25 Rozhraní USB
- 26 Síťová pojistka
- 27 Připojení sítě
- 28 Zdířka pro vyrovnání napětového potenciálu



Obsah

1	K tomuto návodu.....	3
2	Pro vaši bezpečnost.....	4
3	Rozsah dodávky	4
4	Popis přístroje.....	4
5	Uvedení přístroje do provozu	6
6	Obsluha přístroje	7
7	Speciální funkce	10
8	Péče a údržba pro WM 3R.....	17
9	Chybová hlášení a odstranění závad	18
10	Příslušenství	19
11	Likvidace.....	20
12	Záruka	20

1 K tomuto návodu

Děkujeme vám za důvěru, kterou jste nám projevili zakoupením přístroje Weller WR 3M. Při výrobě byly na kvalitu kladeny nejvyšší požadavky, které zaručují spolehlivou funkci přístroje.

Tento návod obsahuje důležité informace k tomu, abyste mohli opravářskou stanici WR 3M 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 WR 3M pracovat, si přečtete celý tento návod a příložené bezpečnostní pokyny.
- ▷ Tento návod uchovávejte tak, aby byl přístupný pro všechny uživatele.

1.1 Směrnice, které je třeba zohlednit

Mikroprocesorem řízená opravářská stanice Weller WR 3M odpovídá údajům v prohlášení shody ES se směrnicemi 89/336/EHS a 73/23/EHS.

1.2 Příložené dokumenty

- Návod k obsluze opravářské stanice WR 3M
- Doprovodný brožura - Bezpečnostní pokyny k tomuto návodu

2 Pro vaši bezpečnost

Oprávérenská stanice WR 3M byla vyrobena podle současného stavu techniky a podle uznaných bezpečnostně technických pravidel. Přesto hrozí nebezpečí úrazu a materiální škody, pokud nebudete dodržovat bezpečnostní pokyny v příložené bezpečnostní brožůře a výstražná upozornění v tomto návodu. Oprávérenskou stanicí WR 3M předávejte třetím osobám vždy společně s návodem k obsluze.

2.1 Použití k danému účelu

Oprávérenskou stanicí WR 3M používejte výhradně k účelu uvedenému v návodu k použití, tj. k pájení a odpájení za zde uvedených podmínek. Řádné použití oprávérenské stanice WR 3M také zahrnuje, že

- dodržíte tento návod,
- dodržíte všechny další doprovodné podklady,
- dodržíte vnitrostátní předpisy pro prevenci úrazů, platné v místě použití.

Za svévolně provedené změny přístroje nenese výrobce žádnou záruku.

3 Rozsah dodávky

- Oprávérenská stanice WR 3M
- Síťový kabel
- Adaptér vzduchové hadice pro Hot Air Pencil 1 (HAP 1)
- Návod k obsluze WR 3M
- Brožura - Bezpečnostní pokyny
- CD se software USB („Firmware Updater“ a „monitorovací software“)
- USB kabel
- Zástrčka pro vyrovnání napětového potenciálu
- Balení s barevnými značeními nástrojů

4 Popis přístroje

Weller WR 3M je mnohostranně použitelná oprávérenská stanice pro profesionální oprávérenské práce na elektronických montážních celcích nejnovějších technologií v průmyslové výrobě, jakož i v oprávérenství a v laboratořích. WR 3M má 3 nezávislé kanály pro současný provoz 3 páječek.

Digitální elektronická regulace zajišťuje společně s vysokokvalitní snímací technikou a technikou pro přenos tepla v páječce přesné teplotní chování pájecího hrotu. Rychlý záznam měřených hodnot zajišťuje maximální přesnost teploty a optimální dynamické teplotní chování v případě zatížení.

Požadovanou teplotu je možné nastavit v rozsahu od 50 °C do 550 °C (150 °F – 999 °F) pro horkovzdušné nástroje a 50 °C – 450 °C (150 °F – 842 °F) pro pájecí nástroje. Požadovaná a skutečná

hodnota jsou zobrazovány digitálně. Tři tlačítka teploty slouží k přímé volbě pevných teplot. Dosažení předvolené teploty je signalizováno blikáním optické kontroly regulace (symbol „ ∞ “ na displeji a přídavná zelená kontrolka LED).

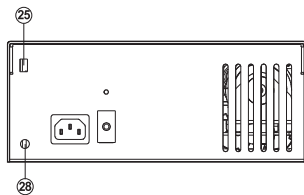
Oprávněná stanice Weller WR 3M nabízí následující další funkce:

- Automatické rozpoznání nástroje a aktivace příslušných parametrů regulace
- Lze připojit všechny nástroje Weller, včetně HAP 200
- Digitální regulace teploty
- Možnost zadání ofsetových hodnot
- Programovatelné snižování teploty (Setback)
- Funkce standby (pohotovost) a funkce blokování
- Zabudované vysoce výkonné čerpadlo
- Antistatické provedení přístroje v souladu s bezpečností EGB
- Různé možnosti vyrovnání napětového potenciálu na přístroji (standardní konfigurace)
- Specifická zákaznická funkce kalibrování
- Rozhraní USB pro řízení, vyhodnocení a dokumentaci přes PC
- Dodatečný vakuový kanál pro handling se součástkami

4.1 Technické údaje WR 3M

Rozměry	D x Š x V (mm): 273 x 235 x 102 D x Š x V (palce): 10,75 x 9,25 x 4,02
Hmotnost	cca 6,7 kg
Síťové napětí	230 V, 50 Hz (120 V, 60 Hz)
Příkon	420 W
Třída ochrany	I a III, antistatické pouzdro
Pojistka	Nadproudivý jistič 2 A (4 A)
Regulace teploty kanálů	Páječka a páječka s odsáváním plynule 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)
Čerpadlo (přerušovaný provoz (30/30) s)	Max. podtlak 0,7 bar max. dopravované množství 18 l/min horký vzduch max. 15 l/min
Doplňkové vakuové čerpadlo	Max. podtlak 0,5 bar Max. dopravované množství 1,7 l/min
Vyrovnání potenciálů	Přes zdičku s pomocným kontaktem 3,5 mm na zadní straně přístroje.

Vyrovnaní potenciálů



Různým zapojením zdičky s 3,5milimetrovým pomocným kontaktem (28) jsou možné 4 varianty:

- Tvrdě uzemněno: bez zástrčky (stav při expedici).
- Vyrovnaní potenciálů: se zástrčkou, vyrovnávací vedení na středovém kontaktu.
- Bezpotenciálové: se zástrčkou
- Měkce uzemněno: se zástrčkou a vpájeným odporem. Uzemnění přes zvolený odpor

Rozhraní USB

Řídicí jednotka je vybavena mini rozhraním USB (25). Pro využití rozhraní USB máte na CD k dispozici software od firmy Weller, s jehož pomocí

- můžete provádět update softwaru („Firmware Updater“) na své řídicí jednotce a
- dálkově ovládat řídicí jednotku, jakož i graficky zobrazovat teplotní křivky, ukládat je a tisknout („monitorovací software“).

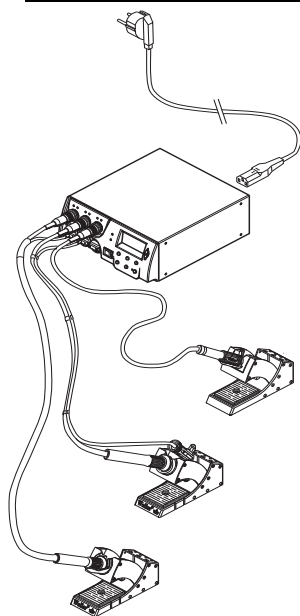
5 Uvedení přístroje do provozu

VÝSTRAHA! Nebezpečí zranění kvůli špatně připojené vakuové hadici.



V případě špatně připojené vakuové hadice může při spuštění páječky z odsáváním unikát horký vzduch a kapalný pájkový cín a může tak dojít ke zranění.

▷ Vakuovou hadici nikdy nepřipojujete na šroubovou spojku „Air“!



1. Přístroj opatrně vybalte.
2. Páječky připojte, jak je uvedeno dále:
 - Horkovzdušné pájecí pero (HAP) se vzduchovou hadicí připojte ke šroubové spojce „Air“ (15) a přípojnou zástrčku zasuňte do přípojně zdičky $r1$, $r2$ nebo $r3$ (16) opravárenské stanice a zablokujte krátkým otočením doprava. Horkovzdušnou pájku HAP 1 je možné připojit jen s adaptérem vzduchové hadice.
 - Páječku s odsáváním s vakuovou hadicí připojte ke šroubové spojce „Vac“ (14) a přípojnou zástrčku zasuňte do přípojně zdičky $r1$, $r2$ nebo $r3$ (16) opravárenské stanice a zablokujte krátkým otočením doprava.
 - Páječku s přípojnou zástrčkou zasuňte do přípojně zdičky $r1$, $r2$ nebo $r3$ (16) opravárenské stanice a zablokujte krátkým otočením doprava.
 - Dva nástroje Pick-Up (WRK, WVP) je možné připojit vakuovou hadicí na obě šroubové spojky Pick-Up (13), přičemž je aktivní pouze pravá šroubová spojka. Otočením o 180 ° je možné přepnout na druhou šroubovou spojku.
3. Páječky odkládejte do bezpečnostního stojánu.
4. Zkontrolujte, zda síťové napětí souhlasí s údajem na typovém štítku a zda je síťový vypínač (12) ve vypnutém stavu.

5. Připojte řídicí jednotku k síti (27).
6. Sítovým vypínačem (12) přístroj zapněte.

Po zapnutí přístroje mikroprocesor sám provede vlastní test, při kterém jsou všechny segmenty krátkodobě v provozu. Potom elektronika automaticky přepne do základního nastavení teploty na 350 °C pro všechny kanály a 50 % pro nastavení „Air“.

U aktivovaných kanálů, které budou používány, se rozsvítí zelená kontrolka LED (2):

- Konstantně rozsvícena zelená kontrolka LED signalizuje zahřívání připojeného nástroje.
- Blikání zelené kontrolky LED signalizuje dosažení předvolené teploty nástroje.

Aktivní kanály jsou zobrazeny na displeji trojúhelníkem (22) a symbolem blesku (21).

Poznámka HAP 200 může být připojeno pouze na kanál 1! Maximální výstupní výkon je omezen na 350 W.

6 Obsluha přístroje

6.1 Volba kanálu, zapnutí nebo vypnutí



1. Stiskněte jedno z tlačítek **1**, **2** nebo **3**, tím zvolíte jeden ze tří kanálů.

Na displeji se objeví požadovaná teplota zvoleného kanálu a malým písmem také pevně naprogramované teploty.

- nebo -

Krátce stiskněte tlačítko **1·2·3**, až se zobrazí požadovaný kanál.

Na displeji se pak objeví aktuální teplota nástroje. Ve spodní části se navíc zobrazí statut s příslušnou požadovanou teplotou.

Zvolený kanál je na displeji zobrazen trojúhelníkem (22) a červeně rozsvícenou kontrolkou LED (1) na přístroji.

2. Současně stiskněte tlačítko **UP** a **DOWN**, až se na displeji objeví tři čárky „- - -“.
3. Uvolněte tlačítka.

Je-li kanál nyní deaktivován, na displeji se objeví údaj „OFF“.

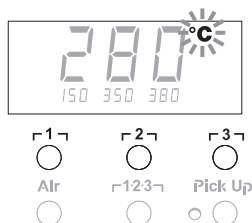
Je-li kanál aktivován, objeví se na displeji aktuální skutečná teplota.

Uložená data se vypnutím kanálu neztratí.

Poznámka Zobrazení se automaticky přepne na kanál, k němuž je nově připojen nástroj, byl stisknut prstový spínač nebo byl nástroj vyjmut z bezpečnostního stojánu.

6.2 Nastavení teploty

Individuální nastavení teploty



- Požadovaný kanál zvolte stisknutím jednoho z tlačítek **1**, **2** nebo **3**.

Displej udává skutečnou hodnotu teploty zvoleného kanálu.

- Stiskněte tlačítko **UP** nebo **DOWN**.

Displej přepne na nastavenou požadovanou hodnotu. Bliká symbol teploty (18).

- Stiskněte tlačítko **UP** nebo **DOWN**, abyste nastavili požadovanou teplotu:

- Krátké stisknutí změní požadovanou hodnotu o jeden stupeň.

- Dlouhým stisknutím se změní požadovaná hodnota v rychlém průběhu.

Cca 2 sekundy po uvolnění nastavovacích tlačítek se na displeji opět objeví skutečná hodnota zvoleného kanálu.

Nastavte teplotu pomocí tlačítek teploty **1**, **2** a **3**

Požadovanou hodnotu teploty lze nastavit pro každý kanál zvlášť výběrem ze tří přednastavených hodnot (pevných teplot).

Nastavení z výroby:

1 = 150 °C (300 °F), **2** = 350 °C (662 °F), **3** = 380 °C (716 °F)

- Volba kanálu.

Zobrazení 3 pevných teplot na displeji na cca 2 s.

Dokud symbol teploty bliká, je možné provést zadání hodnoty.

- Nastavení požadované hodnoty teploty tlačítkem **UP** nebo **DOWN**.

- Požadované tlačítko teploty **1**, **2** nebo **3** držte stisknuté tři sekundy.

Během této doby bliká zobrazení teploty pro příslušnou hodnotu.

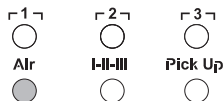
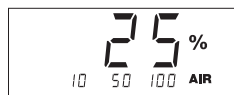
Po 3 sekundách je nastavená hodnota uložena.

- Tlačítko teploty opět uvolněte.

Poznámka Přiřazení nižší teploty ("setback") tlačítku teploty umožňuje manuální snížení teploty, když se páječka nepoužívá.

Zvolte teplotu pomocí tlačítek teploty **1**, **2** a **3**

- Zvolte kanál.
- Zobrazení 3 pevných teplot na displeji na dobu cca 2 s. Dokud symbol teploty bliká, je možné zvolit požadovanou teplotu tlačítky **1**, **2** nebo **3**.



6.3 Nastavení průtoku vzduchu

Průtok vzduchu je možné, vzhledem k maximální hodnotě průtoku 15 l/s (HAP 200), popř. 10 l/s (HAP 1), nastavit v rozsahu od 10 % do 100 %.

1. Stiskněte tlačítko AIR.

Na cca 2 s se na displeji zobrazí aktuální průtok vzduchu v procentech.

2. Nastavte požadovaný průtok stisknutím tlačítka **UP**- nebo **DOWN**.

Nastavená hodnota je převzata. Po 3 s se opět zobrazí skutečná teplota zvoleného kanálu.

6.4 Zapnutí/vypnutí čerpadla Pick-Up

- ▷ Stiskněte tlačítko Pick-Up.

Podle výchozího stavu je čerpadlo zapnuté nebo vypnuté.




V zapnutém režimu svítí zeleně LED (8) vedle tlačítka Pick-Up.

Poznámka Vakuové čerpadlo není dimenzováno pro trvalý provoz. Na ochranu čerpadla se toto po 10 minutách trvalého provozu automaticky vypne.

6.5 Pájení a odpájení

- ▷ Pájecí práce provádějte podle návodu k obsluze pro připojenou páječku.

7 Speciální funkce

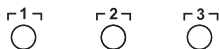
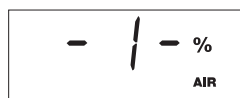
	2 s ⇒	Menu 1
	4 s ⇒	Menu 2
	1x ⇒	ON/OFF

Speciální funkce jsou rozděleny do 2 úrovní menu:

- Menu 1 s možnostmi nastavení pro teplotu standby (pohotovost), odpojení teploty (setback), automatický čas odpojení (Auto-OFF), ofset teploty, funkci Window, teplotní jednotky, čas zapnutí (On Time) pro horkovzdušné páječí pero, dobu doběhu vakua (VAC OFF) a dobu náběhu vakua (VAC ON) a funkci zablokování.
- Menu 2 s možnostmi nastavení pro úroveň manometru, identifikační číslo, kalibrační funkci (FCC), výkon Pick-Up.

7.1 Speciální funkce volba menu 1

Speciální funkce	Navigace
STANDBY	
SETBACK	
AUTO OFF	
OFFSET	↓ ⌂ 1 ⌂
WINDOW	
°C / °F	↑ ⌂ 2 ⌂
ON TIME	
VAC OFF	EXIT ⌂ 3 ⌂
VAC ON	



1. Zvolte požadovaný kanál ⌂ 1 ⌂, ⌂ 2 ⌂ nebo ⌂ 3 ⌂ pro zadání speciálních funkcí.
2. Tlačítka **UP** a **DOWN** držte současně stisknutá.
Po 2 s se na displeji objeví zobrazení „- 1 -“.
3. Uvolněte tlačítka.

Volba speciálních funkcí menu 1 je aktivována. Nyní je možné provést nastavení.

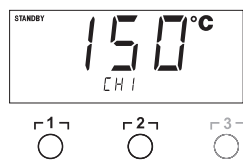
- Tlačítka ⌂ 1 ⌂, ⌂ 2 ⌂ zvolte body menu.
- Tlačítkem ⌂ 3 ⌂ menu opět opustíte (EXIT).

Nastavení speciálních funkcí na východiskové hodnoty zadané výrobcem



1. Stiskněte tlačítko ⌂ 3 ⌂ a držte ho stisknuté.
2. Poté současně stiskněte tlačítka **UP** a **DOWN**.

Na displeji se zobrazí „FSE“.
Opráveňská stanice je nyní opět nastavena na výchozí hodnoty nastavené od výrobce.



Nastavení teploty standby

Po odpojení teploty je automaticky nastavena teplota standby. Skutečná teplota se zobrazí jako blikající. Na displeji se zobrazí „STANDBY“.

1. V menu 1 zvolte bod menu STANDBY.
2. Nastavte požadovanou hodnotu pro teplotu standby tlačítkem **UP** nebo **DOWN**.
3. Tlačítkem **1** (zpět) nebo **2** (vpřed) přejděte k následujícímu bodu menu.

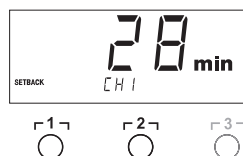
Nastavení odpojení teploty (SETBACK)

Pokud se páječka nepoužívá, klesne teplota po uplynutí nastaveného času setback na teplotu standby. Režim setback je signalizován blikajícím zobrazením skutečné hodnoty a na displeji se objeví „STANDBY“. Stisknutím tlačítka **UP** nebo **DOWN** se režim setback ukončí. Podle nástroje deaktivuje režim setback prstový spínač nebo bezpečnostní stojánek.

Jsou možná tato nastavení setback:

- „0 min“: Setback OFF (nastavení od výrobce)
- „ON“: Setback ON (s bezpečnostním stojánkem se po odložení páječky teplota okamžitě sníží na teplotu standby).
- „1-99 min“: Setback ON (individuálně nastavitelný čas setback)

1. V menu 1 zvolte bod menu SETBACK.
2. Tlačítkem **UP** nebo **DOWN** nastavte hodnotu setback.
3. Tlačítkem **1** (zpět) nebo **2** (vpřed) přejděte k následujícímu bodu menu.



Nastavení automatického času odpojení (AUTO-OFF)

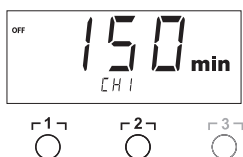
Není-li páječka používána, její ohřev se po uplynutí času AUTO-OFF vypne.

Vypnutí ohřevu se provádí nezávisle na nastavené funkci setback. Skutečná teplota se zobrazí jako blikající a slouží jako ukazatel zbytkového tepla. Na displeji se zobrazí „OFF“. Při poklesu pod 50 °C (150 °F) se na displeji zobrazí blikající čárka.

Jsou možná následující nastavení času AUTO-OFF:

- „0 min“: funkce AUTO-OFF je vypnutá.
- „1-999 min“: čas AUTO-OFF je individuálně nastavitelný.

1. V menu 1 zvolte bod menu OFF.
2. Tlačítkem **UP** nebo **DOWN** nastavte požadovanou hodnotu času AUTO-OFF.
3. Tlačítkem **1** (zpět) nebo **2** (vpřed) přejděte k následujícímu bodu menu.



Teplotní chování při různých nastaveních funkcí SETBACK a AUTO OFF

Nastavení		Teplotní chování bez bezpečnostního stojánu
SETBACK Time [1-99 min]	OFF Time [1-999 min]	
0	0	Páječka zůstává na nastavené pájecí teplotě.
ON		
0	Time	Není-li páječka používána ¹⁾ , je po uplynutí času OFF odpojena.
ON		
Time	0	Není-li páječka používána ¹⁾ , je po uplynutí času SETBACK teplota na snížena na teplotu STANDBY ²⁾ .
Time	Time	Není-li páječka používána ¹⁾ , je po uplynutí času SETBACK teplota snížena na teplotu STANDBY ²⁾ a po uplynutí času OFF je páječka odpojena.
		Chování teploty s bezpečnostním stojánkem
0	0	Páječka je odpojena ve stojánu ³⁾ .
ON	0	Teplota páječky ve stojánu ³⁾ je snížena na teplotu STANDBY ²⁾ .
0	Time	Páječka je ve stojánu ³⁾ po uplynutí času OFF odpojena.
ON	Time	Teplota páječky ve stojánu ³⁾ je snížena na teplotu STANDBY ²⁾ a po uplynutí času OFF je páječka odpojena.
Time	0	Teplota páječky ve stojánu ³⁾ je po uplynutí času SETBACK snížena na teplotu STANDBY ²⁾ .
Time	Time	U páječky ve stojánu ³⁾ je po uplynutí času SETBACK teplota snížena na teplotu STANDBY ²⁾ a po uplynutí času OFF je odpojena.

¹⁾ Nepoužívání = žádné stisknutí tlačítek UP/DOWN a žádný pokles teploty > 5 °C.

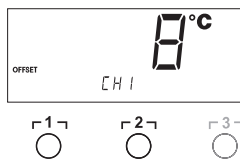
²⁾ Teplota STANDBY musí být nižší než nastavená požadovaná teplota, jinak není funkce SETBACK aktivní.

³⁾ Je-li připojen bezpečnostní stojánek, zůstává páječka mimo stojánek stále na nastavené požadované teplotě.

Odkládací funkce se aktivuje po prvním odložení páječky.

Poznámka Reset režimů STANDBY a OFF:

- Bez bezpečnostního stojánu stisknutím tlačítka **UP** nebo **DOWN**.
- S bezpečnostním stojánkem vyjmutím páječky ze stojánu.



Nastavení offsetu teploty

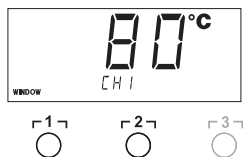
Reálnou teplotu pájecího hrotu je možné přizpůsobit zadáním teplotního offsetu o $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72\text{ }^{\circ}\text{F}$).

1. V menu 1 zvolte bod menu OFFSET.
2. Tlačítkem **UP** nebo **DOWN** nastavte hodnotu teploty Auto-OFFSET.
3. Tlačítkem **1** (zpět) nebo **2** (vpřed) přejděte k následujícímu bodu menu.

Nastavení funkce Window

Na základě nastavené, zablokované teploty je možné pomocí funkce WINDOW nastavit teplotní okno $\pm 99\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 180\text{ }^{\circ}\text{F}$).

Poznámka Aby bylo možné funkci WINDOW používat, musí být opravárenská stanice v zablokovaném režimu (viz „Zapnutí/vypnutí funkce blokování“, str. 14).

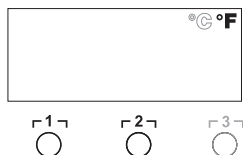


1. V menu 1 zvolte bod menu WINDOW.
2. Tlačítkem **UP** nebo **DOWN** nastavte hodnotu teploty WINDOW.
3. Tlačítkem **1** (zpět) nebo **2** (vpřed) přejděte k následujícímu bodu menu.

Změna teplotní jednotky

Přepnutí teplotní jednotky z $^{\circ}\text{C}$ na $^{\circ}\text{F}$ nebo naopak.

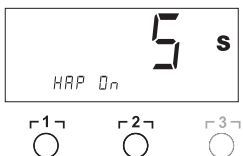
1. V menu 1 zvolte bod menu $^{\circ}\text{C} / ^{\circ}\text{F}$.
2. Tlačítkem **UP** nebo **DOWN** nastavte teplotní jednotku.
3. Tlačítkem **1** (zpět) nebo **2** (vpřed) přejděte k následujícímu bodu menu.



Omezení času zapnutí (ON TIME) pro horkovzdušnou páječku (HAP)

Čas zapnutí pro proud horkého vzduchu HAP je možné omezit od 0 do 60 s v krocích po 1. Nastavený čas je pak pro všechny 3 kanály stejný. Nastavení od výrobce je 0 s („OFF“), tj. proudy vzduchu bude aktivován tak dlouho, dokud bude stisknuté tlačítko na horkovzdušné páječce nebo volitelný nožní spínač.

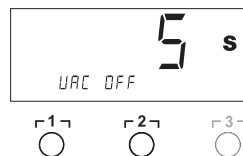
1. V menu 1 zvolte bod menu HAP-TIME.
2. Tlačítkem **UP** nebo **DOWN** nastavte časovou hodnotu.
3. Tlačítkem **1** (zpět) nebo **2** (vpřed) přejděte k následujícímu bodu menu.

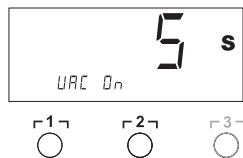


Nastavení doběhu vakuového čerpadla (VAC Off)

Aby se zabránilo ucpání páječky s odsáváním, je možné nastavit zpoždění času pro vakuum OFF od 0 do 5 s (nastavení od výrobce 2 s).

1. V menu 1 zvolte bod menu VAC OFF.
2. Tlačítkem **UP** nebo **DOWN** nastavte časovou hodnotu (VAC OFF).
3. Tlačítkem **1** (zpět) nebo **2** (vpřed) přejděte k následujícímu bodu menu.





Nastavení zpoždění náběhu vakuového čerpadla (VAC ON)

Aby se předešlo předčasnému startu čerpadla či aby byl zaručen definovaný čas přehřevu pájeného místa, je možné nastavit zpoždění zapnutí od 0 do 9 s (nastavení od výrobce 0 s: Off).

1. V menu 1 zvolte bod menu VAC ON.
2. Tlačítkem **UP** nebo **DOWN** nastavte časovou hodnotu (VAC ON).
3. Tlačítkem **1** (zpět) nebo **2** (vpřed) přejděte k následujícímu bodu menu.

Zapnutí/vypnutí funkce blokování

Po zapnutí blokování je možné na opravárenské stanici používat pouze tlačítka teploty **1**, **2** a **3**, **Pick-Up** a **1-2-3**. Všechna ostatní nastavení není až do odblokování možné měnit.

Zablokování opravárenské stanice:

1. Zvolte bod menu LOCK v menu 1.
Na displeji se zobrazí „OFF“. Bliká symbol klíče.

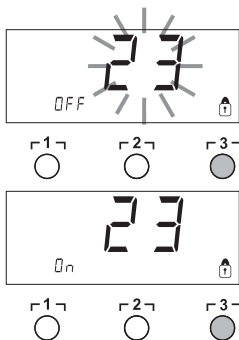
Poznámka

Pokud stisknete tlačítka **1** nebo **2**, když je zobrazeno „OFF“, znamená to odchod z tohoto bodu menu bez uložení blokovacího kódu.

2. Pomocí tlačítka **UP** nebo **DOWN** nastavte 3místný blokovací kód.
3. Stiskněte tlačítko **3** na 5 s.
Kód se uloží. Zobrazí se symbol klíče. Stanice je nyní zablokována. Zobrazení přejde do hlavního menu.

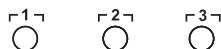
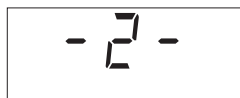
Odblokování opravárenské stanice:

1. Zvolte bod menu LOCK v menu 1.
Na displeji se zobrazí „ON“. Zobrazí se symbol klíče.
2. Pomocí tlačítka **UP** nebo **DOWN** zadejte 3místný blokovací kód.
3. Stiskněte tlačítko **3**.
Stanice je nyní odblokovaná. Zobrazení přejde do hlavního menu.



7.2 Speciální funkce volba menu 2

Speciální funkce	Navigace
LEVEL	↓ F1
ID	↑ F2
FCC	EXIT F3
PICK-UP	



4s

1. Zvolte požadovaný kanál F1, F2 nebo F3 pro zadání speciálních funkcí.

2. Tlačítka **UP**- a **DOWN** držte současně stisknutá.

Po 4 s se na displeji objeví zobrazení „- 2 -“.

3. Uvolněte tlačítka.

Volba speciálních funkcí menu 2 je aktivována.

Nyní je možné provést nastavení.

Tlačítky F1 a F2 zvolte body menu.

Tlačítkem F3 menu opět opustíte (EXIT).

Stanovení limitu pro manometr

– Touto funkcí je možné definovat interval údržby páječky s odsáváním. K tomu se stanoví hodnota v mbar, při které elektrický manometr v případě znečištění sacího systému spustí varovné hlášení (LED (3) vakuového čerpadla přejde ze zelené na červenou). Nastavená hodnota závisí na použitých sacích tryskách.

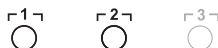
– Nastavení od výrobce: -600 mbar

Lze nastavit: -400 mbar až -800 mbar

1. V menu 2 zvolte bod menu LEVEL.

2. Tlačítkem **UP** nebo **DOWN** nastavte hodnotu tlaku LEVEL.

3. Tlačítkem F1 (zpět) nebo F2 (vpřed) přejděte k následujícímu bodu menu.



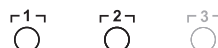
Nastavení zjištění stanice (identifikační číslo)

Při použití volitelného rozhraní USB je možné v plném rozsahu řídit a dálkově ovládat několik opravárenských stanic WR 3M. K tomu potřebuje každá stanice své označení (identifikační číslo), aby bylo možné ji jednoznačně identifikovat.

1. V menu 2 zvolte bod menu REMOTE ID.

2. Tlačítkem **UP** nebo **DOWN** zadejte identifikační číslo (možné hodnoty 0 – 999).

3. Tlačítkem F1 (zpět) nebo F2 (vpřed) přejděte k následujícímu bodu menu.



Poznámka Stisknutím tlačítka F3 opustíte tento bod menu beze změn (EXIT).

Ovládání funkce kalibrace (Factory Calibration Check)

Za pomoci funkce FCC můžete zkontrolovat přesnost teplot opravárenské stanice a vyrovnat případné odchylky. K tomu musíte změřit teplotu pájecího hrotu externím přístrojem pro měření teploty a hrotem pro měření teploty, který je přiřazen k páječce. Před kalibrací musíte zvolit příslušný kanál.

Změna kalibrace při 100 °C / 212 °F



1. Zavedte teplotní čidlo (0,5 mm) externího přístroje na měření teploty do hrotu pro měření teploty.

2. V menu 2 zvolte bod menu FCC.

3. Stiskněte tlačítko **DOWN**.

Je zvolen kalibrační bod 100 °C / 212 °F.

Pájecí hrot se nyní zahřeje na 100 °C / 212 °F.

Jakmile je teplota konstantní, začne blikat kontrola regulace.

4. Porovnejte teploty naměřené na měřicím přístroji se zobrazením na displeji.

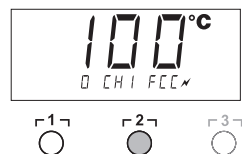
5. Tlačítkem **UP** nebo **DOWN** nastavte rozdíl mezi hodnotou zjištěnou na externím měřicím přístroji a hodnotou zobrazenou na opravárenské stanici.

Maximální možné vyrovnání teploty ± 40 °C (± 72 °F).

Příklad:

Displej 100 °C, externí měřicí přístroj 98 °C: nastavení **▲ 2**

Displej 100 °C, externí měřicí přístroj 102 °C: nastavení **▼ 2**



Poznámka Stisknutím tlačítka **1 3** opustíte tento bod menu beze změn (EXIT).

6. Pro potvrzení hodnoty stiskněte tlačítko **2** (Set).

Teplotní odchylka je nyní opět na 0. Kalibrace při 100 °C / 212 °F je nyní ukončena.

7. Tlačítkem **1 3** opustíte menu 2.

Změna kalibrace při 450 °C / 842 °F



1. Zavedte teplotní čidlo (0,5 mm) externího přístroje na měření teploty do hrotu pro měření teploty.

2. V menu 2 zvolte bod menu FCC.

3. Stiskněte tlačítko **UP**.

Je zvolen kalibrační bod 450 °C / 842 °F.

Pájecí hrot se nyní zahřeje na 450 °C / 842 °F.

Jakmile je teplota konstantní, začne blikat kontrola regulace.

4. Porovnejte teploty naměřené na měřicím přístroji se zobrazením na displeji.

5. Tlačítkem **UP** nebo **DOWN** nastavte rozdíl mezi hodnotou zjištěnou na externím měřicím přístroji a hodnotou zobrazenou na opravárenské stanici.

Maximální možné vyrovnání teploty ± 40 °C (± 72 °F).

Příklad:

Displej 450 °C, externí měřicí přístroj 448 °C: nastavení **▲ 2**

Displej 450 °C, externí měřicí přístroj 452 °C: nastavení **▼ 2**



- Poznámka** Stisknutím tlačítka **F3** opustíte tento bod menu beze změn (EXIT).
- Pro potvrzení hodnoty stiskněte tlačítko **F2** (Set). Teplotní odchylka je nyní opět na 0. Kalibrace při 450 °C /842 °F je nyní ukončena.
 - Tlačítkem **F3** opustíte menu 2.

Nastavení kalibrace na východiskové hodnoty zadané výrobcem

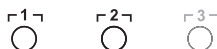


- V menu 2 zvolte bod menu FCC.
- Tlačítko **F3** držte stisknuté.
- Poté současně stiskněte tlačítka **UP** a **DOWN**. Na displeji se zobrazí „FSE“ (Factory Setting Enabled). Opravárenská stanice je nyní opět nastavena na kalibraci od výrobce.
- Tlačítkem **F1** (zpět) nebo **F2** (vpřed) přejděte k následujícímu bodu menu.

Nastavení výkonu Pick-Up

Touto funkcí je možné nastavit výkon doplňkového vakuového čerpadla pro provoz Pick-Up:

- Nastavení od výrobce: 85 %
- Lze nastavit: 50 % – 100 %



- V menu 2 zvolte bod menu LEVEL.
- Tlačítkem **UP** nebo **DOWN** nastavte hodnotu tlaku LEVEL.
- Tlačítkem **F1** (zpět) nebo **F2** (vpřed) přejděte k následujícímu bodu menu.

8 Péče a údržba pro WM 3R

8.1 Údržba filtru

Hlavní filtr pro „VACUUM“ a „AIR“ pravidelně kontrolujte z hlediska znečištění a případně ho vyměňte.

VÝSTRAHA! Zničení vakuového čerpadla v důsledku práce bez filtru.



- ▷ Před začátkem pájení zkontrolujte, zda je vložen hlavní filtr!

Výměna filtru

- Vičko „Vac“ (14) nebo „Air“ (15) otočte o 45° doleva a sejměte.
- Vyjměte znečištěný filtr a řádně ho zlikvidujte.
- Vložte originální filtrační vložku WELLER. Dbejte přitom na správné nasazení těsnění víka.
- Nasadte tlačnou pružinu.
- Víko s mírným tlakem nasadte zpět a otočte o 45° doprava.

9 Chybová hlášení a odstranění závad

Hlášení/symptom	Možná příčina	Kroky k odstranění
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
HAP 200 nefunguje.	HAP 200 není připojen ke kanálu 1.	HAP 200 připojte ke kanálu 1
Zobrazení "tip"	Pájecí hrot mikronástroje není správně nasazený nebo je vadný	<ul style="list-style-type: none"> - Znovu nasadte pájecí hrot - Vadný pájecí hrot vyměňte
Pick-Up nedrží	<ul style="list-style-type: none"> - Vakuum není úplně vytvořeno - Hadice je vadná nebo zlomená - Předpětí pružiny příliš silné 	<ul style="list-style-type: none"> - Zkontrolujte vakuum na přípojce Pick-Up - Vyměňte hadici - Snižte předpětí pružiny
Na HAP není žádný vzduch	Vzduchová hadice není připojena nebo je připojena špatně	Připojte vzduchovou hadici na šroubovou spojku AIR
Na páječce s odsáváním není žádné vakuum	<ul style="list-style-type: none"> - Vakuová hadice není připojena nebo je připojena špatně - Odpájecí tryska je ucpaná 	<ul style="list-style-type: none"> - Připojte vakuovou hadici ke šroubové spojce Vac - Proveďte údržbu odpájecí trysky pomocí čistícího nástroje
Zobrazení stavu u LED vakua nesouhlasí	Úroveň manometru není správně nastavena	Nastavte úroveň manometru ve speciálním menu 2
Displej nefunguje (displej vypnutý)	Není síťové napětí	<ul style="list-style-type: none"> - Zapněte síťový vypínač - Zkontrolujte napětí v síti - Zkontrolujte pojistky zařízení
VAC LED červená	Vakuový systém je ucpaný	<ul style="list-style-type: none"> - Vyčistěte sací trysku - Zkontrolujte filtr (13); je-li žlutý, vyměňte ho - Vyčistěte páječku s odsáváním <ul style="list-style-type: none"> - vyměňte filtr - Zkontrolujte vakuovou hadici

10 Příslušenství

- 005 29 183 99 WMRP mikrosada páječky, 40 W
- 005 13 173 99 WMRT sada odpájecí pinzety, 80 W
- 005 29 181 99 WP 80 sada páječky, 80 W
- 005 29 161 99 WSP 80 sada páječky, 80 W
- 005 33 155 99 WMP sada páječky, 65 W
- 005 33 112 99 LR 21 sada páječky, 50 W
- 005 33 113 99 LR 82 sada páječky, 80 W
- 005 33 133 99 WTA 50 sada odpájecí pinzety, 50 W
- 005 33 135 99 WSP 150 sada páječky, 150 W
- 005 25 030 99 WST 20 sada tepelných odizolujících přístrojů, 50 W
- 005 25 031 99 WST 82 sada tepelných odizolujících přístrojů, 80 W
- 005 27 040 99 WSB 80 pájecí lázeň, 80 W
- 005 27 042 99 WSB 150 tekutá pájka, 150 W
- 005 27 028 99 WHP 80 předehřívací deska, 80 W
- 005 13 181 99 DSXV 80 Inline sada páječky s odsáváním, 80 W
- 005 33 138 99 DSX 80 sada páječky s odsáváním, 80 W
- 005 33 114 99 HAP 1 sada horkovzdušné páječky, 100 W
- 005 15 154 99 WRK odkládací sada
- 005 15 155 99 WRK odpájecí sada
- 005 29 184 99 WVP vakuová pipeta
- 005 27 116 99 HAP 200 horkovzdušná páječka
- 005 27 117 99 HAP 200 horkovzdušná sada
- 005 15 152 99 WDH 30 stojánek pro HAP 200/DSX 80
- 005 15 153 99 WDH 40 stojánek pro DXV 80
- 005 15 161 99 WDH 10T bezpečnostní stojánek WSP 80/WP 80
- 005 15 162 99 WDH 20T bezpečnostní stojánek pro WMP
- 005 87 617 30 odpájecí sada 33x33/24x24 s Pick-Up
- 005 87 617 31 odpájecí sada 27x27/20x20 s Pick-Up
- 005 87 617 32 odpájecí sada 18/15,5/12,5/10 s Pick-Up
- 005 13 120 99 nožní spínač
- 005 87 388 50 adaptér pro nožní spínač

11 Likvidace

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

12 Záruka

Nároky kupujícího na odstranění vad se promlčují jeden rok od dodání. To neplatí pro nároky kupujícího na postih podle §§ 478, 479 občanského zákoníku.

Z námi poskytnuté záruky ručíme pouze tehdy, pokud jsme záruku na vlastnosti nebo trvanlivost předali písemně a s použitím pojmu "záruka".

WR 3M

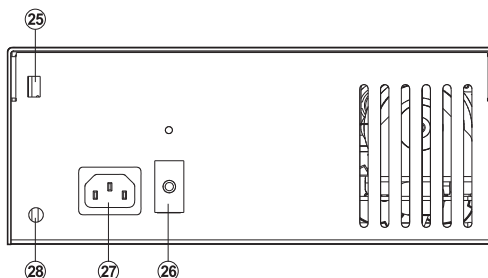
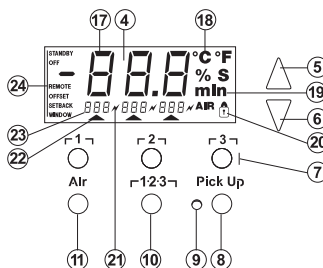
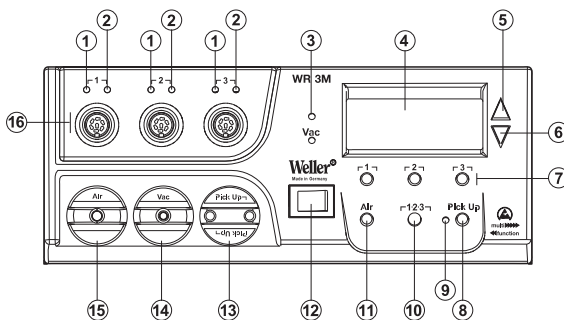
Instrukcja obsługi



WR 3M

Wygląd urządzenia

- 1 Diody wyboru kanału
- 2 Diody optycznej kontroli regulacji
- 3 Diody sygnalizacji próżni
- 4 Wyświetlacz
- 5 Przycisk „UP”
- 6 Przycisk „DOWN”
- 7 Przyciski wyboru kanału/temperatury 1, 2, 3
- 8 Start/Stop Pick-Up
- 9 Wskazanie stanu Diody Pick-Up
- 10 1-2-3 Wybór kanału
- 11 Przycisk ustawiania gorącego powietrza (Air)
- 12 Włącznik sieciowy
- 13 Przyłącza Pick-Up
- 14 Przyłącze próżni (Vac)
- 15 Przyłącze gorącego powietrza (Air)
- 16 Gniazda przyłączeniowe lutownic, kanały 1, 2, 3
- 17 Wskaźnik temperatury
- 18 Symbol temperatury
- 19 Funkcje czasowe
- 20 Blokada
- 21 Optyczna kontrolka regulacji
- 22 Wskaźnik wyboru kanału
- 23 Wskaźnik stałej temperatury
- 24 Wskaźnik funkcji specjalnych
- 25 Złącze USB
- 26 Bezpiecznik sieciowy
- 27 Przyłącze sieciowe
- 28 Gniazdo wyrównania potencjału



Spis treści

1	Informacje o instrukcji	3
2	Dla własnego bezpieczeństwa	4
3	Zakres dostawy	4
4	Opis urządzenia	5
5	Uruchamianie urządzenia	7
6	Obsługa urządzenia	8
7	Funkcje specjalne	11
8	Czyszczenie i konserwacja WR 3M	19
9	Komunikaty o błędach i usuwanie błędów	20
10	Wyposażenie	21
11	Utylizacja	22
12	Gwarancja	22

1 Informacje o instrukcji

Dziękujemy za zaufanie okazane nam przy zakupie urządzenia Weller WR 3M. Za podstawę produkcji przyjęliśmy surowe wymogi jakościowe, które zapewniają nienaganne działanie tego urządzenia.

Niniejsza instrukcja zawiera ważne informacje, pozwalające na bezpieczne i fachowe uruchomienie, obsługę i konserwację stacji naprawczej WR 3M oraz na samodzielne usuwanie prostych usterek.

- ▷ Prosimy o przeczytanie w całości niniejszej instrukcji i załączonych wskazówek bezpieczeństwa, zanim rozpoczniesz pracę przy użyciu stacji naprawczej WR 3M.
- ▷ Przechowuj niniejszą instrukcję w taki sposób, aby była dostępna dla wszystkich użytkowników.

1.1 Uwzględnione dyrektywy

Sterowana mikroprocesorowo stacja naprawcza Weller WR 3M odpowiada zgodnie z oświadczeniem zgodności EG wytycznym 89/336/EWG i 73/23/EWG.

1.2 Obowiązujące dokumenty

- Instrukcja obsługi WR 3M
- Broszura ze wskazówkami bezpieczeństwa jako uzupełnienie niniejszej instrukcji

2 Dla własnego bezpieczeństwa

Stacja naprawcza WR 3M została wyprodukowana zgodnie z aktualnym poziomem techniki i ogólnie uznanymi technicznymi 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 naprawczą WR 3M wolno przekazywać osobom trzecim wyłącznie wraz z instrukcją obsługi.

2.1 Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem

Stację naprawczą WR 3M wolno wykorzystywać wyłącznie do celów podanych w instrukcji obsługi - lutowania i odlutowywania pod podanymi tu warunkami. Użytkowanie stacji naprawczej WR 3M zgodne z przeznaczeniem obejmuje również

- przestrzeganie niniejszej instrukcji,
- przestrzeganie wszystkich dalszych dokumentów towarzyszących,
- przestrzeganie krajowych przepisów o zapobieganiu wypadkom w miejscu użytkowania urządzenia.

Za zmiany przeprowadzane samowolnie w urządzeniu producent nie ponosi odpowiedzialności.

3 Zakres dostawy

- Stacja naprawcza WR 3M
- Przewód sieciowy
- Adapter węża powietrza do Hot Air Pencil 1 (HAP 1)
- Instrukcja obsługi WR 3M
- Broszura ze wskazówkami bezpieczeństwa
- Płyta CD z oprogramowaniem USB ("Firmware Updater" i "Monitorsoftware")
- Kabel USB
- Wtyczka wyrównania potencjału
- Opakowanie z barwnymi oznaczeniami narzędzi

4 Opis urządzenia

Weller WR 3M jest stacją naprawczą wszechstronnego zastosowania do profesjonalnych prac naprawczych w podzespołach elektronicznych najnowszej technologii w technice produkcji przemysłowej oraz zakresie naprawczym i laboratoryjnym. WR 3M posiada 3 niezależne kanały, umożliwiające równoległą pracę 3 lutownic.

Cyfrowa elektrotechnika regulacyjna wraz z techniką sensorową i techniką przesyłu ciepła w lutownicy, które charakteryzują się wysoką jakością, zapewniają precyzyjną regulację temperatury grotu lutowniczego. Szybkie ustalanie wartości pomiarowych zapewnia najwyższą dokładność temperatury oraz optymalne dynamiczne zachowanie się temperatury pod obciążeniem.

Żądana temperatura może być regulowana w zakresie od 50°C do 550°C (150°F – 999°F) dla narzędzi na gorące powietrze i 50°C – 450°C (150°F – 842°F) dla lutownic. Wartość zadana i rzeczywista wyświetlane są cyfrowo. Przyciski temperatury służą do bezpośredniego wyboru stałych temperatur. Osiągnięcie wybranej temperatury sygnalizowane jest pulsowaniem optycznej kontrolki regulacji („M” symbol na wyświetlaczu i dodatkowa zielona dioda).

Stacja naprawcza Weller WR 3M oferuje następujące funkcje:

- Automatyczne rozpoznawanie narzędzi i uaktywnianie odpowiednich parametrów regulacyjnych
- Możliwość podłączania wszystkich narzędzi Weller włącznie z HAP 200
- Cyfrowa regulacja temperatury
- Możliwość wprowadzania wartości offsetu
- Możliwość zaprogramowania spadku temperatury (Setback)
- Funkcja standby i blokady
- Wbudowana pompa o wysokiej wydajności
- Antystatyczna wersja urządzenia zgodnie z bezpieczeństwem EGB
- Różne możliwości wyrównania potencjału na urządzeniu (standardowa konfiguracja)
- Funkcja kalibracji dla danego klienta
- Złącze USB do sterowania, analizy i dokumentacji przez komputer
- Dodatkowy kanał próżni do manipulowania podzespołami

4.1 Dane techniczne WR 3M

Wymiary	Dł. x Szer. x Wys. (mm): 273 x 235 x 102 Dł. x Szer. x Wys. (inch): 10,75 x 9,25 x 4,02
Masa	ok. 6,7 kg
Napięcie sieciowe	230 V, 50 Hz (120 V, 60 Hz)
Pobór mocy	420 W
Klasa ochronna	I i III, obudowa antystatyczna
Zabezpieczenie	Wyzwalacz przetężeniowy 2 A (4 A)
Regulacja temperatury kanałów	Kolba lutownicza i kolba odlutowująca bezstopniowo 50 °C – 550 °C (150 °F – 999 °F) Regulowany zakres temperatury zależny jest od rodzaju narzędzia.
Dokładność temperatury	± 9 °C (± 17 °F)
Stabilność temperatury	± 2 °C (± 4 °F)
Pompa (tryb przerywany (30/30) s)	Maks. podciśnienie 0,7 bar Maks. wydajność pompy 18 l/min Gorące powietrze maks. 15 l/min
Dodatkowa pompa próżniowa	Maks. podciśnienie 0,5 bar Maks. wydajność pompy 1,7 l/min
Wyrównanie potencjału	Poprzez 3,5mm gniazdo zapadkowe z tyłu urządzenia

Wyrównanie potencjału

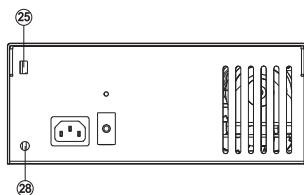
Dzięki różnorodnym połączeniom gniazda zapadkowego 3,5 mm (28) możliwe są 4 warianty:

- Uziemienie bezpośrednie: bez wtyczki (stan fabryczny)
- Wyrównanie potencjału: z wtyczką, przewód wyrównawczy na środkowym styku.
- Bezpotencjałowo: z wtyczką
- Uziemienie pośrednie: z wtyczką i wlutowanym opornikiem. Uziemienie za pośrednictwem wybranej oporności.

Złącze USB

Sterownik wyposażony jest w złącze mini USB (25). Aby korzystać ze złącza USB masz do dyspozycji oprogramowanie Weller na płycie CD

- za pomocą którego można przeprowadzać aktualizację oprogramowania („Firmware Updater”) w swoim sterowniku i
- zdalnie obsługiwać sterownik, oraz dokonywać graficznych prezentacji krzywych temperatury, zapisywać je i drukować („oprogramowanie do monitorowania”).



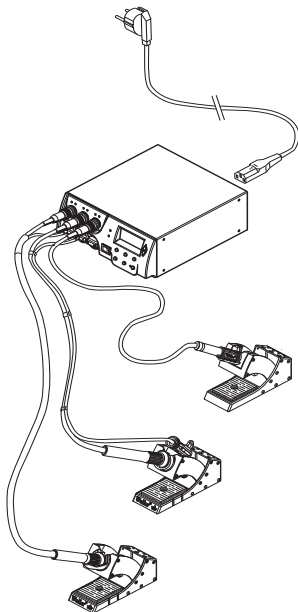
5 Uruchamianie urządzenia

OSTRZEŻENIE! Niebezpieczeństwo odniesienia obrażeń w przypadku niewłaściwego podłączenia węża próżniowego.



W przypadku niewłaściwego podłączenia węża próżniowego po uruchomieniu kolby odlutowującej może dojść do wycieku gorącego powietrza i płynnej cyny lutowniczej i obrażeń.

▷ Nigdy nie wolno podłączać węża próżniowego do złącza „Air”!



1. Ostrożnie rozpakuj urządzenie.
2. Podłącz lutownice w następujący sposób:
 - Podłącz ołówkową lutownicę na gorące powietrze (HAP) za pomocą węża powietrza do złącza „Air” (15) a za pomocą wtyczki przyłączeniowej do gniazda przyłączeniowego $\Gamma 1 \Gamma$, $\Gamma 2 \Gamma$ lub $\Gamma 3 \Gamma$ (16) stacji naprawczej i zablokuj za pomocą krótkiego obrotu w prawo. Kolba na gorące powietrze HAP 1 może być podłączona tylko za pomocą adaptera węża powietrza.
 - Podłącz narzędzie odlutowujące za pomocą węża próżniowego do złącza „Vac” (14) a za pomocą wtyczki przyłączeniowej do gniazda przyłączeniowego $\Gamma 1 \Gamma$, $\Gamma 2 \Gamma$ lub $\Gamma 3 \Gamma$ (16) stacji naprawczej i zablokuj za pomocą krótkiego obrotu w prawo.
 - Podłącz lutownicę za pomocą przyłączeniowej do gniazda przyłączeniowego $\Gamma 1 \Gamma$, $\Gamma 2 \Gamma$ lub $\Gamma 3 \Gamma$ (16) stacji naprawczej i zablokuj za pomocą krótkiego obrotu w prawo.
 - Dwa narzędzia Pick-Up (WRK, WVP) można podłączyć za pomocą węża próżniowego do oby złącza Pick-Up (13), przy tym aktywne będzie tylko prawe złącze. Poprzez obrót o 180° można dokonać przełączenia na drugie złącze.
3. Połóż lutownice na podstawce zabezpieczającej.
4. Sprawdź, czy napięcie sieciowe jest zgodne z wartością przyłączeniową wymaganą dla lutownicy i czy włącznik sieciowy (12) jest w pozycji wyłączzonej.
5. Podłącz sterownik do sieci (27).
6. Za pomocą włącznika sieciowego (12) włącz urządzenie.

Po włączeniu urządzenia mikroprocesor przeprowadzi samoczynny test, podczas którego wszystkie segmenty zostaną na chwilę uruchomione. Następnie elektronika włączy automatycznie podstawowe ustawienie temperatury 350°C dla wszystkich kanałów oraz 50% wydajności dla ustawienia „Air”. Przy aktywnych kanałach, które są wykorzystywane, pali się zielona dioda (2):

- Ciągłe świecenie zielonej diody sygnalizuje nagrzewanie podłączonego narzędzia.
- Pulsowanie zielonej diody sygnalizuje osiągnięcie wybranej temperatury narzędzia.

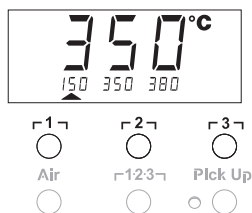
Aktywne kanały wskazywane są na wyświetlaczu za pomocą trójkąta (22) oraz symbolu błyskawicy (21).

Wskazówka

HAP 200 może być podłączone tylko do kanału 1! Maksymalna moc wyjściowa ograniczona jest do 350 wat.

6 Obsługa urządzenia

6.1 Wybór, włączanie lub wyłączanie kanału



1. Naciśnij na jeden z przycisków **1**, **2** lub **3**, aby wybrać jeden z trzech kanałów.

Na wyświetlaczu pojawi się zadana temperatura wybranego kanału oraz małymi cyframi temperatury zaprogramowane na stałe.

- lub -

naciskaj krótko przycisk **1-2-3** dopóty, dopóki nie zostanie wyświetlony żądany kanał.

Na wyświetlaczu pojawi wówczas aktualna temperatura narzędzia. W dolnej części wyświetlany będzie dodatkowo stan z odpowiednią wartością zadaną temperatury.

Wybrany kanał wskazywany jest za pomocą trójkąta (22) na wyświetlaczu oraz za pomocą czerwonej dioda (1) na urządzeniu.

2. Naciśnij równocześnie przycisk **UP** i **DOWN**, tak aby na wyświetlaczu pojawiły się trzy kreski „- - -”.
3. Puść przyciski.

Jeśli kanał nie jest teraz uaktywniony, wówczas na wyświetlaczu pojawi się wskazanie „OFF”.

Jeśli kanał jest uaktywniony, wówczas na wyświetlaczu pojawi się aktualna temperatura rzeczywista.

Zapisane w pamięci dane nie zostają utracone w wyniku wyłączenia kanału.

Wskazówka Wskazanie przechodzi automatycznie na ten kanał, dla którego podłączono nowe narzędzie, wciśnięto przełącznik ręczny lub zdjęto narzędzie z podstawki.

6.2 Ustawianie temperatury

Indywidualne ustawianie temperatury



1. Wybierz żądany kanał naciskając na jeden z przycisków $\Gamma 1 \uparrow$, $\Gamma 2 \uparrow$ lub $\Gamma 3 \uparrow$.

Na wyświetlaczu wskazana zostanie wartość zadana temperatury wybranego kanału.

2. Naciśnij przycisk **UP** lub **DOWN**.

Wyświetlacz przełączy się na ustaloną wartość zadaną. Symbol temperatury (18) pulsuje.

3. Naciśnij przycisk **UP** lub **DOWN**, aby wybrać żądaną temperaturę zadaną:

- Krótkie naciśnięcie zmienia wartość zadaną o jeden stopień.
- Ciągły nacisk na przycisk powoduje zmianę wartości zadanej w szybkim tempie.

W ok. 2 sekundy po puszczeniu przycisku ustawiania z powrotem pojawi się na wyświetlaczu wartość rzeczywista wybranego kanału.

Ustawianie temperatury za pomocą przycisków temperatury $\Gamma 1 \uparrow$, $\Gamma 2 \uparrow$ i $\Gamma 3 \uparrow$

Wartość zadana temperatury może być ustawiana dla każdego kanału oddzielnie poprzez wybór trzech wstępnie ustawionych wartości temperatury (stałych temperatur).

Ustawienia fabryczne:

$\Gamma 1 \uparrow = 150 \text{ }^\circ\text{C}$ (300 $^\circ\text{F}$), $\Gamma 2 \uparrow = 350 \text{ }^\circ\text{C}$ (662 $^\circ\text{F}$), $\Gamma 3 \uparrow = 380 \text{ }^\circ\text{C}$ (716 $^\circ\text{F}$)

1. Wybór kanału.

Wskazanie 3 stałych temperatur na wyświetlaczu przez ok. 2 s. Dopóki symbol temperatury pulsuje, można dokonać wprowadzenia wartości temperatury.

2. Ustaw wartość zadaną temperatury za pomocą przycisku **UP** lub **DOWN**.

3. Przytrzymaj żądany przycisk temperatury $\Gamma 1 \uparrow$, $\Gamma 2 \uparrow$ lub $\Gamma 3 \uparrow$ wciśnięty przez trzy sekundy.

W tym czasie pulsuje wskazanie temperatury dla odpowiedniej wartości temperatury. Po 3 sekundach ustawiona wartość zostanie zapisana.

4. Puść z powrotem przycisk temperatury.

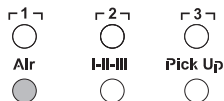
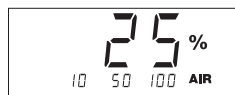
Wskazówka

Obsadzenie jednego przycisku temperatury przez niską temperaturę „Setback” daje możliwość ręcznego obniżenia temperatury w przypadku, gdy kolba lutownicza nie jest używana.

Wybór temperatury za pomocą przycisków temperatury $\Gamma 1 \uparrow$, $\Gamma 2 \uparrow$ i $\Gamma 3 \uparrow$

1. Wybierz kanał.
2. Wskazanie 3 stałych temperatur na wyświetlaczu przez ok. 2 s. Dopóki symbol temperatury pulsuje, można dokonać wyboru żądanej temperatury za pomocą $\Gamma 1 \uparrow$, $\Gamma 2 \uparrow$ lub $\Gamma 3 \uparrow$.





6.3 Ustawianie przepływu powietrza

Przepływ powietrza może być regulowany w zakresie od 10 % do 100 %, począwszy od maksymalnej wartości przepływu powietrza 15 l/s (HAP 200) lub 10 l/s (HAP 1).

1. Naciśnij przycisk AIR.

Aktualny przepływ powietrza w procentach wyświetlony zostanie na wyświetlaczu na ok. 2 s.

2. Ustaw żądany przepływ naciskając na przycisk **UP**- lub **DOWN**.

Ustawiona wartość zostanie przejęta. Po 3 s wyświetlona zostanie z powrotem rzeczywista temperatura wybranego kanału

6.4 Włączenie pompy próżniowej Pick-Up

- ▷ Naciśnij na przycisk Pick-Up.

W zależności od stanu wyjściowego pompa zostanie włączona lub wyłączona. W trybie włączonym dioda (8) znajdująca się obok przycisku Pick-Up pali się na zielono.

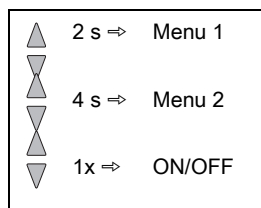
Wskazówka

Pompa próżniowa nie została zaprojektowana z myślą o ciągłej pracy. W celu ochrony pompy wyłączy się ona automatycznie po 10 minutach ciągłej pracy.

6.5 Lutowanie i odlutowywanie

- ▷ Przeprowadź prace lutownicze zgodnie z instrukcją obsługi podłączonej lutownicy.

7 Funkcje specjalne

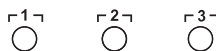
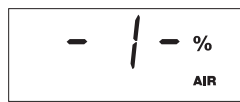


Funkcje specjalne podzielone są na 2 poziomy menu:

- Menu 1 z możliwościami nastawczymi dla temperatury Standby, wyłączenia temperatury (Setback), automatycznego czasu wyłączenia (Auto-OFF), offsetu temperatury, funkcji Window, jednostek temperatury, czasu włączania (On Time) dla ołówkowej lutownicy na gorące powietrze, opóźnienia wyłączenia próżni (VAC OFF) i opóźnienia włączania próżni (VAC ON) oraz funkcji blokady.
- Menu 2 z możliwościami nastawczymi dla poziomu manometru, kodu ID, funkcji kalibracji (FCC), mocy Pick-Up.

7.1 Wybór funkcji specjalnych menu 1

Funkcje specjalne	Nawigacja
STANDBY	
SETBACK	
AUTO OFF	
OFFSET	↓ $\Gamma 1 \Gamma$
WINDOW	
°C/°F	↑ $\Gamma 2 \Gamma$
ON TIME	
VAC OFF	EXIT $\Gamma 3 \Gamma$
VAC ON	



1. Wybierz żądany kanał $\Gamma 1 \Gamma$, $\Gamma 2 \Gamma$ lub $\Gamma 3 \Gamma$ w celu wprowadzenia funkcji specjalnych.
2. Przytrzymaj równocześnie wciśnięte przyciski UP i DOWN. Po ok. 2 s pojawi się na wyświetlaczu wskazanie „- 1 -“.
3. Puść przyciski.

Wybór funkcji specjalnych menu 1 jest uaktywniony. Teraz można przeprowadzać ustawienia.

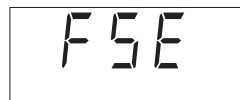
- Za pomocą przycisków $\Gamma 1 \Gamma$, $\Gamma 2 \Gamma$ wybieraj punkty menu.
- Za pomocą przycisku $\Gamma 3 \Gamma$ wychodzi się z powrotem z menu (EXIT).

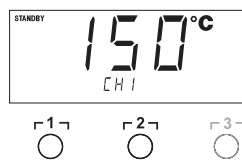
Resetowanie funkcji specjalnych do nastawy fabrycznej

1. Naciśnij i przytrzymaj przycisk $\Gamma 3 \Gamma$.
2. Następnie równocześnie naciśnij przyciski UP i DOWN.

Na wyświetlaczu pojawi się „FSE“.

Stacja naprawcza jest teraz zresetowana do nastawy fabrycznej.





Ustawianie temperatury Standby

Po wyłączeniu temperatury automatycznie ustawiona zostanie temperatura standby. Temperatura rzeczywista będzie pulsowała. Na wyświetlaczu pojawi się wskazanie „STANDBY”.

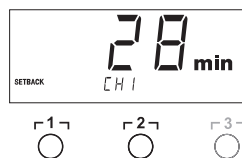
1. Wybierz punkt STANDBY w menu 1.
2. Ustaw wartość zadaną dla temperatury standby za pomocą przycisku **UP** lub **DOWN**.
3. Za pomocą przycisku **1** (wstecz) lub **2** (dalej) przejdź do następnego punktu menu.

Ustawianie obniżania temperatury (SETBACK)

Jeśli lutownica nie jest używana, wówczas po upływie ustawionego czasu Setback temperatura obniżona zostanie do temperatury Standby. Stan Setback sygnalizowany będzie pulsowaniem wskazanie wartości rzeczywistej a na wyświetlaczu pojawi się „STANDBY”. Naciśnięcie przycisku **UP** lub **DOWN** zakończy stan Setback. W zależności od narzędzia stan Setback dezaktywowany jest za pomocą przełącznika ręcznego lub podstawki.

Możliwe są następujące ustawienia Setback:

- „0 min”: Setback OFF (nastawa fabryczna)
- „ON”: Setback ON (przy korzystaniu z podstawki po odłożeniu kolby lutowniczej nastąpi natychmiastowe zmniejszenie temperatury do temperatury Standby).
- „1-99 min”: Setback ON (indywidualna możliwość ustawienia czasu Setback)



1. Wybierz punkt SETBACK w menu 1.
2. Ustaw wartość Setback za pomocą przycisku **UP** lub **DOWN**.
3. Za pomocą przycisku **1** (wstecz) lub **2** (dalej) przejdź do następnego punktu menu.

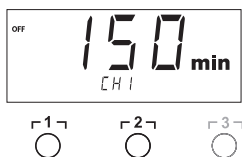
Ustawianie automatycznego czasu wyłączenia (AUTO-OFF)

Jeśli lutownica nie jest używana, wówczas po upływie czasu AUTO-OFF podgrzewanie lutownicy zostanie wyłączone.

Wyłączenie temperatury wykonane zostanie niezależnie od ustawionej funkcji Setback. Temperatura rzeczywista będzie pulsować i pełnić funkcję wskazania ciepła resztkowego. Na wyświetlaczu pojawi się wskazanie „OFF”. Przy temperaturze poniżej 50 °C (150 °F) pojawi się pulsująca kreska na wyświetlaczu.

Możliwe są następujące ustawienia czasu AUTO-OFF:

- „0 min”: funkcja AUTO-OFF jest wyłączona.
- „1-999 min”: możliwość indywidualnego ustawienia czasu AUTO-OFF.



1. Wybierz punkt OFF w menu 1.
2. Ustaw wartość zadaną czasu AUTO-OFF za pomocą przycisku **UP** lub **DOWN**.
3. Za pomocą przycisku **1** (wstecz) lub **2** (dalej) przejdź do następnego punktu menu.

Zachowanie się temperatury w przypadku różnych ustawień funkcji SETBACK- i AUTO OFF

Ustawienia		Zachowanie się temperatury bez podstawki
SETBACK Time [1-99 min]	OFF Time [1-999 min]	
0	0	Lutownica pozostaje na ustawionej temperaturze lutowania.
ON	0	
0	Time	Jeśli lutownica nie jest używana ¹⁾ , zostanie wyłączona po upływie czasu OFF.
ON	Time	
Time	0	Jeśli lutownica nie jest używana ¹⁾ , to po upływie czasu SETBACK jej temperatura zostanie zmniejszona do temperatury STANDBY ²⁾ .
Time	Time	Jeśli lutownica nie jest używana ¹⁾ to po upływie czasu SETBACK jej temperatura zostanie zmniejszona do temperatury STANDBY ²⁾ a po upływie czasu OFF zostanie wyłączona.
		Zachowanie się temperatury przy korzystaniu z podstawki
0	0	Lutownica zostanie wyłączona po odłożeniu na podstawkę ³⁾ .
ON	0	Po odłożeniu na podstawkę ³⁾ temperatura lutownicy zostanie zmniejszona do temperatury STANDBY ²⁾ .
0	Time	Po odłożeniu na podstawkę ³⁾ , lutownica zostanie wyłączona po upływie czasu OFF.
ON	Time	Po odłożeniu na podstawkę ³⁾ temperatura lutownicy zostanie zmniejszona do temperatury STANDBY ²⁾ a po upływie czasu OFF lutownica zostanie wyłączona.
Time	0	Po odłożeniu lutownicy na podstawkę ³⁾ , po upływie czasu SETBACK jej temperatura zostanie zmniejszona do temperatury STANDBY ²⁾ .
Time	Time	Po odłożeniu lutownicy na podstawkę ¹⁾ po upływie czasu SETBACK jej temperatura zostanie zmniejszona do temperatury STANDBY ²⁾ a po upływie czasu OFF zostanie wyłączona.

¹⁾ Brak użytkowania = brak naciskania przycisków UP/DOWN i brak spadku temperatury > 5 °C.

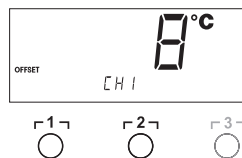
²⁾ Temperatura STANDBY musi być niższa niż ustawiona temperatura zadana, w przeciwnym razie funkcja SETBACK będzie nieaktywna.

³⁾ Jeśli podłączona jest podstawka, wówczas lutownica poza podstawką pozostaje zawsze na tej ustawionej temperaturze zadanej.

Funkcja podstawki uaktywniana jest po pierwszym odłożeniu lutownicy

Wskazówka Reset trybu STANDBY i OFF:

- Bez podstawki poprzez naciśnięcie na przycisk **UP** lub **DOWN**.
- Z podstawką poprzez zdjęcie lutownicy z podstawki.



Ustawianie offsetu temperatury

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

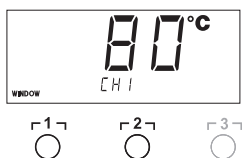
1. Wybierz punkt OFFSET w menu 1.
2. Ustaw wartość OFFSET dla temperatury za pomocą przycisku **UP** lub **DOWN**.
3. Za pomocą przycisku **1** (wstecz) lub **2** (dalej) przejdź do następnego punktu menu.

Ustawianie funkcji Window

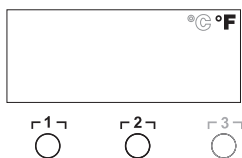
Począwszy od ustawionej, zablokowanej temperatury, można za pomocą funkcji WINDOW ustawić zakres temperatury $\pm 99^{\circ}\text{C}$ ($\pm 180^{\circ}\text{F}$).

Wskazówka

Aby móc korzystać z funkcji WINDOW, stacja naprawcza musi znajdować się w stanie zablokowanym (patrz „Włączanie / wyłączenie funkcji blokady“ strona 15).



1. Wybierz punkt WINDOW w menu 1.
2. Ustaw wartość temperatury dla funkcji WINDOW za pomocą przycisku **UP** lub **DOWN**.
3. Za pomocą przycisku **1** (wstecz) lub **2** (dalej) przejdź do następnego punktu menu.



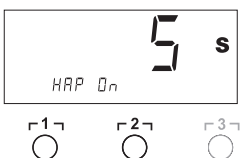
Zmiana jednostek temperatury

Przełączanie jednostek temperatury z $^{\circ}\text{C}$ na $^{\circ}\text{F}$ lub odwrotnie.

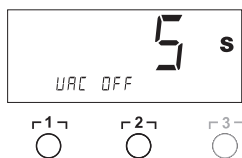
1. Wybierz punkt $^{\circ}\text{C} / ^{\circ}\text{F}$ w menu 1.
2. Ustaw jednostkę temperatury za pomocą przycisku **UP** lub **DOWN**.
3. Za pomocą przycisku **1** (wstecz) lub **2** (dalej) przejdź do następnego punktu menu.

Ograniczanie czasu włączania (ON TIME) dla kolby na gorące powietrze (HAP)

Czas włączania dla strumienia gorącego powietrza HAP można ograniczać w skokach 1-sekundowych w zakresie od 0 do 60 s. Ustawiony czas będzie wówczas dla wszystkich 3 kanałów jednakowy. Nastawa fabryczna to 0 s („OFF“), tzn. strumień powietrza będzie uaktywniany tak długo, jak długo wciskany będzie przycisk na kolbie na gorące powietrze lub opcjonalny przełącznik nożny.



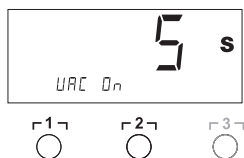
1. Wybierz punkt HAP-TIME w menu 1.
2. Ustaw wartość czasu za pomocą przycisku **UP** lub **DOWN**.
3. Za pomocą przycisku **1** (wstecz) lub **2** (dalej) przejdź do następnego punktu menu.



Ustawianie opóźnienia wyłączenia próżni (VAC Off)

Aby zapobiec zapchaniu kolby odlutowującej, można ustawić opóźnienie wyłączenia próżni od 0 do 5 s (nastawa fabryczna wynosi 2 s).

1. Wybierz punkt VAC OFF w menu 1.
2. Ustaw wartość czasu (VAC OFF) za pomocą przycisku **UP** lub **DOWN**.
3. Za pomocą przycisku **1** (wstecz) lub **2** (dalej) przejdź do następnego punktu menu.



Ustawianie opóźnienia włączania próżni (VAC ON)

Aby zapobiec przedwczesnemu uruchamianiu pompy albo zagwarantować określony czas podgrzewania miejsce lutowania, można ustawić opóźnienie włączania od 0 do 9 s (nastawa fabryczna wnosi 0 s: Off).

1. Wybierz punkt VAC ON w menu 1.
2. Ustaw wartość czasu (VAC ON) za pomocą przycisku **UP** lub **DOWN**.
3. Za pomocą przycisku **1** (wstecz) lub **2** (dalej) przejdź do następnego punktu menu.

Włączenie / wyłączenie funkcji blokady

Po włączeniu blokady na stacji naprawczej można będzie obsługiwać jedynie przyciski temperatury **1**, **2** i **3**, **Pick-Up** oraz **1-2-3**. Wszelkie inne ustawienia nie będą mogły być zmieniane aż do chwili odblokowania urządzenia.

Blokowanie stacji naprawczej:

1. Wybierz punkt LOCK w menu 1.
Na wyświetlaczu wyświetlone zostanie „OFF”. Symbol klucza pulsuje.

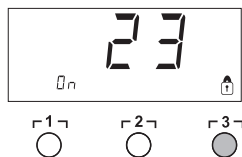
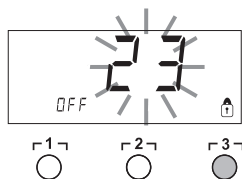
Wskazówka

Naciśnięcie przycisków **1** lub **2** podczas wyświetlania komunikatu „OFF”, spowoduje opuszczenie tego punktu menu bez zapisania kodu blokady.

2. Ustaw 3-cyfrowy kod blokady za pomocą przycisku **UP** lub **DOWN**.
3. Wciśnij przycisk **3** na 5 s.
Kod zostanie zapisany. Wyświetlony zostanie symbol klucza. Stacja jest teraz zablokowana. Wskazanie zmieni się na menu główne.

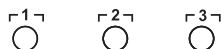
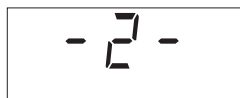
Odblokowywanie stacji naprawczej:

1. Wybierz punkt LOCK w menu 1.
Na wyświetlaczu wyświetlone zostanie „ON”. Wyświetlony zostanie symbol klucza.
2. Wprowadź 3-cyfrowy kod blokady za pomocą przycisku **UP** lub **DOWN**.
3. Naciśnij przycisk **3**.
Stacja jest teraz odblokowana. Wskazanie zmieni się na menu główne.



7.2 Wybór funkcji specjalnych menu 2

Funkcje specjalne	Nawigacja
LEVEL	↓ 1
ID	↑ 2
FCC	EXIT 3
PICK-UP	



4 s

- Wybierz żądany kanał 1, 2 lub 3 w celu wprowadzenia funkcji specjalnych.
- Przytrzymaj równocześnie wciśnięte przyciski **UP** i **DOWN**. Po ok. 4 s pojawi się na wyświetlaczu wskazanie „- 2 -“.
- Puść przyciski.

Wybór funkcji specjalnych menu 2 jest uaktywniony. Teraz można przeprowadzać ustawienia.

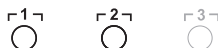
Za pomocą przycisków 1 i 2 wybierz punkty menu.

Za pomocą przycisku 3 wychodzi się z powrotem z menu (EXIT).

Ustalanie progów dla manometru

– Za pomocą tej funkcji można określić termin przeglądu narzędzia odlutowującego. Ustala się przy tym wartość w mbar, przy której elektryczny manometr wyzwała komunikat ostrzegawczy w razie zanieczyszczenia systemu ssącego (kolor diody (3) pompy próżniowej zmienia się z zielonego na czerwony). Ustawiona wartość zależy od zastosowanych dysz ssących.

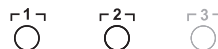
– Nastawa fabryczna: -600 mbar
Możliwość ustawienia: -400 mbar do -800 mbar



- Wybierz punkt LEVEL w menu 2.
- Ustaw wartość ciśnienia dla funkcji LEVEL za pomocą przycisku **UP** lub **DOWN**.
- Za pomocą przycisku 1 (wstecz) lub 2 (dalej) przejdź do następnego punktu menu.

Ustawianie numeru identyfikacyjnego stacji (kod ID)

Korzystając z opcjonalnego złącza USB można sterować i obsługiwać zdalnie kilka stacji naprawczych WR 3M w pełnym zakresie funkcji. Każda stacja wymaga w tym celu numeru identyfikacyjnego stacji (kod ID), aby mogła zostać jednoznacznie zidentyfikowana.



- Wybierz punkt REMOTE ID w menu 2.
- Za pomocą przycisku **UP** lub **DOWN** wprowadź numer ID (możliwe wartości 0 – 999).
- Za pomocą przycisku 1 (wstecz) lub 2 (dalej) przejdź do następnego punktu menu.

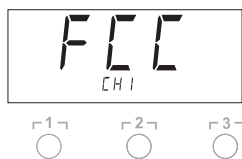
Wskazówka

Naciśnij przycisk 3, aby opuścić ten punkt menu bez zmian (EXIT).

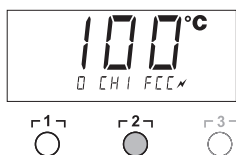
Obsługa funkcji kalibracji (Factory Calibration Check)

Za pomocą funkcji FCC można sprawdzać dokładność temperaturową stacji naprawczej kompensować ewentualne odchylenia. W tym celu należy zmierzyć temperaturę grotu lutowniczego za pomocą zewnętrznego przyrządu do pomiaru temperatury oraz przynależnej do lutownicy końcówki do pomiaru temperatury. Przed przystąpieniem do kalibracji należy wybrać odpowiedni kanał.

Zmiana kalibracji przy 100 °C / 212 °F



1. Wprowadź czujnik temperatury (0,5 mm) zewnętrznego przyrządu do pomiaru temperatury w końcówkę do pomiaru temperatury.
2. Wybierz punkt FCC w menu 2.
3. Naciśnij przycisk **DOWN**.
Wybrany zostanie punkt kalibracji 100 °C / 212 °F.
Końcówka lutownicy podgrzana zostanie teraz do 100 °C / 212 °F.
Kontrolka regulacji będzie pulsować, gdy tylko temperatura będzie stała.
4. Wskazane temperatury przyrządu pomiarowego porównać ze wskazaniem na wyświetlaczu.
5. Za pomocą przycisku **UP** lub **DOWN** ustawić na stacji naprawczej różnicę pomiędzy wartością ustawioną na zewnętrznym urządzeniu pomiarowym a wartością wyświetlaną na stacji.
Maksymalna możliwa kompensacja temperatury ± 40 °C (± 72 °F).
Przykład:
Wyświetlacz 100 °C, zewnętrzne urządzenie pomiarowe 98 °C: ustawienie **▲ 2**
Wyświetlacz 100 °C, zewnętrzne urządzenie pomiarowe 102 °C: ustawienie **▼ 2**

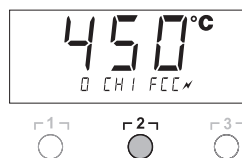


- Wskazówka** Naciśnij przycisk **3**, aby opuścić ten punkt menu bez zmian (EXIT).
6. Naciśnij przycisk **2** (Set), aby potwierdzić wartość.
Odchylenie temperatury zresetowane zostanie teraz do 0.
Kalibracja przy 100 °C / 212 °F zostanie zakończona.
 7. Za pomocą przycisku **3** opuścić Menu 2.

Zmiana kalibracji przy 450 °C / 842 °F



1. Wprowadź czujnik temperatury (0,5 mm) zewnętrznego przyrządu do pomiaru temperatury w końcówkę do pomiaru temperatury.
2. Wybierz punkt FCC w menu 2.
3. Naciśnij przycisk **UP**.
Wybrany zostanie punkt kalibracji 450 °C / 842 °F.
Końcówka lutownicy podgrzana zostanie teraz do 450 °C / 842 °F.



Kontrolka regulacji będzie pulsować, gdy tylko temperatura będzie stała.

4. Wskazane temperatury przyrządu pomiarowego porównać ze wskazaniem na wyświetlaczu.
5. Za pomocą przycisku **UP** lub **DOWN** ustawić na stacji naprawczej różnicę pomiędzy wartością ustawioną na zewnętrznym urządzeniu pomiarowym a wartością wyświetlaną na stacji.
Maksymalna możliwa kompensacja temperatury $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72\text{ }^{\circ}\text{F}$).

Przykład:

Wyświetlacz 450 °C, zewnętrzne urządzenie pomiarowe 448 °C: ustawienie ▲ 2

Wyświetlacz 450 °C, zewnętrzne urządzenie pomiarowe 452 °C: ustawienie ▼ 2

Wskazówka Naciśnij przycisk **1**, aby opuścić ten punkt menu bez zmian (EXIT).

6. Naciśnij przycisk **2** (Set), aby potwierdzić wartość. Odchylenie temperatury zresetowane zostanie teraz do 0. Kalibracja przy 450 °C / 842 °F zostanie zakończona.
7. Za pomocą przycisku **1** opuścić Menu 2.



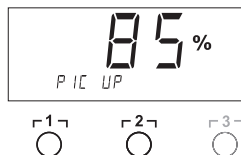
Resetowanie kalibracji do nastawy fabrycznej

1. Wybierz punkt FCC w menu 2.
2. Przytrzymaj wciśnięty przycisk **1**.
3. Następnie równocześnie naciśnij przyciski **UP** i **DOWN**. Na wyświetlaczu pojawi się „FSE” (Factory Setting Enabled). Stacja naprawcza jest teraz zresetowana do nastawy kalibracji fabrycznej.
4. Za pomocą przycisku **1** (wstecz) lub **2** (dalej) przejdź do następnego punktu menu.

Ustawianie mocy Pick-Up

Za pomocą tej funkcji można ustawiać moc dodatkowej pompy próżniowej dla trybu Pick-Up:

- Nastawa fabryczna: 85 %
- Możliwość ustawienia: 50 % – 100 %



1. Wybierz punkt LEVEL w menu 2.
2. Ustaw wartość ciśnienia dla funkcji LEVEL za pomocą przycisku **UP** lub **DOWN**.
3. Za pomocą przycisku **1** (wstecz) lub **2** (dalej) przejdź do następnego punktu menu.

8 Czyszczenie i konserwacja WR 3M

8.1 Konserwacja filtra

Główny filtr dla "VACUUM" i "AIR" należy regularnie kontrolować po względem zanieczyszczeń a w razie potrzeby wymienić.

OSTRZEŻENIE! Niebezpieczeństwo zniszczenia pompy próżniowej na skutek pracy bez filtra.



- ▷ Zanim rozpoczniesz prace lutownicze sprawdź, czy główny filtr jest włożony!

Wymiana filtra

1. Obróć pokrywkę „Vac“ (14) lub „Air“ (15) o 45° w lewo i zdejmij ją.
2. Wyjmij filtr i zutylizuj we właściwy sposób.
3. Włóż oryginalny nabój filtra WELLER.
Zwróć przy tym uwagę na właściwe osadzenie uszczelki obudowy.
4. Włóż sprężynę dociskową.
5. Załóż z powrotem pokrywkę, lekko ją dociskając i obróć o 45° w prawo.

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
HAP 200 nie działa.	HAP 200 nie podłączone do kanału 1.	Podłącz HAP 200 do kanału 1
Wskazanie "tip"	Grot lutowniczy Microtool nie został właściwie włożony lub jest uszkodzony	<ul style="list-style-type: none"> - Ponownie włoż grot lutowniczy - Wymień grot lutowniczy
Pick-Up nie trzyma	<ul style="list-style-type: none"> - Próżnie nie została całkowicie utworzona - Uszkodzony lub zagięty wąż - Wstępne naprężenie sprężyny zbyt silne 	<ul style="list-style-type: none"> - Sprawdź próżnię na przyłączy Pick-Up - Wymień wąż - Zmniejsz wstępne naprężenie sprężyny
Brak powietrza na HAP	Wąż powietrza niepodłączony lub podłączony niewłaściwie	Podłącz wąż powietrza do złącza AIR
Brak próżni na narzędziu odlutowującym	<ul style="list-style-type: none"> - Wąż próżniowy niepodłączony lub podłączony niewłaściwie - Dysza odlutowująca zapchana 	<ul style="list-style-type: none"> - Podłącz wąż próżniowy do złącza Vac - Przeprowadź czyszczenie dyszy odlutowującej za pomocą narzędzia do czyszczenia
Wskazania stanu dioda Vac nie zgadza się	Poziom manometru ustawiony niewłaściwie	Ustaw poziom manometru w menu specjalnym 2
Brak funkcji wyświetlacza (wyświetlacz wyłączony)	brak napięcia sieciowego	<ul style="list-style-type: none"> - Włącz włącznik sieciowy - Sprawdź napięcie sieciowe - Sprawdź zabezpieczenie urządzenia
Dioda VAC pali się na czerwono	System próżniowy zapchany	<ul style="list-style-type: none"> - Wyczyść dyszę ssącą - Sprawdź filtr (13); jeśli jest żółty, wymień - Wyczyść narzędzie odlutowujące – wymień filtr - Sprawdź wąż próżniowy

10 Wyposażenie

- 005 29 183 99 WMRP Zestaw kolb lutowniczych Micro, 40 wat
- 005 13 173 99 WMRT Zestaw końcówek odlutowujących Micro, 80 wat
- 005 29 181 99 WP 80 Zestaw kolb lutowniczych, 80 wat
- 005 29 161 99 WSP 80 Zestaw kolb lutowniczych, 80 wat
- 005 33 155 99 WMP Zestaw kolb lutowniczych, 65 wat
- 005 33 112 99 LR 21 Zestaw kolb lutowniczych, 50 wat
- 005 33 113 99 LR 82 Zestaw kolb lutowniczych, 80 wat
- 005 33 133 99 WTA 50 Zestaw pincet odlutowujących, 50 wat
- 005 33 135 99 WSP 150 Zestaw kolb lutowniczych, 150 wat
- 005 25 030 99 WST 20 Termiczny zestaw izolacyjny, 50 wat
- 005 25 031 99 WST 82 Termiczny zestaw izolacyjny, 80 wat
- 005 27 040 99 WSB 80 Kąpiel lutownicza, 80 wat
- 005 27 042 99 WSB 150 Kąpiel lutownicza, 150 wat
- 005 27 028 99 WHP 80 Płyta do wstępnego podgrzewania, 80 wat
- 005 13 181 99 DSXV 80 Zestaw kolb odlutowujących Inline, 80 wat
- 005 33 138 99 DSX 80 Zestaw kolb odlutowujących, 80 wat
- 005 33 114 99 HAP 1 Zestaw kolb na gorące powietrze, 100 wat
- 005 15 154 99 WRK Zestaw podstawek
- 005 15 155 99 WRK Zestaw do odlutowywania
- 005 29 184 99 WVP Pipeta próżniowa
- 005 27 116 99 HAP 200 Kolba na gorące powietrze
- 005 27 117 99 HAP 200 Zestaw na gorące powietrze
- 005 15 152 99 WDH 30 Podstawka do HAP 200/DSX 80
- 005 15 153 99 WDH 40 Podstawka do DXV 80
- 005 15 161 99 WDH 10T Podstawka wyłączająca WSP 80/WP 80
- 005 15 162 99 WDH 20T Podstawka wyłączająca do WMP
- 005 87 617 30 Zestaw do odlutowywania 33x33/24x24 z Pick-Up
- 005 87 617 31 Zestaw do odlutowywania 27x27/20x20 z Pick-Up
- 005 87 617 32 Zestaw do odlutowywania 18/15,5/12,5/10 z Pick-Up
- 005 13 120 99 Przełącznik nożny
- 005 87 388 50 Adapter do przełącznika nożnego

11 Utylizacja

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

12 Gwarancja

Roszczenia z tytułu ewentualnych wad urządzenia przedawniają się z upływem roku od dostawy do kupującego. Nie dotyczy to praw regresu z tytułu §§ 478, 479 BGB.

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

WR 3M

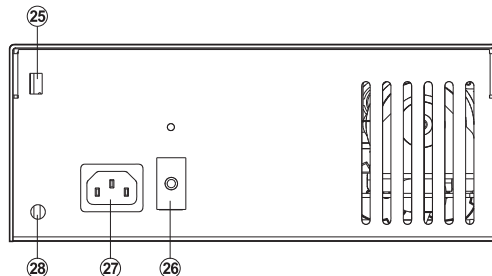
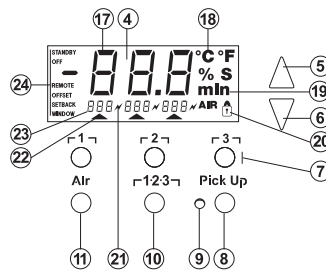
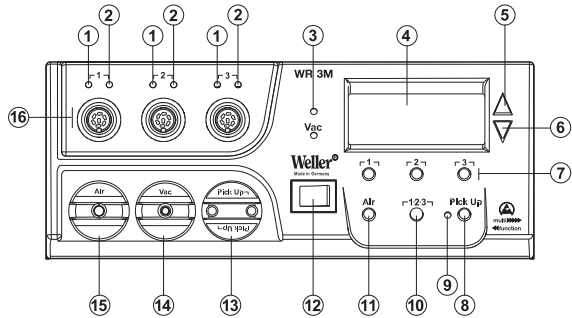
Üzemeltetési utasítás



WR 3M

Készülék áttekintése

- 1 Csatornaválasztó LED
- 2 Optikai szabályzóellenőrző LED
- 3 Vákuum LED
- 4 Kijelző
- 5 FEL-gomb
- 6 LE-gomb
- 7 Csatornaválasztó-
/hőmérséklet gombok
r 1 r, r 2 r, r 3 r
- 8 Indít/Stop Pick-Up
- 9 Állapotkijelző LED Pick-Up
- 10 r 1·2·3 r Csatornaválasztó
- 11 Forrólevegő beállítógomb
(Air)
- 12 Hálózati kapcsoló
- 13 Csatlakozások Pick-Up
- 14 Vákuum csatlakozás (Vac)
- 15 Forrólevegő csatlakozás (Air)
- 16 Csatlakozóhüvelyek
forrasztószerszám csatorna
r 1 r, r 2 r, r 3 r
- 17 Hőmérsékletkijelzés
- 18 Hőmérséklet
mértékegységének
szimbóluma
- 19 Időfunkciók
- 20 Reteszelés
- 21 Optikai szabályzóellenőrző
LED
- 22 Csatornaválasztás kijelző
- 23 Rögzített hőmérséklet kijelző
- 24 Különleges funkciók kijelző
- 25 USB-csatlakozó
- 26 Hálózati biztosíték
- 27 Hálózati csatlakozás
- 28 Potenciálkiegyenlítő hüvely



Tartalom

1 A használati utasításról	3
2 A biztonságról	4
3 Szállítási terjedelem	4
4 A készülék leírása	5
5 A készülék üzembe vétele	7
6 A készülék kezelése	8
7 Különleges funkciók	10
8 WR 3M javítóállomás ápolása és karbantartása.....	18
9 Hibaüzenetek és hibaelhárítás	19
10 Tartozékok	20
11 Ártalmatlanítás	20
12 Garancia	20

1 A használati utasításról

Köszönjük azt a bizalmat, amelyet a Weller WR 3M megvásárlásával velünk szemben tanúsított. A készülék gyártása során a legszigorúbb minőségi követelményeket vettük alapul, ezek biztosítják a készülék kifogástalan működését.

Ezen használati utasítás fontos információkat tartalmaz, a WR 3M javítóállomás biztonságos és szakszerű üzembe helyezéséről, kezeléséről, karbantartásáról és az egyszerű hibák önálló elhárításáról.

- ▷ A WR 3M javítóállomás üzembe vétele és a rajta végzett munka megkezdése előtt olvassa el teljes körűen a használati utasítást és a mellékelt biztonsági utasításokat.
- ▷ Tárolja úgy a használati utasítást, hogy minden felhasználó hozzáférhessen.

1.1 Figyelembe vett irányelvek

A Weller mikroprocesszor vezérelt WR 3M javítóállomása megfelel a 89/336/EWG és 73/23/EWG irányelvekkel kiegészített EK megfelelőségi nyilatkozatban foglaltaknak.

1.2 A használati utasítással együtt érvényes dokumentumok

- A WR 3M javítóállomás használati utasítása
- Biztonsági utasítások kiegészítő füzet a használati utasításhoz

2 A biztonságról

A WR 3M javítóállomás a technika jelenlegi állása szerint 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 WR 3M javítóállomást csak a használati utasítással együtt adja tovább.

2.1 Rendeltetésszerű használat

A WR 3M javítóállomást kizárólag a használati utasításban megnevezett célra, vagyis forrasztásra és kiforrasztásra használja az itt megadott feltételek mellett. A WR 3M javítóállomás rendeltetésszerű használata magában foglalja azt is, hogy

- betartja a használati utasításban foglaltakat,
- betart minden további, az útmutatóhoz mellékelt dokumentumot,
- betartja a felhasználás helyén érvényben lévő nemzeti balesetvédelmi előírást.

A készüléken önhatalmúlag végzett változtatásokért a készülék gyártója semmiféle felelősséget nem vállal.

3 Szállítási terjedelem

- WR 3M javítóállomás
- Hálózati kábel
- Légtömítő adapter a Hot Air Pencil 1 (forrólevegős ceruza, HAP 1) egységhez
- WR 3M használati utasítás
- Biztonsági utasításokat tartalmazó füzet
- CD az USB-szoftverrel ("Firmware Updater" és "Monitorsoftware")
- USB-kábel
- Potenciálkiegyenlítő dugós csatlakozója
- Csomagolás színes szerszámjelölésekkel

4 A készülék leírása

A Weller WR 3M egy sokoldalúan használható javítóállomás a legújabb technológiai szintet képviselő elektronikus szerkezeti egységeken végzett javításokhoz az ipari gyártástechnika, valamint javítási és labor célú felhasználás területén. A WR 3M készülék 3 független csatornával rendelkezik 3 forrasztószerszám egyidejű üzemeltetéséhez.

A digitális szabályozó elektrotechnika a forrasztópáka kiváló minőségű érzékelő- és hőátadás-technikájával együtt precíz hőmérséklet-szabályozási tulajdonságokat biztosít a forrasztócsúcson. A gyors mérés gondoskodik a hőmérséklet nagyfokú pontosságáról és a hőmérséklet optimális dinamikus viselkedéséről terhelés közben.

A kívánt hőmérséklet a forrólevegős szerszámokhoz 50°C - 550°C (150°F - 999°F) tartományban, a forrasztó szerszámokhoz 50°C - 450°C (150°F - 842°F) tartományban állítható be. Az előírt- és a tényleges értékeket a készülék digitálisan jelzi ki. A beállított rögzített hőmérsékletek három hőmérsékletgombbal közvetlenül kiválaszthatóak. Az előválasztott hőmérséklet elérését az optikai szabályozóellenőrző („ ∞ ” szimbólum a kijelzőn, valamint a kiegészítő zöld LED) villogása jelzi.

Ezen túlmenően a Weller WR 3M javítóállomás a következő funkciókat nyújtja:

- Automatikus szerszámfelismerés és a megfelelő szabályozóparaméter aktiválása
- Minden Weller-szerszám csatlakoztatható a készülékhez, beleértve a HAP 200 forrólevegős ceruzát is
- Digitális hőmérsékletszabályzás
- Offset-érték bevitelének lehetősége
- Programozható hőmérsékletszökkenés (setback)
- Készenléti (standby) és reteszelési funkció
- Beépített nagy teljesítményű szivattyú
- Antisztatikus kivitelezés az EGB-biztonság szerint
- Különböző potenciálkiegyenlítési lehetőség a készüléken (alapbeállítás része)
- Ügyfélspecifikus kalibrálási funkció
- USB-csatlakozó a számítógépen keresztül történő vezérléshez, kiértékeléshez és dokumentáláshoz
- Kiegészítő vákuumcsatorna a részegységek kezeléséhez (handling)

4.1 A WR 3M műszaki adatai

Méretetek	h x sz x m (mm): 273 x 235 x 102 h x sz x m (hüvelyk): 10,75 x 9,25 x 4,02
Súly	kb. 6,7 kg
Hálózati feszültség	230 V, 50 Hz (120 V, 60 Hz)
Teljesítményfelvétel	420 W
Érintésvédelmi osztály	I és III, a burkolat antisztatikus
Biztosítás	2 A (4 A) túláramkioldó
A csatornák hőmérsékletszabályzása	forrasztó- és kiforrasztópáka fokozatmentes 50 °C – 550 °C (150 °F – 999 °F) A szabályozható hőmérséklettartomány a szerszámtól függ.
Hőmérsékletpontosság	± 9 °C (± 17 °F)
Hőmérsékletstabilitás	± 2 °C (± 4 °F)
Szivattyú (szakaszos üzemmód (30/30) s)	Max. vákuum 0,7 bar Max. szállítási teljesítmény 18 l/perc forrólevegő max. 15 l/perc
Kiegészítő vákuumszivattyú	Max. vákuum 0,5 bar Max. szállítási teljesítmény 1,7 l/perc
Potenciálkiegyenlítés	3,5 mm-es kapcsolókilincs-hüvelyen keresztül a készülék hátoldalán.

Potenciálkiegyenlítés

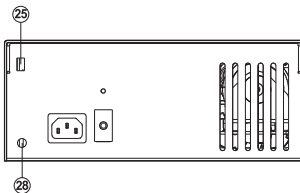
A 3,5 mm-es kapcsolókilincs-hüvely (28) különböző bekötései négy változatot tesznek lehetővé:

- Kemény földelés: dugó nélkül (szállítási állapot).
- Potenciálkiegyenlítés: dugóval, kiegyenlítő vezeték a középső érintkezőn.
- Pontenciálmentes: dugóval
- Lágy földelés: dugóval és beforrasztott ellenállással. Földelés a választott ellenálláson keresztül

USB-csatlakozó

A vezérlőkészülék egy mini USB-csatlakozóval (25) van felszerelve. Az USB-csatlakozó használatához a mellékelt CD-n egy Weller-szoftver áll az Ön rendelkezésére, amellyel

- a vezérlőkészüléken elvégezheti a szoftver frissítését („Firmware Updater”) és
- távirányíthatja a vezérlőkészüléket, valamint grafikusan megjelenítheti, mentheti és kinyomtathatja a hőmérsékleti görbéket („Monitorsoftware“).



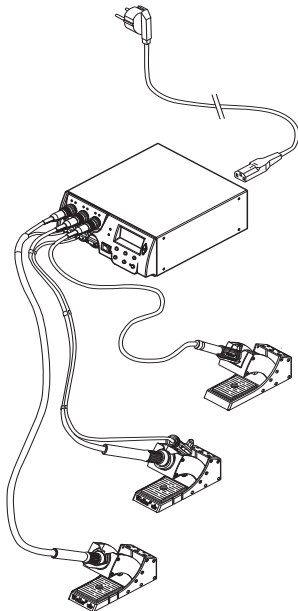
5 A készülék üzembe vétele

Vigyázat! A rosszul csatlakoztatott vákuumtömlő sérülésveszélyt jelent.



Ha a vákuumtömlő rosszul van csatlakoztatva, akkor a kiforrasztópáka működtetése közben forró levegő és folyékony forrasztóon juthat ki a pákából és azok sérülést okozhatnak.

▷ Soha ne csatlakoztassa a vákuumtömlőt az „Air” feliratú karmantyúra!



1. Csomagolja ki óvatosan a készüléket.
2. Csatlakoztassa a forrasztószerszámot az itt következők szerint:
 - Csatlakoztassa a forrólevegős ceruzát (HAP) légtömlővel az „Air”-karmantyúra (15) és dugja be a csatlakozódugóval a javítóállomás **Γ 1 Γ**, **Γ 2 Γ** vagy **Γ 3 Γ** (16) csatlakozóhüvelyébe, majd rövid jobbra fordítással reteszelve. A HAP 1 forrólevegős páka csak légtömlő-adapterrel csatlakoztatható.
 - Csatlakoztassa a kiforrasztó szerszámot vákuumtömlővel a „Vac”-karmantyúra (14) és dugja be a csatlakozódugóval a javítóállomás **Γ 1 Γ**, **Γ 2 Γ** vagy **Γ 3 Γ** (16) csatlakozóhüvelyébe, majd rövid jobbra fordítással reteszelve.
 - Dugja be a forrasztószerszámot a csatlakozódugóval a javítóállomás **Γ 1 Γ**, **Γ 2 Γ** vagy **Γ 3 Γ** (16) csatlakozóhüvelyébe, majd rövid jobbra fordítással reteszelve.
 - A vákuumtömlővel két Pick-Up-szerszám (WRK, WVP) csatlakoztatható a két Pick-Up-karmantyúhoz (13), a kettő közül azonban csak a jobb oldali karmantyú aktív. 180 °-os elfordítással a másik karmantyúra lehet átkapcsolni.
3. Helyezze a forrasztószerszámot a biztonsági tárolóba.
4. Ellenőrizze, hogy a hálózati feszültség megegyezik-e a készülék típustábláján található adattal, valamint hogy a hálózati kapcsoló (12) kikapcsolt állapotban van-e.
5. Csatlakoztassa a vezérlőkészüléket az elektromos hálózatra (27).
6. Kapcsolja be a készüléket a hálózati kapcsolóval (12).

A készülék bekapcsolása után a mikroprocesszor öntesztet végez, ennek során rövid ideig minden szegmens üzemel. Ezt követően az elektronika automatikusan a 350 °C -os hőmérsékleti alapbeállításra kapcsol az összes csatorna számára, illetve ennek 50 % -ra az „Air”-beállítás számára. Ha az aktivált csatornák használatban vannak, felvillan a zöld LED (2):

- A LED állandó zöld világítása a csatlakoztatott szerszámok felfűtését jelzi.
- A LED zöld villogó fénye az előválasztott szerszámhőmérséklet elérését jelzi.

Az aktív csatornák háromszöggel, (22) valamint villám-szimbólummal (21) jelennek meg a kijelzőn.

Megjegyzés

A HAP 200 ceruzát csak az 1-es csatornára lehet csatlakoztatni! A maximális kimenő teljesítmény 350 wattra korlátozott.

6 A készülék kezelése

6.1 Csatorna kiválasztása, be- vagy kikapcsolása



1. A három csatorna valamelyikének kiválasztásához nyomja meg az **1**, **2** vagy **3** gombok közül az egyiket.

A kijelzőn megjelenik a kiválasztott csatorna előírt hőmérséklete valamint a rögzítetten programozott hőmérséklet kis betűvel.

- vagy -

nyomja meg a **1-2-3** gombot, addig míg meg nem jelenik a kívánt csatorna.

Ekkor a kijelzőn megjelenik az aktuális szerszámhőmérséklet. A kijelző alsó részén ezen kívül megjelenik az állapot a megfelelő előírt hőmérséklettel.

A kiválasztott csatornát a képernyőn egy háromszög (22), a készüléken egy pirosan világító LED (1) jelzi ki.

2. Nyomja meg egyszerre a **UP** és a **DOWN** gombokat addig, míg három vonal „- - -” nem jelenik meg a kijelzőn.
3. Engedje el a gombokat.

Ha a csatorna nem aktív, akkor a kijelzőn az „OFF” felirat jelenik meg.

Ha a csatorna aktív, akkor a kijelzőn az aktuális tényleges hőmérséklet jelenik meg.

A csatorna kikapcsolásával a mentett adatok nem vesznek el.

Megjegyzés

A kijelző automatikusan átvált arra a csatornára, amelyhez új szerszámot csatlakoztattak, amelynél az ujj-kapcsolót megnyomták vagy a szerszámot kivették a kapcsoló-lerakóból.

6.2 Hőmérséklet beállítása

Hőmérséklet egyéni beállítása



1. Válassza ki a kívánt csatornát az **1**, **2** vagy **3** gomb valamelyikének megnyomásával.

A kijelzőn megjelenik a kiválasztott csatorna hőmérsékletének tényleges értéke.

2. Nyomja meg a **UP** vagy a **DOWN** billentyűt.

A kijelző átvált a beállított előírt értékre. A hőmérsékletszimbólum (18) villog.

3. A kívánt előírt hőmérséklet beállításához nyomja meg a **UP** vagy a **DOWN** gombot:

- Ha röviden megérinti a gombot, az előírt érték egy fokkal módosul.

- Ha folyamatosan nyomva tartja a gombot, akkor az előírt érték gyorsan peregve változik.

Kb. 2 másodperccel a beállító gombok elengedése után a kijelzőn újra a kiválasztott csatorna tényleges értéke jelenik meg.

Hőmérséklet beállítása az 1, 2 és 3 hőmérsékletgombokkal

A hőmérséklet előírt értékét minden csatornához külön be lehet állítani a három előrebeállított hőmérsékleti érték (rögzített hőmérséklet) választásával.

Gyárilag elvégzett beállítások:

1 = 150 °C (300 °F), 2 = 350 °C (662 °F), 3 = 380 °C (716 °F)

1. Válassza ki a csatornát.

A 3 rögzített hőmérséklet kb. 2 másodpercig megjelenik a kijelzőn.

Amíg a hőmérsékletszimbólum villog, beviheti a hőmérséklet értékét.

2. Állítsa be a hőmérséklet előírt értékét a **UP** vagy **DOWN** gombbal.

3. Tartsa nyomva három másodpercig az 1, 2 vagy 3 hőmérsékletgombot.

Eközben villog a megfelelő hőmérsékletérték hőmérsékletkijelzése. 3 másodperc elteltével a beállított érték mentésre kerül.

4. Engedje el újra a hőmérsékletgombot.

Megjegyzés

Az egyik hőmérsékletgomb alacsony „setback“-hőmérséklettel történő kiosztása révén lehetőség van a hőmérséklet manuális csökkentésre, ha nem használja a forrasztópákát.

Hőmérséklet választása az 1, 2 és 3 hőmérsékletgombokkal

1. Válassza ki a csatornát.

2. A 3 rögzített hőmérséklet kb. 2 másodpercig megjelenik a kijelzőn. Amíg a hőmérsékletszimbólum villog, kiválaszthatja a kívánt hőmérsékletet az 1, 2 vagy 3 gombbal.

6.3 Levegőmennyiség beállítása

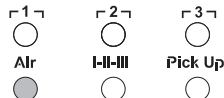
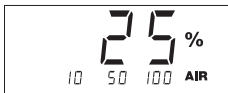
A levegőmennyiség a 15 l/s (HAP 200) ill. 10 l/s (HAP 1) maximális átáramló levegőmennyiséget alapul véve, 10% - 100% tartományban állítható be.

1. Nyomja meg az AIR billentyűt.

Az aktuális levegőmennyiség százalékban kifejezve kb. 2 másodpercig látható a kijelzőn.

2. A kívánt átáramló levegőmennyiséget a **UP**- vagy a **DOWN** gomb lenyomásával állítható be.

A beállított érték átvételre kerül. 3 másodperc elteltével újra megjelenik a kiválasztott csatorna tényleges hőmérséklete





6.4 Vákuum Pick-Up-szivattyú be-/kikapcsolása

▷ Nyomja meg a Pick-Up-gombot.

Az alapállapottól függően a szivattyú be- ill. kikapcsolásra kerül. Bekapcsolt üzemmódban a Pick-Up billentyűvel szomszédos LED (8) zöld fényel világít.

Megjegyzés A vákuumszivattyút nem tartós üzemmódra tervezték. A szivattyú védelme érdekében a szivattyú 10 percig tartó folyamatos üzemeltetés után automatikusan kikapcsol.

6.5 Forrasztás és Kiforrasztás

▷ A forrasztást a készülékre csatlakoztatott használati utasításban leírtak szerint végezze el.

7 Különleges funkciók

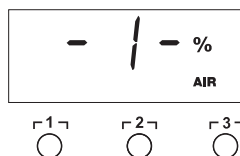
▲	2	1 menü
▼	másod	
▲	perc	
→		
▲	4	2 menü
▼	másod	
→	perc	
1x →		ON/OFF

A különleges funkciók 2 menüsintre vannak felosztva:

- 1. menü a következők beállítási lehetőségével: készenléti hőmérséklet, hőmérsékletlekapcsolás (setback), automatikus lekapcsolási idő (auto-OFF), hőmérséklet-offset, window-funkció, hőmérséklet mértékegységek, bekapcsolási idő (on time) a forrólevegős ceruzához, vákuum kikapcsolás késleltetése (VAC OFF), vákuum bekapcsolási késleltetés (VAC ON) és reteszelési funkció.
- 2. menü a következők beállítási lehetőségével: manométer szintje, ID kód, kalibrálási funkció (FCC), Pick-Up-teljesítmény.

7.1 Különleges funkciók, 1. Menü kiválasztása

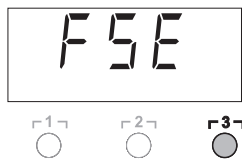
Különleges funkciók	Navigálás
KÉSZENLÉT	
SETBACK	
AUTO OFF	
Ofszet	↓ 1
WINDOW	
°C/°F	↑ 2
ON TIME	
VAC OFF	EXIT 3
VAC ON	



1. A különleges funkciók beviteléhez válassza ki a kívánt **1**, **2** vagy **3** csatornát.
2. Tartsa egyszerre lenyomva a **UP** és a **DOWN** gombokat. 2 másodperc elteltével a kijelzőn a „- 1 -“ felirat jelenik meg.
3. Engedje el a gombokat.

Az 1. menü különleges funkcióinak kiválasztása aktiválva. Most elvégezheti a beállításokat.

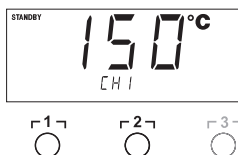
- Az **1**, **2** gombokkal kiválaszthatja a menüpontokat.
- A **3** gombbal kiléphet a menüből (EXIT).



A különleges funkciók visszaállítása a gyári beállításra

1. Nyomja meg és tartsa nyomva a **3** gombot.
2. Ezután nyomja meg egyszerre a **UP** és a **DOWN** gombokat.

A kijelzőn az „FSE” felirat jelenik meg. Megtörtént a javítóállomás visszaállítása a gyári beállításra.



Készenléti hőmérséklet beállítása

A hőmérséklet lekapcsolása után automatikusan a készenléti hőmérséklet lesz beállítva. A tényleges hőmérséklet villogva jelenik meg. A kijelzőn a „STANDBY” felirat jelenik meg.

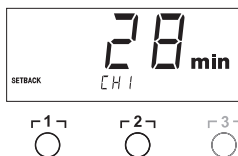
1. Válassza az 1. menüben a STANDBY menüpontot.
2. A **UP** vagy a **DOWN** gombbal állítsa be a készenléti hőmérséklet előírt értékét.
3. A következő menüpontra az **1** (vissza) vagy a **2** (előre) gombbal léphet át.

Hőmérsékletlekapcsolás (SETBACK) beállítása

Ha nem használja a forrasztószerszámot, akkor a beállított setback-idő elteltével a hőmérséklet a készenléti hőmérsékletre csökken le. A setback-állapotot a tényleges hőmérséklet kijelző villogása jelzi és a kijelzőn a „STANDBY” felirat jelenik meg. A setback-állapotot a **UP** vagy a **DOWN** gomb megnyomásával fejezheti be. Szerszámtól függően az ujj-kapcsoló vagy a kapcsoló-lerakó deaktiválja a setback-állapotot.

A következő setback beállítások elvégzésére van lehetőség:

- „0 perc”: setback OFF (gyári beállítás)
- „ON”: setback ON (a kapcsoló-lerakóval a forrasztópáka letétele után azonnal a készenléti hőmérsékletre lehet szabályozni).
- „1-99 perc”: Setback ON (egyéni beállítható setback-idő)



1. Válassza az 1. menüben a SETBACK menüpontot.
2. Állítsa be a setback értékét a **UP** vagy **DOWN** gombbal.
3. A következő menüpontra az **1** (vissza) vagy a **2** (előre) gombbal léphet át.

Automatikus lekapcsolási idő (AUTO-OFF) beállítása

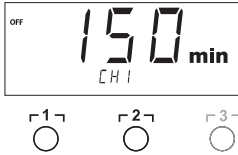
Ha nem használja a forrasztószerszámot, akkor az AUTO-OFF-idő elteltével lekapcsol a forrasztószerszám fűtése.

A hőmérsékletlekapcsolás a beállított setback-funkciótól függetlenül megtörténik. A tényleges hőmérséklet villogva kerül kijelzésre és a maradványhő kijelzésére szolgál. A kijelzőn az „OFF” felirat jelenik meg. 50 °C (150 °F) alatt a kijelzőn egy villogó vonal jelenik meg.

A következő AUTO-OFF-idő beállítások elvégzésére van lehetőség:

- „0 perc”: az AUTO-OFF funkció ki van kapcsolva.
- „1-999 perc”: AUTO-OFF-idő, egyénileg beállítható.

1. Válassza az 1. menüben az OFF menüpontot.
2. Állítsa be az AUTO-OFF-idő előírt értékét a **UP** vagy **DOWN** gombbal.
3. A következő menüpontra az **↑ 1 ↓** (vissza) vagy a **↑ 2 ↓** (előre) gombbal léphet át.



Hőmérséklet viselkedése a SETBACK- és az AUTO OFF funkciók különböző beállítása esetén

Beállítások		Hőmérséklet viselkedése kapcsoló-lerakó nélkül
SETBACK time [1-99 perc]	OFF time [1-999 perc]	
0	0	A forrasztószerszám a beállított forrasztási hőmérsékleten marad.
ON	0	
0	Time	Ha nem használja a forrasztószerszámot ¹⁾ , az OFF idő elteltével lekapcsol.
ON	Time	
Time	0	Ha nem használja a forrasztószerszámot ¹⁾ , a SETBACK-idő elteltével leszabályozásra kerül a STANDBY-hőmérsékletre ²⁾ .
Time	Time	Ha nem használja a forrasztószerszámot ¹⁾ a SETBACK-idő elteltével leszabályozásra kerül a STANDBY-hőmérsékletre ²⁾ és az OFF idő elteltével lekapcsol.
		Hőmérséklet viselkedése kapcsoló-lerakóval
0	0	A forrasztószerszám a lerakóban ³⁾ lekapcsol.
ON	0	A forrasztószerszám a lerakóban ³⁾ a STANDBY-hőmérsékletre ²⁾ lesz szabályozva.
0	Time	A forrasztószerszám a lerakóban ³⁾ az OFF idő elteltével lekapcsol.
ON	Time	A forrasztószerszám a lerakóban ³⁾ a STANDBY-hőmérsékletre ²⁾ lesz szabályozva és az OFF idő elteltével lekapcsol.
Time	0	A forrasztószerszám a lerakóban ³⁾ a SETBACK-idő elteltével leszabályozásra kerül a STANDBY-hőmérsékletre ²⁾ .
Time	Time	A forrasztószerszám a lerakóban ³⁾ a SETBACK-idő elteltével leszabályozásra kerül a STANDBY-hőmérsékletre ²⁾ , és az OFF idő elteltével lekapcsol.

¹⁾ Forrasztó szerszám nem használata = nem nyomja meg a FEL/LE-gombokat és a hőmérséklet nem csökken > 5 °C.

²⁾ A STANDBY-hőmérsékletnek a beállított előírt hőmérséklet alatt kell maradnia, különben a SETBACK-funkció nem aktív.

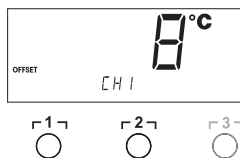
³⁾ Ha a készülékre kapcsoló-lerakó van csatlakoztatva, a forrasztószerszám a lerakón kívül mindig a beállított előírt hőmérsékleten marad.

A lerakó-funkció a forrasztószerszám első lehelyezése után lesz aktiválva

Megjegyzés

A STANDBY- és az OFF-üzem mód törlése:

- Kapcsoló-lerakó nélkül: a **UP** - vagy a **DOWN** -gomb megnyomásával.
- Kapcsoló-lerakóval: a forrasztószerszám kivételével a lerakóból.



Hőmérséklet-offset beállítása

A forrasztócsúcs reális hőmérsékletét a hőmérséklet-offset bevitelével lehet $\pm 40\text{ °C}$ ($\pm 72\text{ °F}$) értékkel illeszteni.

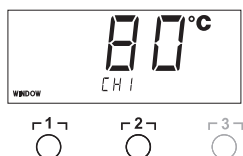
1. Válassza az 1. menüben az OFFSET menüpontot.
2. Állítsa be az AUTO-OFFSET hőmérsékleti értékét a **UP** vagy **DOWN** gombbal.
3. A következő menüpontra az **1** (vissza) vagy a **2** (előre) gombbal léphet át.

Window-funkció beállítása

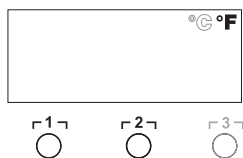
Egy beállított, reteszelt hőmérsékletből kiindulva a WINDOW-funkcióval egy $\pm 99\text{ °C}$ -os ($\pm 180\text{ °F}$) hőmérsékletablakot lehet beállítani.

Megjegyzés

A WINDOW-funkció használatához a javítóállomásnak reteszelt állapotban kell lennie (lásd a 15. oldalon a „A reteszelési funkció be-/kikapcsolása” pontot).



1. Válassza az 1. menüben a WINDOW menüpontot.
2. Állítsa be a WINDOW-hőmérséklet értékét a **UP** vagy **DOWN** gombbal.
3. A következő menüpontra az **1** (vissza) vagy a **2** (előre) gombbal léphet át.



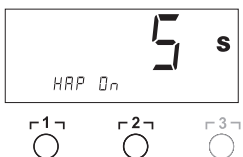
Hőmérséklet mértékegységének átállítása

Átváltás $^{\circ}\text{C}$ -ról $^{\circ}\text{F}$ -re vagy fordítva.

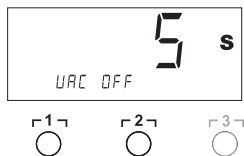
1. Válassza az 1. menüben a $^{\circ}\text{C} / ^{\circ}\text{F}$ menüpontot.
2. Állítsa be a hőmérséklet mértékegységét a **UP** vagy **DOWN** gombbal.
3. A következő menüpontra az **1** (vissza) vagy a **2** (előre) gombbal léphet át.

A forrólevegős páka (HAP) bekapcsolási idejének (ON TIME) korlátozása

A HAP forrólevegőjének áramlásának bekapcsolási idejét 1-es lépésközből 0 - 60 másodperc között lehet korlátozni. Ezután a beállított idő mind a három csatornához azonos. A gyári beállítás 0 másodperc („OFF”), azaz a légáram addig van aktiválva, míg a forrólevegős páka gombját vagy az opcionális lábkapcsolót nyomva tartja.



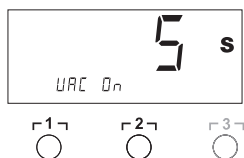
1. Válassza az 1. menüben a HAP-TIME menüpontot.
2. Állítsa be az idő értékét a **UP** vagy **DOWN** gombbal.
3. A következő menüpontra az **1** (vissza) vagy a **2** (előre) gombbal léphet át.



Vákuum kikapcsolás késleltetés (VAC Off) beállítása

A kiforrasztópáka eltömődésének megakadályozására a Vakuum Off funkciót 0 - 5 másodperc késleltetésre lehet beállítani (gyári beállítás: 2 másodperc).

1. Válassza az 1. menüben a VAC OFF menüpontot.
2. Állítsa be a VAC OFF idejét a **UP** vagy **DOWN** gombbal.
3. A következő menüpontra az **1** (vissza) vagy a **2** (előre) gombbal léphet át.



Vákuum bekapcsolás késleltetés (VAC On) beállítása

A szivattyú idő előtti indításának megakadályozására vagy a forrasztási hely megadott előmelegítési idejének biztosítására bekapcsolási késleltetés 0-9 másodperc tartományban állítható be (gyári beállítás 0 másodperc: Off).

1. Válassza az 1. menüben a VAC ON menüpontot.
2. Állítsa be a VAC ON idejét a **UP** vagy **DOWN** gombbal.
3. A következő menüpontra az **1** (vissza) vagy a **2** (előre) gombbal léphet át.

A reteszelési funkció be-/kikapcsolása

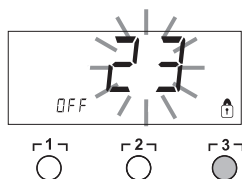
A reteszelés bekapcsolása után a javítóállomáson csak az **1**, **2** és **3**, **Pick-Up** valamint az **1-2-3** hőmérsékletgomb kezelhetők. A többi beállítás csak a javítóállomás kireteszelése után módosítható ismét.

A javítóállomás reteszelése:

1. Válassza az 1. menüben a LOCK menüpontot.
A kijelzőn az „OFF” felirat jelenik meg. A kulcsszimbólum villog.

Megjegyzés

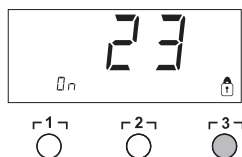
Ha megnyomja az **1** vagy **2** gombot, miközben a kijelzőn az „OFF” felirat látszik, akkor a menüpontot a reteszelő kód mentése nélkül hagyja el.



2. Állítsa be a 3 számjegyű reteszelő kódot a **UP** vagy a **DOWN** gombbal.
3. Nyomja 5 másodpercig a **3** gombot.
A kód mentésre kerül. Megjelenik a kulcsszimbólum. Az állomás reteszelve van. A kijelző a főmenübe vált át.

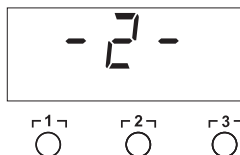
A javítóállomás kireteszelése:

1. Válassza az 1. menüben a LOCK menüpontot.
A kijelzőn az „ON” felirat jelenik meg. Megjelenik a kulcsszimbólum.
2. Adja meg a 3 számjegyű reteszelő kódot a **UP** vagy a **DOWN** gombbal.
3. Nyomja meg a **3** billentyűt.
Az állomás ki van reteszelve. A kijelző a főmenübe vált át.



7.2 Különleges funkciók, 2. Menü kiválasztása

Különleges funkciók	Navigálás
LEVEL	↓ 1
ID	↑ 2
FCC	EXIT 3
PICK-UP	



4s

1. A különleges funkciók beviteléhez válassza ki a kívánt 1, 2 vagy 3 csatornát.
2. Tartsa egyszerre lenyomva a **UP** és a **DOWN** gombokat.
4 másodperc elteltével a kijelzőn a „- 2 -” felirat jelenik meg.
3. Engedje el a gombokat.

Az 2. menü különleges funkcióinak kiválasztása aktiválva. Most elvégezheti a beállításokat.

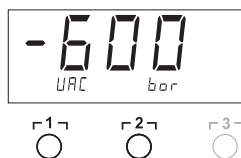
Az 1 és a 2 gombokkal kiválaszthatja a menüpontokat.
Az 3 gombbal kiléphet a menüből (EXIT).

A manométerküszöb meghatározása

– Ezzel a funkcióval határozhatja meg a kiforrasztó szerszám karbantartási időközét. Ennek során mbar-ban állapítjuk meg azt az értéket, amely hatására az elektromos manométer a szívórendszer elszennyeződése esetén figyelmeztető üzenetet küld. (A vákuumszivattyú LED-je (3) zöldről pirosra vált). A beállított érték a használt szívókáktól függ.

– Gyári beállítás: -600 mbar
Beállítható: -400 mbar és -800 mbar közötti tartományban

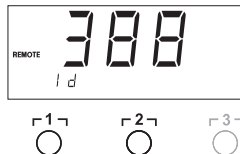
1. Válassza a 2. menüben a LEVEL menüpontot.
2. Állítsa be a LEVEL nyomásértéket a **UP** vagy a **DOWN** gombbal.
3. A következő menüpontra az 1 (vissza) vagy a 2 (előre) gombbal léphet át.



Állomás-azonosító (ID Code) beállítása

Az opcionális USB-csatlakozó használata esetén egyszerre több WR 3M javítóállomást vezérelhet és távirányíthat az állomás valamennyi funkciójának használata mellett. Ehhez minden állomásnak állomás-azonosítóra (ID Code) van szüksége az egyértelmű azonosítás érdekében.

1. Válassza a 2. menüben a REMOTE ID menüpontot.
2. A **UP** vagy a **DOWN** gombbal írjon be egy azonosítót (ID) (lehetséges értékek: 0 – 999 tartományban).
3. A következő menüpontra az 1 (vissza) vagy a 2 (előre) gombbal léphet át.



Megjegyzés

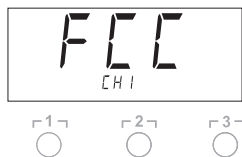
A menüpont változtatás nélküli elhagyásához nyomja meg a 3 gombot (EXIT).

Kalibrálási funkció (Factory Calibration Check) kezelése

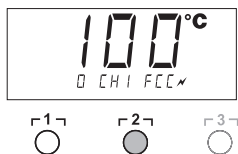
Az FCC-funkcióval ellenőrizheti a javítóállomás hőmérsékletpontosságát és kiegyenlítheti az esetleges eltéréseket.

A forrasztócsúcs hőmérsékletét külső hőmérséklet mérőkészülékkel és a forrasztószerszámhoz társított mérőheggyel kell megmérni. Kalibrálás előtt ki kell választani a megfelelő csatornát.

Kalibrálás módosítása 100 °C / 212 °F értéken



1. Vezesse a külső hőmérséklet mérőkészülék hőmérsékletérzékelőjét (0,5 mm) a mérőhegybe.
2. Válassza a 2. menüben az FCC menüpontot.
3. Nyomja meg a **DOWN** billentyűt.
A készülék a 100 °C / 212 °F kalibrálási pontra áll.
A forrasztócsúcs 100 °C / 212 °F hőmérsékletre fűtődik.
A szabályozóellenőrző villog, amint a hőmérséklet állandó.
4. Hasonlítsa össze a mérőkészülék kijelzett hőmérsékletértéket a kijelzőn látható értékkel.
5. A **UP** vagy a **DOWN** gombbal állítsa be a külső mérőkészüléken kijelzett érték és a javítóállomáson kijelzett érték közötti eltérést. Hőmérsékletkiegyenlítés lehetséges maximális értéke: ± 40 °C (± 72 °F).



Példa:

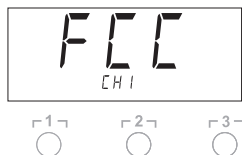
Kijelző 100 °C, külső mérőkészülék 98 °C: beállítás ▲ 2

Kijelző 100 °C, külső mérőkészülék 102 °C: beállítás ▼ 2

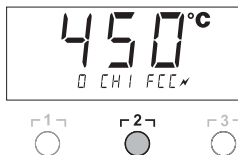
Megjegyzés

- A menüpont változtatás nélküli elhagyásához nyomja meg a **3** gombot (EXIT).
6. Az érték megerősítéséhez nyomja meg a **2** (set) gombot.
A hőmérséklet-eltérés visszaállítva 0-ra. A 100 °C / 212 °F történő kalibrálás lezárva.
 7. A **3** gomb megnyomásával hagyja el a 2. menüt.

Kalibrálás módosítása 450 °C / 842 °F értéken



1. Vezesse a külső hőmérséklet mérőkészülék hőmérsékletérzékelőjét (0,5 mm) a mérőhegybe.
2. Válassza az 2. menüben az FCC menüpontot.
3. Nyomja meg a **UP** billentyűt.
A készülék a 450 °C / 842 °F kalibrálási pontra áll.
A forrasztócsúcs 450 °C / 842 °F hőmérsékletre fűtődik.
A szabályozóellenőrző villog, amint a hőmérséklet állandó.
4. Hasonlítsa össze a mérőkészülék kijelzett hőmérsékletértéket a kijelzőn látható értékkel.
5. A **UP** vagy a **DOWN** gombbal állítsa be a külső mérőkészüléken kijelzett érték és a javítóállomáson kijelzett érték közötti eltérést. Hőmérsékletkiegyenlítés lehetséges maximális értéke: ± 40 °C (± 72 °F).



Példa:

Kijelző 450 °C, külső mérőkészülék 448 °C: beállítás ▲ 2

Kijelző 450 °C, külső mérőkészülék 452 °C: beállítás ▼ 2

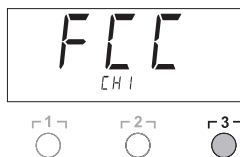
Megjegyzés

- A menüpont változtatás nélküli elhagyásához nyomja meg a **3** gombot (EXIT).

- Az érték megerősítéséhez nyomja meg a **2** (set) gombot. A hőmérséklet-eltérés visszaállítva 0-ra. A 450 °C / 842 °F történet kalibrálás lezárva.
- A **3** gomb megnyomásával hagyja el a 2. menüt.

Kalibrálás visszaállítása a gyári beállításra

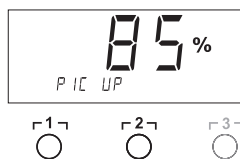
- Válassza az 2. menüben az FCC menüpontot.
- Tartsa nyomva a **3** gombot.
- Ezután nyomja meg egyszerre a **UP** és a **DOWN** gombokat. A kijelzőn az „FSE” (Factory Setting Enabled) felirat jelenik meg. Megtörtént a javítóállomás visszaállítása a kalibrálás gyári beállításra.
- A következő menüpontra az **1** (vissza) vagy a **2** (előre) gombbal léphet át.



Pick-Up-teljesítmény beállítása

Ezzel a funkcióval állíthatja be a kiegészítő vákuumszivattyú teljesítményét a Pick-Up üzemmóddhoz:

- Gyári beállítás: 85 %
 - Beállítható tartomány: 50 % – 100 %
- Válassza az 2. menüben a LEVEL menüpontot.
 - Állítsa be a LEVEL nyomásértéket a **UP** vagy a **DOWN** gombbal.
 - A következő menüpontra az **1** (vissza) vagy a **2** (előre) gombbal léphet át.



8 WR 3M javítóállomás ápolása és karbantartása

8.1 Szűrő karbantartása

Rendszeresen ellenőrizze a „VACUUM” és az „AIR” főszűrőjének tisztaságát és ha szükséges cserélje ki.

Figyelem! Ha szűrő nélkül dolgozik a vákuumszivattyúval, akkor az tönkremehet.



- ▷ A forrasztás megkezdése előtt ellenőrizze, hogy be van-e helyezve a főszűrő!

Szűrő kicserélése

- Fordítsa el 45° -kal balra a „Vac” (14) vagy az „Air” (15) takarósapkát, majd vegye le.
- Húzza ki az elszennyeződött szűrőt és ártalmatlanítsa előírás szerűen.
- Helyezzen be egy eredeti WELLER-szűrőpatront. Közben vigyázzon arra, hogy a fedéltömítés megfelelően legyen a helyén.

4. Helyezze be a nyomórugót.
5. Helyezze vissza enyhe nyomással a takarósapkát, majd fordítsa el 45°-kal jobbra.

9 Hibaüzenetek és hibaelhárítás

Hibaüzenet/tünet	Hiba lehetséges oka	Intézkedés
Kijelző „- - -“	<ul style="list-style-type: none"> - A szerszám nincs felismerve - A szerszám meghibásodott 	<ul style="list-style-type: none"> - Ellenőrizze a szerszám csatlakozását a készülékhez - Ellenőrizze a csatlakoztatott szerszámot
A HAP 200 nem működik.	A HAP 200 nem az 1. csatornára van csatlakoztatva.	Csatlakoztassa a HAP 200-t az 1. csatornára
"tip" kijelző	A Microtool forrasztócsúcs nincs megfelelően bedugva vagy meghibásodott	<ul style="list-style-type: none"> - Dugja be újra a forrasztócsúcsot - Cserélje ki a meghibásodott forrasztócsúcsot
A Pick-Up nem tart	<ul style="list-style-type: none"> - A vákuum nincs teljesen felépítve - A tömlő meghibásodott vagy megtört - A rugóelőfeszítés túl erős 	<ul style="list-style-type: none"> - Ellenőrizze a Pick-Up csatlakozáson a vákuumot - Cserélje ki a tömlőt - Csökkentse a rugóelőfeszítést
A HAP-nál nincs levegő	A légtömlő rosszul van vagy nincs csatlakoztatva	Csatlakoztassa a légtömlőt az AIR-karmantyúra
A kiforrasztó szerszámon nincs vákuum	<ul style="list-style-type: none"> - A vákuumtömlő rosszul van vagy nincs csatlakoztatva - A kiforrasztófűvóka eltömődött 	<ul style="list-style-type: none"> - Csatlakoztassa a vákuumtömlőt a Vac-karmantyúra - Tartsa karban tisztító szerszámmal a kiforrasztófűvókat
A Vac LED-ek állapotkijelzése nem stimmel	A manométer szint (level) beállítása nem megfelelő	Állítsa be a manométerszintet a 2. különleges menüben
Nincs kijelzőfunkció (kijelző ki van kapcsolva)	Nincs hálózati feszültség	<ul style="list-style-type: none"> - Kapcsolja be a hálózati kapcsolót - Ellenőrizze a hálózati feszültséget - Ellenőrizze a készülék biztosítékát
VAC LED piros	A vákuumrendszer eltömődött	<ul style="list-style-type: none"> - Tisztítsa meg a szívókat - Ellenőrizze a szűrőt (13); cserélje ki, ha sárga - Tisztítsa meg a kiforrasztó szerszámot – helyezze be a szűrőt - Ellenőrizze a vákuumtömlőt

10 Tartozékok

- 005 29 183 99 WMRP Micro forrasztópáka készlet, 40 Watt
- 005 13 173 99 WMRT Micro kiforrasztó csipesz készlet, 80 Watt
- 005 29 181 99 WP 80 forrasztópáka készlet, 80 Watt
- 005 29 161 99 WSP 80 forrasztópáka készlet, 80 Watt
- 005 33 155 99 WMP forrasztópáka készlet, 65 Watt
- 005 33 112 99 LR 21 forrasztópáka készlet, 50 Watt
- 005 33 113 99 LR 82 forrasztópáka készlet, 80 Watt
- 005 33 133 99 WTA 50 kiforrasztó csipesz készlet, 50 Watt
- 005 33 135 99 WSP 150 forrasztópáka készlet, 150 Watt
- 005 25 030 99 WST 20 Termikus szigetelést eltávolító készülék készlet, 50 Watt
- 005 25 031 99 WST 82 Termikus szigetelést eltávolító készülék készlet, 80 Watt
- 005 27 040 99 WSB 80 Forrasztófűrdő, 80 Watt
- 005 27 042 99 WSB 150 Forrasztófűrdő, 150 Watt
- 005 27 028 99 WHP 80 Előmelegítő lap, 80 Watt
- 005 13 181 99 DSXV 80 Inline kiforrasztópáka készlet, 80 Watt
- 005 33 138 99 DSX 80 Kiforrasztópáka készlet, 80 Watt
- 005 33 114 99 HAP 1 Forrólevegős forrasztópáka készlet, 100 Watt
- 005 15 154 99 WRK Lerakókészlet
- 005 15 155 99 WRK Kiforrasztókészlet
- 005 29 184 99 WVP Vákuumos pipetta
- 005 27 116 99 HAP 200 Forrólevegős forrasztópáka
- 005 27 117 99 HAP 200 Forrólevegős készlet
- 005 15 152 99 WDH 30 Lerakó a HAP 200/DSX 80-hoz
- 005 15 153 99 WDH 40 Lerakó a DXV 80-hoz
- 005 15 161 99 WDH 10T Kapcsoló-lerakó WSP 80/WP 80-hoz
- 005 15 162 99 WDH 20T Kapcsoló-lerakó WMP-hoz
- 005 87 617 30 33x33/24x24 kiforrasztókészlet Pick-Up-pal
- 005 87 617 31 27x27/20x20 kiforrasztókészlet Pick-Up-pal
- 005 87 617 32 18/15,5/12,5/10 kiforrasztókészlet Pick-Up-pal
- 005 13 120 99 Lábkapcsoló
- 005 87 388 50 Lábkapcsoló adapter

11 Ártalmatlanítás

A kicserélt készülék alkatrészeket, szűrőt vagy a használt készüléket az országos előírások szerint ártalmatlanítsa.

12 Garancia

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

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

WR 3M

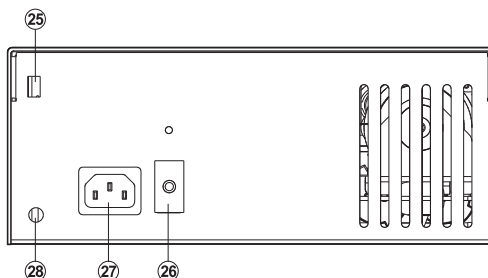
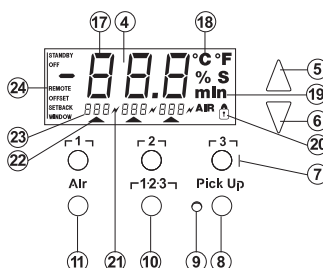
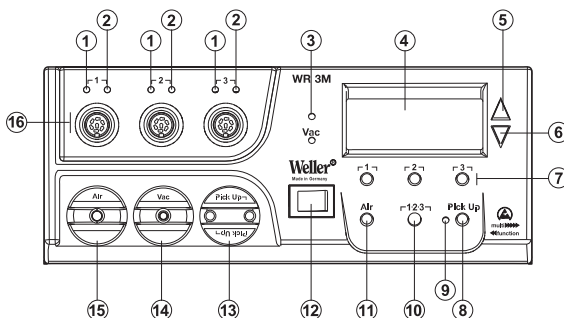
Návod na používanie



WR 3M

Prehľad zariadení

- 1 svetelná dióda - voľba kanála
- 2 svetelná dióda - optická kontrola regulácie
- 3 svetelná dióda - podtlak
- 4 displej
- 5 Tlačidlo UP (HORE)
- 6 Tlačidlo DOWN (DOLE)
- 7 výber kanálov/tlačidlá teploty
┌ 1 ┐, ┌ 2 ┐, ┌ 3 ┐
- 8 štart/stop Pick-Up (zdvihnutie)
- 9 svetelná dióda - zobrazenie stavu Pick-Up (zdvihnutie)
- 10 ┌ 1-2-3 ┐ výber kanálov
- 11 tlačidlo na nastavenie horúceho vzduchu (Air)
- 12 sieťový vypínač
- 13 pripojenia Pick-Up (zdvihnutie)
- 14 pripojenie podtlaku (Vac)
- 15 pripojenie horúceho vzduchu (Air)
- 16 pripájacie zásuvky pre spájkovačku kanál
┌ 1 ┐, ┌ 2 ┐, ┌ 3 ┐
- 17 zobrazenie teploty
- 18 symbol teploty
- 19 časové funkcie
- 20 zablokovanie
- 21 optická kontrola regulácie
- 22 zobrazenie výberu kanálov
- 23 zobrazenie pevnej teploty
- 24 zobrazenie špeciálnych funkcií
- 25 rozhranie USB
- 26 sieťová poistka
- 27 sieťová prípojka
- 28 prípojka na vyrovnanie potenciálov



Obsah

1	O tomto návode	3
2	Pre vašu bezpečnosť	4
3	Rozsah dodávky	4
4	Opis zariadenia	4
5	Uvedenie zariadenia do prevádzky	6
6	Obsluha zariadenia	7
7	Špeciálne funkcie	9
8	Starostlivosť a údržba WM 3R	18
9	Poruchové hlásenia a odstránenie porúch	19
10	Príslušenstvo	20
11	Likvidácia	20
12	Záruka	20

1 O tomto návode

Ďakujeme za dôveru, ktorú ste prejavili kúpou spájkovačky Weller WR 3M. Pri výrobe sa uplatnili najprísnejšie kritériá kvality, ktoré zaručujú bezchybnú funkciu zariadenia.

Tento návod obsahuje dôležité informácie, pomocou ktorých budete môcť opravárenskú stanicu WR 3M bezpečne spustiť do prevádzky, obsluhovať, udržiavať a sami odstrániť jednoduché poruchy.

- ▷ Prečítajte si celý tento návod a príslušné bezpečnostné upozornenia pred uvedením zariadenia do prevádzky skôr ako začnete pracovať s opravárenskou stanicou WR 3M.
- ▷ Tento návod uchovajte tak, aby bol prístupný všetkým používateľom.

1.1 Zohľadnené smernice

Mikroprocesorovo riadená opravárenská stanica Weller WR 3M zodpovedá zadaniam vyhlásenia o konformite s EG so smernicami 89/336/EHS a 73/23/EHS.

1.2 Súvisiace dokumenty

- Návod na obsluhu opravárenskej stanice WR 3M
- Sprievodná brožúra k tomuto návodu

2 Pre vašu bezpečnosť

Oprávkárska stanica WR 3M bola vyrobená zodpovedajúc dnešnému stavu techniky a v súlade s uznávanými bezpečnostno-technickými pravidlami. Napriek tomu hrozí nebezpečenstvo poranenia a vecnej škody, ak nebudete dodržiavať bezpečnostné upozornenia uvedené v priloženej bezpečnostnej brožúre, ako aj upozornenia uvedené v tomto návode. Tretím osobám odovzdávajte oprávkársku stanicu WR 3M vždy spolu s návodom na obsluhu.

2.1 Použitie v súlade s určením

Používajte oprávkársku stanicu WR 3M výhradne na spájkovanie a odspájkovanie, ako je určené v návode, a za tu uvedených podmienok. Použitie oprávkárskej stanice v súlade s určením WR 3M zahŕňa aj to, že

- budete dodržiavať tento návod,
- budete dodržiavať všetky ostatné sprievodné dokumenty,
- budete dodržiavať bezpečnostné predpisy platné v krajine použitia.

Za svojvoľne vykonané zmeny na zariadení nepreberá výrobca žiadnu zodpovednosť.

3 Rozsah dodávky

- Oprávkárska stanica WR 3M
- Sieťová šnúra
- Adaptér vzduchovej hadice pre horúcovzdušné spájkovacie pero 1 (HAP 1)
- Návod na obsluhu WR 3M
- Brožúra bezpečnostné upozornenia
- CD so softvérom pre USB („Firmware Updater“ a „monitorovací softvér“)
- USB kábel
- Zástrčka na vyrovnanie potenciálov
- Balenie s farebnými označeniami náradia

4 Opis zariadenia

Weller WR 3M je všestranne použiteľná oprávkárska stanica na profesionálne opravy na elektronických montážnych zostavách najnovšej technológie v priemyselnej výrobe, ako aj v oprávkárskej a laboratórnej oblasti. WR 3M disponuje 3 nezávislými kanálmi na súčasnú prevádzku 3 spájkovačiek.

Digitálna riadiaca elektronika zaručuje spolu s vysokokvalitnou snímacou technikou a technikou pre prenos tepla v spájkovačke presné teplotné pomery na spájkovacom hrote. Rýchle zaznamenávanie nameraných hodnôt zaručuje najvyššiu presnosť teploty a optimálny dynamický priebeh teploty v prípade zaťaženia.

Požadovanú teplotu je možné nastaviť v rozmedzí od 50 °C do 550 °C (150 °F–999 °F) pre horúco vzdušné náradia a 50 °C–450 °C

(150 °F–842 °F) pre spájkovačky. Požadovaná a skutočná hodnota sa zobrazuje digitálne. Tri tlačidlá teploty slúžia na priamu voľbu pevných teplôt. Dosiachnutie predvolenej teploty signalizuje blikanie optickej kontroly regulácie („ ∞ “ symbol na displeji a prídavná zelená LED).

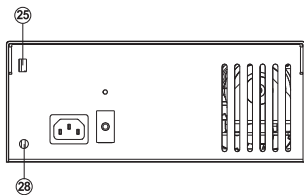
Weller WR 3M opravárenská stanica ponúka nasledovné ďalšie funkcie:

- Automatické rozpoznanie náradia a aktivácia príslušných parametrov regulácie
- Všetky náradia firmy Weller, vrátane HAP 200 je možné pripojiť
- Digitálna regulácia teploty
- Možnosť zadania ofsetových hodnôt
- Programovateľné zníženie teploty (Setback)
- Standby (pohotovosť) a funkcia zablokovania
- Zabudované vysokovýkonné čerpadlo
- Antistatické vyhotovenie zariadenia v súlade s bezpečnosťou EGB
- Rôzne možnosti vyrovnania potenciálov v zariadení (štandardná zostava)
- Kalibrácia podľa osobitných požiadaviek zákazníka
- Rozhranie USB na riadenie, vyhodnocovanie a dokumentáciu cez PC
- Dodatočný podtlakový kanál na manipuláciu so súčiastkami

4.1 Technické údaje WR 3M

Rozmery	D x Š x V (mm): 273 x 235 x 102 D x Š x V (inch): 10,75 x 9,25 x 4,02
Hmotnosť	cca 6,7 kg
Sieťové napätie	230 V, 50 Hz (120 V, 60 Hz)
Príkonnosť	420 W
Trieda ochrany	I a III, antistatický kryt
Poistka	Nadprúdový istič 2 A (4 A)
Teplná regulácia kanálov	Spájkovací a odpájkovací piest plynule 50 °C–550 °C (150 °F–999 °F) Regulovateľný rozsah teploty závisí od náradia.
Presnosť teploty	± 9 °C (± 17 °F)
Stabilita teploty	± 2 °C (± 4 °F)
Čerpadlo (prerušovaný chod (30/30) s)	Max. podtlak 0,7 bar Max. množstvo prečerpania 18 l/min horúci vzduch max. 15 l/min
Dodatočné podtlakové čerpadlo	Max. podtlak 0,5 bar Max. množstvo prečerpania 1,7 l/min
Vyrovnávanie potenciálov	Cez zdierku s 3,5 mm pomocným kontaktom na zadnej strane zariadenia.

Vyrovnanie potenciálov



Pomocou rôzneho pripojenia zdievky s 3,5 mm pomocným kontaktom (28) sú možné 4 varianty:

- Tvrdé uzemnenie: bez zástrčky (stav pri dodávke).
- Vyrovnanie potenciálov: So zástrčkou, vyrovnávací vodič na strednom kontakte.
- Bezpotenciálové: s konektorom
- Mäkké uzemnenie: S konektorom a prispájkovaným odporom. Uzemnenie cez zvolený odpor

Rozhranie USB

Riadiaca jednotka je vybavená miniatúrnym USB rozhraním (25). Na používanie USB rozhrania máte na CD k dispozícii softvér od firmy Weller, s ktorým

- môžete vykonať aktualizáciu softvéru („Firmware Updater“) na vašej riadiacej jednotke a
- diaľkovo ovládať riadiacu jednotku, ako aj graficky znázorňovať, ukladať a vytlačiť krivky teploty („softvér na monitorovanie“).

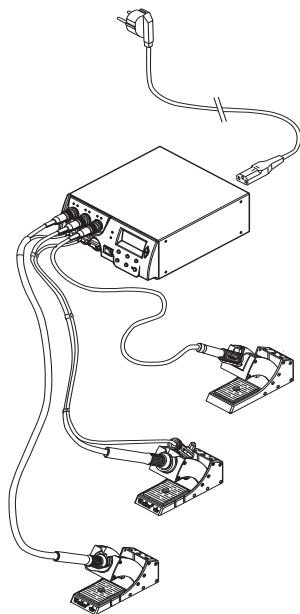
5 Uvedenie zariadenia do prevádzky

VÝSTRAHA! Nebezpečenstvo úrazu nesprávnym zapojením podtlakovej hadice.



Ak je podtlaková hadica nesprávne zapojená, môže dôjsť pri aktivovaní odspájkovacieho piestu k úniku horúceho vzduchu a tektúhe spájkovacieho cinu a spôsobiť poranenia.

▷ Nikdy neprípájajte podtlakovú hadicu na vsuvku „Air“ (vzduch)!



1. Zariadenie opatrne rozbaľte.
2. Spájkovačky pripojte nasledovným spôsobom:
 - Horúcovzdušné spájkovacie pero (HAP) so vzduchovou hadicou pripojte na vsuvku „Air“ (vzduch) (15) a nasledovne s pripájacou zástrčkou zastrčte do pripájacej zásuvky **r 1 r**, **r 2 r** alebo **r 3 r** (16) opravárenskej stanice a krátkym pootočením doprava zablokujte. Horúcovzdušný piest HAP 1 je možné pripojiť len s adaptérom vzduchovej hadice.
 - Odspájkovacie náradie s podtlakovou hadicou pripojte na vsuvku „Vac“ (14) a nasledovne s pripájacou zástrčkou zastrčte do pripájacej zásuvky **r 1 r**, **r 2 r** alebo **r 3 r** (16) opravárenskej stanice a krátkym pootočením doprava zablokujte.
 - Spájkovačku s pripájacou zástrčkou zastrčte do pripájacej zásuvky **r 1 r**, **r 2 r** alebo **r 3 r** (16) opravárenskej stanice a krátkym pootočením doprava zablokujte.
 - Dve náradia funkcie Pick-Up (zdvihnutie) (WRK, WVP) je možné pomocou podtlakovej hadice pripojiť na obidve Pick-Up (zdvihnutie) vsuvky (13), pričom je aktívna len vsuvka napravo. Otočením o 180 ° je možné prepnúť na druhú vsuvku.
3. Spájkovačky odložte do bezpečnostného odkladacieho stojanu.

4. Skontrolujte, či sieťové napätie zodpovedá údajom na typovom štítku a či sa sieťový vypínač (12) nachádza vo vypnutom stave.
5. Riadiacu jednotku spojte so sieťou (27).
6. Zariadenie pomocou sieťového vypínača (12) zapnite.

Po zapnutí zariadenia vykoná mikroprocesor automatický samotest, v ktorom sú všetky segmenty na krátky čas v prevádzke. Potom prepne elektronika automaticky na základnú nastavenú teplotu 350 °C pre všetky kanály a 50 % pre nastavenie „Air“ (vzduch). Na aktivovaných kanáloch, ktoré sa používajú, zasvieti zelená svetelná dióda (2):

- Trvalé zelené svetlo svetelnej diódy signalizuje zohrievanie pripojeného nástroja.
- Zelené blikanie svetelnej diódy signalizuje dosiahnutie predvolenej teploty nástroja.

Aktívne kanály sa na displeji zobrazujú trojuholníkom (22) ako aj symbolom blesku (21).

Upozornenie HAP 200 je možné pripojiť len na kanál 1! Maximálny výstupný výkon je ohraničený na 350 W.

6 Obsluha zariadenia

6.1 Voľba kanálu, zapnutie a vypnutie



1. Na zvolenie jedného z troch kanálov stlačte jedno z tlačidiel 1, 2 alebo 3.

Na displeji sa objaví požadovaná teplota zvoleného kanálu, ako aj malým písmom pevne naprogramované teploty.

- alebo -

Stláčajte tlačidlo 1-2-3, až kým sa zobrazí požadovaný kanál.

Na displeji sa potom objaví aktuálna teplota náradia. V dolnej oblasti sa dodatočne zobrazí stav s príslušnou hodnotou požadovanej teploty.

Zvolený kanál sa zobrazí pomocou trojuholníka (22) na displeji ako aj načerveno svietiacou svetelnou diódou (1) na zariadení.

2. Súčasne stlačte tlačidlá **UP (HORE)** a **DOWN (DOLE)**, až kým sa na displeji objavia tri čiarky „- - -“.
3. Tlačidlá pustite.

Ak už je kanál deaktivovaný, objaví sa na displeji údaj „VYP“.

Ak je kanál aktivovaný, objaví sa na displeji aktuálna skutočná teplota.

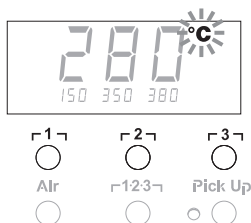
Uložené dáta sa vypnutím kanálu nestratia.

Upozornenie Zobrazenie sa automaticky prepne na ten kanál, na ktorom je pripojené zariadenie, je stlačený spínač alebo náradie bolo vybrané zo stojanu so spínaním.

6.2 Nastavenie teploty

Individuálne nastavenie teploty

- Zvoľte požadovaný kanál stlačením jedného z tlačidiel **1**, **2** alebo **3**.
Displej znázorňuje skutočnú hodnotu teploty vybraného kanálu.
- Stlačte tlačidlo **UP (HORE)** alebo **DOWN (DOLE)**.
Displej sa prepne na nastavenú požadovanú hodnotu. Symbol teploty bliká (18).
- Stlačte tlačidlo **UP (HORE)** alebo **DOWN (DOLE)** na nastavenie požadovanej teploty:
 - Krátkym ťuknutím sa teplota posunie o jeden stupeň.
 - Trvalé stlačenie prestaví požadovanú hodnotu v rýchлом priebehu.
 Cca 2 sekundy po uvoľnení tlačidiel nastavenia sa na displeji opäť objaví skutočná hodnota vybraného kanálu.



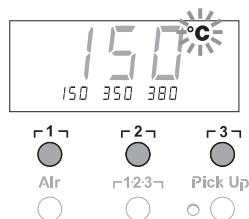
Nastavenie teploty pomocou tlačidiel 1, 2 a 3

Požadovanú hodnotu teploty možno oddelene pre každý kanál zmeniť voľbou jednej z troch prednastavených hodnôt teploty (pevné teploty).

Nastavenia od výrobcu:

1 = 150 °C (300 °F), **2** = 350 °C (662 °F), **3** = 380 °C (716 °F)

- Zvoliť kanál.
Zobrazenie 3 pevných teplôt na cca 2 s.
Pokiaľ symbol teploty bliká, je možné zadávať hodnotu teploty.
- Požadovanú hodnotu teploty nastavte tlačidlom **UP (HORE)** alebo **DOWN (DOLE)**.
- Požadované tlačidlo teploty **1**, **2** alebo **3** držte tri sekundy stlačené.
Zobrazenie teploty počas toho bliká v príslušnej hodnote teploty.
Po 3 sekundách sa nastavená hodnota uloží.
- Tlačidlo teploty opäť pusťte.

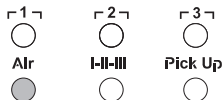
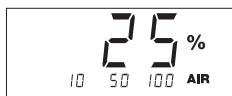


Upozornenie

Obsadenie tlačidla teploty nízkou „návratovou“ teplotou ponúka možnosť manuálneho zapnutia poklesu teploty pri nepoužívaní spájkovačky.

Navolenie teploty pomocou tlačidiel 1, 2 a 3

- Zvoliť kanál.
- Zobrazenie 3 pevných teplôt na cca 2 s.
Pokiaľ symbol teploty bliká, je možné nevoliť požadovanú teplotu tlačidlami **1**, **2** alebo **3**.



6.3 Nastavenie prietoku vzduchu

Prietok vzduchu, vychádzajúc z maximálnej hodnoty prietoku 15 l/s (HAP 200) resp. 10 l/s (HAP 1), je možné nastaviť v rozmedzí od 10 % do 100 %.

1. Stlačte tlačidlo AIR (VZDUCH)

Aktuálny prietok vzduchu v percentách sa na cca 2 s zobrazí na displeji.

2. Požadovaný prietok nastavte stlačením tlačidla **UP (HORE)**-alebo **DOWN (DOLE)**.

Nastavená hodnota bude prevzatá. Po 3 s sa opäť zobrazí skutočná teplota zvoleného kanálu

6.4 Vypnutie a zapnutie podtlakového čerpadla funkcie Pick-Up (zdvihnutie)



- ▷ Stlačte tlačidlo Pick-Up (zdvihnutie).

V závislosti od východiskového stavu sa čerpadlo zapne alebo vypne. V zapnutom režime svieti svetelná dióda (8) vedľa tlačidla Pick-Up (zdvihnutie) nazeleno.

Upozornenie Podtlakové čerpadlo nie je konštruované na trvalú prevádzku. Na ochranu čerpadla sa čerpadlo po 10 minútach automaticky vypne.

6.5 Spájkovanie a odspájkovanie

- ▷ Spájkovacie práce vykonávajte podľa návodu na obsluhu vašej pripojenej spájkovačky.

7 Špeciálne funkcie

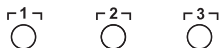
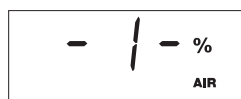
Špeciálne funkcie sú rozdelené do 2 úrovni menu:

- Menu 1 s možnosťami nastavenia pre teplotu standby (pohotovosť), vypnutie teploty (Setback), automatické vypnutie (Auto-VYP), tolerancie regulácie teploty, funkcie okna, tepelné jednotky, času zapnutia (čas zap.) pre horúcovzdušné spájkovacie pero, oneskorenie vypnutia podtlaku (VAC VYP) a oneskorenie zapnutia podtlaku (VAC ZAP) a funkcia zablokovania.
- Menu 2 s možnosťami nastavenia úrovne manometra, ID kódu, kalibračnej funkcie (FCC) a výkonu funkcie Pick-Up (zdvihnutie).

	2 s →	Menu 1
	4 s →	Menu 2
	1x →	ZAP/VYP

7.1 Voľba špeciálnych funkcií menu 1

Špeciálne funkcie	Navigácia
STANDBY (POHOTOVOŠŤ)	
SETBACK	
AUTO VYP	
OFSET	↓ r 1 ↵
OKNO	
°C/°F	↑ r 2 ↵
ČAS ZAP	
VAC VYP	EXIT r 3 ↵
VAC ZAP	



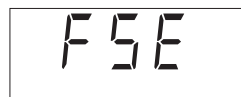
2 s

1. Zvoľte požadovaný kanál r 1 ↵, r 2 ↵ alebo r 3 ↵ na zadanie špeciálnych funkcií.
2. Súčasne držte stlačené tlačidlá **UP (HORE)** a **DOWN (DOLE)**. Po 2 s sa na displeji objaví zobrazenie „- 1 -“.
3. Pustíte tlačidlá.

Výber špeciálnych funkcií menu 1 je aktivovaný. Teraz môžete vykonať požadované nastavenia.

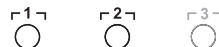
- Pomocou tlačidiel r 1 ↵, r 2 ↵ vyberte body v menu.
- Pomocou tlačidla r 3 ↵ menu opäť opustíte (EXIT).

Nastavenie špeciálnych funkcií na východiskové hodnoty zadané výrobcom



1. Stlačte tlačidlo r 3 ↵ a držte ho stlačené.
2. Následne súčasne stlačte tlačidlá **UP (HORE)** a **DOWN (DOLE)**. Na displeji sa zobrazí „FSE“ (nastavenie od výrobcu). Oprávarenská stanica je teraz opäť nastavená na nastavenie z výroby.

Nastavenie standby (pohotovosť) teploty



Po vypnutí teploty sa automaticky nastaví teplota standby (pohotovosť). Skutočná teplota je zobrazená blikaním. Na displeji sa objaví „STANDBY“ (POHOTOVOŠŤ).

1. V menu 1 zvoľte bod menu STANDBY (POHOTOVOŠŤ).
2. Požadovanú hodnotu teploty standby (pohotovosť) nastavte pomocou tlačidla **UP (HORE)** alebo **DOWN (DOLE)**.
3. Pomocou tlačidla r 1 ↵ (naspäť) alebo r 2 ↵ (dopredu) prejdete do ďalšieho bodu v menu.

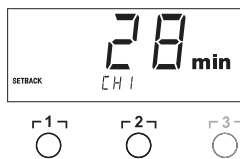
Nastavenie vypnutia teploty (SETBACK)

Pri nepoužívaní spájkovačky sa teplota po uplynutí nastaveného času návratu (Setback) zníži na teplotu standby (pohotovosť). Stav návratu zobrazuje blikajúca skutočná hodnota teploty a na displeji sa zobrazí „STANDBY“ (POHOTOVOSŤ). Stlačením tlačidla **UP (HORE)** alebo **DOWN (DOLE)** ukončíte tento stav. V závislosti od náradia deaktivuje spínač alebo stojan so spínaním stav návratu.

Možné sú nasledujúce nastavenia funkcie návratu (setback):

- „0 min“: Funkcia návratu (Setback) VYP (nastavenie od výrobcu)
- „ZAP“: funkcia návratu je zapnutá (so stojanom na spínanie sa po odložení spájkovačky okamžite zníži na teplotu pohotovosti (Standby)).
- „1-99 min“: Funkcia návratu ZAP (individuálne nastaviteľný čas návratu Setback)

1. V menu 1 zvolíte bod menu SETBACK.
2. Hodnotu funkcie návratu nastavte pomocou tlačidla **UP (HORE)** alebo **DOWN (DOLE)**.
3. Pomocou tlačidla **1** (naspäť) alebo **2** (dopredu) prejdete do ďalšieho bodu v menu.



Nastavenie automatického času vypnutia (AUTO-VYP)

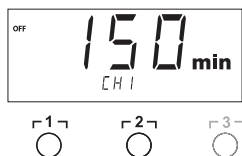
Pri nepoužívaní spájkovačky sa po uplynutí času AUTO-VYP (AUTOMATICKÉ VYPNUTIE) vyhrievanie spájkovačky vypne.

Vypnutie teploty sa uskutoční nezávisle od nastavenej funkcie návratu. Skutočná teplota je zobrazená blikaním a slúži ako ukazovateľ zostatkového tepla. Na displeji sa zobrazí „VYP“. Pri teplote pod 50 °C (150 °F) sa na displeji zobrazí blikajúca čiarka.

Nasledovné nastavenia funkcie AUTO-VYP sú možné:

- „0 min“: Funkcia AUTO-VYP je vypnutá.
- „1-999 min“: Čas AUTO-VYP, individuálne nastaviteľný.

1. V menu 1 zvolíte bod menu VYP.
2. Cieľovú hodnotu funkcie AUTO-VYP nastavte tlačidlom **UP (HORE)** alebo **DOWN (DOLE)**.
3. Pomocou tlačidla **1** (naspäť) alebo **2** (dopredu) prejdete do ďalšieho bodu v menu.



Správanie teploty pri rozdielnych nastaveniach funkcií SETBACK a AUTO VYP

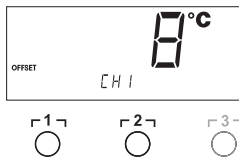
Nastavenia		Správanie teploty bez stojanu so spínaním
ČAS NÁVRATU [1-99 min]	ČAS VYP [1-999 min]	
0	0	Spájkovačka zostane na nastavenej teplote spájkovania.
ZAP	0	
0	Čas	Spájkovačka sa pri nepoužití ¹⁾ po uplynutí času VYP vypne.
ZAP	Čas	
Čas	0	Spájkovačka sa pri nepoužití ¹⁾ po uplynutí času SETBACK zníži na teplotu STANDBY (POHOTOVOŠŤ) ²⁾ .
Čas	Čas	Spájkovačka sa pri nepoužití ¹⁾ po uplynutí času SETBACK zníži na teplotu STANDBY (POHOTOVOŠŤ) ²⁾ a po uplynutí času VYP sa vypne.
		Správanie teploty so stojanom so spínaním
0	0	Spájkovačka sa v stojane ³⁾ vypne.
ZAP	0	Spájkovačka sa v stojane ³⁾ zníži na teplotu STANDBY (POHOTOVOŠŤ) ²⁾ .
0	Čas	Spájkovačka sa v stojane ³⁾ po uplynutí času VYP vypne.
ZAP	Čas	Spájkovačka sa v stojane ³⁾ zníži na teplotu STANDBY (POHOTOVOŠŤ) ²⁾ a po uplynutí času VYP vypne.
Čas	0	Spájkovačka sa v stojane ³⁾ po uplynutí času SETBACK zníži na teplotu STANDBY (POHOTOVOŠŤ) ²⁾ .
Čas	Čas	Spájkovačka sa v stojane ³⁾ po uplynutí času SETBACK zníži na teplotu STANDBY (POHOTOVOŠŤ) ²⁾ a po uplynutí času VYP sa vypne.

¹⁾ Nepoužívanie = nestláčajte tlačidlá UP (HORE)/DOWN (DOLE) a klesanie teploty > 5 °C.

²⁾ Teplota STANDBY (POHOTOVOŠŤ) musí byť pod požadovanou teplotou, inak nie je funkcia SETBACK aktívna.

³⁾ Ak je pripojený stojan so spínaním, ostáva spájkovačka vždy na nastavenej požadovanej teplote. Funkcia v stojane sa aktivuje po prvom odložení spájkovačky.

- Upozornenie** Reset režimu STANDBY (POHOTOVOŠŤ) a VYP:
- Bez stojanu so spínaním stlačením tlačidla **UP** (HORE) alebo **DOWN** (DOLE).
 - So stojanom so spínaním vybraním spájkovačky z odkladacieho stojanu.



Nastavenie tolerancie regulácie teploty

Skutočnú teplotu spájkovacieho hrotu je možné prispôbiť zadaním tolerancie regulácie teploty o $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72\text{ }^{\circ}\text{F}$).

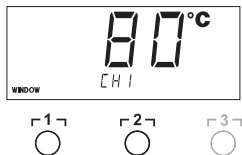
1. V menu 1 zvolíte bod menu OFSET.
2. Hodnotu Auto-OFFSET nastavíte tlačidlom **UP (HORE)** alebo **DOWN (DOLE)**.
3. Pomocou tlačidla **1** (naspäť) alebo **2** (dopredu) prejdete do ďalšieho bodu v menu.

Nastavenie funkcie okna

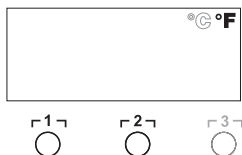
Vychádzajúc z nastavenej, zablokovanej teploty je možné pomocou funkcie OKNO nastaviť okno teploty veľkosti $\pm 99\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 180\text{ }^{\circ}\text{F}$).

Upozornenie

Aby ste mohli využívať funkciu OKNO, musí byť opravárenská stanica v zablokovanom stave (pozri „Zapnutie/vypnutie funkcie zablokovania“ na strane 14).



1. V menu 1 zvolíte bod menu OKNO.
2. Hodnotu teploty okna nastavíte pomocou tlačidla **UP (HORE)** alebo **DOWN (DOLE)**.
3. Pomocou tlačidla **1** (naspäť) alebo **2** (dopredu) prejdete do ďalšieho bodu v menu.



Prepnutie jednotky teploty

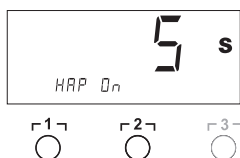
Prepínanie jednotiek teploty z $^{\circ}\text{C}$ na $^{\circ}\text{F}$ alebo naopak.

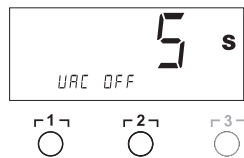
1. V menu 1 zvolíte bod $^{\circ}\text{C} / ^{\circ}\text{F}$.
2. Jednotku teploty nastavíte pomocou tlačidla **UP (HORE)** alebo **DOWN (DOLE)**.
3. Pomocou tlačidla **1** (naspäť) alebo **2** (dopredu) prejdete do ďalšieho bodu v menu.

Ohraničenie času zapnutia (ČAS ZAP) horúcovzdušného piestu (HAP)

Čas zapnutia prúdu horúceho vzduchu HAP je možné ohraničiť krokmi od 0 do 60 krokami po 1. Nastavený čas je potom rovnaký pre všetky tri kanály. Nastavenie od výrobcu je 0 s („VYP“), t.j. že prúd vzduchu sa aktivuje pokiaľ je stlačené tlačidlo na horúcovzdušnom pieste alebo je stlačený prípadný nožný spínač.

1. V menu 1 zvolíte bod menu ČAS HAP.
2. Časovú hodnotu nastavíte pomocou tlačidla **UP (HORE)** alebo **DOWN (DOLE)**.
3. Pomocou tlačidla **1** (naspäť) alebo **2** (dopredu) prejdete do ďalšieho bodu v menu.

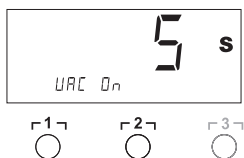




Nastavenie oneskorenia vypnutia podtlaku (VAC VYP)

Aby ste zabránili upchatiu odpájkovacieho piestu, je možné nastaviť oneskorenie času vypnutia podtlaku od 0 do 5 s (nastavenie od výrobcu 2 s).

1. V menu 1 zvolíte bod menu VAC VYP.
2. Časovú hodnotu nastavíte pomocou tlačidla **UP (HORE)** alebo **DOWN (DOLE)**.
3. Pomocou tlačidla **1** (naspäť) alebo **2** (dopredu) prejdete do ďalšieho bodu v menu.



Nastavenie oneskorenia zapnutia podtlaku (VAC ZAP)

Na zabránenie predčasného spustenia čerpadla alebo zaručenia zadaného času predhriatia spájkovaného miesta je možné nastaviť oneskorenie zapnutia od 0 do 9 s (nastavenie od výrobcu 0 s: Vyp).

1. V menu 1 zvolíte bod menu VAC ZAP.
2. Časovú hodnotu (VAC ZAP) nastavíte pomocou tlačidla **UP (HORE)** alebo **DOWN (DOLE)**.
3. Pomocou tlačidla **1** (naspäť) alebo **2** (dopredu) prejdete do ďalšieho bodu v menu.

Zapnutie/vypnutie funkcie zablokovania

Po zapnutí zablokovania je na opravárenskej stanici možné obsluhovať len tlačidlá teploty **1**, **2** a **3**, **Pick-Up (zdvihnutie)** a **1-2-3**. Všetky ostatné nastavenia nie je možné až do odblokovania prestaviť.

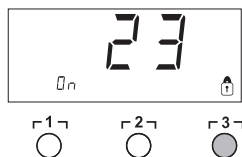
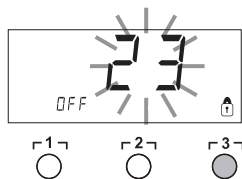
Zablokovanie opravárenskej stanice:

1. V menu 1 zvolíte bod ZABL.
Na displeji sa zobrazí VYP. Symbol kľúčika bliká.
Stlačením tlačidiel **1** alebo **2** počas zobrazenia „VYP“ opustíte bod menu bez uloženia kódu zablokovania.
2. 3-miestny kód zablokovania nastavíte pomocou tlačidla **UP (HORE)** alebo **DOWN (DOLE)**.
3. Tlačidlo **3** držte 5 s stlačené.
Kód sa uloží. Zobrazí sa symbol kľúčika. Stanica je teraz zablokovaná. Displej prejde do hlavného menu.

Odblokovanie opravárenskej stanice:

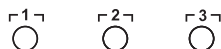
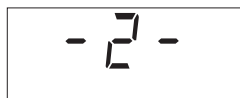
1. V menu 1 zvolíte bod ZABL.
Na displeji sa zobrazí „ZAP“. Zobrazí sa symbol kľúčika.
2. 3-miestny kód zablokovania nastavíte pomocou tlačidla **UP (HORE)** alebo **DOWN (DOLE)**.
3. Stlačte tlačidlo **3**.
Stanica je teraz odblokovaná. Displej prejde do hlavného menu.

Upozornenie



7.2 Voľba špeciálnych funkcií menu 2

Špeciálne funkcie	Navigácia
LEVEL (ÚROVEŇ)	↓ F1 F
ID	↑ F2 F
FCC	EXIT F3 F
PICK-UP (ZDVIHNUTIE)	



4s

1. Zvoľte požadovaný kanál F1 F, F2 F alebo F3 F na zadanie špeciálnych funkcií.
2. Súčasne držte stlačené tlačidlá **UP (HORE)** a **DOWN (DOLE)**.

Po 4 s sa na displeji objaví údaj „- 2 -“.

3. Pustíte tlačidlá.

Výber špeciálnych funkcií menu 2 je aktivovaný. Teraz môžete vykonať požadované nastavenia.

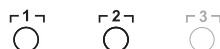
Pomocou tlačidiel F1 F, F2 F vyberte body v menu.

Pomocou tlačidla F3 F menu opäť opustíte (EXIT).

Nastavenie limitu manometra

- Pomocou tejto funkcie je možné definovať interval údržby odpájkovacieho náradia. Nastaví sa tu hodnota v mbar, pri ktorej elektrický manometer v prípade znečisteného nasávacieho systému spustí varovný signál (svetelná dióda (3) podtlakového čerpadla sa zmení zo zelenej na červenú). Nastavená hodnota závisí od použitých nasávacích dýz.

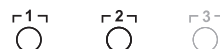
- Nastavenie od výrobcu: -600 mbar
možné nastavenie: -400 mbar do -800 mbar



1. V menu 2 zvoľte bod LEVEL (ÚROVEŇ).
2. Hodnotu tlaku LEVEL (ÚROVNE) nastavte pomocou tlačidla **UP (HORE)** alebo **DOWN (DOLE)**.
3. Pomocou tlačidla F1 F (naspäť) alebo F2 F (dopredu) prejdete do ďalšieho bodu v menu.

Nastavenie označenia stanice (ID kód)

Pri používaní voliteľného rozhrania USB je možné v plnom rozsahu riadiť a diaľkovo ovládať viaceré WR 3M. Na to potrebuje každá stanica vlastné označenie (ID kód), aby mohla byť jednoznačne identifikovaná.



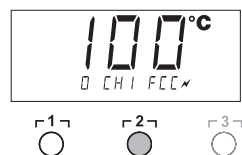
1. V menu 2 zvoľte bod REMOTE ID.
2. Pomocou tlačidla **UP** alebo **DOWN (DOLE)** zadajte ID (možné hodnoty 0 – 999).
3. Pomocou tlačidla F1 F (naspäť) alebo F2 F (dopredu) prejdete do ďalšieho bodu v menu.

Upozornenie Stlačte tlačidlo F3 F, ak chcete tento bod menu opustiť bez zmeny (EXIT).

Ovládanie funkcie kalibrácie (Factory Calibration Check)

Pomocou funkcie FCC môžete skontrolovať presnosť teploty opravárenskej stanice a vyrovnať prípadné odchýlky. Na to je potrebné zmerať teplotu spájkovacieho hrotu externým zariadením na meranie teploty a meracím hrotom teploty priradeným danej spájkovačke. Pred kalibráciou je potrebné zvoliť príslušný kanál.

Zmena kalibrácie pri 100 °C / 212 °F



1. snímač teploty (0,5 mm) externého zariadenia na meranie teploty zaveďte do meracieho hrotu teploty.
2. V menu 2 zvolíte bod FCC.
3. Stlačte tlačidlo **DOWN (DOLE)**.
Zvolí sa bod kalibrácie 100 °C / 212 °F.
Spájkovací hrot sa teraz zohreje na 100 °C / 212 °F.
Kontrola regulácie začne blikať, akonáhle je teplota konštantná.
4. Teploty zobrazené na meracom zariadení porovnajte s údajmi na displeji.
5. Tlačidlom **UP (HORE)** alebo **DOWN (DOLE)** nastavte na opravárenskej stanici rozdiel medzi hodnotou zobrazenou na externom meracom zariadení a hodnotou zobrazenou na stanici. Maximálne možné doladenie teploty ± 40 °C (± 72 °F).

Príklad:

Displej 100 °C, externé meracie zariadenie 98 °C: nastavenie ▲ 2

Displej 100 °C, externé meracie zariadenie 102 °C: nastavenie ▼ 2

Upozornenie

- Stlačte tlačidlo **1**, ak chcete tento bod menu opustiť bez zmeny (EXIT).
6. Stlačte tlačidlo **2** (Set) (nastavenie), ak chcete danú hodnotu potvrdiť.
Teplotná odchýlka je teraz nastavená na východiskovú hodnotu 0. Kalibrácia pri 100 ° / 212 C je tým ukončená.
 7. Pomocou tlačidla **1** opustíte menu 2.

Zmena kalibrácie pri 450 °C / 842 °F



1. snímač teploty (0,5 mm) externého zariadenia na meranie teploty zaveďte do meracieho hrotu teploty.
2. V menu 2 zvolíte bod FCC.
3. Stlačte tlačidlo **UP (HORE)**.
Zvolí sa bod kalibrácie 450 °C / 842 °F.
Spájkovací hrot sa teraz zohreje na 450 °C / 842 °F.
Kontrola regulácie začne blikať, akonáhle je teplota konštantná.
4. Teploty zobrazené na meracom zariadení porovnajte s údajmi na displeji.
5. Tlačidlom **UP (HORE)** alebo **DOWN (DOLE)** nastavte na opravárenskej stanici rozdiel medzi hodnotou zobrazenou na externom meracom zariadení a hodnotou zobrazenou na stanici. Maximálne možné ± 40 °C (± 72 °F).

Príklad:

Displej 450 °C, externé meracie zariadenie 448 °C: nastavenie ▲ 2

Displej 450 °C, externé meracie zariadenie 452 °C: nastavenie ▼ 2

Upozornenie Stlačte tlačidlo **F 3**, ak chcete tento bod menu opustiť bez zmeny (EXIT).

6. Stlačte tlačidlo **F 2** (Set) (nastavenie), ak chcete danú hodnotu potvrdiť.
Teplotná odchýlka je teraz nastavená na východiskovú hodnotu 0. Kalibrácia pri 450 ° / 842 C je tým ukončená.
7. Pomocou tlačidla **F 3** opustíte menu 2.



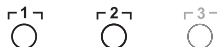
Nastavenie kalibrácie na východiskové hodnoty výrobcu

1. V menu 2 zvolíte bod FCC.
2. Držte stlačené tlačidlo **F 3**.
3. Následne súčasne stlačte tlačidlá **UP (HORE)** a **DOWN (DOLE)**.
Na displeji sa objaví „FSE“ (Factory Setting Enabled) (nastavenie od výrobcu).
Opravná stanica je teraz opäť nastavená na východiskové hodnoty z výroby.
4. Pomocou tlačidla **F 1** (naspäť) alebo **F 2** (dopredu) prejdete do ďalšieho bodu v menu.

Nastavenie výkonu funkcie Pick-Up (zdvihnutie)

Pomocou tejto funkcie je možné nastaviť výkon dodatočného podtlakového čerpadla na prevádzku funkcie Pick-Up (zdvihnutie):

- Nastavenie od výrobcu: 85 %
- Možnosť nastavenia: 50 %–100 %



1. V menu 2 zvolíte bod LEVEL (ÚROVEŇ).
2. Hodnotu tlaku LEVEL (ÚROVNE) nastavte pomocou tlačidla **UP (HORE)** alebo **DOWN (DOLE)**.
3. Pomocou tlačidla **F 1** (naspäť) alebo **F 2** (dopredu) prejdete do ďalšieho bodu v menu.

8 Starostlivosť a údržba WM 3R

8.1 Údržba filtra

Pravidelne kontrolujte, či nie je hlavný filter pre „VACUUM“ a „AIR“ (VZDUCH) znečistený a prípadne ho vymeňte.

VÝSTRAHA! Práca bez filtra zničí podtlaková čerpadlo.



- ▷ Skontrolujte pred začatím spájkovania, či je vložený hlavný filter!

Výmena filtra

1. Kryt „Vac“ (14) alebo „Air“ (vzduch) (15) otočte o 45° doľava a odoberte.
2. Znečistený filter vytiahnite a zlikvidujte v súlade s predpismi.
3. Vložte originálnu filtračnú patrónu WELLER.
Dbajte prítom na správne dosadenie tesnenia veka.
4. Vložte tlakovú pružinu.
5. Kryt pomocou ľahkého tlaku opäť nasadte a otočte o 45° doprava.

9 Poruchové hlásenia a odstránenie porúch

Hlásenie/symptóm	Možná príčina	Opatrenia a pomoc
Údaj „- - -“	<ul style="list-style-type: none"> - Nariadenie nebolo rozpoznané - Nariadenie je chybné 	<ul style="list-style-type: none"> - Skontrolujte pripojenie náradia na zariadenie - Skontrolujte pripojené náradie
HAP 200 nefunguje.	HAP 200 nie je pripojený na kanál 1.	HAP 200 pripojte na kanál 1
Údaj „tip“	Spájkovací hrot nie je správne nasadený alebo je chybný	<ul style="list-style-type: none"> - Spájkovací hrot znova nasadte - Vymeňte chybný spájkovací hrot
Funkcia Pick-Up (zdvihnutie) nedrží	<ul style="list-style-type: none"> - Nie je dostatočne vytvorený podtlak - Hadica je chybná alebo zalomená - Predpätie pružiny je príliš silné 	<ul style="list-style-type: none"> - Skontrolujte podtlak na pripojení Pick-Up (zdvihnutie) - Vymeňte hadicu - Znížte predpätie pružiny
Na HAP nie je vzduch	Vzduchová hadica nie je zapojená alebo je zapojená nesprávne	Vzduchovú hadicu pripojte na vsuvku AIR (VZDUCH)
Na odspájkovacom náradí nie je podtlak	<ul style="list-style-type: none"> - Podtlaková hadica nie je zapojená alebo je zapojená nesprávne - Odspájkovacia dýza upchatá 	<ul style="list-style-type: none"> - Podtlakovú hadicu pripojte na vsuvku Vac - Na odspájkovacej dýze vykonajte údržbu pomocou čistiaceho náradia
Zobrazenie stavu Vac svetelnou diódou nie je správne	Úroveň manometra nie je správne nastavená	Úroveň manometra nastavte v špeciálnom menu 2
Displej nefunguje (displej je vypnutý)	nie je sieťové napätie	<ul style="list-style-type: none"> - zapnite sieťový vypínač - skontrolujte napätie v sieti - skontrolujte poistky zariadenia
Svetelná dióda VAC je červená	Podtlakový systém je upchatý	<ul style="list-style-type: none"> - Vyčistite nasávaciu dýzu - Skontrolujte filter (13); ak je žltý, vymeňte - Vyčistite odspájkovacie náradie – vymeňte filter - Skontrolujte podtlakovú hadicu

10 Príslušenstvo

- 005 29 183 99 WMRP mikrospájkovacia zostava, 40 W
- 005 13 173 99 WMRT mikropinzetová odpájkovacia zostava, 80 W
- 005 29 181 99 WP 80 spájkovacia zostava, 80 W
- 005 29 161 99 WSP 80 spájkovacia zostava, 80 W
- 005 33 155 99 WMP spájkovacia zostava, 65 W
- 005 33 112 99 LR 21 spájkovacia zostava, 50 W
- 005 33 113 99 LR 82 spájkovacia zostava, 80 W
- 005 33 133 99 WTA 50 odpájkovacia pinzetová zostava, 50 W
- 005 33 135 99 WSP 150 spájkovacia zostava, 150 W
- 005 25 030 99 WST 20 zostava náradia na tepelné odizolovanie, 50 W
- 005 25 031 99 WST 82 zostava náradia na tepelné odizolovanie, 80 W
- 005 27 040 99 WSB 80 spájkovací kúpeľ, 80 W
- 005 27 042 99 WSB 150 spájkovací kúpeľ, 150 W
- 005 27 028 99 WHP 80 predhrievacia doska, 80 W
- 005 13 181 99 DSXV 80 Inline odpájkovacia zostava, 80 W
- 005 33 138 99 DSX 80 odpájkovacia zostava, 80 W
- 005 33 114 99 HAP 1 horúcovzdušná piestová zostava, 100 W
- 005 15 154 99 WRK odkladacia zostava
- 005 15 155 99 WRK odpájkovacia zostava
- 005 29 184 99 WVP podtlaková pipeta
- 005 27 116 99 HAP 200 horúcovzdušný piest
- 005 27 117 99 HAP 200 horúcovzdušná zostava
- 005 15 152 99 WDH 30 odkladací stojan pre HAP 200/DSX 80
- 005 15 153 99 WDH 40 odkladací stojan pre DXV 80
- 005 15 161 99 WDH 10T stojan so spínaním WSP 80/WP 80
- 005 15 162 99 WDH 20T stojan so spínaním pre WMP
- 005 87 617 30 odpájkovacia zostava 33x33/24x24 s funkciou Pick-Up (zdvihnutie)
- 005 87 617 31 odpájkovacia zostava 27x27/20x20 s funkciou Pick-Up (zdvihnutie)
- 005 87 617 32 odpájkovacia zostava 18/15,5/12,5/10 s funkciou Pick-Up (zdvihnutie)
- 005 13 120 99 nožný spínač
- 005 87 388 50 adaptér pre nožný spínač

11 Likvidácia

Likvidujte vymenené časti, filtre alebo staré zariadenia v súlade s predpismi vo vašej krajine.

12 Záruka

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

Na základe nami vydanej záruky ručíme len v prípade, ak bola záruka na vlastnosti alebo trvanlivosti nami vydaná v písomnej forme a s použitím výrazu „záruka“.

WR 3M

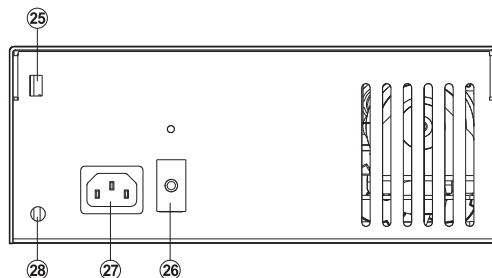
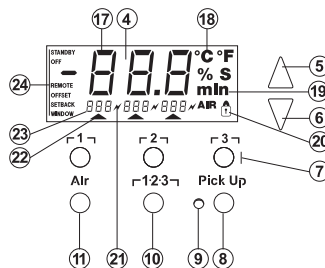
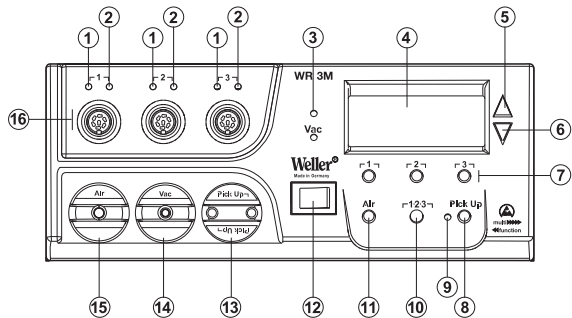
Navodila za uporabo



WR 3M

Pregled naprave

- 1 LED-dioda izbire kanala
- 2 LED-dioda vizualne kontrole krmiljenja
- 3 LED-dioda podtlaka
- 4 Ekran
- 5 Tipka GOR
- 6 Tipka DOL
- 7 Tipke za izbiro kanala/temperature 1, 2, 3
- 8 Tipka Start/Stop Pick-Up
- 9 LED-dioda za prikaz stanja Pick-Up
- 10 1-2-3 Izbira kanala
- 11 Tipka za nastavev vročega zraka (Air)
- 12 Omrežno stikalo
- 13 Priključek Pick-Up
- 14 Priključek za podtlak (Vac)
- 15 Priključek za vroč zrak (Air)
- 16 Priključne vtičnice za spajkalnike na kanalih 1, 2, 3
- 17 Prikaz temperature
- 18 Simbol za temperaturo
- 19 Časovne funkcije
- 20 Zaklepanje
- 21 Vizualna kontrola krmiljenja
- 22 Prikaz izbire kanala
- 23 Prikaz fiksne temperature
- 24 Prikaz posebnih funkcij
- 25 Vmesnik USB
- 26 Omrežna varovalka
- 27 Omrežni priključek
- 28 Vtičnica za izenačevanje potenciala



Vsebina

1	Uvod.....	3
2	Za vašo varnost	4
3	Obseg dobave	4
4	Opis naprave	4
5	Zagon naprave.....	6
6	Uporaba naprave	7
7	Posebne funkcije	9
8	Nega in vzdrževanje WR 3M.....	18
9	Sporočila o napakah in odpravljanje napak	19
10	Pribor.....	20
11	Odstranjevanje.....	20
12	Garancija	20

1 Uvod

Zahvaljujemo se vam za zaupanje, ki ste nam ga izkazali z nakupom naprave Weller WR 3M. Med izdelavo so bili uporabljeni najzahtevnejši standardi kakovosti, ki zagotavljajo brezhibno funkcijo naprave.

V teh navodilih so podane pomembne informacije za varen in pravilen zagon, upravljanje, vzdrževanje ter samostojno odpravljanje manjših motenj na servisni postaji WR 3M.

- ▷ Pred začetkom dela v celoti preberite ta navodila in priložena varnostna navodila servisne postaje WR 3M.
- ▷ Navodila shranite tako, da bodo dostopna vsem uporabnikom.

1.1 Upoštevane direktive

Mikroprocesorsko krmiljena servisna postaja Weller WR 3M skladno z ES-izjavo o skladnosti ustreza direktivama 89/336/EGS in 73/23/EGS.

1.2 Veljavni dokumenti

- Navodila za uporabo servisne postaje WR 3M
- Spremni zvezek Varnostna navodila

2 Za vašo varnost

Servisna postaja WR 3M je narejena po najnovejših tehničnih standardih in priznanih varnostno-tehničnih pravilih. Kljub temu obstaja nevarnost poškodb oseb ali predmetov, če ne upoštevate varnostnih navodil iz priloženega zvezka ter varnostnih opozoril v teh navodilih. Servisno postajo WR 3M predajte tretji osebi samo skupaj z navodili za uporabo.

2.1 Uporaba v skladu z namembnostjo

Servisno postajo WR 3M uporabljajte izključno za spajkanje in odspajkanje v skladu z navodili za uporabo in tam določenimi pogoji. Namenska uporaba servisne postaje WR 3M vključuje tudi

- upoštevanje teh navodil,
- upoštevanje vseh ostalih spremljajočih dokumentov,
- upoštevanje nacionalnih predpisov o preprečevanju nesreč na mestu uporabe.

Proizvajalec ne prevzema jamstva za samovoljno opravljene spremembe na napravi.

3 Obseg dobave


- Servisna postaja WR 3M
- Električni kabel
- Adapter zračne cevi za Hot Air Pencil 1 (HAP 1)
- Navodila za uporabo WR 3M
- Zvezek Varnostna navodila
- CD s programsko opremo USB ("Firmware Updater" - program za nadgradnjo firmware-a in "Monitorsoftware" - programska oprema za nadzor)
- USB-kabel
- Vtič za izenačevanje potenciala
- Embalaža z barvnimi oznakami orodij

4 Opis naprave

Weller WR 3M je vsestransko uporabna servisna postaja za profesionalna popravila elektronskih sklopov najnovejših tehnologij v industrijski proizvodnji, kakor tudi za servisne delavnice in laboratorije. WR 3M ima tri neodvisne kanale za istočasno delovanje treh spajkalnikov.

Digitalna krmilna elektronika ter visokokakovostni senzorska tehnika in tehnika prenosa toplote v spajkalniku zagotavljajo natančno regulacijo temperature na spajkalni konici. S hitrim pridobivanjem merilnih vrednosti sta dosežena najvišja temperaturna natančnost in optimalno dinamično gibanje temperature pod obremenitvijo.

Želena temperatura je nastavljiva v območju od 50 °C do 550 °C (150 °F – 999 °F) pri orodjih na vroč zrak in od 50 °C – 450 °C (150 °F – 842 °F) pri spajkalnikih. Želena in dejanska vrednost sta prikazani digitalno. Tri tipke za temperaturo omogočajo neposredno

izbiro fiksnih temperatur. Ko je dosežena izbrana temperatura, to z utripanjem signalizira vizualna kontrola krmiljenja (simbol „“ na ekranu in dodatna zelena LED-dioda).

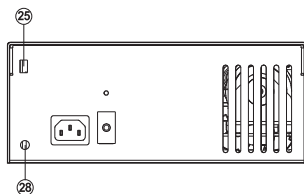
Servisna postaja Weller WR 3M nudi naslednje dodatne funkcije:

- Avtomatsko prepoznavanje orodja in aktiviranje ustreznih parametrov krmiljenja.
- Možnost priklopa vseh orodij Weller, vklj. s HAP 200.
- Digitalna regulacija temperature.
- Možnost vnosa vrednosti razlike (Offset).
- Možnost programiranja znižanja temperature (funkcija Setback).
- Funkcija stanja pripravljenosti (Standby) in zapore procesnih parametrov.
- Vgrajena visokozmogljiva črpalka.
- Antistatična izvedba naprave po varnostnih predpisih EGB.
- Različne možnosti izenačevanja potenciala na napravi (standardna konfiguracija).
- Funkcija kalibriranja po željah stranke.
- Vmesnik USB za krmiljenje, vrednotenje in dokumentiranje prek osebnega računalnika.
- Dodaten podtlačni kanal za rokovanje s komponentami.

4.1 Tehnični podatki WR 3M

Dimenzije	D x Š x V (mm): 273 x 235 x 102 D x Š x V (inči): 10,75 x 9,25 x 4,02
Masa	pribl. 6,7 kg
Omrežna napetost	230 V, 50 Hz (120 V, 60 Hz)
Poraba moči	420 W
Stopnja zaščite	I in III, antistatično ohišje
Varovalka	Pretokovna varovalka 2 A (4 A)
Regulacija temperature kanalov	Spajkalnik in odspajkalnik brezstopenjsko 50 °C – 550 °C (150 °F – 999 °F) Temperaturno območje regulacije je odvisno od orodja.
Natančnost temperature	± 9 °C (± 17 °F)
Stabilnost temperature	± 2 °C (± 4 °F)
Črpalka (periodično delovanje (30/30) s)	Maks. podtlak 0,7 bar Maks. pretok 18 l/min Vroč zrak maks. 15 l/min
Dodatna vakuumaska črpalka	Maks. podtlak 0,5 bar Maks. pretok 1,7 l/min.
Izenačevanje potenciala	S pomočjo 3,5 mm zaskočne vtičnice na zadnji strani naprave.

Izenačevanje potenciala



Različne vezave 3,5 mm-ske zaskočne vtičnice (28) omogočajo štiri različice:

- Trda ozemljitev: brez vtiča (tovarniška nastavitve)
- Izenačevanje potenciala: z vtičem, izenačevalni vod na srednjem kontaktu.
- Brez potenciala: z vtičem
- Mehka ozemljitev: z vtičem in prispajkanim uporom. Ozemljitev preko izbranega upora.

Vmesnik USB

Krmilna naprava je opremljena z mini vmesnikom USB (25). Za uporabo vmesnika USB vam je na voljo programska oprema Weller na CD-ju, s katero lahko:

- posodobite programsko opremo („Firmware Updater“ - program za posodobitev firmware-a) v vaši krmilni napravi in
- daljinsko upravljate krmilno napravo, grafično predstavite, shranite in natisnete temperaturne krivulje („Monitorsoftware“ - programska oprema za nadzor).

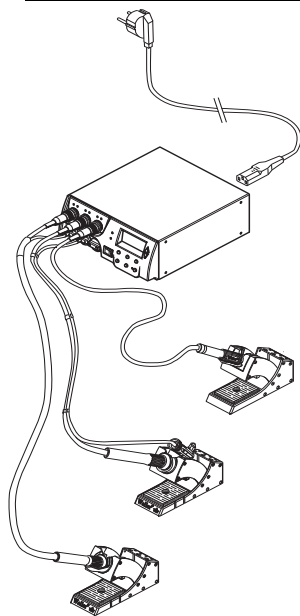
5 Zagon naprave

OPOZORILO! Nevarnost poškodb zaradi napačno priključene cevi za podtlak.



Pri napačno priključeni cevi za podtlak lahko pri vklopu odspajkalnika začneta iztekati vroč zrak in tekoč cin za spajkanje ter povzročita poškodbe.

▷ Cevi za podtlak nikoli ne priklaplajte na nastavek „Air“!



1. Napravo skrbno odpakirajte.
2. Spajkalna orodja priključite na naslednji način:
 - Svinčnik za dovod vročega zraka (HAP) priključite s cevjo za zrak na nastavek „Air“ (15) in s priključnim vtičem v priključno vtičnico 1 1, 1 2 ali 1 3 (16) servisne postaje ter ga fiksirajte z vrtenjem v desno. Spajkalnik na vroč zrak HAP 1 je mogoče priključiti samo z adapterjem zračne cevi.
 - Odspajkalnik priključite s podtlačno cevjo na nastavek „Vac“ (14) in s priključnim vtičem v priključno vtičnico 1 1, 1 2 ali 1 3 (16) servisne postaje ter ga fiksirajte z vrtenjem v desno.
 - Spajkalnik priključite s priključnim vtičem v priključno vtičnico 1 1, 1 2 ali 1 3 (16) servisne postaje ter ga fiksirajte z vrtenjem v desno.
 - Dve orodji Pick-Up (WRK, WVP) lahko priključite s podtlačno cevjo na oba nastavka Pick-Up (13), pri čemer je aktiven samo desni nastavek. Na drugi nastavek lahko preključite z obratno za 180°.
3. Odložite spajkalnike v varovalni odlagalnik.
4. Preverite, ali omrežna napetost ustreza specifikaciji na ploščici s podatki in ali je omrežno stikalo (12) izključeno.

5. Priključite krmilno napravo na omrežje (27).
6. Vključite napravo z omrežnim stikalom (12).

Mikroprocesor izvede po vklopu naprave avtomatski test, pri katerem se kratkotrajno aktivirajo vsi segmenti. Nato elektronika avtomatsko nastavi osnovno vrednost temperature 350 °C za vse kanale in vrednost 50 % za zrak (Air). Pri aktiviranih kanalih, ki se uporabljajo, sveti zelena LED-dioda (2):

- Neprekinjeno svetenje zelene LED-diode signalizira segrevanje priklopljenega orodja.
- Utripanje zelene LED-diode signalizira, da je dosežena vnaprej izbrana temperatura orodja.

Aktivni kanali so na ekranu prikazani s trikotnikom (22) in simbolom strele (21).

Navodilo HAP 200 lahko priklopite le na kanal 1! Maksimalna izhodna moč je omejena na 350 W.

6 Uporaba naprave

6.1 Izbira, vklop in izklop kanalov



1. Pritisnite eno od tipk **1**, **2** ali **3** za izbor enega od treh kanalov.

Na ekranu se bo prikazala zelena temperatura izbranega kanala in, z manjšimi številkami, fiksno vprogramirane temperature.

- Ali -

Rahlo pritisnite na tipko **1-2-3**, da se prikaže zeleni kanal.

Na ekranu se prikaže trenutna temperatura orodja. V spodnjem delu se dodatno prikaže status z ustrezno zeleno temperaturo.

Izbrani kanal je prikazan s trikotnikom (22) na ekranu in z rdečo LED-diodo (1) na napravi.

2. Istočasno pritisnite tipki **UP (GOR)** in **DOWN (DOL)**, dokler se na ekranu ne prikažejo tri črtice „- - -“.
3. Spustite tipki.

Če kanal ni aktiviran, se na ekranu prikaže „OFF“.

Če je kanal aktiviran, se na ekranu prikaže trenutna dejanska temperatura.

Ob izklopu kanala se shranjeni podatki ne izgubijo.

Navodilo Prikaz avtomatsko preklopi na kanal, na katerega/katerem ste priklopili novo orodje, pritisnili stikalo na prst ali vzeli orodje iz odlagalnika z možnostjo vklopa/izklopa.

6.2 Nastavitev temperature

Individualna nastavitev temperature

1. Izberite želeni kanal s pritiskom na eno od tipk **1**, **2** ali **3**.

Na ekranu bo prikazana dejanska vrednost temperature izbranega kanala.

2. Pritisnite tipko **UP (GOR)** ali **DOWN (DOL)**.

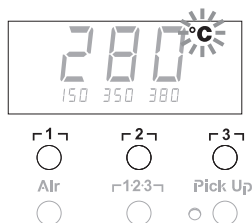
Ekran bo preklopil na nastavljeno želeno vrednost. Simbol za temperaturo (18) utripa.

3. Pritisnite tipko **UP (GOR)** ali **DOWN (DOL)**, da nastavite želeno temperaturo:

- S kratkimi dotiki nastavite želeno vrednost v korakih po eno stopinjo.

- Za hitro spreminjanje želene vrednosti tipko pritisnite in držite.

Pribl. 2 sekundi po izpustitvi nastavitvenih tipk se na ekranu ponovno prikaže dejanska vrednost izbranega kanala.



Nastavitev temperature s tipkami **1**, **2** in **3**

Želena vrednost temperature lahko določite za vsak kanal posebej z izbiro treh prednastavljenih vrednosti temperature (fiksne temperature).

Tovarniška nastavitev:

1 = 150 °C (300 °F), **2** = 350 °C (662 °F), **3** = 380 °C (716 °F)

1. Izberite kanal.

Tri fiksne temperature so na ekranu prikazane pribl. 2 s.

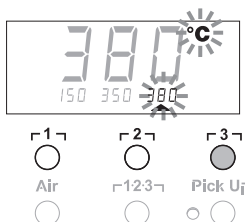
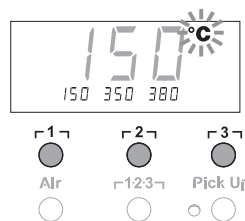
Dokler utripa simbol za temperaturo, lahko vnašate vrednost temperature.

2. Želeno temperaturo nastavite s tipkama **UP (GOR)** in **DOWN (DOL)**.

3. Pritisnite in držite tri sekunde želeno tipko za izbiro temperature **1**, **2** ali **3**.

Prikaz pripadajoče vrednosti temperature medtem utripa. Po 3 sekundah se nastavljena vrednost shrani.

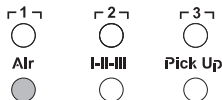
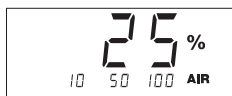
4. Spustite tipko za izbiro temperature.



Navodilo Funkcija „Setback“ omogoča ročno znižanje temperature, ko spajkalnika ne uporabljate.

Izbira temperature s tipkami **1**, **2** in **3**

1. Izberite kanal.
2. Tri fiksne temperature so na ekranu prikazane pribl. 2 s. Dokler utripa simbol za temperaturo, lahko izbirate želeno temperaturo z **1**, **2** in **3**.



6.3 Nastavitev pretoka zraka

Pretok zraka lahko nastavljate v območju od 10 % do 100 %, izhajajoč iz maksimalne vrednosti pretoka 15 l/s (HAP 200) oz. 10 l/s (HAP 1).

1. Pritisnite tipko AIR.

Na ekranu se za pribl. 2 s prikaže trenutni pretok zraka v odstotkih.

2. Želeni pretok lahko nastavite s tipkama **UP (GOR)** in **DOWN (DOL)**.

Nastavljena vrednost bo prevzeta. Po 3 s se ponovno prikaže dejanska temperatura izbranega kanala

6.4 Vklp/izklp vakuumske Pick-Up črpalke

▷ Pritisnite tipko Pick-Up.

Črpalka se vklopi oziroma izklopi glede na izhodiščno stanje. Pri vklopljenem načinu sveti zelena LED-dioda (8) ob tipki Pick-Up.



Navodilo Vakuumska črpalka ni konstruirana za trajno delovanje. Za zaščito se črpalka po 10 minutah neprekinjenega delovanja avtomatsko izklopi.

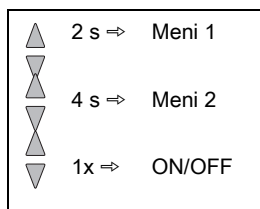
6.5 Spajkanje in odspajkanje

▷ Spajkanje izvajajte v skladu z navodili za uporabo priklopljenega spajkalnika.

7 Posebne funkcije

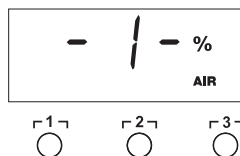
Posebne funkcije so razdeljene v dva nivoja menija:

- Meni 1 z možnostmi nastavitve temperature v stanju pripravljenosti (Standby), izklpa ogrevanja (Setback), avtomatskega časa izklpa (Auto-OFF), temperaturne razlike (Offset), funkcije Okno (Window), temperaturnih enot, časa vklopa (On Time) za svinčnik za dovod vročega zraka, zakasnitve izklpa podtlaka (VAC OFF), zakasnitve vklopa podtlaka (VAC ON) in funkcije zapore procesnih parametrov.
- Meni 2 z možnostmi nastavitve nivoja manometra, ID-kode, funkcija kalibriranja (FCC), moči Pick-Up.



7.1 Izbira posebnih funkcij v meniju 1

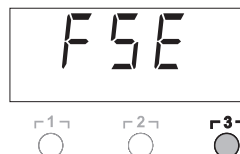
Posebne funkcije	Navigacija
STANDBY	
SETBACK	
AUTO OFF	
OFFSET	↓ $\Gamma 1 \Gamma$
WINDOW	
°C/°F	↑ $\Gamma 2 \Gamma$
ON TIME	
VAC OFF	EXIT $\Gamma 3 \Gamma$
VAC ON	



1. Izberite želeni kanal $\Gamma 1 \Gamma$, $\Gamma 2 \Gamma$ ali $\Gamma 3 \Gamma$ za vnos posebnih funkcij.
2. Istočasno pritisnite in držite tipki **UP (GOR)** in **DOWN (DOL)**. Po 2 s se na ekranu prikaže „- 1 -“.
3. Izpustite tipki.

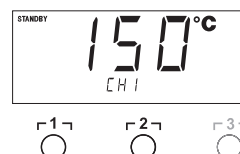
Izbira posebnih funkcij menija 1 je aktivirana.
Sedaj lahko opravite nastavitve.

- S tipkama $\Gamma 1 \Gamma$ in $\Gamma 2 \Gamma$ izbirate med točkami menija.
- S tipko $\Gamma 3 \Gamma$ zapustite meni (EXIT).



Vračanje vrednosti posebnih funkcij na tovarniške nastavitve

1. Pritisnite in držite tipko $\Gamma 3 \Gamma$.
2. Nato istočasno pritisnite tipki **UP (GOR)** in **DOWN (DOL)**. Na ekranu se pojavi „FSE“ (tovarniška nastavitve). Servisna postaja je resetirana na tovarniške nastavitve.



Nastavitev temperature v stanju pripravljenosti (Standby)

Po izklopu ogrevanja se avtomatsko nastavi temperatura v stanju pripravljenosti (Standby). Prikaz dejanske temperature utripa. Na ekranu se pojavi „STANDBY“.

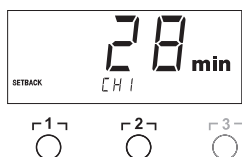
1. Izberite točko menija STANDBY v meniju 1.
2. Želena vrednost za temperaturo v stanju pripravljenosti nastavite s tipkama **UP (GOR)** in **DOWN (DOL)**.
3. S tipkama $\Gamma 1 \Gamma$ (nazaj) in $\Gamma 2 \Gamma$ (naprej) lahko prehajate med točkami menija.

Nastavitev izklopa ogrevanja (SETBACK)

Če spajkalnika ne uporabljate, se bo temperatura po izteku nastavljenega časa Setback znižala na temperaturo v stanju pripravljenosti (Standby). Stanje funkcije Setback javlja utripajoč prikaz dejanske vrednosti in na ekranu se prikaže „STANDBY“ (stanje pripravljenosti). Stanje Setback lahko prekinete s pritiskom na tipko **UP (GOR)** oziroma **DOWN (DOL)**. Stanje Setback lahko deaktivirate tudi s stikalom na prst ali odlagalnikom z možnostjo vklopa/izklopa; odvisno od orodja.

Možne so naslednje nastavitve funkcije Setback:

- „0 min“: funkcija Setback je izključena - OFF (tovarniška nastavitve)
- „ON“: funkcija Setback je vključena - ON (pri odlagalniku z možnostjo vklopa/izklopa se po odlaganju spajkalnika temperatura takoj zniža na temperaturo v stanju pripravljenosti).
- „1-99 min“: funkcija Setback je vključena - ON (individualno nastavljen čas Setback)

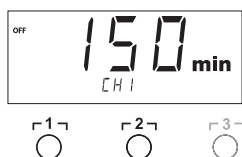


1. Izberite točko menija SETBACK v meniju 1.
2. Vrednost Setback nastavite s tipkama **UP (GOR)** in **DOWN (DOL)**.
3. S tipkama **1** (nazaj) in **2** (naprej) lahko prehajate med točkami menija.

Nastavitev avtomatskega časa izklopa (AUTO-OFF)

Če spajkalnika ne uporabljate, se po izteku časa AUTO-OFF (avtomatskega izklopa) izklopi segrevanje spajkalnika.

Izklop ogrevanja se opravi neodvisno od nastavljenе funkcije Setback. Prikaz dejanske temperature utripa in kaže preostalo toploto. Na ekranu se pojavi „OFF“. Pod 50 °C (150 °F) se na ekranu pojavi utripajoča črtica.



Možne so naslednje nastavitve časa avtomatskega izklopa (AUTO-OFF):

- „0 min“: Funkcija AUTO-OFF je izklopljena.
 - „1-999 min“: Čas funkcije AUTO-OFF, individualno nastavljen.
1. Izberite točko menija OFF v meniju 1.
 2. Želeni čas funkcije AUTO-OFF nastavite s tipkama **UP (GOR)** in **DOWN (DOL)**.
 3. S tipkama **1** (nazaj) in **2** (naprej) lahko prehajate med točkami menija.

Gibanje temperature pri različnih nastavitvah funkcij SETBACK in AUTO OFF

Nastavitve		Gibanje temperature brez odlagalnika z možnostjo vklopa/izklopa
Čas SETBACK [1-99 min]	Čas OFF [1-999 min]	
0 ON	0	Temperatura spajkalnika je enaka nastavljeni temperaturi spajkanja.
0 ON	Time	Če spajkalnika ne uporabljate ¹⁾ , se bo po izteku časa izklopa (OFF) izklopil.
Time	0	Če spajkalnika ne uporabljate ¹⁾ , se bo po izteku časa SETBACK temperatura znižala na temperaturo v stanju pripravljenosti ²⁾ (STANDBY).
Time	Time	Če spajkalnika ne uporabljate ¹⁾ , se bo po izteku časa SETBACK temperatura znižala na temperaturo v stanju pripravljenosti ²⁾ (STANDBY) in po izteku časa izklopa (OFF) se bo spajkalnik izklopil.
		Gibanje temperature z odlagalnikom z možnostjo vklopa/izklopa
0 ON	0	Spajkalnik se bo v odlagalniku ³⁾ izklopil.
0 ON	0	Temperatura spajkalnika se bo v odlagalniku ³⁾ znižala na temperaturo v stanju pripravljenosti ²⁾ (STANDBY).
0 ON	Time	Spajkalnik se bo v odlagalniku ³⁾ po izteku časa izklopa (OFF) izklopil.
0 ON	Time	Temperatura spajkalnika se bo v odlagalniku ³⁾ znižala na temperaturo v stanju pripravljenosti ²⁾ (STANDBY) in po izteku časa izklopa (OFF) se bo spajkalnik izklopil.
Time	0	Temperatura spajkalnika se bo v odlagalniku ³⁾ po izteku časa SETBACK znižala na temperaturo v stanju pripravljenosti ²⁾ (STANDBY).
Time	Time	Temperatura spajkalnika se bo v odlagalniku ³⁾ po izteku časa funkcije SETBACK znižala na temperaturo v stanju pripravljenosti ²⁾ (STANDBY) in po izteku časa izklopa (OFF) se bo spajkalnik izklopil.

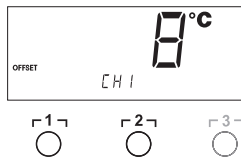
¹⁾ Neuporaba = brez pritiska na tipki GOR/DOL in brez padca temperature, večjega od 5 °C.

²⁾ Temperatura v stanju pripravljenosti (STANDBY) mora biti pod nastavljeno zeleno temperaturo, sicer se funkcija SETBACK ne aktivira.

³⁾ Ko je priklopljen odlagalnik z možnostjo vklopa/izklopa, ostane temperatura spajkalnika izven odlagalnika vedno enaka nastavljeni zeleni temperaturi.
Funkcija odlagalnika se aktivira ob prvi odložitvi spajkalnika.

Navodilo Resetiranje načinov STANDBY in OFF:

- Brez odlagalnika z možnostjo vklopa/izklopa: s pritiskom na tipko **UP** (GOR) ali **DOWN** (DOL).
- Z odlagalnikom z možnostjo vklopa/izklopa: vzemite spajkalnik iz odlagalnika.



Nastavitev temperature razlike

Dejanska temperatura spajkalne konice se lahko z vnosom temperature razlike spremeni za $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72\text{ }^{\circ}\text{F}$).

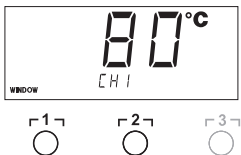
1. Izberite točko menija OFFSET v meniju 1.
2. Vrednost avtomatske temperature razlike (Auto-OFFSET) nastavite s tipkama **UP (GOR)** in **DOWN (DOL)**.
3. S tipkama **1** (nazaj) in **2** (naprej) lahko prehajate med točkami menija.

Nastavitev funkcije Okno (Window)

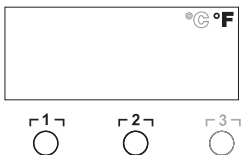
Izhajajoč iz nastavljenega, zaklenjene temperature, lahko s pomočjo funkcije WINDOW nastavite temperaturno okno $\pm 99\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 180\text{ }^{\circ}\text{F}$).

Navodilo

Za uporabo funkcije WINDOW mora biti servisna postaja zaklenjena (glejte „Vklop/izklop funkcije zapore procesnih parametrov“, stran 14).



1. Izberite točko menija WINDOW v meniju 1.
2. Vrednost temperaturnega okna nastavite s tipkama **UP (GOR)** in **DOWN (DOL)**.
3. S tipkama **1** (nazaj) in **2** (naprej) lahko prehajate med točkami menija.



Preklop temperature enote

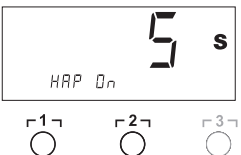
Preklop temperature enote iz $^{\circ}\text{C}$ v $^{\circ}\text{F}$ in obratno.

1. Izberite točko menija $^{\circ}\text{C} / ^{\circ}\text{F}$ v meniju 1.
2. Temperaturno enoto izberite s tipkama **UP (GOR)** in **DOWN (DOL)**.
3. S tipkama **1** (nazaj) in **2** (naprej) lahko prehajate med točkami menija.

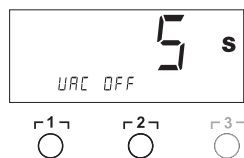
Omejitev časa vklopa (ON TIME) za spajkalnik na vroč zrak (HAP)

Čas vklopa toka vročega zraka za HAP lahko omejite od 0 do 60 s v korakih po 1. Nastavljeni čas je nato enak za vse 3 kanale.

Tovarniška nastavitev je 0 s („OFF“), t. j. tok zraka je aktiviran, dokler sta pritisnjena tipka na spajkalniku na vroč zrak oziroma opcijsko nožno stikalo.



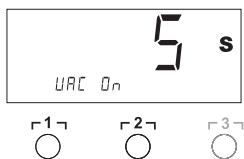
1. Izberite točko menija HAP-TIME v meniju 1.
2. Čas nastavite s tipkama **UP (GOR)** in **DOWN (DOL)**.
3. S tipkama **1** (nazaj) in **2** (naprej) lahko prehajate med točkami menija.



Nastavitev zakasnitve izklopa podtlaka (VAC Off)

Da se odspajkalnik ne bi zamašil, lahko nastavite čas zakasnitve izklopa podtlaka od 0 do 5 s (tovarniška nastavitev je 2 s).

1. Izberite točko menija VAC OFF v meniju 1.
2. Čas (VAC OFF) nastavite s tipkama **UP (GOR)** in **DOWN (DOL)**.
3. S tipkama **1** (nazaj) in **2** (naprej) lahko prehajate med točkami menija.



Nastavitev zakasnitve vklopa podtlaka (VAC ON)

Da bi preprečili predčasen vklop črpalke ali omogočili določen čas predgrevanja mesta spajkanja, lahko nastavite čas zakasnitve vklopa od 0 do 9 s (tovarniška nastavitev 0 s: Off).

1. Izberite točko menija VAC ON v meniju 1.
2. Čas (VAC ON) nastavite s tipkama **UP (GOR)** in **DOWN (DOL)**.
3. S tipkama **1** (nazaj) in **2** (naprej) lahko prehajate med točkami menija.

Vklop/izklop funkcije zapore procesnih parametrov

Po vklopu zapore na servisni postaji še vedno delujejo tipke za izbiro temperature **1**, **2** in **3**, tipka **Pick-Up** in tipka **1-2-3**. Vse ostale nastavitve se do deblokiranja zaklenjene.

Zaklepanje servisne postaje:

1. Izberite točko menija LOCK v meniju 1.
Na ekranu se prikaže „OFF“. Utripa simbol ključa.

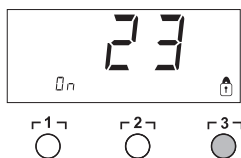
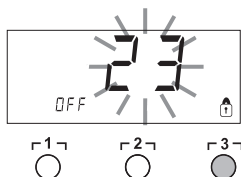
Navodilo

S pritiskom na tipko **1** ali **2** med prikazom „OFF“ lahko zapustite točko menija brez shranjevanja kode zaklepanja.

2. Trimestno kodo zaklepanja nastavite s tipkama **UP (GOR)** in **DOWN (DOL)**.
3. Tipko **3** držite 5 s.
Koda bo shranjena. Prikaže se simbol ključa. Postaja je zaklenjena. Na ekranu se prikaže glavni meni.

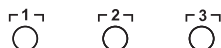
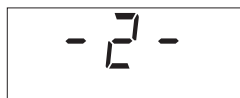
Odklepanje servisne postaje:

1. Izberite točko menija LOCK v meniju 1.
Na ekranu se prikaže „ON“. Prikaže se simbol ključa.
2. Vnesite trimestno kodo zaklepanja s tipkama **UP (GOR)** in **DOWN (DOL)**.
3. Pritisnite tipko **3**.
Postaja je odklenjena. Na ekranu se prikaže glavni meni.



7.2 Izbira posebnih funkcij menija 2

Posebne funkcije	Navigacija
LEVEL	↓ F1
ID	↑ F2
FCC	EXIT F3
PICK-UP	



4s

- Izberite želeni kanal F1, F2 ali F3 za vnos posebnih funkcij.
- Istovrstno pritisnite in držite tipki **UP (GOR)** in **DOWN (DOL)**. Po 4 s se na ekranu prikaže „- 2 -“.
- Izpustite tipki.

Izbira posebnih funkcij menija 2 je aktivirana. Sedaj lahko opravite nastavitve.

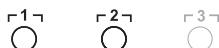
S tipkama F1 und F2 izbirate med točkami menija.

S tipko F3 zapustite meni (EXIT).

Določitev praga manometra

– S to funkcijo lahko določite interval vzdrževanja odpajkalnika. Tu določite vrednost v mbar, kjer električni manometer pri umazanem sesalnem sistemu sproži alarmno opozorilo (LED-dioda (3) vakuumske črpalke spremeni barvo iz zelene v rdečo). Nastavljena vrednost je odvisna od uporabljenih sesalnih šob.

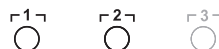
– Tovarniška nastavitve: -600 mbar
Nastavljivo: -400 mbar do -800 mbar



- Izberite točko menija LEVEL v meniju 2.
- Nastavite vrednost tlaka LEVEL s tipkama **UP (GOR)** in **DOWN (DOL)**.
- S tipkama F1 (nazaj) in F2 (naprej) lahko prehajate med točkami menija.

Nastavitev kodo postaje (ID Code)

Pri uporabi opsjskega vmesnika USB lahko krmilite in daljinsko upravljate polni obseg funkcij več servisnih postaj WR 3M. Vsaka postaja potrebuje kodo (ID Code), s katero je enoznačno identificirana.



- Izberite točko menija REMOTE ID v meniju 2.
- S tipkama **UP (GOR)** in **DOWN (DOL)** vnesite ID (možne vrednosti 0 – 999).
- S tipkama F1 (nazaj) in F2 (naprej) lahko prehajate med točkami menija.

Navodilo Pritisnite tipko F3 za izhod iz točke menija brez sprememb (EXIT).

Uporaba funkcije kalibriranja (Factory Calibration Check)

S funkcijo FCC lahko preverite natančnost temperature servisne postaje in izravnate morebitna odstopanja. Za to je treba izmeriti temperaturo spajkalne konice z zunanjo napravo za merjenje temperature in merilno konico, ki pripada spajkalniku. Pred kalibriranjem izberite ustrezni kanal.

Kalibriranje pri 100 °C / 212 °F



1. Vstavite temperaturni senzor (0,5 mm) zunanje naprave za merjenje temperature v merilno konico.

2. Izberite točko menija FCC v meniju 2.

3. Pritisnite tipko **DOWN (DOL)**.

Izbrana je točka kalibriranja 100 °C / 212 °F.

Spajkalna konica se segreje na 100 °C / 212 °F.

Ko je temperatura konstantna, utripa kontrola krmiljenja.

4. Temperature, prikazane na merilni napravi, primerjajte s prikazom na ekranu.

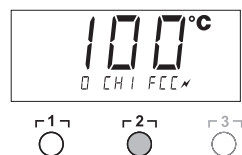
5. S tipkama **UP (GOR)** in **DOWN (DOL)** nastavite razliko med prikazano vrednostjo na zunanji merilni napravi in vrednostjo, prikazano na servisni postaji.

Maksimalno možno izravnavanje temperature ± 40 °C (± 72 °F).

Primer:

Ekran 100 °C, zunanja merilna naprava 98 °C: nastavev **▲ 2**

Ekran 100 °C, zunanja merilna naprava 102 °C: nastavev **▼ 2**



Navodilo

Pritisnite tipko **3** za izhod iz točke menija brez sprememb (EXIT).

6. Pritisnite tipko **2** (Set) za potrditev vrednosti.

Temperaturna izravnava je nastavljena na 0. Kalibriranje pri 100 °C / 212 °F je končano.

7. S tipko **3** zapustite meni 2.

Kalibriranje pri 450 °C / 842 °F



1. Vstavite temperaturni senzor (0,5 mm) zunanje naprave za merjenje temperature v merilno konico.

2. Izberite točko menija FCC v meniju 2.

3. Pritisnite tipko **UP (GOR)**.

Izbrana je točka kalibriranja 450 °C / 842 °F.

Spajkalna konica se segreje na 450 °C / 842 °F.

Ko je temperatura konstantna, utripa kontrola krmiljenja.

4. Temperature, prikazane na merilni napravi, primerjajte s prikazom na ekranu.

5. S tipkama **UP (GOR)** in **DOWN (DOL)** nastavite razliko med prikazano vrednostjo na zunanji merilni napravi in vrednostjo, prikazano na servisni postaji.

Maksimalno možno izravnavanje temperature ± 40 °C (± 72 °F).



Primer:

Ekran 450 °C, zunanja merilna naprava 448 °C: Nastavitev ▲ 2

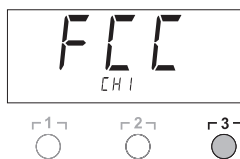
Ekran 450 °C, zunanja merilna naprava 452 °C: Nastavitev ▼ 2

Navodilo Pritisnite tipko **1** za izhod iz točke menija brez sprememb (EXIT).

6. Pritisnite tipko **2** (Set) za potrditev vrednosti.
Temperaturno odstopanje je nastavljeno na 0. Kalibriranje pri 450 °C / 842 °F je končano.
7. S tipko **1** zapustite meni 2.

Vračanje kalibriranja na tovarniško nastavitev

1. Izberite točko menija FCC v meniju 2.
2. Pritisnite in držite tipko **1**.
3. Nato istočasno pritisnite tipki **UP (GOR)** in **DOWN (DOL)**.
Na ekranu se prikaže „FSE“ (Factory Setting Enabled).
Servisna postaja je ponovno nastavljena na tovarniške nastavitve.
4. S tipkama **1** (nazaj) in **2** (naprej) lahko prehajate med točkami menija.

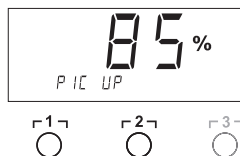


Nastavitev moči Pick-Up

S to funkcijo lahko nastavljate moč dodatne vakuumske črpalke za funkcijo Pick-Up:

- Tovarniška nastavitev: 85 %
- Nastavljivo: 50 % – 100 %

1. Izberite točko menija LEVEL v meniju 2.
2. Nastavite vrednost tlaka LEVEL s tipkama **UP (GOR)** in **DOWN (DOL)**.
3. S tipkama **1** (nazaj) in **2** (naprej) lahko prehajate med točkami menija.



8 Nega in vzdrževanje WR 3M

8.1 Vzdrževanje filtra

Glavni filter za "VACUUM" in "AIR" redno kontrolirajte glede zamazanosti in ga po potrebi zamenjajte.

OPOZORILO! Vakuumska črpalka se pri delu brez filtra uniči.



- ▷ Pred začetkom spajkanja kontrolirajte, ali je vstavljen glavni filter!

Zamenjava filtra

1. Pokrovček za „Vac“ (14) ali „Air“ (15) zavrtite za 45° v levo in ga snemite.
2. Zamazan filter izvecite in ga odstranite v skladu s predpisi.
3. Vstavite originalno filtrsko kartušo WELLER.
Pazite, da se tesnilo pokrova pravilno usede.
4. Vstavite tlačno vzmet.
5. Namestite pokrov z rahlim pritiskom. Nato ga zavrtite za 45° v desno.

9 Sporočila o napakah in odpravljanje napak

Sporočilo/simptom	Možen vzrok	Ukrepi za odpravljanje napake
Prikaz „- - -“	<ul style="list-style-type: none"> - Orodje ni prepoznano - Orodje je v okvari 	<ul style="list-style-type: none"> - Preverite priklop orodja na napravo - Preverite priklopljeno orodje
HAP 200 ne deluje.	HAP 200 ni priklopljen na kanal 1	Priklopite HAP 200 na kanal 1
Prikaz "tip"	Spajkalna konica mikroorodja (Microtool) ni pravilno vstavljena ali je v okvari	<ul style="list-style-type: none"> - Ponovno vstavite spajkalno konico - Pokvarjeno spajkalno konico zamenjajte
Pick-Up ne drži	<ul style="list-style-type: none"> - Podtlak ni vzpostavljen v celoti - Cev je defektna ali zapognjena - Napetost vzmeti je prevelika 	<ul style="list-style-type: none"> - Preverite podtlak na priključku Pick-Up - Zamenjajte cev - Zmanjšajte napetost vzmeti
Na HAP ni zraka	Cevi za zrak ni ali pa je napačno priklopljena	Cev za zrak priklopite na nastavek AIR
Na odspajkalniku ni podtlaka	<ul style="list-style-type: none"> - Cevi za podtlak ni ali pa je napačno priklopljena - Šoba odspajkalnika je zamašena 	<ul style="list-style-type: none"> - Priklopite cev za podtlak na nastavek Vac - Šobo odspajkalnika očistite z orodjem za čiščenje
Prikaz LED-diode za status Vac ne drži	Nivo (Level) manometra ni pravilno nastavljen	Nastavite nivo manometra v posebnem meniju 2
Ni prikaza (ekran je izključen)	V omrežju ni napetosti	<ul style="list-style-type: none"> - Vključite omrežno stikalo - Preverite omrežno napetost - Preverite varovalko naprave
VAC rdeča LED-dioda	Vakuumski sistem je zamašen	<ul style="list-style-type: none"> - Očistite sesalno šobo - Preverite filter (13); če je rumen, ga zamenjajte - Očistite odspajkalnik – zamenjajte filter - Preverite cev za podtlak

10 Pribor

- 005 29 183 99 WMRP Komplet za spajkanje Micro, 40 W
 005 13 173 99 WMRT Komplet pincet za odspajkanje Micro, 80 W
 005 29 181 99 WP 80 Komplet za spajkanje, 80 W
 005 29 161 99 WSP 80 Komplet za spajkanje, 80 W
 005 33 155 99 WMP Komplet za spajkanje, 65 W
 005 33 112 99 LR 21 Komplet za spajkanje, 50 W
 005 33 113 99 LR 82 Komplet za spajkanje, 80 W
 005 33 133 99 WTA 50 Komplet pincet za odspajkanje, 50 W
 005 33 135 99 WSP 150 Komplet za spajkanje, 150 W
 005 25 030 99 WST 20 Termična naprava za odstranjevanje izolacije, 50 W
 005 25 031 99 WST 82 Termična naprava za odstranjevanje izolacije, 80 W
 005 27 040 99 WSB 80 Kopel za spajkanje, 80 W
 005 27 042 99 WSB 150 Kopel za spajkanje, 150 W
 005 27 028 99 WHP 80 Plošča za predgrevanje, 80 W
 005 13 181 99 DSXV 80 Inline komplet za odspajkanje, 80 W
 005 33 138 99 DSX 80 Komplet za odspajkanje, 80 W
 005 33 114 99 HAP 1 Komplet za spajkanje z vročim zrakom, 100 W
 005 15 154 99 WRK Komplet za odlaganje
 005 15 155 99 WRK Komplet za odspajkanje
 005 29 184 99 WVP Vakuumska pipeta
 005 27 116 99 HAP 200 Spajkalnik na vroč zrak
 005 27 117 99 HAP 200 Komplet za vroč zrak
 005 15 152 99 WDH 30 Odlagalnik za HAP 200/DSX 80
 005 15 153 99 WDH 40 Odlagalnik za DXV 80
 005 15 161 99 WDH 10T Odlagalnik z možnostjo vklopa/izklopa WSP 80/WP 80
 005 15 162 99 WDH 20T Odlagalnik z možnostjo vklopa/izklopa za WMP
 005 87 617 30 Komplet za odspajkanje 33x33/24x24 s Pick-Up-om
 005 87 617 31 Komplet za odspajkanje 27x27/20x20 s Pick-Up-om
 005 87 617 32 Komplet za odspajkanje 18/15,5/12,5/10 s Pick-Up-om
 005 13 120 99 Nožno stikalo
 005 87 388 50 Adapter za nožno stikalo

11 Odstranjevanje

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

12 Garancija

Kupec lahko uveljavlja garancijo iz naslova napak eno leto od dobave. To ne velja za regresne zahteve kupca po §§ 478, 479 BGB.

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

WR 3M

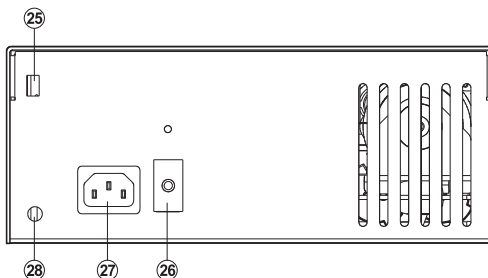
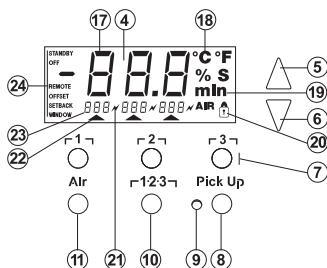
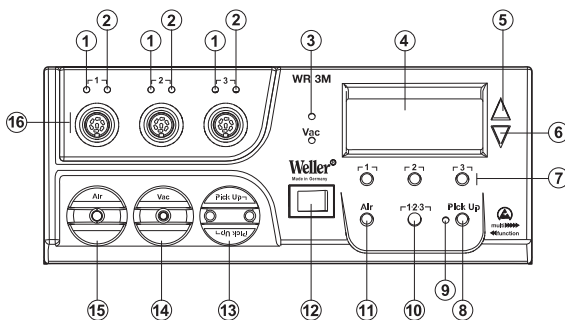
Kasutusjuhend



WR 3M

Seadme ülevaade

- 1 LED Kanali valik
- 2 LED Optiline reguleerimiskontroll
- 3 LED Vaakum
- 4 Ekraan
- 5 UP klahv
- 6 DOWN klahv
- 7 Kanali valiku / temperatuuri klahvid r 1 ɳ, r 2 ɳ, r 3 ɳ
- 8 Start/Stopp Pick-Up
- 9 Staatus näit LED Pick-Up
- 10 r 1-2-3 ɳ Kanali valik
- 11 Kuuma õhu seadistusklahv (Air)
- 12 Võrgulüliti
- 13 Pick-Up ühendused
- 14 Vaakumi ühendus (Vac)
- 15 Kuuma õhu ühendus (Air)
- 16 Jooteinstrumendi ühenduspüksid kanal r 1 ɳ, r 2 ɳ, r 3 ɳ
- 17 Temperatuuri näidik
- 18 Temperatuuri sümbol
- 19 Ajafunktsioonid
- 20 Lukustus
- 21 Optiline reguleerimiskontroll
- 22 Kanali valiku näidik
- 23 Püsiteperatuuri näidik
- 24 Erifunktsiooni näidik
- 25 USB liides
- 26 Võrgukaits
- 27 Võrguühendus
- 28 Potentsiaalide ühtlustuspüks



Sisu

1 Selle juhendi juurde	3
2 Teie ohutuse huvides	4
3 Tarne sisu	4
4 Seadme kirjeldus	4
5 Seadme käitussevõtt	6
6 Seadme kasutamine	7
7 Erifunktsioonid	9
8 WM 3R hooldamine ja teenindamine	18
9 Veataeated ja vigade kõrvaldamine	19
10 Tarvikud	20
11 Jäätmekäitlus	20
12 Garantii	20

1 Selle juhendi juurde

Täname Teid Weller WR 3M ostuga osutatud usalduse eest. Valmistamisel on järgitud kõige rangemaid kvaliteedinõudeid, mis kindlustavad seadme laitmatu töö.

See juhend sisaldab olulist teavet, et remondijaama WR 3M kindlalt ja õigesti käitusse võtta, teenindada, hooldada ja lihtsaid häireid ise kõrvaldada.

- ▷ Lugege see juhend ja lisatud ohutusjuhised enne seadme kasutuselevõttu ja remondijaamaga WR 3M töötamise alustamist täielikult läbi.
- ▷ Hoidke sede juhendit nii, et see oleks kõikidele kasutajatele kättesaadav.

1.1 Arvestatud direktiivid

Welleri mikroprotsessori abil juhitud remondijaam WR 3M vastab EÜ vastavusdeklaratsiooni nõuetele vastavalt direktiividele 89/336/EMÜ ja 73/23/EMÜ.

1.2 Täiendavalt kehtivad dokumendid

- Remondijaama WR 3M kasutusjuhend
- Lisamaterjal: Ohutusjuhised selle juhendi juurde

2 Teie ohutuse huvides

Remondijaam WR 3M on valmistatud vastavalt tehnika tänapäevasele arengutasemele ja vastavalt tunnustatud ohutuseeskirjadele. Vaatamata sellele esineb isikute ja esemete vigastusohu, kui Te ei pea kinni lisatud ohutusvihikus olevatest ohutusjuhistest ning selles juhendis sisalduvatest hoiatustest. Andke remondijaam WR 3M kolmandatele isikutele edasi alati koos kasutusjuhendiga.

2.1 Sihipärane kasutus

Kasutage remondijaama WR 3M eranditult ainult vastavalt kasutusjuhendis märgitud kasutusotstarbele jootmiseks ja lahtijootmiseks siin kirjeldatud tingimustel. Remondijaama WR 3M kasutusotstarbele vastav käitamine hõlmab ka seda, et

- Te järgite seda juhendit,
- Te järgite kõiki teisi kaasnevaid dokumente,
- Te järgite siseriiklikke õnnetuste vältimise eeskirju kasutuskojas.

Kasutaja omavoliliste seadmel tehtud muudatuste eest valmistajatehas ei vastuta.

3 Tarne sisu

- Remondijaam WR 3M
- Võrgukaabel
- Öhuvooliku adapter kuumaõhupliatsi Hot Air Pencil 1 (HAP 1) jaoks
- Kasutusjuhend WR 3M
- Vihik Ohutusjuhised
- CD koos USB tarkvaraga ("Firmware Updater" ja "Monitorsoftware")
- USB kaabel
- Potentsiaalide ühtlustuspistik
- Pakend koos värviliste instrumenditähistega

4 Seadme kirjeldus

Welleri WR 3M on professionaalseteks remonditöödeks ning laorites kasutatav tööstusliku tootmistehnika kõige uuema tehnoloogia järgi valmistatud elektrooniliste sõlmedega mitmekülgne remondijaam. WR 3M omab 3 sõltumatut kanalit üheaegselt töötamiseks 3 jooteinstrumendiga.

Digitaalne elektriline reguleerimistehnika kindlustab koos jooteinstrumendis asuvate kõrgevaliteedilise andurite ja soojusülekande tehnikaga temperatuuri täpse reguleerimise jooteotsikul. Mõõtetulemuste kiire registreerimine kindlustab temperatuuri kõrgeima täpsuse ja temperatuuri optimaalse dünaamilise liikumise koormuse all.

Soovitud temperatuuri saab seadistada kuumaõhuinstrumentide jaoks vahemikus alates 50°C kuni 550°C (150°F – 999°F) ja

jooteinstrumentide jaoks 50°C – 450°C (150°F – 842°F). Soovitud ja tegelikku väärtust näidatakse digitaalselt. Kolme temperatuuriklahvi abil valitakse otse püsitemperatuurid. Eelnevalt valitud temperatuuri saavutamist näidatakse optilise reguleerimiskontrolli vilkumisega („ \mathcal{N} “ sümbol ekraanil ja täiendavalt roheline LED).

Welleri WR 3M remondijaam pakub järgmisi täiendavaid funktsioone:

- Instrumendi automaatne tuvastamine ja vastavate reguleerimisparameetrite aktiveerimine
- Ühendatavad on kõik Welleri instrumendid. k.a HAP 200
- Temperatuuri digitaalne reguleerimine
- Offset väärtuste sisestamisvõimalus
- Programmeeritav temperatuuri langetamine (Setback)
- Ooterežiimi (Standby) ja lukustusfunktsioon
- Sisesehitatud suure tootlikkusega pump
- Seadme antistaatiline ehitus vastavalt EGB turvanõuetele
- Erinevad potentsiaalide ühtlustusvõimalused seadmel (standardkonfiguratsioon)
- Kliendispetsiifiline kaliibrimisfunktsioon
- USB liides arvuti abil juhtimiseks, töötlemiseks ja dokumenteerimiseks
- Täiendav vaakumkanal detailide käsitemiseks

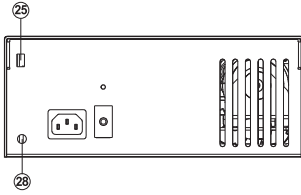
4.1 WR 3M tehnilised andmed

Mõõtmed	P x L x K (mm): 273 x 235 x 102 P x L x K (tolli): 10,75 x 9,25 x 4,02
Kaal	u 6,7 kg
Võrgupinge	230 V, 50 Hz (120 V, 60 Hz)
Võimsustarve	420 W
Kaitseklass	I ja III, antistaatiline korpus
Kaitse	Ülevoolukaitse 2 A (4 A)
Kanalite temperatuuride reguleerimine	Joote- ja lahtijootekolvid astmeteta 50 °C – 550 °C (150 °F – 999 °F) Reguleeritava temperatuuri ala sõltub instrumendist.
Temperatuuri täpsus	± 9 °C (± 17 °F)
Temperatuuri stabiilsus	± 2 °C (± 4 °F)
Pump (Väljalülitusrežiim (30/30) s)	Max alarõhk 0,7 baari Max vooluhulk 18 l/min Kuum õhk max 15 l/min
Täiendav vaakumpump	Max alarõhk 0,5 baari Max vooluhulk 1,7 l/min
Potentsiaalide ühtlustamine	Üle 3,5 mm lülituspuks seadme tagaküljel.

Potentsiaalide ühtlustamine

3,5 mm lülituspuksi (28) erineva lülitamisega on võimalik kasutada 4 varianti:

- Püsivalt maandatud: Ilma pistikuta (tarneasend).
- Potentsiaalide ühtlustamine: Pistikuga, ühtlustusjuhe keskmises kontaktis.
- Potentsiaalivaba: Pistikuga
- Pehmelt maandatud: Pistikuga ja külgejoodetud takistusega. Maandamine valitud takistuse kaudu



USB liides

Juhtseade on varustatud USB miniliidesega (25). USB liidese kasutamiseks on Teil võimalik kasutada Welleri tarkvara CD-I, mille abil Te

- saate oma juhtseadmel tarkvara uuendada („Firmware Updater“) ja
- juhtseadet kaugjuhtida ning temperatuuri graafikuid kuvada, salvestada ja välja trükkida („Monitorsoftware“).

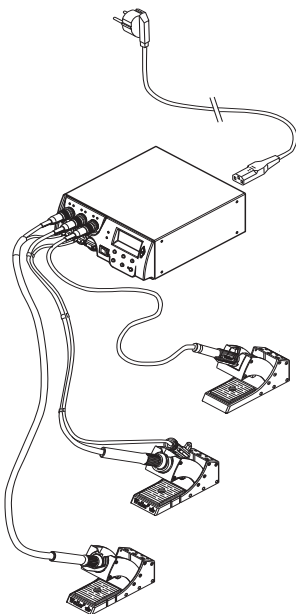
5 Seadme käitussevõtt

HOIATUS! Valesti külgeühendatud vaakumivoolik põhjustab vigastusohtu.



Valesti ühendatud vaakumivooliku korral võib jootekolvi lülitamisel kuum õhk ja vedel jootetina välja tulla ning tekitada vigastusi.

- ▷ Ärge kunagi ühendage vaakumivoolikut nipli „Air“ külge!



1. Pakkige seade ettevaatlikult lahti.
2. Ühendage jooteinstrumendid alljärgnevalt:
 - Ühendage kuumaõhupliats (HAP) õhuvooliku abil nipli „Air“ (15) külge ja ühenduspistiku abil remondijaama ühenduspuksi $\Gamma 1 \Gamma$, $\Gamma 2 \Gamma$ või $\Gamma 3 \Gamma$ (16) külge ning lukustage kerge pöördega paremale poole. HAP 1 kuumaõhukolb on ühendatav ainult õhuvooliku adapteri abil.
 - Ühendage lahtijooteinstrument koos vaakumivoolikuga nipli „Vac“ (14) külge ja ühenduspistiku abil remondijaama ühenduspuksi $\Gamma 1 \Gamma$, $\Gamma 2 \Gamma$ või $\Gamma 3 \Gamma$ (16) külge ning lukustage kerge pöördega paremale poole.
 - Ühendage jooteinstrument remondijaama ühenduspuksi $\Gamma 1 \Gamma$, $\Gamma 2 \Gamma$ või $\Gamma 3 \Gamma$ (16) külge ning lukustage kerge pöördega paremale poole.
 - Kahte Pick-Up instrumenti (WRK, WVP) saab ühendada vaakumivooliku abil mõlema Pick-Up nipli (13) külge, kusjuures aktiivne on ainult parempoolne nippel. 180° võrra pööramisega saab selle ümber lülitada teisele niplile.
3. Asetage jooteinstrumendid turvahoidikusse.
4. Kontrollige, kas võrgupinge langeb kokku tüübisildi andmetega ja võrgulüliti (12) on väljalülitatud asendis.
5. Ühendage juhtseade võrku (27).

6. Lülitage seade võrgulüliti (12) abil sisse.

Pärast seadme sisselülitamist teeb protsessor kontrolltesti, mille ajal lülitatakse kõik segmendid lühikeseks ajaks sisse. Seejärel lülitab elektroonika temperatuuri põhiseadistuse 350 °C kõikides kanalites ning 50% „Air“ seadistuse jaoks sisse. Aktiivsetes kanalites, mida kasutatakse, süttib roheline LED (2):

- Püsivalt põlev roheline LED näitab külgeühendatud instrumendi soojenemist.
- Vilkuv roheline LED näitab instrumendi eelnevalt valitud temperatuuri saavutamist.

Aktiivseid kanaleid näidatakse ekraanil kolmnurga (22) ning välgu sümboli (21) abil.

Märkus HAP 200 saab ühendada ainult kanali 1 külge! Maksimaalne väljundvõimsus on piiratud suurusele 350 vatti.

6 Seadme kasutamine

6.1 Kanali valimine, sisse- või väljalülitamine



1. Et valida üks kolmest kanalist, vajutage ühele klahvidest **1**, **2** või **3**.

Ekraanile ilmuvad valitud kanali soovitud temperatuur ning väiksema kirjaga püsivalt programmeeritud temperatuurid.

- Või -

Vajutage klahvi **1-2-3**, kuni näidatakse soovitud kanalit.

Ekraanile ilmub instrumendi aktuaalne temperatuur. Alumises osas näidatakse täiendavalt staatust koos vastava soovitava temperatuuriga.

Valitud kanalit näidatakse kolmnurga (22) abil ekraanil ning punast värvi LED (1) abil seadmel.

2. Vajutage üheaegselt klahvidele **UP** ja **DOWN**, kuni ekraanile ilmub kolm kriipsu „- -“.

3. Vabastage klahvid.

Kui kanal on nüüd deaktiveeritud, ilmub ekraanile näit „OFF“.

Kui kanal on aktiveeritud, ilmub ekraanile aktuaalne tegelik temperatuur.

Salvestatud andmed ei lähe ühe kanali väljalülitamisel kaduma.

Märkus Ekraan vahetab automaatselt sellele kanalile, mille külge on uuesti ühendatud instrument, millele vajutati sõrmlülitile või millel võeti instrument turvahoidikust välja.

6.2 Temperatuuri seadistamine

Temperatuuri individuaalne seadistamine

1. Valige soovitud kanal välja, vajutades selleks ühele klahvidest **1**, **2** või **3**.

Ekraanil näidatakse väljavalitud kanali temperatuuri tegelikku väärtust.

2. Vajutage klahvi **UP** või **DOWN**.

Ekraan lülitub ümber seadistatud soovitavale väärtusele. Temperatuuri sümbol (18) vilgub.

3. Soovitava temperatuuri seadistamiseks vajutage klahvi **UP** või **DOWN**:

- Lühike vajutamine muudab soovivat väärtust ühe kraadi võrra.
- Pidev vajutamine muudab soovivat väärtust kiiresti.

Umbes 2 sekundit pärast seadistusklahvide vabastamist ilmub ekraanile uuesti valitud kanali tegelik väärtus.

Temperatuuri seadistamine temperatuuriklahvide **1**, **2** ja **3** abil

Soovivat temperatuuri väärtust saab seadistada igale kanalile eraldi, valides selleks kolme eelnevalt seadistatud temperatuuri väärtuse hulgast (püsitemperatuurid).

Tehase seadistused:

1 = 150 °C (300 °F), **2** = 350 °C (662 °F), **3** = 380 °C (716 °F)

1. Valige kanal.

3 püsitemperatuuri väärtused kuvatakse ekraanil umbes 2 s jooksul. Seni, kuni temperatuuri sümbol vilgub, saab temperatuuri väärtust sisestada.

2. Seadistage soovitava temperatuuri väärtus klahvi **UP** või **DOWN** abil.

3. Hoidke temperatuuriklahvi **1**, **2** või **3** kolm sekundit allavajutatud asendis.

Selle aja jooksul vastava temperatuuri väärtuse näit vilgub. Pärast 3 sekundi möödumist seadistatud väärtus salvestatakse.

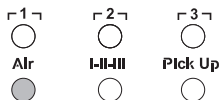
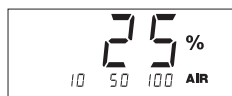
4. Vabastage uuesti temperatuuriklahv.

Märkus Kui jootekolbi ei kasutata, saab temperatuuriklahvi kasutamisel väikese „Setback“ temperatuuri korral temperatuuri langetada käsitsi.

Temperatuuri valimine temperatuuriklahvide **1**, **2** ja **3** abil

1. Valige kanal.
2. 3 püsitemperatuuri kuvatakse ekraanil umbes 2 s jooksul. Seni, kuni temperatuuri sümbol vilgub, võib soovitud temperatuuri valida **1**, **2** või **3** abil.





6.3 Õhuvoolu seadistamine

Õhuvoolu saab seadistada, lähtudes maksimaalsest läbivooluväärtusest alates 15 l/s (HAP 200) või 10 l/s (HAP 1), vahemikus alates 10% kuni 100%.

1. Vajutage klahvi AIR.
Aktuaalne õhuvool kuvatakse ekraanil protsentides umbes 2 s jooksul.
2. Seadistage soovitud õhuvool, vajutades klahvi **UP**- või **DOWN**.
Aktuaalne väärtus salvestatakse. Pärast 3 s möödumist kuvatakse jälle valitud kanali tegelik temperatuur

6.4 Pick-Up vaakumpumba sisse/väljalülitamine

- ▷ Vajutage Pick-Up klahvi.
- Olenevalt lähteolukorrast lülitatakse pump kas sisse või välja. Sisselülitatud režiimis põleb Pick-Up klahvi kõrval asuv LED (8) roheline värviga.

Märkus Vaakumpump ei ole konstrueeritud tööks pidevrežiimis. Pumba kaitseks lülitub see pärast 10 minutit pidevrežiimil töötamist automaatselt välja.

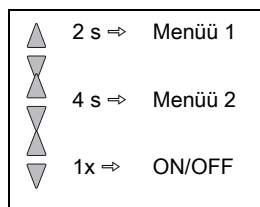
6.5 Jootmine ja lahtijootmine

- ▷ Tehke jootetööd vastavalt ühendatud jooteinstrumenti kasutusjuhendile.

7 Erifunktsioonid

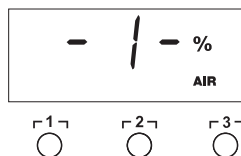
Erifunktsioonid on jaotatud 2-le menüütasandile:

- Menüü 1 seadistusvõimalused
Standby temperatuur, temperatuuri väljalülitamine (Setback), automaatne väljalülitamisaeg (Auto-OFF), temperatuuri Offset, Window funktsioon, temperatuuri ühikud, sisselülitusaeg (On Time) kuumaõhupliiatsile, vaakumi väljalülitusviivitus (VAC OFF) ja vaakumi sisselülitusviivitus (VAC ON) ja lukustusfunktsioon.
- Menüü 2: seadistusvõimalustega manomeetri tase, ID kood, kaliibrimisfunktsioon (FCC), Pick-Up võimsus.



7.1 Erifunktsioonide menüü 1 valimine

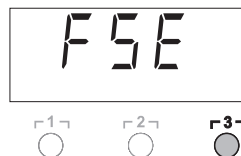
Erifunktsioonid	Navigeerimine
STANDBY	
SETBACK	
AUTO OFF	
OFFSET	↓ 1
WINDOW	
°C/°F	↑ 2
ON TIME	
VAC OFF	EXIT 3
VAC ON	



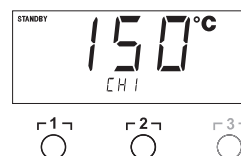
1. Valige soovitud kanal 1, 2 või 3 erifunktsiooni sisestamiseks.
2. Hoidke klahve **UP** ja **DOWN** üheaegselt allavajutatuna. Pärast 2 s möödumist ilmub ekraanile näit „- 1 -“.
3. Vabastage klahvid.

Menüü 1 erifunktsioonide valik on aktiveeritud. Nüüd saab alustada seadistamisega.

 - Valige klahvide 1, ja 2 abil menüüpunktid.
 - Väljuge klahvi 3 abil uuesti menüüst (EXIT).



- Erifunktsioonide seadistamine tagasi tehaseseadistustele**
1. Vajutage klahvi 3 ja hoidke seda allavajutatuna.
 2. Seejärel vajutage üheaegselt klahvidele **UP** ja **DOWN**. Ekraanile ilmub „FSE“. Remondijaam on nüüd uuesti tagasi tehaseseadistustel.



- Standby temperatuuri seadistamine**
- Pärast temperatuuri väljalülitamist viiakse see automaatselt standby temperatuurile. Tegelikku temperatuur kuvatakse vilkuvalt. Ekraanile ilmub „STANDBY“.
1. Valige menüüs 1 menüüpunkt STANDBY.
 2. Seadistage standby temperatuur klahvi **UP** või **DOWN** abil.
 3. Liikuge klahvi 1 (tagasi) või 2 (edasi) abil järgmise menüüpunkti.

Temperatuuri väljalülitamise (SETBACK) seadistamine

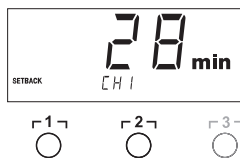
Kui jooteinstrumenti ei kasutata, siis langetatakse temperatuur pärast seadistatud setback aja möödumist Standby temperatuurile. Setback režiimi näidatakse tegeliku väärtuse vilkumisega ning ekraanil kuvatakse „STANDBY“. Vajutamine klahvi **UP** või **DOWN** lõpetab Setback režiimi. Olenevalt instrumendist deaktiveerib Setback režiimi sõrmlüliti või turvahoidik.

Võimalikud on järgmised Setback režiimid:

- „0 min“: setback OFF (tehase seadistused)
- „ON“: Setback ON (turvahoidiku korral langetatakse temperatuur jootekolvi asetamisel sinna kohe Standby temperatuurile).

– „1-99 min“: Setback ON (individuaalselt seadistatav Stback aeg)

1. Valige menüüs 1 menüüpunkt SETBACK.
2. Seadistage Setback väärtus klahvi **UP** või **DOWN** abil.
3. Liikuge klahvi **↑ 1 ↑** (tagasi) või **↓ 2 ↓** (edasi) abil järgmisse menüüpunkti.



Automaatse väljalülitusaja (AUTO-OFF) seadistamine

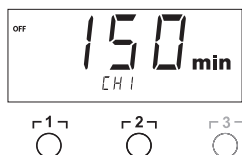
Kui jootekolvi ei kasutata, lülitatakse jooteinstrumendi küte pärast AUTO-OFF aja möödumist välja.

Temperatuuri väljalülitamine toimub sõltumata Setback funktsionist. Tegelik temperatuur kuvatakse vilkuvalt ja see näitab jääksoojust. Ekraanile ilmub „OFF“. Alla 50 °C (150 °F) korral ilmub ekraanile vilkuv kriips.

Võimalikud on järgmised AUTO-OFF ajaseadistused:

- „0 min“: AUTO-OFF funktsioon on välja lülitatud.
- „1-999 min“: AUTO-OFF aeg, individuaalselt seadistatav.

1. Valige menüüs 1 menüüpunkt OFF.
2. Seadistage AUTO-OFF soovitava aja väärtus klahvi **UP** või **DOWN** abil.
3. Liikuge klahvi **↑ 1 ↑** (tagasi) või **↓ 2 ↓** (edasi) abil järgmisse menüüpunkti.



Temperatuurid erinevate SETBACK ja AUTO OFF funktsioonide seadistuste korral

Seadistused		Temperatuur ilma turvahoidikuta
SETBACK Time [1-99 min]	OFF Time [1-999 min]	
0	0	Jooteinstrument jääb seadistatud jootetemperatuurile.
ON		
0	Time	Jooteinstrument lülitatakse mittekasutamisel ¹⁾ pärast OFF aja möödumist välja.
ON		
Time	0	Jooteinstrumendi temperatuur langetatakse mittekasutamisel ¹⁾ pärast SETBACK aja möödumist STANDBY temperatuurile ²⁾ .
Time	Time	Jooteinstrumendi temperatuur langetatakse selle mittekasutamisel ¹⁾ pärast SETBACK aja möödumist STANDBY temperatuurile ²⁾ ja lülitatakse pärast OFF aja möödumist välja.
		Temperatuurid turvahoidiku korral
0	0	Jooteinstrument lülitatakse hoidikus ³⁾ välja.
ON	0	Jooteinstrumendi temperatuur langetatakse hoidikus ³⁾ STANDBY temperatuurile ²⁾ .
0	Time	Jooteinstrument lülitatakse hoidikus ¹⁾ pärast OFF aja möödumist välja.
ON	Time	Jooteinstrumendi temperatuur langetatakse hoidikus ³⁾ STANDBY temperatuurile ²⁾ ja lülitatakse pärast OFF aja möödumist välja.
Time	0	Jooteinstrumendi temperatuur langetatakse hoidikus ¹⁾ pärast SETBACK aja möödumist STANDBY temperatuurile ²⁾ .
Time	Time	Jooteinstrumendi temperatuur langetatakse hoidikus ¹⁾ pärast SETBACK aja möödumist STANDBY temperatuurile ²⁾ ja lülitatakse pärast OFF aja möödumist välja.

¹⁾ Mittekasutamine = ei vajutata UP/DOWN klahvidele ja temperatuur ei lange > 5 °C.

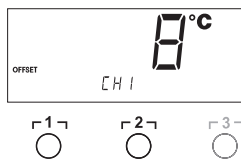
²⁾ STANDBY temperatuur peab olema allpool seadistatud soovivat temperatuuri, vastasel juhul on SETBACK funktsioon mitteaktiivne.

³⁾ Kui lülitushoidik on külge ühendatud, siis jääb jooteinstrument väljaspool hoidikut alati seadistatud soovitava temperatuurile.

Hoidikufunktsioon aktiveeritakse pärast jooteinstrumendi esmakordset käestpanekut

Märkus STANDBY ja OFF režiimi taastamine:

- Ilma lülitushoidikuta, vajutades **UP** või **DOWN** klahvi.
- Lülitushoidikuga jooteinstrumendi võtmisel hoidikust.



Temperatuur Offset seadistamine

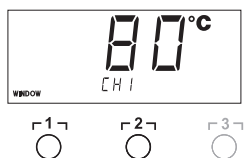
Jooteostsiku reaalsel temperatuuril saab Temperatuur Offset sisestamisega korrigeerida $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72\text{ }^{\circ}\text{F}$) võrra.

1. Valige menüüs 1 menüüpunkt OFFSET.
2. Seadistage automaatne OFFSET temperatuuri väärtus klahvi **UP** või **DOWN** abil.
3. Liikuge klahvi **1** (tagasi) või **2** (edasi) abil järgmisse menüüpunkti.

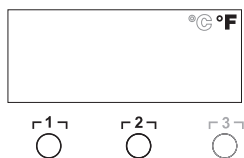
Window funktsiooni seadistamine

Lähtudes seadistatud, lukustatud temperatuurist saab WINDOW funktsiooni abil seadistada temperatuuriakent suurusega $\pm 99\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 180\text{ }^{\circ}\text{F}$).

Märkus Et WINDOW funktsiooni kasutada, peab remondijaam olema lukustatud režiimis (vt „Lukustusfunktsiooni sisse/väljalülitamine“ lehekülg 14).



1. Valige menüüs 1 menüüpunkt WINDOW.
2. Seadistage WINDOW temperatuuri väärtus klahvi **UP** või **DOWN** abil.
3. Liikuge klahvi **1** (tagasi) või **2** (edasi) abil järgmisse menüüpunkti.



Temperatuuri mõõtühiku muutmine

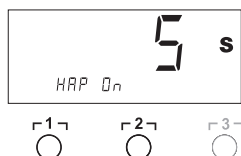
Temperatuuri mõõtühiku ümberlülitamine $^{\circ}\text{C}$ -le $^{\circ}\text{F}$ -le või vastupidi.

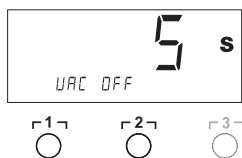
1. Valige menüüs 1 menüüpunkt $^{\circ}\text{C} / ^{\circ}\text{F}$.
2. Seadistage temperatuuri mõõtühik klahvi **UP** või **DOWN** abil.
3. Liikuge klahvi **1** (tagasi) või **2** (edasi) abil järgmisse menüüpunkti.

Kuumaõhukolvi (HAP) sisselülitusaega (ON TIME) piiramine

HAP kuumaõhuvoolu sisselülitusaega saab piirata 1-väärtuseliste sammudega alates 0 kuni 60 s. Seadistatud aeg on siis kõigile 3-le kanalile ühesugune. Tehase seaditus on 0 s („OFF“), s.t. õhuvool on niikaua aktiveeritud kui kuumaõhukolvi klahv või lisavarustusena kasutatav pedaal on alla vajutatud.

1. Valige menüüs 1 menüüpunkt HAP-TIME.
2. Seadistage aja väärtus klahvi **UP** või **DOWN** abil.
3. Liikuge klahvi **1** (tagasi) või **2** (edasi) abil järgmisse menüüpunkti.

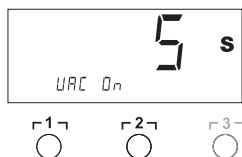




Vaakumi väljalülitusviivituse (VAC Off) seadistamine

Jootekolvi ummistumise vältimiseks saab vaakumi OFF viivitust seadistada alates 0 kuni 5 s (tehase seadistus 2 s).

1. Valige menüüs 1 menüüpunkt VAC OFF.
2. Seadistage aja väärtus (VAC OFF) klahvi **UP** või **DOWN** abil.
3. Liikuge klahvi **1** (tagasi) või **2** (edasi) abil järgmisse menüüpunkti.



Vaakumi sisselülitusviivituse (VAC ON) seadistamine

Selleks et vältida pumba enneaegset käivitamist või kindlustada jootekoha defineeritud eelsoojendusaega, saab seadistada sisselülitusviivituse alates 0 kuni 9 s (tehase seadistus 0 s: Off).

1. Valige menüüs 1 menüüpunkt VAC ON.
2. Seadistage aja väärtus (VAC ON) klahvi **UP** või **DOWN** abil.
3. Liikuge klahvi **1** (tagasi) või **2** (edasi) abil järgmisse menüüpunkti.

Lukustusfunktsiooni sisse/väljalülitamine

Pärast lukustuse sisselülitamist on remondijaamal kasutatavad ainult temperatuuriklahvid **1**, **2** ja **3**, **Pick-Up** ja **1-2-3**. Kõiki teisi seadistusi ei saa kuni lukustuse vabastamiseni enam muuta.

Remondijaama lukustamine:

1. Valige menüüs 1 menüüpunkt LOCK.
Ekraanil kuvatakse „OFF“. Võtme sümbol vilgub.

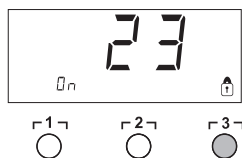
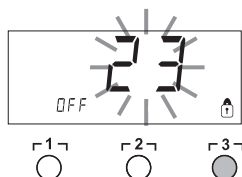
Märkus

Vajutamine klahvidele **1** või **2** sel ajal kui kuvatakse „OFF“ toob fendaga kaasa menüüpunkti lahkumise ilma lukustuskoodi salevstamata.

2. Seadistage 3-kohaline lukustuskood klahvi **UP** või **DOWN** abil.
3. Vajutage klahvi **3** 5 s jooksul.
Kood salvestatakse. Kuvatakse võtme sümbol. Jaam on nüüd lukustatud. Ekraan liigub põhimenüüsse.

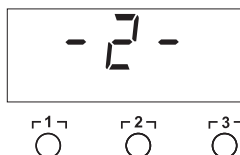
Remondijaama lukustusest vabastamine:

1. Valige menüüs 1 menüüpunkt LOCK.
Ekraanil kuvatakse „ON“. Kuvatakse võtme sümbol.
2. Sisestage 3-kohaline lukustuskood klahvi **UP** või **DOWN** abil.
3. Vajutage klahvi **3**.
Jaam on nüüd lukustusest lahti. Ekraan liigub põhimenüüsse.



7.2 Erifunktsioonide 2 menüü valimine

Erifunktsioonid	Navigeerimine
LEVEL	↓ 1
ID	↑ 2
FCC	EXIT 3
PICK-UP	



4 s

1. Valige soovitud kanal 1, 2 või 3 erifunktsiooni sisestamiseks.
2. Hoidke klahve **UP** ja **DOWN** üheaegselt allavajutatuna. Pärast 4 s möödumist ilmub ekraanile näit „- 2 -“.
3. Vabastage klahvid.

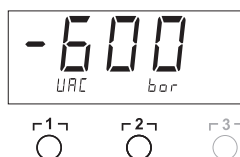
Menüü 2 erifunktsioonide valik on aktiveeritud. Nüüd saab alustada seadistamisega.

Valige klahvide 1 und 2 abil välja menüüpunkti. Klahvi 3 abil väljuge uuesti menüüst (EXIT).

Manomeetriläve seadistamine

– Selle funktsiooni abil saab defineerida lahtijooteinstrumenti hooldusintervalli. Siinkohal fikseeritakse väärtus mbar, mille juures käivitatakse elektrilisel manomeetril mustunud imemissüsteemi korral hoiatussignaal (vaakumpumba LED (3) muutub rohelisest punaseks). Seadistatud väärtus sõltub kasutatavatest imemisdüüsidest.

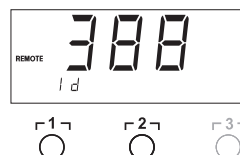
– Tehase seadistus: -600 mbar
Seadistatav: -400 mbar kuni -800 mbar



1. Valige menüüs 2 menüüpunkt LEVEL.
2. Seadistage LEVEL rõhu väärtus klahvi **UP** või **DOWN** abil.
3. Liikuge klahvi 1 (tagasi) või 2 (edasi) abil järgmisse menüüpunkti.

Jaama koodi (ID Code) seadistamine

Lisavarustusena saada oleva USB liidese abil saab juhtida ja kaugjuhtida mitut WR 3M remondijaama nende kogu funktsionaalsuse ulatuses. Igal jaamal peab olema jaama kood (ID Code) et seda saaks üheselt identifitseerida.



1. Valige menüüs 2 menüüpunkt REMOTE ID.
2. Sisestage klahvi **UP** või **DOWN** abil ID (võimalikud väärtused 0 – 999).
3. Liikuge klahvi 1 (tagasi) või 2 (edasi) abil järgmisse menüüpunkti.

Märkus Vajutage klahvi 3, et väljuda menüüpunktist ilma muudatusteta (EXIT).

Kaliibrimisfunktsiooni (Factory Calibration Check) kasutamine

FCC funktsiooni abil saab kontrollida remondijaama temperatuuri täpsust ja korrigeerida selle võimalikke hälbeid. Selleks tuleb mõõta jooteotsiku temperatuuri välise temperatuurimõõteseadmega ja jooteinstrumendile vastava temperatuuri mõõteotsikuga. Enne kaliibrimist tuleb vastav kanal välja valida.

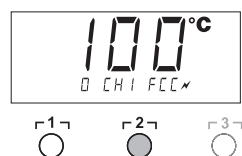
Kalibreeringu muutmine 100 °C / 212 °F juures



1. Viige välise temperatuurimõõteseadme temperatuuriandur (0,5 mm) temperatuuri mõõteotsikusse.
2. Valige menüüs 2 menüüpunkt FCC.
3. Vajutage klahvi **DOWN**.

Kaliibrimispunkt 100 °C / 212 °F valitakse välja.

Jooteotsik kuumutatakse nüüd temperatuurile 100 °C / 212 °F. Regulaatorikontroll hakkab vilkuma, kui temperatuur on konstantne.



4. Vörrelege mõõteseadme ja ekraani temperatuuride näite.
5. Seadistage klahvi **UP** või **DOWN** abil remondijaamal välise mõõteseadme kuvatud väärtuse ja jaama kuvatud näitude vahe. Temperatuuri maksimaalne võimalik korrigeerimine ± 40 °C (± 72 °F).

Näide:

Ekraan 100 °C, väline mõõtesead 98 °C: Seadistamine ▲ 2

Ekraan 100 °C, väline mõõtesead 102 °C: Seadistamine ▼ 2

Märkus

Vajutage klahvi **3**, et väljuda menüüpunktist ilma muudatusteta (EXIT).

6. Väärtuse kinnitamiseks vajutage klahvi **2** (Set). Temperatuuride vahe on nüüd seadistatud tagasi väärtusele 0. Kaliibrimine 100 °C / 212 °F juures on nüüd lõppenud.
7. Lahkuge menüüst 2 klahvi **3** abil.

Kalibreeringu muutmine 450 °C / 842 °F juures



1. Viige välise temperatuurimõõteseadme temperatuuriandur (0,5 mm) temperatuuri mõõteotsikusse.
 2. Valige menüüs 2 menüüpunkt FCC.
 3. Vajutage klahvi **UP**.
- Kaliibrimispunkt 450 °C / 842 °F valitakse välja. Jooteotsik kuumutatakse nüüd temperatuurile 450 °C / 842 °F. Regulaatorikontroll hakkab vilkuma, kui temperatuur on konstantne.



4. Vörrelege mõõteseadme ja ekraani temperatuuride näite.
5. Seadistage klahvi **UP** või **DOWN** abil remondijaamal välise mõõteseadme kuvatud väärtuse ja jaama kuvatud näitude vahe. Temperatuuri maksimaalne võimalik korrigeerimine ± 40 °C (± 72 °F).

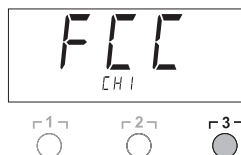
Näide:

Ekraan 450 °C, väline mõõtesead 448 °C: Seadistamine ▲ 2

Ekraan 450 °C, väline mõõtesead 452 °C: Seadistamine ▼ 2

Märkus Vajutage klahvi **1**, et väljuda menüüpunkti ilma muudatusteta (EXIT).

- Väärtuse kinnitamiseks vajutage klahvi **2** (Set).
Temperatuuride vahe on nüüd seadistatud tagasi väärtusele 0.
Kaliibrimine 450 °C / 842 °F juures on nüüd lõppenud.
- Lahkuge menüüst 2 klahvi **1** abil.



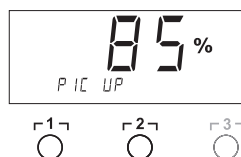
Kalibreeringu tagasi seadistamine tehase seadistusele

- Valige menüüs 2 menüüpunkt FCC.
- Hoidke klahvi **1** allavajutatuna.
- Seejärel vajutage üheaegselt klahvidele **UP** ja **DOWN**.
Ekraanile ilmub „FSE“ (Factory Setting Enabled).
Remondijaam on nüüd uuesti tagasi seadistatud tehase kalibreeringule.
- Liikuge klahvi **1** (tagasi) või **2** (edasi) abil järgmisse menüüpunkti.

Pick-Up võimsuse seadistamine

Selle funktsiooni abil saab seadistada täiendava vaakumpumba võimsust Pick-Up režiimi jaoks:

- Tehase seadistus: 85 %
- Seadistatav: 50 % – 100 %



- Valige menüüs 2 menüüpunkt LEVEL.
- Seadistage LEVEL rõhu väärtus klahvi **UP** või **DOWN** abil.
- Liikuge klahvi **1** (tagasi) või **2** (edasi) abil järgmisse menüüpunkti.

8 WM 3R hooldamine ja teenindamine

8.1 Filtri hooldamine

Kontrollige "VACUUM" ja "AIR" põhifiltreid regulaarselt mustumise suhtes ja vahetage nad vajadusel välja.

HOIATUS! Ilma filtrita töötamisel läheb vaakumpump rikki.



- ▷ Kontrollige enne jootetööde alustamist, kas peafilter on kohale asetatud!

Filtri vahetamine

1. Keerake kaitsekatet „Vac“ (14) või „Air“ (15) 45° võrra vasakule poole ja võtke see maha.
2. Tõmmake mustunud filter välja ja suunake nõuetekohaselt jäätmekäitlusse.
3. Asetage originaalne WELLERi filtrikassett kohale. Jälgige siinkohal kaane tihendi õiget asendit.
4. Asetage survevedru kohale.
5. Asetage kaitsekate kerge surve all uuesti kohale ja pöörake seda 45° võrra paremale poole.

9 Veataated ja vigade kõrvaldamine

Teade/Sümptom	Võimalik põhjus	Kõrvaldamise abinõud
Näit „- -“	<ul style="list-style-type: none"> - Instrumenti ei tuvastatud - Instrument on rikkis 	<ul style="list-style-type: none"> - Kontrollige instrumenti ühendust seadmega - Kontrollige ühendatud instrumenti
HAP 200 ei tööta.	HAP 200 ei ole ühendatud kanali 1 külge.	Ühendage HAP 200 kanali 1 külge
Näit "tip"	Mikroinstrumenti jooteotsik ei ole õigesti ühendatud või on rikkis	<ul style="list-style-type: none"> - Paigaldage jooteotsik uuesti - Vahetage defektne jooteotsik välja
Pick-Up ei hoia kinni	<ul style="list-style-type: none"> - Vaakum ei ole tõelikut moodustunud - Voolik on rikkis või murdunud - Vedrupinge on liiga tugev 	<ul style="list-style-type: none"> - Kontrollige vaakumit Pick-Up ühendusel - Vahetage voolik - Võhendage vedru pingsust
HAP-s pole õhku	Õhuvoolik pole ühendatud või on valesti ühendatud	Ühendage õhuvoolik nipli AIR külge
Lahtijooteinstrumentis pole vaakumit	<ul style="list-style-type: none"> - Vaakumivoolik pole ühendatud või on valesti ühendatud - Lahtijootedüüs on ummistunud 	<ul style="list-style-type: none"> - Ühendage vaakumivoolik nipli Vac külge - Puhastage lahtijootedüüs puhastusinstrumenti abil
Vac LED's režiimi näit ei ole õige	Manomeetri Level ei ole õigesti seadistatud	Seadistage manomeetri tase erimenüüs 2
Ekraan ei tööta (ekraan on väljas)	Võrgupinge puudub	<ul style="list-style-type: none"> - Lülitage võrgulüliti sisse - Kontrollige võrgupinget - Kontrollige seadme kaitset
VAC LED punane	Vaakumsüsteem on ummistunud	<ul style="list-style-type: none"> - Puhastage imemisdüüs - Kontrollige filtrit (13); kui see on kollane, siis vahetage see välja - Puhastage lahtijooteinstrument – Vahetage filter - Kontrollige vaakumivoolikut

10 Tarvikud

- 005 29 183 99 WMRP Micro jootekolvikomplekt, 40 vatti
- 005 13 173 99 WMRT Micro lahtijootepintsetikomplekt, 80 vatti
- 005 29 181 99 WP 80 Micro jootekolvikomplekt, 80 vatti
- 005 29 161 99 WSP 80 Micro jootekolvikomplekt, 80 vatti
- 005 33 155 99 WMP Jootekolvikomplekt, 65 vatti
- 005 33 112 99 LR 21 Jootekolvikomplekt, 50 vatti
- 005 33 113 99 LR 82 Jootekolvikomplekt, 80 vatti
- 005 33 133 99 WTA 50 Lahtijootepintsetikomplekt, 50 vatti
- 005 33 135 99 WSP 150 Jootekolvikomplekt, 150 vatti
- 005 25 030 99 WST 20 Termiline isoleerimisseadmekomplekt, 50 vatti
- 005 25 031 99 WST 82 Termiline isoleerimisseadmekomplekt, 80 vatti
- 005 27 040 99 WSP 80 Jootevann, 80 vatti
- 005 27 042 99 WSP 150 Jootevann, 150 vatti
- 005 27 028 99 WSP 80 Eelsoojendusplaat, 80 vatti
- 005 13 181 99 DSXV 80 Inline lahtijootekolvikomplekt, 80 vatti
- 005 33 138 99 DSX 80 Lahtijootekolvikomplekt, 80 vatti
- 005 33 114 99 HAP 1 Kuumaõhukolvikomplekt, 100 vatti
- 005 15 154 99 WRK Hoidikukomplekt
- 005 15 155 99 WRK Lahtijootekomplekt
- 005 29 184 99 WVP Vaakumipipett
- 005 27 116 99 HAP 200 Kuumaõhukolb
- 005 27 117 99 HAP 200 Kuumaõhukomplekt
- 005 15 152 99 WDH 30 Hoidik HAP 200/DSX 80
- 005 15 153 99 WDH 40 Hoidik DXV 80 jaoks
- 005 15 161 99 WDH 10T Lülitushoidik WSP 80/WP 80
- 005 15 162 99 WDH 20T Lülitushoidik WMP jaoks
- 005 87 617 30 Lahtijootekomplekt 33x33/24x24 koos Pick-Up'iga
- 005 87 617 31 Lahtijootekomplekt 27x27/20x20 koos Pick-Up'iga
- 005 87 617 32 Lahtijootekomplekt 18/15,5/12,5/10 koos Pick-Up'iga
- 005 13 120 99 Pedaal
- 005 87 388 50 Pedaali adapter

11 Jäätmekäitlus

Suunake väljavahetatud seadmeosad, filtrid või vanad seadmed jäätmekäitluse vastavalt Teie riigi eeskirjadele.

12 Garantii

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

Vastutame meie antud garantii osas ainult siis, kui oleme andnud kirjalikus vormis Omaduste ja Säilivuse Garantii ja garantii on antud kasutades mõistet "Garantii".

WR 3M

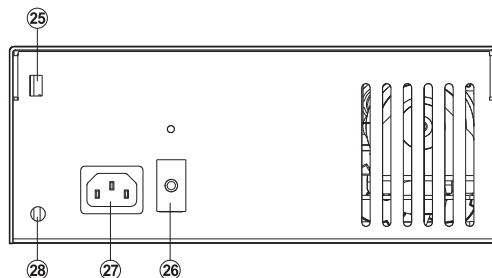
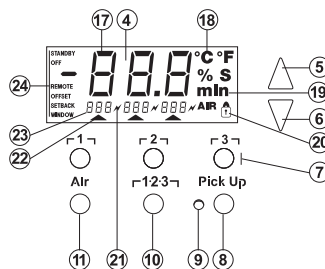
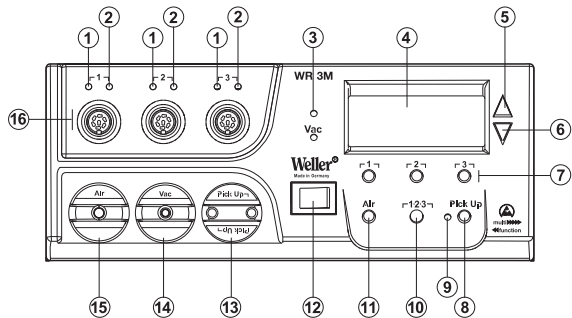
Lietosanas instrukcija



WR 3M

Iekārtas pārskats

- 1 Kanāla izvēles gaismas diode
- 2 Optiskās vadības kontroles gaismas diode
- 3 Vakuuma gaismas diode
- 4 Displejs
- 5 UP taustiņš
- 6 DOWN taustiņš
- 7 Kanāla izvēles/temperatūras taustiņi r 1 γ, r 2 γ, r 3 γ
- 8 Pick-Up ieslēgšana/izslēgšana
- 9 Stāvokļa rādījuma gaismas diode Pick-Up
- 10 r 1-2-3 γ kanāla izvēle
- 11 Karstā gaisa iestatišanas taustiņš (Air)
- 12 Elektriskās barošanas slēdzis
- 13 Pick-Up pieslēgumi
- 14 Vakuuma pieslēgums (Vac)
- 15 Kartstā gaisa pieslēgums (Air)
- 16 Lodāmura kanālu pieslēgvietas r 1 γ, r 2 γ, r 3 γ
- 17 Temperatūras rādījums
- 18 Temperatūras simbols
- 19 Laika funkcijas
- 20 Nobloķēšana
- 21 Optiskā vadības kontrole
- 22 Kanālu izvēles rādījums
- 23 Nemainīgās temperatūras rādījums
- 24 Īpašo funkciju rādījums
- 25 USB pieslēgvietas
- 26 Elektriskā tīkla drošības elements
- 27 Elektriskā tīkla pieslēgums
- 28 Potenciālu izlīdzināšanas uzdeva



Saturs

1 Par šo lietošanas pamācību	3
2 Jūsu drošībai.....	4
3 Piegādes komplekts.....	4
4 Iekārtas apraksts	4
5 Iekārtas ekspluatācijas uzsākšana	6
6 Iekārtas lietošana.....	7
7 Īpašās funkcijas	9
8 WM 3R apkope.....	18
9 Traucējumu paziņojumi un traucējumu novēršana	19
10 Piederumi	20
11 Utilizācija	20
12 Garantija.....	20

1 Par šo lietošanas pamācību

Mēs pateicamies par Weller WR 3M iekārtas iegādi un mūsu ražojumiem parādīto uzticību. Ražošanas procesā ir ievērotas visstingrākās kvalitātes prasības, kas nodrošina nevainojamu iekārtas darbību.

Šajā lietošanas pamācībā ietverta svarīga informācija par drošu un atbilstošu WR 3M remontiekārtas ekspluatācijas uzsākšanu, lietošanu, apkopi un vienkāršu traucējumu novēršanu.

- ▷ Izlasiet visu šo pamācību un pievienotās drošības norādes pirms darba ar remontiekārtu WR 3M un ekspluatācijas uzsākšanas.
- ▷ Glabājiet šo lietošanas pamācību tā, lai tā būtu pieejama visiem lietotājiem.

1.1 Ievērotās direktīvas

Weller mikroprocesora vadītā remontiekārta WR 3M atbilst EK atbilstības deklarācijā minētajiem datiem saskaņā ar direktīvām 89/336/EWG un 73/23/EWG.

1.2 Pievienotie dokumenti

- Remontiekārtas WR 3M lietošanas pamācība
- Šīs lietošanas pamācības drošības norādījumu pavadburtnīca

2 Jūsu drošībai

Remontiekārta WR 3M ražota atbilstoši mūsdienu tehnikas normām un atzītiem drošības noteikumiem. Tomēr pastāv draudi cilvēkiem un lietām, ja neievērosiet pievienotajā drošības burtnīcā, kā arī šajā pamācībā minētās drošības norādes. Trešajām personām remontiekārta WR 3M dodiet vienmēr kopā ar lietošanas pamācību.

2.1 Atbilstoša lietošana

Lietojiet remontiekārta WR 3M tikai atbilstoši šajā lietošanas pamācībā norādītajiem mērķiem - lodēšanai un izlodēšanai šeit norādītajos apstākļos. Atbilstoša remontiekārtas WR 3M lietošana paredz arī:

- lietošanas pamācības ievērošanu;
- visu tālāko pavaddokumentos esošo norāžu ievērošanu;
- negadījumu novēršanu atbilstoši nacionālajiem priekšrakstiem ekspluatācijas vietā.

Par pašrocīgi veiktām iekārtas izmaiņām ražotājs neuzņemas atbildību.

3 Piegādes komplekts

- WR 3M remontiekārta
- Elektriskā tīkla vads
- Gaisa caurules adapteris, domāts Hot Air Pencil 1 (HAP 1)
- WR 3M lietošanas pamācība
- Drošības norādījumu burtnīca
- CD ar USB programmatūru ("Firmware Updater" un "Monitorsoftware")
- USB vads
- Potencionālu izlīdzināšanas spraudnis
- Iepakojums ar krāsainiem instrumentu marķējumiem

4 Iekārtas apraksts

Weller WR 3M ir daudzveidīgi lietojama remontiekārta profesionāliem remontdarbiem jaunāko tehnoloģiju elektronisko uzbūves daļu rūpnieciskajā ražošanā, kā arī remontdarbos un laboratorijās. WR 3M ir 3 neatkarīgi kanāli 3 lodāmuru vienlaicīgai ekspluatācijai.

Lodēšanas instrumenta digitālā elektroniskās vadības sistēma, vadības iekārta un augstvērtīga sensoru un siltuma pārnese tehnika nodrošina precīzu lodgalvas temperatūras regulāciju. Ātrā izmērītās vērtības apstrāde nodrošina augstāko temperatūras precizitāti un optimālu dinamisku temperatūras uzturēšanu slodzes gadījumā.

Vēlamo temperatūru iespējams neregulēt robežās no 50°C līdz 550°C (150°F – 999°F) gāzes instrumentiem un 50°C – 450°C (150°F – 842°F) lodāmuriem. Vēlamā un reālā vērtība tiek atspoguļota digitāli. Tiešai nemainīgo temperatūru izvēlei paredzēti trīs temperatūras taustiņi. Par Izvēlētās temperatūras sasniegšanu

signalizē optiskā regulēšanas kontrole(↗“simbols displejā un zaļa papildu diode).

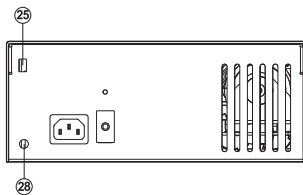
Weller WR 3M remontiekārtai ir vēl šādas funkcijas:

- automātiska instrumenta atpazīšana un atbilstošu parametru aktivizēšana;
- iespēja pieslēgt iekārtai visus Weller instrumentus, iesk. HAP 200;
- digitāla temperatūras regulēšana;
- nobīdes vērtību ievadīšanas iespēja;
- ieprogrammējama temperatūras samazināšana (Setback);
- gaidstāves un bloķēšanas funkcija;
- iebūvēts lieljaudas sūkņis;
- antistatisks iekārtas materiāls, kas atbilst EGB drošības prasībām;
- dažādas potenciālu izlīdzināšanas iespējas iekārtā (standarta konfigurācija);
- klienta izvēlēta kalibrēšanas funkcija;
- USB pieslēgvietu vadībai, izvērtēšanai un dokumentēšanai ar datoru;
- papildu vakuuma kanāls daļu apstrādei.

4.1 WR 3M tehniskie dati

Izmēri	G x P x A (mm): 273 x 235 x 102 G x P x A (collas): 10,75 x 9,25 x 4,02
Svars	Aptuv. 6,7 kg
Spriegums	230 V, 50 Hz (120 V, 60 Hz)
Jauda	420 W
Aizsargklase	I un III, antistatisks korpuss
Drošinātājs	Pārsprieguma aizsargs 2 A (4 A)
Kanālu temperatūras regulēšana	Bezpakāpes lodēšana un izlodešana 50 °C – 550 °C (150 °F – 999 °F) Regulējamā temperatūras robeža ir atkarīga no instrumenta.
Temperatūras precizitāte	± 9 °C (± 17 °F)
Temperatūras stabilitāte	± 2 °C (± 4 °F)
Sūkņis (periodiskais režīms (30/30) s)	Maks. zemspiediens 0,7 bar Maks. padeves daudzums 18 l/min Karstais gaiss maks. 15 l/min
Papildu vakuuma sūkņis	Maks. zemspiediens 0,5 bar Maks. padeves daudzums 1,7 l/min
Potenciālu izlīdzināšana	Ar 3,5 mm pārslēgšanās savienojumu iekārtas aizmugurē.

Potenciālu izlīdzināšana



3,5 mm pārslēgšanas savienojumu (28) var saslēgt 4 dažādos variantos:

- iezemēts: bez spraudņa (izsūtīšanas stāvoklis);
- potenciālu izlīdzināšana: ar spraudni, izlīdzinātājvadību vidējā kontaktligzdā;
- bez potenciāla: ar slēdzi;
- viegli sazēmēts: ar slēdzi un ielodētu pretestību. Iezemēšana caur izvēlēto pretestības vērtību.

USB pieslēgvietā

Vadības ierīce ir aprīkota ar Mini USB pieslēgvietu (25). USB pieslēgvietas izmantošanai jūsu rīcībā ir Weller programmatūras disks, ar kura palīdzību

- varēsiet veikt vadības ierīces programmatūras atjaunināšanu („Firmware Updater“) un
- vadīt iekārtu no attāluma, kā arī grafiski attēlot temperatūras līkni, to saglabāt un izdrukāt („Monitorsoftware“).

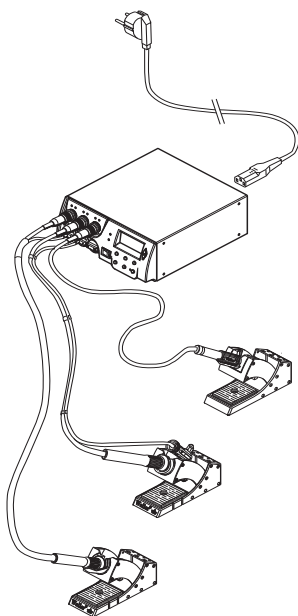
5 Iekārtas ekspluatācijas uzsākšana

BRĪDINĀJUMS! Iespējams savainoties ar nepareizi pieslēgtu vakuuma cauruli.



Ja vakuuma caurule pieslēgta nepareizi, darbinot lodāmuru, var izplūst karsts gaiss un alva, kas var izraisīt savainojumus.

- ▷ Nekad nepievienojiet vakuuma cauruli pie „Air“ uzgaļa!



1. Rūpīgi izsaiņojiet iekārtu.
2. Pieslēdziet lodāmurus šādi:
 - pieslēdziet gāzes lodāmuru (HAP) ar gaisa cauruli pie „Air“ uzgaļa (15) un ar pieslēguma spraudni ievietojiet pieslēguma ligzdā **Γ 1 Γ**, **Γ 2 Γ** vai **Γ 3 Γ** (16) remontiekārtā un ar vieglu kustību nobloķējiet to. HAP 1 gāzes lodāmuru iespējams pieslēgt tikai ar gaisa caurules adapteri;
 - pieslēdziet izlodēšanas lodāmura vakuuma cauruli pie „Vac“ uzgaļa (14) un ar pieslēguma spraudni ievietojiet pieslēguma ligzdā **Γ 1 Γ**, **Γ 2 Γ** vai **Γ 3 Γ** (16) remontiekārtā un ar nelielu kustību nobloķējiet to;
 - ievietojiet lodāmura pieslēguma spraudni pieslēguma ligzdā **Γ 1 Γ**, **Γ 2 Γ** vai **Γ 3 Γ** (16) remontiekārtā un ar vieglu kustību nobloķējiet to;
 - divus Pick-Up instrumenti (WRK, WVP) iespējams pieslēgt ar vakuuma cauruli pie abiem Pick-Up uzgaļiem (13), pie tam aktīvs ir tikai labās puses uzgālis. Pagriežot par 180°, iespējams pārslēgties uz otru uzgāli.
3. Lodāmurus novietojiet drošības paliktnī.
4. Pārlicinieties, vai tīkla spriegums sakrīt ar norādījumiem uz sērijas plāksnītes un elektriskās barošanas slēdzis (12) ir izslēgtā pozīcijā.

5. Pievienojiet vadības ierīci elektriskajam tīklam (27).
6. Ieslēdziet iekārtu tīkla slēdzī (12).

Pēc iekārtas ieslēgšanas mikroprocesors veic paštestēšanu, īslaicīgi ieslēdzot visus segmentus. Pēc tam elektronika automātiski ieslēdzas temperatūras pamata iestatījumā 350 °C visiem kanāliem un 50 % „Air” iestatījumam. Ja aktivētie kanāli tiek lietoti, iedegas zaļā gaismas diode (2):

- nepārtraukta zaļās gaismas diodes spīdēšana nozīmē pieslēgtā instrumenta karsēšanu;
- mirgojoša zaļā diode signalizē izvēlētas instrumenta temperatūras sasniegšanu;

aktīvos kanālus displejā norāda ar trijstūri (22), kā arī zibens simbolu (21).

Norāde HAP 200 iespējams pieslēgt tikai 1. kanālam! Maksimālā izejas jauda ierobežota līdz 350 W.

6 Iekārtas lietošana

6.1 Kanāla izvēle, ieslēgšana un izslēgšana



1. Nospiediet vienu no taustiņiem **1**, **2** vai **3**, lai izvēlētos vienu no kanāliem.

Displejā parādās izvēlēta kanāla vēlamā temperatūra, kā arī ar maziem burtiem ieprogrammētās temperatūras

- vai -

spiediet taustiņu **1-2-3** līdz parādās vēlamais kanāls.

Tad displejā parādīsies pašreizējā instrumenta temperatūra. Apakšā papildus tiek norādīts statuss ar atbilstošu vēlamā temperatūru.

Izvēlēto kanālu displejā attēlo ar trijstūri (22), kā arī sarkani mirgojošu diodi (1) uz iekārtas.

2. nospiediet vienlaicīgi taustiņu **UP** un **DOWN**, līdz displejā parādās trīs svītras „- - -”.
3. atlaidiet taustiņus.

Ja kanāls ir dezaktivēts, displejā parādās ziņojums „OFF”.

Ja kanāls ir aktivēts, displejā parādās pašreizējā temperatūra.

Izslēdzot kanālu, saglabātie dati nepazūd.

Norāde Rādījums automātiski mainās uz to kanālu, pie kura no jauna pieslēgts instruments, nospiests slēdzis vai instruments izņemts no slēgpaklītnā.

6.2 Temperatūras iestatīšana

Iestatiet temperatūru individuāli

1. Izvēlieties vēlamo kanālu nospiežot vienu no taustiņiem **1**, **2** vai **3**.

Displejs rāda izvēlēta kanāla pašreizējo temperatūru.

2. Nospiediet taustiņu **UP** vai **DOWN**.

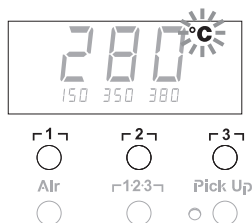
Displejs pārslēdzas uz iestatīto vēlamo temperatūru. Temperatūras simbols (18) mirgo.

3. Nospiediet taustiņu **UP** vai **DOWN**, lai iestatītu izvēlēto vēlamo temperatūru:

- taustiņa īslaicīga piespiešana pārregulē vēlamu temperatūru par vienu grādu;

- nepārtraukta taustiņa spiešana regulē vēlamu temperatūru ātrā režīmā.

Aptuv. 2 sekundes pēc iestatīšanas taustiņa atlaišanas displejā atkal parādīsies izvēlēta kanāla pašreizējā temperatūra.



Temperatūras iestatīšana ar taustiņiem **1**, **2** un **3**

Vēlamo temperatūras vērtību katram kanālam var iestatīt, izvēloties trīs iepriekš iestatītās temperatūras vērtības (nemainīgās temperatūras).

Rūpnīcas iestatījumi:

1 = 150 °C (300 °F), **2** = 350 °C (662 °F), **3** = 380 °C (716 °F)

1. Izvēlieties kanālu.

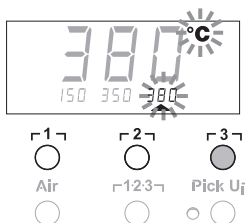
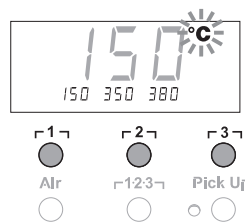
2 sekundes displejā redzamas 3 nemainīgās temperatūras. Kamēr mirgo temperatūras simbols, iespējams ievadīt temperatūras vērtības.

2. Iestatiet vēlamu temperatūru ar taustiņu **UP** vai **DOWN**.

3. Turiet nospiestu izvēlēto temperatūras taustiņu **1**, **2** vai **3** trīs sekundes.

Nospiešanas laikā mirgo atbilstošās temperatūras vērtības rādījums. Pēc 3 sekundēm iestatītā vērtība tiek saglabāta.

4. Atlaidiet temperatūras taustiņu.



Norāde Temperatūras taustiņa iestatīšana zemā "Setback" temperatūrā ļauj manuāli samazināt temperatūru, ja lodāmuru nelieto.

Temperatūras izvēle ar taustiņiem r 1 r, r 2 r un r 3 r

1. Izvēlieties kanālu.
2. 3 nemainīgo temperatūru rādījums apmēram 2 s. redzams displejā. Kamēr mirgo temperatūras simbols, iespējama vēlāmās vērtības izvēle ar r 1 r, r 2 r vai r 3 r.

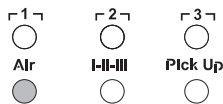
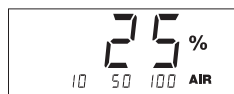
6.3 Gaisa spiediena iestatīšana

Gaisa spiedienu atkarībā no maksimālās caurplūdes vērtības 15 l/s (HAP 200), resp., 10 l/s (HAP 1), iespējams iestatīt robežās no 10 % līdz 100 %.

1. Nospiediet taustiņu AIR.

Displejā apmēram 2 sekundes redzama pašreizējā gaisa caurplūde procentos.

2. Iestatiet vēlamo caurplūdi, nospiežot taustiņu UP- vai DOWN.
Iestatītā vērtība tiek saglabāta. Pēc 3 sekundēm atkal parādās izvēlētā kanāla pašreizējā temperatūra.



6.4 Vakuuma Pick-Up sūkņa ieslēgšana/izslēgšana

- ▷ Nospiediet taustiņu Pick-Up.

Atkarībā no stāvokļa sūkni ieslēdz vai izslēdz. Ieslēgtā režīmā iedegas taustiņam Pick-Up blakus esošā gaismas diode (8).

Norāde Vakuuma sūknis nav paredzēts ilgai, nepārtrauktai ekspluatācijai. Lai aizsargātu sūkni, tas ik pēc 10 nepārtrauktas ekspluatācijas minūtēm automātiski izslēdzas.

6.5 Lodēšana un izlodēšana

- ▷ Veiciet lodēšanas darbus atbilstoši pieslēgtā lodāmura lietošanas pamācībai.

7 Īpašās funkcijas

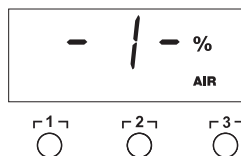
Īpašās funkcijas ir iedalītas 2 izvēlnes līmeņos:

- 1. izvēlne ar gaidstāves temperatūras, temperatūras atslēgšanas (Setback), automātiskās atslēgšanas laika (Auto-OFF), temperatūras nobīdes, Window funkciju, temperatūras vienību, ieslēgšanās laiku (On Time) gāzes lodētājiem, vakuuma atslēgšanas novilcināšanu (VAC OFF) un vakuuma ieslēgšanas novilcināšanu (VAC ON) iestatīšanas iespējām un bloķēšanas funkcijām.
- 2. izvēlne ar manomatra līmeņa, ID koda, kalibrēšanas funkcijas (FCC), Pick-Up jaudas iestatīšanas iespējām.



7.1 1. izvēlnes īpašo funkciju izvēle

Īpašās funkcijas	Navigācija
STANDBY	
SETBACK	
AUTO OFF	
OFFSET	↓ r 1 ģ
WINDOW	
°C/°F	↑ r 2 ģ
ON TIME	
VAC OFF	EXIT r 3 ģ
VAC ON	



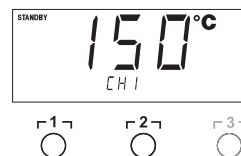
2 s

- Izvēlēties vēlamu kanālu r 1 ģ, r 2 ģ vai r 3 ģ īpašo funkciju ievadīšanai.
- Turiet taustiņu **UP** un **DOWN** vienlaicīgi nospiestus.
Pēc 2 s. displejā parādīsies rādījums „- 1 -“.
- Atļaidiet taustiņus.
 - izvēlnes īpašo funkciju izvēle ir aktivizēta. Tagad iespējams veikt iestatījumus.
 - Ar taustiņiem r 1 ģ, r 2 ģ izvēlieties izvēlnes punktus.
 - Ar taustiņu r 3 ģ iespējams pamest izvēlni (EXIT).



Īpašo funkciju atiestatīšana uz rūpnīcas iestatījumiem

- Nospiediet un turiet nospiestu taustiņu r 3 ģ.
- Beigās vienlaicīgi nospiediet **UP** un **DOWN**.
Displejā parādās „FSE“.
Tagad remontiekārtas iestatījumi ir atiestatīti uz rūpnīcas iestatījumiem.



Gaidstāves temperatūras iestatīšana

- Pēc temperatūras atslēgšanas automātiski ieslēdzas gaidstāves temperatūra. Pašreizējā temperatūra mirgo. Displejā parādās „STANDBY“.
- Izvēlieties izvēlnes punktu STANDBY 1. izvēlnē.
 - Iestatiet gaidstāves vēlamu temperatūru ar taustiņu **UP** vai **DOWN**.
 - Pārejiet ar taustiņu r 1 ģ (atpakaļ) vai r 2 ģ (uz priekšu) uz nākamo izvēlnes punktu.

Temperatūras atslēgšanas (SETBACK) iestatīšana

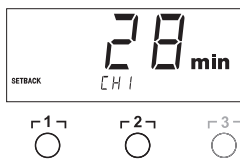
Neizmantojot lodāmuru, temperatūra pēc iestatītā atiestatīšanas laika tiek pazemināta līdz gaidstāves temperatūrai. Temperatūras pazemināšanos rāda mirgojošs pašreizējās vērtības rādījums un displejā parādās „STANDBY“. Taustiņa **UP** vai **DOWN** nospiešana pārtrauks temperatūras pazemināšanos. Atkarībā no instrumenta, slēdzis vai slēgpaliktnis deaktivē temperatūras pazemināšanos.

Iespējami šādi temperatūras pazemināšanas iestatījumi:

- „0 min“: temperatūras pazemināšanos OFF (rūpnīcas iestatījums)
- „ON“: temperatūras pazemināšana ON (pēc lodāmura novietošanas temperatūras ar slēgpaliktni nekavējoties tiek pazemināta līdz gaidstāves temperatūrai).

- „1-99 min“: temperatūras pazemināšana ON (individuāla iestatāms temperatūras pazemināšanas laiks)

1. Izvēlieties izvēlnes punktu SETBACK 1. izvēlnē.
2. Iestatiet temperatūras pazemināšana vērtību ar taustiņu **UP** vai **DOWN**.
3. Pārejiet ar taustiņu **1** (atpakaļ) vai **2** (uz priekšu) uz nākamo izvēlnes punktu.



Automātiskā atslēgšanas laika (AUTO-OFF) iestatīšana

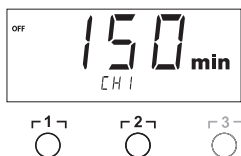
Nelietojot lodāmuru, pēc AUTO-OFF laika beigām tiek atslēgta lodāmura apsilde.

Temperatūras atslēgšanu veic neatkarīgi no iestatītās Setback funkcijas. Esošā temperatūra mirgo un kalpo par atlikušā siltuma rādījumu. Displejā parādās „FSE“. Ja temperatūra ir zemāka par 50°C (150°F), displejā parādās mirgojoša svītra.

Iespējami šādi AUTO-OFF iestatījumi:

- „0 min“: AUTO-OFF funkcija ir ieslēgta.
- „1-999 min“: AUTO-OFF laiks ir individuāli iestatāms.

1. Izvēlieties izvēlnes punktu OFF 1. izvēlnē.
2. Iestatiet OFF vēlamo laiku ar taustiņu **UP** vai **DOWN**.
3. Pārejiet ar taustiņu **1** (atpakaļ) vai **2** (uz priekšu) uz nākamo izvēlnes punktu.



Temperatūra, ja atšķiras SETBACK un AUTO OFF funkciju iestatījumi

Iestatījumi		Temperatūra bez slēgpaliktna
SETBACK Time [1-99 min]	OFF Time [1-999 min]	
0	0	Lodāmurs saglabā iestatīto lodēšanas temperatūru.
ON		
0	Time	Neizmantojot lodāmuru, ¹⁾ pēc OFF laika beigām tas izslēdzas.
ON		
Time	0	Neizmantojot lodāmuru, ¹⁾ pēc SETBACK laika beigām temperatūra tiek pazemināta līdz STANDBY temperatūrai ²⁾ .
Time	Time	Neizmantojot lodāmuru, ¹⁾ pēc SETBACK laika beigām temperatūru pazemina līdz STANDBY temperatūrai ²⁾ un pēc OFF laika beigām tas atslēdzas.
		Temperatūra ar slēgpaliktni
0	0	Lodāmuru paliktņ ³⁾ atslēdz.
ON	0	Lodāmura temperatūru paliktņ ³⁾ pazemina līdz STANDBY temperatūrai ²⁾ .
0	Time	Lodāmurs paliktņ ³⁾ pēc OFF laika beigām atslēdzas.
ON	Time	Lodāmura temperatūru paliktņ ³⁾ pazemina līdz STANDBY temperatūrai ²⁾ un un pēc OFF laika beigām tas atslēdzas.
Time	0	Lodāmura temperatūru paliktņ ³⁾ pēc SETBACK laika beigām pazemina līdz STANDBY temperatūrai ²⁾ .
Time	Time	Lodāmura temperatūru paliktņ ³⁾ pēc SETBACK laika beigām pazemina līdz STANDBY temperatūrai ²⁾ un pēc OFF laika beigām tas atslēdzas.

¹⁾ Neizmantošana = ja nespiež UP/DOWN taustiņus un nepazeminās temperatūra > 5 °C.

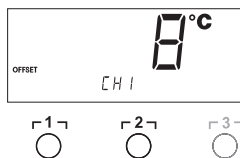
²⁾ STANDBY temperatūrai jābūt zemākai par vēlamo temperatūru, jo citādi SETBACK funkcija nebūs aktīva.

³⁾ Ja pieslēgts slēgpaliktnis, lodāmurs, kas noņemts no paliktņa, vienmēr saglabā iestatīto vēlamo temperatūru.

Nolikšanas funkcija tiek aktivizēta pēc pirmās lodāmura novietošanas

Norāde STANDBY un OFF režīma atiestatīšana:

- bez slēgpaliktna, nospiežot **UP** vai **DOWN** taustiņu;
- ar slēgpaliktni, noņemot lodāmuru no paliktņa.



Temperatūras nobīdes iestatīšana

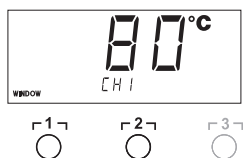
Reālā lodgaldas temperatūra var tikt piemērota diapazonā $\pm 40^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72^{\circ}\text{F}$) ar temperatūras nobīdes palīdzību.

1. Izvēlieties izvēlnes punktu OFFSET 1. izvēlnē.
2. Iestatiet automātiskā OFFSET temperatūras vērtību ar taustiņu **UP** vai **DOWN**.
3. Pārejiet ar taustiņu **1** (atpakaļ) vai **2** (uz priekšu) uz nākamo izvēlnes punktu.

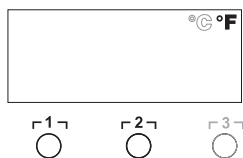
Window funkciju iestatīšana

Nemot vērā iestatīto, noblokēto temperatūru, ar WINDOW funkcijas palīdzību iespējams iestatīt temperatūras mainīgo režīmu $\pm 99^{\circ}\text{C}$ ($\pm 180^{\circ}\text{F}$).

Norāde Lai varētu izmantot WINDOW funkciju, remontdarbu iekārtai jābūt noslēgtai (skatīt „Blokēšanas funkcijas ieslēgšana/izslēgšana” 14. lpp).



1. Izvēlieties izvēlnes punktu WINDOW 1. izvēlnē.
2. Iestatiet WINDOW temperatūras vērtību ar taustiņu **UP** vai **DOWN**.
3. Pārejiet ar taustiņu **1** (atpakaļ) vai **2** (uz priekšu) uz nākamo izvēlnes punktu.



Temperatūras vienības pāriestatīšana

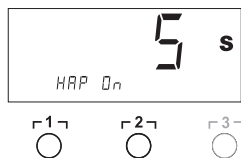
Pārlēdziet temperatūras vienības no $^{\circ}\text{C}$ uz $^{\circ}\text{F}$ vai otrādi.

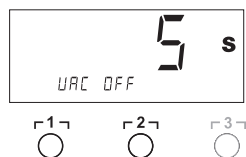
1. Izvēlieties izvēlnes punktu $^{\circ}\text{C} / ^{\circ}\text{F}$ 1. izvēlnē.
2. Iestatiet temperatūras vienību ar taustiņu **UP** vai **DOWN**.
3. Pārejiet ar taustiņu **1** (atpakaļ) vai **2** (uz priekšu) uz nākamo izvēlnes punktu.

Karstā gaisa lodāmura (HAP) ieslēgšanas ilguma (ON TIME) ierobežošana

HAP karstās gaisa plūsmas ieslēgšanas ilgumu pirmajā solī var ierobežot no 0 līdz 60 s. Tad iestatītais laiks visiem 3 kanāliem būs vienāds. Rūpnīcas iestatījums ir 0 s. („OFF”), tāpēc gaisa plūsma ir aktivēta tik ilgi, kamēr ir nospiests karstā gaisa taustiņš uz lodāmura vai ar kāju darbināmais izvēlnes slēdzis.

1. Izvēlieties izvēlnes punktu HAP-TIME 1. izvēlnē.
2. Iestatiet laika vērtību ar taustiņu **UP** vai **DOWN**.
3. Pārejiet ar taustiņu **1** (atpakaļ) vai **2** (uz priekšu) uz nākamo izvēlnes punktu.

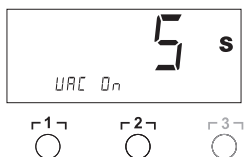




Vakuuma atslēgšanas novilcināšanas (VAC Off) iestatīšana

Lai novērstu lodāmura aizsērēšanu, iespējams iestatīt vakuuma Off laika novilcināšanu no 0 līdz 5 s. (rūpnīcas iestatījums - 2 s.).

1. Izvēlieties izvēlnes punktu VAC OFF 1. izvēlnē.
2. Iestatiet laika vērtību (VAC OFF) ar taustiņu **UP** vai **DOWN**.
3. Pārejiet ar taustiņu **1** (atpakaļ) vai **2** (uz priekšu) uz nākamo izvēlnes punktu.



Vakuuma ieslēgšanas novilcināšanas (VAC ON) iestatīšana

Lai novērstu priekšlaicīgu sūkņa ieslēgšanos vai lai nodrošinātu lodējamai vietas definēto priekšapsildes laiku, iespējams iestatīt ieslēgšanas novilcināšanu no 0 līdz 9 s. (rūpnīcas iestatījums 0 s.: Off).

1. Izvēlieties izvēlnes punktu VAC ON 1. izvēlnē.
2. Iestatiet laika vērtību (VAC ON) ar taustiņu **UP** vai **DOWN**.
3. Pārejiet ar taustiņu **1** (atpakaļ) vai **2** (uz priekšu) uz nākamo izvēlnes punktu.

Bloķēšanas funkcijas ieslēgšana/izslēgšana

Pēc remontiekārtas nobloķēšanas iespējams darbināt tikai temperatūras taustiņus **1**, **2** un **3**, **Pick-Up** un **1-2-3**. Visus pārējos iestatījums līdz atbloķēšanai nevarēs pāriestatīt.

Remontiekārtas nobloķēšana:

1. Izvēlieties izvēlnes punktu LOCK 1. izvēlnē.
Displejā parādās „OFF”. Atslēgas simbols mirgo.

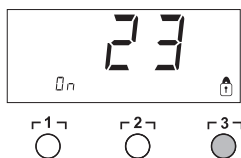
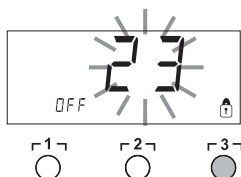
Norāde

Nospiežot taustiņus, **1** vai **2**, kamēr tiek rādīts „OFF”, sistēma iziet no izvēlnes, nesaglabājot nobloķēšanas kodu.

2. Iestatiet 3 ciparu nobloķēšanas kodu ar taustiņu **UP** vai **DOWN**.
3. Nospiediet taustiņu **3** 5 s.
Kods tiek saglabāts. Parādās atslēgas simbols. Iekārta ir noslēgta. Rādījums pāriet uz galveno izvēlni.

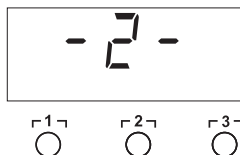
Remontiekārtas atbloķēšana:

1. Izvēlieties izvēlnes punktu LOCK 1. izvēlnē.
Displejā parādās „ON”. Parādās atslēgas simbols.
2. Ievadiet 3 ciparu nobloķēšanas kodu ar taustiņu **UP** vai **DOWN**.
3. Nospiediet taustiņu **3**.
Iekārta ir atbloķēta. Rādījums pāriet uz galveno izvēlni.



7.2 2. izvēlnes īpašo funkciju izvēle

Īpašās funkcijas	Navigācija
LEVEL	↓ F1
ID	↑ F2
FCC	EXIT F3
PICK-UP	



1. Izvēlieties vēlamo kanālu F1, F2 vai F3 īpašo funkciju ievadīšanai.
2. Turiet taustiņus **UP** un **DOWN** vienlaicīgi nospiešus.
Pēc 4 s. displejā parādīsies rādījums „- 2 -“.
3. Atļaidiet taustiņus.

2. izvēlnes īpašo funkciju izvēle ir aktivizēta.
Tagad iespējams veikt iestatījumus.

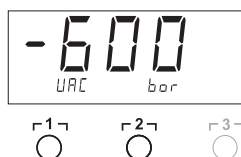
Izvēlieties izvēlnes punktus ar taustiņiem F1 un F2.
Ar taustiņu F3 iespējams pamest izvēlni (EXIT).

Manometra robežvērtības noregulēšana

– Ar šo funkciju iespējams definēt izlodēšanas iekārtas apkopes intervālu. Vērtība tiek noregulēta mbar, turklāt, ja gaisa ietilpdes sistēmā ir netīrumi, elektriskais manometrs iedarbina brīdinājuma signālu (vakuuma sūkņa gaismas diodes (3) zaļā krāsa tiek nomainīta pret sarkano). Iestatītā vērtība ir atkarīga no izmantotajām gaisa padeves sprauslām.

– Rūpnīcas iestatījums: -600 mbar
Iespējams iestatīt: -400 mbar līdz -800 mbar

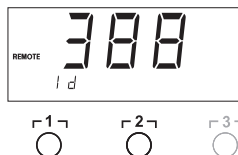
1. Izvēlieties izvēlnes punktu LEVEL 2. izvēlnē.
2. Iestatiet LEVEL spiediena vērtību ar taustiņu **UP** vai **DOWN**.
3. Pārejiet ar taustiņu F1 (atpakaļ) vai F2 (uz priekšu) uz nākamo izvēlnes punktu.



Iekārtas atpazīšanas (ID numurs) iestatīšana

Lietojot izvēles USB pieslēgvietu pilnā tā funkciju apjomā, iespējams kontrolēt un vadīt no attāluma vairākas WR 3M iekārtas. Šim mērķim katrai stacijai, lai to varētu identificēt, nepieciešamas stacijas atpazīšanas numurs (ID numurs).

1. Izvēlieties izvēlnes punktu REMOTE ID 2. izvēlnē
2. Ievadiet ID numuru ar taustiņu **UP** vai **DOWN** (iespējamās vērtības 0 – 999).
3. Pārejiet ar taustiņu F1 (atpakaļ) vai F2 (uz priekšu) uz nākamo izvēlnes punktu.

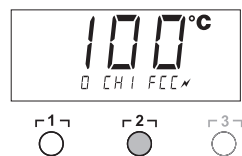


Norāde Nospiediet taustiņu F3, lai izietu no izvēlnes, neizdarot izmaiņas (EXIT).

Kalibrēšanas funkcijas (Factory Calibration Check) lietošana

Ar FCC funkciju var pārbaudīt remontiekārtas temperatūras precizitāti un novērst iespējamās novirzes. Tādēļ lodgalvas temperatūra jāmēra ar ārēju temperatūras mērīšanas ierīci un lodāmuram pievienoto temperatūras mērgalvu. Pirms kalibrēšanas jāizvēlas atbilstošais kanāls.

Kalibrēšanas maiņa 100 °C / 212 °F



1. Jāievieto ārējās temperatūras mērīšanas ierīces temperatūras sensors (0,5 mm) temperatūras mērgalvā.
2. Izvēlieties izvēlnes punktu FCC 2. izvēlnē.
3. Nospiediet taustiņu **DOWN**.
Izvēlieties kalibrēšanas punktu 100 °C / 212 °F .
Lodgalva tiek sildīta līdz 100 °C / 212 °F.
Regulēšanas kontrole sāk mirgot, tiklīdz temperatūra ir nemainīga.
4. Salīdziniet mērierīces temperatūras rādījumu ar rādījumu displejā.
5. Ar taustiņu **UP** vai **DOWN** remontiekārtā iestatiet atšķirību starp ārējās mērierīces un stacijas rādīto vērtību.
Maksimāli iespējamā temperatūras vienādošana ± 40 °C (± 72 °F).

Piemērs:

Displejā 100 °C, ārējā mērierīcē 98 °C: ▲2. iestatījums

Displejā 100 °C, ārējā mērierīcē 102 °C: ▼2. iestatījums

Norāde

Nospiediet taustiņu **1 3 1**, lai izietu no izvēlnes, neizdarot izmaiņas (EXIT).

6. Lai apstiprinātu vērtību, nospiediet taustiņu **1 2 1** (Set).
Temperatūras novirze ir atiestatīta uz 0. Kalibrēšana pie 100 °C / 212 °F ir noslēgusies.
7. Ar taustiņu **1 3 1** iespējams pamest 2. izvēlni.

Kalibrēšanas maiņa 450 °C / 842 °F



1. Jāievieto ārējās temperatūras mērīšanas ierīces temperatūras sensors (0,5 mm) temperatūras mērgalvā.
2. Izvēlieties izvēlnes punktu FCC 2. izvēlnē.
3. Nospiediet taustiņu **UP**.
Izvēlas kalibrēšanas punktu 450 °C / 842 °F .
Lodgalva tiek sildīta līdz 450 °C / 842 °F.
Regulēšanas kontrole sāk mirgot, tiklīdz temperatūra ir nemainīga.
4. Salīdziniet mērierīces temperatūras rādījumu ar rādījumu displejā.
5. Ar taustiņu **UP** vai **DOWN** remontiekārtā iestatiet atšķirību starp ārējās mērierīces un stacijas rādīto vērtību.
Maksimāli iespējamā temperatūras vienādošana ± 40 °C (± 72 °F).

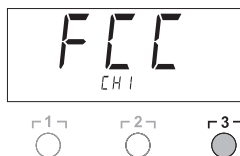
Piemērs:

Displejā 450 °C, ārējā mērierīcē 448 °C: ▲2. iestatījums

Displejā 450 °C, ārējā mērierīcē 452 °C: ▼2. iestatījums

Norāde Nospiediet taustiņu **F3**, lai izietu no izvēlnes, neizdarot izmaiņas (EXIT).

- Lai apstiprinātu vērtību, nospiediet taustiņu **F2** (Set).
Temperatūras novirze ir atiestatīta uz 0. Tagad kalibrēšana 450°/842 C temperatūrā ir pabeigta
- Ar taustiņu **F3** iespējams iziet no 2. izvēlnes.



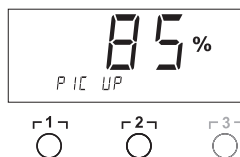
Atiestatīt kalibrēšanu uz rūpnīcas iestatījumiem

- Izvēlieties izvēlnes punktu FCC 2. izvēlnē.
- Turiet nospiestu taustiņu **F3**.
- Pēc tam vienlaicīgi nospiediet **UP** un **DOWN**.
Displejā parādās „FSE” (Factory Setting Enabled).
Tagad remontiekārtas kalibrēšana ir atiestatīta uz rūpnīcas iestatījumiem.
- Pārejiet ar taustiņu **F1** (atpakaļ) vai **F2** (uz priekšu) uz nākamo izvēlnes punktu.

Pick-Up jaudas iestatīšana

Ar šo funkciju iespējams iestatīt papildu vakuuma sūkņa jaudu Pick-Up režīmam:

- rūpnīcas iestatījums: 85 %
- iespējams iestatīt: 50 % – 100 %



- Izvēlieties izvēlnes punktu LEVEL 2. izvēlnē.
- Iestatiet LEVEL spiediena vērtību ar taustiņu **UP** vai **DOWN**.
- Pārejiet ar taustiņu **F1** (atpakaļ) vai **F2** (uz priekšu) uz nākamo izvēlnes punktu.

8 WM 3R apkope

8.1 Filtra apkope

Regulēri jāpārbauda, vai galvenajā "VACUUM" un "AIR" filtrā nav sakrājušies netīrumi, nepieciešamības gadījumā filtri jānomaina.

BRĪDINĀJUMS! Vakuuma pumpi iespējams sabojāt, ja strādā bez filtra.



- ▷ Pirms lodēšanas darbu sākšanas pārbaudiet, vai galvenais filtrs ir uzstādīts!

Filtra nomaiņa

1. Pagrieziet „Vac“ (14) vai „Air“ (15) vāciņu par 45° uz kreiso pusi un noņemiet to.
2. Izvelciet netīro filtru un atbilstoši utilizējiet.
3. Ievietojiet oriģinālo WELLER filtru.
Pārbaudiet, vai vāciņa blīvējums ir savā vietā.
4. Ievietojiet piespiedēja atsperi.
5. Viegli piespiežot, atkal uzlieciet vāciņu un pagrieziet to par 45° uz labo pusi.

9 Traucējumu paziņojumi un traucējumu nevēršana

Paziņojums/pazīme	Iespējamais iemesls	Risinājumi
Rādījums „- - -“	<ul style="list-style-type: none"> - Instruments nav atpazīts - Instruments bojāts 	<ul style="list-style-type: none"> - Pārbaudiet instrumenta pieslēgumu iekārtai - Pārbaudiet pieslēgto instrumentu
HAP 200 nedarbojas.	HAP 200 nav pieslēgts 1. kanālam.	Pieslēdziet HAP 200 1. kanālam
Rādījums "tip"	Mikrorīka lodgalva nav kārtīgi iesprausta vai bojāta	<ul style="list-style-type: none"> - Iespraudiet lodgalvu vēlreiz - Nomainiet bojāto lodgalvu
Pick-Up neturas	<ul style="list-style-type: none"> - Sasniegts nepieciešamais vakuuma līmenis - Caurule bojāta vai tā pārplīsusi - Pārāk spēcīgs atsperu spriegojums 	<ul style="list-style-type: none"> - Pārbaudiet Pick-Up pieslēguma vakuumu - Nomainiet cauruli - Samaziniet atsperu spriegojumu
Nav gaisa HAP	Gaisa caurule nav pieslēgta vai tā pieslēgta nepareizi	Pieslēdziet gaisa cauruli AIR uzgalim
Izlodēšanas ierīcē nav vakuuma	<ul style="list-style-type: none"> - Vakuuma caurule nav pieslēgta vai tā pieslēgta nepareizi - Aizsērējusi izlodēšanas sprausla 	<ul style="list-style-type: none"> - Pieslēdziet vakuuma cauruli VAC uzgalim - izlodēšanas sprauslas apkopi ar tīrīšanas instrumentu
Vac gaismas diožu statusa rādījums neatbilst	Manometra līmenis nav pareizi iestatīts	Iestatiet manometra līmeni 2. speciālajā izvēlnē
Nav displeja funkcijas (displejs izslēgts)	Nav strāvas	<ul style="list-style-type: none"> - Ieslēdziet elektriskās barošanas slēdzi - Pārbaudiet spriegumu - Pārbaudiet iekārtas drošinātājus
VAC gaismas diode sarkana	Aizsērējusi vakuuma sistēma	<ul style="list-style-type: none"> - Iztīriet gaisa padeves sprauslu - Pārbaudiet filtru (13); ja tas ir dzeltens, tad jānomaina - Iztīriet izlodēšanas instrumentu <ul style="list-style-type: none"> - nomainiet filtru - Pārbaudiet vakuuma cauruli

10 Piederumi

- 005 29 183 99 WMRP Mikro lodēšanas komplekts, 40 vati
 005 13 173 99 WMRT Mikro izlodēšanas pincešu komplekts, 80 vati
 005 29 181 99 WP 80 lodēšanas komplekts, 80 vati
 005 29 161 99 WP 80 lodēšanas komplekts, 80 vati
 WP 005 33 155 99 lodēšanas komplekts, 65 vati
 005 33 112 99 WP 21 lodēšanas komplekts, 50 vati
 005 33 113 99 WP 82 lodēšanas komplekts, 80 vati
 005 33 133 99 WTA 50 izlodēšanas pincešu komplekts, 50 vati
 005 33 135 99 WP 150 lodēšanas komplekts, 150 vati
 005 25 030 99 WST 20 termiskās izolēšanas iekārtas komplekts, 50 vati
 005 25 031 99 WST 82 termiskās izolēšanas iekārtas komplekts, 80 vati
 005 27 040 99 WSB 80 lodvanna, 80 vati
 005 27 042 99 WSB 150 lodvanna, 150 vati
 005 27 028 99 WHP 80 uzsildīšanas plate, 80 vati
 005 13 181 99 DSXV 80 Inline izlodes komplekts, 80 vati
 005 33 138 99 DSX 80 izlodēšanas komplekts, 80 Watt
 005 33 114 99 HAP 1 karstā gaisa lodēšanas komplekts, 100 vati
 005 15 154 99 WRK paliktņu komplekts
 005 15 155 99 WRK izlodēšanas komplekts
 005 29 184 99 WVP vakuuma pipete
 005 27 116 99 HAP 200 karstā gaisa lodāmurs
 005 27 117 99 HAP 200 karstā gaisa lodāmura komplekts
 005 15 152 99 WDH 30 HAP 200/DSX 80 paliktnis
 005 15 153 99 WDH 40 HAP /DSX 80 paliktnis
 005 15 161 99 WDH 10T WSP 80/WP 80 slēgpaliktnis
 005 15 162 99 WDH 20T WMP slēgpaliktnis
 005 87 617 30 izlodēšanas komplekts 33x33/24x24 ar Pick-Up
 005 87 617 31 izlodēšanas komplekts 27x27/20x24 ar Pick-Up
 005 87 617 32 izlodēšanas komplekts 18/15,5/12,5/10 ar Pick-Up
 005 13 120 99 ar kāju darbināms slēdzis
 005 87 388 50 ar kāju darbināmā slēdža adapteris

11 Utilizācija

Utilizējiet nomainītās iekārtas daļas, filtrus vai vecās iekārtas atbilstoši jūsu valsts priekšrakstiem.

12 Garantija

Pircēja prasība kompensēt iekārtas nepilnības noilst gada laikā pēc iekārtas piegādes. Tas neattiecas uz pircēja pretprasībām pēc Vācijas Civilt kodeksa §§ 478, 479.

Saskaņā ar sniegto garantiju mēs atbildīgi nesam tikai tad, ja lietošanas vai uzglabāšanas garantija ir minēta rakstiski, un tekstā lietots jēdziens "Garantija".

WR 3M

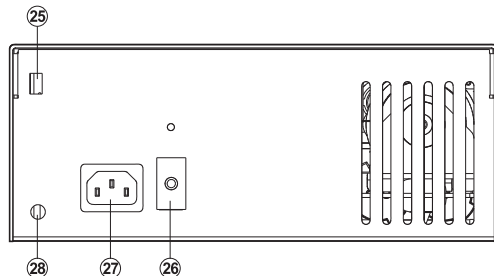
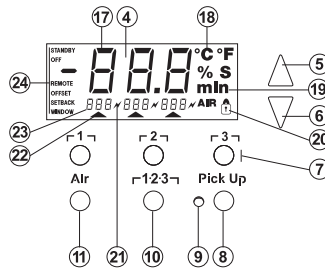
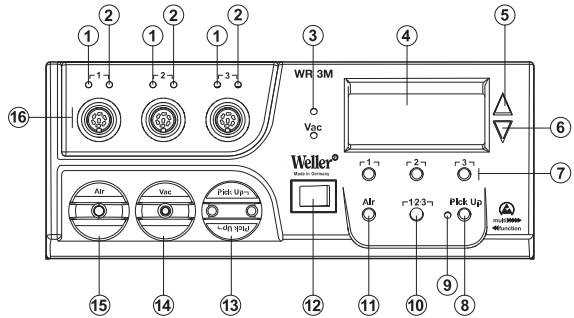
Naudojimo instrukcija



WR 3M

Prietaiso apžvalga

- 1 LED pasirinktas kanalas
- 2 LED optinė reguliavimo kontrolė
- 3 LED vakuumas
- 4 ekranas
- 5 mygtukas UP
- 6 mygtukas DOWN
- 7 kanalo parinkties/temperatūros mygtukai 1, 2, 3
- 8 surinkimo („Pick-Up“) paleidimas/stabdymas
- 9 surinkimo („Pick-Up“) būsenos indikacinis LED
- 10 1-2-3 kanalo parinktis
- 11 karšto oro nustatymo mygtukas (Air)
- 12 tinklo jungiklis
- 13 surinkimo („Pick-Up“) jungtis
- 14 vakuumo jungtis (Vac)
- 15 karšto oro jungtis (Air)
- 16 jungiamieji lizdai litavimo įrankiams, kanalai 1, 2, 3
- 17 temperatūros indikatorius
- 18 temperatūros simbolis
- 19 laiko funkcijos
- 20 užraktas
- 21 optinė reguliavimo kontrolė
- 22 kanalo parinkties indikatorius
- 23 fiksuotosios temperatūros indikatorius
- 24 specialiųjų funkcijų indikatorius
- 25 USB sąsaja
- 26 tinklo saugiklis
- 27 tinklo jungtis
- 28 potencialų išlyginimo lizdas



Turinys

1 Apie šią instrukciją	3
2 Jūsų saugumui.....	3
3 Komplektacija	4
4 Prietaiso aprašymas	4
5 Prietaiso paruošimas eksploatacijai	6
6 Prietaiso valdymas.....	7
7 Specialiosios funkcijos	9
8 „WR 3M“ techninė priežiūra ir tikrinimas.....	18
9 Pranešimai apie gedimus ir jų šalinimas.....	19
10 Priedai	20
11 Utilizavimas	20
12 Garantija.....	20

1 Apie šią instrukciją

Dėkojame Jums už pasitikėjimą, kurį parodėte pirkdami „Weller WR 3M“. Gamybos metu buvo taikomi griežčiausi kokybės reikalavimai, kurie užtikrina nepriekaištingą prietaiso veikimą.

Šioje instrukcijoje pateikiama svarbi informacija, kaip tinkamai paruošti eksploatacijai, valdyti, prižiūrėti litavimo stotelę „WR 3M“ ir pačiam šalinti paprastus gedimus.

- ▷ Prieš dirbdami su litavimo stotele „WR 3M“ iki galo perskaitykite šią instrukciją ir pridėdamus saugos nurodymus.
- ▷ Šią instrukciją laikykite visiems naudotojams prieinamoje vietoje.

1.1 Taikytos direktyvos

„Weller“ mikroprocesorinės litavimo stotelės „WR 3M“ EB atitikties deklaracija atitinka direktyvų 89/336/EEB ir 73/23/EEB reikalavimus.

1.2 Galiojantys dokumentai

- Litavimo stotelės „WR 3M“ naudojimo instrukcija
- Prie šios instrukcijos pridėdama saugos nurodymų brošiūra

2 Jūsų saugumui

Litavimo stotelė „WR 3M“ buvo pagaminta pagal naujausias technologijas ir pripažintas saugos technines taisykles. Vis dėlto galimas pavojus žmonėms ir turtui, jei nesilaikysite pridėdamoje brošiūroje esančių saugos nurodymų ir neatsižvelgsite į šioje instrukcijoje pateiktus įspėjimus. Litavimo stotelę „WR 3M“ tretiesiems asmenims perduokite tik kartu su naudojimo instrukcija.

2.1 Naudojimas pagal paskirtį

Litavimo stotelę „WR 3M“ naudokite tik naudojimo instrukcijoje nurodytu tikslu lituodami ir išlituodami čia nurodytomis sąlygomis. Į litavimo stotelės „WR 3M“ naudojimą pagal paskirtį taip pat įeina tai, kad

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

už savavališkus prietaiso pakeitimus gamintojas neprisiima jokios atsakomybės.

3 Komplektacija

- Litavimo stotelė „WR 3M“
- Tinklo kabelis
- Oro žarnelės adapteris, skirtas „Hot Air Pencil 1“ (HAP 1)
- „WR 3M“ naudojimo instrukcija
- Saugos nurodymų brošiūra
- CD su USB programine įranga („Firmware Updater“ ir „Monitorsoftware“)
- USB kabelis
- Potencialų išlyginimo kištukas
- Pakuotė su spalvotais įrankių ženklais

4 Prietaiso aprašymas

„Weller WR 3M“ yra įvairiapusiškai panaudojama litavimo stotelė, skirta naujausių technologijų elektroninių konstrukcinių mazgų profesionaliems remonto darbams pramoninės inžinerijos bei remonto ir laboratorijų srityse. „WR 3M“ turi 3 nepriklausomus kanalus, skirtus vienu metu eksploatuoti 3 litavimo įrankius.

Skaitmeninė reguliavimo elektrotechnika kartu su aukštos kokybės jutiklių ir šilumos perdavimo technika užtikrina tikslų temperatūros reguliavimą litavimo įrankyje ir jo antgalyje. Greitas matuojamos vertės fiksavimas užtikrina didžiausią temperatūros tikslumą ir optimalų dinaminį temperatūros kitimą apkrovos atveju.

Temperatūros diapazonas karšto oro įrankiams yra nuo 50°C iki 550°C (150°F – 999°F), litavimo įrankiams – 50°C – 450°C (150°F – 842°F). Nustatytoji ir tikroji vertės rodomos skaitmeniniu pavidalu. Trys temperatūros mygtukai yra skirti tiesiogiai fiksuotosioms temperatūroms pasirinkti. Apie tai, kad pasiekta iš anksto nustatyta temperatūra, praneša mirksintys optinės reguliavimo kontrolės indikatoriai („M“ simbolis ekrane ir papildomas žalias LED).

„Weller WR 3M“ litavimo stotelė taip pat turi šias funkcijas:

- automatinį įrankio atpažinimą ir atitinkamą reguliavimo parametru suaktyvinimą;
- galimybę prijungti visus „Weller“ įrankius, įskaitant „HAP 200“;

- skaitmeninį temperatūros reguliavimą;
- galimybę įvesti nuokrypių vertes;
- programuojamą temperatūros sumažinimą (Setback);
- budėjimo režimo ir užrakinimo funkciją;
- įmontuotą didelės galios siurbį;
- antistatinę prietaiso konstrukciją pagal elektrotechninės saugos reikalavimus;
- įvairias potencialų išlyginimo galimybes (standartinė konfigūracija);
- kliento poreikiams pritaikomą kalibravimo funkciją;
- USB sąsają, skirtą valdyti, vertinti ir dokumentuoti kompiuteriu;
- papildomą vakuumo kanalą, skirtą detalėms valdyti.

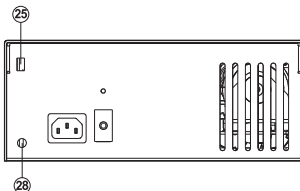
4.1 Techniniai duomenys „WR 3M“

Matmenys	I x P x A (mm): 273 x 235 x 102 I x P x A (inch): 10,75 x 9,25 x 4,02
Svoris	apie 6,7 kg
Tinklo įtampa	230 V, 50 Hz (120 V, 60 Hz)
Įmamoji galia	420 W
Apsaugos klasė	I ir III, korpusas antistatiškas
Saugiklis	Viršsrovio išjungiklis 2 A (4 A)
Kanalų temperatūros reguliavimas	Lituokliui ir išlituokliui bepakopis 50 °C – 550 °C (150 °F – 999 °F) Reguliuojamos temperatūros diapazonas priklauso nuo įrankio.
Temperatūros tikslumas	± 9 °C (± 17 °F)
Temperatūros stabilumas	± 2 °C (± 4 °F)
Siurblys (kartotinis režimas (30/30) s)	Maks. vakuuminis slėgis 0,7 bar Maks. tiekimo kiekis 18 l/min. Karštas oras maks. 15 l/min.
Papildomas vakuuminis siurblys	Maks. vakuuminis slėgis 0,5 bar Maks. tiekimo kiekis 1,7 l/min.
Potencialų išlyginimas	Per 3,5 mm lizdą, esantį prietaiso galinėje sienelėje.

Potencialų išlyginimas

Skirtingai jungiant prie 3,5 mm lizdo (28) gaunami 4 variantai:

- nuolatinis įžeminimas: be kištuko (gamyklinis nustatymas);
- potencialų išlyginimas: su kištuku, išlyginamasis laidas prie vidurinio kontakto;
- be potencialų: su kištuku;
- nenuolatinis įžeminimas: su kištuku ir įlituota varža. Įžeminimas per pasirinktą varžą



USB sąsaja

Valdymo įtaisas turi „Mini USB“ sąsają (25). Tam, kad galėtumėte naudotis USB sąsaja, Jums CD diske pateikiama „Weller“ programinė įranga, su kuria Jūs

- galite atlikti valdymo įtaiso programinės įrangos atnaujinimą („Firmware Updater“) ir
- galite nuotoliniu būdu valdyti valdymo įtaisą, taip pat leisti pavaizduoti temperatūros kreives, jas įrašyti ir išspausdinti („Monitorsoftware“).

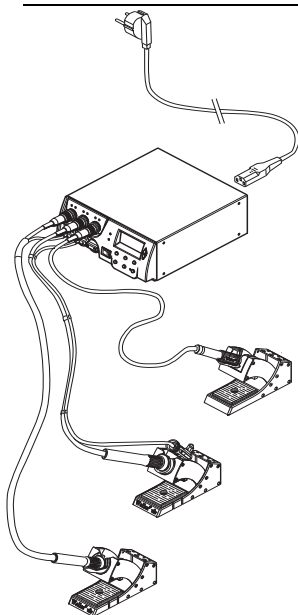
5 Prietaiso paruošimas eksploatacijai

ĮSPĖJIMAS! Pavojus susižeisti dėl neteisingai prijungtos vakuumo žarnelės.



Jei vakuumo žarnelė prijungta neteisingai, įjungus išlituoklį gali išsiveržti karštas oras ir skystas lydmetalis, kurie gali sužaloti.

▷ Vakuumo žarnelės niekada nejunkite prie „Air“ įmovos!



1. Kruopščiai išpakuokite prietaisą.
2. Litavimo įrankius prijunkite taip:
 - Karšto oro antgalį (HAP) su oro žarnele prijunkite prie „Air“ įmovos (15), kištuką įkiškite į litavimo stotelės jungiamąjį lizdą **Γ 1 Γ**, **Γ 2 Γ** arba **Γ 3 Γ** (16) ir, šiek tiek pasukę į dešinę, užfiksuokite. HAP 1 karšto oro strypą galima prijungti tik su oro žarnelės adapteriu.
 - Išlitavimo įrankį su oro žarnele prijunkite prie „Vac“ įmovos (14), kištuką įkiškite į litavimo stotelės jungiamąjį lizdą **Γ 1 Γ**, **Γ 2 Γ** arba **Γ 3 Γ** (16) ir, šiek tiek pasukę į dešinę, užfiksuokite.
 - Litavimo įrankio kištuką įkiškite į litavimo stotelės jungiamąjį lizdą **Γ 1 Γ**, **Γ 2 Γ** arba **Γ 3 Γ** (16) ir, šiek tiek pasukę į dešinę, užfiksuokite.
 - Du surinkimo („Pick-Up“) įrankius (WRK, WVP) galima su vakuumo žarnele prijungti prie abiejų surinkimo („Pick-Up“) įmovų (13), tačiau aktyvi bus tik dešinioji įmova. Pasukus 180 ° kampu galima perjungti kitą įmovą.
3. Litavimo įrankius įdėkite į apsauginį dėklą.
4. Patikrinkite, ar tinklo įtampa sutampa su techninių parametrų lentelėje nurodytąja ir ar išjungtas tinklo jungiklis (12).
5. Valdymo įtaisą įjunkite į tinklą (27).
6. Prietaisą įjunkite tinklo jungikliu (12).

Įjungus prietaisą mikroprocesorius atlieka funkcijų patikrą, per kurią trumpam įjungiami visi segmentai. Po to elektronika automatiškai įjungia temperatūros pradinį nuostatą 350 °C visiems kanalams ir 50 % orui „Air“. Ties suaktyvintais kanalais, kurie yra naudojami, užsidega žalias LED (2):

- nuolatos žaliai šviečiantis LED rodo, kad prijungtas įrankis yra kaitinamas;
- žaliai mirksintis LED rodo, kad nustatyta įrankio temperatūra yra pasiekta;

aktyvūs kanalai ekrane rodomi trikampiū (22) bei žaibo simboliū (21).

Pastaba „HAP 200“ galima prijungti tik prie kanalo 1! Didžiausia išėjimo galia yra apribota iki 350 vatų.

6 Prietaiso valdymas

6.1 Kanalo pasirinkimas, įjungimas arba išjungimas



1. Nuspauskite vieną iš mygtukų **1**, **2** arba **3**, kad pasirinktumėte vieną iš trijų kanalų.

Ekrane pasirodo pasirinkto kanalo nustatytoji temperatūra bei, mažų šriftu, užprogramuotos fiksuotosios temperatūros.

- arba -

Spausdyskite mygtuką **1-2-3**, kol bus parodytas pageidaujamas kanalas.

Tuomet ekrane parodoma esama įrankio temperatūra. Apatinėje srityje papildomai parodoma būseną su atitinkama nustatyta temperatūra.

Pasirinktas kanalas parodomas trikampiū (22) ekrane bei raudonai šviečiančiu LED (1) prietaise.

2. Vienu metu spausdyskite mygtukus **UP** ir **DOWN**, kol ekrane pasirodys trys brūkšniai „- - -“.
3. Mygtukus atleiskite.

Jei kanalas yra išjungtas, ekrane pasirodo rodmuo „OFF“.

Jei kanalas yra įjungtas, ekrane pasirodo esama tikroji temperatūra.

[rašyti duomenys, išjungus kanalą, nedingsta.

Pastaba Indikatorius automatiškai ima rodyti tą kanalą, į kurį buvo naujai prijungtas įrankis, nuspaustas rankinis jungiklis arba įrankis paimtas iš apsauginio dėklo.

6.2 Temperatūros nustatymas

Temperatūros individualus nustatymas

1. Pasirinkite pageidaujamą kanalą nuspausdami vieną iš mygtukų **1**, **2** arba **3**.

Ekrane rodoma pasirinkto kanalo temperatūros tikroji vertė.

2. Nuspauskite mygtuką **UP** arba **DOWN**.

Ekrane imama rodyti nustatytoji vertė. Mirksi temperatūros simbolis (18).

3. Nuspauskite mygtuką **UP** arba **DOWN** tam, kad nustatytumėte pageidaujamą temperatūrą:

- trumpai spustelėjus vertė pakeičiama vienu laipsniu;
- laikant nuspaustą vertė keičiama greituoju būdu.

Atleidus nustatymo mygtukus, maždaug po 2 sekundžių ekrane vėl parodoma pasirinkto kanalo tikroji vertė.





Temperatūros nustatymas temperatūros mygtukais 1, 2 ir 3

Temperatūros nustatytąją vertę galima kiekvienam kanalui nustatyti atskirai parenkant tris iš anksto nustatytas temperatūrų vertes (fiksuotąsias temperatūras).

Gamykliniai nuostatai:

1 = 150 °C (300 °F), 2 = 350 °C (662 °F), 3 = 380 °C (716 °F)

1. Pasirinkite kanalą.

3 fiksuotosios temperatūros ekrane rodomos maždaug 2 s. Kol mirksi temperatūros simbolis, galima įvesti temperatūrų vertes.

2. Temperatūros nustatytąją vertę nustatykite mygtuku **UP** arba **DOWN**.

3. Tris sekundes palaikykite nuspaustą pageidaujamą temperatūros mygtuką 1, 2 arba 3.

Tuo metu atitinkamos temperatūros vertės indikatorius mirksi. Po 3 sekundžių nustatyta vertė įrašoma.

4. Atleiskite temperatūros mygtuką.

Pastaba

Temperatūros mygtukui priskiriant žemą „Setback“ temperatūrą gaunama galimybė rankiniu būdu sumažinti temperatūrą, kai lituoklis nenaudojamas.

Temperatūros pasirinkimas temperatūros mygtukais 1, 2 ir 3

1. Pasirinkite kanalą.

2. 3 fiksuotosios temperatūros ekrane rodomos maždaug 2 s. Kol mirksi temperatūros simbolis, galima pasirinkti pageidaujamą temperatūrą mygtuku 1, 2 arba 3.

6.3 Oro debito nustatymas

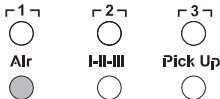
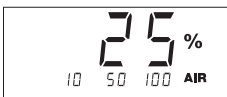
Oro debitą, kurio didžiausia vertė yra 15 l/s (HAP 200) arba 10 l/s (HAP 1), galima nustatyti diapazone nuo 10 % iki 100 %.

1. Nuspauskite mygtuką AIR.

Esamas oro debitas procentais rodomas maždaug 2 s ekrane.

2. Pageidaujamą debitą nustatykite spausdami mygtuką **UP** arba **DOWN**.

Nustatyta vertė yra aktyvinama. Po 3 s vėl parodoma pasirinkto kanalo tikroji temperatūra.



6.4 Vakuuminio surinkimo („Pick-Up“) siurblio įjungimas/išjungimas



- ▷ Nuspauskite „Pick-Up“ mygtuką.







Priklausomai nuo pradinės būsenos siurblys yra įjungiamas arba išjungiamas. Įjungtame režime žaliai šviečia šalia mygtuko „Pick-Up“ esantis LED (8).

Pastaba Vakuuminis siurblys nėra pritaikytas nuolatiniam veikimui. Dėl siurblio apsaugos šis automatiškai išsijungia po 10 min. nuolatinio veikimo.

6.5 Litavimas ir išlitavimas

- ▷ Litavimo darbus atlikite pagal Jūsų prijungto litavimo įrankio naudojimo instrukciją.

7 Specialiosios funkcijos

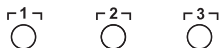
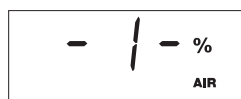
	2 s ⇒	1 meniu
		
	4 s ⇒	2 meniu
		
	1x ⇒	ON/OFF
		

Specialiosios funkcijos yra suskirstytos į 2 meniu lygmenis:

- Per 1 meniu galima nustatyti budėjimo temperatūrą (Standby), kaitinimo išjungimą (Setback), automatinį išjungimo laiką (Auto-OFF), temperatūros nuokrypį (Offset), „Window“ funkciją, temperatūros matavimo vienetus, įjungimo laiką (On Time) karšto oro antgaliui, vakuumo išjungimo vėlinimą (VAC OFF) ir vakuumo įjungimo vėlinimą (VAC ON), užrakinimo funkciją.
- Per 2 meniu galima nustatyti manometro lygį, ID kodą, kalibravimo funkciją (FCC), surinkimo (Pick-Up) galią.

7.1 1 menu specialiųjų funkcijų pasirinkimas

Specialiosios funkcijos	Naršymas
STANDBY	
SETBACK	
AUTO OFF	
OFFSET	↓ r1
WINDOW	
°C/°F	↑ r2
ON TIME	
VAC OFF	EXIT r3
VAC ON	



2 s

1. Pasirinkite pageidaujama kanalą r1, r2 arba r3 specialiosioms funkcijoms įvesti.

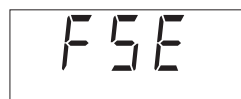
2. Vienu metu laikykite nuspauستus mygtukus **UP** ir **DOWN**. Po 2 s ekrane pasirodo rodmuo „- 1 -“.

3. Mygtukus atleiskite.

1 menu specialiųjų funkcijų pasirinkimas yra suaktyvintas. Dabar galima nustatyti parametrus.

- Mygtukais r1, r2 pasirinkite menu punktus.

- Mygtuku r3 išeikite iš menu (EXIT).



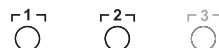
Specialiųjų funkcijų atstatymas į gamyklinius nuostatus

1. Nuspauskite ir laikykite mygtuką r3.

2. Paskui vienu metu nuspauskite mygtukus **UP** ir **DOWN**.

Ekrane pasirodo „FSE“.

Litavimo stotelės nuostatai atstatyti į gamyklinius.



Budėjimo temperatūros nustatymas

Išjungus temperatūrą automatiškai nustatoma budėjimo temperatūra. Tikroji temperatūra mirksi. Ekrane pasirodo „STANDBY“.

1. Pasirinkite 1 menu punktą STANDBY.

2. Budėjimo temperatūros vertę nustatykite mygtuku **UP** arba **DOWN**.

3. Mygtuku r1 (atgal) arba r2 (pirmyn) pereikite prie kito menu punkto.

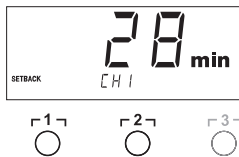
Kaitinimo išjungimo (SETBACK) nustatymas

Jei litavimo įrankis nenaudojamas, praėjus nustatymams „Setback“ laikui temperatūra sumažinama iki „Standby“ temperatūros. „Setback“ būseną parodoma mirksinčiu tikrosios vertės indikatoriumi, o ekrane šviečia „STANDBY“. Nuspaudus mygtuką **UP** arba **DOWN**, ši „Setback“ būseną yra nutraukiama. Priklausomai nuo įrankio, rankinis jungiklis arba apsauginis dėklas išjungia „Setback“ būseną.

Galimi tokie „Setback“ nuostatai:

- „0 min“: Setback OFF (gamyklinis nuostatas)
- „ON“: Setback ON (su apsauginiu dėklu, padėjus lituoklį iš karto perjungiama „Standby“ temperatūra).
- „1-99 min“: Setback ON (individualiai nustatomas „Setback“ laikas)

1. Pasirinkite 1 meniu punktą SETBACK.
2. „Setback“ vertę nustatykite mygtuku **UP** arba **DOWN**.
3. Mygtuku **1** (atgal) arba **2** (pirmyn) pereikite prie kito meniu punkto.



Automatinio išjungimo laiko (AUTO-OFF) nustatymas

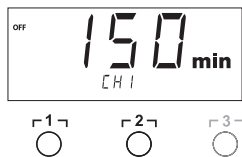
Jei litavimo įrankis nenaudojamas, praėjus AUTO-OFF laikui litavimo įrankio kaitinimas yra išjungiamas.

Kaitinimas išjungiamas nepriklausomai nuo nustatytos „Setback“ funkcijos. Tikroji temperatūra mirksi, ir rodoma likutinė šiluma. Ekrane pasirodo „OFF“. Esant mažiau nei 50 °C (150 °F) ekrane pasirodo mirksintis brūkšnelis.

Galimi tokie AUTO-OFF laiko nuostatai:

- „0 min“: AUTO-OFF funkcija yra išjungta.
- „1-999 min“: AUTO-OFF laikas, nustatomas individualiai.

1. Pasirinkite 1 meniu punktą OFF.
2. AUTO-OFF laiko vertę nustatykite mygtuku **UP** arba **DOWN**.
3. Mygtuku **1** (atgal) arba **2** (pirmyn) pereikite prie kito meniu punkto.



Temperatūros kitimas esant skirtingiems SETBACK ir AUTO OFF funkcijų nuostatams

Nuostatai		Temperatūros kitimas be apsauginio dėklo
SETBACK Time [1-99 min.]	OFF Time [1-999 min.]	
0	0	Litavimo įrankis lieka nustatytos litavimo temperatūros.
ON	0	
0	Time	Litavimo įrankis, jo nenaudojant, ¹⁾ praėjus OFF laikui išjungiamas.
ON	Time	
Time	0	Litavimo įrankis, jo nenaudojant, ¹⁾ praėjus SETBACK laikui paliekamas atvėsti iki STANDBY temperatūros ²⁾ .
Time	Time	Litavimo įrankis, jo nenaudojant, ¹⁾ praėjus SETBACK laikui paliekamas atvėsti iki STANDBY temperatūros ²⁾ ir išjungiamas praėjus OFF laikui.
		Temperatūros kitimas su apsauginiu dėklu
0	0	Litavimo įrankis išjungiamas dėkle ³⁾ .
ON	0	Litavimo įrankis dėkle ³⁾ paliekamas atvėsti iki STANDBY temperatūros ²⁾ .
0	Time	Litavimo įrankis dėkle ³⁾ , praėjus OFF laikui, išjungiamas.
ON	Time	Litavimo įrankis dėkle ³⁾ paliekamas atvėsti iki STANDBY temperatūros ²⁾ ir išjungiamas praėjus OFF laikui.
Time	0	Litavimo įrankis dėkle ³⁾ , praėjus SETBACK laikui, paliekamas atvėsti iki STANDBY temperatūros ²⁾ .
Time	Time	Litavimo įrankis dėkle ³⁾ , praėjus SETBACK laikui, paliekamas atvėsti iki STANDBY temperatūros ²⁾ ir išjungiamas praėjus OFF laikui.

¹⁾ Nenaudojimas = nespaudžiami UP/DOWN mygtukai ir temperatūra nenukrinta > 5 °C.

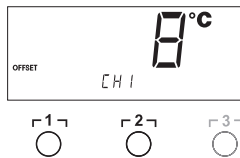
²⁾ STANDBY temperatūra turi būti žemiau nustatytosios temperatūros, priešingu atveju SETBACK funkcija neveiks.

³⁾ Jei yra prijungtas apsauginis dėklas, litavimo įrankis, nepadėtas ant jo, visada išlieka nustatytosios temperatūros.

Dėklo funkcija suaktyvinama pirmą kartą padėjus įrankį.

Pastaba STANDBY ir OFF režimų atstatymas:

- be apsauginio dėklo – spaudžiant **UP** arba **DOWN** mygtuką.
- su apsauginiu dėklu – litavimo įrankį nuimant nuo dėklo.



Temperatūros nuokrypio nustatymas

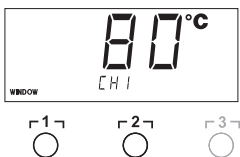
Realii lituoklio antgalio temperatūra gali būti priderinama įvedant temperatūros nuokrypį $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72\text{ }^{\circ}\text{F}$).

1. Pasirinkite 1 meniu punktą OFFSET.
2. Auto-OFFSET temperatūros vertę nustatykite mygtuku **UP** arba **DOWN**.
3. Mygtuku **1** (atgal) arba **2** (pirmyn) pereikite prie kito meniu punkto.

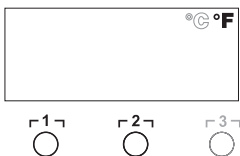
„Window“ funkcijos nustatymas

Nustatyti ir užrakinti temperatūrai su WINDOW funkcija galima nustatyti temperatūros diapazoną $\pm 99\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 180\text{ }^{\circ}\text{F}$).

Pastaba Norint naudotis WINDOW funkcija, litavimo stotelė turi būti užrakinta (žr. „Užrakinimo funkcijos įjungimas/išjungimas“ 14 puslapyje).



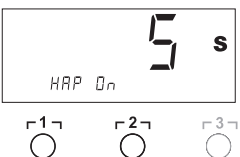
1. Pasirinkite 1 meniu punktą WINDOW.
2. WINDOW temperatūros vertę nustatykite mygtuku **UP** arba **DOWN**.
3. Mygtuku **1** (atgal) arba **2** (pirmyn) pereikite prie kito meniu punkto.



Temperatūros matavimo vienetų keitimas

Temperatūros matavimo vienetų keitimas iš $^{\circ}\text{C}$ į $^{\circ}\text{F}$ arba atvirkščiai.

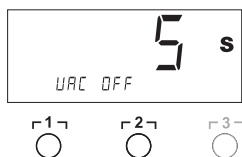
1. Pasirinkite 1 meniu punktą $^{\circ}\text{C} / ^{\circ}\text{F}$.
2. Temperatūros matavimo vienetus nustatykite mygtuku **UP** arba **DOWN**.
3. Mygtuku **1** (atgal) arba **2** (pirmyn) pereikite prie kito meniu punkto.



Įjungimo laiko (ON TIME) karšto oro strypui (HAP) apribojimas

HAP karšto oro srauto įjungimo laikas gali būti apribojamas vienetiniais žingsniais nuo 0 iki 60 s. Nustatytas laikas visiems 3 kanalams yra vienodas. Gamyklinis nuostatas yra 0 s („OFF“), t. y. oro srautas yra aktyvinamas, kai nuspaustas karšto oro strypo mygtukas arba kojinis jungiklis (papildomas priedas).

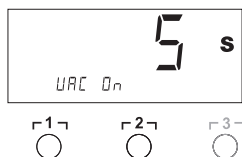
1. Pasirinkite 1 meniu punktą HAP-TIME.
2. Laiko vertę nustatykite mygtuku **UP** arba **DOWN**.
3. Mygtuku **1** (atgal) arba **2** (pirmyn) pereikite prie kito meniu punkto.



Vakuomo išjungimo vėlinimo (VAC Off) nustatymas

Siekiant neleisti užsikimšti išlituokliui, vakuomo išjungimo laiko vėlinimą galima nustatyti nuo 0 iki 5 s (gamyklinis nuostatas 2 s).

1. Pasirinkite 1 meniu punktą VAC OFF.
2. Laiko vertę (VAC OFF) nustatykite mygtuku **UP** arba **DOWN**.
3. Mygtuku **1** (atgal) arba **2** (pirmyn) pereikite prie kito meniu punkto.



Vakuomo įjungimo vėlinimo (VAC ON) nustatymas

Siekiant neleisti per anksti įsijungti siurbliui arba užtikrinti litavimo vietos apibrėžtą įšilimo laiką, įjungimo vėlinimą galima nustatyti nuo 0 iki 9 s (gamyklinis nuostatas 0 s: Off).

1. Pasirinkite 1 meniu punktą VAC ON.
2. Laiko vertę (VAC ON) nustatykite mygtuku **UP** arba **DOWN**.
3. Mygtuku **1** (atgal) arba **2** (pirmyn) pereikite prie kito meniu punkto.

Užrakinimo funkcijos įjungimas/išjungimas

Įjungus užraktą litavimo stotelėje galima valdyti tik temperatūros mygtukus **1**, **2** ir **3**, „Pick-Up“ ir **1-2-3**. Visų kitų nuostatų neįmanoma keisti, kol stotelė nebus atrakinta.

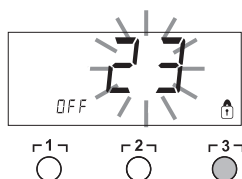
Litavimo stotelės užrakinimas:

1. Pasirinkite 1 meniu punktą LOCK.
Ekrane rodomas „OFF“. Mirksi rakto simbolis.

Pastaba

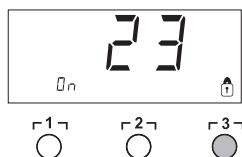
Jei spaudžiami mygtukai **1** arba **2**, kai rodomas „OFF“, išeinama iš meniu punkto ir neišsaugomas užrakinimo kodas.

2. Triženklį užrakinimo kodą nustatykite mygtuku **UP** arba **DOWN**.
3. Mygtuką **3** palaikykite nuspaustą 5 s.
Kodas išsaugomas. Parodomas rakto simbolis. Dabar stotelė užrakinta. Ekrane rodomas pagrindinis meniu.



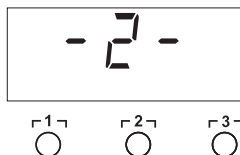
Litavimo stotelės atrakinimas:

1. Pasirinkite 1 meniu punktą LOCK.
Ekrane rodomas „ON“. Parodomas rakto simbolis.
2. Triženklį užrakinimo kodą įveskite mygtuku **UP** arba **DOWN**.
3. Nuspauskite mygtuką **3**.
Dabar stotelė atrakinta. Ekrane rodomas pagrindinis meniu.



7.2 2 meniu specialiųjų funkcijų pasirinkimas

Specialiosios funkcijos	Naršymas
LEVEL	↓ 1
ID	↑ 2
FCC	EXIT 3
PICK-UP	



4s

1. Pasirinkite pageidaujimą kanalą 1, 2 arba 3 specialiosioms funkcijoms įvesti.
2. Vienu metu laikykite nuspauštus mygtukus **UP** ir **DOWN**.
Po 4 s ekrane pasirodo rodmuo „- 2 -“.
3. Mygtukus atleiskite.

2 meniu specialiųjų funkcijų pasirinkimas yra suaktyvintas. Dabar galima nustatyti parametrus.

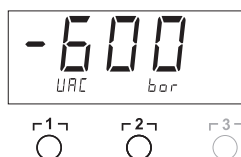
Mygtukais 1 ir 2 pasirinkite meniu punktus.

Mygtuku 3 išeikite iš meniu (EXIT).

Manometro slenksčio nustatymas

– Su šia funkcija galima apibrėžti išlitavimo įrankio techninės priežiūros intervalą. Yra nustatoma vertė mbar, kurią pasiekus elektrinis manometras, esant užsiteršusiai siurbimo sistemai, duoda įspėjimą signalą (vakuuminio siurblio LED (3) iš žalio pasikeičia į raudoną). Nustatyta vertė priklauso nuo naudojamų siurbimo antgalių.

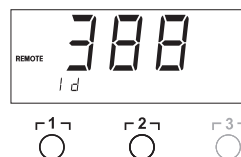
– Gamyklinis nuostatas: -600 mbar
Galima nustatyti: nuo -400 mbar iki -800 mbar



1. Pasirinkite 2 meniu punktą LEVEL.
2. LEVEL slėgio vertę nustatykite mygtuku **UP** arba **DOWN**.
3. Mygtuku 1 (atgal) arba 2 (pirmyn) pereikite prie kito meniu punkto.

Stotelės identifikacijos numerio (ID Code) nustatymas

Jei naudojate USB sąsają (papildomas priedas), galite valdyti (taip pat nuotoliniu būdu) keletą „WR 3M“ litavimo stotelių su visomis jų funkcijomis. Tuo tikslu kiekvienai stotelei reikalingas stotelės identifikacijos numeris (ID Code).



1. Pasirinkite 2 meniu punktą REMOTE ID.
2. Mygtuku **UP** arba **DOWN** įveskite ID (galimos vertės 0–999).
3. Mygtuku 1 (atgal) arba 2 (pirmyn) pereikite prie kito meniu punkto.

Pastaba Nuspauskite mygtuką 3 tam, kad iš meniu punkto išeitumėte be pakeitimų (EXIT).

Kalibravimo funkcijos (Factory Calibration Check) valdymas

Su FCC funkcija galite patikrinti litavimo stotelės temperatūros tikslumą ir pašalinti galimus nuokrypius. Tuo tikslu lituoklio antgalio temperatūrą reikia išmatuoti išoriniu temperatūros matavimo prietaisu ir litavimo įrankiui priskirtu temperatūros matavimo antgaliu. Prieš kalibravimą reikia įjungti atitinkamą kanalą.

Kalibravimo keitimas esant 100 °C / 212 °F



1. Išorinio temperatūros matavimo prietaiso jutiklį (0,5 mm) įveskite į temperatūros matavimo antgalį.

2. Pasirinkite 2 meniu punktą FCC.

3. Nuspauskite mygtuką **DOWN**.

Pasirenkamas kalibravimo taškas 100 °C / 212 °F .

Lituoklio antgalis dabar įkaitinamas iki 100 °C / 212 °F.

Reguliavimo kontrolės indikatoriai ima mirksėti, kai temperatūra tampa pastovi.

4. Matavimo prietaiso parodyta temperatūra palyginama su ekrano rodmeniu.

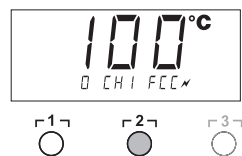
5. Mygtuku **UP** arba **DOWN** litavimo stotelėje nustatykite skirtumą tarp išorinio matavimo prietaiso parodytos vertės ir stotelės parodytos vertės.

Didžiausias galimas temperatūros išlyginimas ± 40 °C (± 72 °F).

Pavyzdys:

ekranas 100 °C, išorinis matavimo prietaisas 98 °C: nuostatas **▲** 2

ekranas 100 °C, išorinis matavimo prietaisas 102 °C: nuostatas **▼** 2



Pastaba Nuspauskite mygtuką **1 3** tam, kad iš meniu punkto išeitumėte be pakeitimų (EXIT).

6. Nuspauskite mygtuką **2** (Set) tam, kad patvirtintumėte vertę. Dabar temperatūros nuokrypis atstatytas į 0. Kalibravimas esant 100 °C / 212 °F baigtas.

7. Mygtuku **1 3** išeikite iš 2 meniu.

Kalibravimo keitimas esant 450 °C / 842 °F



1. Išorinio temperatūros matavimo prietaiso jutiklį (0,5 mm) įveskite į temperatūros matavimo antgalį.

2. Pasirinkite 2 meniu punktą FCC.

3. Nuspauskite mygtuką **UP**.

Pasirenkamas kalibravimo taškas 450 °C / 842 °F .

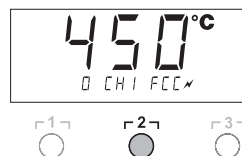
Lituoklio antgalis dabar įkaitinamas iki 450 °C / 842 °F.

Reguliavimo kontrolė ima mirksėti, kai temperatūra tampa pastovi.

4. Matavimo prietaiso parodyta temperatūra palyginama su ekrano rodmeniu.

5. Mygtuku **UP** arba **DOWN** litavimo stotelėje nustatykite skirtumą tarp išorinio matavimo prietaiso parodytos vertės ir stotelės parodytos vertės.

Didžiausias galimas temperatūros išlyginimas ± 40 °C (± 72 °F).



Pavyzdys:

ekranas 450 °C, išorinis matavimo prietaisas 448 °C: nuostatas ▲ 2

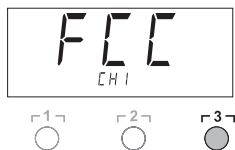
ekranas 450 °C, išorinis matavimo prietaisas 452 °C: nuostatas ▼ 2

Pastaba Nuspauskite mygtuką **1** tam, kad iš meniu punkto išeitumėte be pakeitimų (EXIT).

- Nuspauskite mygtuką **2** (Set) tam, kad patvirtintumėte vertę. Dabar temperatūros nuokrypis atstatytas į 0. Kalibravimas esant 450 °C / 842 °F baigtas.
- Mygtuku **1** išeikite iš 2 meniu.

Kalibravimo gamyklinių nuostatų atstatymas

- Pasirinkite 2 meniu punktą FCC.
- Nuspauskite mygtuką **1** ir laikykite.
- Po to vienu metu nuspauskite mygtukus **UP** ir **DOWN**. Ekране pasirodo „FSE“ (Factory Setting Enabled). Litavimo stotelės kalibravimas atstatytas į gamyklinį.
- Mygtuku **1** (atgal) arba **2** (pirmyn) pereikite prie kito meniu punkto.



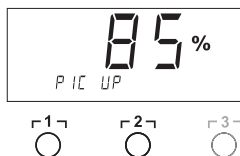
Surinkimo („Pick-Up“) galios nustatymas

Su šia funkcija galima nustatyti papildomo vakuuminio siurblio, skirto surinkimo režimui, galią:

– Gamyklinis nuostatas: 85 %

– Galima nustatyti: 50 % – 100 %

- Pasirinkite 2 meniu punktą LEVEL.
- LEVEL slėgio vertę nustatykite mygtuku **UP** arba **DOWN**.
- Mygtuku **1** (atgal) arba **2** (pirmyn) pereikite prie kito meniu punkto.



8 „WR 3M“ techninė priežiūra ir tikrinimas

8.1 Filtro tikrinimas

Reguliariai tikrinkite pagrindinio filtro, skirto „VACUUM“ ir „AIR“, užterštumą, jei reikia, pakeiskite.

ĮSPĖJIMAS! Vakuuminis siurblys suges eksploatuojant jį be filtro.



- ▷ Prieš pradėdami litavimo darbus patikrinkite, ar įdėtas pagrindinis filtras!

Filtro keitimas

1. „Vac“ (14) arba „Air“ (15) gaubtelį pasukite 45° kampu į kairę ir nuimkite.
2. Užterštą filtrą ištraukite ir pagal taisykles utilizuokite.
3. Įdėkite originalų WELLER filtro patroną.
Stebėkite, ar teisingai užsideda dangtelio tarpiklis.
4. Įstatykite spaudžiamąją spyruoklę.
5. Uždėkite gaubtelį jį lengvai paspausdami ir pasukite 45° kampu į dešinę.

9 Pranešimai apie gedimus ir jų šalinimas

Pranešimas/požymis	Galima priežastis	Šalinimo būdai
Rodmuo „- - -“	<ul style="list-style-type: none"> - Įrankis buvo neatpažintas - Įrankis sugedęs 	<ul style="list-style-type: none"> - Patikrinkite įrankio prijungimą prie prietaiso - Patikrinkite prijungtą įrankį
„HAP 200“ neveikia.	„HAP 200“ prijungtas ne prie 1 kanalo.	„HAP 200“ prijunkite prie 1 kanalo
Rodmuo „tip“	Mikroįrankio litavimo antgališkas neteisingai įkištas arba sugedęs	<ul style="list-style-type: none"> - Iš naujo įkiškite litavimo antgalį - Pakeiskite sugedusį litavimo antgalį
„Pick-Up“ nesustoja	<ul style="list-style-type: none"> - Nepilnai sukurtas vakuumas - Sugedusi arba įlenkta žarnelė - Per didelė spyruoklės pirminė įtampa 	<ul style="list-style-type: none"> - Patikrinkite vakuumą ties „Pick-Up“ jungtimi - Pakeiskite žarnelę - Sumažinkite spyruoklės pirminę įtampą
Nėra oro ties HAP	Neprijungta arba neteisingai prijungta oro žarnelė	Prijunkite oro žarnelę prie AIR įmovos
Nėra vakuumo ties išlitavimo įrankiu	<ul style="list-style-type: none"> - Neprijungta arba neteisingai prijungta vakuumo žarnelė - Užsikimšęs išlitavimo antgališkas 	<ul style="list-style-type: none"> - Prijunkite vakuumo žarnelę prie „Vac“ įmovos - Išlitavimo antgalį išvalykite valymo įrankiu
„Vac“ būseną šviesos diodai rodo neteisingai	Neteisingai nustatytas manometro lygis („Level“)	2 specialiųjų funkcijų meniu nustatykite manometro lygį
Neveikia ekranas (ekranas išjungtas)	Nėra tinklo įtampos	<ul style="list-style-type: none"> - Įjunkite tinklo jungiklį - Patikrinkite tinklo įtampą - Patikrinkite prietaiso saugiklį
VAC LED raudonas	Užsikimšusi vakuumo sistema	<ul style="list-style-type: none"> - Išvalykite siurbimo antgalį - Patikrinkite filtrą (13); jei jis geltonas, pakeiskite - Išvalykite išlitavimo įrankį – pakeiskite filtrą - Patikrinkite vakuumo žarnelę

10 Priedai

005 29 183 99	WMPR mikrolituoklio rinkinys, 40 vatų
005 13 173 99	WMRT išlitavimo mikropincetų rinkinys, 80 vatų
005 29 181 99	WP 80 lituoklio rinkinys, 80 vatų
005 29 161 99	WSP 80 lituoklio rinkinys, 80 vatų
005 33 155 99	WMP lituoklio rinkinys, 65 vatai
005 33 112 99	LR 21 lituoklio rinkinys, 50 vatų
005 33 113 99	LR 82 lituoklio rinkinys, 80 vatų
005 33 133 99	WTA 50 išlitavimo pincetų rinkinys, 50 vatų
005 33 135 99	WSP 150 lituoklio rinkinys, 150 vatų
005 25 030 99	WST 20 terminio izoliacijos nuėmimo prietaiso rinkinys, 50 vatų
005 25 031 99	WST 82 terminio izoliacijos nuėmimo prietaiso rinkinys, 80 vatų
005 27 040 99	WSB 80 litavimo vonelė, 80 vatų
005 27 042 99	WSB 150 litavimo vonelė, 150 vatų
005 27 028 99	WHP 80 pakaitinimo plokštelė, 80 vatų
005 13 181 99	DSXV 80 „Inline“ išlituoklio rinkinys, 80 vatų
005 33 138 99	DSX 80 išlituoklio rinkinys, 80 vatų
005 33 114 99	HAP 1 karšto oro strypo rinkinys, 100 vatų
005 15 154 99	WRK dėklo rinkinys
005 15 155 99	WRK išlitavimo rinkinys
005 29 184 99	WVP vakuuminė pipetė
005 27 116 99	HAP 200 karšto oro strypas
005 27 117 99	HAP 200 karšto oro rinkinys
005 15 152 99	WDH 30 dėklas, skirtas HAP 200/DSX 80
005 15 153 99	WDH 40 dėklas, skirtas DXV 80
005 15 161 99	WDH 10T jungiklinis dėklas WSP 80/WP 80
005 15 162 99	WDH 20T jungiklinis dėklas, skirtas WMP
005 87 617 30	išlitavimo rinkinys 33x33/24x24 su „Pick-Up“
005 87 617 31	išlitavimo rinkinys 27x27/20x20 su „Pick-Up“
005 87 617 32	išlitavimo rinkinys 18/15,5/12,5/10 su Pick-Up
005 13 120 99	kojinis jungiklis
005 87 388 50	kojinio jungiklio adapteris

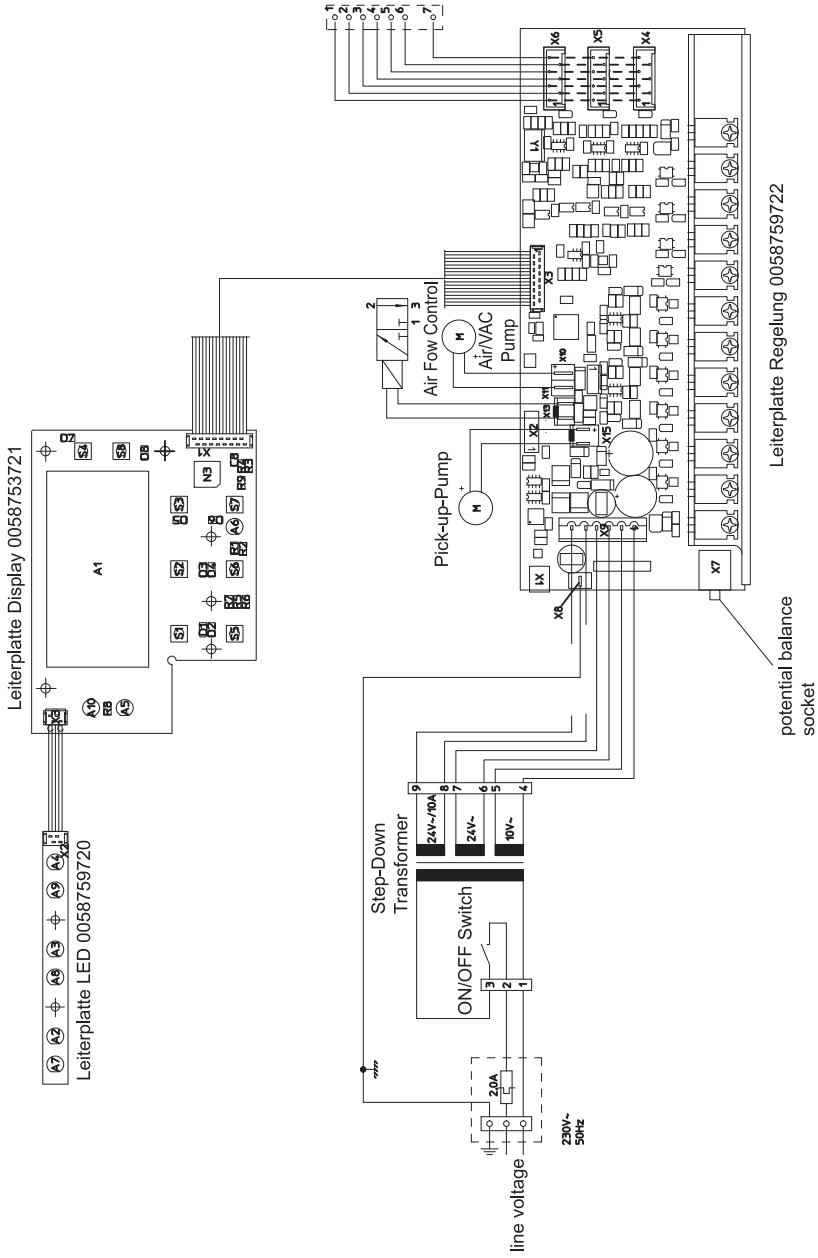
11 Utilizavimas

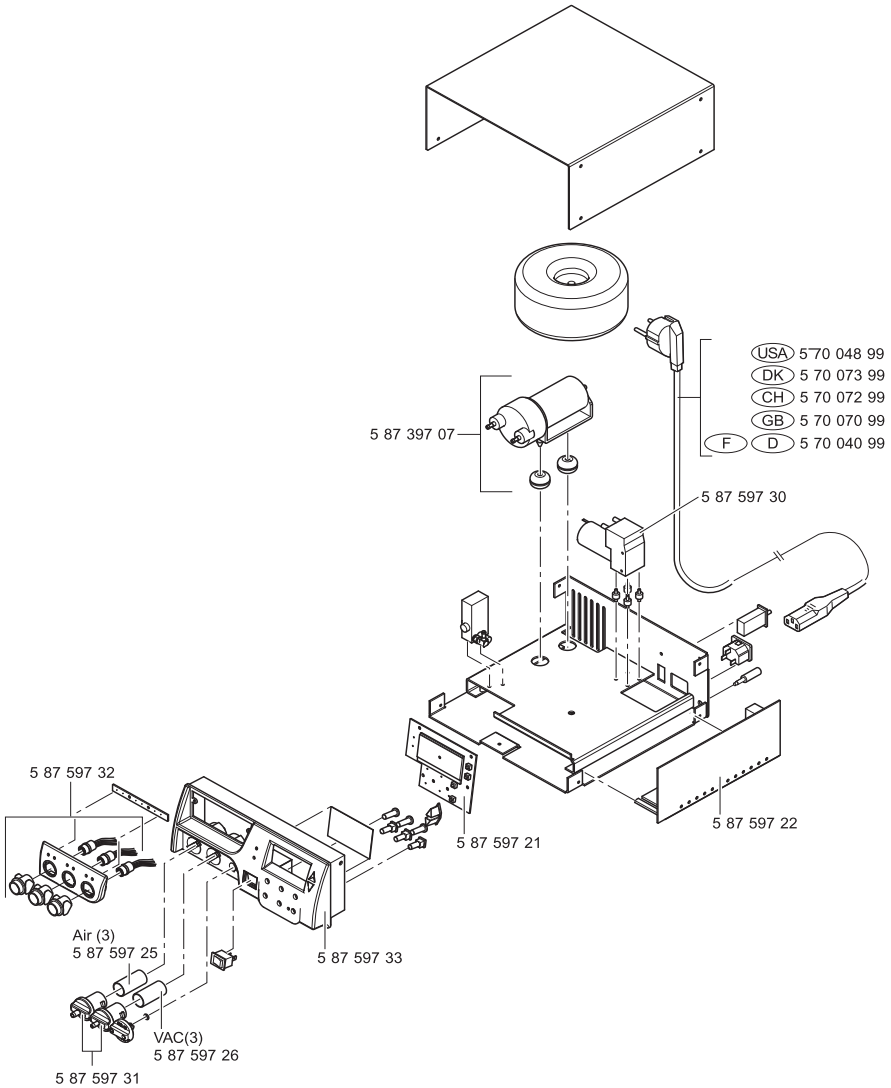
Pakeistas prietaiso dalis, filtrus arba senus prietaisus utilizuokite pagal Jūsų šalies teisės aktų reikalavimus.

12 Garantija

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

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







COOPER Hand Tools

www.cooperhandtools.com/europe

Cooper Tools GmbH

Carl-Benz-Str. 2
74354 Besigheim
Germany
Tel.: (07143) 580-0
Fax.: (07143) 580-108

Cooper Tools S.A.S.

25 Rue Maurice Chevalier BP 46
77832 Ozoir-la-Ferrière Cedex
France
Tél. : (01) 60 18 55 40
Fax. : (01) 64 40 33 05

Cooper Tools

A Division of Cooper
(Great Britain) Limited
4th Floor Pennine House Washington
Tyne & Wear
NE37 1LY
Great Britain
Tel.: (0191) 419 7700
Fax.: (0191) 417 9421

Cooper Italia S.r.l.

Viale Europa 80
20090 Cusago (MI)
Italy
Tel.: (02) 90 33 101
Fax.: (02) 90 39 42 31

Cooper Tools B.V.

Phileas Foggstraat 16
7821 AK Emmen Drenthe
The Netherlands
Phone.: (0591) 66 75 00
Fax.: (0591) 66 75 95

Cooper Tools

P.O. Box 728
Apex, NC 27502-0728

Northeast

Phone: 919-362-7540
Fax.: 800-854-5137

South

Phone: 919-362-7541
Fax.: 800-854-5139

Midwest

Phone: 919-362-7542
Fax.: 800-854-5138

West Coast (Southwest)

Phone: 919-362-1709
Fax.: 800-846-7312

All other USA inquires

Fax.: 800-423-6175