

Weller®

WSF 81 D5 / D8



Betriebsanleitung - Mode d'emploi - Gebruiksaanwijzing - Istruzioni per l'uso - Operating Instructions - Instruktionsbok - Manual de uso - Betjeningsvejledning - Manual do utilizador - Käyttöohjeet - Οδηγίες Λειτουργίας - Kullanim kılavuzu - Návod k použití - Instrukcja obsługi - Üzemeltetési utasítás - Návod na používanie - Navodila za uporabo - Kasutusjuhend - Naudojimo instrukcija - Lietošanas instrukcija - Ръководство за работа - Manual de exploatare - Naputak za rukovanje

Inhaltsverzeichnis

	Seite
1. Achtung!	1
2. Beschreibung	1
3. Bedienung und Einstellung Technische Daten	2
4. Inbetriebnahme	3
5. Potentialausgleich	4
6. Löttechnische Hinweise	4
7. Zubehör	4
8. Lieferumfang	4

Table des matières

	Page
1. Attention!	5
2. Description	5
3. Utilisation et réglage Caractéristiques techniques	6
4. Mise en service	7
5. Compensation du potentiel	8
6. Informations techniques pour le soudage	8
7. Accessoires	8
8. Éléments compris dans la livraison	8

Inhoud

	Pagina
1. Attentie!	9
2. Beschrijving	9
3. Bedienung en instelling Technische gegevens	10
4. Ingebruikname	11
5. Potentiaal vereffening	12
6. Soldeertechnische aanwijzingen	12
7. Toebehoren	12
8. Leveromvang	12

Indice

	Pagina
1. Attenzione!	13
2. Descrizione	13
3. Comando e impostazione Dati tecnici	14
4. Messa in servizio	15
5. Equalizzazione dei potenziali	16
6. Indicazioni per la saldatura	16
7. Accessori	16
8. Fornitura	16

Table of contents

	Page
1. Caution!	17
2. Description	17
3. Operation and settings Technical data	18
4. Commissioning	19
5. Equipotential bonding	20
6. Instruction for use	20
7. Accessories	20
8. Scope of supply	20

Innehållsförteckning

	Sidan
1. Observera!	21
2. Beskrivning	21
3. Betjäning och inställning Tekniska data	22
4. Idrifttagning	23
5. Potentialutjämning	24
6. Löttekniska anvisningar	24
7. Tillbehör	24
8. Leveransomfång	24

Indice

	Página
1. Atención!	25
2. Descripción	25
3. Manejo y ajuste Datos técnicos	26
4. Puesta en servicio	27
5. Compensación de potencial	28
6. Indicaciones técnicas de soldadura	28
7. Accesorios	28
8. Volumen de suministro	28

Indholdsfortegnelse

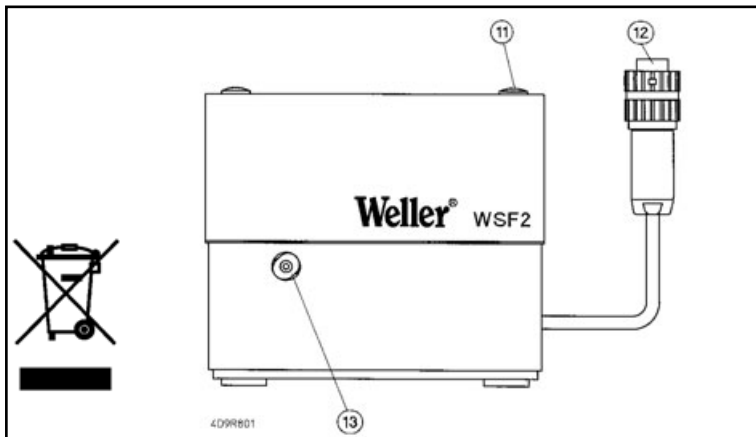
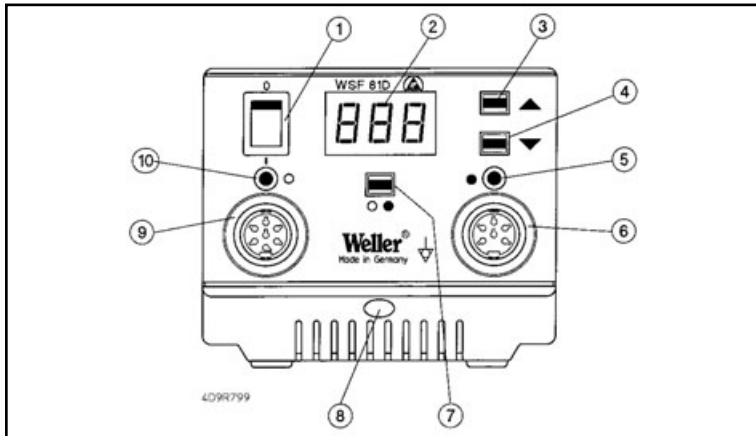
	Side
1. Forsigtig!	29
2. Beskrivelse	29
3. Betjening og indstilling Tekniske data	30
4. Idrifttagning	31
5. Potentialudligning	32
6. Loddetekniske henvisninger	32
7. Tilbehør	32
8. Leveringsomfang	32

Índice

	Página
1. Atenção!	33
2. Descrição Dados técnicos	34
3. Operação e ajuste	34
4. Colocação em funcionamento	35
5. Ligação equipotencial	36
6. Indicações relativas a técnica de soldagem	36
7. Acessórios	36
8. Volume de entrega	36

Sisällysluettelo

	Sivu
1. Huomio!	37
2. Kuvaus	37
3. Käyttö ja asetukset Tekniset tiedot	38
4. Käyttöönotto	39
5. Jännitteen tasaus	40
6. Juotostekniset ohjeet	40
7. Lisätarvikkeet	40
8. Toimituksen laajuus	40



1. Netzschalter
2. Digitalanzeige
3. „UP“ Taste
4. „DOWN“ Taste
5. Anzeige Kanalwahl / Vorschubfunktion
6. Anschlussbuchse Vorschubeinheit
7. Kanalwahltaste
8. Potentialausgleichsbuchse
9. Anschlussbuchse LötKolben
10. Anzeige Kanalwahl / Optische Regelkontrolle LötKolben
11. Verriegelung Deckel Vorschubeinheit
12. Anschlussstecker Vorschubeinheit
13. Anschluss für Drahtführung LötKolben

1. Interrupteur secteur
2. Afficheur numérique
3. Touche „UP“
4. Touche „DOWN“
5. Témoin de sélection du canal / fonction d'avance
6. Prise pour l'unité d'avance
7. Touche de sélection du canal
8. Prise d'équipotentialité
9. Prise pour le fer à souder
10. Témoin de sélection du canal / contrôle visuel de réglage du fer à souder
11. Verrouillage couvercle unité d'avance
12. Fiche pour l'unité d'avance
13. Connexion pour guide fil du fer à souder

1. Netschakelaar.
2. Digitale indicatie.
3. „UP“ toets.
4. „DOWN“ toets.
5. Indicatie kanaal-keuze / vooruitduwfunctie.
6. Aansluitbus vooruitduweenheid.
7. Kanaalkeuzetoets.
8. Equipotentiaalbus
9. Aansluitbus soldeerboot.
10. Indicatie kanaalkeuze / optische regelcontrole soldeerboot.
11. Verrendeling deksel vooruitduweenheid
12. Aansluitsteller vooruitduweenheid.
13. Aansluiting voor draadgeleiding soldeerboot

1. Interruttore di rete
2. Display
3. Tasto "UP"
4. Tasto "DOWN"
5. Indicatore selezione canale / Funzione di avanzamento
6. Presa di collegamento unità di avanzamento
7. Tasto di selezione canale
8. Presa di equalizzazione dei potenziali
9. Presa di collegamento stilo saldante.
10. Indicatore selezione canale / Controllo ottico della regolazione per stilo sadante.
11. Chiusura coperchio unità di avanzamento
12. Connettore per unità di avanzamento
13. Collegamento per conduzione filo allo stilo saldante.

1. Main switch
2. Digital display
3. "Up" key
4. "Down" key
5. Display for channel selection / feed function
6. Socket for feed unit
7. Channel selector key
8. Equipotential bonding socket
9. Socket for soldering iron
10. Display for channel selection / optical soldering iron controller
11. Locking pin cover (feeder unit)
12. Plug for feed unit
13. Connecting the soldering iron wire lead

1. Nätkontakt
2. Digital display
3. "UP"-tangent
4. "DOWN"-tangent
5. Indikering val av kanal
6. Anslutning frammatningsfunktion
7. Tangent för val av kanal
8. Potentialutjämningskontakt
9. Anslutning för lödkolv
10. Indikering av kanalval / visuell regleringskontroll lödkolv
11. Låsanordning lock till frammatningsenhet
12. Anslutningskontakt för frammatningsenhet
13. Anslutning för lödkolvens trådstyring

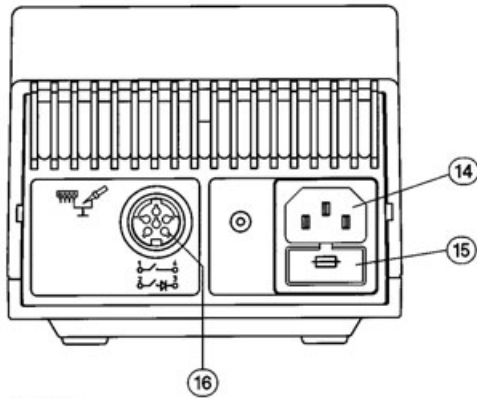
1. Interruptor de red
2. Indicación digital
3. Tecla «UP» (arriba)
4. Tecla «DOWN» (abajo)
5. Indicación selección de canal / función de avance
6. Manguito de conexión unidad de avance
7. Selector de canal
8. Manguito de compensación del potencial
9. Manguito de conexión soldador
10. Indicación selección de canal / control óptico de regulación soldador
11. Tapa de cierre de la unidad de avance
12. Conector de conexión unidad de avance
13. Conexión para guía de hilo del soldador

1. Netafbryder
2. Digitalvisning
3. "UP"-taste
4. "DOWN"-tast
5. Visning kanalvalg / fremførings funktion
6. Tilslutningsbøsning fremføringsenhet
7. Kanalvalgstast
8. Potentialudligningsbøsning
9. Tilslutningsbøsning loddekolbe
10. Visning kanalvalg / optisk regula tor-kontrol loddekolbe
11. Lås låg fremføringsenhet
12. Tilslutningsstik fremføringsenhet
13. Tilslutning til loddekolbens trådføring

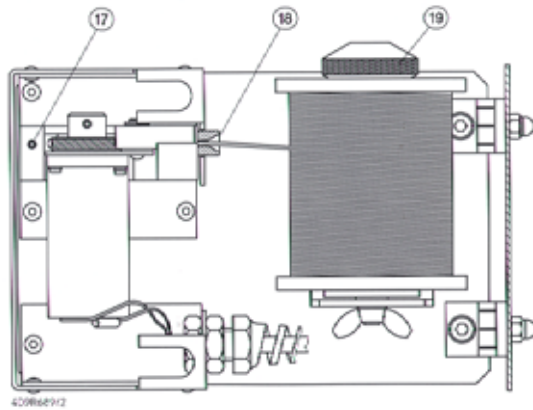
1. Interruptor geral
2. Mostrador digital
3. Botão „UP“
4. Botão „DOWN“
5. Indicação selecção de canal / função de avanço
6. Tomada para ligação da unidade de avanço
7. Botão de selecção de canal
8. Tomada da ligação equipotencial
9. Tomada para ligação do ferro de soldar
10. Indicação do canal seleccionado/ controlo de regulação óptico para o ferro de soldar
11. Travamento da tampa da unidade de avanço
12. Conector para a unidade de avanço
13. Ligação para a guia de arame do ferro de soldar

1. Verkkokytin
2. Digitaalnäyttö
3. Näppäin UP
4. Näppäin DOWN
5. Näyttö kanavanvalinta / syöttötoiminto
6. Syöttöyksikön liitäntärasia
7. Kanavanvalintänäppäin
8. Potentiaalintasausrasia
9. Juottokolvin liitäntärasia
10. Näyttö kanavanvalinta / juottokolvin optinen säätövalvonta
11. Syöttöyksikön kannen lukitus
12. Syöttöyksikön liitäntäpisteke
13. Juottokolvin langanohjaimen liitäntä

1. Ηλεκτρικός διακόπτης
2. Ψηφιακή ένδειξη
3. Πλήκτρο „UP“
4. Πλήκτρο „DOWN“
5. Ένδειξη επιλογής καναλιού / λειτουργία προώθησης
6. Συνδετήριο υποδοχή για τη μονάδα προώθησης
7. Πλήκτρο επιλογής καναλιού
8. Υποδοχή εξίσωσης δυναμικού
9. Συνδετήριο υποδοχή για το έμβολο συγκόλλησης
10. Ένδειξη επιλογής καναλιού / Οπτικός ρυθμιστικός έλεγχος του εμβόλου συγκόλλησης
11. Μανδάλωση κατακίου μονάδας τροφοδοσίας
12. Συνδετήριο βύσμα της μονάδας προώθησης
13. Σύνδεση οδηγού σύρματος κολλητηρίου



4D9R685/1



4D9R689/2

- | | | |
|--|--|--|
| 14. Netzanschluss | 14. Connecteur secteur | 14. Netaansluiting |
| 15. Netzsicherung | 15. Fusible secteur | 15. Netzekering. |
| 16. Anschlussbuchse für externe Auslösung und potentialfreiem Kontakt. | 16. Prise pour le déclenchement externe et le contact libre de potentiel | 16. Aansluitbus voor externe activering en potentiaalvrij contact. |
| 17. Klemmschraube für Lötcolben-drahtführung | 17. Vis de serrage pour le guide fil du fer à souder | 17. Klemschroef voor soldeerdraadge leiding |
| 18. Drahteführung | 18. Entrée du câble | 18. Draadinvoer. |
| 19. Rändelmutter für Zinnrollenbefestigung | 19. Ecrou moleté pour la fixation de la bobine de soudure | 19. Kartelmoer voor bevestiging rol soldeertin. |
| 14. Collegamento a rete | 14. Main power connection | 14. Nätanslutning |
| 15. Fusibile di rete | 15. Main fuse | 15. Nätsäkring |
| 16. Presa di collegamento per dispositivo di azionamento esterno e contatto libero da potenziale | 16. Connecting socket for external triggering and floating contact | 16. Anslutning för extern utlösning och potentialfri kontakt |
| 17. Vite di bloccaggio per il connettore del tubo per il filo di lega allo stilo saldante. | 17. Clamping screw for the soldering iron wire lead | 17. Låsskrav för lödkolvens trådstyrning |
| 18. Guida per inserimento filo di lega. | 18. Wire infeed | 18. Trådinmatning |
| 19. Dado zigrinato per fissaggio roccetti di stagno. | 19. Knurled nut for attaching older roll | 19. Rännad mutter för fastsättning av tennrulle. |

Wir danken Ihnen für das mit dem Kauf der Weller Lötstation WSF 81 D5 / D8 erwiesene Vertrauen. Bei der Fertigung wurden strengste Qualitäts-Anforderungen zugrunde gelegt, die eine einwandfreie Funktion des Gerätes sicherstellen.

1. Achtung!

Vor Inbetriebnahme des Gerätes lesen Sie bitte diese Betriebsanleitung und die beiliegenden Sicherheitshinweise aufmerksam durch. Bei Nichteinhaltung der Sicherheitsvorschriften droht Gefahr für Leib und Leben.

Für andere, von der Betriebsanleitung abweichende Verwendung, sowie bei eigenmächtiger Veränderung, wird von Seiten des Herstellers keine Haftung übernommen.

Die Weller Lötstation WSF 81 D5/D8 entspricht der EG Konformitätserklärung gemäß den grundlegenden Sicherheitsanforderungen der Richtlinien 2004/108/EG, 2006/95/EG und 2011/65/EU (RoHS).

2. Beschreibung

Die Lötstation WSF 81 D5/D8 gehört einer Gerätefamilie an, die für die industrielle Fertigungstechnik, sowie für den Reparatur- und Laborbereich entwickelt wurde.

Die Lötstation beinhaltet ein automatisches Lötzinnvorschubsystem. Die verwendbaren Lötdrahtdurchmesser sind in zwei Bereiche aufgeteilt und werden durch den angeschlossenen LötKolben bestimmt (0,5 mm - 0,8 mm mit LötKolben WSF P5 und 0,8 mm - 1,5 mm mit LötKolben WSF P8) Vorschubseinheit und Steuergerät können platzsparend übereinander gestapelt werden.

Das Steuergerät beinhaltet die digitale Elektronik für LötKolbenregelung (Kanal 1) und Vorschubsteuerung (Kanal 2). Durch den Einsatz eines Mikroprozessors wird ein optimales Temperaturregelverhalten an unterschiedlichen Lötwerkzeugen und eine präzise Vorschubsteuerung des Lötdrahtes erzielt.

Die Temperatur der LötKolbenspitze (Kanal 1) wird digital angezeigt und ist im Bereich von 50°C bis 450°C stufenlos einstellbar. Das Erreichen der vorgewählten Temperatur wird durch Blinken einer roten LED in der Anzeige signalisiert, die zur optischen Regelkontrolle dient. Dauerndes Leuchten bedeutet, dass das System aufheizt.

Mit einer integrierten Temperaturüberwachungsschaltung können verschiedene Temperaturzustände über einen potentialfreien Kontakt ausgewertet werden.

In der Vorschubseinheit ist der mechanische Antrieb für den Zinnvorschub und der LötKolbenanschluss für die Drahtführung enthalten. Ein Zinnrollenhalter bis max. 1kg

Lötdraht ist ebenfalls Bestandteil der Vorschubseinheit.

Die Abstimmung des mech. Antriebs auf den Drahtdurchmesser erfolgt automatisch.

Der WSF LötKolben zeichnet sich durch seine ergonomische Konstruktion mit einem beweglichen Heizelement aus. Durch das besonders leistungsfähige 80 W Heizelement wird die Löttemperatur präzise und schnell erreicht. Der Winkel des beweglichen Heizelements lässt sich nach Lösen der Arretierschraube (20) um ca. 40° verstellen.

Beim Arbeiten mit einem Zinnvorschubsystem lassen sich prinzipiell zwei Arten unterscheiden:

Modus SFA automatic:

Im Betriebsmodus SFA wird durch kurzes Betätigen des Fingerschalters (optional Fusschalter oder externer Kontakt) die voreingestellte Lotmenge vorgeschoben. Die benötigte Lotmenge kann stufenlos von ca. 1 – 10mm eingestellt werden. Die Vorschubszeit (Kanal 2) wird digital angezeigt.

Modus SFC continuous:

Beim Betriebsmodus SFC ist der Zinnvorschub aktiviert solange der Fingerschalter (optional Fusschalter oder externer Kontakt) betätigt wird. Die Drehzahl (Geschwindigkeit) des Vorschubes lässt sich stufenlos einstellen und wird auf Kanal 2 digital angezeigt.

Verschiedene Potentialausgleichsmöglichkeiten zur Lötspitze, Nullspannungsschaltung sowie die antistatische Ausführung der Lötstation ergänzen den hohen Qualitätsstandard.

Mit den als Option erhältlichen Eingabegeräten WCB 1 und WCB 2 können ergänzende Zusatzfunktionen und Einstellungen an der Lötstation vorgenommen werden. Integriertes Temperaturmessgerät und PC-Schnittstelle gehören zum erweiterten Funktionsumfang des Eingabegerätes WCB 2.

3. Bedienung und Einstellung

Kanalwahl

Durch das Betätigen der Kanalwahl Taste (7) kann die Digitalanzeige auf Kanal 1 (Temperaturregelung) oder Kanal 2 (Vorschub) eingestellt werden. Der jeweils angezeigte Kanal ist durch eine rot/orange Leuchtdiode über der Anschlussbuchse (6) oder (9) gekennzeichnet.

Wenn keine Tasten betätigt werden schaltet das Gerät nach ca. 10 sec automatisch auf Kanal 1 um und zeigt den Temperaturwert an.

Technische Daten

Abmessungen (B X T X H):	120 X 217 X 199 mm
Netzspannung:	230 V / 50 Hz
Ausgangsspannung:	24 VAC (Kanal 1); 24 VDC (Kanal 2)
Leistung:	90 W
Sicherung:	T800 mA
Temperaturregelung:	stufenlos 50°C – 450°C
Genauigkeit:	+ / - 9°C
Potentialausgleich:	Grundzustand hart geerdet

Temperatureinstellung (Kanal 1)

Ohne Tastendruck zeigt die Digitalanzeige (2) den Temperaturistwert an. Durch Betätigen der „UP“ oder „DOWN“-Taste (3)(4) schaltet die Digitalanzeige (2) auf den derzeit eingestellten Sollwert um. Der eingestellte Sollwert (blinkende Anzeige) kann nun durch Antippen oder permanentes Drücken der „UP“ oder „DOWN“-Taste (3) (4) in entsprechender Richtung verändert werden. Wird die Taste permanent gedrückt, verändert sich der Sollwert im Schnelldurchlauf. Ca. 2 sec. nach dem Loslassen schaltet die Digitalanzeige (2) automatisch wieder auf den Istwert um.

Standardsetback

Bei Nichtgebrauch des Lötwerkzeuges wird die Temperatur nach 20 min. automatisch auf den Stand by Wert von 150°C (300°F) abgesenkt. Nach dreifacher Setbackzeit (60 min.) wird die „AUTO OFF“ Funktion aktiviert. Der Lötkeil wird abgeschaltet.

Einschalten der Standardsetback-Funktion: Während des Einschaltens des Gerätes die „UP“ Taste gedrückt halten bis in der Anzeige „ON“ erscheint. Gleiches Verfahren zum Ausschalten. In der Anzeige erscheint „OFF“ (Auslieferungszustand).

Bei der Verwendung von sehr feinen Lötspitzen kann die Funktionssicherheit beeinträchtigt sein.

Vorschubeinstellung (Kanal 2)

Nach dem Umschalten auf Kanal 2 zeigt die Digitalanzeige (2) die Drehzahl beim SFC Modus oder die Vorschubszeit beim SFA Modus an. Der eingestellte Wert kann nun durch Antippen oder permanentes Drücken der „UP“ oder „DOWN“-Taste (3) (4) in entsprechender Richtung verändert werden. Wird die Taste permanent gedrückt, verändert sich der Sollwert im Schnelldurchlauf. Wenn keine Tasten betätigt werden schaltet das Gerät nach ca. 10 sec automatisch auf Kanal 1 um und zeigt den Temperaturistwert an.

Einstellbereiche:

SFA Modus Vorschubszeit (Lotmenge)
1 - 300 (10 ms Schritte)
SFC Modus Drehzahl (Geschwindigkeit)
10% - 100%

Schnellvorschub:

Durch gleichzeitiges Drücken der Taste „UP“ und „DOWN“ erfolgt der Lötdrahtvorschub mit max. Geschwindigkeit (100%).

Empfohlen zum Nachschieben des Lotdrahtes nach dem Zinnrollenwechsel.

SFA / SFC Modus Umschaltung:

Kanalwahl Taste (7) gedrückt halten und mit der „UP“ Taste (3) den gewünschten Modus einstellen. In der Anzeige erscheint der eingestellte Betriebsmodus.

Einstellung Temperaturfenster

Kanalwahl Taste (7) und „DOWN“ (4) gleichzeitig drücken. In der Anzeige erscheint blinkend der Wert (in °C/°F) des aktuell eingestellten Temperaturfensters (Werksseitig auf „000“ eingestellt).

Die werksseitige Einstellung „000“ bedeutet:

Temperaturüberwachungsschaltung ist ausgeschaltet und der potentialfreie Kontakt (16) ist immer niederohmig.

°C Anzeige

Die Einstellung „ 001 – 099 “ entspricht:

Größe des Temperaturfensters + - 1°C bis + - 99°C

°F Anzeige

Die Einstellung „ 001 – 178 “ entspricht:

Größe des Temperaturfensters +- 1°F bis +-178°F

Potentialfreier Kontakt

Befindet sich die Isttemperatur des Lötwerkzeuges innerhalb des eingestellten Temperaturfensters (Toleranzbreite) wird der potentialfreie Kontakt (16) niederohmig geschaltet. Befindet sich die Temperatur außerhalb des eingestellten Temperaturfensters wird dies in der Anzeige (2) mit „HI“ (High; Temperatur zu hoch) oder „LO“ (Low, Temperatur zu niedrig) im 2 sec. Takt angezeigt und der potentialfreie Kontakt (16) ist hochohmig.

Der Transistorausgang eines Optokopplers stellt den potentialfreien Kontakt des Gerätes dar. Es ist daher auf die Polarität der zu schaltenden Spannung zu achten.

PLUS (+) an Pin 2, MINUS (-) an Pin 3

Belastbar ist dieser Kontakt mit max. 24 V / 20 mA

Externes Eingabegerät WCB 2 (Option)

Bei der Verwendung eines externen Eingabegerätes stehen folgende Funktionen zur Verfügung.

● Offset:

Die tatsächliche Lötspitzentemperatur kann durch die Eingabe eines Temperaturoffsets um +/- 40°C verändert werden.

● Setback:

Herabsetzung der eingestellten Solltemperatur auf 150°C / 300°F (Stand by). Die Setbackzeit, nachdem die Lötstation in den Stand by Modus wechselt, ist von 0 – 99 Minuten einstellbar. Der Setbackzustand wird durch eine blinkende Istwertanzeige signalisiert. Nach dreifacher Setbackzeit wird die "AUTO OFF" Funktion aktiviert. Das Lötwerkzeug wird abgeschaltet (blinkender Strich in der Anzeige). Durch Drücken einer Taste oder Fingerschalterdruck wird der Setbackzustand bzw. "AUTO OFF" Zustand beendet. Dabei wird kurzzeitig der eingestellte Sollwert angezeigt.

● Lock:

Verriegelung von Solltemperatur und Temperaturfenster. Nach dem Verriegeln sind an der Lötstation keine Einstelländerungen möglich.

● °C / °F:

Umschalten der Temperaturanzeige von °C in °F und umgekehrt. Drücken der "DOWN" Taste während des Einschaltens zeigt die aktuelle Temperaturversion an.

● Window:

Einschränkung des Temperaturbereiches auf max. +/-99°C ausgehend von einer durch die „LOCK“ Funktion verriegelten Temperatur. Die verriegelte Temperatur stellt somit die Mitte des einstellbaren Temperaturbereiches dar.

Bei Geräten mit potentialfreiem Kontakt (Optokopplerausgang) dient die „WINDOW“ Funktion zur Einstellung eines Temperaturfensters. Liegt die Isttemperatur innerhalb des Temperaturfensters wird der potentialfreie Kontakt (Opto-kopplerausgang) durchgeschaltet.

● Cal:

Factory setting FSE (Rücksetzen aller Einstellwerte auf 0, Temperatursollwert 350°C/660°F)

● PC-Schnittstelle:

RS232 (nur WCB 2)

● Temperatur-Messgerät:

Integriertes Temperaturmessgerät für Thermoelement Typ K (nur WCB 2)

Wartung und Pflege

Bei ungleichmäßigem Vorschub sollte das Antriebsrad mit einer Messingbürste gereinigt werden. Dazu Steuergerät von der Vorschubseinheit entfernen. Den Deckel der Vorschubseinheit nach hinten klappen um die Vorschubseinheit zugänglich zu machen. Anschließend Antriebsrad abheben und reinigen.

Pflegehinweis für den Lötkolben WSF P5/P8 / WP / WSP (Heizkörper, Spitzenhülse und Lötspitze)

Bitte je nach Benutzungsintensität des Lötkolbens den Heizkörper reinigen

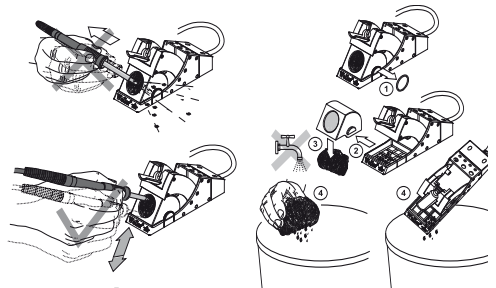
Reinigung des Heizkörpers:

Die Verschmutzungsreste auf der Spitzenhülse entfernen. Entfernen der Spitzenhülse durch lösen der Rändelmutter/Spitzenhülse. Dabei die Spitzenhülsen nicht quetschen (um Heizkörpereschäden zu vermeiden). Zum reinigen verwenden sie die Drahtbürste T0051382799 Reinigungsset WDC 2 T0051512699 Reinigungsset WDC T0051512799.



Pflege der Lötspitze:

Nach Bleifreilötungen empfiehlt es sich immer die Lötspitze vor ablegen des Lötkolbens in die Ablage mit Lötzinn neu zu benetzen. Zur Lötspitzenreinigung verwenden Sie immer unsere Spiralwolle für WDC 2 T0051512599 und WDC T0051512499. Für unbenetzbare Lötspitzen empfiehlt es sich den Tip-Activator (T0051303199) zu verwenden.



4. Inbetriebnahme

Die Vorschubseinheit mit dem Steuergerät elektrisch miteinander verbinden. Stecker (12) in Buchse (6).

Die Lötkolbenanschlüsse mit dem Steuergerät und der Vorschubseinheit verbinden. Elektrischer Anschlussstecker des Lötkolbens in die 7 pol. Anschlussbuchse (9) des Steuergerätes einstecken und arretieren. Die Drahtführung in das Verbindungselement (13) der Vorschubseinheit bis zum

Anschlag einführen und mit der Klemmschraube (17) fixieren.

Den LötKolben in die Sicherheitsablage ablegen.

Bei korrekter Netzspannung das Steuergerät mit dem Netz (14) verbinden. Gerät einschalten (1).

Zinnrolle montieren

Rändelmutter (19) des Zinnrollenhalters demontieren. Die Zinnrolle so auf die Welle stecken, dass der Lotdraht nach unten abgerollt wird. Die Zinnrolle mit der Rändelmutter sichern und den Drahtanfang in die Einführungsöffnung (18) schieben.

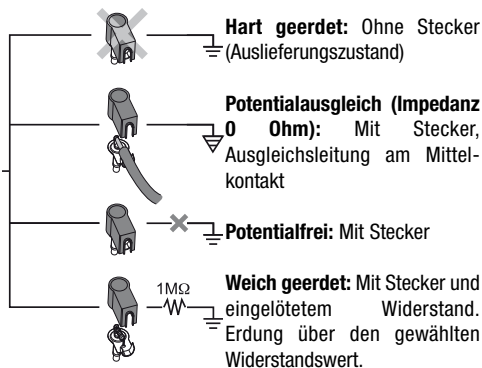
Durch gleichzeitiges Betätigen der "UP" und "DOWN" Taste wird der Lötdraht vom Antrieb erfasst und mit der max. Geschwindigkeit transportiert. Lötdraht bis zum Erscheinen an der LötKolbenzuführdüse (22) transportieren.

Der Deckel der Vorschubeinheit lässt sich nach hinten klappen, um die Antriebseinheit zugänglich zu machen, falls der Lotdraht vom Antrieb nicht erfasst wird. Die beiden Verriegelungselemente des Deckels lassen sich durch eine ca. 90° Drehung nach links öffnen.

Anschließend Geräteeinstellungen wie in Abschnitt "Bedienung und Einstellung" vornehmen.

5. Potentialausgleich

Durch unterschiedliche Beschaltung der 3,5 mm Schaltklinkenbuchse (8) sind 4 Variationen realisierbar.



6. Löttechnische Hinweise

Beim ersten Aufheizen die selektiv verzinnbare Lötspitze mit Lot benetzen. Diese entfernt lagerbedingte Oxydschichten und Unreinheiten der Lötspitze. Bei Lötpausen und vor dem Ablegen des LötKolbens immer darauf achten, dass die Lötspitze gut verzinnt ist. Bei sehr mild aktivierten Flussmitteln (no clean) wird zur Aufrechterhaltung der

Benetzung die Verwendung von Tip Aktivator empfohlen. Der Übergang zwischen Heizkörper / Sensor und der Lötspitze darf nicht durch Schmutz, Fremdkörper oder Beschädigung beeinträchtigt werden, da dies Auswirkungen auf die Genauigkeit der Temperaturregelung hat.

Achtung:

Immer auf ordnungsgemäßen Sitz der Lötspitze achten.

Die Wärmeübertragungsflächen von Heizkörper und Lötspitze sauber halten.

Die heiße Lötspitze nicht auf dem Reinigungsschwamm oder Kunststoffoberflächen ablegen.

Die Lötgeräte wurden für eine mittlere Lötspitze bzw. Düse justiert. Abweichungen durch Spitzenwechsel oder der Verwendung von anderen Spitzenformen können entstehen.

7. Zubehör

005 13 120 99	Fussschalter
005 13 031 99	Tip Aktivator
005 28 126 99	FE-Nachrüstset mit WDH 30 Sicherheitsablage

Lötspitzen:

005 44 403 99	LT A	1,6 mm	Meißel
005 44 405 99	LT B	2,4 mm	Meißel
005 44 407 99	LT C	3,2 mm	Meißel
005 44 443 99	LT ALX	1,6 mm	gebogen
005 44 442 99	LT BX	2,4 mm	gebogen
005 44 412 99	LT H	0,8 mm	Meißel
005 44 420 99	LT HX	0,8 mm	gebogen
005 44 408 99	LT F	1,2 mm	Rundform abgeschrägt
005 44 444 99	LT BB	2,4 mm	Rundform abgeschrägt
005 44 445 99	LT CC	3,2 mm	Rundform abgeschrägt

8. Lieferumfang

Steuergerät
Vorschubeinheit
WSF P LötKolben
Kleinwerkzeug
LötKolbenablage
Netz Kabel
Betriebsanleitung
Sicherheitshinweise

Technische Änderungen vorbehalten!

Die aktualisierten Betriebsanleitungen finden Sie unter www.weller-tools.com.

Nous vous remercions de la confiance que vous nous avez accordée en achetant la station de soudage WSF 81 D5/D8. Lors de la fabrication, des exigences de qualité très sévères assurant un fonctionnement parfait de l'appareil, ont été appliquées.



1. Attention!

Avant la mise en service de l'appareil, veuillez lire attentivement ce mode d'emploi et les consignes de sécurité ci-jointes. Dans le cas du non-respect des consignes de sécurité, il y a danger pour le corps et danger de mort.

Le fabricant décline toute responsabilité pour les utilisations autres que celles décrites dans le mode d'emploi de même que pour les modifications effectuées par l'utilisateur.

La station de soudage WSF 81 D5/D8 correspond à la déclaration de conformité européenne en application des exigences de sécurité fondamentales de la directive 2004/108/CE, 2006/95/CE et 2011/65/EU (RoHS)

2. Description

La station de soudage WSF 81 D5/D8 appartient à une série d'appareils développés pour la fabrication industrielle de même que pour les activités de réparation et de laboratoire.

La station de soudage comprend un système d'avance automatique du fil à souder. Les diamètres utilisables du fil à souder sont subdivisés en deux catégories et sont fonction du fer à souder raccordé (0,5 mm à 0,8 mm avec le fer à souder WSF P5 et 0,8 mm à 1,5 mm avec le fer à souder WSF P8). L'unité d'avance et l'appareil de commande peuvent être superposés pour gagner de la place.

L'appareil de commande renferme l'électronique numérique de régulation de la panne (canal 1) et la commande de l'avance (canal 2). Le recours à un microprocesseur permet d'obtenir des caractéristiques optimales de régulation de la température avec différents outils de soudage et une commande précise de l'avance du fil à souder.

La température de la panne (canal 1) est indiquée par un afficheur numérique et est réglable en continu entre 50°C et 450°C. Lorsque la température présélectionnée est atteinte, une LED rouge de contrôle visuel située dans l'afficheur se met à clignoter. Cette LED est allumée de manière continue pendant que le système chauffe.

Le circuit de surveillance de la température intégré permet d'exploiter différentes températures par l'intermédiaire d'un contact libre de potentiel.

L'unité d'avance renferme l'entraînement mécanique pour l'avance du fil à souder et la connexion du fer à souder pour le guide fil. L'unité d'avance comprend également un support de bobine de fil à souder de 1 kg maxi.

L'entraînement mécanique est adapté automatiquement au diamètre du fil à souder.

Le fer à souder WSF se distingue par sa conception ergonomique et son élément chauffant mobile. Grâce à ce puissant élément chauffant de 80 W, la température de soudage est atteinte de manière précise et rapide. L'angle de l'élément chauffant mobile peut être réglé d'environ 40° après avoir desserré la vis de blocage (20).

Il existe deux modes de fonctionnement différents du système d'avance du fil à souder:

Mode SFA Séquentiel:

Dans le mode de fonctionnement SFA, un bref actionnement du commutateur tactile (interrupteur à pédale ou contact externe en option) commande l'avance de la quantité pré-réglée de soudure. La quantité de soudure peut être pré-réglée en continu entre env. 1 et 10 mm. Le temps d'avance (canal 2) est indiqué par l'afficheur numérique.

Mode SFC Continu:

Dans le mode de fonctionnement SFC, l'avance du fil à souder est activée tant que le commutateur tactile (interrupteur à pédale ou contact externe en option) est actionné. La vitesse de rotation (vitesse) de l'avance est réglable en continu et est indiquée sur le canal 2 par l'afficheur numérique.

Différentes possibilités d'équilibrage du potentiel avec la panne, une connexion à minimum de tension ainsi qu'une exécution antistatique de la station de soudage complètent cet équipement de qualité.

Les appareils d'entrée WCB1 et WCB2 disponibles en option permettent d'exécuter des fonctions supplémentaires et d'effectuer des réglages sur la station de soudage. Les fonctionnalités élargies de l'appareil d'entrée WCB2 comprennent un contrôleur de température intégré et une interface pour PC.

3. Utilisation et réglages

Sélection du canal

L'affichage numérique peut être réglé sur le canal 1 (régulation de température) ou le canal 2 (avance) en actionnant la touche de sélection du canal (7). Le canal affiché est signalé par une diode électroluminescente rouge/orange au-dessus de la prise de raccordement (6) ou (9).

Si aucune touche n'est actionnée, l'appareil revient automatiquement au canal 1 au bout d'environ 10 secondes et indique la température réelle.

Caractéristiques techniques

Dimensions (L X P X H):	120 X 217 X 199 mm
Tension secteur:	230 V / 50 Hz
Tension de sortie:	24 V AC (canal1); 24 V DC (canal2)
Puissance:	90 W
Fusible:	T800mA
Régulation de température:	en continu 50 °C – 450 °C
Précision:	+ - 9 °C
Équilibrage du potentiel:	mise à la terre dure d'origine

Réglage de la température (canal 1)

Si aucune touche n'est actionnée, l'afficheur numérique (2) indique la température réelle. En actionnant la touche "Up" ou "Down" (3)(4), l'afficheur numérique (2) indique la valeur de consigne momentanément réglée. La valeur de consigne réglée (affichage clignotant) peut être modifiée dans la direction souhaitée en donnant des impulsions ou en exerçant une pression continue sur la touche "Up" ou "Down" (3)(4). Lorsque la touche est actionnée en continu, la valeur de consigne change rapidement. 2 secondes environ après avoir relâché la touche, l'afficheur numérique (2) revient automatiquement à la valeur réelle.

Réduction de température standard

Lorsque l'appareil de soudage n'est pas utilisé, la température est ramenée automatiquement à la valeur standard de 150°C (300°F) au bout de 20 minutes. Au bout de trois fois cette durée (60 minutes), la fonction "AUTO OFF" est activée. Le fer à souder s'éteint.

Activation de la fonction de réduction de température Setback standard: maintenir la touche "UP" enfoncée durant la mise en marche de l'appareil jusqu'à ce que l'afficheur indique "ON". Procéder de la même manière à l'extinction. L'afficheur indique "OFF" (état d'origine).

La fonction de sécurité peut être altérée lors de l'utilisation de très fines pannes.

Réglage de l'avance (canal 2)

Lorsque le canal 2 a été sélectionné, l'afficheur numérique (2) indique la vitesse de rotation dans le mode SFC ou le temps d'avance dans le mode SFA. La valeur réglée peut alors être modifiée dans la direction souhaitée en donnant des impulsions ou en exerçant une pression continue sur la touche "Up" ou "Down" (3)(4). Lorsque la touche est actionnée en continu, la valeur de consigne change rapidement. Si aucune touche n'est actionnée, l'appareil revient automatiquement au canal 1 au bout d'environ 10 secondes et indique la température réelle.

Plages de réglage:

Mode SFA temps d'avance (quantité de soudure)
1 - 300 (pas de 10ms)

Mode SFC vitesse de rotation (vitesse)
10% - 100%

Avance rapide:

En actionnant simultanément les touches "UP" et "DOWN", l'avance du fil à souder se fait à la vitesse maximale (100%). Cette vitesse est recommandée pour faire avancer le fil à souder après un changement de bobine.

Mode SFA / SFC

Commutation:

Maintenir la touche de sélection du canal (7) enfoncée et sélectionner le mode souhaité avec la touche „UP“ (3). L'afficheur indique le mode de fonctionnement sélectionné.

Réglage de la fenêtre de températures

Actionner simultanément la touche de sélection du canal (7) et "Down" (4). L'afficheur indique en clignotant la valeur (en °C/°F) de la fenêtre de températures momentanément réglée (réglage d'origine "000").

Le réglage d'origine "000" signifie:

Le circuit de surveillance de température est désactivé et le contact libre de potentiel (16) est toujours à basse impédance.

Affichage °C

Le réglage "001 – 099" correspond à:

Taille de la fenêtre de températures + - 1°C à + - 99°C

Affichage °F

Le réglage "001 – 178" correspond à:

Taille de la fenêtre de températures +- 1°F à +-178°F

Contact libre de potentiel

Si la température réelle de l'outil de soudage se situe dans la fenêtre de températures (plage de tolérance) réglée, le contact libre de potentiel (16) est commuté sur basse impédance.

Si la température se situe en dehors de la fenêtre de températures réglée, l'afficheur (2) le signale par "HI" (High; température trop élevée) ou "LO" (Low, température trop basse) au rythme de 2 secondes et le contact libre de potentiel (16) est à haute impédance.

La sortie transistorisée d'un coupleur optoélectronique représente le contact libre de potentiel de l'appareil. La polarité de la tension à commuter doit par conséquent être observée.

PLUS (+) à la broche 2

MOINS (-) à la broche 3

La charge admissible maximale de ce contact est de 24V / 20 mA

Appareil d'entrée externe WCB 2 (option)

Les fonctions suivantes sont à disposition lors de l'utilisation d'un appareil d'entrée externe:

● **Offset:**

La température réelle de la panne peut être modifiée de + / - 40°C par l'entrée d'un offset de température.

● **Setback:**

Réduction de la température de consigne réglée à 150°C / 300°F (Stand by). Le temps de Setback au bout duquel la station de soudage se met en Stand by est réglable entre 0 et 99 minutes. Le Setback est signalé par le clignotement de la valeur réelle affichée.

La fonction AUTO OFF est activée au bout de trois fois la durée de Setback. L'outil de soudage est désactivé (trait clignotant sur l'afficheur). Le Setback ou AUTO OFF est terminé en appuyant sur une touche ou en actionnant le commutateur tactile. La valeur de consigne réglée est alors brièvement affichée.

● **Lock:**

Verrouillage de la température de consigne et de la fenêtre de températures. Après le verrouillage, aucun réglage de la station de soudage ne peut être modifié.

● **°C / °F:**

Commuation de l'affichage de température de °C sur °F et inversement. En appuyant sur la touche "Down" pendant la mise en marche, la version de température en cours est affichée.

● **Window:**

Limitation de la plage de température à +-99°C maxi. à partir d'une température verrouillée avec la fonction "LOCK". La température verrouillée représente alors le milieu de la plage de température réglable.

Sur les appareils avec contact libre de potentiel (sortie sur coupleur optoélectronique), la fonction "WINDOW" sert au réglage d'une fenêtre de températures.

Lorsque la température réelle se situe dans la plage de températures, le contact libre de potentiel (sortie sur coupleur optoélectronique) est commuté.

● **Cal:**

Factory setting FSE (remise de tous les réglages à 0, température de consigne 350°C/660°F

● **Interface PC:**

RS232 (uniquement WCB 2)

● **Appareil de température:**

Appareil de mesure de la température intégré pour thermocouple type K (uniquement mesure de la WCB 2)

Maintenance et entretien

Si l'avance est irrégulière, nettoyer le galet d'entraînement avec une brosse en laiton. Pour ce faire, éloigner l'appareil de commande de l'unité d'avance. Rabattre le couvercle de l'unité d'avance en arrière pour rendre l'unité d'avance accessible. Lever ensuite le galet d'entraînement et le nettoyer.

Conseils d'entretien du fer à souder WSF P5/P8 / WP / WSP

(résistance, pointe et panne de soudage) Veuillez nettoyer la résistance en fonction du degré d'utilisation du fer à souder

Nettoyage de la résistance :

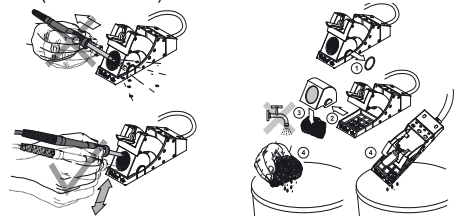
Retirer de la pointe les résidus d'encrassement. Desserrer l'écrou moleté de la pointe pour la retirer la pointe. Lors de cette opération, ne pas comprimer les pointes (pour éviter d'endommager la résistance). Pour le nettoyage, utiliser la brosse métallique T0051382799

Kit de nettoyage WDC 2 T0051512699

Kit de nettoyage WDC T0051512799.

Entretien de la panne de soudage :

Avant de ranger le fer à souder dans son support, il est recommandé pour les soudures sans plomb de toujours étamer la panne avec de l'étain. Veuillez toujours utiliser notre laine d'acier WDC 2 T0051512599 et WDC T0051512499 pour le nettoyage des pannes. Pour les pannes de soudage non étamables, il est recommandé d'utiliser l'activateur de panne (T0051303199).



4. Mise en service

Etablir la liaison électrique entre l'unité d'avance et l'appareil de commande. Fiche (12) dans la prise (6).

Relier les connecteurs du fer à souder à l'appareil de commande et l'unité d'avance. Raccorder le connecteur électrique du fer à souder à la prise à 7 pôles (9) de l'appareil de commande et le verrouiller. Introduire le guide fil dans l'élément de raccordement (13) de l'unité d'avance jusqu'en butée et le fixer avec la vis de serrage (17).

Placer le fer à souder dans le support de sécurité.

Si la tension d'alimentation est correcte, brancher l'appareil de commande sur le secteur (14). Mettre l'appareil en marche (1).

Mise en place de la bobine de soudure

Démonter l'écrou moleté (19) du support de bobine. Placer la bobine de soudure sur l'arbre de manière à ce que le fil se déroule vers le bas. Fixer la bobine avec l'écrou moleté et glisser l'extrémité du fil dans l'ouverture (18).

En actionnant simultanément la touche "UP" et la touche "DOWN", le fil à souder est saisi par l'entraînement et transporté à la vitesse maximale. Faire avancer le fil jusqu'à ce qu'il apparaisse à l'ouverture du fer à souder (22).

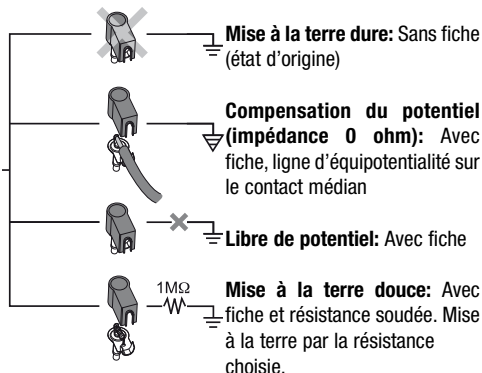
Le couvercle de l'unité d'avance peut être rabattu en arrière pour rendre l'unité d'entraînement accessible si le fil à souder n'est pas saisi par l'entraînement.

Les deux éléments de verrouillage du couvercle peuvent être ouverts en effectuant une rotation d'environ 90° à gauche.

Effectuer ensuite les réglages de l'appareil de la manière décrite au chapitre "Utilisation et réglage".

5. Compensation du potentiel

4 variantes sont possibles en fonction de l'utilisation de la fiche jack 3,5 mm (8).



6. Informations techniques pour le soudage

Lors de la première mise en chauffe, étamer la panne à étamage sélectif pour retirer les couches d'oxyde dues au stockage et les impuretés présentes sur la panne. Lors des pauses et avant de déposer le fer à souder, s'assurer toujours que la panne est bien étamée. Avec les fondants très légèrement activés (no clean), il est recommandé d'utiliser l'activateur Tip pour conserver l'étamage.

La transition entre l'élément chauffant/la sonde et la panne ne doit pas être sale, présenter de corps étrangers ou être endommagée car ceci se répercuterait sur la précision de la régulation de température.

Attention:

S'assurer toujours que la panne est correctement fixée.

Les surfaces de transfert thermique de l'élément chauffant et de la panne doivent toujours être propres.

Ne pas déposer la panne brûlante sur l'éponge de nettoyage ou sur des surfaces en matière plastique.

Les appareils de soudage ont été réglés en fonction d'une panne ou d'une tuyère moyenne. Des différences sont possibles en cas de changement de panne ou d'utilisation de pannes de formes différentes.

7. Accessoires

005 13 120 99	Interrupteur à pédale
005 13 031 99	Activateur Tip
005 28 126 99	Kit de modification FE pour WDH 30
	Support de sécurité

Pannes:

005 44 403 99 LT A	1,6 mm	burin
005 44 405 99 LT B	2,4 mm	burin
005 44 407 99 LT C	3,2 mm	burin
005 44 443 99 LT ALX	1,6 mm	courbée
005 44 442 99 LT BX	2,4 mm	courbée
005 44 412 99 LT H	0,8 mm	burin
005 44 420 99 LT HX	0,8 mm	courbée
005 44 408 99 LT F	1,2 mm	forme ronde biseautée
005 44 444 99 LT BB	2,4 mm	forme ronde biseautée
005 44 445 99 LT CC	3,2 mm	forme ronde biseautée

8. Eléments compris dans la livraison

Station de soudage WSF 81 D5 / D8

Appareil de commande

Unité d'avance, Fer à souder WSF P

Petit outil

Support pour fer à souder

Cordon d'alimentation

Mode d'emploi, Consignes de sécurité

Sous réserve de modifications techniques!

Vous trouverez les manuels d'utilisation actualisés sur www.weller-tools.com.

We danken u voor de aankoop van de WELLER soldeerstation WSF 81 D5/D8 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.



1. Attentie!

Gelieve voor de ingebruikneming van het toestel deze gebruiksaanwijzing en de bijgeleverde veiligheidsvoorschriften aandachtig door te nemen. Bij het niet naleven van de veiligheidsvoorschriften dreigt gevaar voor leven en goed.

Voor ander, van de gebruiksaanwijzing afwijkend gebruik, alsook bij eigenmachtige verandering, wordt door de fabrikant geen aansprakelijkheid overgenomen.

De WELLER soldeerstation WSF 81 D5/D8 is conform de EG-conformiteitsverklaring volgens de fundamentele veiligheidsvereisten van de richtlijnen 2004/108/EG, 2006/95/EG en 2011/65/EU (RoHS).

2. Beschrijving

Het soldeerstation WSF 81 D5/D8 behoort tot een familie van apparaten die voor het industriële productieproces, alsmede voor reparatiebedrijven en laboratoria ontwikkeld is.

Het soldeerstation bevat een automatisch vooruitschuifstelsysteem voor soldeertin. De te gebruiken soldeerdraad diameters zijn in twee bereiken opgedeeld en worden door de aangesloten soldeerbout bepaald (0,5 mm – 0,8 mm met soldeerbout WSF P5 en 0,8 mm – 1,5 mm met soldeerbout WSF P8). Vooruitschuifeenheid en besturingsapparaat kunnen plaatsbesparende boven elkaar gestapeld worden.

Het besturingsapparaat bevat de digitale elektronica voor soldeerboutregeling (kanaal 1) en vooruitschuifbesturing (kanaal 2). Door het gebruik van een microprocessor wordt een optimaal temperatuurregelgedrag op diverse soldeerapparatuur en een exacte besturing van het vooruitschuifstelsysteem van de soldeerdraad verkregen.

De temperatuur van de soldeerstift (kanaal 1) wordt digitaal aangegeven en is tussen 50°C tot 450°C traploos instelbaar. Het bereiken van de ingestelde temperatuur wordt door het knippen van een rode LED op het display dat voor de optische regelcontrole dient gesignaleerd. Permanent branden wil zeggen dat het systeem aan het opwarmen is.

Met een geïntegreerde temperatuurbevakingschakeling kunnen verschillende temperatuurtoestanden via een potentiaalvrij contact vastgesteld worden.

In de vooruitschuifeenheid zit de mechanische aandrijving voor het vooruitschuiven van het soldeertin en de soldeerboutaansluiting voor de draadgeleiding. Een soldeertinhouder met max. 1 kg soldeertin zit ook in de vooruitschuifeenheid.

Het afstemmen van de mechanische aandrijving op de draaddiameter gebeurt automatisch.

De WSF-soldeerbout onderscheidt zich door zijn ergonomische constructie met een beweegbaar verwarmingselement. Door het bijzonder krachtige 80 W verwarmingselement wordt de soldeertemperatuur exact en snel bereikt. De hoek van het beweegbare verwarmingselement kan nadat de vastzetschroef (20) is losgemaakt met ca. 40° ingesteld worden.

Bij het werken met een soldeervooruitschuifstelsysteem zijn in principe twee soorten te onderscheiden:

Modus SFA automatic:

In de bedrijfsmodus SFA wordt door de vingerschakelaar kort te gebruiken (optioneel voetschakelaar of extern contact) de ingestelde soldeerhoeveelheid naar voren geschoven. De benodigde soldeerhoeveelheid kan traploos van ca. 1 – 10 mm ingesteld worden. De vooruitschuiftijd (kanaal 2) wordt digitaal aangegeven.

Modus SFC continuus:

Bij de bedrijfsmodus SFC wordt het vooruitschuiven van soldeertin zolang geactiveerd als de vingerschakelaar (optioneel voetschakelaar of extern contact) gebruikt wordt. Het toerental (snelheid) van het vooruitschuiven kan traploos ingesteld worden en wordt op kanaal 2 digitaal aangegeven.

Verschuifbare equipotentiaal mogelijkheden voor de soldeerstift, nulpotentiaal schakeling alsmede de antistatische uitvoering van het soldeerstation completeren de hoge kwaliteitsstandaard.

Met de als optie te verkrijgen invoerapparaten WCB 1 en WCB 2 kunnen aanvullende extra functies en instellingen op het soldeerstation aangebracht worden. Een geïntegreerd temperatuurmeetapparaat en een PC-interface behoren tot de verdere functieomvang van het invoerapparaat WCB 2.

Technische gegevens

Afmetingen(b X d X h):	120 X 217 X 199 mm
Netspanning:	230 V / 50 Hz
Uitgangsspanning:	24 VAC (kanaal 1); 24 VDC (kanaal 2)
Vermogen:	90 W
Zekering:	T800 mA
Temperatuurregeling:	traploos 50°C – 450°C
Precisie:	+ - 9°C
Equipotentiaal:	aardingstoestand hard geaard

3. Bediening en instelling

Kanaalkeuze

Door de kanaalkeuzetoets (7) te gebruiken kan de digitale indicatie op kanaal 1 (temperatuurregeling) of kanaal 2 (vooruitschuiven) ingesteld worden. Het aangegeven kanaal is door een rood/oranje lichtdiode via aansluitbus (6) of (9) gekenmerkt.

Als geen toetsen gebruikt worden, schakelt het apparaat na ca. 10 seconden automatisch op kanaal 1 om en geeft de werkelijke temperatuurwaarde aan.

Temperatuurstelling (kanaal 1)

Als niet op een toets gedrukt wordt, geeft de digitale indicatie (2) de werkelijke temperatuurwaarde aan. Door op de "Up" of "Down" -toetsen (3)(4) te drukken schakelt de digitale indicatie (2) op de op dat moment ingestelde gewenste waarde om. De ingestelde gewenste waarde (knipperende indicatie) kan nu door de "Up" of "Down" -toetsen (3)(4) aan te raken of permanent in te drukken in de betreffende richting veranderd worden. Als de toets permanent ingedrukt wordt, verandert de gewenste waarde in snel tempo. Ca. 2 seconden nadat hij is losgelaten, schakelt de digitale indicatie (2) automatisch weer op de werkelijke waarde om.

Standaardsetback

Wanneer het soldeergereedschap niet wordt gebruikt, wordt de temperatuur na 20 minuten automatisch verlaagd naar de standby-waarde van 150°C (300°F). Na een drievoudige set back-tijd (60 min) wordt de "AUTO OFF" functie geactiveerd. De soldeerbout wordt uitge schakeld.

Inschakelen van de standaardsetback-functie: Tijdens het inschakelen van het toestel de "UP" toets ingedrukt houden tot op de display "ON" verschijnt. De functie wordt op dezelfde manier uitgeschakeld. Op de display verschijnt "OFF" (toestand bij levering).

Als zeer fijne soldeerpunten worden gebruikt, kan de goede werking beïnvloed zijn.

Vooruitschuifinstelling (kanaal 2)

Na omschakelen op kanaal 2 geeft de digitale indicatie (2) het toerental aan bij de SFC modus of de vooruitschuiftijd bij de SFA modus. De ingestelde waarde kan nu door de "Up" of "Down" -toets (3)(4) aan te raken of permanent in te drukken in de betreffende richting veranderd worden. Als de toets permanent ingedrukt wordt, verandert de gewenste waarde in snel tempo. Als geen toetsen aangeraakt worden, schakelt het apparaat na ca. 10 seconden automatisch op kanaal 1 om en geeft de werkelijke temperatuurwaarde aan.

Instelbereiken:

SFA modus vooruitschuiftijd (soldeertinhoeveelheid)
1 - 300 (10 ms stappen)

SFC modus toerental (snelheid)
10% - 100%

Snel vooruitschuiven:

Door de toetsen "UP" en "DOWN" tegelijkertijd in te drukken verloopt het vooruitschuiven van de soldeerdraad met max. snelheid(100%).Aanbevolen voor het naduwen van de soldeerdraad na het wisselen van de soldeerdraadrol.

SFA / SFC modus omschakeling:

Kanaalkeuzetoets (7) ingedrukt houden en met de "UP" toets (3) de gewenste modus instellen. Op het display verschijnt de ingestelde bedrijfsmodus.

Instelling temperatuurvenster

Druk kanaalkeuzetoets (7) en "Down" (4) tegelijkertijd in. Op het display verschijnt knipperende waarde (in °C/°F) van het actueel ingestelde temperatuurvenster (af fabriek op "000" ingesteld).

De instelling af fabriek "000" betekent: temperatuurbevakingschakeling is uitgeschakeld en het potentiaalvrije contact (16) is altijd laagohmmig.

°C indicatie

De instelling " 001 – 099 " komt overeen met:
Formaat van het temperatuurvenster +/- 1 °C tot +/- 99 °C

°F indicatie

De instelling "001 – 178" komt overeen met:

Formaat van het temperatuurvenster $\pm 1^\circ\text{F}$ tot $\pm 178^\circ\text{F}$

Potentiaalvrij contact

Als de werkelijke temperatuur van het soldeerapparaat binnen het ingestelde temperatuurvenster (tolerantiebreedte) ligt, wordt het potentiaalvrije contact (16) laagohmig ingeschakeld. Als de temperatuur zich buiten het ingestelde temperatuurvenster bevindt, wordt dit op het display (2) met "HI" (High; temperatuur te hoog) of "LO" (Low, temperatuur te laag) om de 2 seconden aangegeven en is het potentiaalvrije contact (16) hoogohmig.

De transistoruitgang van een opto-koppeling stelt het potentiaalvrije contact van het apparaat voor. Let daarom op de polariteit van de in te schakelen spanning.

PLUS (+) op pin 2

MINUS(-) op pin 3

Dit contact is belastbaar met max. 24 V / 20 mA

Extern invoerapparaat WCB 2 (optie)

Bij gebruik van een extern invoerapparaat staan de volgende functies ter beschikking.

● Offset:

De werkelijke soldeerstiftemperatuur kan door het ingeven van een temperatuuroffset met $\pm 40^\circ\text{C}$ veranderd worden.

● Setback:

Verlagen van de ingestelde gewenste temperatuur op 150°C / 300°F (stand-by). De setbacktijd, nadat het soldeerstation naar de stand-by modus is overgegaan, kan tussen 0 - 99 minuten ingesteld worden. De setbacktoestand wordt door een knipperende indicatie van de werkelijke waarde gesignaleerd. Na drievoudige setbacktijd wordt de AUTO OFF functie geactiveerd. Het soldeerapparaat wordt uitgeschakeld (knipperende streep op het display). Door op een toets te drukken of een vingerschakeldruk wordt de setbacktoestand c.q. AUTO OFF toestand beëindigd. Daarbij wordt kort de ingestelde gewenste waarde getoond.

● Lock:

Vergrendeling van de gewenste temperatuur en temperatuurvenster. Na het vergrendelen zijn op het soldeerstation geen instelveranderingen meer mogelijk.

● °C/°F:

Omschakelen van de temperatuurindicatie van $^\circ\text{C}$ in $^\circ\text{F}$ en omgekeerd. Door op de "Down"- toets te drukken tijdens het inschakelen wordt de actuele temperatuurversie aangegeven.

● Window:

Bepijking van het temperatuurbereik tot max. $\pm 99^\circ\text{C}$ uitgaande van een door de "LOCK" functie vergrendelde

temperatuur. De vergrendelde temperatuur vormt daardoor het middenpunt van het instelbare temperatuurbereik.

Bij toestellen met potentiaalvrij contact (uitgang optische koppeling) dient de "WINDOW" functie om een temperatuurvenster in te stellen. Als de reële temperatuur binnen het temperatuurvenster ligt, wordt het potentiaalvrije contact (uitgang optische koppeling) doorgeschakeld.

● Cal:

factory setting FSE (terugzetten van alle instelwaarden op 0, gewenste waarde temperatuur $350^\circ\text{C}/660^\circ\text{F}$)

● PC-interface:

RS 232 (alleen WCB 2)

● Temperatuurmeetapparaat:

Geïntegreerd temperatuurmeetapparaat voor thermo-element type K (alleen WCB 2)

Onderhoud

Als het vooruitschuiven ongelijkmatig verloopt, moet het aandrijf wiel met een messingborstel gereinigd worden. Haal daarvoor het besturingsapparaat van de vooruitschuifeenheid af. Klap de deksel van de vooruitschuifeenheid naar achteren om de vooruitschuifeenheid toegankelijk te maken. Til daarna het aandrijf wiel omhoog en maak het schoon.

Onderhoudsaanwijzing voor de soldeerbout WSF P5/P8 / WP / WSP

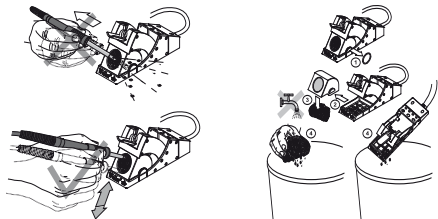
(verwarmingselement, punthuls en soldeerpunt) Gelieve afhankelijk van de gebruikintensiteit van de soldeerbout het verwarmingselement te reinigen

**Reiniging van het verwarmingselement:**

de vervuilingenresten op de punthuls verwijderen. Verwijderen van de punthuls door het losmaken van de kartelmoer/punthuls. Hierbij de punthulzen niet klemmen (om schade aan het verwarmingselement te vermijden). Om te reinigen gebruikt u de draadborstel T0051382799
Reinigingsset WDC 2 T0051512699
Reinigingsset WDC T0051512799.

Onderhoud van de soldeerpunt:

Na loodvrije solderingen is het altijd aan te raden om de soldeerpunt voor het neerleggen van de soldeerbout in de houder opnieuw nat te maken. Voor de reiniging van de soldeerpunt gebruikt u altijd onze spiraalwol voor WDC 2 T0051512599 en WDC T0051512499. Voor soldeerpunten die niet nat gemaakt kunnen worden, raden we aan om de Tip-Activator (T0051303199) te gebruiken.



4. Inbruikname

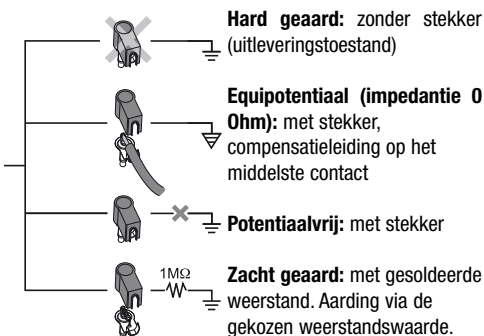
Verbind de vooruitschuif eenheid elektrisch met het besturingsapparaat. Stekker (12) in bus (6). De soldeerboutaansluitingen met het besturingsapparaat en de vooruitschuif eenheid verbinden. Elektrische aansluitstekker van de soldeerbout in de 7-polige aansluitbus (9) van het besturingsapparaat steken en vastzetten. De draadgeleiding in het verbindingselement (13) van de vooruitschuif eenheid tot aan de aanslag brengen en met de klemschroef (17) vastzetten. Leg de soldeerbout in de veiligheidshouder. Sluit bij correcte netspanning het besturingsapparaat op de elektriciteit aan (14). Zet het apparaat aan (1).

Soldeertinrol monteren

Demonteer de kartelmoer (19) van de soldeertinrolhouder. Steek de soldeertinrol zo op de as dat de soldeerdraad naar beneden wordt afgerold. Beveilig de soldeertinrol met de kartelmoer en schuif het begin van de draad in de invoeringsopening (18). Door de "UP" en "DOWN"-toets gelijktijdig te gebruiken wordt de soldeerdraad door de aandrijving gepakt en met de max. snelheid getransporteerd. Transporteer de soldeerdraad tot de soldeerbouttoevoersproeier (22) verschijnt. De deksel van de vooruitschuif eenheid kan naar achteren geklapt worden om de aandrijfeenheid toegankelijk te maken als de soldeerdraad niet door de aandrijving gepakt wordt. De twee vergrendelingselementen van de deksel kunnen geopend worden door ze ongeveer 90° te draaien. Stel daarna het apparaat in zoals aangegeven in paragraaf "Bediening en instelling".

5. Potentiaal vereffening

Door een verschillende bedrading van de 3,5 mm palbus (8) zijn 4 variaties te realiseren.



6. Soldeertechnische aanwijzingen

Bevochtig bij de eerste keer opwarmen de selectief vertinde soldeerstift met soldeertin. Hierdoor worden door het opslaan veroorzaakte oxidatielagen en vuil op de soldeerstift verwijderd. Zorg er bij pauzes tussen het solderen en voordat de soldeerbout wordt weggelegd altijd voor dat de soldeerstift goed voorzien is van soldeer. Bij zeer mild geactiveerde vloeimiddelen (no clean) wordt voor het nat houden het gebruik van Tip Aktivator aanbevolen.

De overgang tussen verwarmingslichaam/sensor en de soldeerstift mag niet door vuil, vreemde voorwerpen of beschadigingen beïnvloed worden, omdat dat een nadelige uitwerking heeft op de precisie van de temperatuurregeling.

Opgelet: Zorg er altijd voor dat de soldeerstift correct geplaatst is.

De warmteoverbrengingsvlakken van verwarmingslichaam en soldeerstift schoon houden.

De hete soldeerstift niet op de reinigingsspons of kunststofoppervlakken neerleggen.

De soldeerapparaten zijn voor een gemiddelde soldeerstift c.q. sproeier afgesteld. Er kunnen afwijkingen ontstaan als de stift vervangen wordt of als andere stiftvormen gebruikt worden.

7. Toebehoren

005 13 120 99	Voetschakelaar
005 13 031 99	Tip Aktivator
005 28 126 99	FE-uitbreidingsset met WDH 30 Veiligheidshouder

Soldeerstiften:

005 44 403 99 LT A	1,6 mm	beitel
005 44 405 99 LT B	2,4 mm	beitel
005 44 407 99 LT C	3,2 mm	beitel
005 44 443 99 LT ALX	1,6 mm	gebogen
005 44 442 99 LT BX	2,4 mm	gebogen
005 44 412 99 LT H	0,8 mm	beitel
005 44 420 99 LT HX	0,8 mm	gebogen
005 44 408 99 LT F	1,2 mm	ronde afgeschuinde vorm
005 44 444 99 LT BB	2,4 mm	ronde afgeschuinde vorm
005 44 445 99 LT CC	3,2 mm	ronde afgeschuinde vorm

8. Leveromvang

Soldeerstation WSF 81 D5/D8

besturingsapparaat

vooruitschuif eenheid

WSF P soldeerbout

klein gereedschap

soldeerbouthouder

Elektriciteitskabel

Handleiding, veiligheidsinstructies

Technische wijzigingen voorbehouden!

De geactualiseerde gebruiksaanwijzingen vindt u bij www.weller-tools.com.

Grazie per la fiducia accordataci acquistando la stazione saldante WSF 81 D5/D8. È stato prodotto nel rispetto dei più severi requisiti di qualità, così da garantire un funzionamento perfetto dell'apparecchio.



1. Attenzione!

Prima di mettere in funzione l'apparecchio, leggere accuratamente queste Istruzioni per l'uso e le Norme di sicurezza allegate. La mancata osservanza delle norme di sicurezza può causare pericolo per la vita e la salute.

Il costruttore non è responsabile per un uso dell'apparecchio diverso da quello previsto nelle presenti Istruzioni per l'uso né per eventuali modifiche non autorizzate.

La stazione saldante WSF 81 D5/D8 corrisponde alla Dichiarazione di conformità CE, ai sensi dei requisiti fondamentali per la sicurezza delle direttive 2004/108/CE, 2006/95/CE e 2011/65/EU (RoHS).

2. Descrizione

La stazione saldante WSF 81 D5/D8 fa parte di una serie di apparecchiature sviluppate sia per la produzione industriale che per l'uso in riparazioni e in laboratori.

La stazione contiene un sistema automatico di avanzamento dello stagno. I diametri utilizzabili di filo sono suddivisi in due campi e vengono determinati dallo stilo saldante collegato (0,5 mm – 0,8 mm con stilo WSF P5 e 0,8 mm – 1,5 mm con stilo WSF P8). L'unità di avanzamento e la centralina possono essere piazzati l'uno sull'altro, permettendo un minore ingombro.

La centralina di controllo contiene il dispositivo elettronico digitale per la regolazione dello stilo saldante (canale 1) e il controllo dell'avanzamento (canale 2).

Grazie all'uso di un microprocessore è possibile ottenere un comportamento di regolazione ottimale su differenti utensili saldanti ed un preciso controllo dell'avanzamento del filo di stagno.

La temperatura della punta dello stilo saldante (canale 1) viene indicata in maniera digitale e può essere impostata in maniera continua in un campo fra 50°C - 450°C. Il raggiungimento della temperatura preimpostata viene segnalata da un LED rosso lampeggiante nel display che serve come controllo visivo di regolazione in corso. Se la spia è rossa a luce fissa significa che si trova in fase di riscaldamento.

Per mezzo di un circuito di controllo della temperatura integrato è possibile monitorare lo stato delle temperature per mezzo di un contatto libero da potenziale. Nell'unità di avanzamento è piazzato l'azionamento meccanico per l'alimentazione dello stagno e l'attacco dello stilo saldante per la

conduzione del filo. L'unità di avanzamento contiene anche un supporto per la bobina di filo di stagno sino ad un peso max. di 1 kg.

L'adattamento dell'azionamento meccanico al diametro del filo avviene automaticamente.

Lo stilo saldante WSF si contraddistingue per il suo design ergonomico e per l'elemento termico mobile. Grazie all'elemento riscaldante particolarmente potente da 80 W, la temperatura di saldatura viene raggiunta velocemente e con precisione. L'inclinazione dell'elemento riscaldante può essere modificata di ca. 40° dopo aver allentato le vite di bloccaggio (20).

Il lavoro con sistema di avanzamento dello stagno si esegue generalmente utilizzando due metodi.

Metodo SFA automatico:

Con il metodo SFA, azionando brevemente l'interruttore sull'impugnatura (opzionalmente è disponibile un interruttore a pedale o un dispositivo esterno) viene trasportata la quantità di stagno preimpostata. La quantità di stagno necessaria può essere regolata in maniera continua da ca. 1 – 10mm. Il tempo di avanzamento (canale 2) viene indicato digitalmente.

Metodo SFC continuo:

Con il metodo SFC l'avanzamento dello stagno rimane attivo sino a che viene tenuto premuto l'interruttore sull'impugnatura (opzionalmente l'interruttore a pedale o un dispositivo esterno). La velocità di avanzamento può essere regolata in maniera continua e viene indicata in maniera digitale sul canale 2.

L'alto standard qualitativo viene completato da differenti possibilità di equalizzazione del potenziale della punta saldante, dalla commutazione di tensione zero cosiccome dall'esecuzione antistatica dell'intera stazione saldante.

Mediante le unità di calibrazione WCB 1 e WCB 2 disponibili opzionalmente è possibile realizzare funzioni ed impostazioni complementari sulla stazione saldante. Un misuratore di temperatura integrato e un'interfaccia PC contraddistinguono l'equipaggiamento dell'unità di inserimento WCB 2.

3. Comando e impostazione

Selezione canali

Azionando il tasto di selezione canali (7) è possibile impostare l'indicatore digitale sul canale 1 (regolazione di temperatura) oppure sul canale 2 (avanzamento). Il canale attivato viene contrassegnato da un diodo luminoso rosso/arancione sopra la boccola di collegamento (6) o (9).

Se non viene attivato alcun tasto l'apparecchio dopo ca. 10 secondi commuta automaticamente sul canale 1 e mostra il valore effettivo della temperatura.

Dati tecnici

Dimensioni (Largh. X Prof. X Alt.):	120 X 217 X 199 mm
Tensione di rete:	230V / 50Hz
Tensione di uscita:	24Vc.a. (canale 1); 24Vc.c. (canale 2)
Potenza:	90W
Fusibile:	T800mA
Regolazione della temperatura:	continua 50 °C - 450 °C
Precisione:	+ - 9°C
Compensazione di potenziale:	stato di base con collegamento forte a terra

Impostazione della temperatura (canale 1)

Senza premere sul tasto l'indicatore digitale (2) mostra il valore effettivo della temperatura. Premendo il tasto „Up“ oppure „Down“ (3) (4) l'indicatore digitale (2) passa sul valore di set impostato. Il valore di set impostato (indicatore lampeggiante) può ora essere modificato premendo brevemente o in maniera permanente il tasto „Up“ oppure „Down“ (3) (4) nella direzione desiderata. Se il tasto viene premuto in maniera permanente, il valore di set cambia in modo rapido. Ca. 2 secondi dopo aver rilasciato il pulsante l'indicatore digitale (2) commuta nuovamente sul valore effettivo.

Setback standard:

Se l'utensile non viene utilizzato per 20 minuti, la temperatura viene portata automaticamente sul valore di standby di 150 °C (300 °F). Alla scadenza di un tempo triplo del tempo di setback (60 min) viene attivata la funzione di autospegnimento „AUTO OFF“. Lo stilo saldante viene spento.

Accensione della funzione standard-setback: Durante l'accensione dell'apparecchio tenere premuto il tasto „UP“ sino a che nell'indicatore non compare „ON“. Lo stesso va fatto per spegnerla. In tal caso, nell'indicatore comparirà „OFF“ (stato di fornitura).

Se vengono usate punte di saldanti molto fini è possibile che la funzione non sia più sicura.

Impostazione dell'avanzamento (canale 2)

Dopo aver commutato sul canale 2 l'indicatore digitale (2) mostra la velocità nel modo SFC o il tempo di avanzamento del modo SFA. Il valore di impostato può ora essere modificato premendo brevemente o in maniera permanente il tasto „Up“ oppure „Down“ (3) (4) nella direzione desiderata. Se il tasto viene tenuto costantemente premuto il valore di set viene modificato in maniera rapida. Se non viene attivato alcun tasto l'apparecchio dopo ca. 10 secondi commuta automaticamente sul canale 1 e mostra il valore effettivo della temperatura.

Campi di impostazione:

Tempo di avanzamento modo SFA (quantità di stagno)
1 - 300 (in passi da 10 ms)
Velocità modo SFC (velocità) 10% - 100%

Avanzamento rapido:

Premendo contemporaneamente i tasti „UP“ e „DOWN“ viene iniziato l'avanzamento del filo di stagno alla velocità massima (100%). Raccomandato per spingere avanti il filo dopo la sostituzione della bobina.

Modo SFA / SFC**Commutazione:**

Temere premuto il tasto di selezione canale (7) e per mezzo del tasto „UP“ (3) impostare il modo. Nell'indicatore compare il modo di esercizio impostato.

Impostazione dell'intervallo di temperatura

Premere contemporaneamente i tasti di selezione canale (7) e „Down“ (4). Nell'indicatore compare lampeggiante il valore (in °C/°F) dell'intervallo di temperatura impostato (impostazione di fabbrica „000“).

L'impostazione di fabbrica „000“ significa:

Il circuito di controllo della temperatura è spento e il contatto libero da potenziale (16) è sempre a bassa omicità.

Indicazione in °C

L'impostazione ” 001 – 099 ” significa:

Grandezza dell'intervallo di temperatura da + - 1°C a +/- 99°C

Indicazione °F

L'impostazione ” 001 -178 ” significa: Grandezza dell'intervallo di temperatura da +- 1°F a +-178°F

Contatto libero da potenziale

Se la temperatura effettiva del saldatore si trova all'interno dell'intervallo di temperatura impostato (banda di tolleranza) il contatto libero da potenziale (16) viene commutato su bassa omicità.

Se la temperatura si trova al di fuori dell'intervallo di temperatura impostato, tale fatto viene indicato ogni 2 secondi nell'indicatore (2) con ” HI” (High; temperatura troppo alta) oppure ”LO” (Low, temperatura troppo bassa) e il contatto libero da potenziale diventa ad alta omicità (16). L'uscita del transistor di un accoppiatore ottico fornisce il contatto libero da potenziale dell'apparecchio. È necessario dunque fare attenzione alla polarità della tensione da applicare.

POSITIVO (+) al polo 2

NEGATIVO (-) al polo 3

Questo contatto può essere caricato al massimo con 24V / 20 mA

Unità esterna di calibrazione WCB 2 (opzionali)

Se viene usata un'unità di inserimento dati esterna, sono disponibili le seguenti funzioni:

● Offset:

La temperatura effettiva delle punte saldanti può essere modificata inserendo un offset di temperatura di + - 40°C.

● Setback:

Abbassamento della temperatura di set impostata su 150°C / 300°F (Stand by). Il tempo di setback, allo scadere del quale la stazione di saldatura passa al modo stand-by, e regolabile fra 0 e 99 minuti. Lo stato di setback viene segnalato da un indicatore di valore effettivo lampeggiante. Alla scadenza di un tempo triplo del tempo di setback viene attivata la funzione AUTO OFF. Lo stilo viene spento (lineetta lampeggiante nell'indicatore). Premendo un tasto o premendo l'interruttore sull'impugnatura lo stato di setback o lo stato di AUTO OFF viene terminato. Durante tale azione viene brevemente indicato il valore di set impostato.

● Lock:

Blocco della temperatura di set e dell'intervallo di temperatura. Dopo il blocco sulla stazione saldante non sono più possibili modifiche.

● °C / °F:

Commutazione dell'indicatore di temperatura da °C in °F e viceversa. Premendo il tasto „Down“ durante l'accensione viene indicata la versione di temperatura attuale.

● Window:

Limitazione del campo di temperatura a max. +-99°C, riferiti ad una temperatura di „interblocco“ impostata mediante la funzione „LOCK“. La temperatura interbloccata va a rappresentare valore intermedio del campo di temperatura impostabile. In apparecchi dotati di contatto libero da potenziale (uscita optoaccoppiatore) la funzione „WINDOW“ può essere usata per impostare un intervallo (finestra) di temperatura. Se la temperatura effettiva si trova all'interno di tale intervallo, il contatto libero da potenziale (uscita optoaccoppiatore) viene attivato.

● Cal:

Il fattore di selezione FSE (resettaggio di tutti i valori di impostazione) su 0, il valore di set della temperatura su 350°C / 660°F

● PC Interfaccia:

RS232 (solo WCB 2)

● Misuratore di temperatura:

Termometro integrato per termocoppia tipo K (solo WCB 2)

Cura e manutenzione

In caso di avanzamento irregolare si consiglia di pulire la rotella di trasmissione con una spazzola di rame. A tal fine rimuovere la centralina di controllo dall'unità di avanzamento. Ribaltare all'indietro il coperchio dell'unità di avanzamento al fine renderla accessibile. Infine sollevare e pulire la rotella di trasmissione.

Avvertenza per la cura del saldatore WSF P5/P8 / WP / WSP (corpo riscaldante, bussola portapunta e punta saldante) Si prega di pulire il corpo riscaldante in base alla frequenza di utilizzo del saldatore

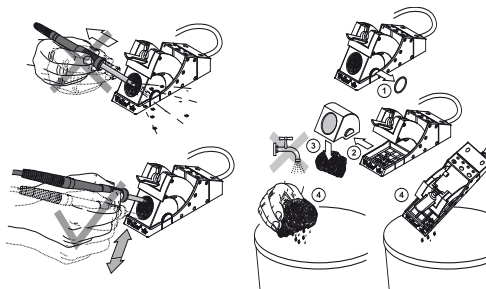


Pulizia del corpo riscaldante:

Rimuovere i residui di sporcizia dalla bussola portapunta. Rimuovere la bussola portapunta allentando il dado zigrinato/la bussola portapunta. Durante tale fase, prestare attenzione a non schiacciare le bussole portapunta, onde evitare danni al corpo riscaldante. Per effettuare la pulizia, utilizzare la spazzola metallica T0051382799
Kit di pulizia WDC 2 T0051512699
Kit di pulizia WDC T0051512799.

Cura della punta saldante:

In seguito a saldature senza piombo, è sempre consigliabile umettere nuovamente la punta saldante con stagno per saldature prima di deporre il saldatore nell'apposito supporto. Per effettuare la pulizia della punta saldante, utilizzare sempre la nostra lana metallica a spirale per WDC 2 T0051512599 e WDC T0051512499. Per punte saldanti non umettabili, è consigliabile utilizzare il Tip Activator (T0051303199).



4. Messa in servizio

Collegare elettricamente l'unità di avanzamento alla centralina di controllo. Spina (12) nella boccola (6).

Collegare gli attacchi dello stilo saldante con la centralina elettronica e l'unità di avanzamento. Inserire e bloccare in posizione la spina elettrica di collegamento dello stilo saldante nella boccola di collegamento a 7 poli (9) della centralina. Inserire la conduzione del filo nell'elemento di raccordo (13) dell'unità di avanzamento sino in fondo e fissarla con la vite di arresto (17).

Depositare lo stilo saldante nell'apposito supporto di sicurezza.

Se la tensione di rete è corretta, collegare la centralina di controllo alla rete (14). Accendere l'apparecchio (1).

Montare la bobina di stagno

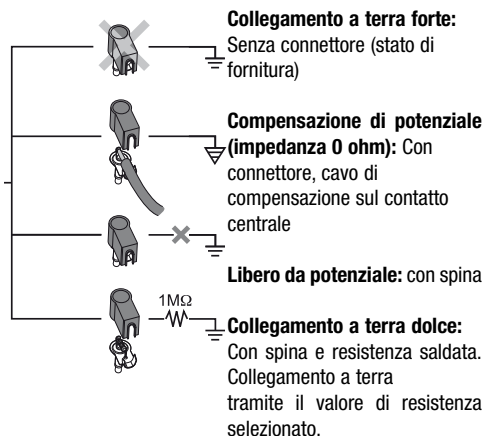
Smontare il dado zigrinato (19) del supporto bobina. Infilare la bobina di stagno sull'alberino in maniera tale che il filo di stagno possa venire srotolato dal basso. Bloccare la bobina di stagno con il dado zigrinato e spingere l'estremità iniziale del filo nella fessura di inserimento (18).

Premendo contemporaneamente i tasti „UP“ e „DOWN“ il filo di stagno viene afferrato dalla trasmissione e trasportato alla velocità massima. Trasportare il filo di stagno sino a che compare all'ugello di alimentazione dello stilo saldante (22). Il coperchio dell'unità di avanzamento può essere ribaltato all'indietro al fine di rendere accessibile l'unità di trasmissione, nel caso che il filo non venga afferrato dalla trasmissione stessa. I due elementi di arresto del coperchio possono essere aperti ruotandoli di ca. 90° verso sinistra.

Infine eseguire le impostazioni dell'apparecchio come descritto al paragrafo „Comando e impostazione“.

5. Equalizzazione dei potenziali

Tramite la differente disposizione della boccola da 3,5 mm (8) è possibile realizzare 4 varianti.



6. Indicazioni per la saldatura

Durante il primo riscaldamento ricoprire di stagno la punta saldante (a stagnatura selettiva). Così facendo è possibile rimuovere strati di ossidi formati durante la conservazione o lo stoccaggio cosiccome eventuali sue impurità. Durante le pause e prima di deporre lo stilo, fare sempre attenzione che la punta sia ben ricoperta di stagno. In caso di flussanti molto dolci (no clean) per mantenere la bagnabilità della punta si raccomanda di usare il Tip-Aktivator.

Il passaggio fra elemento riscaldante / sensore e la punta saldante non deve essere compromesso da sporco, corpi estranei o danni, in quanto ciò può avere un effetto negativo sull'efficienza della regolazione della temperatura.

Attenzione:

Fare attenzione che la punta del saldatore sia ben fissata nella propria sede.

Tenere pulite le superfici di trasferimento del calore della punta saldante. Non appoggiare la punta di calda sulla spugna o su superfici in plastica.

Gli stili saldanti sono regolati per una punta o per un ugello di dimensioni medie. Possono presentarsi scarti di temperatura conseguenti al cambio della punta o all'uso punte di forme differenti.

7. Accessori

005 13 120 99	Interruttore a pedale
005 13 031 99	Tip Aktivator
005 28 126 99	Kit post-equipaggiamento FE con WDH 30 Supporto di sicurezza

Punte di brasatura:

005 44 403 99 LT A	1,6 mm a scalpello
005 44 405 99 LT B	2,4 mm a scalpello
005 44 407 99 LT C	3,2 mm a scalpello
005 44 443 99 LT ALX	1,6 mm ricurva
005 44 442 99 LT BX	2,4 mm ricurva
005 44 412 99 LT H	0,8 mm a scalpello
005 44 420 99 LT HX	0,8 mm ricurva
005 44 408 99 LT F	1,2 mm forma tonda, inclinata
005 44 444 99 LT BB	2,4 mm forma tonda, inclinata
005 44 445 99 LT CC	3,2 mm forma tonda, inclinata

8. Fornitura

Stazione saldante WSF 81 D5 / D8

Centralina di controllo

unità di avanzamento

stilo saldante WSF P

utensili vari

supporto stilo

Cavo di alimentazione

Istruzioni d'uso, Norme di sicurezza

Con riserva di modifiche tecniche! Trovate le istruzioni per l'uso aggiornate su www.weller-tools.com.

Thank you for placing your trust in our company by purchasing the WELLER soldering station WSF 81 D5/D8. Production was based on stringent quality requirements which guarantee the perfect operation of the device.

1. Caution!

Please read these Operating Instructions and the attached safety information carefully prior to initial operation. Failure to observe the safety regulations results in a risk to life and limb.

The manufacturer shall not be liable for damage resulting from misuse of the machine or unauthorised alterations.

The WELLER soldering station WSF 81 D5/D8 corresponds to the EC Declaration of Conformity in accordance with the basic safety requirements of Directives 2004/108/EC, 2006/95/EC and 2011/65/EU (RoHS).

2. Description

The soldering station WSF 81 D5/D8 is part of a family of units developed for industrial production technology, repair work and laboratory applications.

The soldering station contains an automatic filler wire feed system. The diameters of filler wire that can be used are divided into two ranges and are determined by the type of soldering iron used (0.5 mm – 0.8 mm for the WSF P5 soldering iron and 0.8 mm – 1.5 mm for the WSF P8 soldering iron). The feed unit and control unit can be stacked to save space.

The control unit contains digital electronics for controlling the soldering iron control unit (Channel 1) and the feed control unit (Channel 2). A microprocessor is used to obtain the best possible temperature control response with different soldering tools and precise feed control of the solder wire.

The temperature at the tip of the soldering iron (Channel 1) is displayed digitally and can be smoothly adjusted within a range of 50°C - 450°C. A blinking red LED in the display is used as a visual control check to signal that the preselected temperature has been reached. A continuous signal indicates that the system is heating.

An integrated temperature monitoring circuit is used to evaluate various temperature states via a floating contact.

The feed unit contains the mechanical drive for the solder feed and the soldering iron connection for the wire lead. A wire holder that holds up to 1 kg of filler wire (max.) is also included in the feed unit.

The mechanical drive adjusts automatically to the diameter of the wire.

The WSF soldering iron features an ergonomic design and a movable heating element. The very powerful 80W heating element ensures that the soldering temperature is reached quickly and precisely. The angle of the movable heating element can be adjusted at approximately 40° after loosening the locking bolt (20).

A general distinction is made between two types of solder feed system:

Mode SFA - automatic:

In the operation mode **SFA**, the preset quantity of solder is fed by the activation of the finger switch (optional: pedal switch or external contact). The required amount of solder can be smoothly adjusted from approx. 1 – 10mm. The feed interval (Channel 2) is shown digitally.

Mode SFC - continuous:

In the operation mode **SFC**, the solder feed is activated for as long as the finger switch (optional: pedal switch or external contact) is activated. The speed of the feed rate can be smoothly adjusted and is shown digitally on Channel 2.

Various equipotential bonding possibilities for the soldering tip, zero voltage, and the antistatic design of the soldering station complete the high standard of quality of this unit.

Additional functions and settings are possible at the soldering station using the optional input devices WCB1 and WCB2. An integrated temperature gauge and PC interface are included in the expanded scope of function of the input device WCB2.

3. Operation and settings

Channel selection

The digital display can be set to Channel 1 (temperature control) or Channel 2 (feed) by pressing the channel selection key (7). The channel that is currently displayed is marked by a red/orange LED above the socket (6) or (9).

If no keys have been activated, the unit will switch automatically to Channel 1 after approx. 10 sec and show the actual temperature.

Temperature setting (Channel 1)

If no keys have been pressed, the digital display (2) will show the actual temperature. Pressing the "Up" or "Down" key (3) (4) will switch the digital display (2) to the current setpoint value. The setpoint value (blinking display) can be changed in the desired direction by touching or continuously pressing the "Up" or "Down" key (3) (4).

Technical specifications

Dimensions (l x w x h):	120 X 217 X 199 mm
Supply voltage:	230 V / 50Hz
Output voltage:	24 VAC (Channel 1); 24 VDC (Channel 2)
Power:	90 W
Fuse:	T800 mA
Temperature control:	stepless 50 °C – 450 °C
Accuracy:	+ - 9°C
Equipotential bonding:	Initial state: hard grounded

If the key is pressed continuously, the setpoint value will change rapidly. The digital display (2) will automatically return to the actual value approximately 2 seconds after the key is released.

Standard setback

If the soldering tool is not used within a period of 20 minutes the temperature will be automatically reduced to a standby temperature of 150 °C (300 °F). After three setback periods (60 min.) the "AUTO OFF" function will be activated and the soldering iron will be switched off.

Activating the standard setback function: When switching on the unit press the "UP" button until "ON" appears in the display. Use the same process to switch the unit off. "OFF" will appear in the display (state upon delivery).

The use of very fine soldering tips may have a negative effect on reliable function.

Feed setting (Channel 2)

After switching to Channel 2, the digital display (2) will show the speed in the SFC mode or the feed period in the SFA mode. This value can be changed in the desired direction by touching or continuously pressing the "Up" or "Down" key (3) (4). If the key is pressed continuously, the setpoint value will change rapidly. If no keys are pressed, the unit will automatically switch to Channel 1 after approximately 10 seconds and show the actual temperature.

Setting range:

SFA mode – feed period (solder)
1 - 300 (10ms intervals)

SFC mode – speed
10% - 100%

Rapid feed:

Simultaneous pressing of the "UP" and "DOWN" keys advances the solder wire at max. speed (100%). Recommended for advancing the filler wire after the solder roll is replaced.

SFA / SFC mode switch:

Press the channel selection key (7) continuously and set the desired mode with the "UP" key (3). The new operating mode will appear on the display.

Adjusting the temperature window

Press the channel selection key (7) and "Down" (4) simultaneously. The blinking value (in °C/°F) of the current temperature window will appear on the display (factory-set to "000").

The factory setting "000" means:

Temperature monitor circuit has been switched off and the unpowered contact (16) is always low-resistant.

°C display

The setting "001 – 099" corresponds to the following:
Size of the temperature window + - 1°C to + - 99°C

°F display

The setting "001 – 178" corresponds to the following:
Size of the temperature window +- 1°F to +-178°F

Unpowered contact (potential independence)

If the actual temperature of the soldering tool is within the temperature window (tolerance width), the contact (16) will be low-resistant. If the temperature is outside the temperature window, this will be indicated on the display (2) as "HI" (temperature too high) or "LO" (temperature too low) at 2 second intervals. The contact (16) is high-resistant.

The transistor output of an optocoupler functions as the unpowered contact of the unit. Care must therefore be taken to note the polarity of the voltage to be applied.

PLUS (+) at Pin 2
MINUS (-) at Pin 3

This contact can be loaded with max. 24V / 20mA

External input device WCB 2 (optional)

The following functions are available when using an external input device:

● Offset:

The actual temperature of the soldering tip can be changed by + - 40°C by entering a temperature offset

● Setback:

Reduction of the setpoint temperature to 150°C /300°F (standby). The setback period, after which the soldering station switches to the standby mode, can be adjusted from 0 – 99 minutes. The setback state is indicated by a blinking display of the actual value. After three setbacks, the AUTO OFF function will be activated and the soldering tool will switch off (blinking dash on the display). The setback state or AUTO OFF ends after pressing a key or the finger switch. At this time the setpoint will be displayed briefly.

● Lock:

Locking of the setpoint temperature and temperature window. No changes can be made to the soldering station settings after locking.

● °C / °F:

Switching the temperature display from °C to °F and vice versa. Pressing the "Down" key when switching the unit on will show the current temperature version.

● Window:

Limitation of the temperature range to max. ±99 °C based on a locked temperature resulting from the "LOCK" function. The locked temperature represents the median point of the adjustable temperature range.

For units with a floating contact (optocoupler output) the "WINDOW" function is used to adjust a temperature window. If the actual temperature is within the temperature window the floating contact will be enabled (optocoupler output).

● Cal:

Factory setting FSE (reset of all adjusted values to 0, temperature setpoint value: 350°C/660°F)

● PC interface:

RS232 (WCB 2 only)

● Temp.gauge:

Integrated temperature gauge for thermocouple Type K (WCB 2 only)

Maintenance and care

If the feed rate is irregular, the drive wheel can be cleaned with a brass brush. First remove the control unit from the feed unit. Push back the cover of the feed unit to access the feed unit. Lift the drive wheel and clean.

Instructions for care of the WSF P5/P8 / WP / WSP soldering gun (heating element, tip receptacle and soldering tip)

Please clean the heating element depending on how much you use the soldering gun.

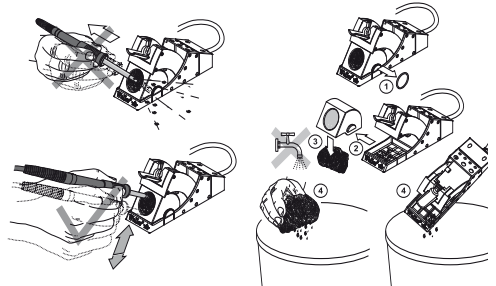


Cleaning the heating element:

Remove any dirt and old solder from the tip of the gun. Remove the tip receptacle by undoing the knurled nut/tip receptacle. Take care not to crush the tip receptacles during removal (in order to avoid damaging the heating elements). Use wire brush T0051382799 for cleaning. Cleaning set WDC 2 T0051512699. Cleaning set WDC T0051512799.

Care of the soldering tip:

After lead-free soldering we recommend that you always rewet the soldering tip with tin solder before putting the soldering gun back into the stand. Always use our steel wool for WDC 2 T0051512599 and WDC T0051512499 to clean the soldering tip. We recommend using Tip Activator (T0051303199) for non-wettable soldering tips.



4. Start-up

Establish the electrical connection between the feed unit and the control unit. Insert plug (12) into socket (6).

Connect the soldering iron connections to the control unit and feed unit. Insert the electrical connecting plug for the soldering iron into the 7-pin socket (9) of the control unit, and lock into place. Fully insert the wire lead into the connection element (13) of the feed unit and fasten with the clamping screw (17).

Place the soldering iron in the storage tray.

Verify the correct system voltage and connect the control unit to the mains (14). Switch on the unit (1).

Install solder roll.

Remove knurled nut (19) on the solder roll holder. Place the solder roll on the shaft so that the wire unrolls downwards. Secure the roll with the knurled nut and push the end of the wire into the inlet port (18).

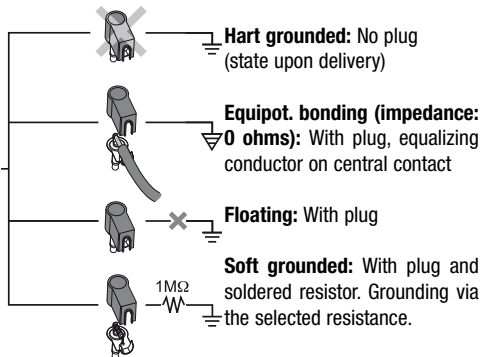
Pressing the "UP" and "DOWN" keys simultaneously will cause the drive to catch the solder wire and transport the wire at maximum speed. Continue to advance the solder wire until it appears at the soldering iron nozzle (22).

In the event that the solder wire is not caught by the drive, the cover of the feed unit can be pushed back to access the drive unit. Therefore turn both locking pins (10) counter clock wise (ccw) approx. 90° until release.

Carry out adjustments to the units as described in the section "Operation and settings".

5. Equipotential bonding

Four different versions can be obtained by different wiring of the 3.5mm jack bushing (8).



6. Soldering instructions

For initial heating coat the soldering tip (tip can be coated selectively) with solder. This removes oxide deposits and impurities from the soldering tip that occur during storage. During soldering breaks and before storing the soldering iron, always ensure that the soldering tip is well coated with solder. When using very low activated flux agents (no clean), the use of "Tip Activator" is recommended to maintain the coating.

Dirt, foreign material or damage may not affect the transition between the heating element/sensor and the soldering tip.

This will compromise the precision of the temperature control.

Important: always ensure the soldering tip fits properly.

Keep the heat-conducting surfaces of the heating element and soldering tip clean.

The hot soldering tip may not come in contact with the cleaning sponge or plastic surfaces.

These soldering units have been adjusted for use with a medium-sized soldering nozzle or jet. Deviations can occur as a result of changing the tip or using other tip shapes.

7. Accessories

005 13 120 99	Pedal switch
005 13 031 99	Tip Aktivator
005 28 126 99	FE-attachment with WDH 30 safety rest

Soldering tips:

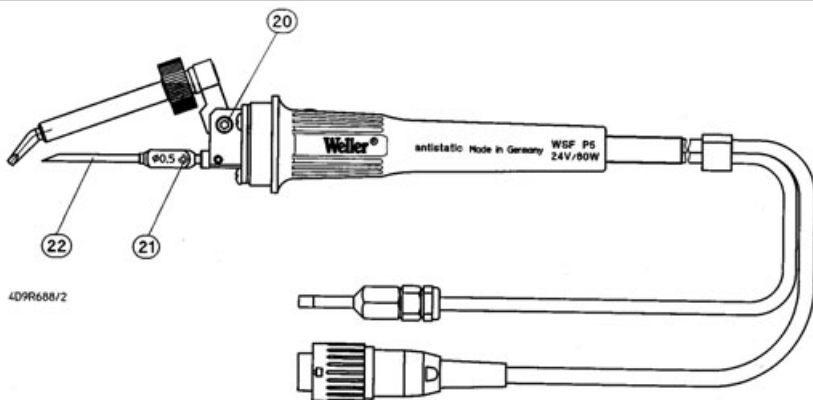
005 44 403 99 LT A	1.6 mm chisel
005 44 405 99 LT B	2.4 mm chisel
005 44 407 99 LT C	3.2 mm chisel
005 44 443 99 LT ALX	1.6 mm bent
005 44 442 99 LT BX	2.4 mm bent
005 44 412 99 LT H	0.8 mm chisel
005 44 420 99 LT HX	0.8 mm bent
005 44 408 99 LT F	1.2 mm round, slanted
005 44 444 99 LT BB	2.4 mm round, slanted
005 44 445 99 LT CC	3.2 mm round, slanted

8. Scope of supply

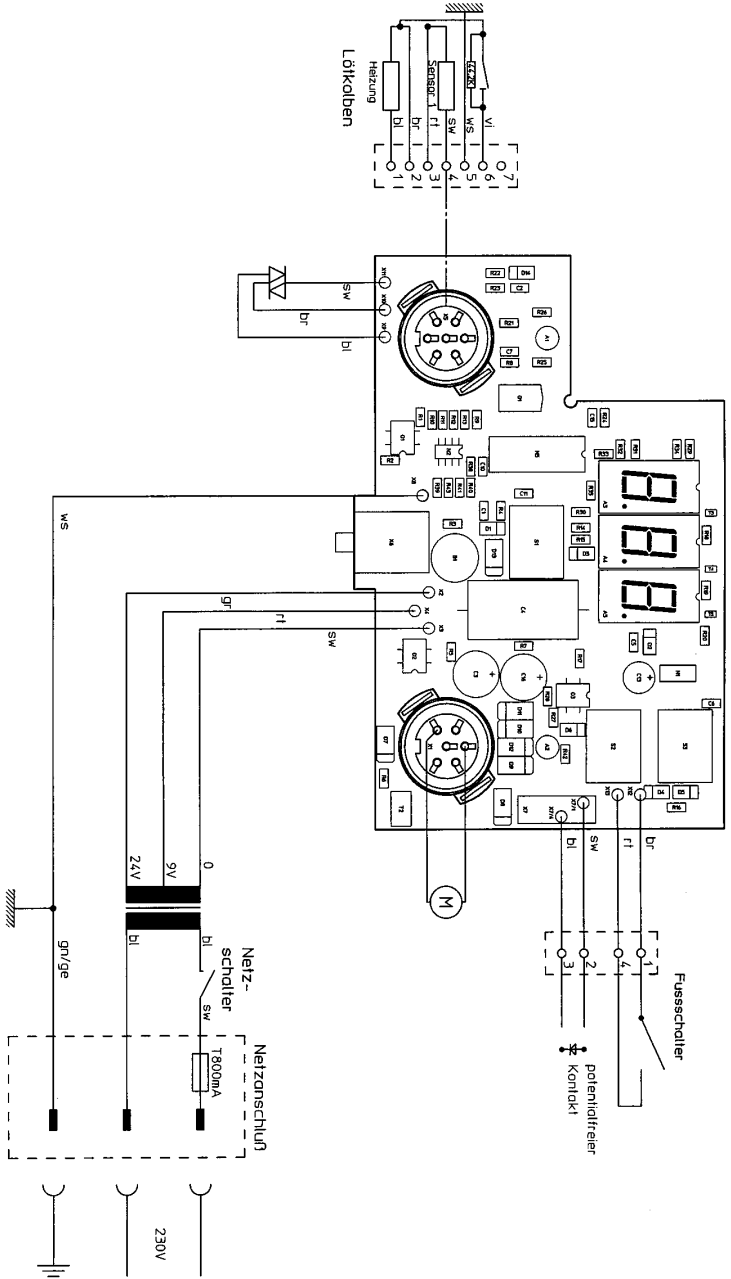
Soldering station WSF 81 D5/D8
Control unit
Feed unit
WSF P soldering iron
Small tool
Soldering iron storage
Power cord
Operating instructions
Safety Information

Subject to technical change without notice!

See the updated operating instructions at www.weller-tools.com.

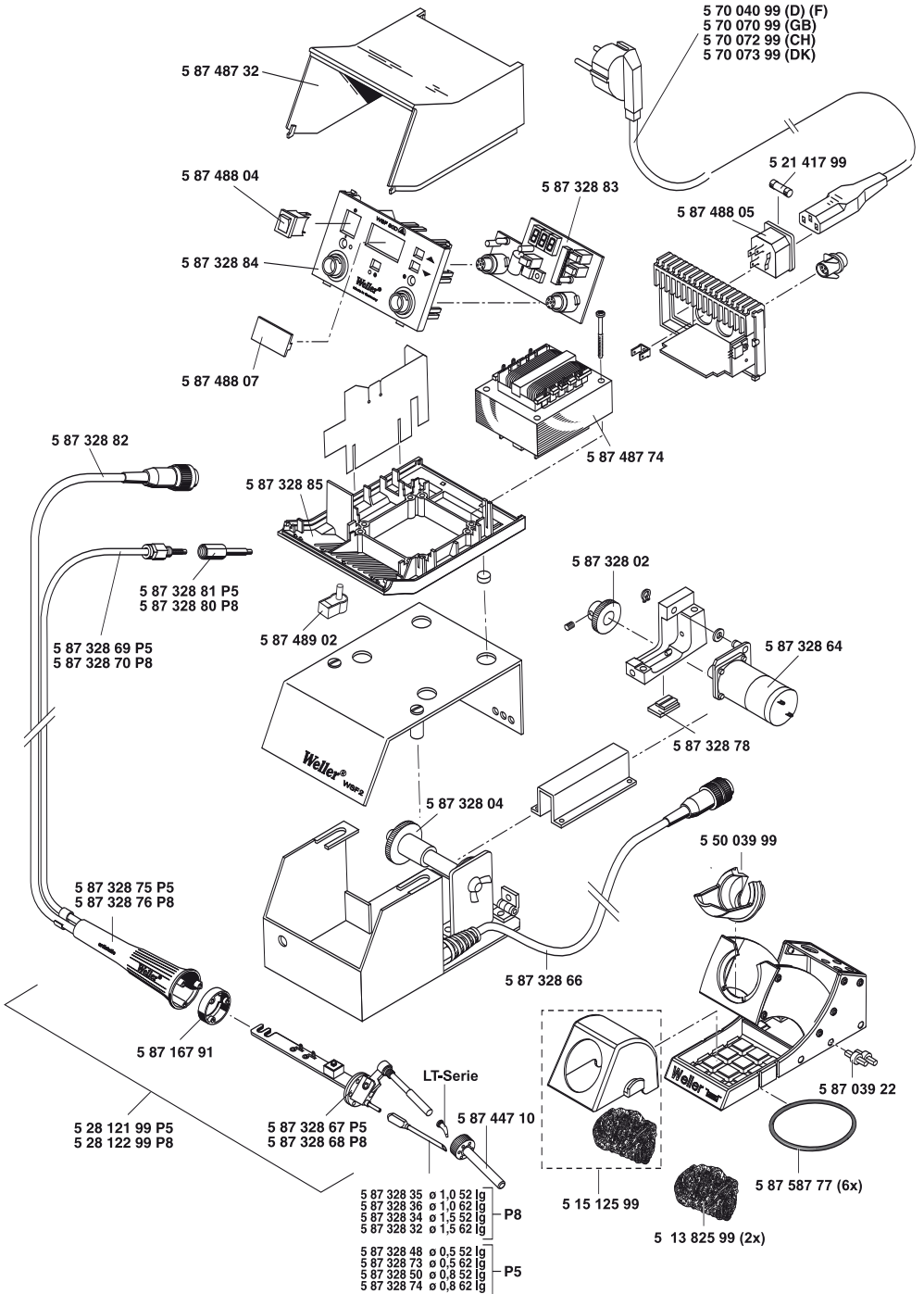


- | | | |
|--|--|---|
| 20. Arretierschraube für Heizkörperverstellung | 20. Tornillo de bloqueo para el ajuste del radiador | 20. Aretační šroub pro nastavení t opného tělesa |
| 21. Klemmschraube für Zuführrohr | 21. Tornillo de sujeción para tubo de alimentación | 21. Stahovací šroub pro přívodní trubici |
| 22. Zuführrohr | 22. Tubo de alimentación | 22. Přívodní trubice |
| 20. Vis de blocage pour le réglage de l'élément chauffant | 20. Låseskrue til indstilling af varmelegemet | 20. Šruba regulacyjna dla ustawienia elementu grzejnego |
| 21. Vis de blocage pour le tube d'amenée | 21. Klemskrue til tilførselsrør | 21. Šruba zacisková dla rury doprowadzającej |
| 22. Tube d'amenée | 22. Tilførselsrør | 22. Rura doprowadzająca |
| 20. Vastzetschroef voor instelling warmtelichaam. | 20. Parafuso de retenção para a regulação do elemento térmico | 20. fűtőtestállítós rögzítőcsavarja |
| 21. Klemschroef voor toevoerbuis. | 21. Parafuso de aperto para o tubo de alimentação | 21. bevezetőcső rögzítőcsavarja |
| 22. Toevoerbuís. | 22. Tubo de alimentação | 22. bevezetőcső |
| 20. Vite di bloccaggio per regolazione della posizione resistegna. | 20. Lämmittimen säädön lukitusruuvi | 20. Aretovacia skrutka na prestave nie vyhrievacieho telesa |
| 21. Vite di bloccaggio per tubo di convogliamento | 21. Syöttöputken kiristysruuvi | 21. Zaistovacia skrutka na prívodnú rúrku |
| 22. Tubo di convogliamento | 22. Syöttöputki | 22. Prívodná rúrka |
| 20. Locking screw for heater adjustment | 20. Σταθεροποιητική βίδα για τη μεταρρύθμιση του θερμαντικού σώματος | 20. Zaporni vijak za premikanje grelnega telesa |
| 21. Clamping screw for feed line | 21. Συνδετήρια βίδα για τον τροφοδοτικό σωλήνα | 21. Prívojni vijak za dovodno cev |
| 22. Feed line | 22. Τροφοδοτικός σωλήνας | 22. Dovodna cev |
| 20. Låsskruv för värmareinställning | 20. Isitici kısmının ayarını yapmak için kilitleme vidası | 20. Küttekeha regulaatori kinnitus kruvi |
| 21. Låsskruv för tillførselrør | 21. Giriş borusu için klemens vidası | 21. Juurdeviigitoru klemmkruvi |
| 22. Tillførselrør | 22. Giriş borusu | 22. Juurdeviigitoru |



MSF81D
4D9R797/1

4D9R797/1
10.02.03 / Martin



GERMANY**Weller Tools GmbH**

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

GREAT BRITAIN**Apex Tool Group
(UK Operations) Ltd**

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

FRANCE**Apex Tool France S.N.C.**

25 Av. Maurice Chevalier BP 46
77832 Ozoir-la-Ferrière, Cedex
Phone: +33 (0) 1.64.43.22.00
Fax: +33 (0) 1.64.43.21.62

ITALY**Apex Tool S.r.l.**

Viale Europa 80
20090 Cusago (MI)
Phone: +39 (02) 9033101
Fax: +39 (02) 90394231

SWITZERLAND**Apex Tool Switzerland Sàrl**

Rue de la Roselière 8
1400 Yverdon-les-Bains
Phone: +41 (0) 24 426 12 06
Fax: +41 (0) 24 425 09 77

AUSTRALIA**Apex Tools - Australia**

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

CANADA**Apex Tools - Canada**

5925 McLaughlin Rd. Mississauga
Ontario L5R 1B8
Phone: +1 (905) 501-4785
Fax: +1 (905) 387-2640

CHINA**Apex Tool Group**

A-8 Building, No. 38 Dongfang Road,
Heqing Industrial Park, Pudong
Shanghai 201201
Phone: +86 (21) 60 88 02 88
Fax: +86 (21) 60 88 02 89

U S A**Apex Tool Group, LLC**

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

T005 56 706 07 / 10.2013
T005 56 706 06 / 11.2011

www.weller-tools.com

Weller[®]