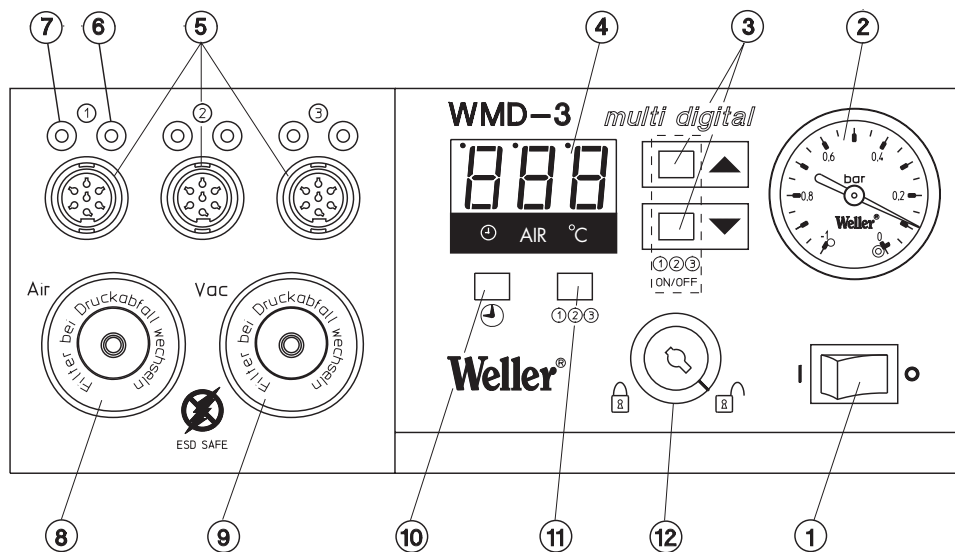


Weller[®]

WMD 3

D Betriebsanleitung

COOPER Hand Tools

































4D9R331/1

D



1. Netzschalter
2. Zeigermanometer zur Vakuumkontrolle
3. "UP-DOWN" Einstellwerte höher oder niedriger
4. Display
5. Anschlüsse für Lötwerkzeuge (3 Kanäle)
6. Grüne LED zur optischen Regelkontrolle
7. Rote LED, Kanal wird am Display angezeigt
8. Luftanschluß für Heißgaspencil
9. Vakuumanschluß für EntlötKolben
10. Timer
11. Kanalauswahl "1-2-3"
12. Schlüsselschalter

Kurzanleitung WMD 3

Tastenkombination während des Betriebs (Gerät nicht abgeschlossen 'EIN') 

<u>Gewünschte Funktion</u>	<u>Bedienfolge</u>
► Kanalwahl	 
► Einstellwert erhöhen	
► Einstellwert erniedrigen	
► Kanal EIN- / AUS-Schalten Kanal mit  angewählt	 + 
► Timer EIN- / AUS-Schalten Kanal mit  angewählt	   + 
Heißluftpencil (Time)	   oder  (Sekunden)
Lötkolben (Setback)	   oder  (Minuten)
Setback Rücksetzen	 oder   oder 
► Temperatur Offset Kanal mit  angewählt	 +   oder  oder 

Tastenkombination beim Einschalten. (Gerät nicht abgeschlossen 'EIN') 

<u>Gewünschte Funktion</u>	<u>Bedienfolge</u>
► EIN- / AUS-Schalten der Pumpennachlaufzeit	 + 
► Reset auf Werkseinstellung	 + 
► Anzeige der Programmversion	

Quick reference WMD 3

During operation (Station unlocked 'ON') 

Selected funktion

- ▶ Channel selected with
- ▶ Control value up
- ▶ Control value down



▶ Channel ON-/OFF

Channel selected by 



▶ Timer ON-/OFF

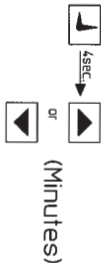
Channel selected by 



Hotgaspencil (Time)



Soldering iron (Setback)

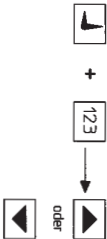


Setback reset



▶ Offset tip temperature

Channel selected by 



During switch on the unit (Station unlocked 'ON') 

Selected funktion

- ▶ Pump over run ON-/OFF
- ▶ Factory setting
- ▶ Display version of programm

Operation sequence



1. Sicherheitshinweise

D

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

Diese Betriebsanleitung und die darin enthaltenen Warnhinweise sind aufmerksam zu lesen und gut sichtbar in der Nähe des Lötgerätes aufzubewahren. Die Nichtbeachtung der Warnhinweise kann zu Unfällen und Verletzungen oder zu Gesundheitsschäden führen.

Die WELLER Löt- und Entlötstation WMD 3 entspricht der EG Konformitätserklärung gemäß den grundlegenden Sicherheitsanforderungen der Richtlinie 89/336/EWG, 73/23/EWG.

Warnhinweise

1. Halten Sie Ihren Arbeitsplatz in Ordnung.

Legen Sie das Lötwerkzeug, wenn es nicht benützt wird, immer in der Original-Ablage ab. Bringen Sie keine brennbaren Gegenstände in die Nähe des heißen Lötwerkzeugs.

2. Beachten Sie die Umgebungseinflüsse.

Benützen Sie das Lötwerkzeug nicht in feuchter oder nasser Umgebung.

3. Schützen Sie sich vor elektrischen Schlägen.

Vermeiden Sie Körperberührung mit geerdeten Teilen, z.B. Rohren, Heizkörper, Herden, Kühlschränke.

4. Halten Sie Kinder fern.

Lassen Sie andere Personen nicht an das Werkzeug oder das Kabel berühren. Halten Sie andere Personen von Ihrem Arbeitsplatz fern.

5. Bewahren Sie Ihr Lötwerkzeug sicher auf.

Unbenutzte Lötwerkzeuge sollten an einem trockenen, hochgelegenen oder abgeschlossenen Ort, außerhalb der Reichweite von Kindern, abgelegt werden.

6. Überlasten Sie Ihr Lötwerkzeug nicht.

Betreiben Sie das Lötwerkzeug nur mit der angegebenen Spannung und dem angegebenen Druck bzw. Druckbereich.

7. Benutzen Sie das richtige Lötwerkzeug.

Benutzen Sie kein zu leistungsschwaches Lötwerkzeug für Ihre Arbeiten. Benutzen Sie das Lötwerkzeug nicht für solche Zwecke, für die es nicht vorgesehen ist.

8. Tragen Sie geeignete Arbeitskleidung.

Verbrennungsgefahr durch flüssiges Lötzinn. Tragen Sie entsprechende Schutzkleidung um sich vor Verbrennungen zu schützen.

9. Schützen Sie Ihre Augen.

Tragen Sie eine Schutzbrille. Beim Verarbeiten von Klebern sind insbesondere die Warnhinweise des Kleberherstellers zu beachten. Schützen Sie sich vor Zinnspritzern; Verbrennungsgefahr durch flüssiges Lötzinn.

10. Verwenden Sie eine Lötrauchabsaugung.

Wenn Vorrichtungen zum Anschluß von Lötrauchabsaugungen vorhanden sind, überzeugen Sie sich, daß diese angeschlossen und richtig benutzt werden.

11. Verwenden Sie das Kabel nicht für Zwecke, für die es nicht bestimmt ist.

Tragen Sie das Lötwerkzeug niemals am Kabel. Benutzen Sie das Kabel nicht, um den Stecker aus der Steckdose zu ziehen. Schützen Sie das Kabel vor Hitze, Öl und scharfen Kanten.

12. Sichern Sie das Werkstück.

Benützen Sie Spannvorrichtungen um das Werkstück festzuhalten. Es ist damit sicherer gehalten als mit der Hand und Sie haben außerdem beide Hände zur Bedienung des Lötwerkzeuges frei.

13. Vermeiden Sie abnormale Körperhaltung.

Gestalten Sie Ihren Arbeitsplatz ergonomisch richtig, vermeiden Sie Haltungsfehler beim Arbeiten, benützen Sie immer das angepaßte Lötwerkzeug.

14. Pflegen Sie Ihre Lötwerkzeuge mit Sorgfalt.

Halten Sie das Lötwerkzeug sauber, um besser und sicherer arbeiten zu können. Befolgen Sie die Wartungsvorschriften und die Hinweise über den Lötspitzenwechsel. Kontrollieren Sie regelmäßig alle angeschlossenen Kabel und Schläuche. Reparaturen dürfen nur von einem anerkannten Fachmann durchgeführt werden. Nur original WELLER Ersatzteile verwenden.

15. Vor dem Öffnen des Gerätes Stecker aus der Steckdose ziehen.

16. Lassen Sie kein Wartungswerkzeug stecken.

Überprüfen Sie vor dem Einschalten, daß Schlüssel und Einstellwerkzeuge entfernt sind.

17. Vermeiden Sie unbeabsichtigten Betrieb.

Vergewissern Sie sich, daß der Schalter beim Einstecken in die Steckdose bzw. Anschluß an das Netz ausgeschaltet ist. Tragen Sie an ein Stromnetz angeschlossenes Lötwerkzeug nicht mit dem Finger am Netzschalter.

18. Seien Sie aufmerksam.

Achten Sie darauf, was Sie tun. Gehen Sie mit Vernunft an die Arbeit. Benützen Sie das Lötwerkzeug nicht, wenn Sie unkonzentriert sind.

19. Überprüfen Sie das Lötwerkzeug auf eventuelle Beschädigung.

Vor weiterem Gebrauch des Lötwerkzeuges müssen Schutzvorrichtungen oder leicht beschädigte Teile sorgfältig auf Ihre einwandfreie und bestimmungsgemäße Funktion untersucht werden. Überprüfen Sie, ob die beweglichen Teile einwandfrei funktionieren und nicht klemmen, oder ob Teile beschädigt sind. Sämtliche Teile müssen richtig montiert sein und alle Bedienungen erfüllen, um den einwandfreien Betrieb des Lötwerkzeuges zu gewährleisten. Beschädigte Schutzvorrichtungen und Teile müssen sachgemäß durch eine anerkannte Fachwerkstatt repariert oder ausgewechselt werden, soweit nichts anderes in der Betriebsanleitung angegeben ist.

20. Achtung.

Benützen Sie nur Zubehör oder Zusatzgeräte, die in der Zubehörliste der Betriebsanleitung aufgeführt sind. Benützen Sie WELLER Zubehör oder Zusatzgeräte nur an original WELLER Geräten. Der Gebrauch anderer Werkzeuge und anderen Zubehörs kann eine Verletzungsgefahr für Sie bedeuten.

21. Lassen Sie Ihr Lötwerkzeug durch eine Elektrofachkraft reparieren.

Dieses Lötwerkzeug entspricht den einschlägigen Sicherheitsbestimmungen. Reparaturen dürfen nur von einer Elektrofachkraft ausgeführt werden, indem original WELLER Ersatzteile verwendet werden; andernfalls können Unfälle für den Betreiber entstehen.

22. Arbeiten Sie nicht an unter Spannung stehenden Teilen.

Bei antistatisch ausgeführten Lötwerkzeugen ist der Griff leitfähig.

23. Keine brennbaren Gase anschließen.

Bei Heißluft bzw. Heißgasgeräten dürfen keine brennbaren Gase angeschlossen werden. Den Heißgasstrahl nicht auf Personen richten, bzw. nicht in den Heißgasstrahl schauen. Bei internen Gasen für ausreichende Belüftung sorgen.

24. Verwendung mit anderen WELLER Geräten.

Wird das Lötwerkzeug in Verbindung mit anderen WELLER Geräten bzw. Zusatzgeräten betrieben, so sind auch deren, in der Betriebsanleitung aufgeführten, Warnhinweise zu beachten.

25. Beachten Sie die für Ihren Arbeitsplatz geltenden Sicherheitsbestimmungen.

2. Beschreibung

Das WELLER WMD 3 Steuergerät ist für den gleichzeitigen Betrieb von 3 Lötwerkzeugen geeignet. Hierfür stehen 3 Kanäle zur Verfügung. Eine besondere Justage ist nicht erforderlich, da der Mikroprozessor automatisch das angeschlossene Werkzeug erkennt und die entsprechenden Regelparameter aktiviert.

Die Temperaturregelung erfolgt auf digitaler Basis, wobei die gewünschten Prozessparameter über vier Tasten eingegeben werden können. Ein zusätzlicher Schlüsselschalter ermöglicht die Verriegelung der Eingabefunktionen. Die eingegebenen Parameter bleiben auch nach dem Abschalten des Gerätes erhalten.

Verschiedene Zeitfunktionen, wie Temperaturabsenkung auf 150°C an Löt- oder Entlötkolben oder Zeitbegrenzung für den ionenfreien Heißluftstrom sind einfach einstellbar.

Die Geräte besitzen eine eingebaute Hochleistungspumpe. Diese wird durch einen im Handwerkzeug integrierten Fingerschalter oder einem optionalen Fußschalter gestartet. Die Versorgungseinheit besitzt zur Anzeige des Vakuums einen Zeigermanometer. Hiermit wird auch der Verschmutzungsgrad der Filterkartuschen angezeigt.

Die antistatische Ausführung des Steuergerätes erfüllt die Anforderungen der EGB-Sicherheit. Ein gewünschter Potentialausgleich kann über eine Schaltklinkenbuchse auf der Geräterückseite erfolgen. Standardmäßig ist die Station hart geerdet.

Technische Daten

Abmessungen:	240 x 270 x 105mm (B x H x T)
Netzspannung:	230V, 50Hz
Leistungsaufnahme:	310W
Schutzklasse:	1 und 3, Gehäuse antistatisch lackiert

Sicherung:	Überstromauslöser 1,5A
Regeltoleranz:	Löt- und EntlötKolben $\pm 2\%$ vom Endwert Heißluftpencil $\pm 30^\circ\text{C}$
Temperaturregelung:	Löt- und EntlötKolben stufenlos 50-450°C Heißluftpencil stufenlos 50-550°C
Pumpe (Aussetzbetrieb (30/30) sec):	max. Unterdruck 0,7 bar max. Fördermenge 20 l/min. Heißluft max. 10 l/min.
Potentialausgleich:	über 3,5 mm Schaltklinkenbuchse an der Geräterückseite

3. Inbetriebnahme

Alle Lötwerkzeuge müssen in der dafür vorgesehenen Sicherheitsablage abgelegt werden. Die entsprechenden Verbindungsleitungen am Steuergerät anschließen:

- Luftschlauch des Heißgaspencils am "Air"-Nippel (8)
- Vakuumschlauch des EntlötKolbens an "Vac"-Nippel (9)
- Die elektrischen Verbindungsleitungen der Lötwerkzeuge an den 7 pol. Anschlußbuchsen (5) einstecken und arretieren.

Warnung: Um Verletzungen zu vermeiden, darf der Vakuumschlauch des EntlötKolbens niemals am "Air"-Nippel angeschlossen werden.

Überprüfen ob Netzspannung mit der Angabe auf dem Typenschild übereinstimmt. Bei korrekter Netzspannung das Steuergerät mit dem Netz verbinden. Gerät am Netzschalter (1) einschalten. Beim Einschalten des Gerätes führt der Mikroprozessor einen Selbsttest durch, in dem alle Segmente kurzzeitig in Betrieb sind. Danach schaltet die Elektronik automatisch in die Temperatur-Grundeinstellung von 350°C für alle Kanäle und 50% für die "Air"-Einstellung. Bei den Kanälen die benützt werden leuchtet die grüne LED auf. Dauerndes Leuchten der LED bedeutet System heizt auf. Blinken signalisiert das Erreichen der vorgeählten Temperatur.

Kanalwahl

Durch Betätigen der Taste "1-2-3" kann die Digitalanzeige auf die gewünschten Kanäle, 1,2 oder 3, sowie auf die Funktion "AIR" eingestellt werden. Der angezeigte Kanal wird durch eine rote LED über dem Steckverbinder markiert.

Kanal Aus- oder Einschalten

In der Grundeinstellung sind alle Kanäle eingeschaltet und auf 350°C eingestellt. Die Funktion "AIR" ist auf 50% eingestellt.

Wird ein Kanal nicht benötigt, kann dieser durch gleichzeitiges Drücken der "UP"- und "DOWN"- Tasten ausgeschaltet werden. Bei der Anwahl des ausgeschalteten Kanals erscheint in der Anzeige "OFF". Zur Aktivierung wird über die Taste "1-2-3" der gewünschte Kanal angewählt und danach die Tasten "UP" und "DOWN" gleichzeitig gedrückt. Gespeicherte Daten gehen durch das Ausschalten eines Kanals nicht verloren.

Temperatur- / Lufteinstellung

Um die gewünschte Temperatur oder Luftmenge einstellen zu können, muß der entsprechende Kanal mit der "1-2-3"-Taste angewählt werden. Durch betätigen der "UP"- oder "DOWN" -Taste wird bei den Kanälen 1,2 oder 3 die Temperatur, bei der Luftfunktion die Luftmenge in entsprechender Richtung verändert.

Wird die Taste permanent gedrückt, verändert sich der Sollwert im Schnelldurchlauf.

Soll-Ist-Anzeige

Grundsätzlich wird der Istwert des angewählten Kanals angezeigt, wobei bei den Kanälen 1,2 und 3 das Symbol "°C", bei der Luftmengeneinstellung das Symbol "AIR" permanent sichtbar ist. Durch kurzes Antippen der "UP" - oder "DOWN" - Taste wird der Sollwert für ca. 4 Sekunden angezeigt, wobei das entsprechende Symbol "°C" oder "AIR" in der Anzeige blinkt. Nach ca. 4 Sekunden schaltet die Anzeige automatisch auf die Ist-Anzeige. Systembedingt kann beim Betrieb eines Heißgaskolbens nur der Sollwert angezeigt werden.

Timer

Das WMD-3 Steuergerät ist auch mit einer Timer-Funktion ausgestattet. Mit Hilfe dieses Timers können die zuvor eingestellten Temperaturen der einzelnen Kanäle auf 150°C abgesenkt werden (Setback). Die Setbackzeit kann in 5-Min.-Schritten eingestellt werden und beginnt nach der letzten Benützung. Die Setback-Zeit kann auf max. 60 Min. eingestellt werden. Für die einzelnen Kanäle können unterschiedliche Setbackzeiten eingestellt werden.

Beim Betrieb eines Heißluftpencils dient der Timer als Zeitbegrenzung des Luftstroms und ist in Sekunden-Schritten bis max. 60 Sek. einstellbar (für alle Kanäle gleich).

Einstellung des Timers

In der Grundeinstellung ist die Timerfunktion nicht aktiviert. Zur Einstellung des Timers muß zuvor der gewünschte Kanal mit der Taste "1-2-3" angewählt werden. Danach wird die

Taste "TIMER" betätigt und das Uhren-Symbol sowie die Anzeige "000" erscheinen in der Anzeige. Befindet sich der Schlüsselschalter (12) in nicht abgeschlossener Position, kann mit der entsprechenden Richtungstaste "UP" oder "DOWN" nun die gewünschte Setback-Zeit eingestellt werden. Wird die Taste permanent gedrückt, verändert sich der Wert im Schnelldurchlauf. Durch Antippen der gewünschten Richtungstaste kann der Wert beim Gebrauch eines Heißgaspencils in Sekunden-Schritten, bei anderen Werkzeugen in 5-Min.-Schritten verändert werden. Etwa 4 Sek. nach der letzten Eingabe schaltet die Anzeige automatisch auf den Istwert des eingestellten Kanals.

Rücksetzen der Timer-Funktion

Jeder Kanal hat einen Timer. Diese sind voneinander unabhängig einstell- und rücksetzbar. Den gewünschten Kanal mit der Taste "1-2-3" anwählen und die Tasten "UP", "DOWN" oder "TIMER" betätigen. Für kurze Zeit wird der programmierte Sollwert angezeigt; danach springt die Anzeige auf den Istwert.

Ausschalten der Timer-Funktion

Der gewünschte Kanal wird mit der Taste "1-2-3" angewählt. Danach wird die Taste "TIMER" gedrückt. Mit der Taste "DOWN" den Wert auf "000" stellen. Die Timer-Funktion ist jetzt deaktiviert.

Schlüsselschalter

Steht der Schlüsselschalter in geschlossener Position, sind alle Eingabefunktionen blockiert. In dieser Position kann daher nur noch abgefragt werden.

Reset-Funktion

Mit dieser Funktion kann das Steuergerät in die Grundeinstellung gebracht werden. Dazu ist es notwendig, das Gerät abzuschalten, ca. 10 Sek. warten, die Tasten "TIMER" und "1-2-3" beim Einschalten gedrückt halten, bis der Selbsttest beendet ist und in der Anzeige "FSE" (Factory Setting) erscheint.

Alle Temperatureinstellungen sind nun auf 350°C, die Timer-Funktionen ausgeschaltet und die Lufttemperatur auf 50% eingestellt.

Temperaturoffset

Die Temperaturregelung der WMD-3 ist auf den Durchschnittswert des lieferbaren Lötspitzenprogramms abgestimmt. Die Toleranz beträgt +/- 9°C für Löt- und Entlötkolben. Bei Heißluftwerkzeugen beträgt die Toleranz +/- 30°C. Bei Sonderanwendungen lassen sich die einzelnen Kanäle nachjustieren.

Hierzu wird mit den entsprechenden Meßspitzen und einem externen Temperaturmeßgerät der Temperaturoffset (Differenz zwischen Meßgeräteanzeige und Steuergeräteanzeige) ermittelt. Durch gleichzeitiges Drücken der Tasten "TIMER" und "1-2-3" läßt sich die Justierfunktion aktivieren, was durch Blinken des "°C"-Symbols signalisiert wird. Durch zusätzliches Drücken der "UP"- oder "DOWN"-Taste kann der Temperaturoffset im Bereich +/- 40°C korrigiert werden. Werden keine Veränderungen vorgenommen, so wechselt die Anzeige nach Loslassen der Tasten automatisch in den Istwert.

Warnung: Zur Kühlung des Gerätes ist der Pumpenmotor mit einem Lüfter ausgerüstet. Es ist daher für ausreichende Luftzirkulation zu sorgen.

Wartung

Beim Betrieb mit Heißgaspencil:

Verschmutzte Filter beeinflussen den Luftdurchsatz der Pumpe. Daher ist der Hauptfilter für "VACUUM" und "AIR" regelmäßig zu kontrollieren und gegebenenfalls zu wechseln. Hierzu den Filterdeckel abschrauben, den verschmutzten Filter herausziehen und eine neue original WELLER-Filterkartusche einsetzen. Auf richtigen Sitz der Deckeldichtung achten, die Druckfeder einsetzen und den Filterdeckel unter leichtem Druck wieder aufschrauben.

Beim Betrieb mit Entlötkolben:

Entlötkopf, Heizelement und Sensor bilden eine Einheit, wodurch ein ausgezeichneter Wirkungsgrad erzielt wird. Beschädigung der beschichteten Oberfläche führt zu Korrosion. Der Entlötkolben sollte daher nur im original WELLER-Halter abgelegt werden. Der Entlötkopf sollte regelmäßig gereinigt werden. Dazu gehört das Entleeren des Zinnsammelbehälters, das Auswechseln des Glasrohrfilters sowie die Überprüfung der Dichtungen. Einwandfreie Dichtheit der Stirnflächen des Glaszylinders gewährleisten volle Saugleistung. Verschmutzte Filter beeinflussen den Luftdurchsatz der Pumpe. Daher ist der Hauptfilter für "VACUUM" und "AIR" regelmäßig zu kontrollieren und gegebenenfalls zu wechseln. Hierzu den Filterdeckel abschrauben, den verschmutzten Filter herausziehen und eine neue original WELLER-Filterkartusche einsetzen. Auf richtigen Sitz der Deckeldichtung achten, die Druckfeder einsetzen und den Filterdeckel unter leichtem Druck wieder aufschrauben. Der "VACUUM"-Filter reinigt die abgesaugte Luft von Flußmitteldämpfen und muß daher häufiger kontrolliert werden.

Warnung: Arbeiten ohne Filter zerstören die Vakuumpumpe.

Verschiedene Saugdüsen lösen viele Entlötprobleme. Die Saugdüsen lassen sich leicht auswechseln, das passende Werkzeug ist im Reinigungswerkzeug integriert. Saugdüsen nur in heißem Zustand auswechseln.

Bild (Reinigungswerkzeug, Reinigungsvorgang und Auswechseln der Saugdüsen) siehe Seite 77

4. Potentialausgleich

Durch die unterschiedliche Beschaltung der 3,5 mm Schaltklinkenbuchse sind vier Variationen realisierbar:

Hart geerdet:	Ohne Stecker (Auslieferungszustand)
Potentialausgleich (Impedanz 0 Ohm):	Mit Stecker, Ausgleichsleitung am Mittelkontakt
Potentialfrei:	Mit Stecker
Weich geerdet:	Mit Stecker und eingelötetem Widerstand. Erdung über den gewählten Widerstandswert.

5. Arbeitshinweise

Beim Betrieb mit Heißgaspencil:

Die Heißluft ist frei von statischer Aufladung und ist bis 10 l/min einstellbar. Der Heißgaspencil ist mit einem Rückschlagventil ausgerüstet, welches bei versehentlich falschen Anschluß am "VAC"-Nippel, den Heißgaspencil vor Zerstörung schützt.

Die Düsen sind in den Heizkörper eingeschraubt. Zum Düsenwechsel den Steckschlüssel SW8 verwenden und mit Gabelschlüssel kontern.

Vorsicht: Die Gewindetiefe beträgt max. 5mm. Ein längeres Gewinde führt zur Zerstörung des Heizkörpers.

Beim Betrieb mit Entlötkolben:

Wichtig beim Entlötvorgang ist die Verwendung von zusätzlichem Lötendraht. Dadurch wird eine gute Benetzungsfähigkeit der Saugdüse sowie bessere Fließeigenschaften des Altlotes gewährleistet. Es ist darauf zu achten, daß die Saugdüse senkrecht zur Platinebene steht um die optimale Saugleistung zu erreichen. Das Lot muß ganz flüssig sein. Während des Ablötvorgangs ist es wichtig, den Anschlußpin des Bauteils in der Bohrung kreisförmig zu

bewegen. Ist einmal das Lot nach dem Absaugvorgang nicht vollständig entfernt, so sollte vor erneutem Einlöten die Lötstelle neu verzinnt werden. Wichtig ist die richtige Auswahl der Saugdüsengröße.

Als Faustregel gilt: der Innendurchmesser der Saugdüse sollte mit dem Durchmesser der Platinbohrung übereinstimmen.

Pumpennachlaufzeit bei Vakuum-Funktion

Beim Entlötvorgang kann die Vakuumfunktion mit einer Nachlaufzeit (1 sec.) versehen werden. Bei Werkseinstellung bzw. nach „RESET“ ist der Pumpennachlauf nicht aktiviert.

Einschalten der Pumpennachlaufzeit

Gerät ausschalten. 10 sec. warten. Tasten „UP“ und „DOWN“ beim Einschalten gedrückt halten bis Selbsttest abgeschlossen ist. Es erscheint "-1-" auf dem Display. Tasten sofort loslassen (sonst wird der Kanal deaktiviert).

Ausschalten der Pumpennachlaufzeit

Gerät ausschalten. 10 sec. warten. Tasten „UP“ und „DOWN“ beim Einschalten gedrückt halten bis Selbsttest abgeschlossen ist. Es erscheint „OFF“ auf dem Display. Tasten sofort loslassen (sonst wird der Kanal deaktiviert).

Beim Betrieb mit LötKolben:

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. Keine zu aggressiven Flußmittel verwenden. Bei der Verwendung von bleihaltigem Lot sind ab 500°C messbare Bleiemissionen vorhanden.

Vorsicht: LötKolben nie ohne Lötspitze betreiben, sonst werden Heizkörper und Temperaturfühler beschädigt.

Allgemein:

Auf der Geräterückseite befinden sich zwei Fußschalteranschlüsse. Der Fußschalter 1 ist dem Kanal 1 zugeordnet, der Fußschalter 3 dem Kanal 3 zugeordnet. Die Funktion des Fußschalters entspricht der Fingerschalterfunktion des eingesteckten Werkzeuges. Die Lötgeräte wurden für eine mittlere Lötspitze bzw. Düse justiert. Abweichungen durch Spitzenwechsel oder der Verwendung von anderen Spitzenformen können entstehen.

Wird durch die angeschlossenen Lötwerkzeuge die Gesamtleistung von 310W überschritten, schaltet Kanal 3 automatisch ab.

6. Zubehörliste

5 33 155 99	Lötkolbenset WMP
5 33 125 99	Lötkolbenset WSP 80
5 33 131 99	Lötkolbenset MPR 80
5 33 111 99	Lötkolbenset MLR 21
5 33 112 99	Lötkolbenset LR 21 antistatic
5 33 113 99	Lötkolbenset LR 82
5 33 134 99	Entlötset DS VT 80
5 33 138 99	Entlötset DSX 80
5 33 137 99	Entlötset DSXV 80
5 33 133 99	Entlötset WTA 50
5 33 135 99	Lötkolbenset WSP 150
5 33 114 99	Heißluftkolben Set HAP 1
5 27 040 99	Lötbad WSB 80
5 27 028 99	Vorheizplatte WHP 80
WPHT	Schaltablage für WMP, WSP 80

7. Lieferumfang

5 33 026 99 Löt- / Entlötstation WMD 3: Netzkabel, Betriebsanleitung

Bild Schaltplan siehe Seite 78

Bild Explo Zeichnung siehe Seite 79

Technische Änderungen vorbehalten!

