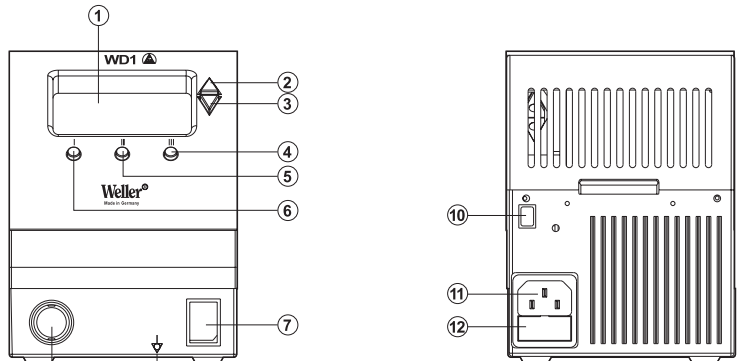


WD 1 (M)/  
WD 1000 (M)

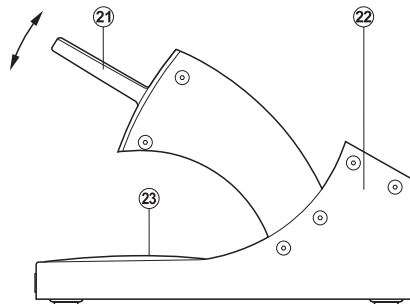
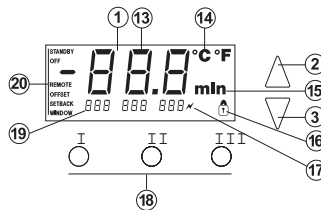
Lietošanas pamācība



# WD 1 (M) WD 1000 (M) iekārtas pārskats



1. Displejs
2. UP taustiņš
3. DOWN taustiņš
4. Temperatūras taustiņš III
5. Temperatūras taustiņš II
6. Temperatūras taustiņš I
7. Elektriskās barošanas slēdzis
8. Potenciālu izlīdzināšanas savienojums
9. Lodāmura pieslēguma savienojums
10. USB pieslēgvieta, B-Mini (WD 1M)
11. Elektriskā tīkla pieslēgums
12. Elektriskā tīkla drošības elements
13. Temperatūras rādījums
14. Temperatūras simbols
15. Laika funkcija
16. Nobloķēšana
17. Optiskā vadības kontrole
18. Temperatūras taustiņu
19. Noteiktās temperatūras rādījums
20. Īpašās funkcijas
21. Piltuves ieliktnis
22. Lodgalvas paliktnis
23. Tīrīšanas ieliktnis



## Saturs

1	Par šo lietošanas pamācību.....	3
2	Jūsu drošībai.....	4
3	Piegādes komplekts.....	4
4	Iekārtas apraksts .....	5
5	Iekārtas ekspluatācijas uzsākšana .....	7
6	Iekārtas lietošana.....	8
7	Īpašās funkcijas .....	9
8	Rūpnīcas iestatījumu atiestatīšana .....	17
9	WD 1 (M)/WD 1000 (M) kopšana un apkope.....	17
10	Traucējumu paziņojumi un traucējumu novēršana .....	17
11	Piederumi.....	18
12	Utilizācija.....	18
13	Garantija .....	18

## 1 Par šo lietošanas pamācību

Pateicamies par jums izrādīto uzticību, iegādājoties Weller WD 1 (M) / WD 1000 (M). Ražošanas procesā ir ievērotas visstingrākās kvalitātes prasības, kas nodrošina nevainojamu iekārtas darbību.

Šajā lietošanas pamācībā ietverta svarīga informācija par drošu un atbilstošu lodēšanas stacijas WD 1 (M) / WD 1000 (M) ekspluatācijas sākšanu, lietošanu, apkopi un vienkāršu traucējumu novēršanu.

- ▷ Izlasiet visu šo pamācību un pievienotās drošības norādes pirms darba ar lodēšanas staciju WD 1(M) / WD 1000 (M) un ekspluatācijas uzsākšanas.
- ▷ Glabājiet šo lietošanas pamācību tā, lai tā būtu pieejama visiem lietotājiem.

### 1.1 Ievērotās direktīvas

Weller mikroprocesora vadītā lodēšanas stacija WD 1 (M) / WD 1000 (M) R atbilst EK atbilstības deklarācijā minētajiem datiem saskaņā ar direktīvām 2004/108/EK un 2006/95/EK.

### 1.2 Pievienotie dokumenti

- Lodēšanas stacijas WD 1 (M)/WD 1000 (M) lietošanas pamācība
- Lietošanas pamācības drošības norādījumu pavadburtnīca.

## 2 Jūsu drošībai

Lodēšanas stacija WD 1 (M) / WD 1000 (M) ražota atbilstoši mūsdienu tehniskajām normām un atzītiem drošības noteikumiem. Tomēr, ja neievērosiet pievienotajā drošības bukletā, kā arī šajā pamācībā minētās drošības norādes, pastāv draudi cilvēkiem un lietām. Trešajām personām lodēšanas staciju WD 1 (M) / WD 1000 (M) dodiet vienmēr kopā ar lietošanas pamācību.

### 2.1 Atbilstoša lietošana

Lietojiet lodēšanas staciju WD 1 (M) / WD 1000 (M) tikai atbilstoši šajā lietošanas pamācībā norādītajiem mērķiem - lodēšanai un izlodēšanai šeit norādītajos apstākļos. Noteikumiem atbilstoša lodēšanas stacijas WD 1 (M) / WD 1000 (M) lietošana paredz arī:

- lietošanas pamācības ievērošanu;
- visu tālāko pavaddokumentos esošo norāžu ievērošanu;
- negadījumu novēršanu atbilstoši valstī pieņemtajiem priekšrakstiem ekspluatācijas vietā.

Par pašrocīgi veiktām iekārtas izmaiņām ražotājs atbildību neuzņemas.

## 3 Piegādes komplekts

	WD 1	WD 1000	WD 1 M	WD 1000 M
Vadības ierīce	✓	✓	✓	✓
Elektriskā tīkla kabelis	✓	✓	✓	✓
Spraudnis	✓	✓	✓	✓
Lodāmurs		✓	✓	✓
Drošības paliktnis		✓	✓	✓
USB vads			✓	✓
Lietošanas instrukcija	✓	✓	✓	✓
Drošības norādījumu burtnīca	✓	✓	✓	✓

## 4 Iekārtas apraksts

Weller WD 1 (M)/WD 1000 (M) ir dažādi lietojama lodēšanas stacija profesionāliem remontdarbiem jaunāko tehnoloģiju elektronisko uzņēmumu daļu rūpnieciskajā ražošanā, kā arī remontdarbos un laboratorijās.

Lodēšanas instrumenta digitālā elektroniskās vadības sistēma, vadības iekārta, augstvērtīga sensoru un siltuma pārnese tehnika nodrošina precīzu lodgalvas temperatūras regulāciju. Ātra izmērītās vērtības apstrāde slodzes gadījumā, nodrošina lielāko temperatūras precizitāti un optimālu dinamisku temperatūras uzturēšanu.

WD 1 iespējams pievienot visus lodāmus (izņemot *Microtools*), kuru jauda ir līdz 80W. Temperatūras diapazons ir no 50 °C līdz 450 °C (no 150 °F līdz 850 °F). WD 1M ir multifunkcionāla ierīce un tai var pievienot visus lodāmus, kuru jauda ir līdz 150W, kā arī *Microtools* (WMRP un WMRT); temperatūras diapazons ir no 50 °C līdz 450 °C (no 150 °F līdz 850 °F).). Vēlamā un esošā vērtība tiek attēlota digitāli. Tiešai nemainīgo temperatūru izvēlei paredzēti trīs temperatūras taustiņi. Par iepriekš izvēlētas temperatūras sasniegšanu signalizē optiskās regulēšanas kontroles („M“ simbols displejā) mirgošana.

Weller WD 1 (M) / WD 1000 (M) lodēšanas stacijai vēl šādas funkcijas:

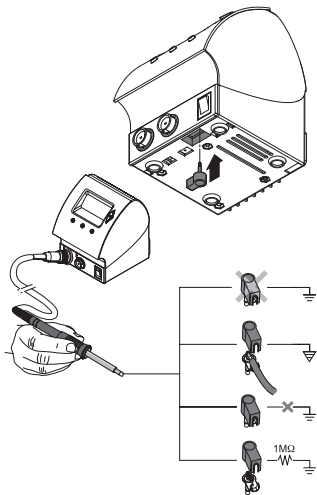
- automātiska instrumenta atpazīšana un atbilstošo parametru aktivizēšana;
- digitāla temperatūras regulēšana;
- nobīdes vērtību ievadīšanas iespēja;
- ieprogrammējama temperatūras samazināšana (Setback);
- gaidstāves un bloķēšanas funkcija;
- antistatiska iekārtas materiāls, kas atbilst ESD drošības prasībām;
- dažādas potenciālu izlīdzināšanas iespējas iekārtā (standarta konfigurācija, ciets zemējums);
- klienta izvēlēta kalibrēšanas funkcija;
- USB pieslēgvietā vadībai, izvērtēšanai un dokumentēšanai ar datoru;

### 4.1 Drošības paliktnis

Lodāmura piltuves ieliktnis (21) ir iestatāms četros veidos un to iespējams novietot ergonomiski izdevīgākā pozīcijā bez instrumenta. Aizmugurē atrodas iespējamā lodāmura novietošanas vieta (22). Paliktņa kājas plāksnē atrodas tīrīšanas ieliktnis (23) lodgalvas tīrīšanai.

## 4.2 WD 1 (M)/WD 1000 (M) tehniskie dati

Izmēri	G x P x A (mm): 134 x 108 x 147 G x P x A (collas): 5,27 x 4,27 x 5,77
Svars	Aptuv. 3,4 kg
Spriegums	230 V, 50/60 Hz 120 V, 60 Hz 100 V, 50/60 Hz
Jauda	95 W
Aizsargklase	I un III, antistatisks korpuss
Drošinātājs (12)	T 500 mA (230 V, 50/60 Hz) T 1,0 A (120 V, 60 Hz)
Tikai WD 1 / WD 1000	T 1,25 A (100 V, 50/60 Hz)
Drošinātājs (12)	T 800 mA (230 V, 50 / 60 Hz)
Tikai WD 1 M/ WD 1000M	T 1,6 A (120 V, 60 Hz) T 1,6 A (100 V, 50 Hz)
Temperatūras regulēšana	50 °C – 450 °C (150 °F – 842 °F)
Temperatūras precizitāte	± 9 °C (± 17 °F)
Temperatūras stabilitāte	± 5 °C (± 9 °F)
Lodgalvas noplūdes pretestība (tip to ground)	Atbilst IPC-J-001D
Lodgalvas noplūdes spriegums (tip to ground)	Atbilst IPC-J-001D
Potenciālu izlīdzināšana	Virs 3,5 mm pārslēgšanas savienojums iekārtas apakšā (8).



### Potenciālu izlīdzināšana

3,5 mm pārslēgšanas savienojumu (8) var saslēgt 4 dažādos variantos:

- iezemēts: bez spraudņa (izsūtīšanas stāvoklis);
- potenciālu izlīdzināšana: ar spraudni, izlīdzinātājevadību vidējā kontaktligzdā;
- bez potenciāla: ar slēdzi;
- viegli sazēmēts: ar slēdzi un ielodētu pretestību. Iezemēšana caur izvēlēto pretestības vērtību.

### USB pieslēgvietā

Vadības iekārtas WD 1M un WD 1000M ir aprīkotas ar Mini USB pieslēgvietu (10). USB pieslēgvietas izmantošanai jūsu rīcībā ir Weller programmatūras disks, ar kura palīdzību

- varēsiet veikt vadības ierīces programmatūras atjaunināšanu („Firmware Updater“) un
- vadīt iekārtu no attāluma, kā arī grafiski attēlot temperatūras līkni, to saglabāt un izdrukāt („Monitorsoftware“).

**Norāde** Vadības iekārtas WD 1 un WD 1000 iespējams aprīkot ar USB pieslēgvietu.

## 5 Iekārtas ekspluatācijas uzsākšana

### BRĪDINĀJUMS! Strāvas sitiena un apdegumu gūšanas risks



Pieslēdzot vadības iekārtu neatbilstoši noteikumiem, pastāv savainojumu gūšanas risks un var sabojāt iekārtu. Vadības iekārtas ekspluatācijas laikā pastāv risks apdedzināties ar lodāmuru.

- ▷ Pirms ekspluatācijas uzsākšanas izlasiet vadības iekārtai pievienotos drošības norādījumus, šajā lietošanas pamācībā minētos drošības norādījumus, kā arī vadības iekārtas lietošanas pamācību un veiciet tajā norādītos drošības pasākumus
- ▷ Kad lodāmurs netiek izmantots, vienmēr novietojiet to drošības paliktņī

1. Rūpīgi izsaiņojiet iekārtu.
2. Pieslēdziet lodāmus šādi:
  - iespraudiet to ar pieslēguma spraudni vadības iekārtas pieslēguma savienojumā (9) un nobloķējiet, nedaudz pagriežot pa labi.
3. Lodāmuru novietojiet drošības paliktņī.
4. Pārliecinieties, vai tīkla spriegums sakrīt ar norādījumiem uz sērijas plāksnītes un elektriskās barošanas slēdzis (7) ir izslēgts.
5. Pievienojiet vadības ierīci elektriskajam tīklam (11).
6. Ieslēdziet iekārtu ar tīkla slēdzi (7).

Pēc iekārtas ieslēgšanas mikroprocesors veic paštestēšanu, īslaicīgi ieslēdzot visus rādītāja elementus. Nobeigumā īslaicīgi tiek parādīta iestatītā temperatūra (vēlamā vērtība) un temperatūras versija (°C / °F). Pēc tam elektronika automātiski pārslēdzas uz esošo vērtību. Simbols „ $\infty$ ” (17) parādās displejā (1) kā regulēšanas kontrole:

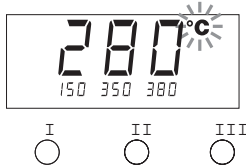
- ilgstoša tā spīdēšana nozīmē, ka sistēma silst;
- mirgošana signalizē, ka sasniegta izvēlēta instrumenta temperatūra.

**Norāde** Pie WD 1 (M)/WD 1000 (M) pieslēdzamie instrumenti atrodami piederumu sarakstā 18. lpp.

## 6 Iekārtas lietošana

### 6.1 Temperatūras iestatīšana

#### Iestatiet temperatūru individuāli



1. Ar tīkla slēdzi (7) ieslēdziet iekārtu.

Displejā redzama pašreizējā temperatūra.

2. Nospiediet taustiņu **UP** vai **DOWN**.

Displejs pārslēdzas uz vēlamo iestatīto temperatūru.  
Temperatūras simbols (14) mirgo.

3. Nospiediet taustiņu **UP** vai **DOWN**, lai iestatītu izvēlēto vēlamu temperatūru:

- taustiņa īslaicīga piespiešana pārregulē vēlamu temperatūru par vienu grādu;
- nepārtraukta taustiņa spiešana regulē vēlamu temperatūru ātrā režīmā.

Aptuv. 2 sekundes pēc iestatīšanas taustiņa atlaišanas displejā atkal parādīsies izvēlētā kanāla pašreizējā temperatūra.

4. Vienlaicīgi nospiediet taustiņu **UP** un **DOWN**.

Ja kanāls ir deaktivizēts, displejā parādās ziņojums „OFF“.

Ja kanāls ir aktivizēts, displejā parādās pašreizējā temperatūra.

Saglabātie dati, izslēdzot kanālu, nepazūd.

#### Temperatūras izvēlēšanās ar temperatūras taustiņiem I, II un III

Vēlamu temperatūras vērtību var iestatīt, izvēloties trīs iepriekš iestatītās temperatūras vērtības (nemainīgās temperatūras).

Rūpnīcas iestatījumi:

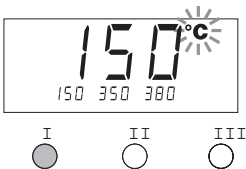
I = 150 °C (300 °F), II = 350 °C (662 °F), III = 380 °C (716 °F)

- ▷ Nospiediet vēlamu temperatūras taustiņu I, II vai III .

Izvēlētā vēlamā vērtība displejā parādās aptuveni 2 s laikā.

Vēlamās temperatūras parādīšanās laikā mirgo temperatūras simbols.

Pēc tam displejs automātiski pārslēdzas uz pašreizējo temperatūras rādījumu.



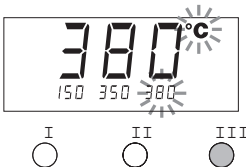
#### Temperatūras taustiņu I, II un III temperatūras vērtības iestatīšana

1. Nospiediet vēlamu temperatūras taustiņu I, II vai III.
2. Iestatiet vēlamu temperatūru ar taustiņu **UP** vai **DOWN**.
3. Vēlamu temperatūras taustiņu I, II vai III turiet nospiestu trīs sekundes.

Nospiežot taustiņu, mirgo atbilstošās temperatūras vērtības rādījums. Pēc 3 sekundēm iestatītā vērtība tiek saglabāta.

4. Atlaidiet temperatūras taustiņu.

**Norāde** Temperatūras taustiņa iestatīšana zemā "Setback" temperatūrā ļauj manuāli samazināt temperatūru, ja lodāmuru nelieto.





## 6.2 Lodēšana un izlodēšana

▷ Veiciet lodēšanas darbus atbilstoši pieslēgtā lodāmura lietošanas pamācībai.







### Lodgalvu lietošana

- Pirmās uzsildīšanas laikā izmantojiet selektīvo vai cinkoto lodgalvu ar lodalvu. Tā no lodgalvas atdala dīkstāves laikā radušos oksīda slāni un neīrumus.
- Lodēšanas starplaikā un pirms lodāmura nolikšanas ievērojiet, lai lodgalva būtu pārklāta ar alvu.
- Neizmantojiet pārāk agresīvas lodēšanas pastas.
- Vienmēr ievērojiet, lai lodgalvas pozīcija atbilstu noteikumiem.
- Izvēlieties pēc iespējas zemāku darba temperatūru.
- Lietojiet pēc iespējas lielāku lodgalvas formu - labās rokas likums: aptuv., tikpat lielu, kā lodēšanas paliktņi.
- Rūpējieties par plašas virsmas siltuma pāreju no lodgalvas uz lodēšanas vietu, labi pārklājot lodgalvu ar alvu.
- Ilgāku darbības pārtraukumu gadījumā izslēdziet lodēšanas sistēmu vai izmantojiet Weller funkciju - temperatūras samazināšanu, pārtraucot lietošanu.
- Izmantojiet lodgalvu pirms lodāmura novietošanas paliktņī.
- Lieciet alvu tiešu uz lodēšanas vietas, nevis uz lodgalvas.
- Mainiet lodgalvu ar atbilstošu instrumentu.
- Mainot lodgalvu, nelietojiet mehānisku spēku.

**Norāde** Vadības iekārta noregulēta vidējam lodgalvas izmēram. Novirzes var rasties, mainot lodgalvu vai izmantojot citas lodgalvas formas.


## 7 Īpašās funkcijas

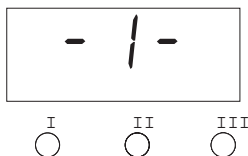
Īpašās funkcijas ir iedalītas 2 izvēlnes līmeņos:

	2 s ⇒	1. izvēlne
		
	4 s ⇒	2. izvēlne
		
	1x ⇒	ON/OFF
		

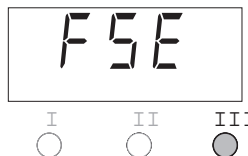
- 1. izvēlne ar Standby temperatūras, temperatūras atslēgšanas (Setback), automātiskās atslēgšanas laika (Auto-OFF), temperatūras Offset, Window funkcijas, temperatūras vienības un nobloķēšanas funkcijas iestatīšanas iespējām.
- 2. izvēlne ar ID koda, kalibrēšanas funkcijas (FCC) iestatīšanas iespējām.

## 7.1 1 izvēlnes ģpašo funkciju izvēle

Ģpašās funkcijas	Navigācija
STANDBY	
SETBACK	↑ I
AUTO OFF	
OFFSET	↓ II
WINDOW	
°C / °F	EXIT III
	



1. Turiet taustiņu **UP** un **DOWN** vienlaicīgi nospiestu. Pēc 2 s displejā parādīsies rādījums „- 1 -“.
2. Atļaidiet taustiņus.
  1. izvēlnes ģpašo funkciju izvēle ir aktivizēta. Tagad iespējams veikt iestatījumus.
    - Izvēlieties izvēlnes punktu ar I, II taustiņu.
    - Ar taustiņu III iespējams iziet no izvēlnes (EXIT).

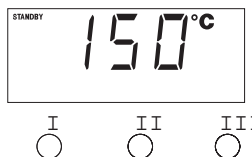


### Ģpašo funkciju atiestatīšana uz rūpnīcas iestatījumiem

1. Nospiediet un turiet nospiestu taustiņu **III**.
2. Pēc tam vienlaicīgi nospiediet **UP** un **DOWN**. Displejā parādās „FSE“. Tagad lodēšanas stacijas iestatījumi ir atiestatīti uz rūpnīcas iestatījumiem.

### Gaidstāves temperatūras iestatīšana

Pēc temperatūras atslēgšanas automātiski ieslēdzas gaidstāves temperatūra. Pašreizējā temperatūra mirgo. Displejā parādās „STANDBY“ (100 °C – 300 °C / 200 °F – 600 °F).



1. Izvēlieties izvēlnes punktu **STANDBY** 1. izvēlnē.
2. Iestatiet vēlamo gaidstāves temperatūru ar taustiņu **UP** vai **DOWN**.
3. Ar taustiņu **I** (atpakaļ) vai **II** (uz priekšu) pāreijiet uz nākamo izvēlnes punktu.

### Temperatūras atslēgšanas (SETBACK) iestatīšana

Neizmantojot lodāmuru, temperatūra pēc iestatītā atiestatīšanas laika tiek pazemināta līdz gaidstāves temperatūrai. Temperatūras pazemināšanos rāda mirgojošs pašreizējās vērtības rādījums un displejā parādās „STANDBY“. Taustiņa **UP** vai **DOWN** nospiešana pārtrauks temperatūras pazemināšanos. Atkarībā no instrumenta slēdzis vai slēgpaliktnis deaktivē temperatūras pazemināšanos.

Iespējami šādi temperatūras pazemināšanas iestatījumi:

- „0 min“: temperatūras pazemināšanos OFF (rūpnīcas iestatījums)
- „ON“: temperatūras pazemināšana ON (pēc lodāmura novietošanas temperatūras ar slēgpaliktni nekavējoties tiek pazemināta līdz gaidstāves temperatūrai).
- „1-99 min“: temperatūras pazemināšana ON (individuāli iestatāms temperatūras pazemināšanas laiks)

1. Izvēlieties izvēlnes punktu SETBACK 1. izvēlnē.
2. Iestatiet temperatūras pazemināšana vērtību ar taustiņu **UP** vai **DOWN**.
3. Ar taustiņu **I** (atpakaļ) vai **II** (uz priekšu) pārejiet uz nākamo izvēlnes punktu.

**Norāde** Veicot lodēšanas darbus ar minimālu siltuma patēriņu, var ietekmēt Setback funkcijas drošību.

### Automātiskā atslēgšanas laika (AUTO-OFF) iestatīšana

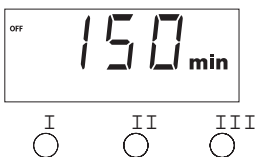
Nelietojot lodāmuru, pēc AUTO-OFF laika beigām lodāmura apsilde tiek atslēgta.

Temperatūras atslēgšanu veic neatkarīgi no iestatītās Setback funkcijas. Esošā temperatūra mirgo un kalpo par atlikušā siltuma rādījumu. Displejā parādās „FSE“. Ja temperatūra ir zemāka par 50 °C (150 °F), displejā parādās mirgojoša svītra.

Iespējami šādi AUTO-OFF iestatījumi:

- „0 min“: AUTO-OFF funkcija ir ieslēgta.
- „1-999 min“: AUTO-OFF laiks ir individuāli iestatāms.

1. Izvēlieties izvēlnes punktu OFF 1. izvēlnē.
2. Iestatiet OFF vēlamo laiku ar taustiņu **UP** vai **DOWN**.
3. Ar taustiņu **I** (atpakaļ) vai **II** (uz priekšu) pārejiet uz nākamo izvēlnes punktu.



### Temperatūra, ja atšķiras SETBACK un AUTO OFF funkciju iestatījumi

Iestatījumi		Temperatūra bez slēgpaliktna
SETBACK Time [1-99 min]	OFF Time [1-999 min]	
0	0	Lodāmurs saglabā iestatīto lodēšanas temperatūru.
ON		
0	Time	Neizmantojot lodāmuru, <sup>1)</sup> pēc OFF laika beigām tas izslēdzas.
ON		
Time	0	Neizmantojot lodāmuru, <sup>1)</sup> pēc SETBACK laika beigām temperatūra tiek pazemināta līdz STANDBY temperatūrai <sup>2)</sup> .
Time	Time	Neizmantojot lodāmuru, <sup>1)</sup> pēc SETBACK laika beigām temperatūru pazemina līdz STANDBY temperatūrai <sup>2)</sup> un pēc OFF laika beigām tas atslēdzas.
		Temperatūra ar slēgpaliktni
0	0	Lodāmuru paliktņi <sup>3)</sup> atslēdz.
ON	0	Lodāmura temperatūru paliktņi <sup>3)</sup> pazemina līdz STANDBY temperatūrai <sup>2)</sup> .
0	Time	Lodāmurs paliktņi <sup>3)</sup> pēc OFF laika beigām atslēdzas.
ON	Time	Lodāmura temperatūru paliktņi <sup>3)</sup> pazemina līdz STANDBY temperatūrai <sup>2)</sup> un pēc OFF laika beigām tas atslēdzas.
Time	0	Lodāmura temperatūru paliktņi <sup>1)</sup> pēc SETBACK laika beigām pazemina līdz STANDBY temperatūrai <sup>2)</sup> .
Time	Time	Lodāmura temperatūru paliktņi <sup>3)</sup> pēc SETBACK laika beigām pazemina līdz STANDBY temperatūrai <sup>2)</sup> un pēc OFF laika beigām tas atslēdzas.

<sup>1)</sup> Neizmantošana = ja nespiež UP/DOWN taustiņus un temperatūra nepazeminās > 3 °C.

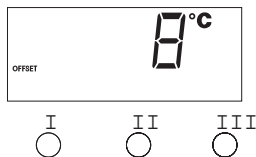
<sup>2)</sup> STANDBY temperatūrai jābūt zemākai par vēlamo temperatūru, jo citādi SETBACK funkcija nebūs aktīva.

<sup>3)</sup> Ja pieslēgts slēgpaliktnis, lodāmurs, kas noņemts no paliktņa, vienmēr saglabā vēlamo iestatīto temperatūru.

Nolikšanas funkcija tiek aktivizēta pēc pirmās lodāmura novietošanas

**Norāde** STANDBY un OFF režīma atiestatīšana:

- bez slēgpaliktna, nospiežot **UP** vai **DOWN** taustiņu;
- ar slēgpaliktni, noņemot lodāmuru no paliktņa.



### Temperatūras nobīdes iestatīšana

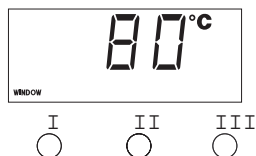
Reālā lodgalvas temperatūra, izmantojot temperatūras nobīdi, var tikt piemērota diapazonā  $\pm 40^{\circ}\text{C}$  ( $\pm 72^{\circ}\text{F}$ ).

1. Izvēlieties izvēlnes punktu OFFSET 1. izvēlnē.
2. Iestatiet automātiskā OFFSET temperatūras vērtību ar taustiņu **UP** vai **DOWN**.
3. Ar taustiņu **I** (atpakaļ) vai **II** (uz priekšu) pārejiet uz nākamo izvēlnes punktu.

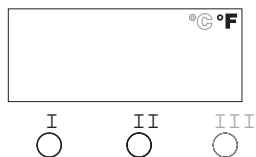
### Window funkciju iestatīšana

Ņemot vērā iestatīto, nobloķēto temperatūru, izmantojot WINDOW funkciju, iespējams iestatīt temperatūras mainīgo režīmu  $\pm 99^{\circ}\text{C}$  ( $\pm 180^{\circ}\text{F}$ ).

**Norāde** Lai varētu izmantot WINDOW funkciju, lodēšanas stacijai jābūt noslēgtai (skatīt „Bloķēšanas funkcijas ieslēgšana/izslēgšana“).



1. Izvēlieties izvēlnes punktu WINDOW 1. izvēlnē.
2. Iestatiet WINDOW temperatūras vērtību ar taustiņu **UP** vai **DOWN**.
3. Ar taustiņu **I** (atpakaļ) vai **II** (uz priekšu) pārejiet uz nākamo izvēlnes punktu.



### Temperatūras vienības pāriestatīšana

Pārslēdziet temperatūras vienības no  $^{\circ}\text{C}$  uz  $^{\circ}\text{F}$  vai otrādi.

1. Izvēlieties izvēlnes punktu  $^{\circ}\text{C} / ^{\circ}\text{F}$  1. izvēlnē.
2. Iestatiet temperatūras vienību ar taustiņu **UP** vai **DOWN**.
3. Ar taustiņu **I** (atpakaļ) vai **II** (uz priekšu) pārejiet uz nākamo izvēlnes punktu.

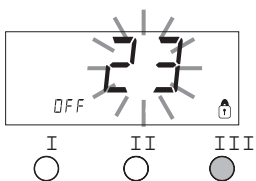
### Bloķēšanas funkcijas ieslēgšana/izslēgšana

Kad ieslēgta bloķēšana, lodēšanas stacijā iespējams darbināt tikai temperatūras taustiņus **I**, **II** un **III**. Visus pārējos iestatījumus līdz atbloķēšanai nevarēs pāriestatīt.

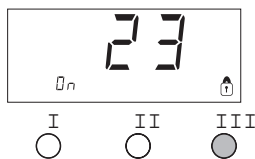
Nobloķēt lodēšanas staciju:

1. izvēlieties izvēlnes punktu LOCK 1. izvēlnē.  
Displejā parādās „OFF“. Atslēgas simbols mirgo.

**Norāde** Nospiežot taustiņus **I** vai **II**, kamēr tiek rādīts „OFF“, sistēma iziet no izvēlnes, nesaglabājot nobloķēšanas kodu.



2. Iestatiet 3 ciparu nobloķēšanas kodu ar taustiņu **UP** vai **DOWN**.
3. Nospiediet taustiņu **III** 5 s.  
Kods tiek saglabāts. Parādās atslēgas simbols. Iekārta ir noslēgta. Rādījums pāriet uz galveno izvēlni.



Atbloķēt lodēšanas staciju:

1. izvēlieties izvēlnes punktu LOCK 1. izvēlnē.  
Displejā parādās „ON“. Parādās atslēgas simbols.
2. Ievadiet 3 ciparu nobloķēšanas kodu ar taustiņu **UP** vai **DOWN**.
3. Nospiediet taustiņu **III**.  
Iekārta ir atbloķēta. Rādījums pāriet uz galveno izvēlni.

**Norāde** Atbloķēt lodēšanas staciju iespējams arī dekoderi vai Reset spraudni.

## 7.2 2 izvēlnes īpašo funkciju izvēle

Īpašās funkcijas	Navigācija
ID	↑ I
FCC	↓ II
AUTO CHANNEL	III
HI / LO CONTROL	<b>EXIT</b>

1. Izvēlieties vēlamo kanālu I, II vai III īpašo funkciju ievadišanai.
2. Turiet taustiņus **UP** un **DOWN** vienlaicīgi nospiešus.

Pēc 4 s displejā parādīsies rādījums „- 2 -“.

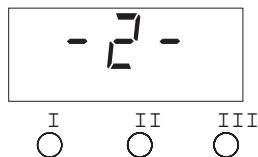
3. Atlaidiet taustiņus.

2. izvēlnes īpašo funkciju izvēle ir aktivizēta.

Tagad iespējams veikt iestatījumus.

- Izvēlieties izvēlnes punktu ar I un II taustiņu.

- Ar taustiņu III iespējams atkal iziet no izvēlnes (EXIT).



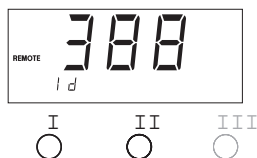
4 s

### Iekārtas atpazīšanas (ID numurs) iestatīšana

Lietojot izvēlnes USB pieslēgvietas pilnā to funkciju apjomā, iespējams kontrolēt un vadīt no attāluma vairākas WD 1 (M) / WD 1000 (M) lodēšanas stacijas. Tāpēc katrai stacijai, lai to varētu identificēt, nepieciešams stacijas atpazīšanas numurs (ID numurs).

1. Izvēlieties izvēlnes punktu REMOTE ID 2. izvēlnē
2. Ievadiet ID numuru ar taustiņu **UP** vai **DOWN** (iespējamās vērtības 0–999).
3. Ar taustiņu **I** (atpakaļ) vai **II** (uz priekšu) pārejiet uz nākamo izvēlnes punktu.

**Norāde** Nospiediet taustiņu **III**, lai izietu no izvēlnes, neizdarot izmaiņas (EXIT).



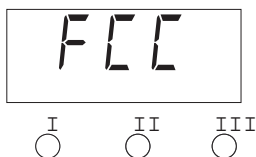
**Kalibrēšanas funkcijas (Factory Calibration Check) lietošana**

Ar FCC funkciju var pārbaudīt lodēšanas stacijas temperatūras precizitāti un novērst iespējamās novirzes. Tādējādi lodgalvas temperatūra jāmēra ar ārēju temperatūras mērīšanas ierīci un lodāmūram pievienoto temperatūras mērgalvu. Pirms kalibrēšanas jāizvēlas atbilstošais kanāls.

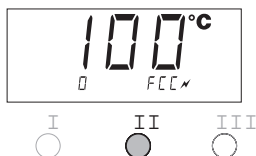
**BRĪDINĀJUMS! Apagegumu risks**

Kalibrēšanas laikā lodēšanas instruments sakarst. Tam pieskaroties, pastāv apagegumu risks.

- ▷ Nepieskarieties karstam lodēšanas instrumentam un nenovietojiet tā tuvumā ugunsnedrošus priekšmetus.

**Kalibrēšanas maiņa 100 °C/212 °F**

1. Temperatūras mērgalvā jāievieto ārējās temperatūras mērīšanas ierīces temperatūras sensors (0,5 mm).
2. Izvēlieties izvēlnes punktu FCC 2. izvēlnē.
3. Nospiediet taustiņu **DOWN**. Izvēlieties kalibrēšanas punktu 100 °C / 212 °F. Lodgalva tiek sildīta līdz 100 °C / 212 °F. Regulēšanas kontrole sāk mirgot, tiklīdz temperatūra ir nemainīga.
4. Salīdziniet mērierīces temperatūras rādījumu ar rādījumu displejā.
5. Ar taustiņu **UP** vai **DOWN** lodēšanas stacijai iestatiet atšķirību starp ārējās mērierīces un stacijas rādīto vērtību. Maksimāli iespējamā temperatūras vienādošana ± 40 °C (± 72 °F).

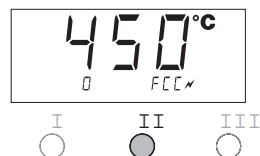
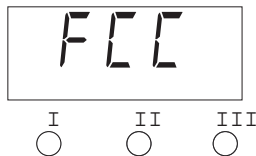


Piemērs.

- Displejā 100 °C, ārējā mērierīcē 98 °C: ▲ 2. iestatījums
- Displejā 100 °C, ārējā mērierīcē 102 °C: ▼ 2. iestatījums

**Norāde** Nospiediet taustiņu III, lai izietu no izvēlnes, neizdarot izmaiņas (EXIT).

6. Lai apstiprinātu vērtību, nospiediet taustiņu II (Set). Temperatūras novirze ir atiestatīta uz 0. Kalibrēšana pie 100 °C / 212 °F ir noslēgusies.
7. Ar taustiņu III iespējams iziet no 2. izvēlnes.



### Kalibrēšanas maiņa 450 °C/842 °F

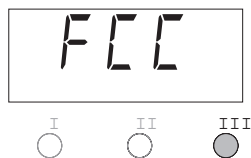
1. Temperatūras mērgalvā jāievieto ārējās temperatūras mērīšanas ierīces temperatūras sensors (0,5 mm).
2. Izvēlieties izvēlnes punktu FCC 2. izvēlnē.
3. Nospiediet taustiņu **UP**.  
Izvēlieties kalibrēšanas punktu 450 °C/842 °F.  
Lodgalva tiek sildīta līdz 450 °C/842 °F.  
Regulēšanas kontrole sāk mirgot, tiklīdz temperatūra ir nemainīga.
4. Salīdziniet mērierīces temperatūras rādījumu ar rādījumu displejā.
5. Ar taustiņu **UP** vai **DOWN** lodēšanas stacijai iestatiet atšķirību starp ārējās mērierīces un stacijas rādīto vērtību.  
Maksimāli iespējamā temperatūras vienādošana ± 40 °C (± 72 °F).  
Piemērs.  
Displejā 450 °C, ārējā mērierīcē 448 °C: ▲ 2. iestatījums  
Displejā 450 °C, ārējā mērierīcē 452 °C: ▼ 2. iestatījums

**Norāde** Nospiediet taustiņu III, lai izietu no izvēlnes, neizdarot izmaiņas (EXIT).

6. Lai apstiprinātu vērtību, nospiediet taustiņu II (Set).  
Temperatūras novirze ir atiestatīta uz 0. Tagad kalibrēšana 450°/842 C temperatūrā ir pabeigta
7. Ar taustiņu III iespējams iziet no 2. izvēlnes.

### Atiestatīt kalibrēšanu uz rūpnīcas iestatījumiem

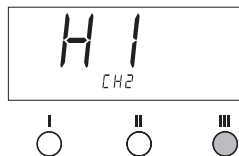
1. Izvēlieties izvēlnes punktu FCC 2. izvēlnē.
2. Turiet nospiestu III taustiņu.
3. Pēc tam vienlaicīgi nospiediet **UP** un **DOWN**.  
Displejā parādās „FSE” (Factory Setting Enabled).  
Tagad lodēšanas stacijas iestatījumi ir atiestatīti uz rūpnīcas kalibrēšanas iestatījumiem.
4. Ar taustiņu I (atpakaļ) vai II (uz priekšu) pārejiet uz nākamo izvēlnes punktu.



### WP 120 regulēšanas raksturlieluma iestatīšana

Ar HI / LO CONTROL funkciju rūpnīcā iestatīto regulēšanas raksturlielumu HI var iestatīt WP 120:

1. Atlasiet izvēlnes punktu HI / LO 2. izvēlnē.
2. Iestatiet statusu ar taustiņu **UP** (HI) vai **DOWN** (LO).





## 8 Rūpnīcas iestatījumu atiestatīšana

### Īpašo funkciju atiestatīšana

Šī funkcija tiek aprakstīta sadaļās „7.1. izvēlnes īpašo funkciju izvēle“, „Īpašo funkciju atiestatīšana uz rūpnīcas iestatījumiem“ 10. lappusē.

### Atiestatīt kalibrēšanu uz rūpnīcas iestatījumiem

Šī funkcija tiek aprakstīta sadaļās „7.2. izvēlnes īpašo funkciju izvēle“, „Atiestatīt kalibrēšanu uz rūpnīcas iestatījumiem“ 14. lappusē.

## 9 WD 1 (M)/WD 1000 (M) kopšana un apkope

Pārejā starp sildķermeni/sensoru un lodgalvu nedrīkst būt netīrumi, svešķermeņi, un tā nedrīkst būt bojāta, jo tas var ietekmēt temperatūras regulējuma precizitāti.

## 10 Traucējumu paziņojumi un traucējumu novēršana

Paziņojums/pazīme	Iespējamais iemesls	Risinājumi
Rādījums „- -“	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Instruments nav atpazīts</li> <li>– Instruments bojāts</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Pārbaudiet instrumenta pieslēgumu iekārtai</li> <li>– Pārbaudiet pieslēgto instrumentu</li> </ul>
Rādījums "tip"	Mikrorīka lodgalva nav kārtīgi iesprausta vai ir bojāta	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Iespraudiet lodgalvu vēlreiz</li> <li>– Nomainiet bojāto lodgalvu</li> </ul>
Nav displeja funkcijas (displejs izslēgts)	Nav strāvas	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Ieslēdziet elektriskās barošanas slēdzi</li> <li>– Pārbaudiet spriegumu</li> <li>– Pārbaudiet iekārtas drošinātājus</li> </ul>

## 11 Piederumi

T005 13 841 99	spirālveida šķiedra, paredzēta WDC 2
T005 15 125 99	WDC 2 ķīmiskās tīrīšanas ieliktnis
T005 15 161 99	WDH 10T WSP 80/WP 80 slēgpaliktnis
T005 15 162 99	WDH 20T WMP slēgpaliktnis
T005 27 028 99	priekšsuzsildes plate WHP 80
T005 27 040 99	WSB 80 lodvanna, 80 vati
T005 29 178 99	lodēšanas komplekts WSP 80
T005 29 179 99	lodēšanas komplekts WMP
T005 29 181 99	WP 80 lodēšanas komplekts, 80 vati
T005 29 188 99	lodēšanas komplekts LR 82
T005 31 185 99	USB papildmodulis
T005 33 131 99	lodēšanas komplekts MPR 80
T005 33 133 99	atlodēšanas komplekts WTA 50
T005 87 597 28	Reset spraudnis °C
T005 87 597 27	Reset spraudnis °F

Tikai WD 1M

T005 13 173 99	WMRT atlodēšanas komplekts
T005 27 042 99	WSB 150 lodvanna, 150 vati
T005 29 189 99	WSP 150 lodēšanas komplekts, 150 vati
T005 29 190 99	WMRP lodēšanas komplekts
T005 29 193 99	WP 120 lodāmurs, 120 vatu

Citus piederumus iespējams atrast atsevišķo lodēšanas komplektu lietošanas pamācībās.

## 12 Utilizācija

Utilizējiet nomainītās iekārtas daļas, filtrus vai vecās iekārtas atbilstoši jūsu valsts priekšrakstiem.

## 13 Garantija

Pircēja prasības kompensēt iekārtas nepilnības noilgums stājas spēkā gadu pēc iekārtas piegādes. Tas neattiecas uz pircēja pretprasībām pēc Vācijas Civilt kodeksa 478.§, 479. §.

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

**Saglabājam tiesības veikt tehniskas izmaiņas!**

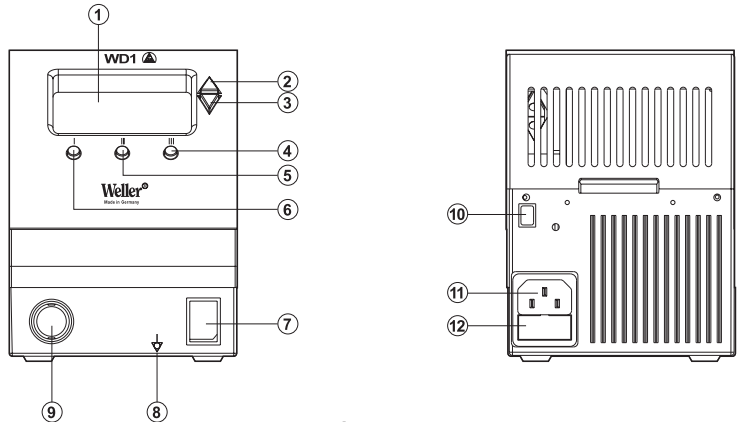
**Aktualizēto lietošanas instrukciju var atrast vietnē**  
[www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).

WD 1 (M) /  
WD 1000 (M)

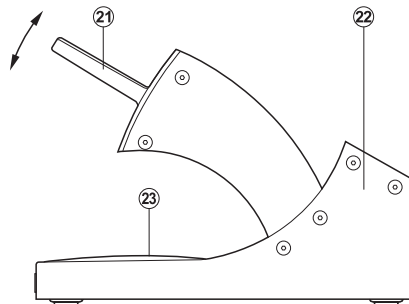
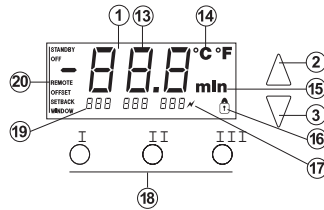
Naudojimo instrukcija



# WD 1 (M) WD 1000 (M) Prietaisų apžvalga



- 1 ekranas
- 2 Mygtukas UP
- 3 Mygtukas DOWN
- 4 Temperatūros mygtukas III
- 5 Temperatūros mygtukas II
- 6 Temperatūros mygtukas I
- 7 Maitinimo jungiklis
- 8 Potencialų išlyginimo lizdas
- 9 Jungiamasis lizdas litavimo įrankiui
- 10 USB sąsaja, B-Mini (WD 1M)
- 11 Maitinimo įvadas
- 12 Tinklo saugiklis
- 13 Temperatūros indikatorius
- 14 Temperatūros simbolis
- 15 Laiko funkcija
- 16 Užraktas
- 17 Optinė reguliavimo kontrolė
- 18 Temperatūros mygtukai
- 19 Nustatytos temperatūros rodmenys
- 20 Specialiosios funkcijos
- 21 Piltuvo naudojimas
- 22 Antgalio dėklas
- 23 Valymo įdėklas



## Turinys

1	Apie šią instrukciją .....	3
2	Jūsų saugumui.....	4
3	Komplektas .....	4
4	Prietaiso aprašymas .....	5
5	Prietaiso paruošimas eksploatacijai.....	7
6	Prietaiso valdymas.....	8
7	Specialiosios funkcijos.....	9
8	Gamyklinių nustatymų atstata.....	17
9	WD 1 (M) / WD 1000 (M) kontrolė ir techninė priežiūra.....	17
10	Pranešimai apie gedimus ir jų šalinimas.....	17
11	Priedai.....	18
12	Utilizavimas.....	18
13	Garantija .....	18

## 1 Apie šią instrukciją

Dėkojame, kad pirkdami „Weller WD 1 (M) / WD 1000 (M)“ pasitikite mumis. Gamybos metu buvo taikomi griežčiausi kokybės reikalavimai, kurie užtikrina nepriekaištingą prietaiso veikimą.

Šioje instrukcijoje pateikiama svarbi informacija, kaip litavimo stotelę WD 1 / WD 1000 (M) tinkamai paruošti eksploatacijai, valdyti, prižiūrėti ir patiems šalinti paprastus gedimus.

- ▷ Prieš dirbdami su litavimo stotele WD 1 (M) / WD 1000 (M) iki galo perskaitykite šią instrukciją ir pridamus saugos nurodymus.
- ▷ Šią instrukciją laikykite visiems naudotojams prieinamoje vietoje.

### 1.1 Taikytos direktyvos

„Weller“ mikroprocesorinės litavimo stotelės WD 1 (M)/WD 1000 (M) atitinka EB atitikties deklaracijos ir direktyvų 2004/108/EB bei 2006/95/EB reikalavimus.

### 1.2 Galiojantys dokumentai

- Litavimo stotelės WD 1 (M) / WD 1000 (M) naudojimo instrukcija
- Prie šios instrukcijos pridama saugos nurodymų brošiūra

## 2 Jūsų saugumui

Litavimo stotelė WD 1 (M) / WD 1000 (M) buvo pagaminta pagal naujausias technologijas ir pripažintas saugos technikos taisykles. Vis dėlto galimas pavojus žmonėms ir turtui, jei nesilaikysite pridedamoje brošiūroje esančių saugos nurodymų ir neatsižvelgsite į šioje instrukcijoje pateiktus įspėjimus. Tretiesiems asmenims litavimo stotelė WD 1 (M) / WD 1000 (M) turi būti perduodama kartu su naudojimo instrukcija.

### 2.1 Naudojimas pagal paskirtį

Litavimo stotelę WD 1 / WD 1000 (M) naudokite tik naudojimo instrukcijoje nurodytu tikslu lituodami ir išlituodami čia nurodytomis sąlygomis. Tinkamam litavimo stotelės WD 1 (M) / WD 1000 (M) naudojimui priskiriamas ir

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

Už savavališkus prietaiso pakeitimus gamintojas neprisiima jokios atsakomybės.

## 3 Komplektas

	WD 1	WD 1000	WD 1 M	WD 1000 M
Valdymo įtaisas	✓	✓	✓	✓
Tinklo kabelis	✓	✓	✓	✓
Kontaktinis kištukas	✓	✓	✓	✓
Lituoklis		✓	✓	✓
Apsauginis dėklas		✓	✓	✓
USB kabelis			✓	✓
Naudojimo instrukcija	✓	✓	✓	✓
Saugos nurodymų brošiūra	✓	✓	✓	✓

## 4 Prietaiso aprašymas

Weller WD 1 (M)/WD 1000 (M) yra įvairiapusiškai naudojama litavimo stotelė, skirta naujausių technologijų elektroninių konstrukcinių mazgų profesionaliems remonto darbams pramoninės inžinerijos bei remonto ir laboratorijų srityse.

Skaitmeninė reguliavimo elektrotechnika kartu su aukštos kokybės jutiklių ir šilumos perdavimo technika užtikrina tikslų temperatūros reguliavimą litavimo įrankyje ir jo antgalyje. Greitas matuojamos vertės fiksavimas užtikrina didžiausią temperatūros tikslumą ir optimalų dinaminį temperatūros kitimą apkrovos atveju.

Prie WD 1 galima jungti visus lituoklius (išskyrus mikrolituoklius) iki 80 vatų. Temperatūros diapazonas yra nuo 50 °C iki 450 °C (nuo 150 °F iki 850 °F). WD 1M yra daugiafunkcis, todėl galima prijungti visus lituoklius iki 150 vatų ir mikrolituoklius (WMPR ir WMRT); temperatūros diapazonas yra nuo 50 °C iki 450 °C (nuo 150 °F iki 850 °F). Nustatytoji ir tikroji vertės rodomos skaitmeniniu pavidalu. Trys temperatūros mygtukai yra skirti tiesiogiai fiksuotoms temperatūroms pasirinkti. Apie pasiektą, iš anksto pasirinktą temperatūrą praneša blyksinti optinė reguliavimo kontrolė („✓“ simbolis ekrane).

Kitos „Weller“ WD 1 (M) / WD 1000 (M) litavimo stotelės funkcijos:

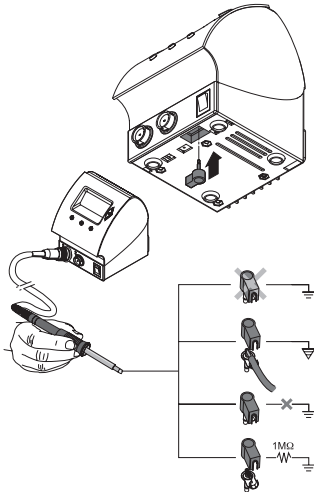
- automatinis įrankio atpažinimas ir atitinkamų reguliavimo parametrų suaktyvinimas;
- skaitmeninis temperatūros reguliavimas
- galimybė įvesti nuokrypių vertes;
- programuojamas temperatūros sumažinimas (Setback);
- budėjimo režimo ir užrakinimo funkcija;
- antistatinė prietaiso konstrukcija pagal elektrotechninės saugos reikalavimus
- įvairios potencialų išlyginimo galimybės (standartinė konfigūracija – įžeminta)
- kliento poreikiams pritaikoma kalibravimo funkcija;
- USB sąsaja, skirta valdyti, vertinti ir dokumentuoti kompiuteriu;

### 4.1 Apsauginis dėklas

Lituoklio piltuvėlis (21) gali būti nustatytas 4 padėtyse ir be įrankių perstumiamas į patogiausią padėtį. Gale esančiame dėkle (22) galima sudėti lituoklio antgalius. Ant dėklo atraminės plokštės yra valymo įdėklas (23), į kurią galima nuvalyti lituoklio antgalius.

## 4.2 WD 1 (M) / WD 1000 (M) techniniai duomenys

Matmenys	I x p x h (mm): 134 x 108 x 147 I x p x h (coliais): 5,27 x 4,27 x 5,77
Svoris	apie 3,4 kg
Tinklo įtampa	230 V, 50/60 Hz 120 V, 60 Hz 100 V, 50/60 Hz
Imamoji galia	95 W
Apsaugos klasė	I ir III, korpusas antistatiškas
Saugiklis (12)	T 500 mA (230 V, 50 / 60 Hz)
WD 1 / WD 1000	T 1,0 A (120 V, 60 Hz) T 1,25 A (100 V, 50 / 60 Hz)
Saugiklis (12)	T 800 mA (230 V, 50 / 60 Hz)
WD 1M / WD 1000M	T 1,6 A (120 V, 60 Hz) T 1,6 A (100 V, 50 Hz)
Temperatūros reguliavimas	50 °C – 450 °C (150 °F – 842 °F)
Temperatūros tikslumas	± 9 °C (± 17 °F)
Temperatūros stabilumas	± 5 °C (± 9 °F)
Lituoklio antgalio nuotėkio varža (tip to ground)	Atitinka IPC-J-001D
Lituoklio antgalio nuotėkio įtampa (tip to ground)	Atitinka IPC-J-001D
Potencialų išlyginimas	Jungiant prie 3,5 mm jungiamojo lizdo prietaiso apačioje (8).



### Potencialų išlyginimas

Skirtingai jungiant prie 3,5 mm lizdo (8) gaunami 4 variantai:

- nuolatinis įžeminimas: be kištuko (gamyklinis nustatymas);
- potencialų išlyginimas: su kištuku, išlyginamasis laidas prie vidurinio kontakto;
- be potencialų: su kištuku
- nenuolatinis įžeminimas: su kištuku ir įlituota varža. Įžeminimas per pasirinktą varžą

### USB sąsaja

WD 1M ir WD 1000M valdymo įtaisuose yra įmontuota nedidelė USB sąsaja (10). Tam, kad galėtumėte naudotis USB sąsaja, Jums CD diske pateikiama Weller programinė įranga, su kuria Jūs

- galite atlikti valdymo įtaiso programinės įrangos atnaujinimą („Firmware Updater“) ir
- galite nuotoliniu būdu valdyti valdymo įtaisą, taip pat leisti pavaizduoti temperatūros kreives, jas įrašyti ir išspausdinti („Monitorsoftware“).

**Pastaba** WD 1 ir WD 1000 valdymo įtaisams gali būti įmontuota USB sąsaja.



## 5 Prietaiso paruošimas eksploatacijai

### [SPĖJIMAS! Elektros smūgio ir nudegimų pavojus



Netinkamai prijungus valdymo įtaisą kyla susižeidimų pavojus ir gali būti pažeistas prietaisas. Eksploatuojant valdymo įtaisą kyla pavojus nusideginti, prisilietus prie litavimo įrankio.

- ▷ Būtinai iki galo perskaitykite pridedamus saugos nurodymus, šios naudojimo instrukcijos saugos nurodymus bei Jūsų valdymo įtaiso instrukciją ir imkitės joje nurodomų atsargumo priemonių.
- ▷ Jei nenaudojate, litavimo įrankį būtinai įdėkite į apsauginį dėklą.

1. Kruopščiai išpakuokite prietaisą.
2. Litavimo įrankius prijunkite taip:
  - litavimo įrankio kištuką įkiškite į valdymo įtaiso lizdą (9) ir užblokuokite truputį pasukę į dešinę.
3. Litavimo įrankį įdėkite į apsauginį dėklą.
4. Patikrinkite, ar tinklo įtampa sutampa su techninių parametrų lentelėje nurodytąja ir, ar išjungtas tinklo jungiklis (7).
5. Valdymo įtaisą įjunkite į tinklą (11).
6. Prietaisą įjunkite tinklo jungikliu (7).

Įjungus prietaisą mikroprocesorius atlieka funkcijų patikrą, per kurią trumpam įjungiami visi vaizdavimo elementai. Po to trumpai parodoma nustatyta temperatūra (nustatytoji vertė) ir temperatūros versija (°C / °F). Po to elektroninė sistema automatiškai įjungia esamų verčių rodmenis. Simbolis „ $\times$ “ (17) pasirodo ekrane (1) kaip optinė reguliavimo kontrolė:

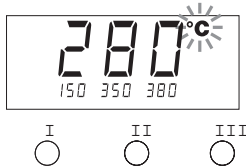
- Jei jis nuolat šviečia, reiškia, kad sistema įkaito.
- Blyksėjimas reiškia, kad pasirinkta įrankio temperatūra yra pasiekta.

**Pastaba** Informacijos apie prie WD 1 (M) / WD 1000 (M) jungiamus įrankius rasite priedų sąrašė, puslapyje 18.

## 6 Prietaiso valdymas

### 6.1 Temperatūros nustatymas

#### Temperatūros individualus nustatymas



1. Prietaisą įjunkite tinklo jungikliu (7).  
Ekrane rodomos esamos temperatūros vertės.
2. Nuspauskite mygtuką **UP** arba **DOWN**.

Ekrane pradeda rodyti nustatytoji vertė. Mirksi temperatūros simbolis (14).

3. Nuspauskite mygtuką **UP** arba **DOWN** tam, kad nustatytumėte pageidaujama temperatūrą:
  - trumpai spustelėjus vertė pakeičiama vienu laipsniu;
  - laikant nuspaustą vertę keičiama greituoju būdu.
 Atleidus nustatymo mygtukus, maždaug po 2 sekundžių ekrane vėl parodoma pasirinkto kanalo tikroji vertė.
4. Vienu metu nuspauskite mygtukus **UP** ir **DOWN**.  
Jei kanalas yra išjungtas, ekrane pasirodo rodmuo „OFF“.  
Jei kanalas yra įjungtas, ekrane pasirodo esama temperatūra.  
Įrašyti duomenys, išjungus kanalą nedingsta.

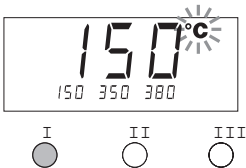
#### Temperatūrą pasirinkite temperatūros mygtukais I, II ir III

Temperatūros nustatytąją vertę galima nustatyti parenkant tris iš anksto nustatytas temperatūrų vertes (fiksuojamąsias temperatūras).

Gamykliniai nuostatai:

**I** = 150 °C (300 °F), **II** = 350 °C (662 °F), **III** = 380 °C (716 °F)

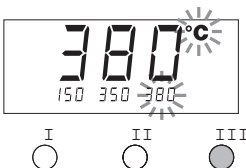
- ▷ Nuspauskite pageidaujama temperatūros mygtuką **I**, **II** arba **III**.  
Apie 2 sek. ekrane bus rodoma pasirinkta nustatytoji vertė. Tuo metu blyksni temperatūros simbolis.  
Vėliau ekrane automatiškai vėl pradeda rodyti esamos vertės.



#### Temperatūros mygtukų I, II ir III temperatūros vertės nustatymas

1. Nuspauskite pageidaujama temperatūros mygtuką **I**, **II** arba **III**.
2. Temperatūros nustatytąją vertę nustatykite mygtuku **UP** arba **DOWN**.
3. Pageidaujama temperatūros mygtuką **I**, **II** arba **III** nuspaudę laikykite tris sekundes.  
Tuo metu atitinkamos temperatūros vertės indikatorius mirksi. Po 3 sekundžių nustatyta vertė įrašoma.
4. Atleiskite temperatūros mygtuką.

**Pastaba** Temperatūros mygtukui priskiriant žemą „Setback“ temperatūrą gaunama galimybė rankiniu būdu sumažinti temperatūrą, kai lituoklis nenaudojamas.



## 6.2 Litavimas ir išlitavimas

▷ Litavimo darbus atlikite pagal Jūsų prijungto litavimo įrankio naudojimo instrukciją.

### Lituoklio antgalių naudojimas







- Pirmojo įkaitinimo metu pasirenkami ir alavuojami lituoklio antgaliai turi būti padengti lydmetaliu. Taip nuo lituoklio antgalio bus pašalinti oksido sluoksniai ir nešvarumai, susikaupiantys sandėliavimo metu.
- Atkreipkite dėmesį, kad nelituojujant ir įdedant lituoklį į dėklą, jo antgalis būtų padengtas storu alavo sluoksniu.
- Nenaudokite ypač agresyvių skystų priemonių.
- Visada atkreipkite dėmesį į tinkamą lituoklio antgalio padėtį.
- Pasirinkite kiek galima žemesnę darbinę temperatūrą.
- Pasirinkite kuo didesnę lituoklio antgalio formą pagal dešinės rankos taisyklę: apytiksliai tokio dydžio, kaip litavimo paviršius.
- Antgalis turi būti padengtas dideliu sluoksniu alavo, kad šilumos perdavimas tarp antgalio ir litavimo vietos vyktų dideliu paviršiumi.
- Išjunkite litavimo sistemą, jei pauzės tarp darbų trunka ilgiau arba naudokite Weller temperatūros mažinimo funkciją, jei nenaudojate
- Padenkite antgalius prieš dėdami lituoklį į dėklą.
- Lydinį dėkite tiesiai ant litavimo vietos, o ne ant antgalio.
- Lituoklio antgalius keiskite tam skirtais įrankiais.
- Lituoklio antgalis negali būti veikiamas mechaninės jėgos.

**Pastaba** Valdymo įtaisai buvo nustatyti vidutiniam lituoklio antgalių dydžiui. Keitimo metu arba naudojant kitas antgalių formas galimi nuokrypiai.


## 7 Specialiosios funkcijos

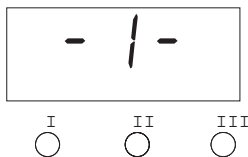
Specialiosios funkcijos yra suskirstytos į 2 meniu lygmenis:

- 1 meniu su galimybe nustatyti „Standby“ temperatūrą, temperatūros išjungimą (Setback), automatinio išjungimo laiką (Auto-OFF), temperatūros keitimą, „Window“ funkciją, temperatūros vienetų ir užrakinimo funkcijas.
- 2 meniu su galimybe nustatyti ID kodą, kalibravimo funkciją (FCC).

	2 s ⇒	1 meniu
		
	4 s ⇒	2 meniu
		
	1x ⇒	ON/OFF
		

## 7.1 1 meniu specialiųjų funkcijų pasirinkimas

Specialiosios funkcijos	Naršymas
STANDBY	
SETBACK	↑ I
AUTO OFF	
OFFSET	↓ II
WINDOW	
°C / °F	EXIT III
	



1. Vienu metu laikykite nuspauستus mygtukus **UP** ir **DOWN**.

Po 2 s ekrane pasirodo rodmuo „- 1 -“.

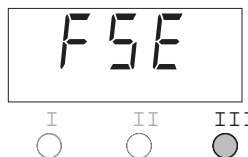
2. Mygtukus atleiskite.

1 meniu specialiųjų funkcijų pasirinkimas yra suaktyvintas.

Dabar galima nustatyti parametrus.

- Mygtukais **I**, **II** pasirinkite meniu punktus.

- Mygtuku **III** išeikite iš meniu (EXIT).



### Specialiųjų funkcijų atstatymas į gamyklinius nuostatus

1. Mygtuką **III** nuspauskite ir laikykite.
2. Paskui vienu metu nuspauskite mygtukus **UP** ir **DOWN**.

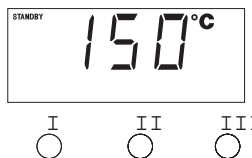
Ekrane pasirodo „FSE“.

Vėl nustatyti litavimo stotelės gamykliniai nustatymai.

### Budėjimo temperatūros nustatymas

Išjungus temperatūrą automatiškai nustatoma budėjimo temperatūra. Tikroji temperatūra mirksi. Ekrane pasirodo „STANDBY“ (100 °C – 300 °C / 200 °F – 600 °F).

1. Pasirinkite 1 meniu punktą **STANDBY**.
2. Budėjimo temperatūros vertę nustatykite mygtuku **UP** arba **DOWN**.
3. Mygtuku **I** (atgal) arba **II** (pirmyn) pereikite į kitą meniu punktą.

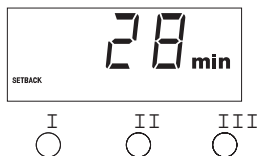


### Kaitinimo išjungimo (SETBACK) nustatymas

Jei litavimo įrankis nenaudojamas, praėjus nustatytam „Setback“ laikui temperatūra sumažinama iki „Standby“ temperatūros. „Setback“ būseną parodoma mirksinčiu tikrosios vertės indikatoriumi, o ekrane šviečia „STANDBY“. Nuspaudus mygtuką **UP** arba **DOWN**, ši „Setback“ būseną yra nutraukiama. Priklausomai nuo įrankio, rankinis jungiklis arba apsauginis dėklas išjungia „Setback“ būseną.

Galimi tokie „Setback“ nuostatai:

- „0 min“: Setback OFF (gamyklinis nuostatas)
- „ON“: Setback ON (su apsauginiu dėklu, padėjus lituoklį iš karto perjungiama „Standby“ temperatūra).
- „1-99 min“: Setback ON (individualiai nustatomas „Setback“ laikas)



1. Pasirinkite 1 meniu punktą SETBACK.
2. „Setback“ vertę nustatykite mygtuku **UP** arba **DOWN**.
3. Mygtuku **I** (atgal) arba **II** (pirmyn) pereikite į kitą meniu punktą.

**Pastaba** Jei lituojant reikia labai mažai šilumos, funkcijos „Setback“ patikimumas gali sumažėti.

### Automatinio išjungimo laiko (AUTO-OFF) nustatymas

Jei litavimo įrankis nenaudojamas, praėjus AUTO-OFF laikui, litavimo įrankio kaitinimas yra išjungiamas.

Kaitinimas išjungiamas nepriklausomai nuo nustatytos „Setback“ funkcijos. Tikroji temperatūra mirksi, ir rodoma likutine šiluma. Ekrane pasirodo „OFF“. Esant mažiau nei 50 °C (150 °F) ekrane pasirodo mirksintis brūkšnelis.

Galimi tokie AUTO-OFF laiko nuostatai:

- „0 min“: AUTO-OFF funkcija yra išjungta.
- „1-999 min“: AUTO-OFF laikas, nustatomas individualiai.

1. Pasirinkite 1 meniu punktą OFF.
2. AUTO-OFF laiko vertę nustatykite mygtuku **UP** arba **DOWN**.
3. Mygtuku **I** (atgal) arba **II** (pirmyn) pereikite į kitą meniu punktą.



**Temperatūros kitimas esant skirtingiems SETBACK ir AUTO OFF funkcijų nuostatams**

Nuostatai		Temperatūros kitimas be apsauginio dėklo
SETBACK Time [1–99 min.]	OFF Time [1–999 min.]	
0	0	Litavimo įrankis lieka nustatytos litavimo temperatūros.
ON		
0	Time	Litavimo įrankis, jo nenaudojant, <sup>1)</sup> praėjus OFF laikui išjungiamas.
ON		
Time	0	Litavimo įrankis, jo nenaudojant, <sup>1)</sup> praėjus SETBACK laikui paliekamas atvėsti iki STANDBY temperatūros <sup>2)</sup> .
Time	Time	Litavimo įrankis, jo nenaudojant, <sup>1)</sup> praėjus SETBACK laikui paliekamas atvėsti iki STANDBY temperatūros <sup>2)</sup> ir išjungiamas praėjus OFF laikui.
		Temperatūros kitimas su apsauginiu dėklu
0	0	Litavimo įrankis išjungiamas dėkle <sup>3)</sup> .
ON	0	Litavimo įrankis dėkle <sup>3)</sup> paliekamas atvėsti iki STANDBY temperatūros <sup>2)</sup> .
0	Time	Litavimo įrankis dėkle <sup>3)</sup> , praėjus OFF laikui, išjungiamas.
ON	Time	Litavimo įrankis dėkle <sup>3)</sup> paliekamas atvėsti iki STANDBY temperatūros <sup>2)</sup> ir išjungiamas praėjus OFF laikui.
Time	0	Litavimo įrankis dėkle <sup>3)</sup> , praėjus SETBACK laikui, paliekamas atvėsti iki STANDBY temperatūros <sup>2)</sup> .
Time	Time	Litavimo įrankis dėkle <sup>3)</sup> , praėjus SETBACK laikui, paliekamas atvėsti iki STANDBY temperatūros <sup>2)</sup> ir išjungiamas praėjus OFF laikui.

<sup>1)</sup> Nenaudojimas = nespaudžiami UP/DOWN mygtukai ir temperatūra nenukrinta > 3 °C.

<sup>2)</sup> STANDBY temperatūra turi būti žemiau nustatytosios temperatūros, priešingu atveju SETBACK funkcija neveiks.

<sup>3)</sup> Jei yra prijungtas apsauginis dėklas, litavimo įrankis, nepadėtas ant jo, visada išlieka nustatytosios temperatūros.

Dėklo funkcija suaktyvinama pirmą kartą padėjus įrankį.

**Pastaba** STANDBY ir OFF režimų atstatymas:

- Be apsauginio dėklo, spaudžiant **UP** arba **DOWN** mygtuką.
- su apsauginiu dėklu – litavimo įrankį nuimant nuo dėklo.



### Temperatūros nuokrypio nustatymas

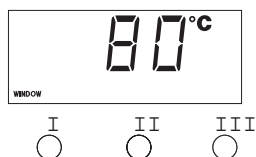
Reali lituoklio atgalio temperatūra gali būti priderinama įvedant temperatūros nuokrypį  $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$  ( $\pm 72\text{ }^{\circ}\text{F}$ ).

1. Pasirinkite 1 meniu punktą OFFSET.
2. Auto-OFFSET temperatūros vertę nustatykite mygtuku **UP** arba **DOWN**.
3. Mygtuku **I** (atgal) arba **II** (pirmyn) pereikite į kitą meniu punktą.

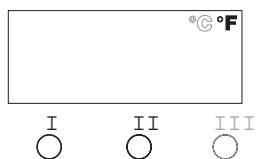
### „Window“ funkcijos nustatymas

Nustatyti ir užrakinti temperatūrai su WINDOW funkcija galima nustatyti temperatūros diapazoną  $\pm 99\text{ }^{\circ}\text{C}$  ( $\pm 180\text{ }^{\circ}\text{F}$ ).

**Pastaba** Norint naudotis WINDOW funkcija, litavimo stotelė turi būti užrakinta (žr. „Užrakinimo funkcijos įjungimas/išjungimas“ puslapyje).



1. Pasirinkite 1 meniu punktą WINDOW.
2. WINDOW temperatūros vertę nustatykite mygtuku **UP** arba **DOWN**.
3. Mygtuku **I** (atgal) arba **II** (pirmyn) pereikite į kitą meniu punktą.



### Temperatūros matavimo vienetų keitimas

Temperatūros matavimo vienetų keitimas iš  $^{\circ}\text{C}$  į  $^{\circ}\text{F}$  arba atvirkščiai.

1. Pasirinkite 1 meniu punktą  $^{\circ}\text{C} / ^{\circ}\text{F}$ .
2. Temperatūros matavimo vienetus nustatykite mygtuku **UP** arba **DOWN**.
3. Mygtuku **I** (atgal) arba **II** (pirmyn) pereikite į kitą meniu punktą.

### Užrakinimo funkcijos įjungimas/išjungimas

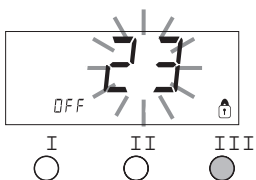
Įjungus užrakinimo funkciją, galima naudotis tik litavimo stotelės temperatūros mygtukais **I**, **II** ir **III**. Visų kitų nuostatų neįmanoma keisti, kol stotelė nebus atrakinta.

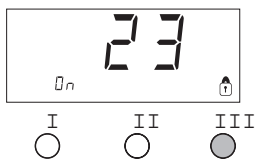
Litavimo stotelės užrakinimas:

1. Pasirinkite 1 meniu punktą LOCK.  
Ekrane rodomas „OFF“. Mirksi rakto simbolis.

**Pastaba** Jei spaudžiami mygtukai **I** arba **II**, kai rodomas „OFF“, išeinama iš meniu punkto ir neišsaugomas užrakinimo kodas.

2. Triženklį užrakinimo kodą nustatykite mygtuku **UP** arba **DOWN**.
3. Mygtuką **III** palaikykite nuspauštą 5 s.  
Kodas išsaugomas. Parodomas rakto simbolis. Dabar stotelė užrakinta. Ekrane rodomas pagrindinis meniu.





Litavimo stotelės atrakinimas:

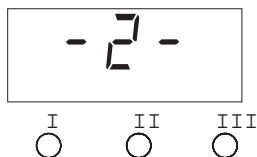
1. Pasirinkite 1 meniu punktą LOCK.  
Ekrane parodomas „ON“. Parodomas rakto simbolis.
2. Triženklį užrakinimo kodą įveskite mygtuku **UP** arba **DOWN**.
3. Nuspauskite mygtuką **III**.  
Dabar stotelė atrakinama. Ekrane parodomas pagrindinis meniu.

**Pastaba** Litavimo stotelę atrakinti galima ir naudojant atrakinimo sąrašą arba grįžties kištuką.

## 7.2 2 meniu specialiųjų funkcijų pasirinkimas

Specialiosios funkcijos	Naršymas
ID	↑ I
FCC	↓ II
AUTO CHANNEL	III
HI / LO CONTROL	EXIT

1. Pasirinkite pageidaujama kanalą I, II arba III specialiosioms funkcijoms įvesti.



2. Vienu metu laikykite nuspauستus mygtukus **UP** ir **DOWN**.

Po 4 s ekrane pasirodo rodmuo „- 2 -“.

3. Mygtukus atleiskite.

2 meniu specialiųjų funkcijų pasirinkimas yra suaktyvintas.

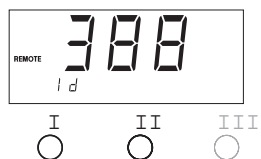
Dabar galima nustatyti parametrus.

- Mygtukais I, II pasirinkite meniu punktus.

- Mygtuku III išeikite iš meniu (EXIT).

### Stotelės identifikacijos numerio (ID Code) nustatymas

Jei naudojate USB sąsają (papildomas priedas), galite valdyti (taip pat nuotoliniu būdu) keletą WD 1 (M)/WD 1000 (M) litavimo stotelių su visomis jų funkcijomis. Tuo tikslu kiekvienai stotelei reikalingas stotelės identifikacijos numeris (ID Code).



1. Pasirinkite 2 meniu punktą REMOTE ID.

2. Mygtuku **UP** arba **DOWN** įveskite ID (galimos vertės 0–999).

3. Mygtuku I (atgal) arba II (pirmyn) pereikite į kitą meniu punktą.

**Pastaba** Nuspauskite mygtuką III tam, kad iš meniu punkto išeitumėte be pakeitimų (EXIT).



### Kalibravimo funkcijos (Factory Calibration Check) valdymas

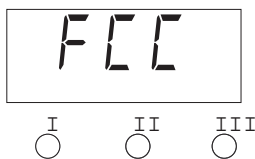
Naudodami FCC funkcija galite patikrinti litavimo stotelės temperatūros tikslumą ir pašalinti galimus nuokrypius. Tuo tikslu lituoklio antgalio temperatūrą reikia išmatuoti išoriniu temperatūros matavimo prietaisu ir litavimo įrankiui priskirtu temperatūros matavimo antgaliu. Prieš kalibravimą reikia įjungti atitinkamą kanalą.

### ĮSPĖJIMAS! Nudegimo pavojus



Kalibravimo metu litavimo įrankis įkaista. Prisilietus galima nudegti.

- ▷ Nesilieskite prie karšto litavimo įrankio ir šalia įkaitusio litavimo įrankio nestatykite degių daiktų.



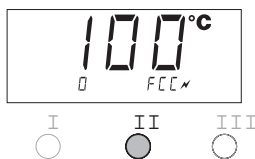
### Kalibravimo keitimas esant 100 °C / 212 °F

1. Išorinio temperatūros matavimo prietaiso jutiklį (0,5 mm) įveskite į temperatūros matavimo antgalį.
2. Pasirinkite 2 meniu punktą FCC.
3. Nuspauskite mygtuką **DOWN**.  
Pasirenkamas kalibravimo taškas 100 °C / 212 °F.  
Lituoklio antgalis dabar įkaitinamas iki 100 °C / 212 °F.  
Reguliavimo kontrolės indikatoriai ima mirksėti, kai temperatūra tampa pastovi.
4. Matavimo prietaiso parodyta temperatūra palyginama su ekrano rodmeniu.
5. Mygtuku **UP** arba **DOWN** litavimo stotelėje nustatykite skirtumą tarp išorinio matavimo prietaiso parodytos vertės ir stotelės parodytos vertės.  
Didžiausias galimas temperatūros išlyginimas  $\pm 40$  °C ( $\pm 72$  °F).

Pavyzdys:

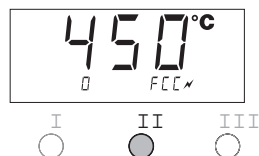
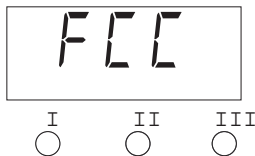
ekranas 100 °C, išorinis matavimo prietaisas 98 °C:  
nuostatas ▲2

ekranas 100 °C, išorinis matavimo prietaisas 102 °C:  
nuostatas ▼2



**Pastaba** Nuspauskite mygtuką **III** tam, kad iš meniu punkto išeitumėte be pakeitimų (EXIT).

6. Nuspauskite mygtuką **II**(Set) tam, kad patvirtintumėte vertę.  
Dabar temperatūros nuokrypis atstatytas į 0. Kalibravimas esant 100 °C / 212 °F baigtas.
7. Mygtuku **III** išeikite iš 2 meniu.



### Kalibravimo keitimas esant 450 °C / 842 °F

1. Išorinio temperatūros matavimo prietaiso jutiklį (0,5 mm) įveskite į temperatūros matavimo antgalį.
2. Pasirinkite 2 meniu punktą FCC.
3. Nuspauskite mygtuką **UP**.  
Pasirenkamas kalibravimo taškas 450 °C / 842 °F.  
Lituoklio antgalis dabar įkaitinamas iki 450 °C / 842 °F.  
Reguliavimo kontrolė ima mirksėti, kai temperatūra tampa pastovi.
4. Matavimo prietaiso parodyta temperatūra palyginama su ekrano rodmeniu.
5. Mygtuku **UP** arba **DOWN** litavimo stotelėje nustatykite skirtumą tarp išorinio matavimo prietaiso parodytos vertės ir stotelės parodytos vertės.  
Didžiausias galimas temperatūros išlyginimas  $\pm 40$  °C ( $\pm 72$  °F).  
Pavyzdys:  
ekranas 450 °C, išorinis matavimo prietaisas 448 °C:  
nuostatas **▲ 2**  
ekranas 450 °C, išorinis matavimo prietaisas 452 °C:  
nuostatas **▼ 2**

**Pastaba** Nuspauskite mygtuką **III** tam, kad iš meniu punkto išeitumėte be pakeitimų (EXIT).

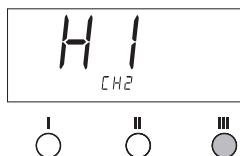
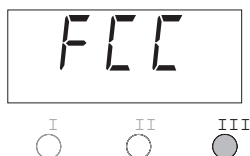
6. Nuspauskite mygtuką **II**(Set) tam, kad patvirtintumėte vertę.  
Dabar temperatūros nuokrypis atstatytas į 0. Kalibravimas esant 450 °C / 842 °F baigtas.
7. Mygtuku **III** išeikite iš 2 meniu.

### Kalibravimo gamyklinių nuostatų atstatymas

1. Pasirinkite 2 meniu punktą FCC.
2. Nuspauskite ir laikykite mygtuką **III**.
3. Po to vienu metu nuspauskite mygtukus **UP** ir **DOWN**.  
Ekrane pasirodo „FSE“ (Factory Setting Enabled).  
Vėl nustatyti litavimo stotelės gamykinės kalibravimo vertės.
4. Mygtuku **I** (atgal) arba **II** (pirmyn) pereikite į kitą meniu punktą.

### WP 120 reguliavimo charakteristikos nustatymas

1. Naudojant **HI / LO CONTROL** funkciją galima nustatyti gamykloje ties „HI“ nustatytą WP 120 reguliavimo charakteristiką :
2. Būseną nustatykite mygtuku **UP** (HI) arba **DOWN** (LO).



## 8 Gamyklinių nustatymų atstata

### Specialiųjų funkcijų atstata

Ši funkcija aprašoma „7.1 Specialiųjų funkcijų pasirinkimas 1 meniu“, „Specialiųjų funkcijų gamyklinių nustatymų atstata“ 10 psl.

### Kalibravimo gamyklinių nuostatų atstatymas

Ši funkcija aprašoma „7.2 Specialiųjų funkcijų pasirinkimas 2 meniu“, „Gamyklinių nustatymų kalibravimo atstata“ 14 psl.

## 9 WD 1 (M) / WD 1000 (M) kontrolė ir techninė priežiūra

Perėjimai tarp kaitinimo elemento/jutiklio ir lituoklio antgalio negali būti padengti purvu, svetimkūniais bei pažeisti, nes dėl to galimi temperatūros reguliavimo netikslumai.

## 10 Pranešimai apie gedimus ir jų šalinimas

Pranešimas/požymis	Galima priežastis	Pagalba
Rodmuo „- -“	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Įrankis buvo neatpažintas</li> <li>– Įrankis sugedęs</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Patikrinkite įrankio prijungimą prie prietaiso</li> <li>– Patikrinkite prijungtą įrankį</li> </ul>
Rodmuo „tip“	Mikroįrankio litavimo antgalis neteisingai įkištas arba sugedęs	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Iš naujo įkiškite litavimo antgalį</li> <li>– Pakeiskite sugedusį litavimo antgalį</li> </ul>
Neveikia ekranas (ekranas išjungtas)	Nėra tinklo įtampos	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Įjunkite tinklo jungiklį</li> <li>– Patikrinkite tinklo įtampą</li> <li>– Patikrinkite prietaiso saugiklį</li> </ul>

## 11 Priedai

T005 13 841 99	Spiralinis šveitiklis WDC 2
T005 15 125 99	Sausojo valymo įdėklas WDC 2
T005 15 161 99	WDH 10T jungiklinis dėklas WSP 80/WP 80
T005 15 162 99	WDH 20T jungiklinis dėklas, skirtas WMP
T005 27 040 99	WSB 80 litavimo vonelė, 80 vatų
T005 27 028 99	Pakaitinimo plokštė WHP 80
T005 29 178 99	Lituoklio rinkinys WSP 80
T005 29 179 99	Lituoklio rinkinys WMP
T005 29 181 99	WP 80 lituoklio rinkinys, 80 vatų
T005 29 188 99	Lituoklio rinkinys LR 82
T005 31 185 99	USB pridamas modulis
T005 33 131 99	Lituoklio rinkinys MPR 80
T005 33 133 99	Atlitavimo komplektas WTA 50
T005 87 597 28	Grįžties kištukas °C
T005 87 597 27	Grįžties kištukas °F

Tik WD 1M

T005 13 173 99	WMRT atlitavimo komplektas
T005 27 042 99	WSB 150 litavimo vonelė, 150 vatų
T005 29 189 99	WSP 150 lituoklio rinkinys, 150 vatų
T005 29 190 99	WMRP litavimo komplektas
T005 29 193 99	WP 120 litavimo strypai, 120 vatų

Informacijos apie kitus priedus rasite atskirų lituoklių naudojimo instrukcijose.

## 11 Utilizavimas

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

## 12 Garantija

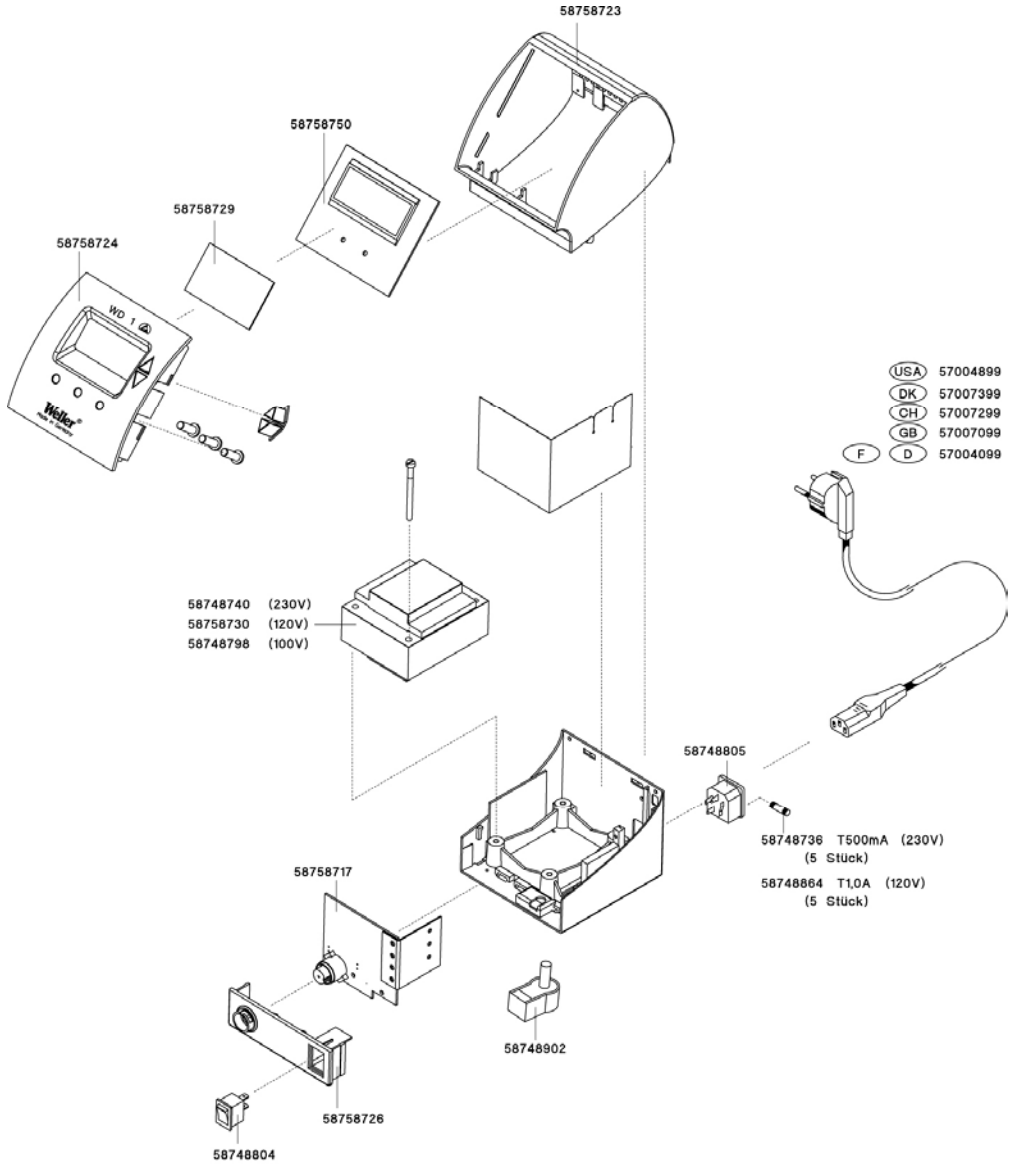
Kliento pretenzijos dėl trūkumų netenka galios praėjus vieneriems metams nuo prietaiso pristatymo. Tai negalioja pirkėjo regresinėms pretenzijoms pagal §§ 478, 479 BGB.

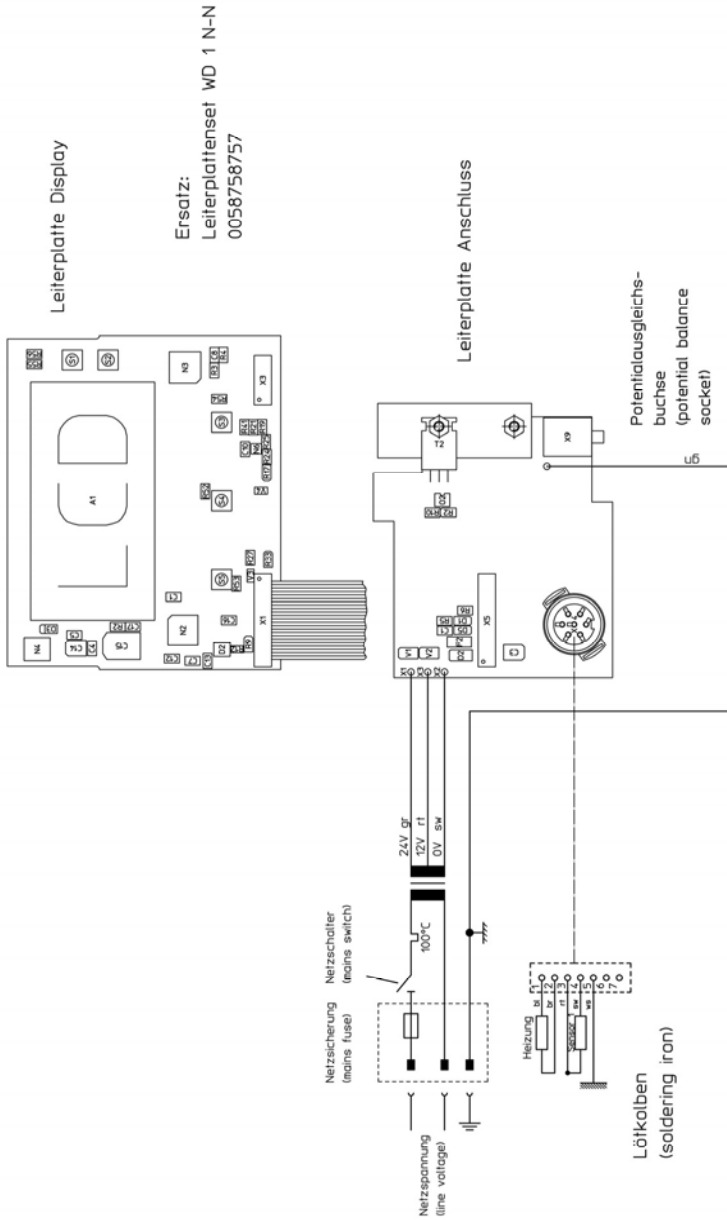
Pagal mūsų suteiktą garantiją mes atsakome tik tuo atveju, jei garantija dėl medžiagų ir eksploatacijos buvo mūsų suteikta raštiškai ir naudojant terminą „garantija“.

**Galimi techniniai pakeitimai!**

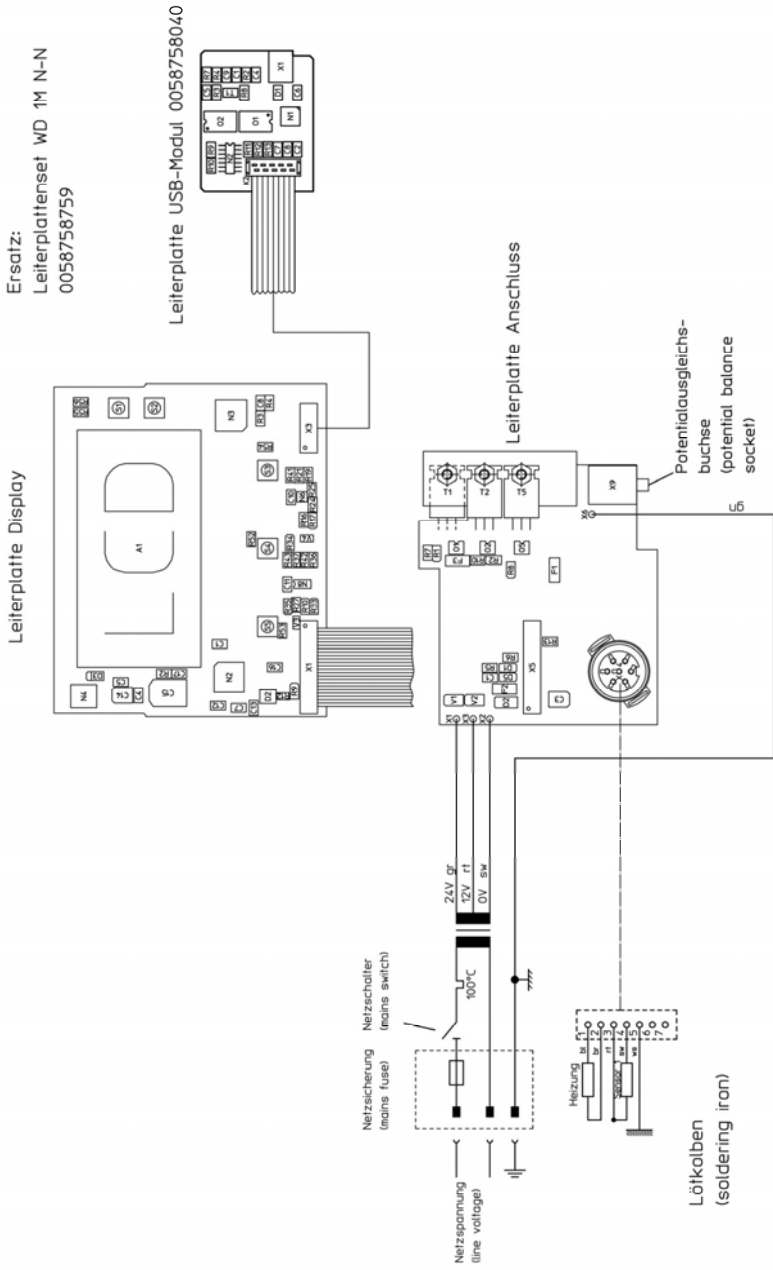
Atnaujintas naudojimo instrukcijas rasite [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).

# WD 1 / WD 1000 – Exploded Drawing

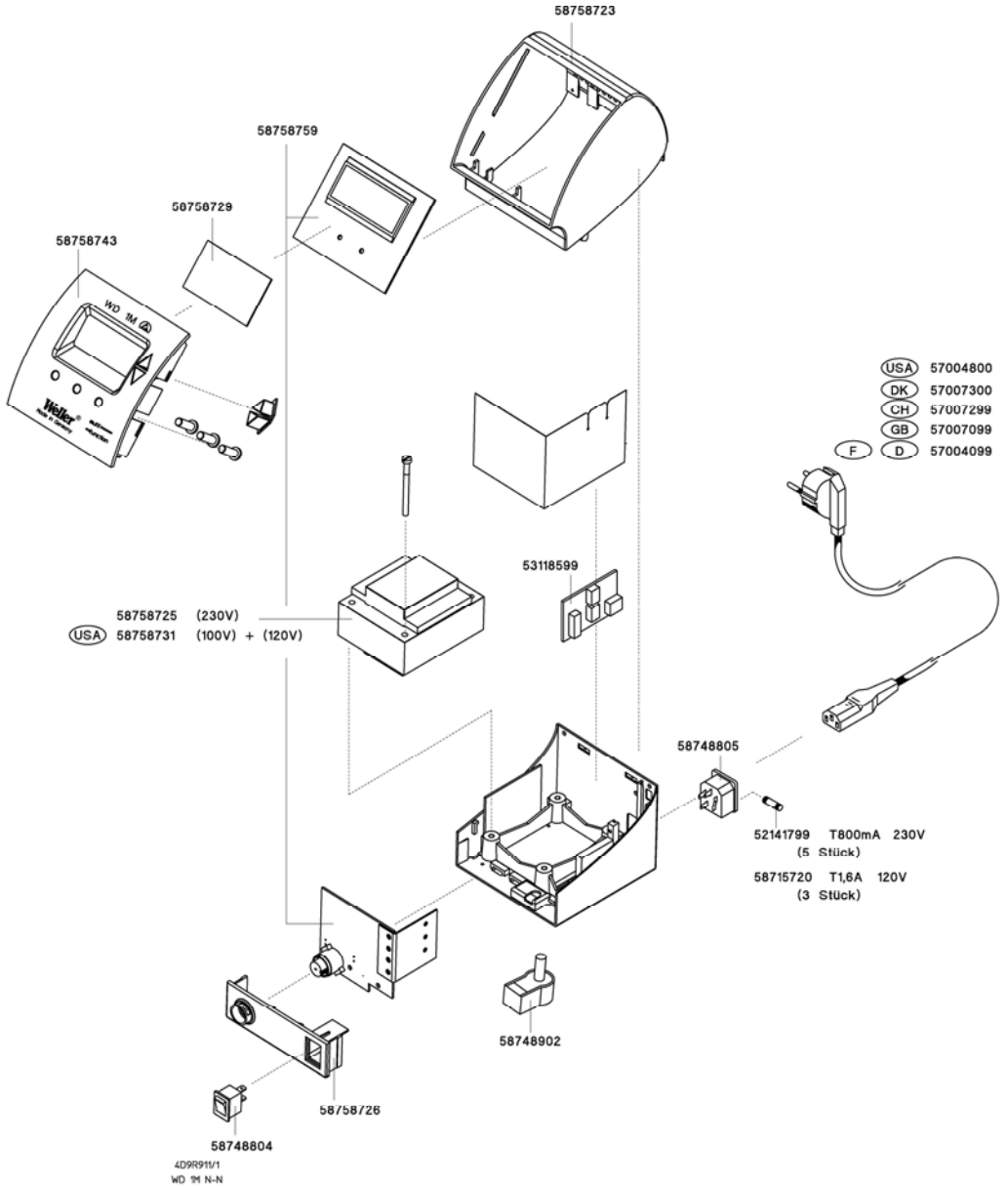




WD 1M / WD 1000M ab 3. Quartal 2007



WD 1M / WD 1000M ab 3. Quartal 2007





**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 Ltd.**

4<sup>th</sup> Floor Pennine House Washington,  
Tyne & Wear  
NE37 1LY  
Phone: +44 (0191) 419 7700  
Fax: +44 (0191) 417 9421

**FRANCE****Apex Tool Group S.A.S.**

25 Av. Maurice Chevalier BP 46  
77832 Ozoir-la-Ferrière Cedex  
Phone: +33 (0) 160.18.55.40  
Fax: +33 (0) 164.40.33.05

**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  
1401 Yverdon-les-Bains  
Phone: +41 (024) 426 12 06  
Fax: +41 (024) 425 09 77

**AUSTRALIA****Apex Tool Group**

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

**CANADA****Apex Tool Group**

164 Innisfil Street  
Barrie Ontario  
Canada L4N 3E7  
Phone: +1 (905) 455 5200

**CHINA****Apex Tool Group**

18th Floor, Yu An Building  
738 Dongfang Road,  
Pudong, Shanghai  
200122 China  
Phone: +57 (2) 691 0900

**USA****Apex Tool Group, LCC.**

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

T005 56 869 60 / 08.2011

T005 56 869 59 / 01.2011

[www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com)

**Weller®**

Weller® is a registered trademark and registered design of Apex Tool Group, LLC.

© 2011, Apex Tool Group, LLC.