

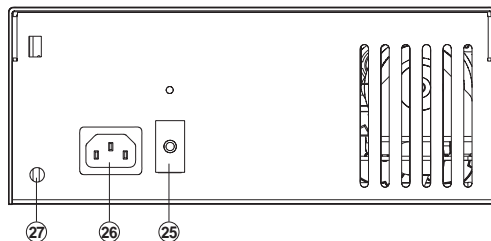
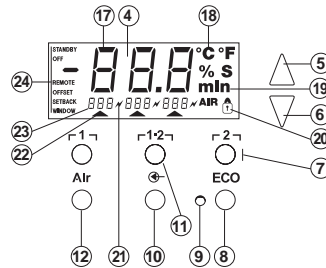
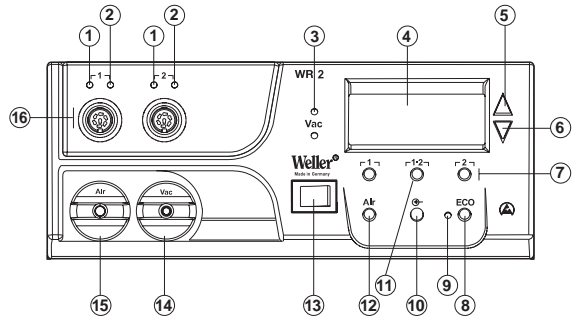
„WR 2”

Lietošanas pamācība



„WR 2” Iekārtas pārskats

1. Kanāla izvēles gaismas diode
2. Optiskās vadības kontroles gaismas diode
3. Vakuuma gaismas diode
4. Displejs
5. Taustiņš UP
6. Taustiņš DOWN
7. Kanālu izvēles / temperatūras taustiņi
┌ 1 ─┐, ┌ 2 ─┐
8. ECO
9. „ECO” statusa rādījuma gaismas diode
ECO
10. Īpašais taustiņš
11. Temperatūras taustiņš
┌ 1-2 ─┐ kanālu izvēle
12. Karstā gaisa iestatīšanas taustiņš („Air”)
13. Tīkla slēdzis
14. Vakuuma pieslēgums („Vac”)
15. Karstā gaisa pieslēgums („Air”)
16. Lodēšanas instrumenta kanālu spraudsavienojumi
┌ 1 ─┐, ┌ 2 ─┐
17. Temperatūras rādījums
18. Temperatūras simbols
19. Laika funkcijas
20. Bloķēšana
21. Optiskā regulēšanas kontrole
22. Kanāla izvēles rādījums
23. Nemainīgās temperatūras rādījums
24. Īpašo funkciju rādījums
25. Elektriskā tīkla drošinātājs
26. Elektriskā tīkla pieslēgums
27. Potenciālu izlīdzināšanas slēdzis



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	10
8 Atiestatīšana uz rūpnīcas iestatījumiem.....	18
9 „WR 2” kopšana un apkope	18
10 Traucējumu paziņojumi un traucējumu novēršana	19
11 Piederumi.....	20
12 Utilizācija.....	20
13 Garantija	20

1 Par šo lietošanas pamācību

Mēs pateicamies par „Weller WR 2” iekārtas iegādi un mūsu ražojumiem parādīto uzticību. Ražošanas procesā ir ievērotas visstingrākās kvalitātes prasības, kas nodrošina nevainojamu iekārtas darbību.

Šajā lietošanas pamācībā ietverta svarīga informācija par drošu un atbilstošu „WR 2” remontiekārtas ekspluatācijas sākšanu, lietošanu, apkopi un vienkāršu traucējumu novēršanu.

- ▷ Izlasiet visu šo pamācību un pievienotās drošības norādes pirms darba sākšanas ar remontiekārtu „WR 2”.
- ▷ Glabājiet šo lietošanas pamācību tā, lai tā būtu pieejama visiem lietotājiem.

1.1 Ievērotās direktīvas

Weller mikroprocesora vadītā lodēšanas stacija WR 2 atbilst EK atbilstības deklarācijā minētajiem datiem saskaņā ar 2004/108/EK un 2006/95/EK direktīvām.

1.2 Pievienotie dokumenti

- „WR 2” remontiekārtas lietošanas pamācība
- Lietošanas pamācības drošības norādījumu buklets.

2 Jūsu drošībai

Remontiekārta „WR 2” ražota atbilstoši mūsdienu tehnikas normām un apstiprinātiem drošības noteikumiem. Tomēr, ja neievērosit pievienotajā drošības bukletā, kā arī šajā pamācībā minētās drošības norādes, iespējams personu apdraudējums un materiālie zaudējumi. Trešajām personām remontiekārta „WR 2” vienmēr nododiet kopā ar lietošanas pamācību.

2.1 Atbilstoša lietošana

Lietojiet remontiekārta „WR 2” tikai atbilstoši šajā lietošanas pamācībā norādītajiem mērķiem – lodēšanai un izlodēšanai šeit norādītajos apstākļos. Atbilstoša remontiekārtas „WR 2” lietošana paredz arī:

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

Par patvaļīgi veiktām iekārtas izmaiņām ražotājs atbildību neuzņemas.

3 Piegādes komplekts

- „WR 2” remontiekārta
- Strāvas vads
- Potencionālu izlīdzināšanas spraudnis
- „WR 2” lietošanas pamācība
- Drošības norādījumu buklets

4 Iekārtas apraksts

„Weller WR 2” ir daudzveidīgi lietojama remontiekārta profesionāliem remontdarbiem jaunāko tehnoloģiju elektronisko uzbūves daļu rūpnieciskajā ražošanā, kā arī remontdarbos un laboratorijās.

„WR 2” ir 2 neatkarīgi kanāli vienlaicīgai 2 lodāmuru izmantošanai. 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 labāko temperatūras precizitāti un optimālu dinamisku temperatūras saglabāšanu.

Vēlamo temperatūru atkarībā no pievienotā instrumenta veida iespējams iestatīt robežās no 50 °C līdz 550 °C (150 °F–999 °F) lodāmuriem. Vēlamā un reālā vērtība tiek attēlota digitāli. „Weller WR 2” Tiešai nemainīgo temperatūru izvēlei paredzēti trīs temperatūras taustiņi. Par Izvēlētas temperatūras sasniegšanu signalizē optiskā regulēšanas kontrole(↯simbols displejā un zaļā papildu diode).

remontiekārtai ir tālāk norādītās papildu funkcijas.

- automātiska instrumenta atpazīšana un atbilstošo parametru aktivizēšana;
- digitāla temperatūras regulēšana;
- nobīdes vērtību ievadīšanas iespēja;
- ieprogrammējama temperatūras samazināšana (Setback);
- gaidstāves un bloķēšanas funkcija;
- iebūvēts lieljaudas sūkņis;
- antistatisks iekārtas materiāls, kas atbilst ESD drošības prasībām;
- dažādas potenciālu izlīdzināšanas iespējas iekārtā (standarta konfigurācija);
- klienta izvēlēta kalibrēšanas funkcija;

4.1 WR tehniskie dati 2

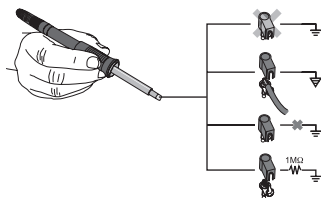
Izmēri	P x G x A (mm): 273 x 235 x 102 P x G x A (collas): 10,75 x 9,25 x 4,02
Svars	Aptuv. 6,7 kg
Spriegums	230 V, 50 Hz (120 V, 60 Hz)
Jauda	300 W
Aizsargklase	I un III, antistatiska korpusa
Drošinātājs	1,5 A drošinātājs
Kanālu temperatūras regulēšana	Bezpakāpju lodēšanas un izlodēšanas instruments 50 °C – 550 °C (150 °F – 999 °F) Regulējamā temperatūras robeža ir atkarīga no instrumenta. WP 80/WP 120 50 °C – 450 °C (150 °F – 850 °F) WP 200 50 °C – 550 °C (150 °F – 999 °F) WSP 150 50 °C – 550 °C (150 °F – 999 °F) DSX 80/DSXV 80 50 °C – 450 °C (150 °F – 850 °F) DSX 120 100 °C – 450 °C (200 °F – 850 °F) HAP 1 50 °C – 550 °C (150 °F – 999 °F)
Temperatūras precizitāte	± 9 °C (± 20 °F)
„HAP” 1 temperatūras precizitāte	± 30 °C (± 50 °F)
Temperatūras stabilitāte	± 2 °C (± 5 °F)
Lodgalvas noplūdes pretestība (Tip to ground)	Atbilst IPC-J-001
Lodgalvas noplūdes spriegums (Tip to ground)	Atbilst IPC-J-001
Sūknis (periodiskais režīms) (30/30) s)	Maks. zemākais spiediens 0,7 bāri Maks. padeves daudzums 10 l/min Maks. karstā gaisa apjoms 15 l/min
Potenciālu izlīdzināšana	Ar 3,5 mm pārslēgšanās savienojumu iekārtas aizmugurē.

Potenciālu izlīdzināšana

Dažādi pārslēdzot 3,5 mm slēdzi (potenciālu izlīdzināšanas slēdzis) (27), iespējami

4 varianti:

- iezemēts: bez spraudņa (izsūtišanas stāvoklis);
- vidējais kontakts;
- bez potenciāla: ar slēdzi;
- viegli iezemēts: ar slēdzi un ielodētu pretestību. Iezemēšana ar izvēlēto pretestības vērtību.



5 Iekārtas ekspluatācijas uzsākšana

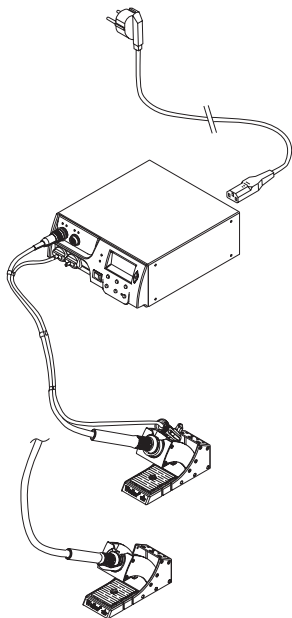
BRĪDINĀJUMS!



Iespējams savainoties ar nepareizi pieslēgtu vakuuma cauruli.

Ja vakuuma caurule pieslēgta nepareizi, darbinot lodāmuru, var izplūst karsts gaiss un alva, kas var izraisīt savainojumus.

▷ Nekad nepievienojiet vakuuma cauruli pie „AIR“ uzgaļa!



1. Rūpīgi izsaīņojiet iekārtu.
2. Pieslēdziet lodāmurus šādi:
 - Pieslēdziet karstā gaisa zīmuli („HAP”) ar gaisa cauruli pie „AIR” pieslēgvietas (15), pievienojiet tā spraudni remontiekārtas spraudsavienojumam $\Gamma 1 \Upsilon$ vai $\Gamma 2 \Upsilon$ (16) un nofiksējiet, nedaudz pagriežot pa labi.

VAI

- Pieslēdziet izlodēšanas instrumentu ar vakuuma cauruli pie „VAC” pieslēgvietas (14), pievienojiet tā spraudni remontiekārtas spraudsavienojumam $\Gamma 1 \Upsilon$ vai $\Gamma 2 \Upsilon$ (16) un nofiksējiet, nedaudz pagriežot pa labi.
 - Pieslēdziet lodēšanas instrumenta spraudni remontiekārtas spraudsavienojumam $\Gamma 1 \Upsilon$ vai $\Gamma 2 \Upsilon$ (16) un nofiksējiet, nedaudz pagriežot pa labi.
3. Lodāmurus novietojiet drošības paliknī.
 4. Pārlicinieties, vai tīkla spriegums atbilst norādījumiem uz datu plāksnītes un elektriskās barošanas slēdzis (13) ir izslēgts.
 5. Pievienojiet vadības ierīci elektriskajam tīklam (26).
 6. Ieslēdziet iekārtu ar elektriskās barošanas slēdzi (13).

Pēc iekārtas ieslēgšanas mikroprocesors veic paštestēšanu, īslaicīgi ieslēdzot visus segmentus. Pēc tam elektronika automātiski ieslēdzas temperatūras pamatiestatījumā 380 °C visiem kanāliem un 50 % „AIR” iestatījumam. Ja aktivizētie kanāli tiek lietoti, iedegas zaļā gaismas diode (2).

- nepārtraukta zaļās gaismas diodes spīdēšana nozīmē pieslēgtā instrumenta karsēšanu;
- mirgojoša zaļa diode signalizē izvēlētas instrumenta temperatūras sasniegšanu; aktīvos kanālus displejā norāda ar trijstūri (22), kā arī zibens simbolu (21).

Norāde Maksimālā izejas jauda ir ierobežota līdz 250 vatiem .

6 Iekārtas lietošana

6.1 Kanāla izvēle, ieslēgšana un izslēgšana



1. Nospiediet vienu no diviem taustiņiem **1** vai **2** (7), lai izvēlētos vienu no diviem kanāliem.

Displejā parādās izvēlētā kanāla vēlamā temperatūra un ar maziem burtiem – ieprogramētās temperatūras.

- vai -

Spiediet taustiņu **1-2** (11), kamēr parādās vēlamais kanāls. Tad displejā parādīsies pašreizējā instrumenta temperatūra. Apakšā papildus tiek norādīts statuss ar atbilstošo vēlamu temperatūru.

Izvēlēto kanālu displejā attēlo ar trijstūri (21), kā arī sarkanās krāsas diodi (1) uz iekārtas.

2. Turiet vienlaicīgi nospiešus taustiņus „UP” (5) un „DOWN” (6), līdz displejā parādās trīs svītras „- - -”.

3. Atlaidiet taustiņus.

Ja kanāls ir deaktivēts, displejā parādās ziņojums „OFF”.

Ja kanāls ir aktivēts, displejā parādās reālā temperatūra.

Izslēdzot kanālu, saglabātie dati nepazūd.

Norāde Rādījums automātiski mainās uz to kanālu, pie kura no jauna pieslēgts instruments, nospiešus slēdzis vai instruments izņemts no slēgpaliktņa.

Šo funkciju iespējams deaktivēt 2. īpašo funkciju izvēlnē (skatiet „Automātiskās kanālu maiņas aktivizēšana/deaktivēšana” 17. lpp.).

6.2 Temperatūras iestatīšana

Atsevišķas temperatūras iestatīšana

1. Atlasiet vēlamu kanālu, nospiežot **1** vai **2** taustiņu.

Displejs rāda izvēlētā kanāla pašreizējo temperatūru.

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

Displejs pārslēdzas uz vēlamu iestatīto temperatūru. Temperatūras simbols (18) mirgo.

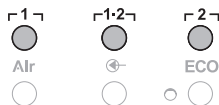
3. Nospiediet taustiņu **UP** vai **DOWN**, lai iestatītu izvēlēto vēlamu temperatūru:

- taustiņa īslaicīga piespiešana pārregulē vēlamu temperatūru par vienu grādu;

- nepārtraukta taustiņa spiešana regulē vēlamu temperatūru ātrā režīmā.

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





Temperatūras iestatīšana ar taustiņiem: 1, 1-2 un 2

Vēlamo temperatūras vērtību katram kanālam var iestatīt, izvēloties trīs iepriekš iestatītās temperatūras vērtības (nemainīgās temperatūras).

Rūpnīcas iestatījumi:

1 = 150 °C (300 °F), 1-2 = 350 °C (660 °F),

2 = 380 °C (720 °F)

1. Atlasiet kanālu.

Displejā aptuveni 2 sekundes redzami 3 nemainīgo temperatūras iestatījumu rādījumi.

Temperatūras vērtību iespējams ievadīt, kamēr mirgo temperatūras simbols (18).

2. Iestatiet vēlamo temperatūru ar taustiņu **UP** vai **DOWN**.

3. 3 sekundes turiet nospiestu vēlamās temperatūras taustiņu:

1, 1-2 vai 2

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

4. Atlaidiet temperatūras taustiņu.

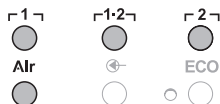
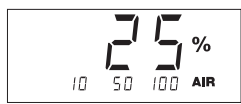
Norāde Temperatūras taustiņa iestatīšana zemā "Setback" temperatūrā ļauj manuāli samazināt temperatūru, ja lodāmuru nelieto.

Temperatūras izvēle ar taustiņiem 1, 1-2 un 2

1. Atlasiet kanālu.

2. Displejā aptuveni 2 sekundes redzami 3 nemainīgo temperatūras iestatījumu rādījumi.

Vēlamo temperatūru var izvēlēties ar taustiņu 1, 1-2 vai 2, kamēr mirgo temperatūras simbols.



6.3 Gaisa spiediena iestatīšana

Nemot vērā maksimālo caurplūdes vērtību 10 l/s („HAP 1”), gaisa caurplūdi var iestatīt intervālā no 10 % līdz 100 %.

1. Nospiediet taustiņu „AIR” (12).

Displejā apmēram 2 sekundes redzama pašreizējā gaisa caurplūde procentos.

2. Iestatiet vēlamo caurplūdi, nospiežot taustiņu „UP” vai „DOWN”.

Iestatītā vērtība tiek saglabāta. Pēc 3 sekundēm atkal parādās izvēlēta kanāla pašreizējā temperatūra.

Norāde Tāpat kā 3 nemainīgās temperatūras, arī 3 nemainīgos gaisa padeves daudzumus iespējams iestatīt un izvēlēties.

Rūpnīcas iestatījumi:

1 = 10 %, 1-2 = 50 %, 2 = 100 %

6.4 Lodēšana un izlodēšana

▷ Veiciet lodēšanu atbilstoši pieslēgtā lodāmura lietošanas pamācībai.


7 Īpašās funkcijas

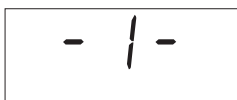
▲	2 s ⇒	1. izvēlne
▼		
▲	4 s ⇒	2. izvēlne
▼		
▲	1x ⇒	ON/OFF
▼		

Īpašās funkcijas ir iedalītas 2 izvēlnes līmeņos:

- 1. izvēlne ar gaidstāves temperatūras, temperatūras atslēgšanas („SETBACK“), automātiskās atslēgšanas laika („Auto-OFF“), temperatūras nobīdes, „Window” funkciju, temperatūras vienību, ieslēgšanās laiku („On Time”) karstā gaisa zīmuliem, vakuuma atslēgšanas novilcināšanu („Vac OFF”) un vakuuma ieslēgšanas novilcināšanas („Vac ON”) iestatīšanas iespējām un bloķēšanas funkcijām.
- 2. izvēlne ar šādām iestatīšanas iespējām: manometra līmenis, ID kods, kalibrēšanas funkcija (FCC), autom. kanālu maiņa „ON/OFF”, Special Button „ON/OFF”, ECO funkcija „ON/OFF”, taustiņu bloķēšana „ON/OFF” un regulēšanas līkne „HI/LO”.

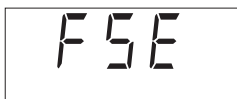
7.1 1. izvēlnes īpašo funkciju atlase

Īpašās funkcijas	Navigācija
STANDBY	
SETBACK	
AUTO OFF	↑
OFFSET	
WINDOW	
°C/°F	↓
ON TIME	EXIT
VAC OFF	
VAC ON	CH maiņa
	
	↵ 1 ↵
	↵ 1 ↵ 2 ↵
	↵ 2 ↵
	AIR



1. Atlasiet īpašo funkciju ievadīšanai vēlamo kanālu: ↵ 1 ↵ vai ↵ 2 ↵.
2. Turiet taustiņu **UP** un **DOWN** vienlaicīgi nospiešus. Pēc 2 s displejā parādīsies rādītājums „- 1 -”.
3. Atlaidiet taustiņus.

1. izvēlnes īpašo funkciju atlase ir aktivizēta. Tagad iespējams veikt iestatījumus.
 - Ar taustiņiem ↵ 1 ↵, ↵ 1 ↵ 2 ↵ atlasiet izvēlnes punktus.
 - Ar taustiņu ↵ 2 ↵ iespējams pamest izvēlni (EXIT).
 - Nomainiet kanālu ar taustiņu „Air” (12).



Īpašo funkciju atiestatīšana uz rūpnīcas iestatījumiem

1. Nospiediet un turiet nospiešus taustiņu ↵ 2 ↵.
2. Pēc tam vienlaicīgi nospiediet „UP” un „DOWN”. Displejā parādās „FSE”. Tagad remontiekārtas iestatījumi ir atiestatīti uz rūpnīcas iestatījumiem.



Gaidstāves temperatūras iestatīšana

Pēc temperatūras atslēgšanas automātiski ieslēdzas gaidstāves temperatūra. Pašreizējā temperatūra mirgo. Displejā parādās „STANDBY”.

1. izvēlnē atlasiet „SETBACK”.
2. Iestatiet vēlamu gaidstāves temperatūru ar taustiņu „UP” vai „DOWN”.
3. Pārejiet ar taustiņu **1** (atpakaļ) vai **1 2** (uz priekšu) uz nākamo izvēlnes punktu.
4. Nomainiet kanālu ar taustiņu „Air” (12).

Special Button „ON/OFF”

ECO funkcija „ON/OFF”

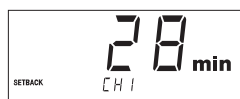
Temperatūras atslēgšanas (SETBACK) iestatīšana

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

Iespējami šādi temperatūras pazemināšanas iestatījumi:

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

1. izvēlnē atlasiet „SETBACK”.
2. Iestatiet temperatūras pazemināšanas vērtību ar taustiņu „UP” vai „DOWN”.
3. Pārejiet ar taustiņu **1** (atpakaļ) vai **1-2** (uz priekšu) uz nākamo izvēlnes punktu.
4. Special Button „ON/OFF”
ECO funkcija „ON/OFF”



Automātiskā atslēgšanas laika (AUTO-OFF) iestatīšana

Ja lodāmurs netiek izmantots, pēc „AUTO-OFF” laika noilguma tiek atslēgta tā apsilde.

Temperatūras atslēgšanu veic neatkarīgi no iestatītās Setback funkcijas. Esošā temperatūra mirgo un kalpo par atlikušā siltuma rādītāju. Displejā parādās „OFF”. Ja temperatūra ir zemāka par 50°C (120°F), displejā parādās mirgojoša svītra.

Iespējami šādi AUTO-OFF iestatījumi:

- „0 min”: AUTO-OFF funkcija ir ieslēgta.
- „1-999 min”: „AUTO-OFF” laiks ir iestatāms atsevišķi.

1. izvēlnē atlasiet „OFF”.
2. Iestatiet „OFF” vēlamu laiku ar taustiņu „UP” vai „DOWN”.
3. Pārejiet ar taustiņu **1** (atpakaļ) vai **1 2** (uz priekšu) uz nākamo izvēlnes punktu.
4. Special Button „ON/OFF”

ECO funkcija „ON/OFF”



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	Lodāmurš saglabā iestatīto lodēšanas temperatūru.
ON	0	
0	Time	Ja lodāmurš netiek izmantots, ¹⁾ pēc „OFF” laika beigām tas tiek izslēgts.
ON	Time	
Time	0	Ja lodāmurš netiek izmantots, ¹⁾ pēc „SETBACK” laika beigām temperatūra tiek pazemināta līdz „STANDBY” temperatūrai ²⁾ .
Time	Time	Ja lodāmurš netiek izmantots, ¹⁾ pēc „SETBACK” laika beigām temperatūru pazemina līdz „STANDBY” temperatūrai ²⁾ un pēc „OFF” laika beigām tas atslēdzas.
		Temperatūra ar slēgpaliktni
0	0	Lodāmurš izslēdzas, to novietojot paliktņi ³⁾ .
ON	0	Lodāmura temperatūru paliktņi ³⁾ pazemina līdz „STANDBY” temperatūrai ²⁾ .
0	Time	Lodāmurš paliktņi ³⁾ pēc „OFF” laika beigām atslēdzas.
ON	Time	Lodāmura temperatūru paliktņi ³⁾ pazemina līdz „STANDBY” temperatūrai ²⁾ , un pēc „OFF” laika beigām tas atslēdzas.
Time	0	Lodāmura temperatūru paliktņi ¹⁾ pēc „SETBACK” laika beigām pazemina līdz „STANDBY” temperatūrai ²⁾ .
Time	Time	Lodāmura temperatūru paliktņi ³⁾ pēc „SETBACK” laika beigām pazemina līdz „STANDBY” temperatūrai ²⁾ , un pēc „OFF” laika beigām tas atslēdzas.

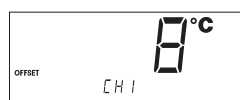
¹⁾ Neizmantošana = ja nespiež UP/DOWN taustiņus un nepazemina temperatūra > 5 °C.

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

³⁾ Ja pieslēgts slēgpaliktnis, lodāmurš, 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 lodgaldas temperatūra, izmantojot temperatūras nobīdi, var tikt piemērota diapazonā ± 40 °C (± 70 °F).

1. izvēlnē atlasiet „OFFSET”.
2. Iestatiet „OFFSET” temperatūras vērtību ar taustiņu „UP” vai „DOWN”.
3. Pārejiet ar taustiņu **1** (atpakaļ) vai **1-2** (uz priekšu) uz nākamo izvēlnes punktu.
4. Special Button „ON/OFF”
ECO funkcija „ON/OFF”

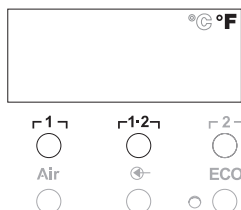
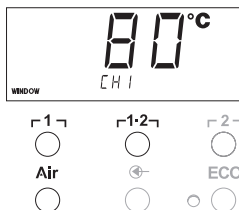
Window funkciju iestatīšana

Nemot 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, remontdarbu iekārtai jābūt noslēgtai (skatīt „Bloķēšanas funkcijas ieslēgšana/izslēgšana” 14. lpp).

1. izvēlnē atlasiet „WINDOW”.
2. Iestatiet „WINDOW” temperatūras vērtību ar taustiņu „UP” vai „DOWN”.
3. Pārejiet ar taustiņu **1** (atpakaļ) vai **1-2** (uz priekšu) uz nākamo izvēlnes punktu.
4. Special Button „ON/OFF”
ECO funkcija „ON/OFF”



Temperatūras vienības pāriestatīšana

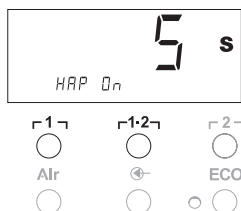
Pārslēdziet temperatūras vienības no $^\circ\text{C}$ uz $^\circ\text{F}$ vai otrādi.

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

Karstā gaisa lodāmura (HAP) ieslēgšanas ilguma (ON TIME) ierobežošana

HAP karstās gaisa plūsmas ieslēgšanas ilgumu pirmajā solī var ierobežot no 0 līdz 60 s. Tad iestatītais laiks visiem 3 kanāliem būs vienāds. Rūpnīcas iestatījums ir 0 s („OFF”), tāpēc gaisa plūsma ir aktivizēta tik ilgi, kamēr ir nospiests karstā gaisa taustiņš uz lodāmura vai ar kāju darbināmais izvēles slēdzis.

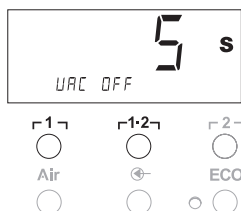
1. izvēlnē atlasiet „HAP-TIME”.
2. Iestatiet laika vērtību ar taustiņu **UP** vai **DOWN**.
3. Pārejiet ar taustiņu **1** (atpakaļ) vai **1-2** (uz priekšu) uz nākamo izvēlnes punktu.



Vakuuma atslēgšanas novilcināšanas (VAC Off) iestatīšana

Lai novērstu lodāmura aizsērēšanu, iespējams iestatīt vakuuma „OFF” laika pauzi no 0 līdz 5 s (rūpnīcas iestatījums – 2 s).

1. izvēlnē atlasiet „VAC OFF”.
2. Iestatiet laika vērtību (VAC OFF) ar taustiņu **UP** vai **DOWN**.
3. Pārejiet ar taustiņu **1** (atpakaļ) vai **1-2** (uz priekšu) uz nākamo izvēlnes punktu.



Vakuuma ieslēgšanas novilcināšanas (VAC ON) iestatīšana

Lai novērstu priekšlaicīgu sūkņa ieslēgšanos un nodrošinātu lodējamās vietas definēto priekšapsildes laiku, ieslēgšanas novilcināšanu iespējams iestatīt no 0 līdz 9 s (rūpnīcas iestatījums 0 s: „OFF”).

1. izvēlnē atlasiet „VAC ON”.
2. Iestatiet laika vērtību (VAC ON) ar taustiņu **UP** vai **DOWN**.
3. Pārejiet ar taustiņu **F1** (atpakaļ) vai **F12** (uz priekšu) uz nākamo izvēlnes punktu.

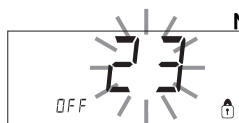


Bloķēšanas funkcijas ieslēgšana/izslēgšana

Pēc remontiekārtas bloķēšanas aktivēšanas iespējams darbināt tikai temperatūras taustiņus **F1**, **F12** un **F2**, „**ECO**” (8) un „**AIR**” (12). Visus pārējos iestatījumus nav iespējams pāriestatīt līdz atbloķēšanai.

Remontiekārtas bloķēšana:

1. izvēlnē izvēlieties „LOCK”.
- Displejā parādās „OFF”. Atslēgas simbols (20) mirgo.



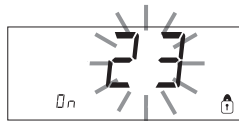
Norāde

Nospiežot taustiņus, **F1** vai **F12**, kamēr tiek rādīts „OFF”, sistēma iziet no izvēlnes, nesaglabājot bloķēšanas kodu.

2. Bloķēšanas kodu no 1 līdz 999 ar taustiņu „**UP**” vai „**DOWN**”.
 3. Turiet taustiņu **F2** nospiestu 5 s.
- Kods tiek saglabāts. Parādās atslēgas simbols (20). Iekārta ir noslēgta. Rādījums pāriet uz galveno izvēlni.

Remontiekārtas atbloķēšana:

1. izvēlnē atlasiet „LOCK”.
- Displejā parādās „ON”. Parādās atslēgas simbols (20).
2. Bloķēšanas kodu ar taustiņu „**UP**” vai „**DOWN**”
 3. Nospiediet taustiņu **F2**.
- Iekārta ir atbloķēta. Rādījums pāriet uz galveno izvēlni.



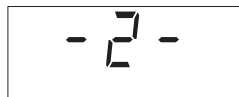
7.2 2. izvēlnes īpašo funkciju izvēle

Īpašās funkcijas	Navigācija	
LEVEL	↑	F1
ID	↓	F12
FCC		
AUTO CHANNEL	EXIT	F2
SP BUTTON		
ECO		
HAP LOCK	CH maiņa	Air
HI/LO CONTROL		

1. Atlasiet vēlamo kanālu **F1**, **F12** vai **F2** īpašo funkciju ievadīšanai.
 2. Turiet taustiņus **UP** un **DOWN** vienlaicīgi nospiestus.
- Pēc 4 s displejā parādīsies rādījums „- 2 -”.
3. Atlaidiet taustiņus.
2. izvēlnes īpašo funkciju atlase ir aktivizēta.
- Tagad iespējams veikt iestatījumus.

Ar taustiņiem **F1** un **F12** atlasiet izvēlnes punktus.

Ar taustiņu **F2** iespējams pamest izvēlni (EXIT).



Manometra robežvērtības noregulēšana

– Ar šo funkciju var definēt izlodesšanas iekārtas apkopes intervālu. Vērtība tiek noregulēta mbar, turklāt, ja gaisa iepļūdes sistēmā ir netīrumi, elektriskais manometrs iedarbina brīdinājuma signālu (vakuuma sūkņa gaismas diodes (3) zaļā krāsa tiek nomainīta pret sarkano). Iestatītā vērtība ir atkarīga no izmantotajām gaisa padeves sprauslām.

– Rūpnīcas iestatījums: 600 milibāri
Iestatāms: 400–800 milibāri

1. Sistēmām (galiem un filtram) jābūt brīvām
2. Izvēlnē atlasiet
3. Iestatiet LEVEL spiediena vērtību ar taustiņu **UP** vai **DOWN**. LED regulēšanas kontrole pārslēdzas no sarkanas uz zaļu krāsu un otrādi. Ar taustiņu „UP” palieliniet zemspiedienu par 50–80 milibāriem, saspiediet vakuuma cauruli un pārbaudiet vai kontrollampaiņas krāsa mainās no zaļas uz sarkanu.
4. Pārejiet ar taustiņu **1** (atpakaļ) vai **1** (uz priekšu) uz nākamo izvēlnes punktu.



Iekārtas atpazīšanas (ID numurs) iestatīšana

Katrai stacijai, lai to varētu identificēt, var piešķirt stacijas atpazīšanas numuru (ID numurs).

1. Izvēlnē atlasiet „REMOTE ID”.
2. Iestatiet laika vērtību ar taustiņu „UP” vai „DOWN” (iespējamās vērtības 0 – 999).
3. Pārejiet ar taustiņu **1** (atpakaļ) vai (uz priekšu) uz nākamo izvēlnes punktu.

Norāde Nospiediet taustiņu **2**, lai izietu no izvēlnes, neizdarot izmaiņas (EXIT).

Kalibrēšanas funkcijas (Factory Calibration Check) lietošana

Ar FCC funkciju var pārbaudīt remontiekārtas temperatūras precizitāti un novērst iespējamās novirzes. Tādēļ lodgalvas temperatūra jāmēra ar ārēju temperatūras mērīšanas ierīci un lodāmumam pievienoto temperatūras mērgalvu. Pirms kalibrēšanas jāizvēlas atbilstošais kanāls.

Kalibrēšanas maiņa 100 °C / 210 °F

1. Ievietojiet ārējās temperatūras mērīšanas ierīces devēju (0,5 mm) temperatūras mērījumu smailē.
2. Izvēlnē atlasiet FCC.
3. Nospiediet taustiņu **DOWN**.

Tiek izvēlēts kalibrēšanas punkts 100 °C / 210 °F.

Lodgalva tiek sildīta līdz 100 °C / 210 °F.

Regulēšanas kontrole sāk mirgot, tiklīdz temperatūra ir nemainīga.

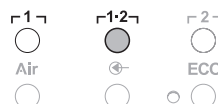
4. Salīdziniet mērierīces temperatūras rādījumu ar rādījumu displejā.
5. Ar taustiņu **UP** vai **DOWN** remontiekārtā iestatiet atšķirību starp ārējās mērierīces un stacijas rādīto vērtību.

Maksimālais iespējamais temperatūras izlīdzinājums ± 40 °C (± 70 °F).

Piemērs.

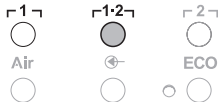
Displejā 100 °C, ārējā mērierīcē 98 °C: ▲ 2. iestatījums

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



Norāde Nospiediet taustiņu **2**, lai izietu no izvēlnes, neizdarot izmaiņas (EXIT).

- Lai apstiprinātu vērtību, nospiediet taustiņu **1-2** (Set). Temperatūras novirze ir atiestatīta uz 0. Temperatūras 100 °C / 210 °F kalibrēšana ir pabeigta.
- Ar taustiņu **2** izejiet no 2. izvēlnes.



450 °C/840 °F kalibrējuma maiņa

- Ievietojiet ārējās temperatūras mērīšanas ierīces devēju (0,5 mm) temperatūras mērījumu smailē.
2. izvēlnē atlasiet FCC.
- Nospiediet taustiņu **UP**.
Tiek izvēlēts kalibrēšanas punkts 450 °C / 840 °F.
Lodgalva tiek sildīta līdz 450 °C / 840 °F.
Regulēšanas kontrole (21) sāk mirgot, tiklīdz temperatūra ir nemainīga.
- Salīdziniet mērierīces temperatūras rādījumu ar rādījumu displejā.
- Ar taustiņu **UP** vai **DOWN** remontiekārtā iestatiet atšķirību starp ārējās mērierīces un stacijas rādīto vērtību.
Maksimālais iespējamais temperatūras izlīdzinājums ± 40 °C (± 70 °F).
Piemērs.
Displejā 450 °C, ārējā mērierīcē 448 °C: ▲ 2. iestatījums
Displejā 450 °C, ārējā mērierīcē 452 °C: ▼ 2. iestatījums

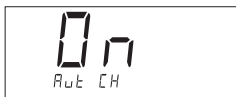
Norāde Nospiediet taustiņu **2**, lai izietu no izvēlnes, neizdarot izmaiņas (EXIT).

- Lai apstiprinātu vērtību, nospiediet taustiņu **1 2** (Set). Temperatūras novirze ir atiestatīta uz 0. Temperatūras 450 °C / 840 °F kalibrēšana ir pabeigta.
- Ar taustiņu **2** izejiet no 2. izvēlnes.



Atiestatīt kalibrēšanu uz rūpnīcas iestatījumiem

2. izvēlnē atlasiet FCC.
- Turiet nospiestu taustiņu **2**.
- Pēc tam vienlaicīgi nospiediet **UP** un **DOWN**.
Displejā parādās „FSE“ (Factory Setting Enabled).
Tagad remontiekārtas kalibrēšana ir atiestatīta uz rūpnīcas iestatījumiem.
- Pārejiet ar taustiņu **1** (atpakaļ) vai **1** (uz priekšu) uz nākamo izvēlnes punktu.



Automātiskās kanālu maiņas aktivēšana/deaktivēšana

Ar šo funkciju iespējams deaktivēt rūpnīcā aktivēto automātisko kanāla maiņu:

- Atlasiet izvēlnes punktu AUTO CHANNEL 2. izvēlnē.
- Iestatiet statusu ar taustiņu „**UP**” vai „**DOWN**” .
(„ON” = aktivēt/„OFF” = deaktivēt)
- Pārejiet ar taustiņu **1** (atpakaļ) vai **1 2** (uz priekšu) uz nākamo izvēlnes punktu.



Īpašā taustiņa (10) aktivēšana/dezaktivēšana

Rūpnīcā dezaktivēto īpašo taustiņu (10) var aktivizēt ar funkciju „SP BUTTON”.

1. 2. izvēlnē atlasiet „SP BUTTON”.
2. Iestatiet statusu ar taustiņu „UP” vai „DOWN” („ON” = aktivizēt/„OFF” = dezaktivēt).
3. Pārejiet ar taustiņu **1** (atpakaļ) vai **1 2** (uz priekšu) uz nākamo izvēlnes punktu.

Pēc īpašā taustiņa (10) aktivēšanas ar to var veikt ātru pāriešanu uz 1. izvēlni. Izejot no izvēlnes ar īpašo taustiņu (10), tiek saglabāta pēdējā izvēlēta funkcija.



„ECO” taustiņa (8) aktivizēšana/dezaktivēšana

Ar „ECO”-funkciju iespējams aktivizēt rūpnīcā dezaktivēto „ECO” taustiņu (8).

1. 2. izvēlnē atlasiet „ECO”.
2. Iestatiet statusu ar taustiņu „UP” vai „DOWN” („ON” = aktivizēt/„OFF” = dezaktivēt).
3. Pārejiet ar taustiņu **1** (atpakaļ) vai **1 2** (uz priekšu) uz nākamo izvēlnes punktu.

Pēc „ECO” taustiņa (8) aktivizēšanas ar to iespējams ieslēgt gaidstāves režīmu visiem 2 kanāliem. Iedegas zaļā gaismas diode (9), un kanālu temperatūra samazinās līdz iestatītajai gaidstāves temperatūrai.

Ja izmantojat slēgpaliktni, izņemot no tā instrumentu, funkcija tiek atslēgta.



Taustiņu bloķēšanas „HAP” aktivizēšana/dezaktivēšana

Ar šo funkciju iespējams mainīt rūpnīcā iestatīto „HAP” lodāmura taustiņa iestatījumus. Ja ir aktivēta bloķēšana, „HAP” ieslēdz ar pirmo taustiņa spiedienu un izslēdz ar nākamo taustiņa spiedienu.

1. 2. izvēlnē atlasiet „HAP LOCK”.
2. Iestatiet statusu ar taustiņu „UP” vai „DOWN” („ON” = aktivizēt/„OFF” = dezaktivizēt).
3. Pārejiet ar taustiņu **1** (atpakaļ) vai **1 2** (uz priekšu) uz nākamo izvēlnes punktu.

Norāde

Lai aizsargātu sūkni, tas ik pēc 20 nepārtrauktas ekspluatācijas minūtēm automātiski izslēdzas.



WP 120 iestatīšanas raksturliķnes nomaīņa

Rūpnīcā uz HI iestatīto WP 120 iestatījumu raksturliķni var mainīt ar „HI/LO CONTROL” funkciju.

1. 2. izvēlnē atlasiet „HI/LO”.
2. Iestatiet statusu ar taustiņu „UP” (HI) vai „DOWN” (LO).

HI: Maksimālas jaudas nodrošinājumam paredzēti intensīvi iestatījumi, iespējams pārsniegt iestatīto temperatūru

LO: Ierobežoti iestatījumi, kas paredzēti darbam ar detaļām, kuru temperatūras intervāls ir ierobežots

8 Atiestatīšana uz rūpnīcas iestatījumiem

Īpašo funkciju atiestatīšana

Šīs funkcijas apraksts atrodams sadaļā „7.1. Īpašo funkciju izvēle 1. izvēlnē”, „Īpašo funkciju atiestatīšana uz rūpnīcas iestatījumiem” 11. lappusē.

Atiestatīt kalibrēšanu uz rūpnīcas iestatījumiem

Šīs funkcijas apraksts atrodams sadaļā „7.2. Īpašo funkciju izvēle 2. izvēlnē”, „Kalibrēšanas atiestatīšana uz rūpnīcas iestatījumiem” 17. lappusē.

9 „WR 2” kopšana un apkope

9.1 Filtra apkope

Regulāri jāpārbauda, vai galvenajā “VACUUM” un “AIR” filtrā nav sakrājušies netīrumi, nepieciešamības gadījumā filtri jānomaina.

BRĪDINĀJUMS!



Ja strādājat bez filtra, iespējams sabojāt vakuuma sūkni.

- ▷ Pirms lodēšanas darbu sākšanas pārbaudiet, vai galvenais filtrs ir uzstādīts!

Filtra nomaiņa

1. Pagrieziet „VAC” (14) vai „AIR” (15) vāciņu par 45° uz kreiso pusi un noņemiet to.
2. Izvelciet netīro filtru un atbilstoši utilizējiet.
3. Ievietojiet oriģinālo WELLER filtru.
Pārbaudiet, vai vāciņa blīvējums ir savā vietā.
4. Ievietojiet piespiedēja atsperi.
5. Viegli piespiežot, uzlieciet atpakaļ vāciņu un pagrieziet pa labi par 45°.

10 Traucējumu paziņojumi un traucējumu novēršana

Paziņojums/pazīme	Iespējamais iemesls	Risinājumi
Rādījums „- -“	<ul style="list-style-type: none"> - Instruments nav atpazīts - Instruments bojāts - Vienlaicīgi pievienots izlodēšanas un karstā gaisa lodāmurs (DSX 80, HAP 1) 	<ul style="list-style-type: none"> - Pārbaudiet instrumenta pieslēgumu iekārtai - Pārbaudiet pieslēgto instrumentu - Atvienojiet vienu lodāmuru
Nav gaisa HAP	<ul style="list-style-type: none"> - Gaisa caurule nav pieslēgta vai tā pieslēgta nepareizi 	<ul style="list-style-type: none"> - Pieslēdziet gaisa cauruli AIR uzgalim
Izlodēšanas ierīcē nav vakuuma	<ul style="list-style-type: none"> - Vakuuma caurule nav pieslēgta vai tā pieslēgta nepareizi - Aizsērējusi izlodēšanas sprausla 	<ul style="list-style-type: none"> - Pieslēdziet vakuuma cauruli VAC uzgalim - izlodēšanas sprauslas apkopi ar tīrīšanas instrumentu
„VAC” gaismas diožu statusa rādījums nesaskan	<ul style="list-style-type: none"> - Manometra līmenis nav pareizi iestāfīts 	<ul style="list-style-type: none"> - Iestatiet manometra līmeni 2. īpašajā izvēlnē
Nedarbojas displejs (displejs izslēgts)	<ul style="list-style-type: none"> - Nav strāvas 	<ul style="list-style-type: none"> - Ieslēdziet elektriskās barošanas slēdzi - Pārbaudiet spriegumu - Pārbaudiet iekārtas drošinātājus
„VAC” gaismas diode sarkana	<ul style="list-style-type: none"> - Aizsērējusi vakuuma sistēma 	<ul style="list-style-type: none"> - Iztīriet gaisa padeves sprauslu - Pārbaudiet filtru (13); ja tas ir dzeltens, nomainiet - Iztīriet izlodēšanas instrumentu – nomainiet filtru - Pārbaudiet vakuuma cauruli
„Err” rādījums	<ul style="list-style-type: none"> - Netīrs „VAC” filtrs - Izlodēšanas lodāmurs pieslēgts „VAC” - Karstā gaisa lodāmurs pieslēgts „VAC” 	<ul style="list-style-type: none"> - Nomainiet „VAC” filtru - Noņemiet izlodēšanas lodāmura cauruli - Pieslēdziet karstā gaisa lodāmuru „AIR” kanālam - Apstipriniet kļūdu ar taustiņu r 2 1
Rādījums „OFF”	<ul style="list-style-type: none"> - Pievienoto instrumentu kopējā jauda ir lielāka par 250 W - Kanāla dezaktivēšana 	<ul style="list-style-type: none"> - Instrumenta izvēles maiņa un kanāla aktivizēšana - Aktivizējiet kanālu, vienlaicīgi īsi nospiežot taustiņus „UP” un „DOWN”

11 Piederumi

- T005 29 200 99 WP 200 lodēšanas komplekts ar paliktņi
WDH 31, 200 W
- T005 29 194 99 WP 120 lodēšanas komplekts ar paliktņi
WDH 10T, 120 W
- T005 29 181 99 WP 80 lodāmura komplekts, 80 W
- T005 29 161 99 WSP 80 lodāmura komplekts, 80 W
- T005 33 155 99 WMP lodāmura komplekts, 65 W
- T005 29 187 99 LR 21 lodāmura komplekts, 50 W
- T005 26 152 99 LR 82 lodāmura komplekts, 80 W
- T005 33 133 99 WTA 50 izlodēšanas pincetes komplekts, 50 W
- T005 29 170 99 WSP 150 lodāmura komplekts, 150 W
- T005 25 032 99 WST 82 KIT1 termiskās izolēšanas iekārtas
komplekts, 80 W
- T005 25 031 99 WST 82 KIT2 termiskās izolēšanas iekārtas
komplekts, 80 W
- T005 27 040 99 WSB 80 lodēšanas vanniņa, 80 W
- T005 27 028 99 WHP 80 priekšsuzsildes plate, 80 W
- T005 13 182 99 DXV 80 izlodēšanas lodāmura komplekts
Inline, 80 W
- T005 13 183 99 DSX 80 izlodēšanas lodāmura komplekts, 80 W
- T005 13 198 99 DSX 120 izlodēšanas lodāmura komplekts, 120 W
- T005 33 114 99 HAP 1 karstā gaisa lodāmura komplekts, 100 W
- T005 15 152 99 WDH 30 paliktņis, paredzēts DSX 80
- T005 15 153 99 WDH 40 paliktņis, paredzēts DXV 80
- T005 15 121 99 WDH 10 drošības paliktņis „WSP 80/WP 80”
- T005 15 162 99 „WDH 20T” slēgpaliktņis. paredzēts „WMP”
- T005 13 120 99 Ar kāju darbināms slēdzis
- T005 87 388 50 Ar kāju darbināmā slēdža adapteris
- T005 15 125 99 WDC 2 sausās tīrīšanas ieliktnis
- T005 13 841 99 WDC paredzētais metāla tīrītājs
- T005 87 597 28 Atiestatīšanas spraudnis °C
- T005 87 597 27 Atiestatīšanas spraudnis °F

Citus piederumus iespējams atrast atsevišķo lodēšanas komplektu
lietošanas pamācībās.



12 Utilizācija

Utilizējiet nomainītās iekārtas daļas, filtrus vai vecās iekārtas
atbilstoši savas valsts vadlīnijām.

13 Garantija

Pircēja prasības kompensēt iekārtas nepilnības noilgums stājas
spēkā gadu pēc iekārtas piegādes. Tas neattiecas uz pircēja
pretprasībām atbilstoši Vācijas Civilt kodeksa 478. §, 479. §. Saskaņā
ar sniegto garantiju mēs esam atbildīgi tikai tad, ja lietošanas vai
glabāšanas garantija ir minēta rakstiski un tekstā lietots jēdziens
„Garantija”. **Saglabātas tiesības veikt tehniskās izmaiņas!**
Papildinātās lietošanas pamācības atrodas tīmekļa vietnē
www.weller-tools.com.

WR 2

Naudojimo instrukcija



WR 2

Prietaiso apžvalga

1 LED pasirinktas kanalas

2 LED optinė reguliavimo kontrolė

3 LED vakuumas

4 Ekranas

5 Mygtukas „UP“

6 Mygtukas „DOWN“

7 Kanalo pasirinkimo /
temperatūros mygtukai
┌ 1 ─┐ ┌ 2 ─┐

8 ECO

9 LED būsenos rodmuo
ECO

10 Specialus mygtukas

11 Temperatūros mygtukas ┌
1-2 ─┐ Kanalo pasirinkimas12 Karšto oro nustatymo
mygtukas (Air)

13 Tinklo jungiklis

14 Vakuumo jungtis (Vac)

15 Karšto oro jungtis (Air)

16 Litavimo įrankio kanalo
prijungimo lizdas
┌ 1 ─┐ ┌ 2 ─┐

17 Temperatūros rodmuo

18 Temperatūros simbolis

19 Laiko funkcijos

20 Užraktas

21 Optinė reguliavimo kontrolė

22 Pasirinkto kanalo rodmuo

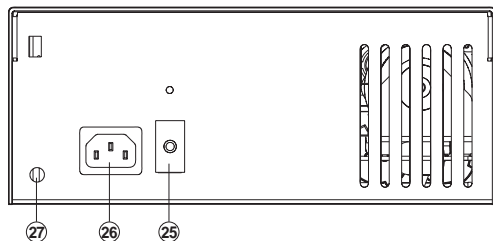
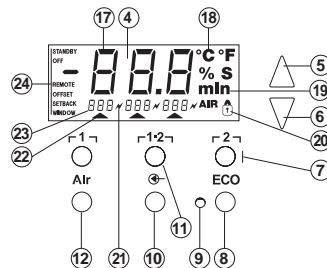
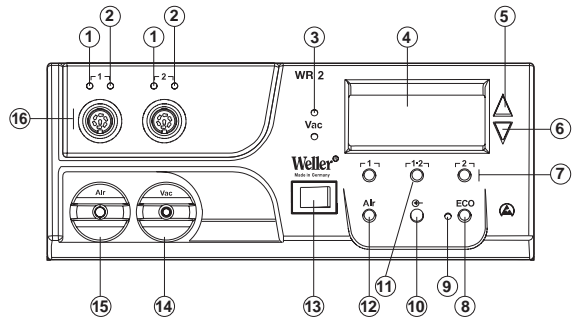
23 Fiksuotosios temperatūros
rodmuo

24 Specialiųjų funkcijų rodmuo

25 Tinklo saugiklis

26 Tinklo jungtis

27 Potencialų išlyginimo lizdas



Turinys

1 Apie šią instrukciją.....	3
2 Jūsų saugumui.....	4
3 Komplektas.....	4
4 Prietaiso aprašymas.....	5
5 Prietaiso paruošimas eksploatuoti.....	7
6 Prietaiso valdymas.....	8
7 Specialiosios funkcijos.....	10
8 Gamyklinių nustatymų atstata.....	18
9 „WR 2“ priežiūra ir techninė apžiūra.....	18
10 Pranešimai apie gedimus ir jų šalinimas.....	19
11 Priedai.....	20
12 Utilizavimas.....	20
13 Garantija.....	20

1 Apie šią instrukciją

Dėkojame Jums už pasitikėjimą, kurį parodėte pirkdami Weller WR 2. Gaminant buvo taikomi griežčiausi kokybės reikalavimai, kurie užtikrina nepriekaištingą prietaiso veikimą.

Šioje instrukcijoje pateikiama svarbi informacija, kaip tinkamai paruošti eksploatacijai, valdyti, prižiūrėti litavimo stotelę WR 2 ir pačiam šalinti paprastus gedimus.

- ▷ Prieš dirbdami su litavimo stotele WR 2, iki galo perskaitykite šią instrukciją ir pridėdamus saugos nurodymus.
- ▷ Šią instrukciją laikykite visiems naudotojams prieinamoje vietoje.

1.1 Taikytos direktyvos

Weller mikroprocesoriaus valdomos litavimo stotelės WR 2 EB atitiktis deklaracija atitinka direktyvų 2004/108/EB ir 2006/95/EB reikalavimus.

1.2 Galiojantys dokumentai

- Litavimo stotelės WR 2 naudojimo instrukcija
- Prie šios instrukcijos pridėdama saugos nurodymų brošiūra

2 Jūsų saugumui

Litavimo stotelė WR 2 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. Litavimo stotelę WR 2 tretiesiems asmenims perduokite tik kartu su naudojimo instrukcija.

2.1 Naudojimas pagal paskirtį

Litavimo stotelę WR 2 naudokite tik naudojimo instrukcijoje nurodytu tikslu lituodami ir išlituodami čia nurodytomis sąlygomis. Litavimo stotelės WR 2 naudojimas pagal paskirtį taip pat yra 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

- Litavimo stotelė WR 2
- Maitinimo kabelis
- Potencialų išlyginimo kištukas
- WR 2 naudojimo instrukcija
- Saugos nurodymų brošiūra

4 Prietaiso aprašymas

Weller WR 2 yra įvairiapusiškai panaudojama litavimo stotelė, skirta naujausių technologijų elektroninių konstrukcinių mazgų profesionaliems remonto darbams pramoninės inžinerijos bei remonto ir laboratorijų srityse. WR 2 turi 2 nepriklausomus kanalus, skirtus vienu metu eksploatuoti 2 litavimo įrankius.

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

Temperatūros diapazonas karšto oro įrankiams priklauso nuo prijungto įrankio ir yra nuo 50 °C iki 550 °C (nuo 150 °F iki 999 °F), litavimo įrankiams Nustatytoji ir tikroji vertės rodomos skaitmeniniu pavidalu. Trys temperatūros mygtukai yra skirti tiesiogiai fiksuotosioms temperatūroms pasirinkti. Apie tai, kad pasiekta iš anksto nustatyta temperatūra, praneša mirksintys optinės reguliavimo kontrolės indikatoriai („M“ simbolis ekrane ir papildomas žalias LED).

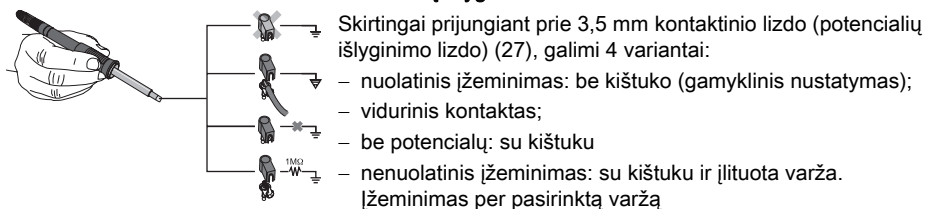
Weller WR 2 litavimo stotelė atlieka šias funkcijas:

- automatinis įrankio atpažinimas ir atitinkamų reguliavimo parametrų suaktyvinimas;
- skaitmeninis temperatūros reguliavimas;
- galimybė įvesti nuokrypių vertes;
- programuojamas temperatūros sumažinimas (Setback);
- budėjimo režimo ir užrakinimo funkcija;
- įmontuotą didelės galios siurbį;
- antistatinė prietaiso konstrukcija pagal elektrotechninės saugos reikalavimus;
- įvairios potencialų išlyginimo galimybės (standartinė konfigūracija);
- kliento poreikiams pritaikoma kalibravimo funkcija.

4.1 „WR 2“ techniniai duomenys

Matmenys	ilgis x plotis x aukštis (mm): 273 x 235 x 102 ilgis x plotis x aukštis (coliais): 10,75 x 9,25 x 4,02
Svoris	apie 6,7 kg
Tinklo įtampa	230 V, 50 Hz (120 V, 60 Hz)
Imamoji galia	300 W
Apsaugos klasė	I ir III, korpusas antistatiškas
Saugiklis	Viršsrovio išjungiklis 1,5 A
Kanalų temperatūros reguliavimas	tiesioginis lituokliams ir išlitavimo įrankiams 50 °C – 550 °C (150 °F – 999 °F) Reguliuojamos temperatūros diapazonas priklauso nuo įrankio. WP 80 / WP 120 50 °C – 450 °C (150 °F – 850 °F) WP 200 50 °C – 550 °C (150 °F – 999 °F) WSP 150 50 °C – 550 °C (150 °F – 999 °F) DSX 80 / DSXV 80 50 °C – 450 °C (150 °F – 850 °F) DSX 120 100 °C – 450 °C (200 °F – 850 °F) HAP 1 50 °C – 550 °C (150 °F – 999 °F)
Temperatūros tikslumas	± 9 °C (± 20 °F)
Temperatūros tikslumas HAP 1	± 30 °C (± 50 °F)
Temperatūros stabilumas	± 2 °C (± 5 °F)
Lituoklio antgalio nuotėkio varža (Tip to ground)	Atitinka IPC-J-001
Lituoklio antgalio nuotėkio įtampa (Tip to ground)	Atitinka IPC-J-001
Siurblys (kartotinis režimas (30/30) s)	Maks. vakuuminis slėgis 0,7 bar Maks. tiekimo kiekis 10 l/min. Karštas oras, maks. 15 l/min.
Potencialų išlyginimas	Per 3,5 mm lizdą, esantį prietaiso galinėje sienelėje.

Potencialų išlyginimas



5 Prietaiso paruošimas eksploatuoti

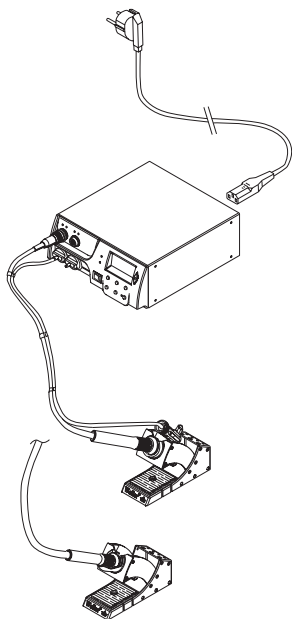
ĮSPĖJIMAS!



Pavojus susižeisti dėl neteisingai prijungtos vakuumo žarnelės.

Jei vakuumo žarnelė prijungta neteisingai, įjungus išlitavimo įrankį, gali išsiveržti karšto oro ir skysto lydmetalo, kurie gali sužaloti.

▷ Vakuumo žarnelės niekada neįjunkite prie „AIR“ įmovos!



1. Kruopščiai išpakuokite prietaisą.
2. Litavimo įrankius prijunkite taip:
 - karšto oro antgalį (HAP) oro žarnele prijunkite prie „AIR“ įmovos (15) ir prijungimo kištuką įstatykite į litavimo stotelės prijungimo lizdą **Γ 1 Γ** arba **Γ 2 Γ** (16), tada užfiksuokite truputį pasukę dešinėn.

ARBA

- Išlitavimo įrankį vakuumo žarnele prijunkite prie „VAC“ įmovos (14) ir prijungimo kištuką įstatykite į litavimo stotelės prijungimo lizdą **Γ 1 Γ** arba **Γ 2 Γ** (16), tada užfiksuokite truputį pasukę dešinėn.
 - Litavimo įrankio prijungimo kištuką įkiškite į litavimo stotelės prijungimo lizdą **Γ 1 Γ** arba **Γ 2 Γ** (16), tada užfiksuokite truputį pasukę dešinėn.
3. Litavimo įrankius įdėkite į apsauginį dėklą.
 4. Patikrinkite, ar tinklo įtampa sutampa su techninių parametų lentelėje nurodytą ir, ar išjungtas tinklo jungiklis (13).
 5. Valdymo įtaisą įjunkite į tinklą (26).
 6. Prietaisą įjunkite tinklo jungikliu (13).

Įjungus prietaisą mikroprocesorius atlieka funkcijų patikrą, per kurią trumpam įjungiami visi segmentai. Po to elektronika automatiškai įjungia temperatūros pradinį nuostatą 380 °C visiems kanalams ir 50 % orui „AIR“. Ties suaktyvintais kanalais, kurie yra naudojami, užsidega žalias LED (2):

- nuolatos žaliai šviečiantis LED rodo, kad prijungtas įrankis yra kaitinamas;
- žaliai mirksintis LED rodo, kad nustatyta įrankio temperatūra yra pasiekta;

aktyvūs kanalai ekrane rodomi trikampiui (22) bei žaibo simboliui (21).

Pastaba Maksimali išėjimo galia apribota iki 250 vato.

6 Prietaiso valdymas

6.1 Kanalo pasirinkimas, įjungimas arba išjungimas



- Norėdami pasirinkti vieną iš dviejų kanalų, paspauskite mygtuką **r1** arba **r2** (7).
Ekrane pasirodo pasirinkto kanalo nustatytoji temperatūra bei, mažu šriftu, užprogramuotos fiksuotosios temperatūros.
- arba -
Mygtuką **r1-2** (11) spaudykite tol, kol bus parodytas pagedaujamas kanalas.
Tuomet ekrane parodoma esama įrankio temperatūra.
Apatinėje srityje papildomai parodoma būsena su atitinkama nustatyta temperatūra.
Pasirinktas kanalas parodomas trikampiui (21) ekrane bei raudonai šviečiančiu LED (1) prietaise.
- Kartu spauskite mygtuką **UP** (5) ir **DOWN** (6), kol ekrane pasirodys trys brūkšniai „- - -“.
- Mygtukus atleiskite.
Jei kanalas yra išjungtas, ekrane pasirodo rodmuo „OFF“.
Jei kanalas yra įjungtas, ekrane pasirodo esama tikroji temperatūra.

Išjungus kanalą, išsaugoti duomenys išlieka.

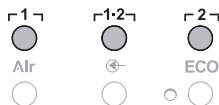
Pastaba Indikatorius automatiškai ima rodyti tą kanalą, prie kurio buvo prijungtas naujas įrankis, nuspaustas rankinis jungiklis arba įrankis paimtas iš apsauginio dėklo.
Šią funkciją galima išjungti 2-ame specialiajame meniu (žr. „Automatinio kanalų keitimo išjungimas / įjungimas“ 17 psl.).

6.2 Temperatūros nustatymas

Temperatūros individualus nustatymas

- Pasirinkite pagedaujimą kanalą paspausdami vieną iš mygtukų **r1** arba **r2**.
Ekrane rodoma pasirinkto kanalo temperatūros tikroji vertė.
- Nuspauskite mygtuką **UP** arba **DOWN**.
Ekrane pradeda rodyti nustatytoji vertė. Mirksi temperatūros simbolis (18).
- Nuspauskite mygtuką **UP** arba **DOWN** tam, kad nustatytumėte pagedaujimą 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.





Temperatūros nustatymas temperatūros mygtukais

r 1 \uparrow , r 1-2 \uparrow ir r 2 \uparrow

Temperatūros nustatytąją vertę galima kiekvienam kanalui nustatyti atskirai parenkant tris iš anksto nustatytas temperatūrų vertes (fiksuošanas temperatūras).

Gamykliniai nustatymai:

r 1 \uparrow = 150 °C (300 °F),
r 1-2 \uparrow = 350 °C (660 °F),
r 2 \uparrow = 380 °C (720 °F)

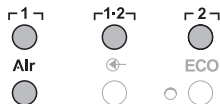
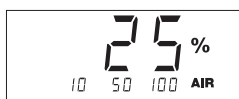
1. Pasirinkite kanalą.
3 fiksuotosios temperatūros apie 2 sekundes rodomos ekrane. Temperatūros vertę galima įvesti tol, kol blyksi temperatūros simbolis (18).
2. Temperatūros nustatytąją vertę nustatykite mygtuku **UP** arba **DOWN**.
3. Norimą temperatūros mygtuką r 1 \uparrow , r 1-2 \uparrow arba r 2 \uparrow laikykite paspaudę 3 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.

Temperatūros pasirinkimas temperatūros mygtukais

r 1 \uparrow , r 1-2 \uparrow ir r 2 \uparrow

1. Pasirinkite kanalą.
2. 3 fiksuotosios temperatūros apie 2 sekundes rodomos ekrane. Kol blyksi temperatūros simbolis, norimą temperatūrą galima pasirinkti r 1 \uparrow , r 1-2 \uparrow arba r 2 \uparrow .



6.3 Oro debito nustatymas

Atsižvelgiant į didžiausią debito vertę – 10 l/s (HAP 1), oro debitą galima nustatyti nuo 10 % iki 100 %.

1. Paspauskite mygtuką AIR (12).
Esamas oro debitas procentais rodomas maždaug 2 sekundes ekrane.
2. Pageidaujamą debitą nustatykite spausdami mygtuką **UP** arba **DOWN**.
Nustatyta vertė yra aktyvinama. Po 3 sekundžių vėl parodoma pasirinkto kanalo tikroji temperatūra.

Pastaba Galima nustatyti 3 fiksuotąsias temperatūras, taip pat ir 3 nustatytuosius oro kiekius.

Gamykliniai nustatymai:

r 1 \uparrow = 10 %, r 1-2 \uparrow = 50 %, r 2 \uparrow = 100 %

6.4 Litavimas ir išlitavimas

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


7 Specialiosios funkcijos

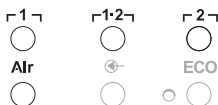
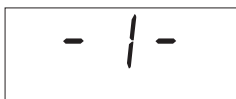
Specialiosios funkcijos yra suskirstytos į 2 meniu lygmenis:

▲	2 s ⇨	1 meniu
▼		
▲	4 s ⇨	2 meniu
▼		
▲	1x ⇨	ON / OFF
▼		

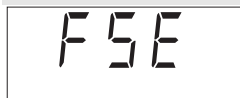
- 1 meniu su galimybėmis nustatyti budėjimo temperatūrą (Standby), kaitinimo išjungimą (Setback), automatinį išjungimo laiką (Auto-OFF), temperatūros nuokrypį, „Window“ funkciją, temperatūros matavimo vienetus, karšto oro antgalio įjungimo laiką (On Time), vakuumo išjungimo vėlinimą (VAC OFF) ir vakuumo įjungimo vėlinimą (VAC ON), užrakinimo funkciją.
- 2 meniu su šiomis nustatymo galimybėmis: manometro lygis, ID kodas, kalibravimo funkcija (FCC), autom. kanalo keitimas ON / OFF, specialus mygtukas ON/OFF, ECO funkcija ON/OFF, mygtukų užraktas ON/OFF ir reguliavimo charakteristika HI/LO.

7.1 1 meniu specialiųjų funkcijų pasirinkimas

Specialiosios funkcijos	Naršymas
STANDBY	
SETBACK	
AUTO OFF	↑
OFFSET	↔ 1 ↔
WINDOW	↓
°C/°F	↔ 1·2 ↔
ON TIME	↔ 2 ↔
VAC OFF	EXIT
VAC ON	AIR
	CH keitimas



1. Pasirinkite pagedaujama kanalą **1** arba **2** specialiosioms funkcijoms įvesti.
2. Vienu metu laikykite nuspauستus mygtukus **UP** ir **DOWN**. Po 2 s ekrane pasirodo rodmuo „- 1 -“.
3. Mygtukus atleiskite. 1 meniu specialiųjų funkcijų pasirinkimas yra suaktyvintas. Dabar galima nustatyti parametrus.
 - Mygtukais **1**, **1·2** pasirinkite meniu punktus.
 - Mygtuku **2** išeikite iš meniu (EXIT).
 - Mygtuku **AIR** (12) perjunkite kanalą.



Specialiųjų funkcijų atstatymas į gamyklinius nuostatus

1. Paspauskite ir laikykite mygtuką **1 2**.
2. Paskui vienu metu nuspauskite mygtukus **UP** ir **DOWN**.

Ekrane pasirodo „FSE“.

Litavimo stotelės nuostatai atstatyti į gamyklinius.

Budėjimo temperatūros nustatymas

Išjungus temperatūrą automatiškai nustatoma budėjimo temperatūra. Tikroji temperatūra mirksi. Ekrane pasirodo „STANDBY“.

1. Pasirinkite 1 meniu punktą **STANDBY**.
2. Budėjimo temperatūros vertę nustatykite mygtuku **UP** arba **DOWN**.
3. Mygtuku **1 1** (atgal) arba **1-2 1** (pirmyn) perjunkite kitą meniu punktą.
4. Mygtuku **AIR** (12) perjunkite kanalą.
Specialus mygtukas ON/OFF
ECO funkcija ON/OFF

Kaitinimo išjungimo (SETBACK) nustatymas

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

Galimi tokie „Setback“ nuostatai:

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

1. Pasirinkite 1 meniu punktą **SETBACK**.
2. „Setback“ vertę nustatykite mygtuku **UP** arba **DOWN**.
3. Mygtuku **1 1** (atgal) arba **1-2 1** (pirmyn) perjunkite kitą meniu punktą.
4. Specialus mygtukas ON/OFF
ECO funkcija ON/OFF

Automatinio išjungimo laiko (AUTO-OFF) nustatymas

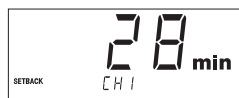
Jei litavimo įrankis nenaudojamas, pasibaigus „AUTO-OFF“ laikui, litavimo įrankio kaitinimas išjungiamas.

Kaitinimas išjungiamas nepriklausomai nuo nustatytos „Setback“ funkcijos. Tikroji temperatūra mirksi, ir rodoma likutine šiluma. Ekrane pasirodo „OFF“. Esant mažiau nei 50 °C (120 °F), ekrane pasirodo mirksintis brūkšnelis.

Galimi tokie AUTO-OFF laiko nuostatai:

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

1. Pasirinkite 1 meniu punktą **OFF**.



2. AUTO-OFF laiko vertę nustatykite mygtuku **UP** arba **DOWN**.
3. Mygtuku **1** **1** (atgal) arba **1****2** (pirmyn) perjunkite kitą meniu punktą.
4. Specialus mygtukas ON/OFF
ECO funkcija ON/OFF

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, ¹⁾ praėjus OFF laikui išjungiamas.
ON		
Time	0	Litavimo įrankis, jo nenaudojant, ¹⁾ praėjus SETBACK laikui paliekamas atvėsti iki STANDBY temperatūros ²⁾ .
Time	Time	Litavimo įrankis, jo nenaudojant, ¹⁾ praėjus SETBACK laikui paliekamas atvėsti iki STANDBY temperatūros ²⁾ ir išjungiamas praėjus OFF laikui.
		Temperatūros kitimas su apsauginiu dėklu
0	0	Litavimo įrankis išjungiamas dėkle ³⁾ .
ON	0	Litavimo įrankis dėkle ³⁾ paliekamas atvėsti iki STANDBY temperatūros ²⁾ .
0	Time	Litavimo įrankis dėkle ³⁾ , praėjus OFF laikui, išjungiamas.
ON	Time	Litavimo įrankis dėkle ³⁾ paliekamas atvėsti iki STANDBY temperatūros ²⁾ ir išjungiamas praėjus OFF laikui.
Time	0	Litavimo įrankis dėkle ³⁾ , praėjus SETBACK laikui, paliekamas atvėsti iki STANDBY temperatūros ²⁾ .
Time	Time	Litavimo įrankis dėkle ³⁾ , praėjus SETBACK laikui, paliekamas atvėsti iki STANDBY temperatūros ²⁾ ir išjungiamas praėjus OFF laikui.

¹⁾ Nenaudojimas = nespaudžiami UP/DOWN mygtukai ir temperatūra nenukrinta > 5 °C.

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

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

Dėklo funkcija suaktyvinama pirmą kartą padėjus įrankį.

Pastaba STANDBY ir OFF režimų atstatymas:

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



Temperatūros nuokrypio nustatymas

Realu lituoklio antgalio temperatūra gali būti priderinama įvedant temperatūros nuokrypį $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 70\text{ }^{\circ}\text{F}$).

1. Pasirinkite 1 meniu punktą OFFSET.
2. OFFSET temperatūros vertę nustatykite mygtuku **UP** arba **DOWN**.
3. Mygtuku **1** (atgal) arba **1-2** (pirmyn) perjunkite kitą meniu punktą.
4. Specialus mygtukas ON/OFF ECO funkcija ON/OFF

„Window“ funkcijos nustatymas

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

Pastaba

Norint naudotis WINDOW funkcija, litavimo stotelė turi būti užrakinta (žr. „Užrakinimo funkcijos įjungimas / išjungimas“ 14) puslapyje).



1. Pasirinkite 1 meniu punktą WINDOW.
2. WINDOW temperatūros vertę nustatykite mygtuku **UP** arba **DOWN**.
3. Mygtuku **1** (atgal) arba **1-2** (pirmyn) perjunkite kitą meniu punktą.
4. Specialus mygtukas ON/OFF ECO funkcija ON/OFF

Temperatūros matavimo vienetų keitimas

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

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



Įjungimo laiko (ON TIME) karšto oro strypui (HAP) apribojimas

HAP karšto oro srauto įjungimo laikas gali būti apribojamas vienetiniiais žingsniais nuo 0 iki 60 s. Nustatytas laikas visiems 3 kanalams yra vienodas. Gamyklinis nustatymas yra 0 sek. („OFF“), t. y. oro srautas yra aktyvinamas, kai nuspaustas karšto oro lituoklio mygtukas arba kojinis jungiklis (papildomas priedas).

1. HAP-ON pasirinkite 1-ame meniu.
2. Laiko vertę nustatykite mygtuku **UP** arba **DOWN**.
3. Mygtuku **1** (atgal) arba **1-2** (pirmyn) perjunkite kitą meniu punktą.



Vakuomo išjungimo vėlinimo (VAC Off) nustatymas

Siekiant neleisti užsikimšti išlituokliui, vakuomo išjungimo laiko vėlinimą galima nustatyti nuo 0 iki 5 s (gamyklinis nuostatas 2 s).

1. Pasirinkite 1 meniu punktą VAC OFF.
2. Laiko vertę (VAC OFF) nustatykite mygtuku **UP** arba **DOWN**.
3. Mygtuku **1 1** (atgal) arba **1-2** (pirmyn) perjunkite kitą meniu punktą.



Vakuomo įjungimo vėlinimo (VAC ON) nustatymas

Siekiant neleisti per anksti įsijungti siurbliui arba užtikrinti litavimo vietos apibrėžtą išilimo laiką, įjungimo vėlinimą galima nustatyti nuo 0 iki 9 sek. (gamyklinis nustatymas 0 sek.: Off).

1. Pasirinkite 1 meniu punktą VAC ON.
2. Laiko vertę (VAC ON) nustatykite mygtuku **UP** arba **DOWN**.
3. Mygtuku **1 1** (atgal) arba **1-2** (pirmyn) perjunkite kitą meniu punktą.

Užrakinimo funkcijos įjungimas/išjungimas

Įjungus užraktą, litavimo stotelėje galima valdyti tik temperatūros mygtukus **1 1**, **1-2** ir **2 2**, **ECO** (8) ir **AIR** (12). Visų kitų nustatymų neįmanoma keisti, kol stotelė nebus atrakinta.

Litavimo stotelės užrakinimas:

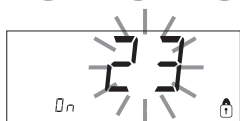
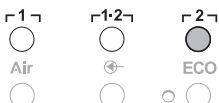
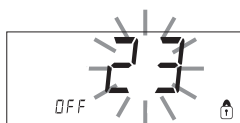
1. Pasirinkite 1 meniu punktą LOCK.
Ekrane rodomas „OFF“. Mirksi rakto simbolis (20).

Pastaba Jei spaudžiami mygtukai **1 1** arba **1 2 1**, kai rodomas „OFF“, išeinama iš meniu punkto ir neišsaugomas užrakinimo kodas.

2. Užrakinimo kodą nustatykite mygtuku **UP** arba **DOWN** 1- 999.
3. Mygtuką **2 2** spauskite 5 sekundes.
Kodas išsaugomas. Parodomas rakto simbolis (20). Dabar stotelė užrakinta. Ekrane rodomas pagrindinis meniu.

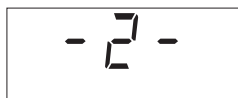
Litavimo stotelės atrakinimas:

1. Pasirinkite 1 meniu punktą LOCK.
Ekrane rodomas „ON“. Parodomas rakto simbolis (20).
2. Triženklį užrakinimo kodą įveskite mygtuku **UP** arba **DOWN**.
3. Paspauskite mygtuką **2 2**.
Dabar stotelė atrakinta. Ekrane rodomas pagrindinis meniu.



7.2 2 meniu specialiųjų funkcijų pasirinkimas

Specialiosios funkcijos	Naršymas
LEVEL	↑
ID	↑ 1 1
FCC	↓
AUTO CHANNEL	↓ 1 2 1
SP BUTTON	EXIT
ECO	1 2 1
HAP LOCK	CH keitimas
HI / LO CONTROL	Air



4 s

1. Pasirinkite pageidaujama kanalą 1 1, 1 2 1 arba 2 1 specialiosioms funkcijoms įvesti.
2. Vienu metu laikykite nuspauštus mygtukus **UP** ir **DOWN**. Po 4 s ekrane pasirodo rodmuo „- 2 -“.
3. Mygtukus atleiskite.
2 meniu specialiųjų funkcijų pasirinkimas yra suaktyvintas. Dabar galima nustatyti parametrus. Mygtukais 1 1 ir 1 2 1 pasirinkite meniu punktus. Mygtuku 2 1 išeikite iš meniu (EXIT).

Manometro slenksčio nustatymas

– Su šia funkcija galima apibrėžti išlitavimo įrankio techninės priežiūros intervalą. Yra nustatoma vertė mbar, kurią pasiekus elektrinis manometras, esant užsiteršusiai siurbimo sistemai, duoda įspėjamąjį signalą (vakuuminio siurblio LED (3) iš žalio pasikeičia į raudoną). Nustatyta vertė priklauso nuo naudojamų siurbimo antgalių.

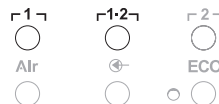
– Gamyklinis nustatymas: -600 mbar
Nustatoma: nuo -400 mbar iki -800 mbar



1. Sistema (antgaliai ir filtrai) turi būti laisva
2. Pasirinkite 2 meniu punktą LEVEL.
3. LEVEL slėgio vertę nustatykite mygtuku **UP** arba **DOWN**. Reguliavimo kontrolės lemputė persijunginėja iš raudonos spalvos į žalią ir atvirkščiai. Mygtuku **UP** vakuuminį slėgį padidinkite nuo 50 iki 80 mbar, suspauskite vakuumo žarną ir patikrinkite, ar kontrolinė lemputė persijungia iš žalios į raudoną.
4. Mygtuku 1 1 (atgal) arba 1 2 1 (pirmyn) perjunkite kitą meniu punktą.

Stotelės identifikacijos numerio (ID Code) nustatymas

Kiekvienai stotelei galima priskirti stotelės identifikacijos numerį (ID Code), kad jas būtų galima vienareikšmiškai identifikuoti.

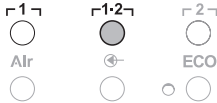


1. Pasirinkite 2 meniu punktą REMOTE ID.
2. Mygtuku **UP** arba **DOWN** įveskite ID (galimos vertės 0–999).
3. Mygtuku 1 1 (atgal) arba 1 2 1 (pirmyn) perjunkite kitą meniu punktą.

Pastaba Nuspauskite mygtuką 2 1 tam, kad iš meniu punkto išeitumėte be pakeitimų (EXIT).

Kalibravimo funkcijos (Factory Calibration Check) valdymas

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



Kalibravimo keitimas esant 100 °C / 210 °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 / 210 °F.
Lituoklio antgalis dabar įkaitinamas iki 100 °C / 210 °F.
Reguliavimo kontrolės indikatoriai ima mirksėti, kai temperatūra tampa pastovi.
4. Matavimo prietaiso parodyta temperatūra palyginama su ekrano rodmeniu.
5. Mygtuku **UP** arba **DOWN** litavimo stotelėje nustatykite skirtumą tarp išorinio matavimo prietaiso parodytos vertės ir stotelės parodytos vertės.
Didžiausias galimas temperatūros išlyginimas ± 40 °C (± 70 °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 **2** tam, kad iš meniu punkto išeitumėte be pakeitimų (EXIT).

6. Paspauskite mygtuką **1-2** (Set), kad patvirtintumėte vertę.
Dabar temperatūros nuokrypis atstatytas į 0. Kalibravimas esant 100 °C / 210 °F baigtas.
7. Mygtuku **2** išeiškite iš 2 meniu.



Kalibravimo keitimas esant 450 °C / 840 °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 / 840 °F.
Lituoklio antgalis dabar įkaitinamas iki 450 °C / 840 °F.
Reguliavimo kontrolė (21) ima mirksėti, kai temperatūra tampa pastovi.
4. Matavimo prietaiso parodyta temperatūra palyginama su ekrano rodmeniu.
5. Mygtuku **UP** arba **DOWN** litavimo stotelėje nustatykite skirtumą tarp išorinio matavimo prietaiso parodytos vertės ir stotelės parodytos vertės.
Didžiausias galimas temperatūros išlyginimas ± 40 °C (± 70 °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 **F2** tam, kad iš meniu punkto išeitumėte be pakeitimų (EXIT).

6. Paspauskite mygtuką **F1·2** (Set), kad patvirtintumėte vertę. Dabar temperatūros nuokrypis atstatytas į 0. Kalibravimas esant 450 °C / 840 °F baigtas.
7. Mygtuku **F2** išeikite iš 2 meniu.



Kalibravimo gamyklinių nuostatų atstatymas

1. Pasirinkite 2 meniu punktą FCC.
2. Nuspauskite mygtuką **F2** ir laikykite.
3. Po to vienu metu nuspauskite mygtukus **UP** ir **DOWN**. Ekrane pasirodo „FSE“ (Factory Setting Enabled). Litavimo stotelės kalibravimas atstatytas į gamyklinį.
4. Mygtuku **F1** (atgal) arba **F1·2** (pirmyn) perjunkite kitą meniu punktą.



Automatinis kanalų keitimo išjungimas / įjungimas

Su šia funkcija galima išjungti gamykloje įjungtą automatinį kanalų keitimą:

1. Pasirinkite meniu punktą AUTO CHANNEL 2 meniu.
2. Būseną nustatykite mygtuku **UP** arba **DOWN**. (ON = aktyvinimas / OFF = deaktyvinimas)
3. Mygtuku **F1** (atgal) arba **F1·2** (pirmyn) perjunkite kitą meniu punktą.



Specialaus mygtuko (10) aktyvinimas / deaktyvinimas

Pasirinkus SP mygtuko funkciją, galima aktyvinti gamykloje deaktyvintą specialųjį mygtuką (10):

1. 2 meniu pasirinkite SP BUTTON meniu punktą.
2. Būseną nustatykite mygtuku **UP** arba **DOWN** (ON = aktyvinti / OFF = deaktyvinti).
3. Mygtuku **F1** (atgal) arba **F1·2** (pirmyn) perjunkite kitą meniu punktą.

Aktyvinus ir paspaudus specialųjį mygtuką (10), greitai galima peršokti į 1 meniu. Paskutinį kartą pasirinkta funkcija išjungiant išsaugoma paspaudus specialųjį mygtuką (10).

ECO mygtuko (8) aktyvinimas / deaktyvinimas

Pasirinkus ECO funkciją, galima aktyvinti gamykloje deaktyvintą ECO mygtuką (8):

1. 2 meniu pasirinkite meniu punktą ECO.
2. Būseną nustatykite mygtuku **UP** arba **DOWN** (ON = aktyvinti / OFF = deaktyvinti).
3. Mygtuku **F1** (atgal) arba **F1·2** (pirmyn) perjunkite kitą meniu punktą.



Aktyvinus ECO mygtuką (8), juo visiems 2 kanalams galima perjungti „Standby“ režimą. Šviečia žalias LED (9) ir kanalams nustatoma „Standby“ temperatūra.

Naudojant apsauginį dėklą, funkcija atkuriamas, kai įrankis išimamas iš dėklo.

**Pastaba****HAP mygtukų užrakto aktyvinimas / deaktyvinimas**

Pasirinkus šią funkciją, galima pakeisti gamykloje HAP lituokliui nustatytą mygtukų būseną. Jei užraktas aktyvinamas, pirmą kartą paspaudus mygtuką, HAP įjungiamas, o antrą kartą spustelėjus – išjungiamas.

1. 2 meniu pasirinkite meniu punktą HAP LOCK.
2. Būseną nustatykite mygtuku **UP** arba **DOWN**. (ON = aktyvinimas / OFF = deaktyvinimas)
3. Mygtuku **1** (atgal) arba **1+2** (pirmyn) perjunkite kitą meniu punktą.

Dėl siurblio apsaugos šis automatiškai išsijungia po 20 min. nuolatinio veikimo.

**WP 120 reguliavimo charakteristikos nustatymas**

Pasirinkus HI / LO CONTROL funkciją, galima nustatyti gamykloje ties HI nustatytą WP 120 reguliavimo charakteristiką:

1. 2 meniu HI / LO pasirinkite meniu punktą.
2. Būseną nustatykite mygtuku **UP** (HI) arba **DOWN** (LO).

HI: agresyvus reguliavimas, norint pasiekti didžiausią galingumą, galimas perteklinis temperatūros reguliavimas

LO: jautrus į temperatūrą reaguojančių konstrukcinių dalių reguliavimas

8 Gamyklinių nustatymų atstata

Specialiųjų funkcijų atstata

Ši funkcija aprašyta skyriuose „7.1 1 meniu specialiųjų funkcijų pasirinkimas“, „Gamyklinių nustatymų atstata specialiosioms funkcijoms“, 11 psl.

Kalibravimo gamyklinių nuostatų atstatymas

Ši funkcija aprašyta skyriuose „7.2 2 meniu specialiųjų funkcijų pasirinkimas“, „Gamyklinių nustatymų atstata kalibravimui“, 17 psl.

9 „WR 2“ priežiūra ir techninė apžiūra

9.1 Filto tikrinimas

Reguliariai tikrinkite pagrindinio filto, skirto „VACUUM“ ir „AIR“, užterštumą, jei reikia, pakeiskite.

[SPĖJIMAS!]**Vakuuminis siurblys suges eksploatuojant jį be filtro.**

- ▷ Prieš pradėdami litavimo darbus patikrinkite, ar įdėtas pagrindinis filtras!



Filtro keitimas

1. „VAC“ (14) arba „AIR“ (15) gaubtelį pasukite 45° kampu į kairę ir nuimkite.
2. Užterštą filtrą ištraukite ir pagal taisykles utilizuokite.
3. Įdėkite originalų WELLER filtro įdėklą.
Stebėkite, ar teisingai užsideda dangtelio tarpiklis.
4. Įstatykite spaudžiamąją spyruoklę.
5. Lengvai spausdami vėl uždėkite gaubtelį ir 45° pasukite dešinėn.

10 Pranešimai apie gedimus ir jų šalinimas

Pranešimas/požymis	Galima priežastis	Pagalba
Rodmuo „- - -“	<ul style="list-style-type: none"> – Įrankis buvo neatpažintas – Įrankis sugedęs – Kartu prijungtas išlitavimo įrankis ir karšto oro lituoklis (DSX 80, HAP 1) 	<ul style="list-style-type: none"> – Patikrinkite įrankio prijungimą prie prietaiso – Patikrinkite prijungtą įrankį – Išjunkite vieną lituoklį
Nėra oro ties HAP	<ul style="list-style-type: none"> – Neprijungta arba neteisingai prijungta oro žarnelė 	<ul style="list-style-type: none"> – Prijunkite oro žarnelę prie AIR įmovos
Nėra vakuomo ties išlitavimo įrankiu	<ul style="list-style-type: none"> – Neprijungta arba neteisingai prijungta vakuomo žarnelė – Užsikimšęs išlitavimo antgalis 	<ul style="list-style-type: none"> – Prijunkite vakuomo žarnelę prie „VAC“ įmovos – Išlitavimo antgalį išvalykite valymo įrankiu
„VAC“ būseną šviesos diodai rodo neteisingai	<ul style="list-style-type: none"> – Neteisingai nustatytas manometro lygis („Level“) 	<ul style="list-style-type: none"> – Manometro lygį nustatykite 2 specialiajame meniu
Ekranas neveikia (ekranas išjungtas)	<ul style="list-style-type: none"> – Nėra tinklo įtampos 	<ul style="list-style-type: none"> – Įjunkite tinklo jungiklį – Patikrinkite tinklo įtampą – Patikrinkite prietaiso saugiklį
VAC LED raudonas	<ul style="list-style-type: none"> – Užsikimšusi vakuomo sistema 	<ul style="list-style-type: none"> – Išvalykite siurbimo antgalį – Patikrinkite filtrą (13); jei jis geltonas, pakeiskite – Išvalykite išlitavimo įrankį – pakeiskite filtrą – Patikrinkite vakuomo žarnelę
Rodmuo „Err“	<ul style="list-style-type: none"> – VAC filtras nešvarus – Prie „VAC“ prijungtas išlitavimo įrankis – Prie „VAC“ prijungtas karšto oro lituoklis 	<ul style="list-style-type: none"> – Pakeiskite „VAC“ filtrą – Ištraukite išlitavimo įrankio žarną – Karšto oro lituoklį prijunkite prie „Air“ kanalo – Klaidą patvirtinkite mygtuku ↑ 2 ↓
Rodmuo „OFF“	<ul style="list-style-type: none"> – Bendroji prijungtų įrankių galia didesnė nei 250 W – Kanalo išjungimas 	<ul style="list-style-type: none"> – Įrankio parinktis ir kanalo suaktyvinimas – Kanalo suaktyvinimas vienu metu trumpai paspaudžiant mygtukus UP ir DOWN

11 Priedai

T005 29 200 99	WP 200 litavimo rinkinys su dėklu WDH 31, 200 W
T005 29 194 99	WP 120 litavimo rinkinys su dėklu WDH 10T, 120 W
T005 29 181 99	WP 80 lituoklių rinkinys, 80 W
T005 29 161 99	WSP 80 lituoklių rinkinys, 80 W
T005 33 155 99	WMP lituoklių rinkinys, 65 W
T005 29 187 99	LR 21 lituoklių rinkinys, 50 W
T005 26 152 99	LR 82 lituoklių rinkinys, 80 W
T005 33 133 99	WTA 50 išlitavimo pincetų rinkinys, 50 W
T005 29 170 99	WSP 150 lituoklių rinkinys, 150 W
T005 25 032 99	WST 82 KIT1 terminių izoliacijos nuėmimo prietaisų rinkinys, 80 W
T005 25 031 99	WST 82 KIT2 terminių izoliacijos nuėmimo prietaisų rinkinys, 80 W
T005 27 040 99	WSB 80 litavimo vonelė, 80 W
T005 27 028 99	WHP 80 pakeitinimo plokštė, 80 W
T005 13 182 99	DXV 80 srautinis išlitavimo įrankių rinkinys, 80 W
T005 13 183 99	DSX 80 išlitavimo įrankių rinkinys, 80 W
T005 13 198 99	DSX 120 išlitavimo įrankių rinkinys, 120 W
T005 33 114 99	HAP 1 karšto oro lituoklių rinkinys, 100 W
T005 15 152 99	WDH 30 dėklas, skirtas DSX 80
T005 15 153 99	WDH 40 dėklas, skirtas DXV 80
T005 15 121 99	WDH 10 apsauginis dėklas WSP 80/WP 80
T005 15 162 99	WDH 20T apsauginis dėklas, skirtas WMP
T005 13 120 99	kojinis jungiklis
T005 87 388 50	kojinio jungiklio adapteris
T005 15 125 99	WDC 2 sauso valymo įdėklas
T005 13 841 99	spiralinis šveitiklis, skirtas WDC
T005 87 597 28	atstatos kištukas °C
T005 87 597 27	atstatos kištukas °F

Informacijos apie kitus priedus rasite atskirų lituoklių naudojimo instrukcijose.



12 Utilizavimas

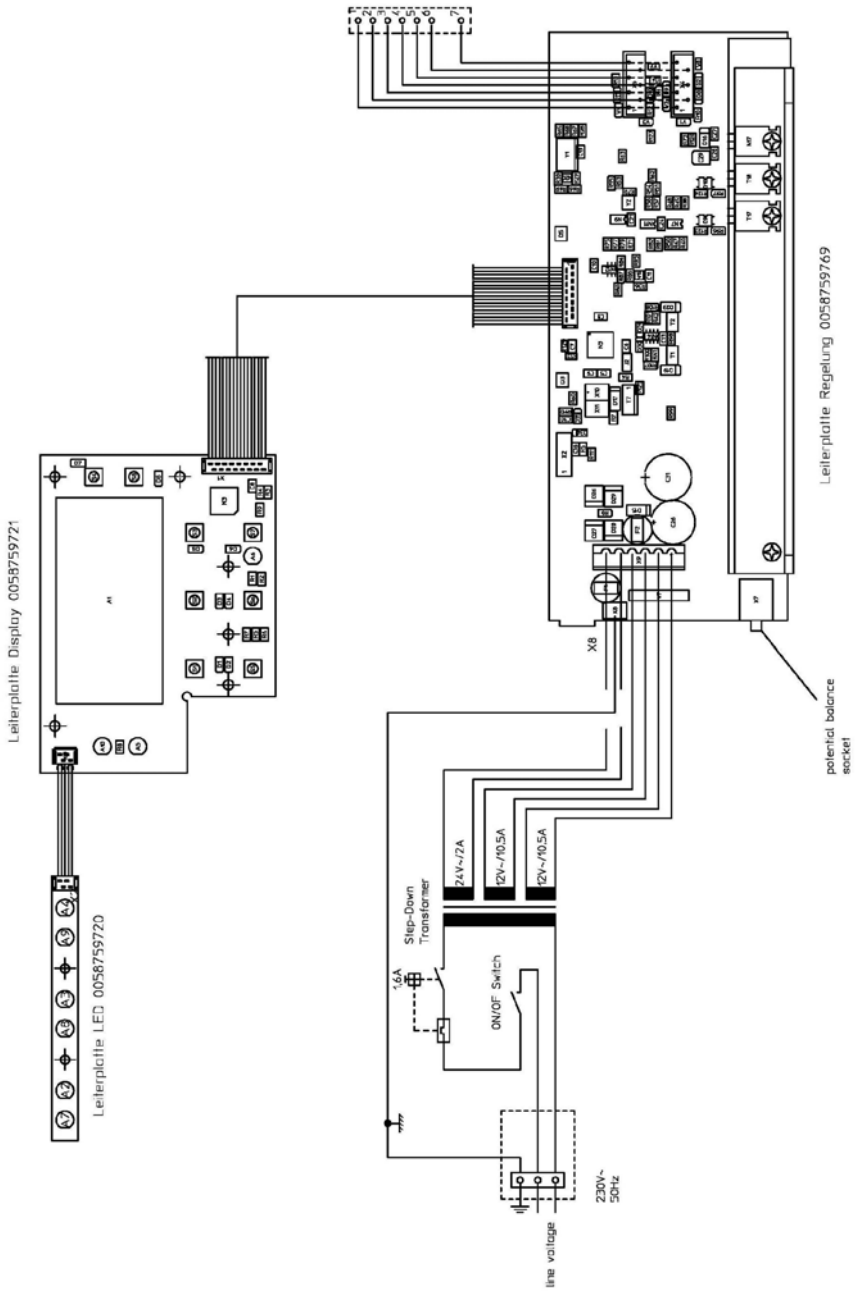
Pakeistas prietaiso dalis, filtrus arba senus prietaisus utilizuokite pagal Jūsų šalies teisės aktų reikalavimus.

13 Garantija

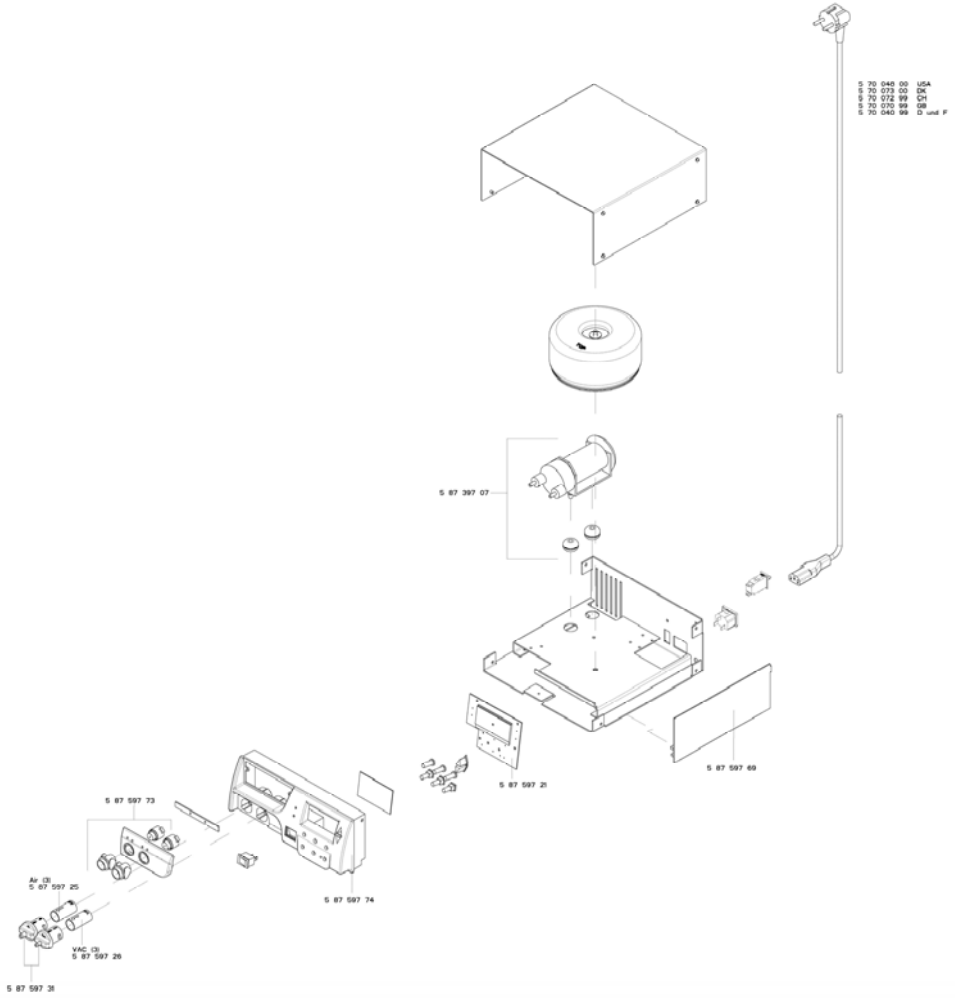
Kliento pretenzijos dėl trūkumų netenka galios praėjus vieneriems metams nuo prietaiso pristatymo. Tai negalioja pirkėjo regresinėms pretenzijoms pagal §§ 478, 479 BGB.

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

Gamintojas pasilieka teisę daryti techninius pakeitimus! Atnaujintas naudojimo instrukcijas rasite adresu www.weller-tools.com.



WR 2 – Exploded Drawing



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 Limited) 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.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 12
1400 Yverdon-les-Bains
Phone: +41 (0) 24 426 12 06
Fax: +41 (0) 24 425 09 77

AUSTRALIA**Apex Tools**

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

CANADA**Apex Tool - Canada**

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

CHINA**Apex Tool Group**

A-8 building, No. 38 Dongsheng Road,
Heqing Industrial Park, Pudong
Shanghai PRC 201201 China
Phone: +86 (21) 60880288

USA**Apex Tool Group, LLC.**

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

T005 57 203 54 / 10.2012

T005 57 203 53 / 01.2012

www.weller-tools.com**Weller®**