

Weller®

- | | | |
|-----------|------------------------------|--|
| D | BETRIEBSANLEITUNG | Fume Extraction Lötkolben |
| F | MANUEL D'UTILISATION | Fers à extraction de fumées |
| I | ISTRUZIONI PER L'USO | Stili saldanti con dispositivo di aspirazione fumi |
| GB | OPERATING INSTRUCTION | Fume Extraction Irons |

Beschreibung

Weller FE- LötKolben sind für den Betrieb mit dem Zero-Smog-System konstruiert und mit einem integrierten Absaugrohr ausgestattet, welches unangenehme und gesundheitsgefährdende Dämpfe dort absaugt, wo sie entstehen: direkt an der Lötspitze. Die Lötspitzentemperatur wird dadurch nicht beeinflusst.

Inbetriebnahme

1. Beiliegenden Trichter für Halter gegen den Originaltrichter austauschen. Hierbei beachten, dass das Absaugrohr beim Ablegen in der oberen Position ist und die Ablagefeder nicht berührt.

2. Absaugrohr auf die Lötspitze justieren. In Lötposition sollte das Rohrende senkrecht über der Lötspitze sein.

3. LötKolben in Sicherheitsablage ablegen.

4. Elektronische Verbindungsleitung des FE- LötKolbens mit der Versorgungseinheit verbinden.

- ▲ FE 50 M an PU S.
- ▲ FE 50 und MLR 21 FE an alle elektronisch regelbaren Versorgungseinheiten.
- ▲ FE 75 an alle elektronisch regelbaren Versorgungseinheiten mit 80 W-Anschlusstechnik.
- ▲ FE 80 an alle elektronisch regelbaren Versorgungseinheiten mit 80 W-Anschlusstechnik.

5. Silikon-Absaugschlauch an den Zero-Smog oder an das Vakuum- Rohrsystem anschließen.

Wartung

Das Absaugrohr ist mit einem kleinen Biegeradius versehen. Dadurch wird das Rohr im

Schaft des Kolbengriffes gehalten. Sollte sich das Absaugrohr während des Betriebs lockern, kann es durch leichtes nachbiegen wieder fixiert werden.

Das Absaugrohr sollte einmal täglich mit der beiliegenden Bürste gereinigt werden. Um Verbrennungen zu vermeiden, sollte dies in kaltem Zustand geschehen. Bei starker Verschmutzung kann das Absaugrohr in einem abgeschlossenen Behälter in Reinigungsalkohol (Spiritus) gelegt werden bis sich die Flussmittelrückstände gelöst haben.

Warnung:

Bei der Verwendung von Reinigungsmittel sind die gesetzlichen Sicherheitsvorschriften für deren Handhabung einzuhalten. Das Reinigungsmittel muss als Sondermüll behandelt werden und nach geltenden örtlichen Bestimmungen entsorgt werden.

Um eine korrekte Funktion sicherzustellen, ist eine regelmäßige Reinigung des Absaugschlauches erforderlich. Hierzu auch den Schlauch abziehen und auskühlen lassen. Danach den Schlauch mit den Fingern kneten, bis sich die kondensierten Flußmittelrückstände lösen von der Turbine absaugt werden.

Die Betriebsanleitung der verwendeten Versorgungseinheit ist zu dieser Betriebsanleitung ergänzend gültig.



Description

Lers fers à souder Weller FE sont conçus pour être utilisés avec le système Zero-Smog. Ils sont équipés d'un système d'aspiration des fumées de soudage intégré qui aspire les fumées désagréables et nocives à la source: directement au niveau de la panne. La température de la panne n'en est pas affectée.

Mise en service

1. Remplacer l'entonnoir joint sur le support à la place de l'entonnoir d'origine. Le tube d'aspiration doit se trouver au dessus et ne pas toucher le ressort quand on repose le fer sur son support.
2. Ajuster le tube d'aspiration sur la panne. En position de soudage, l'extrémité du tube doit être à la verticale de la panne.
3. Reposer le fer sur son support.
4. Relier le cordon de liaison électrique du fer à souder FE à l'unité d'alimentation.

- ▲ FE 50 M à PU S.
- ▲ FE 50 et MLR 21 FE à tous les blocs Temtronic.
- ▲ FE 75 à tous les blocs 80 W.
- ▲ FE 80 à tous les blocs 80 W.

5. Raccorder le tuyau d'aspiration en silicone au Zero-Smog ou au système à vide.

Entretien

Le tube d'aspiration est légèrement courbé son maintien dans la tige de la poignée du fer. Si le tube d'aspiration se détache pendant le fonctionnement, il peut à nouveau être fixé en le courbant légèrement.

Le tube d'aspiration doit être nettoyé quotidiennement avec la brosse jointe. Pour éviter toute brûlure, effectuer le nettoyage à froid. Si le tube d'aspiration est très sale, il peut être placé dans un récipient fermé contenant de l'alcool de nettoyage jusqu'à ce que les résidus de flux soient dissous.

Attention:

Lors de l'utilisation de produits de nettoyage, observer les consignes de sécurité légales en vigueur pour leur manipulation. Le produit de nettoyage entre dans la catégorie des déchets spéciaux et doit être éliminé conformément à la réglementation locale en vigueur.

Pour garantir le bon fonctionnement, il est également nécessaire de nettoyer régulièrement le tuyau d'aspiration. Pour ce faire, débrancher le tuyau et le laisser refroidir puis, le rouler entre les doigts pour que les résidus solides de flux se détachent et soient aspirés par la pompe.

En plus du présent mode d'emploi, observer le mode d'emploi de l'unité d'alimentation utilisée.



Stili saldanti con dispositivo di aspirazione fumi

Gli stili saldanti Weller FE sono stati concepiti per essere utilizzati in abbinamento al sistema Zero-Smog. Essi presentano, integrato nell'impugnatura, un dispositivo di aspirazione che rimuove gli sgradevoli e nocivi fumi della saldatura direttamente dove si generano: la punta saldante, senza tuttavia influenzarne la temperatura.

Messa in esercizio

1. Sostituire l'imbuto precedentemente utilizzato con quello accluso. Assicurarsi che riponendo lo stilo, il tubetto di aspirazione sia sopra la punta e che non tocchi la molla di supporto.
2. Posizionare il tubetto di aspirazione sulla punta saldante. Durante la saldatura l'estremità del tubetto deve essere allineata verticalmente sopra la punta saldante.
3. Riporre lo stilo nel supporto di sicurezza.
4. Collegare e bloccare con uno scatto il connettore elettrico alla unità di controllo.

- ▲ FE 50 M alla PU S.
- ▲ FE 50 ed MLR 21 FE a tutte le unità di controllo Temtronic.
- ▲ FE 75 a tutte le stazioni di controllo Temtronic con 80 Watt di potenza.
- ▲ FE 80 a tutte le stazioni di controllo Temtronic con 80 Watt di potenza.

5. Collegare il tubetto siliconico di aspirazione allo Zero-Smog o al sistema di condotte del vuoto.

Manutenzione

Il tubetto metallico di aspirazione è leggermente ricurvo per poterlo bloccare nel manico dello stilo. Se durante l'uso il tubo dovesse allentarsi, è sufficiente piegarlo leggermente per fissarlo all'impugnatura.

Pulire quotidianamente il tubetto metallico con l'apposito scovolino. Per evitare ustioni effettuate l'operazione con lo stilo freddo. Nel caso di tubetto molto sporco è consigliabile immergere lo stesso in un recipiente chiuso contenente alcool per uso igienico-sanitario ed attendere che i residui di fluxante si siano sciolti.

Attenzione:

Rispettare le norme e le indicazioni legislative di sicurezza relative all'uso dei detergenti. Il detergente, dopo l'uso, è un residuo nocivo e deve essere smaltito come previsto dalla legge.

Per garantire un corretto funzionamento del sistema di aspirazione, è necessario pulire regolarmente anche il tubetto siliconico di aspirazione. Sfilare il tubo siliconico e lasciarlo raffreddare quindi polveizzare i vapori condensati di fluxante stringendo il tubetto tra le dita fino a quando la turbina a vuoto li avrà aspirati.

Oltre alle presenti istruzioni d'uso sono da rispettare anche le istruzioni d'uso dell'unità di alimentazione utilizzata.



Description

Weller FE soldering irons are designed for use with the Zero-Smog system and are equipped with an integrated extraction tube to remove unpleasant and dangerous fumes directly where they occur: at the solder tip. The tip temperature is not effected.

Setting up

1. Replace the enclosed funnel against the original one. Make sure that the suction tube is in upper position and does not touch the spring holder when the iron is in rest position.

2. Adjust the extraction tube to the tip. The end of tube should be vertical above the tip when the iron is in soldering position.

3. Store soldering iron in safety holder.

4. Plug in and latch the electrical connector on the power unit.

- ▲ FE 50 M to PU S.
- ▲ FE 50 and MLR 21 FE to all Temtronic power supply units
- ▲ FE 75 to all power supply units with 80 W.
- ▲ FE 80 to all power supply units with 80 W.

5. connect the silicone suction hose to the Zero-Smog or vaccum pipe system.

Maintenance

The extraction tube has a small bending radius to hold the tube in the shaft of the soldering iron handle. If the extraction tube should become loose during use, it can be tightened by bending slightly.

The extraction tube should be cleaned once daily with the special brush. In order to avoid burns, the tube should be cleaned only after cooling. If the tube is extremely dirty, it can be placed in a closed container of cleaning alcohol (Spirit) until the fluxing media residues and

loosened.

Warning:

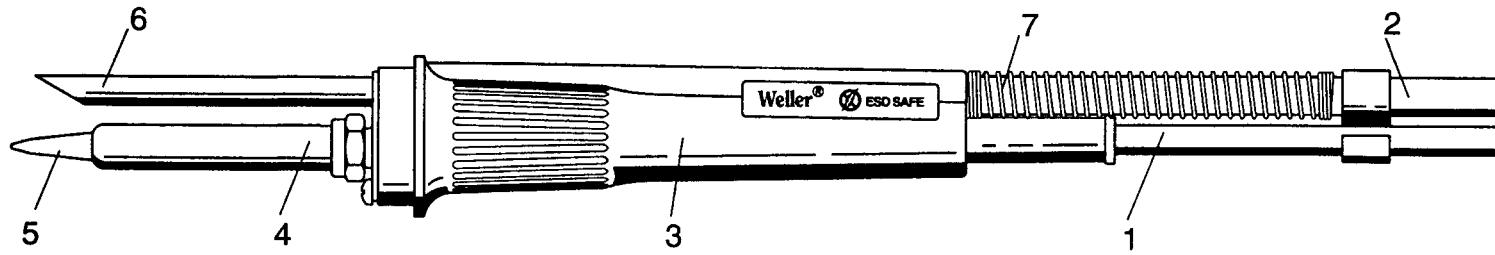
When using cleaning agents, legal safety regulations regarding their use must be observed. The cleaning agent must be treated as hazardous waste and must be disposed of according to curent local guidelines.

In order to ensure correct function, the extraction hose should also be cleaned regularly. The hose must first be unplugged and allowed to cool. Knead the hose between the fingers until the condensed fluxing media residues are loosened and are emoved by the turbine.

The instructions for the use of the supply unit are valid in addition of these here.



FE 50 M



4D9R349

- 1. Kabel
- 2. Absaugschlauch
- 3. Griff
- 4. Spitzengehäuse
- 5. PT- Longlife- Spitze
- 6. Absaugrohr
- 7. Biegeschutzfeder















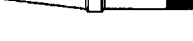



- 1. Cordon
- 2. Tuyau d'aspiration
- 3. Manche
- 4. Forreau
- 5. Panne PT
- 6. Tube d'aspiration
- 7. Vis de serrage

- 1. Cordone di alimentazione
- 2. Tubetto siliconico di aspirazione
- 3. Impugnatura
- 4. Tubetto fermapunta
- 5. Punta long- life serie PT
- 6. Tubetto metallico di aspirazione
- 7. Vite di fissaggio

- 1. Cord
- 2. Suction hose
- 3. Handle
- 4. Barrel
- 5. PT- Longlife- Tip
- 6. Suction tube
- 7. Strain relief spring

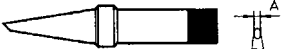

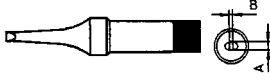
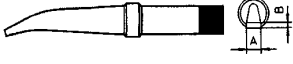
PT Spitzen für FE 50 M

PT Tips for FE 50 M

Modell Model	Breite A in mm Width A in mm		Bestell-Nr. mit Standard Temperaturbereichen Order- No. with standard temperature range					
			260°C	310°C	370°C	425°C	480°C	
Flachform Chisel tip	0,8			PT H5	PT H6	PT H7	PT H8	-
				5 41 115 99	5 41 116 99	5 41 117 99	5 41 118 99	1,6
	2,4			PT A5	PT A6	PT A7	PT A8	-
				5 41 125 99	5 41 126 99	5 41 127 99	5 41 128 99	
				PT B5	PT B6	PT B7	PT B8	PT B9
				5 41 135 99	5 41 136 99	5 41 137 99	5 41 138 99	5 41 139 99
3,2			PT C5	PT C6	PT C7	PT C8	PT C9	
5 41 145 99	5 41 146 99	5 41 147 99	5 41 148 99	5 41 149 99				
Flachform Chisel tip	4,6		PT D5	PT D6	PT D7	PT D8	PT D9	
	5,6		5 41 155 99	5 41 156 99	5 41 157 99	5 41 158 99	5 41 159 99	
			-	-	PT E7	PT E8	PT E9	
			-	-	5 41 167 99	5 41 168 99	5 41 169 99	
Langform Long tip	1,2			PT K5	PT K6	PT K7	PT K8	-
				5 41 175 99	5 41 176 99	5 41 177 99	5 41 178 99	
	2,0			PT L5	PT L6	PT L7	PT L8	-
				5 41 185 99	5 41 186 99	5 41 187 99	5 41 188 99	
3,2			PT M5	PT M6	PT M7	PT M8	PT M9	
5 41 195 99	5 41 196 99	5 41 197 99	5 41 198 99	5 41 199 99				
Rundform Round tip	Ø 2,4			-	-	PT BS7	PT BS8	PT BS9
	Ø 3,2			-	-	5 41 207 99	5 41 208 99	5 41 209 99
	Ø 5,0			-	-	PT CS7	PT CS8	PT CS9
					5 41 217 99	5 41 218 99	5 41 219 99	
					PT DS7	PT DS8	PT DS9	
					5 41 227 99	5 41 228 99	5 41 229 99	

PT Spitzen für FE 50 M

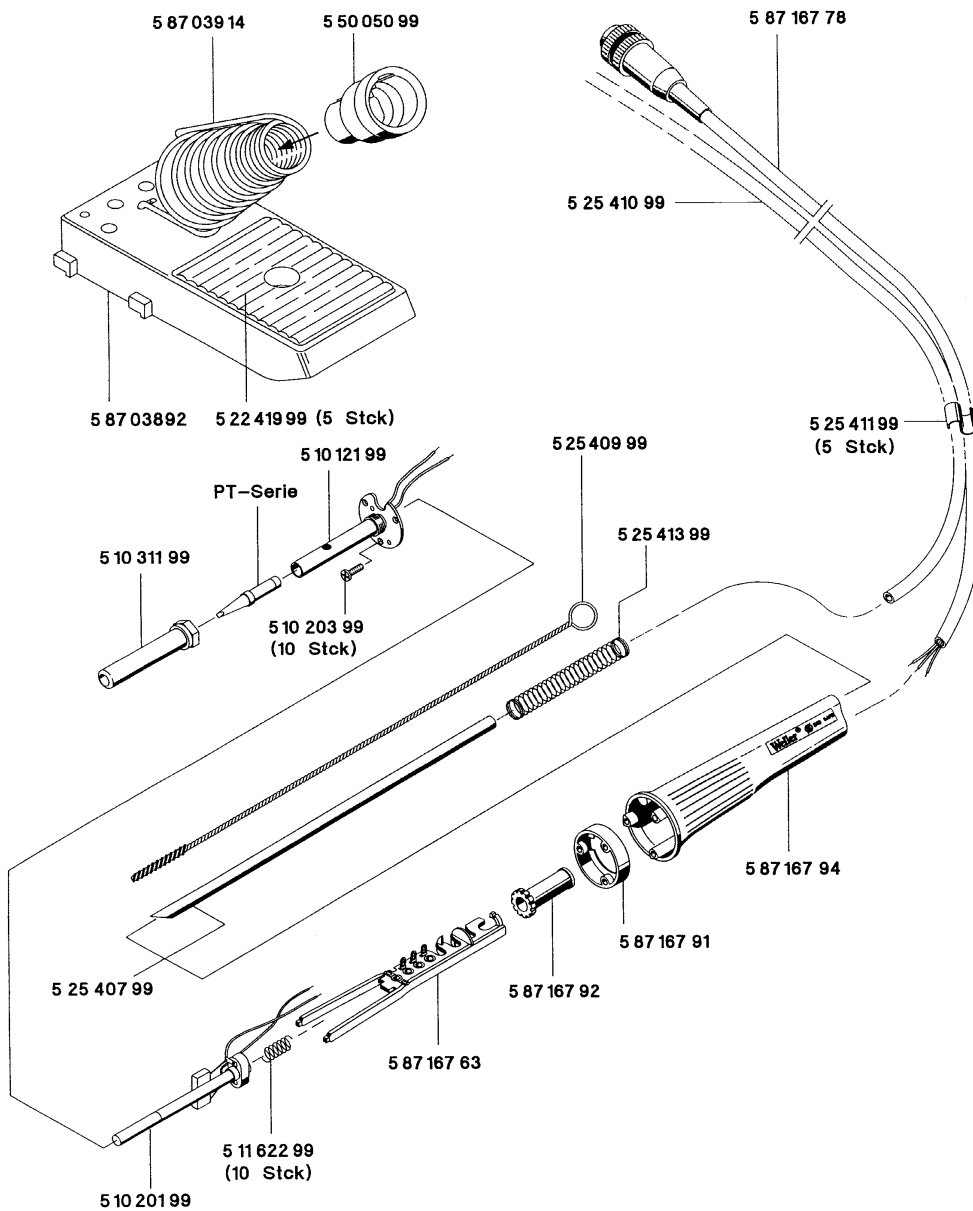
PT Tips for FE 50 M

Modell Model	Breite A in mm Width A in mm		Bestell-Nr. mit Standard Temperaturbereichen Order- No. with standard temperature range				
			260°C	310°C	370°C	425°C	480°C
Rundform, abgeschrägt Round tip, spade	1,2		PT F5 5 41 235 99	PT F6 5 41 236 99	PT F7 5 41 237 99	PT F8 5 41 238 99	PT F9 5 41 239 99
	1,6		PT AA5 5 41 245 99	PT AA6 5 41 246 99	PT AA7 5 41 247 99	PT AA8 5 41 248 99	PT AA9 5 41 249 99
	2,4		PT BB5 5 41 255 99	PT BB6 5 41 256 99	PT BB7 5 41 257 99	PT BB8 5 41 258 99	PT BB9 5 41 259 99
	3,2		-	-	PT CC7 5 41 267 99	PT CC8 5 41 268 99	PT CC9 5 41 269 99
	5,0		-	-	PT DD7 5 41 277 99	PT DD8 5 41 278 99	PT DD9 5 41 279 99
Langform konisch Long tip, conical	0,8		PT O5 5 41 285 99	PT O6 5 41 286 99	PT O7 5 41 287 99	PT O8 5 41 288 99	-
	0,4		-	-	PT S7 5 41 367 99	PT S8 5 41 368 99	-
Flachform Chisel tip	1,6		PT R5 5 41 295 99	PT R6 5 41 296 99	PT R7 5 41 297 99	PT R8 5 41 298 99	-
Flachform leicht gebogen, einseitig benetzbar Chisel tip, slightly bent, one side wettable	3,2		PT MX5 5 41 305 99-	PT MX6 5 41 306 99	PT MX 7 5 41 307 99	PT MX8 5 41 308 99	
	0,8				PT P7 5 41 347 99		

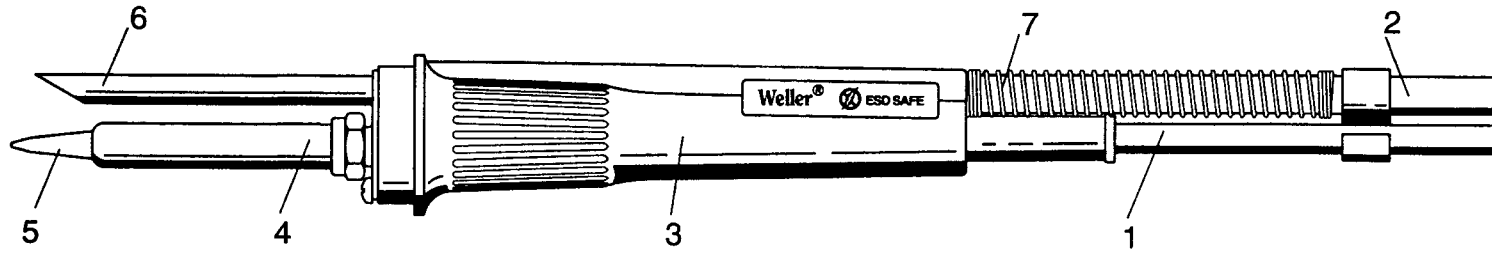
Werkzeug für Lötspitzen-
wechsel Tool for tip exchange  5 87 060 43

FE 50 M

8



FE 50



4D9R349

- 1. Kabel
- 2. Absaugschlauch
- 3. Griff
- 4. Spitzengehäuse
- 5. ET- Longlife- Spitze
- 6. Absaugrohr
- 7. Biegeschutzfeder

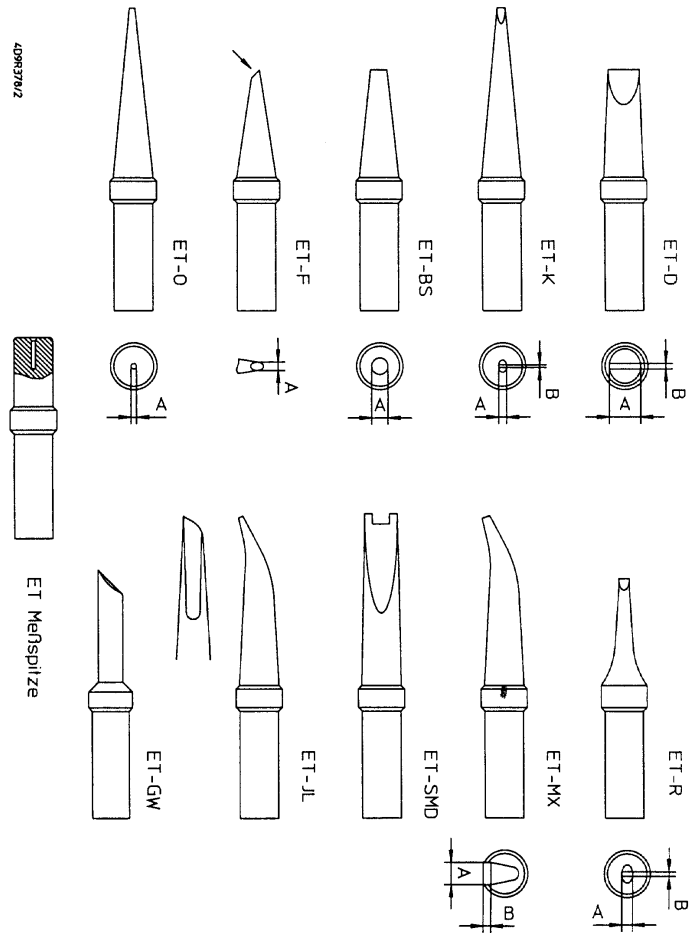
- 1. Cordon
- 2. Tuyau d'aspiration
- 3. Manche
- 4. Forreau
- 5. Panne ET
- 6. Tube d'aspiration
- 7. Vis de serrage

- 1. Cordone di alimentazione
- 2. Tubetto siliconico di aspirazione
- 3. Impugnatura
- 4. Tubetto fermapunta
- 5. Punta-long- life serie ET
- 6. Tubetto metallico di aspirazione
- 7. Vite di fissaggio

- 1. Cord
- 2. Suction hose
- 3. Handle
- 4. Barrel
- 5. ET- Longlife- Tip
- 6. Suction tube
- 7. Strain relief spring

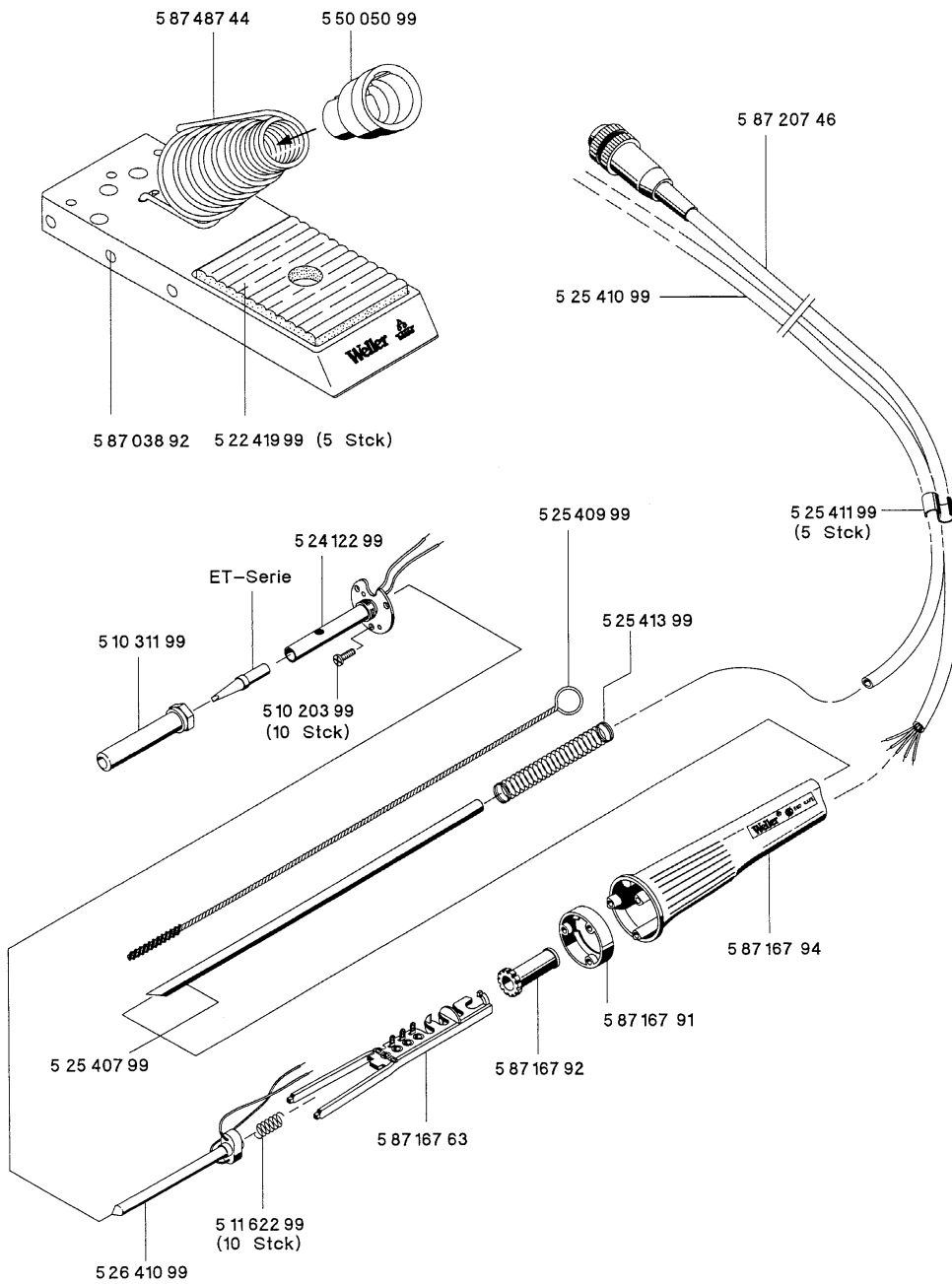
ET Spitzen für FE 50
ET Tips for FE 50

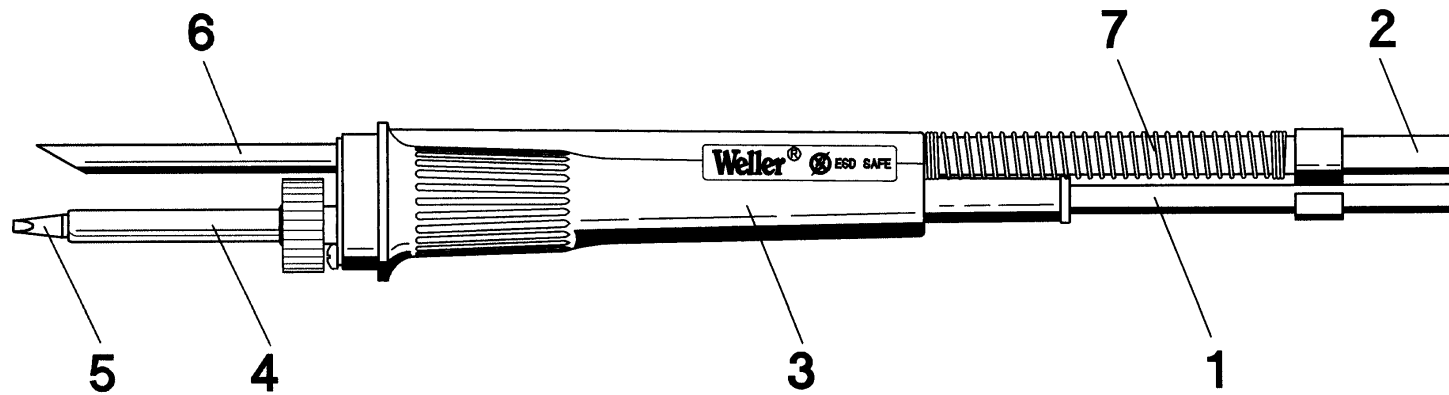
Modell Model	Beschreibung Description	Breite A Width A	Bestell-Nr. für Standard Lote Order-No. for regular solder	Bestell-Nr. für hochschmelzende Lote Order-No. for HMP- solder
ET H	Flachform	0,8 mm	5 44 000 99	5 41 000 74
ET A	Chisel	1,6 mm	5 41 001 99	-
ET B		2,4 mm	5 41 002 99	5 41 002 71
ET C		3,2 mm	5 41 003 99	5 41 003 72
ET D		4,6 mm	5 41 004 99	-
ET E		5,6 mm	5 41 005 99	-
ET K	Langform	1,2 mm	5 41 006 99	-
ET L	Long form	2,0 mm	5 41 007 99	5 41 007 73
ET M		3,2 mm	5 41 008 99	-
ET BS	Rundform, stumpf	2,4 mm	5 41 009 99	-
ET CS	Round tip, blunt	3,2 mm	5 41 010 99	-
ET DS		5,0 mm	5 41 011 99	-
ET F	Rundform, abgeschrägt-	1,2 mm	5 41 012 99	-
ET BB	Round tip, sloped	2,4 mm	5 41 055 99	-
ET CC		3,2 mm	5 41 013 99	-
ET O	Langform, konisch	0,8 mm	5 41 014 99	-
ET S	Long form, conical	0,4 mm	5 41 017 99	-
ET R	Flachform Chisel	1,6 mm	5 41 015 99	-
ET MX	Flachform, leicht gebogen einseitig bentzbar Chisel, bent, one side wettable ony	3,2 mm	5 41 016 99	-
ET SMD	Chip- Löt- Entlötipitze	2,5 x 1,5 mm	5 41 039 99	-
ET SMD	Chip soldering / desoldering tip		5 40 040 99	
ET Meßspitze			5 24 750 00	-



FE 50

11





4D9R559/1

- 1. Kabel
- 2. Absaugschlauch
- 3. Griff
- 4. Spitzengehäuse
- 5. LT- Longlife- Spitze
- 6. Absaugrohr
- 7. Biegeschutzfeder

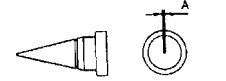
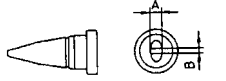

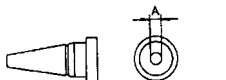
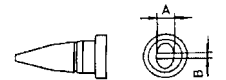

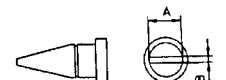

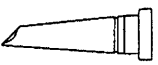

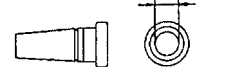

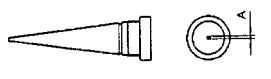
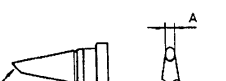
- 1. Cordon
- 2. Tuyau d'aspiration
- 3. Manche
- 4. Forreau
- 5. Panne LT
- 6. Tube d'aspiration
- 7. Vis de serrage

- 1. Cordone di alimentazione
- 2. Tubetto siliconico di aspirazione
- 3. Impugnatura
- 4. Tubetto fermapunta
- 5. Punta long- life serie LT
- 6. Tubetto metallico di aspirazione
- 7. Vite di fissaggio

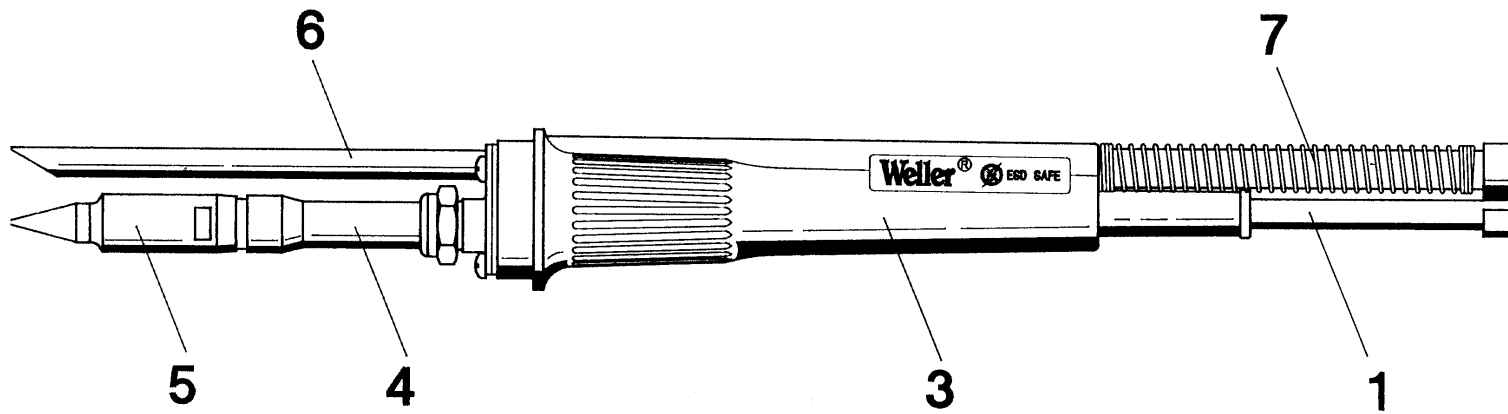
- 1. Cord
- 2. Suction hose
- 3. Handle
- 4. Barrel
- 5. LT- Longlife- Tip
- 6. Suction tube
- 7. Strain relief spring

LT Spitzen für FE 75

LT Tips for FE 75

Modell Model	Beschreibung Description	Bestell-Nr. Order-No.	Modell Model	Beschreibung Description	Bestell-Nr. Order-No.
LT 1	 Rundform 0,25 mm Round tip 0,25 mm	5 44 401 99	LT A	 Meißelform 1,6 mm Chisel tip 1,6 mm	5 44 403 99
LT 1S	 Rundform 0,2 mm Round tip 0,2 mm	5 44 402 99	LTA S	 Rundform 1,6 mm Round tip 1,6 mm	5 44 404 99
LT B	 Meißelform 2,4 mm Chisel tip 2,4 mm	5 44 405 99	LT C	 Meißelform 3,2 mm Chisel tip 3,2 mm	5 44 407 99
LT D	 Meißelform 4,6 mm Chisel tip, 4,6 m	5 44 409 99	LT H	 Meißelform 0,8 mm Chisel tip 0,8 mm	5 44 412 99
LT GW	 3,2	5 44 410 99	LT K	 Meißelform 1,2 mm chisel tip, 1,2 mm	5 44 413 99
LT CS	 Rundform 3,2 mm Round tip 3,2	5 44 411 99		 Meßspitze Calibration tip	5 44 416 99
LT S	 Rundform 0,4 mm Round tip 0,4 mm				
LT F	 Rundform abgeschrägt 1,2 mm Round tip sloped 1,2 mm				

FE 80



4D9R479

- 1. Kabel
- 2. Absaugschlauch
- 3. Griff
- 4. Spitzengehäuse
- 5. HT- Longlife- Spitze
- 6. Absaugrohr
- 7. Biegeschutzfeder

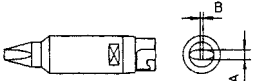
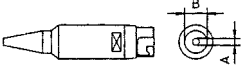
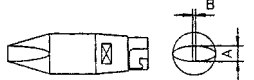
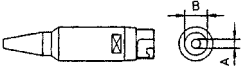
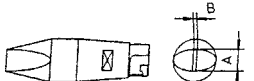
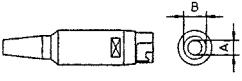
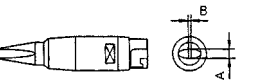

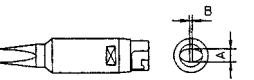
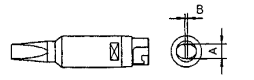
- 1. Cordon
- 2. Tuyau d'aspiration
- 3. Manche
- 4. Forreau
- 5. Panne HT
- 6. Tube d'aspiration
- 7. Vis de serrage

- 1. Cordone di alimentazione
- 2. Tubetto silconico di aspirazione
- 3. Impugnatura
- 4. Tubetto fermapunta
- 5. Punta long- life serie HT
- 6. Tubetto metallico di aspirazione
- 7. Vite di fissaggio

- 1. Cord
- 2. Suction hose
- 3. Handle
- 4. Barrel
- 5. HT- Longlife- Tip
- 6. Suction tube
- 7. Strain relief spring

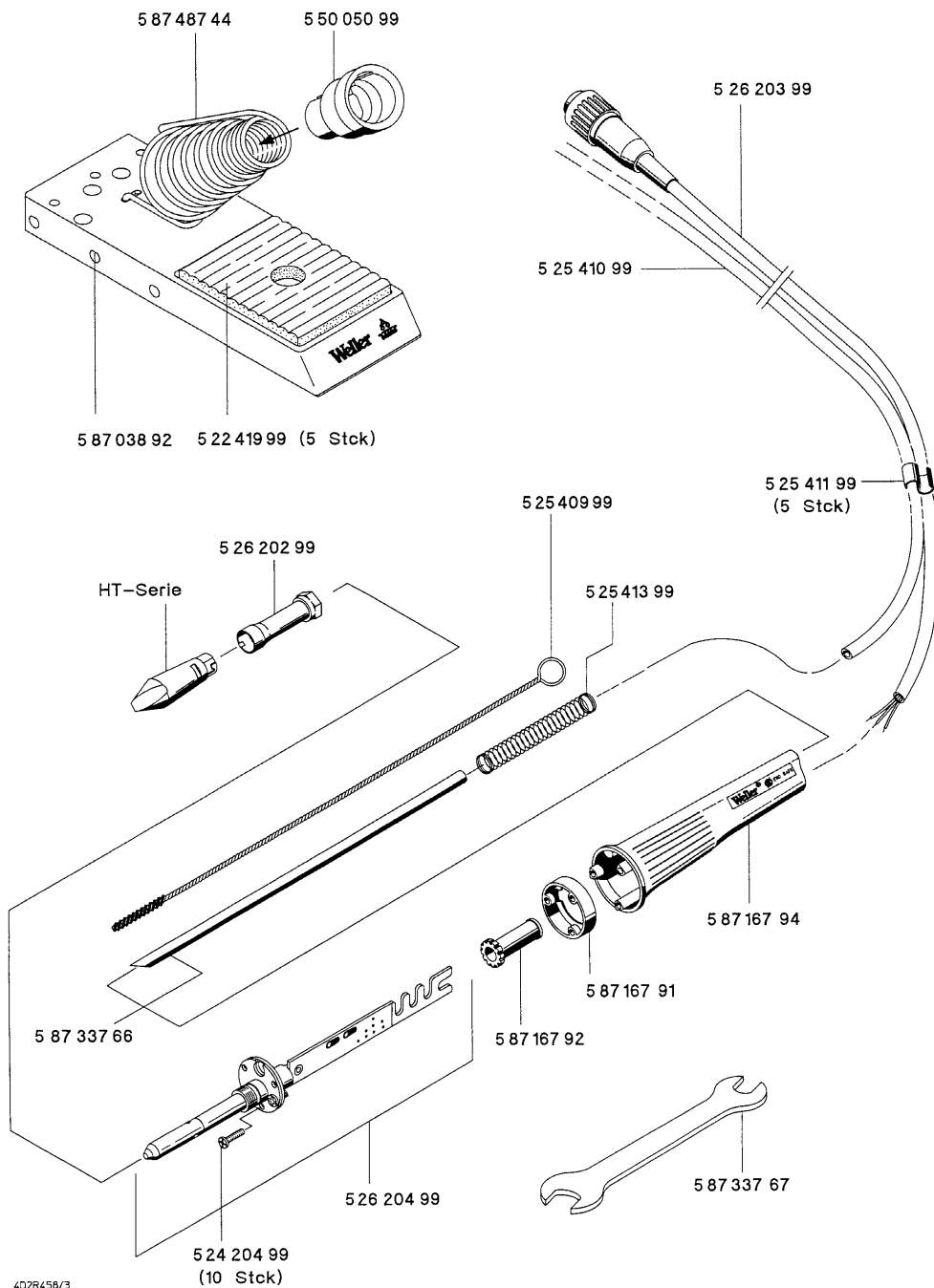
HT Spitzen für FE 80

HT Tips for FE 80

Modell Model	Beschreibung Description	Bestell-Nr. Order-No.	Modell Model	Beschreibung Description	Bestell-Nr. Order-No.
HT 1	 Meißelform 3,2 mm Chisel tip 3,2 mm	5 44 260 99	HT BS	 Rundform 2,4 mm Round tip 2,4 mm	5 44 264 99
HT 2	 Meißelform 5,2 mm Chisel tip 5,2 mm	5 44 261 99	HT CS	 Rundform 3,2 mm Round tip 3,2 mm	5 44 2665 99
HT 3	 Meißelform 7,0 mm Chisel tip 7,0 mm	5 44 262 99	HT DS	 Rundform 5,0 mm Round tip 5,0 mm	5 44 266 99
HT C	 Flachform 3,2 mm Chisel tip, 3,2 mm	5 44 267 99	 Meßspitze Calibration tip	5 44 260 99	
HT D	 Flachform 4,6 mm Chisel tip 4,6 mm	5 44 268 99			
HT E	 Flachform 5,6 mm Round tip 3,2	5 44 269 99			

FE 80

17



Cooper Tools GmbH

Carl-Benz-Str. 2
74354 Besigheim
Germany
Tel.: (07143) 580-0
Fax: (07143) 580-108

Cooper Tools S.A.S.

25 Rue Maurice Chevalier BP 46
77832 Ozoir-la-Ferrière Cedex
France
Tél.: (01) 60 18 55 40
Fax: (01) 64 40 33 05

Cooper Tools

A Division of Cooper
(Great Britain) Limited
4th Floor Pennine House
Washington
Tyne & Wear
NE37 1LY
Great Britain
Tel.: (0191) 419 7700
Fax: (0191) 417 9421

Cooper Italia S. r. L.

Viale Europa 80
20090 Cusago (MI)
Italy
Tel.: (02) 90 33 101
Fax: (02) 90 39 42 31

Erem S. A.

Rue de la Roselière 8
1400 Yverdon-les-Bains
Switzerland
Tel: (011) 41 24 426 1206
Fax: (011) 41 24 425 0977

Weller[®] is a registered Trademark and registered Design of Cooper Industries Inc.

Cooper Tools

P.O. Box 728
Apex, NC 27502-0728

Northeast

Phone: 919-362-7540
Fax: 800-854-5137

South

Phone: 919-362-7541
Fax: 800-854-5139

Midwest

Phone: 919-362-7542
Fax: 800-854-5138

West Coast (Southwest)

Phone: 919-362-1709
Fax: 800-546-7312

All other USA inquires

Fax: 800-423-6175