

Weller®

MT1500

Ⓓ Betriebsanleitung

Ⓕ Manuel d'Utilisation

Ⓐ Gebruiksaanwijzing

Ⓘ Istruzioni per l'uso

Ⓒ Operating Instruction

Ⓔ Bruksanvisning

Ⓔ Instrucciones para el Manejo

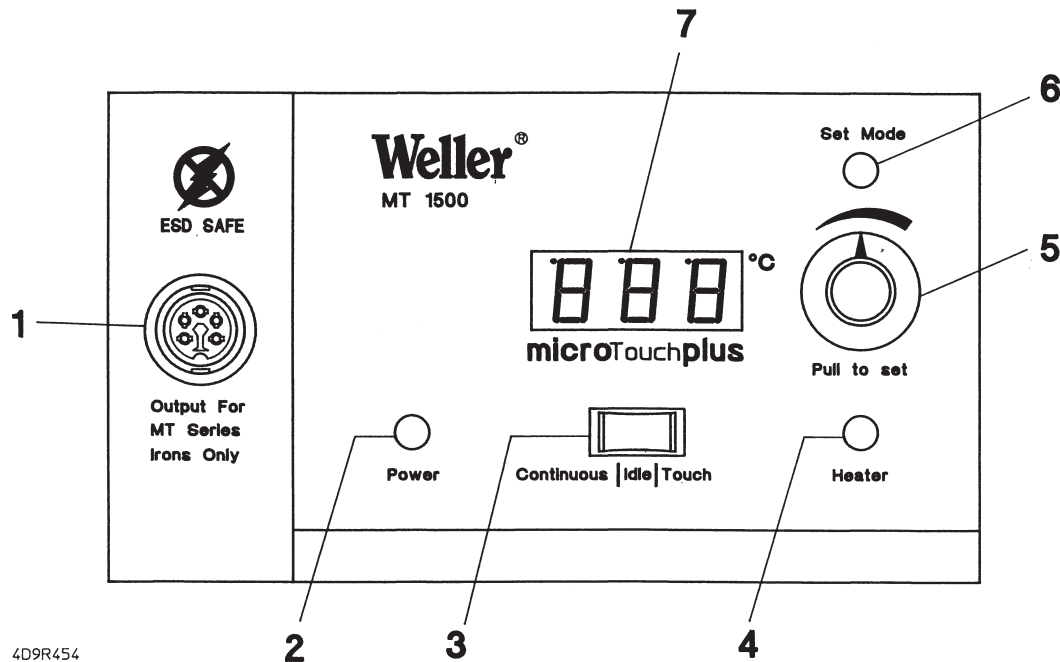
Ⓓ Beskrivelse

Ⓐ Descrição

Ⓕ Käyttöohjeet

Ⓒ Αποκόλληση

The logo for COOPER Tools, featuring the word "COOPER" in a bold, sans-serif font with a white diagonal bar above the "O", followed by the word "Tools" in a smaller, regular sans-serif font.



4D9R454

(D)

1. Anschlußbuchse LötKolben
2. Netzkontrolllampe
3. Kippschalter für Betriebsart
4. Optische Regelkontrolle
5. Umschalter Soll-Ist/
Sollwertpotentiometer
6. Leuchtdiode für Sollwertanzeige
7. Digitalanzeige für Soll/Istwert

(F)

1. Prise de raccordement du fer à souder
2. Voyant de contrôle secteur
3. Commutateur à bascule pour le mode de fonctionnement
4. Contrôle visuel du réglage
5. Commutateur potentiomètre de valeur de consigne/valeur réelle
6. Diode électroluminescente pour l'affichage de valeur de consigne
7. Afficheur numérique pour la valeur de consigne/réelle

(NL)

1. Aansluitbus soldeerbout
2. Spanningscontrolelampje
3. Tuimelschakelaar werkstand
4. LED visuele controle
5. Omschakelaar Nominale/Werkelijke temperatuur/Potentiometer nominale temperatuur
6. LED weergave nominale temperatuur
7. Digitale display voor Nominale/Werkelijke waarde

(I)

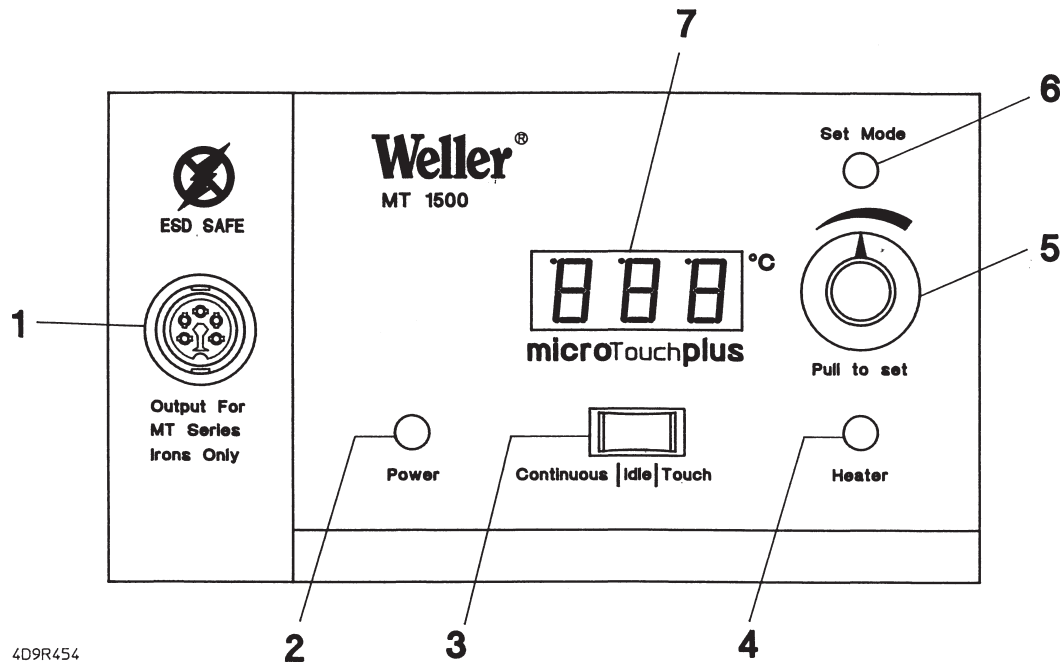
1. Presa di collegamento del saldatore
2. Indicatore di alimentazione
3. Commutatore per modo di funzionamento
4. Controllo visivo dello regolazione
5. Commutatore per visualizzazione temperatura nominale/reale
6. LED di visualizzazione della temperatura nominale
7. Display digitale per visualizzazione temperatura nominale/reale

(GB)

1. Soldering bit connection socket
2. Mains control light
3. Toggle switch for type of operation
4. Visual setting control
5. Change-over switch for set/actual/set value potentiometer
6. LED for set value display
7. Digital display for set/actual value

(S)

1. Anslutningshylsa för lödkolv
2. Nätkontrollampa
3. Vippströmställare för driftmodus
4. Optisk reglerkontroll
5. Omkopplare för börvärdes-/ärvärdespotentiometer
6. Lysdiod för börvärdesindikering
7. Digital indikering av bör-/ärvärde



4D9R454

(E)

1. Conector hembra del soldador
2. Lámpara de control de la red
3. Interruptor basculante para modo de servicio
4. Control óptico de regulación
5. Conmutador de valor de consigna/real/ potenciómetro de valor de consigna
6. Diodo luminoso para indicación del valor de consigna
7. Indicación digital del valor de consigna/real

(DK)

1. Tilslutningsbøsning loddekolbe
2. Netkontrollampe
3. Vippekontakt til indstilling af driftsarten
4. Optisk regulatorkontrol
5. Omskifter indstillet/faktisk/ indstillingsværdi-potentiometer
6. Lysdiode til visning af indstillingsværdien
7. Digitalvisning af den indstillede/faktiske værdi

(P)

1. Conector ferro de soldar
2. Lámpada de controlo da rede
3. Interruptor basculante para modo de funcionamento
4. Controlo de regulação óptico
5. Comutador valor teórico/actual potenciómetro valor teórico
6. Diodo luminoso para indicador do valor teórico
7. Mostrador digital para valor teórico/actual

(SF)

1. juottokolvin liitäntärasia
2. verkon valvontalamppu
3. toimintatavan vipukytkin
4. optinen säätövalvonta
5. asetus/tosi/asetusarvopotentiometrin vaihtokytkin
6. asetusarvon näytön valodiodi
7. asetus/tosi-arvon digitaalinäyttö

(GR)

1. Υποδοχή για τη σύνδεση του συγκολλητικού εμβόλου
2. Λυχνία ελέγχου του ηλεκτρικού ρεύματος
3. Διακόπτης πτώσης για τη ρύθμιση του τρόπου λειτουργίας
4. Οπτικός ρυθμιστικός έλεγχος
5. Διακόπτης μετατροπής μεταξύ της υπό τήρηση/της υφιστάμενης/της προς τήρηση τιμής του ποτενσιομέτρου
6. Φωτεινή διόδος για την ένδειξη της προς τήρηση τιμής
7. Ψηφιακή ένδειξη για την προς τήρηση/την υφιστάμενη τιμή

2

1. Beschreibung

D

Die Weller Lötstation MT 1500 zeichnet sich durch das präzise und blitzschnelle Erreichen der Löttemperatur an der nadelgroßen Mikrolötspitze aus. Die Lötspitze selbst ist aus robustem Edelstahl gefertigt. Das Heizelement und der Temperatursensor bilden eine Einheit und befinden sich direkt in der Lötspitze. Ein Metallring am Handgriff des Kolbens schaltet die Heizung bei Berührung ein und heizt die Lötspitzentemperatur blitzschnell (ca. 1 Sekunde, MT202!) auf die eingestellte Temperatur auf.

Die Temperaturregelung erfolgt auf analoger Basis, die gewünschte Temperatur wird über ein Drehpotentiometer / Schalter im Bereich 200°C - 450°C stufenlos eingestellt. Die Isttemperatur und Solltemperatur wird digital angezeigt. Der Schalter für die SOLL-/ IST-Umschaltung wird durch Ziehen am Drehpotentiometer zur Sollwertanzeige gebracht. Die rote Leuchtdiode "Set Mode" signalisiert die Schalterstellung "SOLL". In dieser Schalterstellung kann am Drehpotentiometer der eingestellte Sollwert verändert werden. Befindet sich der Schalter des Drehpotentiometers in gedrückter Stellung, wird der Istwert angezeigt.

Die rote Leuchtdiode "Heater" dient als optische Regelkontrolle und leuchtet, wenn die Heizung aktiviert ist. Für verschiedene Lötaufgaben steht eine breite Produktpalette von Lötspitzen der Serie MT200 (10W), MT300 (30W), MT600 (60W) und MT1200 (120W) zur Verfügung.

Das Metallgehäuse ist antistatisch lackiert. Ein gewünschter Potentialausgleich kann über eine Schaltklinkenbuchse an der Geräterückseite erfolgen. Die Löt- Entlötstation MT1500 erfüllt somit alle Anforderungen der EGB-Sicherheit.

Betriebsarten

Das Gerät hat drei Betriebsarten, den Berührungsmodus "TOUCH", den Dauerbetriebsmodus "CONTINUOUS", und den Leerlaufmodus "IDLE". Die gewünschte Betriebsart wird mit dem Kippschalter eingestellt.

1. Berührmodus (Touch)

Der Berührmodus (Touch) ist hauptsächlich für die SMD-Technik vorgesehen, es sollten daher feine Lötspitzen verwendet werden. Die Heizung und das Display für die Istwertanzeige wird durch Berühren des leitfähigen Metallrings aktiviert.

2. Dauerbetriebsmodus (Continuous)

Im Dauerbetrieb wird die mit dem Drehpotentiometer eingestellte Temperatur gehalten, solange das Gerät eingeschaltet ist. Geeignet für Arbeiten mit größerem Wärmebedarf.

3. Leerlaufmodus (Idle)

Im Leerlaufmodus befindet sich das Gerät im eingeschalteten Zustand auf einem fest eingestellten niedrigen Temperaturniveau. Bei Berührung des Metallrings heizt die Lötspitze auf die eingestellte Löttemperatur auf. Nach dem Loslassen (50 sek.) des Metallrings wird die Temperatur automatisch wieder auf die "stand by" Temperatur abgesenkt. Diese Betriebsart verhilft zu längeren Standzeiten der Lötspitze.

Technische Daten

| | |
|--------------------|---|
| Netzspannung: | 230V AC |
| Lötkolbenspannung: | 6V AC, 12V AC, 24V AC je nach Spitzenwahl |
| Leistung: | 130 Watt |
| Sicherung: | T 630mA im Netzanschlusselement |
| Regelung: | Stufenlose Temperaturregelung 200°C - 450°C |

2. Inbetriebnahme

Die Lötspitze vorsichtig in den Handgriff einsetzen. Auf festen Sitz der Lötspitze achten, da die Metallhülse und der zentrale Kontaktstift die elektrischen Kontakte des Heizelementes herstellen.

Den Reinigungsschwamm mit Wasser tränken. Den LötKolben in der Sicherheitsablage ablegen. Überprüfen, ob die Netzspannung mit der Angabe auf dem Typenschild übereinstimmt. Bei korrekter Netzspannung das Steuergerät mit dem Netz verbinden. Gerät am Netzschalter (Geräterückseite) einschalten.

Grüne Leuchtdiode "Power" (2) leuchtet auf und dient als Netzkontrollleuchte. Den Kippschalter (3) für die Betriebsart auf Stellung "Continuous" (Dauerbetrieb) stellen. Die rote Leuchtdiode "Heater" (4) signalisiert das Aufheizen der Lötspitze. Den SOLL/IST-Umschalter (5) durch Ziehen am Drehpotentiometer auf Stellung SOLL bringen. Rote Leuchtdiode (6) "Set Mode" leuchtet auf. Die Lötspitzentemperatur kann am Drehpotentiometer (5) in einem Bereich von 200°C - 450°C präzise eingestellt werden. Anschließend den Schalter des Drehpotentiometers drücken, die rote Leuchtdiode (6) "Set Mode" erlischt und auf dem Display (7) wird die Isttemperatur der Lötspitze angezeigt.

Vor dem Löten die heiße Lötspitze mit Lötzinn benetzen. Anschließend eine für die Lötaufgabe geeignete Betriebsart (Touch, Continuous, Idle) wählen. Durch Antippen des berührungsempfindlichen Metallrings am LötKolbengriff wird die Heizung aktiviert.

Beim Betrieb müssen der Metallring und der Metallgriff zusammen berührt werden.

3. Potentialausgleich

Die Potentialausgleichsleitung ist am Mittelkontakt der 3,5 mm Schaltklinkenbuchse (Geräterückseite) angeschlossen.

Durch unterschiedliche Beschaltung sind drei Variationen realisierbar:

| | |
|---|--|
| Ohne Stecker | :kein Potentialausgleich, potentialfrei |
| Mit Stecker, Ausgleichsleitung am Mittelkontakt | :Potentialausgleich zur Lötspitze |
| Mit kurzgeschlossenem Stecker | :Netzerde am angeschlossenen Lötwerkzeug |

Die Lötspitze wird mit Schutzkleinspannung versorgt. Der Heizstrom fließt direkt durch die Lötspitze. Die Lötspitze ist über den Trimmer R32 auf der Leiterplatte mit der Potentialausgleichsleitung verbunden. Falls erforderlich, kann am Rändelknopf des Trimmers R32 die Spannung zwischen Lötspitze und Potentialausgleichsbuchse auf ein Minimum eingestellt werden. Dazu muß das Gehäuse der Lötstation geöffnet werden.

Bild: Potentialausgleich siehe Seite 40

4. Arbeitshinweise

Beim Spitzenwechsel immer die Lötstation vorher ausschalten. Die Spitze nur mit dem beigefügten Gummigriff austauschen, der um die Metallhülse der Lötspitze gelegt wird. Gleichzeitiges Berühren verschiedener Metallteile der Lötspitze können diese beschädigen.

Halten Sie die Spitze immer mit Zinn benetzt. Entfernen Sie von Zeit zu Zeit Flußmittelreste, indem Sie die Lötspitze über den feuchten Reinigungsschwamm streifen.

5. Sicherheitshinweise

Für andere, von der Betriebsanleitung abweichende Verwendung sowie eigenmächtige Veränderungen wird von Seiten des Herstellers keine Haftung übernommen.

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

Die WELLER Lötstation MT 1500 entspricht der EG-Konformitätserklärung gemäß den grundlegenden Sicherheitsanforderungen der Richtlinie 89/336/EWG, 73/392/EWG und 89/392/EWG.

6. Zubehörliste

Bild Microtouch-Lötspitzen siehe Seite 41-43

7. Lieferumfang

- Versorgungseinheit
- LötKolben
- Lötspitze
- Ablage
- Bedienungsanleitung
- Netzkabel
- Klinkenstecker
- Gummigriff

Bild Explo-Zeichnung siehe Seite 44

8. WARNHINWEISE!

1. Halten Sie Ihren Arbeitsplatz in Ordnung.

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

2. Beachten Sie die Umgebungseinflüsse.

Benutzen Sie das Lötwerkzeug nicht in feuchter oder nasser Umgebung.

3. Schützen Sie sich vor elektrischem Schlag.

Vermeiden Sie Körperberührung mit geerdeten Teilen, z. B. Rohren, Heizkörpern, Herden und Kühlschränken.

4. Halten Sie Kinder fern.

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

5. Bewahren Sie Ihr Lötwerkzeug sicher auf.

Unbenutzte Lötwerkzeuge sollten an einem trockenen, hochgelegenen oder abgeschlossenen Ort, außerhalb der Reichweite von Kindern, abgelegt werden. Schalten Sie unbenutzte Lötwerkzeuge spannungs- und druckfrei.

6. Überlasten Sie Ihr Lötwerkzeug nicht.

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

7. Benutzen Sie das richtige Lötwerkzeug.

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

8. Tragen Sie geeignete Arbeitskleidung.

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

9. Schützen Sie Ihre Augen.

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

10. Verwenden Sie eine Lötrauchabsaugung.

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

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

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

12. Sichern Sie das Werkzeug.

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

13. Vermeiden Sie abnormale Körperhaltung.

Gestalten Sie Ihren Arbeitsplatz ergonomisch richtig, vermeiden Sie Haltungsfelder beim Arbeiten, benutzen Sie immer das angepaßte Lötwerkzeug.

14. Pflegen Sie Ihre Lötwerkzeuge mit Sorgfalt.

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

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

16. Lassen Sie kein Wartungswerkzeug stecken.

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

17. Vermeiden Sie unbeabsichtigten Betrieb.

Vergewissern Sie sich, daß der Schalter beim Einstecken in die Steckdose bzw. Anschluß an das Netz ausgeschaltet ist.

Tragen Sie an ein Stromnetz angeschlossenes Lötwerkzeug nicht mit dem Finger am Netzschalter.

18. Verlängerungskabel im Freien.

Verwenden Sie im Freien nur dafür zugelassene und entsprechend gekennzeichnete Verlängerungskabel.

19. Seien Sie aufmerksam.

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

20. Überprüfen Sie das Lötwerkzeug auf eventuelle Beschädigungen.

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

21. Achtung

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

22. Lassen Sie Ihr Lötwerkzeug durch eine Elektrofachkraft reparieren.

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

23. Arbeiten Sie nicht an unter Spannung stehenden Teilen.

Bei antistatisch ausgeführten Lötwerkzeugen ist der Griff leitfähig.

24. Verwendung mit anderen WELLER Geräten.

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

25. Beachten Sie die für Ihren Arbeitsplatz geltenden Sicherheitsbestimmungen.

1. Description



La station de soudage Weller MT 1500 se distingue par le fait que la micro-panne de soudage, de la taille d'une aiguille, atteint la température de soudage avec précision et très rapidement. La panne elle-même est réalisée en acier spécial robuste. L'élément chauffant et le capteur de température forment une unité et se trouvent directement dans la panne. En touchant une bague métallique sur la poignée du fer à souder, le chauffage est enclenché et amène très rapidement (environ 1 seconde, MT202!) la panne à la température réglée.

La régulation de la température s'effectue sur une base analogique. La température souhaitée est réglée en continu entre 200 °C et 450 °C à l'aide d'un potentiomètre rotatif/commutateur. La température réelle et la température de consigne sont affichées numériquement. Le commutateur pour la sélection de la température de CONSIGNE/REELLE est placé sur affichage de la valeur de consigne en tirant le potentiomètre rotatif. La diode électroluminescente rouge "Set Mode" signale que le commutateur est placé sur "CONSIGNE". A cette position, la valeur de consigne réglée peut être modifiée avec le potentiomètre rotatif. Si le commutateur du potentiomètre rotatif est enfoncé, la valeur réelle est affichée.

La diode électroluminescente rouge "Heater" sert de contrôle visuel du réglage et s'allume lorsque le chauffage est activé. Une vaste gamme de pannes de la série MT200 (10 W), MT300 (30 W), MT600 (60 W) et MT1200 (120 W) est disponible pour réaliser différents travaux de soudage.

Le boîtier métallique est revêtu d'une peinture antistatique. Une compensation du potentiel peut être effectuée à l'aide d'une prise jack qui figure au dos de l'appareil. La station de soudage et de dessoudage MT1500 remplit ainsi toutes les exigences de sécurité requises pour les composants craignant les décharges électrostatiques (EGB).

Modes de fonctionnement

L'appareil peut fonctionner selon trois modes de fonctionnement, le mode contact "TOUCH", le mode service continu "CONTINUOUS" et le mode marche à vide "IDLE". Le mode de fonctionnement souhaité est sélectionné avec le commutateur à bascule.

1. Mode contact (Touch)

Le mode contact (Touch) est principalement destiné à la technique des composants montés en surface, qui nécessite l'utilisation de pannes fines. Le chauffage et l'affichage de la valeur réelle sont déclenchés en touchant la bague métallique conductrice.

2. Mode service continu (Continuous)

Dans le mode continu, la température sélectionnée avec le potentiomètre rotatif est maintenue tant que l'appareil est en marche. Convient pour les travaux nécessitant une chaleur supérieure.

3. Mode marche à vide (Idle)

Dans le mode marche à vide, l'appareil est en marche sur une faible température invariable. En touchant la bague métallique, la panne chauffe pour atteindre la température de soudage réglée. En relâchant la bague métallique (50 sec), la température redescend automatiquement à la température de "stand-by". Ce mode de fonctionnement contribue à prolonger la durée de vie de la panne.

Caractéristiques techniques:

| | |
|--------------------------|---|
| Tension secteur: | 230 V CA |
| Tension du fer à souder: | 6 V CA, 12 V CA, 24 V CA, suivant la panne |
| Puissance: | 130 watts |
| Fusible: | T 630mA dans l'élément de raccordement secteur |
| Réglage: | réglage de la température en continu de 200 °C à 450 °C |

2. Mise en service

Placer prudemment la panne dans la poignée. Vérifier la bonne fixation de la panne, car la douille métallique et la broche de contact centrale établissent les contacts électriques de l'élément chauffant.

Imbiber l'éponge de nettoyage d'eau. Placer le fer à souder sur le support de sécurité. Vérifier si la tension du secteur correspond à celle indiquée sur la plaque signalétique. Si la tension du secteur est correcte, relier l'appareil de commande au secteur. Mettre l'appareil en marche avec l'interrupteur secteur (au dos de l'appareil).

La diode électroluminescente verte "Power" (2) s'allume et sert de voyant de contrôle secteur. Placer le commutateur à bascule (3) pour le mode de fonctionnement sur la position "Continuous" (service continu). La diode électroluminescente rouge "Heater" (4) signale l'échauffement de la panne. Placer le commutateur CONSIGNE/REELLE (5) sur la position CONSIGNE en tirant le potentiomètre rotatif. La diode électroluminescente rouge (6) "Set Mode" s'allume. La température de la panne peut être réglée avec précision entre 200 °C et 450 °C à l'aide du potentiomètre rotatif (5).

Enfoncer ensuite le commutateur du potentiomètre rotatif. La diode électroluminescente rouge (6) "Set Mode" s'éteint et l'afficheur (7) indique la température réelle de la panne.

Avant de souder, étamer la panne chaude. Sélectionner ensuite un mode de fonctionnement adapté au travail à effectuer (Touch, Continuous, Idle). Le chauffage est activé en touchant la bague métallique sensitive qui se trouve sur la poignée du fer à souder. Pendant le fonctionnement, la bague métallique et la poignée métallique doivent être touchées ensemble.

3. Compensation du potentiel

La ligne d'équipotentialité est reliée au contact central de la prise jack de 3,5 mm (au dos de l'appareil).

Trois variantes sont possibles, selon le branchement effectué:

| | |
|---|--|
| Sans fiche: | : pas de compensation du potentiel, libre de potentiel |
| Avec fiche, ligne d'équipotentialité au contact central | : compensation du potentiel avec la panne |
| Fiche court-circuitée | : terre du réseau à l'outil de soudage raccordé |

La panne est alimentée en basse tension de sécurité. Le courant de chauffage traverse directement la panne. La panne est reliée à la ligne d'équipotentialité par le trimmer R32 sur le circuit imprimé. Si nécessaire, le bouton moleté du trimmer R32 permet de régler la tension entre la panne et la prise de compensation du potentiel à une valeur minimale. Il est nécessaire, pour ce faire, d'ouvrir le boîtier de la station de soudage.

Illustration: Compensation du potentiel page 40

4. Instructions d'emploi

Lors du changement de panne, éteindre toujours préalablement la station de soudage. Ne remplacer la panne qu'avec la poignée en caoutchouc jointe, qui doit être placée autour de la douille métallique de la panne. Le contact simultané de différentes parties métalliques de la panne peut endommager celle-ci.

Des mains sèches peuvent, le cas échéant, agir sur la conductivité de la bague métallique. La panne doit toujours être étamée. Retirer de temps en temps les résidus de fondant en passant la panne sur l'éponge de nettoyage humide.

5. Consignes de sécurité

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

Le présent mode d'emploi et les avertissements qui y figurent doivent être lus attentivement et conservés de manière bien visible à proximité de l'appareil de soudage. Le non respect des avertissements peut occasionner des accidents et des blessures ou des dommages pour la santé.

La station de soudage WELLER MT 1500 correspond à la déclaration de conformité européenne, en application des exigences de sécurité fondamentales de la directive 89/336/CEE, 73/392/CEE et 89/392/CEE.

6. Liste des accessoires

Illustration: Panne Microtouch page 41-43

7. Eléments compris dans la livraison

Unité d'alimentation
Fer à souder
Panne
Support
Mode d'emploi
Câble secteur
Fiche jack
Poignée en caoutchouc

Illustration: Vue éclatée page 44

8. AVERTISSEMENTS !

1. Maintenez de l'ordre sur votre poste de travail.

Déposez toujours l'outil de soudage que vous n'utilisez pas sur son support original. Ne placez aucun objet inflammable à proximité de l'outil de soudage chaud..

2. Faites attention aux influences de l'environnement.

N'utilisez pas l'outil de soudage dans un milieu humide.

3. Protégez-vous contre les décharges électriques.

Évitez tout contact corporel avec des pièces mises à la terre, par ex. tuyaux, éléments de chauffage, fours, ou réfrigérateurs.

4. Maintenez les enfants à distance.

Ne laissez personne approcher de l'outil ni toucher le câble. Maintenez toute personne étrangère éloignée de votre poste de travail.

5. Conservez votre outil de soudage dans un endroit sûr.

Les outils non utilisés doivent être placés dans un endroit sec, élevé ou fermé, hors de portée des enfants. Après utilisation, déconnectez l'outil du secteur et de la pression.

6. Ne surchargez pas votre outil de soudage.

N'utilisez l'outil de soudage que sous la tension indiquée et sous la pression ou dans le domaine de pressions indiqué.

7. Servez-vous d'un outil de soudage adapté.

N'utilisez pas un outil de soudage trop faible pour vos travaux. N'utilisez pas l'appareil à des fins pour lesquelles il n'est pas prévu.

8. Portez des vêtements de travail adaptés.

Danger de brûlure au contact de la soudure. Portez des vêtements de protection en conséquence afin de vous protéger des brûlures.

9. Protégez vos yeux.

Mettez des lunettes de protection. Si vous travaillez avec des colles, veillez en particulier à respecter les avertissements du fabricant de colle. Protégez-vous contre les éclaboussures d'étain, danger de brûlure au contact de la soudure.

10. Prévoyez une aspiration pour les vapeurs de soudure.

Si un dispositif a été prévu pour le branchement d'une aspiration des vapeurs de soudure, veillez à ce qu'il soit branché et correctement utilisé.
Déposez toujours l'outil de soudage que vous n'utilisez pas sur son support original. Ne placez aucun objet inflammable à proximité de l'outil de soudage chaud..

11. N'utilisez pas le câble à des fins pour lesquelles il n'est pas prévu.

Ne prenez jamais l'outil de soudage par le câble. N'utilisez pas le câble pour retirer la fiche de la prise de courant. Protégez le câble de la chaleur, de l'huile et des arêtes vives.

12. Maintenez la pièce à usiner bien en place.

Utilisez des dispositifs de serrage pour fixer la pièce à usiner. Elle sera ainsi maintenue de façon plus sûre qu'à la main et vous aurez les deux mains libres pour la manipulation de l'outil de soudage.

13. Evitez de vous tenir de façon anormale.

Organisez correctement l'ergonomie de votre poste de travail. Evitez des erreurs dues à un mauvais positionnement. Utilisez toujours l'outil de soudage adapté.

14. Entretenez vos outils de soudage avec soin.

Gardez l'outil propre pour un travail meilleur et plus sûr. Suivez les consignes de maintenance et les remarques concernant le changement de panne. Contrôlez régulièrement tous les câbles et tuyaux raccordés. Les réparations ne peuvent être effectuées que par un spécialiste agréé. N'utilisez que des pièces originales WELLER.

15. Avant d'ouvrir l'appareil, débranchez la prise.

16. Ne pas laisser d'outil de maintenance dans l'appareil.

Avant de mettre en marche, vérifiez que clés et outils de réglage ont été récupérés.

17. Evitez le fonctionnement inopiné.

Assurez-vous lors du branchement de la fiche au réseau que l'interrupteur est en position d'arrêt. Ne prenez pas un outil de soudage branché au réseau en ayant le doigt posé sur l'interrupteur général.

18. Câbles de rallonge en plein air.

N'utilisez en plein air que des rallonges agréées et signalées en conséquence.

19. Soyez attentifs.

Faites attention à ce que vous faites. Travaillez de façon raisonnable. N'utilisez pas l'outil de soudage si vous n'êtes pas concentré.

20. Contrôlez les endommagements éventuels de l'appareil.

Avant de continuer à utiliser l'appareil, vérifiez soigneusement le fonctionnement parfait des dispositifs de protection ou des pièces légèrement abîmées. Assurez-vous que les pièces mobiles fonctionnent correctement et ne coincent pas, notez si des pièces sont endommagées. Toutes les pièces doivent être montées correctement et toutes les conditions remplies afin de pouvoir garantir le fonctionnement impeccable de l'outil de soudage. Les dispositifs de protection et les pièces endommagées doivent être réparés ou changés par des professionnels dans un atelier agréé, sauf indication contraire dans le mode d'emploi.

21. Attention

N'utilisez que les accessoires et appareils auxiliaires cités dans la liste d'accessoires du mode d'emploi. Utilisez les accessoires et appareils auxiliaires uniquement avec des appareils WELLER. D'autres outils et d'autres accessoires peuvent causer des blessures.

22. Faites réparer votre outil de soudage par un électricien spécialisé.

Cet outil répond aux consignes de sécurité en vigueur. Les réparations ne peuvent être effectuées que par un électricien spécialisé et n'employez que des pièces de rechange originales WELLER; dans le cas contraire, l'utilisateur peut provoquer des accidents.

23. Ne travaillez pas sur des pièces sous tension.

La poignée des outils de soudage du modèle antistatique est conductrice.

24. Utilisation avec d'autres appareils WELLER

En cas d'utilisation de l'outil de soudage en combinaison avec d'autres appareils WELLER ou avec des appareils auxiliaires, tenez compte aussi des recommandations faites dans les autres modes d'emploi.

25. Tenez compte des consignes de sécurité valables sur votre poste de travail.

1. Beschrijving



Het WELLER soldeersysteem MT 1500 warmt zeer snel en precies op tot de ingestelde soldeertemperatuur op de micro-soldeerpunt, die zo groot is als een naald. De soldeerpunt zelf is vervaardigd uit roestvrij hardstaal. Het verwarmingselement en de temperatuursensor vormen één geheel en zijn direct in de soldeerpunt gemonteerd. Als de metalen ring in de handgreep van de soldeerbout wordt aangeraakt, schakelt het verwarmingselement in en warmt de soldeerpunt in amper 1 seconde (MT202) op tot de ingestelde temperatuur.

De temperatuur wordt analoog geregeld via een traploos instelbare draaipotentiometer/schakelaar. Het temperatuurbereik ligt tussen 200°C en 450°C. Het digitale display toont de nominale of de werkelijke temperatuur, afhankelijk van de stand van de schakelaar: trekken aan de draaipotentiometer zorgt voor weergave van de nominale temperatuur. De rode LED „Set Mode“ geeft aan dat de schakelaar op „NOMINAAL“ staat, wat ook de stand is waarmee de draaipotentiometer de nominale temperatuur wijzigt. Als de schakelaar van de draaipotentiometer ingedrukt is, wordt de werkelijke waarde weergegeven.

De rode LED „Heater“ dient voor de visuele controle en gaat branden om aan te geven dat de soldeerpunt opwarmt. Voor de verschillende soldeertoepassingen staat een brede waaier van MT-soldeerpunten ter beschikking: MT 200 (10 W), MT 300 (30 W), MT 600 (60 W) en MT 1200 (120 W).

De metalen behuizing is afgewerkt met een antistatische lak. Indien gewenst kan een potentiaalevenwicht door middel van een schakeljack aan de achterkant van het apparaat gerealiseerd worden. Het soldeer/lossoldeer-systeem MT 1500 voldoet dan ook aan alle Europese veiligheidsnormen.

Werkstanden

Het toestel heeft drie werkstanden: aanraakbediening „TOUCH“, continubedrijf „CONTINUOUS“ en wachtstand „IDLE“. De gewenste werkstand wordt ingesteld met de tuimelschakelaar.

1. Aanraakbediening (TOUCH)

De aanraakbediening (Touch) is hoofdzakelijk bedoeld voor oppervlaktemontage-technologie (SMD), waarbij fijne soldeerpunten worden gebruikt. In deze stand schakelen het verwarmingselement en het display met de werkelijke temperatuur in als de geleidende metalen ring wordt aangeraakt.

2. Continubedrijf (CONTINUOUS)

In continubedrijf wordt de met de draaipotentiometer ingestelde temperatuur gehandhaafd, zolang het apparaat aan staat. Deze werkstand is geschikt voor soldeerwerk bij zeer hoge temperaturen.

3. Wachtstand (IDLE)

In wachtstand blijft het apparaat ingeschakeld op een vast ingestelde lage temperatuur. Als de metalen ring wordt aangeraakt, warmt de soldeerpunt op tot de ingestelde temperatuur. Na het loslaten van de metalen ring (50 sek), daalt de temperatuur automatisch weer tot de „stand-by“ temperatuur. In deze werkstand gaat de soldeerpunt langer mee.

Technische gegevens:

| | |
|---------------------|--|
| Netspanning | : 230 V AC |
| Soldeerboutspanning | : 6 VAC, 12 VAC, 24 VAC, naargelang de gekozen soldeerpunt |
| Vermogen | : 130 Watt |
| Zekering | : T630mA in de netspanningsadapter |
| Instelling | : Traploze temperatuurinstelling 200°C - 450°C |

2. Inbedrijfstelling

De soldeerpunt voorzichtig in de handgreep schuiven. Let er hierbij op dat de soldeerpunt goed vastzit: de metalen huls en de centrale contactpen zorgen voor het elektrisch contact van het verhittingselement.

Bevochtig de reinigingsspons met water. Plaats de soldeerbout in de veiligheidshouder. Controleer of de netspanning overeenstemt met de indicatie op het typeplaatje. Sluit bij een correcte netspanning de stuurleenheid aan op het lichtnet. Zet het apparaat aan met de netschakelaar (achterkant apparaat).

De groene LED „Power“ (2) gaat branden en geeft aan dat het apparaat onder spanning staat. Zet de tuimelschakelaar (3) voor de werkstand op Continubedrijf („Continuous“). De rode LED „Heater“ (4) gaat branden wanneer de soldeerpunt opwarmt. Breng de omschakelaar nominale/werkelijke waarde (5), door te draaien aan de potentiometer, in de stand nominaal. De rode LED „Set Mode“ (6) gaat branden. De temperatuur van de soldeerpunt kan via de draaipotentiometer (5) precies worden ingesteld van 200°C tot 450°C.

Druk daarna de schakelaar van de draaipotentiometer in. De rode LED „Set Mode“ (6)

dooft en op het display (7) wordt de werkelijke temperatuur van de soldeerpunt weergegeven.

Bevochtig de hete soldeerpunt altijd met soldeertin alvorens het soldeerwerk aan te vatten. Kies daarna de geschikte werkstand voor de soldeertoepassing (Touch, Continuous, Idle). De soldeerbout warmt op zodra de geleidende metalen ring op de handgreep wordt aangeraakt. Tijdens het gebruik moeten de metalen ring en de metalen handgreep samen worden aangeraakt.

3. Potentiaalvereffening

De equipotentiaalleiding is aangesloten op het middencontact van de 3,5 mm stekkerbus (achterkant apparaat).

Verskillende draadverbindingen maken drie combinaties mogelijk:

| | |
|---|--|
| Zonder stekker | : geen potentiaalvereffening, potentiaalvrij |
| Met stekker, equipotentiaalleiding op het middencontact | : potentiaalvereffening naar soldeerpunt |
| Met kortgesloten stekker | : netaarding op aangesloten soldeerapparaat |

De soldeerpunt wordt gevoed op veiligheidslaagspanning. De gloeistroom loopt direct door de soldeerpunt, die via trimmer R32 op de printplaat verbonden is met de equipotentiaalleiding. Indien nodig, kan met de knop van trimmer R32 de spanning tussen de soldeerpunt en de equipotentiaalbus tot een minimum worden beperkt. Hiervoor moet de behuizing van het soldeersysteem geopend worden.

Figuur: potentiaalvereffening pagina 40

4. Instructies voor het gebruik

Bij verwisseling van de soldeerpunten moet altijd eerst het soldeersysteem uitgeschakeld worden. De soldeerpunt uitsluitend verwisselen met de meegeleverde rubberhandgreep, die om de metalen huls van de soldeerpunt wordt gelegd. Door het gelijktijdig aanraken van verschillende metalen onderdelen van de soldeerpunt kan deze beschadigd worden. Droge handen kunnen in bepaalde gevallen het geleidingsvermogen van de metalen ring beïnvloeden. Zorg ervoor dat er altijd soldeertin op de soldeerpunt is. Verwijder van tijd tot tijd vloeimiddelresten door de soldeerpunt over de vochtige reinigingsspons te wrijven.

5. Veiligheidsvoorschriften

De fabrikant sluit elke aansprakelijkheid uit hoofde van garantie uit indien het soldeerapparaat voor andere dan in de handleiding beschreven doeleinden wordt gebruikt, of eigenhandig door de gebruiker werd gewijzigd.

Lees deze handleiding met alle verwijzingen naar gevaarsituaties aandachtig, en bewaar hem op een goed zichtbare plaats in de buurt van het soldeerapparaat. Het niet-naleven van deze waarschuwingen kan leiden tot ongevallen en verwondingen, of kan de gezondheid schaden.

Het WELLER soldeersysteem MT 1500 voldoet aan de EG-verklaring van overeenstemming met de essentiële veiligheidseisen van richtlijnen 89/336/EG, 73/392/EG en 89/392/EG.

6. Lijst van toebehoren

Figuur microtouch-soldeerpunt pagina 41-43

7. Inhoud van de levering

- Toevoereenheid
- Soldeerbout
- Soldeerpunt
- Soldeerbouthouder
- Handleiding
- Netsnoer
- Stekker
- Rubbergreep

Figuur opengewerkte tekening pagina 44

8. Waarschuwingsaanwijzingen!

1. Zorg ervoor dat uw werkplaats in orde is.

Leg het soldeerwerktuig altijd in de originele legplaats neer indien u het niet gebruikt. Breng geen brandbare voorwerpen in de buurt van het hete soldeerwerktuig.

2. Let op invloeden van de omgeving.

Gebruik het soldeerwerktuig niet in een vochtige of natte omgeving.

3. Bescherm uzelf voor elektrische shokken.

Vermijd lichaamsaanraking met geaarde voorwerpen, bijv. buizen, verwarmingselementen, haarden of koelkasten.

4. Houd kinderen op een afstand.

Laat andere personen niet het werktuig of de kabel aanraken. Houd andere personen op een afstand van uw werkplaats.

5. Ruim uw soldeerwerktuig veilig op.

Ongebruikte soldeerwerktuigen moeten buiten het bereik van kinderen op een droge, hooggelegen of afgesloten plaats worden weggelegd. Ongebruikte soldeerwerktuigen moeten spannings en drukvrij zijn.

6. Let erop dat u het soldeerwerktuig niet overbelast.

Gebruik het soldeerwerktuig alleen met de aangegeven spanning en de aangegeven druk resp. drukbereik.

7. Gebruik het juiste soldeerwerktuig.

Gebruik geen te vermogenszwakke soldeerwerktuig voor uw werk. Gebruik het soldeerwerktuig niet voor die doelen, waarvoor het niet bedoeld is.

8. Draag geschikte werkkleding.

Er bestaat verbrandingsgevaar door vloeibaar soldeertin. Draag daarom kleren die u voldoende beschermen tegen verbrandingen.

9. Bescherm uw ogen.

Draag een veiligheidsbril. Bij het verwerken van kleefmiddelen zijn in het bijzonder de waarschuwingaanwijzingen van de kleefmiddelenproducent van belang. Bescherm uzelf

voor tinspetters en verbrandingsgevaar door vloeibaar soldeertin.

10. Gebruik een soldeerrookafzuiginstallatie.

Indien er voorzieningen voor aansluiting van een soldeerrookafzuiginstallatie voorhanden zijn, overtuig uzelf er van dat deze aangesloten zijn en op de juiste manier gebruikt worden.

11. Gebruik de kabel niet voor doeleinden waarvoor het niet geschikt is.

Draag het soldeerwerktuig nooit via de kabel. Gebruik de kabel ook niet om de stekker uit de contactdoos te trekken. Bescherm de kabel voor hitte, olie en scherpe kanten.

12. Beveilig het werkstuk.

Gebruik spanvoorzieningen om het werkstuk vast te zetten. Het is veiliger dan met de hand en u heeft bovendien beide handen vrij voor de bediening van het soldeerwerktuig.

13. Vermijd abnormale lichaamshoudingen.

Richt uw werkplaats ergonomisch goed in, vermijd houdingsfouten bij het werk en gebruik altijd het aangepaste soldeerwerktuig.

14. Onderhoud zorgvuldig uw soldeerwerktuigen.

Houd uw soldeerwerktuig schoon om beter en veiliger te kunnen werken. Volg de onderhoudsvorschriften en de aanwijzingen via de soldeerpuntenwisseling op. Controleer regelmatig alle aangesloten kabels en slangen. Reparaties mogen alleen door een erkende vakman uitgevoerd worden. Gebruik alleen originele WELLER-reservedelen.

15. Voor het openen van het apparaat de stekker uit de contactdoos trekken.

16. Zorg ervoor dat u geen onderhoudswerktuigen achterlaat.

Controleer voor het inschakelen of sleutels en instelwerktuigen verwijderd zijn.

17. Vermijd onopzettelijk gebruik.

Wees er zeker van dat de schakelaar uitgeschakeld is bij het insteken in de contactdoos resp. aansluiting aan het net. Draag een aan het stroomnet aangesloten soldeerwerktuig niet met de vinger aan de netschakelaar.

18. Verlengkabel.

Gebruik alleen geschikte en de juiste verlengkabels.

19. Wees behoedzaam.

Let erop wat u doet. Ga verstandig te werk en gebruik het soldeerwerktuig niet indien u ongeconcentreerd bent.

20. Controleer het soldeerwerktuig op eventuele beschadigingen.

Voor verder gebruik van het soldeerwerktuig moeten beschermingsvoorzieningen of lichtbeschadigde delen zorgvuldig op een feilloze functie volgens de voorschriften onderzocht worden. Controleer of de beweegbare delen feilloos functioneren en niet klemmen en of er delen beschadigd zijn. Officiële delen moeten goed gemonteerd zijn en aan alle voorwaarden voldoen om een feilloos gebruik van het soldeerwerktuig te waarborgen. Beschadigde beschermingsvoorzieningen en delen moeten door een erkende vakwerkplaats gerepareerd of gewisseld worden, in zoverre er niets anders in de handleiding staat aangegeven.

21. Let op.

Gebruik alleen toebehoren of randapparatuur, die in de toebehorenlijst van de handleiding genoemd zijn. Gebruik WELLER toebehoren of randapparatuur alleen bij originele WELLER apparaten. Het gebruik van andere werktuigen en andere toebehoren kan letselgevaar opleveren.

22. Laat uw soldeerwerktuig door een elektrovakman repareren.

Dit soldeerwerktuig voldoet aan de desbetreffende veiligheidsvoorschriften. Reparaties mogen alleen door een elektrovakman uitgevoerd worden, waarbij originele WELLER reservedelen gebruikt worden; in andere gevallen kunnen ongevallen voor de bediener ontstaan.

23. Werk niet aan onder spanning staande delen.

Bij antistatisch uitgevoerde soldeerwerktuigen is de greep geleidend.

24. Het gebruik met andere WELLER apparaten.

Wordt het soldeerwerktuig in verbinding met andere WELLER-apparaten resp. randapparatuur gebruikt, dan moeten ook die waarschuwingaanwijzingen worden opgevolgd die in die handleidingen worden genoemd.

25. Volg de geldende veiligheidsvoorschriften op die van toepassing zijn op uw werkplaats.

1. Descrizione



L'apparecchiatura saldante Weller MT1500 si distingue per la capacità della sua micropunta ad ago di raggiungere in modo preciso ed estremamente rapido la temperatura impostata per la saldatura. La punta saldante è fatta di acciaio robusto e durevole. Elemento riscaldante e termosensore formano un corpo unico direttamente all'interno della punta. Il tocco di un anello conduttivo metallico posizionato sull'impugnatura, attiva l'elemento riscaldante che porta rapidamente la punta alla temperatura impostata (in circa 1 secondo, MT202!).

La temperatura viene regolata analogicamente: la temperatura desiderata viene impostata tramite un potenziometro/commutatore ad un valore compreso tra 200°C e 450°C, regolabile in modo continuo. La temperatura reale e la temperatura nominale sono visualizzate sul display digitale. Tirando il potenziometro, il commutatore per la visualizzazione della temperatura nominale/reale, viene impostato sul valore nominale. Il LED rosso "Set Mode" indica che il commutatore è in posizione "nominale". In questa posizione, è possibile variare la temperatura impostata ruotando il potenziometro. Premendo il potenziometro, viene visualizzata la temperatura reale.

Il LED rosso "Heater" è usato come controllo visivo e si accende quando l'elemento riscaldante è attivo. E' disponibile un vasto assortimento di punte nella serie MT200 (10 W), MT300 (30 W), MT600 (60 W) e MT1200 (120 W), per effettuare i lavori di saldatura più diversi.

Il rivestimento metallico è ricoperto di vernice antistatica. L'equalizzazione dei potenziali desiderata, viene ottenuta tramite il collegamento opportuno alla presa sul pannello posteriore dell'apparecchiatura. L'apparecchiatura saldante/dissaldante è conforme a tutte le specifiche ESD.

Modi operativi

L'apparecchiatura ha tre modi di funzionamento diversi: al tocco "Touch", in continuo "Continuous", in preriscaldamento "Idle". Il modo di funzionamento desiderato viene selezionato tramite il commutatore.

1. Modo di funzionamento al tocco (touch)

In modo di funzionamento al tocco è principalmente impiegato con i componenti a montaggio superficiale SMD. Per questa tecnologia vengono usate, di norme, punte molto fini. Il riscaldamento della punta e la visualizzazione della temperatura reale, vengono attivati al tocco dell'anello conduttivo metallico sulla impugnatura.

2. Modo di funzionamento in continuo (continuous)

Nel modo di funzionamento in continuo, la temperatura impostata viene mantenuta costante per tutto il tempo in cui l'apparecchiatura è accesa. Adatto per lavori di saldatura dove è richiesto un discreto trasferimento di calore.

3. Modo di funzionamento in preriscaldamento (idle)

Nel modo di funzionamento in preriscaldamento, la punta saldante è mantenuta ad una bassa temperatura prefissata per tutto il tempo in cui l'apparecchiatura è accesa. Quando viene toccato l'anello conduttivo metallico, la punta saldante si riscalda alla temperatura impostata. Rilasciando l'anello (50 sec.), la temperatura scende automaticamente al valore di "stand-by". Questo modo di funzionamento contribuisce ad allungare la durata delle punte saldanti.

Dati tecnici

| | |
|------------------------------------|--|
| Alimentazione | : 230 V AC |
| Alimentazione dello stilo saldante | : 6V AC, 12V AC, 24V AC, a seconda della punta in uso |
| Potenza | : 130 W |
| Fusibile | : T630mA sulla tensione di rete |
| Regolazione | : temperatura regolabile in modo continuo da 200 °C e 450 °C |

2. Procedura

Inserire con attenzione la punta nell'impugnatura. Assicurarsi che la punta sia saldamente inserita, in quanto il rivestimento metallico ed il perno centrale costituiscono i contatti dell'elemento riscaldante.

Inumidire la spugna netta punte con acqua. Riporre lo stilo saldante nel supporto. Verificare che la tensione di alimentazione corrisponda a quella indicata sulla targhetta. Se la tensione di alimentazione è corretta, collegare l'unità di controllo all'alimentazione e accendere l'apparecchiatura azionando l'interruttore principale (sul pannello posteriore dell'apparecchiatura).

Il LED verde marcato "Power" (2) si accenderà per segnalare la presenza della tensione di alimentazione. Impostare il commutatore (3) su "Continuous" per il modo di funzionamento continuo.

Il LED rosso marcato "Heater" (4) indica che la punta si sta riscaldando. Tirando il potenziometro, il commutatore viene impostato in posizione SET. Il LED rosso marcato "Set Mode" (6) si accende. La temperatura della punta saldante può essere così impostata

in modo preciso ruotando il potenziometro tra 200° e 450°C. Successivamente, premere il potenziometro: il LED rosso marcato "Set Mode" si spegnerà e sul display digitale (7) verrà visualizzata la temperatura reale della punta saldante.

Prima di saldare, coprire la punta di stagno. Successivamente, selezionare il modo di funzionamento (Touch, Continuous, Idle) adatto al tipo di saldatura da effettuare. L'elemento riscaldante è attivato toccando l'anello conduttivo metallico sull'impugnatura dello stilo saldante. Durante l'uso, l'impugnatura e l'anello conduttivo metallico devono essere toccati contemporaneamente.

3. Equalizzazione dei potenziali

Il collegamento di equalizzazione dei potenziali è al contatto centrale della presa da 3,5mm (sul pannello posteriore).

Sono possibili 3 varianti:

Senza connettore : nessun collegamento equipotenziale, zero volt.

Con collegamento al : stabilizzazione del potenziale, alla punta contatto centrale del

connettore : equalizzazione dei potenziali in punta.

Connettore in corto circuito : utensile a potenziale di terra, derivato dall'alimentazione.

La punta saldante è riscaldata ad una bassa tensione di sicurezza di 3 V. La corrente di riscaldamento circola direttamente all'interno della punta saldante. La punta è collegata alla presa di equalizzazione dei potenziali attraverso un trimmer R32 sul circuito stampato. Se richiesto, la tensione tra la punta saldante e la presa di equalizzazione dei potenziali può essere ridotta al minimo regolando il trimmer R32. Per fare la regolazione, è necessario aprire l'apparecchiatura.

Fig.: collegamento di equalizzazione dei potenziali pagina 40

4. Procedura

Prima di sostituire la punta saldante, scollegare l'apparecchiatura dalla tensione di rete. Sostituire la punta saldante usando esclusivamente l'accessorio in gomma in dotazione, posizionandolo sulla superficie metallica della punta. Durante la sostituzione della punta, se l'apparecchiatura non è stata scollegata dalla tensione di rete, il contatto

tra differenti parti metalliche della punta danneggia il circuito elettronico. La pelle secca delle mani può influenzare la conduttività dell'anello metallico sull'impugnatura. Se fosse necessario ricalibrare il display, regolare il trimmer accessibile dal foro sul lato sinistro dell'apparecchiatura. Mantenere sempre la punta saldante coperta di stagno. Rimuovere i residui di flussante passando la punta sulla spugnetta netta punte umida.

5. Avvertenze per la sicurezza

Il costruttore non è responsabile per un uso dell'apparecchiatura diverso da quello previsto nelle presenti istruzioni per l'uso o per eventuali modifiche non autorizzate all'apparecchiatura.

Le istruzioni per l'uso e le avvertenze incluse devono essere lette attentamente e conservate nelle immediate vicinanze dell'apparecchiatura in un luogo ben visibile. La mancata osservanza delle avvertenze può causare infortuni, lesioni o danni alle salute.

L'apparecchiatura saldante WELLER MT 1500 è prodotta secondo le regole in atto nella CE e in accordo con le normative sulla sicurezza 89/336/CEE, 73/392/CEE e 89/392CEE.

6. Lista degli accessori

Figura: punte saldanti micro-touch pagina 41-43

7. La fornitura comprende

Unità di alimentazione e controllo, stilo saldante, punta, supporto, istruzioni per l'uso, cavo di alimentazione, spinotto e accessorio in gomma.

Figura: parti di ricambio pagina 44

8. AVVERTENZE

1. Mantenere sempre ordinato il posto di lavoro.

Dopo aver usato il saldatore, riporlo sempre nell'apposito supporto originale. Non avvicinare alcun oggetto infiammabile all'utensile caldo.

2. Fare attenzione alle condizioni dell'ambiente.

Non utilizzare gli utensili saldanti/dissaldanti in ambienti umidi o bagnati.

3. Prevenire il pericolo di scariche elettriche.

Evitare di entrare in contatto con elementi collegati a massa, per esempio tubi, radiatori, cucine economiche, frigoriferi, ecc.

4. Tenere lontani i bambini.

Assicurarsi che nessun'altra persona tocchi gli utensile o il cavo. Non rendere accessibile ad altre persone il posto di lavoro.

5. Conservare il saldatore in un posto sicuro.

Qualora non venga utilizzato, il saldatore deve essere conservato in un posto asciutto, chiuso, o comunque ad un'altezza inaccessibile ai bambini. Se non utilizzato, il saldatore va tenuto in una posizione esente da tensione e pressione.

6. Non sovraccaricare il saldatore.

Utilizzare l'apparecchio solamente con la tensione e la pressione, o il campo di pressione, prescritte.

7. Utilizzare l'utensile di saldatura idoneo.

Non operare con un utensile di saldatura a potenza troppo debole per i lavori da eseguire. Non utilizzare l'utensile di saldatura per applicazioni non consentite.

8. Indossare indumenti da lavoro idonei.

Pericolo di bruciature causato dallo stagno fluido. Indossare idonei indumenti di protezione, al fine di evitare il pericolo di ustioni.

9. Proteggere gli occhi.

Portare gli occhiali di protezione. In caso di lavorazione di adesivi, prestare una particolare attenzione alle avvertenze della casa produttrice dell'adesivo. Proteggersi da eventuali spruzzi di stagno. Pericolo di bruciature causate dallo stagno fluido.

10. Servirsi di un dispositivo d'aspirazione dei gas di saldatura.

Non trasportare in nessun caso il saldatore, tenendolo per il cavo. Non estrarre la spina dalla presa, tirandola per il cavo. Evitare il contatto del cavo con calore, olio e oggetti acuminati.

11. Non utilizzare il cavo per scopi diversi da quelli per cui è concepito.

Non trasportare in nessun caso il saldatore, tenendolo per il cavo. Non estrarre la spina dalla presa, tirandola per il cavo. Evitare il contatto del cavo con calore, olio e oggetti acuminati.

12. Fissaggio del materiale in lavorazione

Utilizzare dei dispositivi di fissaggio per bloccare il materiale in lavorazione. In questo modo il pezzo viene mantenuto più fermo di quanto non si possa fare con una mano, e si hanno inoltre entrambe le mani libere per maneggiare l'utensile di saldatura.

13 Evitare una posizione corporea scorretta.

Allestire il posto di lavoro in maniera ergonomica, evitare di assumere posizioni scorrette all'atto del lavoro, utilizzare sempre un utensile di saldatura idoneo.

14. Trattare con cura l'utensile di saldatura.

Mantenere pulito l'utensile di saldatura, al fine di poter lavorare meglio e di garantire una maggior sicurezza. Attenersi alle norme di manutenzione e agli avvisi inerenti il cambio delle punte di saldanti/dissaldanti. Eseguire regolarmente il controllo di tutti i cavi e tubetti. I lavori di riparazione possono essere eseguiti solamente da personale autorizzato. Utilizzare solamente pezzi di ricambio originali WELLER.

15. Prima di aprire l'apparecchiatura, estrarre la spina dalla presa.**16. Allontanare gli utensili di manutenzione.**

Prima di accendere apparecchiatura, accertarsi che siano stati allontanati chiavi o altri utensili di regolazione.

17. Evitare l'accensione involontaria

All'atto dell'inserimento della spina nella presa o del collegamento a rete, accertarsi che l'interruttore sia spento. Nel trasportare il saldatore collegato a rete, prestare attenzione a non toccare con le dita l'interruttore di rete.

18. Cavo di prolunga per uso esterno

In caso di utilizzo dell'apparecchiatura all'aperto, utilizzare esclusivamente cavi di prolunga appositamente omologati e contrassegnati.

19 Usare molta cautela

Fare attenzione ad ogni movimento e lavorare con buon senso. Non utilizzare il saldatore se non si è concentrati su ciò che deve essere fatto.

20. Verificare che l'utensile di saldatura non presenti danneggiamenti.

Per un ulteriore utilizzo dell'utensile di saldatura deve essere accuratamente accertata l'ineccepibile funzionalità conforme alle norme dei dispositivi di sicurezza o degli elementi lievemente danneggiati. Verificare che tutti gli elementi mobili funzionino perfettamente e che non siano bloccati, ed anche che non ci siano pezzi danneggiati. Tutti i parti devono essere assemblati correttamente e rispondere a tutti i requisiti necessari al fine di un funzionamento esente da qualsiasi difetto. I dispositivi di sicurezza e le parti danneggiati devono essere immediatamente riparati o sostituiti presso un centro di riparazione autorizzato.

21 Attenzione

Utilizzare solamente accessori o utensili supplementari contemplati nella lista degli accessori contenuta nelle istruzioni per l'uso. Utilizzare solamente accessori o utensili supplementari WELLER solamente per le apparecchiature originali WELLER. L'utilizzo di altri utensili e di altri accessori può costituire un pericolo d'infortunio.

22. Far riparare l'utensile di saldatura solamente da un tecnico specializzato.

Questo utensile di saldatura risponde alle relative norme di sicurezza. Le riparazioni possono essere eseguite solamente da un tecnico specializzato che sarà tenuto ad utilizzare pezzi di ricambio originali WELLER; in caso contrario l'operatore può incorrere in pericolo di infortunio.

23. Non eseguire lavori su parti sottoposte a tensione.

L'impugnatura degli utensili di saldatura nella versione antistatica è conduttiva.

24. Utilizzo con altre apparecchiature WELLER

Nel caso in cui l'utensile venga utilizzato insieme ad altre apparecchiature o accessori WELLER, ci si deve attenere anche alle avvertenze contenute nelle istruzioni per l'uso di questi ultimi.

25. Osservare le norme di sicurezza valide per il rispettivo posto di lavoro.

1. Description



The WELLER MT 1500 soldering station is distinguished by the fact that the required soldering temperature is reached at the needle-sized micro soldering tip extremely quickly and with great accuracy. The tip itself is made of tough, long-life steel. The heating element and the temperature sensor together constitute a unit and are located directly in the soldering tip. When touched, a metal ring in the handle of the bit switches on the heater and heats up the soldering tip temperature extremely quickly (approx. 1 sec., MT202!) to the set temperature.

Temperature is regulated on an analog basis: the desired temperature is set using a rotary potentiometer/switch within the range 200 °C - 450 °C and is infinitely variable. The actual temperature and set temperature are displayed digitally. By pulling on the rotary potentiometer, the SET/ACTUAL change-over switch is moved to the set value display. The red LED marked "Set Mode" indicates the switch position "SET". The set value can be changed on the rotary potentiometer in this switch position. If the rotary potentiometer switch is pressed down, the actual value is displayed.

The red LED marked "Heater" is used as a visual setting control and lights up when the heater is activated. A wide range of soldering tips in the series MT 200 (10W), MT 300 (30W), MT 600 (60W) and MT 1200 (120W) is available for carrying out various soldering functions.

The metal casing is coated with anti-static paint. The desired equipotential bonding can be achieved via a pawl socket at the rear of the unit. The soldering/de-soldering station thus fulfils all EC institution safety requirements.

Types of operation

The equipment has three types of operation: touch mode marked "TOUCH", continuous operating mode marked "CONTINUOUS" and idle mode marked "IDLE". The desired type of operation is set using the toggle switch.

1. Touch mode

Touch mode is primarily intended for SMD [surface-mounted device] technology; fine soldering tips should therefore be used. The heater and the actual value display are activated by touching the conductive metal ring.

2. Continuous operating mode

In continuous operating mode the temperature, set using the rotary potentiometer, is maintained for as long as the equipment is switched on. Suitable for working with a relatively high heat requirement.

3. Idle mode

In idle mode the equipment, when switched on, remains at a fixed, low temperature level. When the metal ring is touched, the soldering tip heats up to the set temperature. After the metal ring is released (50 sec.), the temperature is automatically lowered again to the stand-by temperature. This type of operation helps to ensure a longer service life for the soldering tip.

Technical data:

| | |
|-----------------------|--|
| Mains voltage | : 230V AC |
| Soldering bit voltage | : 6V AC, 12V AC, 24V AC depending on the choice of tip |
| Capacity | : 130 watts |
| Fuse | : T630mA in the mains connection element |
| Regulation | : Infinitely variable temperature control from 200 °C - 450 °C |

2. Commissioning

Insert the soldering tip carefully into the handle. Make sure that the soldering tip is firmly seated, as the metal case and the centre contact pin produce the electrical contacts of the heating element.

Soak the cleaning sponge with water. Lay the soldering bit in the safety rest. Check whether the mains voltage is consistent with the details on the type plate. If the mains voltage is correct, connect the control unit to the mains and switch on the unit at the mains switch (at the rear of the unit).

The green LED marked "Power" (2) will light up and act as a mains control light. Place the toggle switch (3) for the type of operation in the "Continuous" position. The red LED marked "Heater" (4) indicates that the soldering tip is heating up. By pulling on the rotary potentiometer, move the SET/ACTUAL change-over switch (5) to the SET position. The red LED (6) marked "Set Mode" will light up. The temperature of the soldering tip can be set precisely on the potentiometer (5) within the range 200 °C - 450 °C.

Following this, press the rotary potentiometer switch, whereupon the red LED (6) marked "Set Mode" will go out and the actual temperature of the soldering tip will be indicated on the display (7).

Before soldering, cover the hot soldering tip with solder. Following this, select the type of operation (Touch, Continuous, Idle) suited to the soldering task. The heater is activated by touching the touch-sensitive metal ring on the soldering bit handle. During operation, the metal ring and the metal handle must be touched together.

3. Equipotential bonding

The equipotential bonding lead is connected at the centre contact of the 3.5 mm. pawl socket (at the rear of the unit).

Three variations are available by means of different circuitry options:

- Without connector : no equipotential bonding, zero voltage
- With connector, compensation lead : equipotential bonding to the soldering tip at the centre contact
- With short-circuited connector : mains earth at the connected soldering tool

The soldering tip is equipped with protective low voltage. The heating current flows directly through the soldering tip. The soldering tip is connected via the R32 trimming capacitor on the circuit board to the equipotential bonding lead. If required, the voltage between the soldering tip and the equipotential bonding socket can be set to a minimum using the knurled knob of the R32 trimming capacitor. To do this, the casing of the soldering station must be opened.

Illustration: Equipotential bonding page 40

4. Operating guidelines

When changing tips, always disconnect the soldering station beforehand. Only change the tip using the enclosed rubber neck which is placed around the metal case of the soldering tip. Touching different metal parts of the soldering tip at the same time can damage them. Dry hands may possibly affect the conductivity of the metal ring. Always keep the tip covered with solder. Remove flux residues from time to time by wiping the soldering tip over the damp cleaning sponge.

5. Safety instructions

No liability is undertaken by the manufacturer for usage other than that specified in the operating instructions, nor for any unauthorised modifications.

These operating instructions and the warning notices contained therein must be read carefully and placed in a clearly visible position near the solder unit. Failure to adhere to warning notices can lead to accidents and injuries or damage health.

The WELLER MT 1500 soldering station complies with the EC declaration of conformity in accordance with the basic safety requirements of guideline 89/336/EEC, 73/392/EEC and 89/392/EEC.

6. List of accessories

Illustration: micro-touch soldering tips page 41-43

7. Scope of supply

Supply unit / Soldering bit / soldering tip / Rest / Operating instructions / Mains cable / Pawl socket / Rubber neck

Illustration: exploded drawing page 44

8. WARNING NOTICES!

1. Keep your work area in proper order.

Always return the soldering tool to its original holder when not in use. Do not bring combustible materials near the hot soldering tools.

2. Take care for the surroundings.

Don't use the soldering tool in a moist or wet environment.

3. Protect yourself against electrical shocks.

Avoid touching grounded parts with your body, e.g. pipes, heating radiators, stoves, refrigerators.

4. Keep children at a distance.

Don't allow other persons to touch or disturb the soldering tool or cord. Keep other persons away from your work area.

5. Store your soldering tool in an appropriate place

Unused soldering tools should be stored in a dry location which is out of the reach of children (some place high or in a locked cabinet). Switch off all unused soldering tools.

6. Do not overload your soldering tool.

Use the soldering tool only with the specified voltage or specified pressure and pressure range.

7. Use the appropriate soldering tool.

Don't use a soldering tool whose performance is not adequate for your work. Never use the soldering tool for purposes for which it was not designed.

8. Wear suitable work cloths.

There is a danger of burning yourself with liquid solder. Wear the corresponding protective clothing in order to protect yourself against burns.

9. Protect your eyes.

Wear protective eyewear. When working with bonding agents, it is particularly important to observe the warning notices of the bonding agent manufacturer. Protect yourself against spattering solder. There is a danger of burning yourself with liquid solder.

10. Use a soldering vapour suction device

If devices for solder vapour suction are available, ensure that these are connected and correctly used.

11. Do not use the cord for purposes for which it is not designed.

Never carry the soldering tool by the cord. Don't use the cord to pull the power plug from the socket. Protect the cord from heat, oil, and sharp edges.

12. Protect the work piece.

Use clamping devices to hold the work piece in place. This is more secure than using your hands, and leaves both hands free to work with the soldering tool.

13. Avoid abnormal posture.

Set-up your work place with proper ergonomics. Avoid bad posture when working. Always use the suitable soldering tool.

14. Take care of your soldering tool.

Keep the soldering tool clean for better and safer work. Follow the maintenance instructions and the notices concerning changing the soldering tips. Regularly inspect all connected cords and hoses. Repairs should only be carried out by a qualified technician. Use only original WELLER replacement parts.

15. Remove the power plug from the socket before opening the unit.

16. Remove all maintenance tools .

Before switching on the unit, check that all maintenance tools have been removed from the unit.

17. Avoid unexpected operation.

Make sure that the mains switch is turned off when inserting the plug into the socket or connecting to mains. Don't hold a soldering tool which is connected to a mains supply while touching the mains switch.

18. Extension cords outside.

Use only extension cords outside which are authorised and correspondingly labelled.

19. Pay attention.

Be careful of what you do. Work with caution. Don't use the soldering tool if you are not concentrated on your work.

20. Inspect the soldering tool for any damage.

Before further use of the soldering tool, safety devices or slightly damaged parts must be carefully checked for error-free and intended operation. Inspect moving parts for error-free operation and that they don't bind, or whether any parts are damaged. All parts must be properly mounted and all requirements fulfilled for guaranteed error-free operation of the soldering tool. Damaged safety devices and parts must be repaired or replaced by a qualified technician, so long as nothing else is indicated in the Operation Manual.

21. Attention

Use only accessories or attachments which are listed in the accessories list of the Operation Manual. Use only WELLER accessories or attachments on original WELLER equipment. Use of other tools and other accessories can lead to a danger of injury.

22. Repairs to your soldering tool should be carried out by qualified technician

This soldering tool is in accordance with the relevant safety regulations. Repairs should only be carried out by a qualified electrician using original WELLER replacement parts. Failure to do so can lead to accidents for the operator.

23. Do not work on electrically live parts.

The grip of antistatic designed soldering tools is conductive.

24. Applications with other WELLER equipment

If the soldering tool is to be used together with other WELLER equipment and attachments, also observe the warning notices given in the corresponding Operation Manual.

25. Observe the valid safety regulations for your work place.

1. Beskrivning



WELLER lödstation MT 1500 kännetecknas av exakt temperaturhållning och blixtnabb uppvärmning till lödtemperatur för den nålstora mikolödspetsen. Själva spetsen är tillverkad i robust och hållbart stål. Värmeelementet och temperatursensorn bildar en enhet som är placerad direkt i lödspetsen. En metallring på kolvhandtaget slår till värmen vid beröring, varpå lödspetsen värms upp blixtnabbt (ca 1 sekund, MT202!) till inställd temperatur.

Temperaturregleringen sker analogt; den önskade temperaturen ställs in steglöst mellan 200°C och 450°C med hjälp av en vridpotentiometer/omkopplare. Ärvärdestemperaturen indikeras digitalt. Omkopplaren för BÖRVÄRDE/ÄRVÄRDE förs till läget för börvärdesindikering genom att dra ut potentiometern. Den röda lysdioden "Set Mode" indikerar omkopplarläget "BÖRVÄRDE". I detta läge kan det inställda börvärdet ändras med vridpotentiometern. Om potentiometern är intryckt visas istället ärvärdet.

Den röda lysdioden "Heater" fungerar som optisk reglerkontroll när uppvärmningen är tillslagen. För olika lödningsuppgifter finns det ett brett produktprogram av lödspetsar i serien MT 200 (10 W), MT 300 (30 W), MT 600 (60 W) och MT 1200 (120 W).

Metallhöljet är antistatiskt lackerat. Valfri potentialutjämning kan åstadkommas via en polskruv på stationens baksida. Löd-/avlödningsstationen MT 1500 uppfyller därmed alla EFS-säkerhetskraven.

Driftmodus

Stationen har tre driftmodus: Beröringsmodus "TOUCH", kontinuerlig drift "CONTINUOUS" och tomgångsmodus "IDLE". Önskat driftmodus ställs in med vippström-ställaren.

1. Beröringsmodus (Touch)

Beröringsmoduset (Touch) är i första hand avsett för SMD-tekniken, och man skall därför använda smala lödspetsar. Uppvärmningen och indikeringen av ärvärdet aktiveras genom beröring av den ledande metallringen.

2. Kontinuerlig drift (Continuous)

I moduset kontinuerlig drift bibehålls den temperatur som ställts in på vridpotentiometern så länge stationen är inkopplad. Lämpligt för arbeten med stort värmebehov.

3. Tomgångsmodus (Idle)

I tomgångsmodus håller stationen i inkopplat tillstånd en fast, låg temperatur. När metallringen berörs, värms lödspetsen upp till den inställda temperaturen. När metall

ringen släpps, sjunker temperaturen automatiskt åter till "stand-by"-värdet. Detta driftmodus är lämpligt vid långa väntetider för lödspetsen.

Tekniska data

| | |
|------------------|--|
| Nätspänning | : 230 V AC |
| Lödkolvsspänning | : 6 V AC, 12 V AC, 24 V AC beroende på spets |
| Effekt | : 130 W |
| Säkring | : T 630mA i nätanslutningen |
| Reglering | : Steglös temperaturreglering 200°C – 450°C |

2. Idrifttagning

Sätt försiktigt in lödspetsen i handtaget. Se till att lödspetsen sitter fast, eftersom metallhylsan och det centrerade kontaktstiftet utgör elektriska förbindelser för värmeelementet.

Fukta rengöringssvampen med vatten. Placera lödkolven i säkerhetshållaren. Kontrollera att nätspänningen överensstämmer med uppgifterna på typskylten. Anslut styrenheten till nätet om nätspänningen är korrekt. Slå till stationen med nätströmbrytaren (på baksidan).

Den gröna lysdioden "Power" (2) tänds och fungerar som nätkontrollampa. Ställ vippströmställaren (3) för driftmodus i läge "Continuous" (kontinuerlig drift). Den röda lysdioden "Heater" (4) indikerar att lödspetsen värms upp. För BÖRVÄRDES-/ÄRVÄRDES-omkopplaren (5) till läge BÖRVÄRDE genom att dra ut vridpotentiometern. Den röda lysdioden "Set Mode" (6) tänds. Lödspetstemperaturen kan ställas in exakt med potentiometern (5) i området 200°C till 450°C.

Tryck sedan på potentiometerns omkopplare; den röda lysdioden "Set Mode" (6) släcks och ärvärdestemperaturen för lödspetsen visas i indikeringsfönstret (7).

Förtenna den heta lödspetsen före lödning. Välj sedan ett driftmodus (Touch, Continuous, Idle) som passar för den aktuella lödningsuppgiften. Uppvärmningen aktiveras genom att röra vid en känsliga metallringen på lödkolvshandtaget. Under lödning måste metallringen och metallgreppet röras vid samtidigt.

3. Potentialutjämning

Potentialutjämningen är ansluten till mittkontakten på 3,5 mm-polskruven (stationens baksida).

Tre alternativa utföranden kan åstadkommas genom olika kopplingar:

Utan kontakt med kontaktdon : ingen potentialutjämning, potentialfri
avledningskabel på mittkontakten : systemjordning, avledning från lödspetsen
Med kortslutet kontaktdon : skyddsjord för det anslutna lödverkyget

Lödspetsen försörjs med skyddslågspänning. Uppvärmningsströmmen leds direkt genom lödspetsen. Lödspetsen är förbunden med potentialavledningskabeln via trimpotentiometern R32 på kretskortet. Vid behov kan spänningen mellan lödspetsen och potentialutjämningshylsan ställas in till ett minimalt värde med hjälp av trimpotentiometern R32. För detta ändamål måste stationens hölje öppnas.

Figur: Potentialutjämning sidan 40

4. Drifanvisningar

Slå alltid från lödstationen före spetsbyte. Byt endast spets med det medföljande gummihandtaget som läggs runt lödspetsens metallhylsa. Se till att lödspetsen inte rör vid några metalleder, eftersom detta kan skada spetsen.

Torra händer kan inbland påverka metallringens ledningsförmåga. Se till att spetsen alltid är förtennad. Ta då och då bort flussmedelsrester genom att stryka lödspetsen över den fuktiga rengöringssvampen.

5. Säkerhetsanvisningar

Tillverkaren ansvarar inte för användningar som avviker från bruksanvisningen, samt för egenmäktiga förändringar.

Denna bruksanvisning med varningstexter skall läsas igenom noggrant och förvaras i närheten av lödverkyget. Om varningstexterna inte följs, kan detta leda till risk för olyckor och personskador eller till hälsorisker.

WELLER lödstation MT 1500 motsvarar EG-försäkran om överensstämmelse enligt de grundläggande säkerhetskraven i direktiv 89/336/EEG, 73/392/EEG och 89/392/EEG.

6. Tillbehörslista

Figur: Mikrolödspetsar sidan 41-43

7. Leveransomfattning

Nätdel / Lödkolv / Lödspets / Hållare / Bruksanvisning / Nätkabel / Polskruv / Gummi-handtag

Figur: Sprängskiss sidan 44

8. Varningshänvisningar

1. Håll arbetsplatsen i god ordning.

Placera lödverkyget på originalhållaren när det ej användes. Brännbara ämnen får ej komma i kontakt med det heta lödverkyget.

2. Beakta omgivningen.

Använd ej lödverkyget i fuktig eller våt omgivning.

3. Skydd mot elektrisk stöt.

Undvik kroppsberöring med jordade delar t.ex. rör, värmeelement, spisar, kylskåp.

4. Skydda barnen från arbetsplatsen.

Undvik att andra personer berör kabeln eller verkyget. Håll oberoiga personer borta från arbetsplatsen.

5. Uppbevara lödverkyget på säker plats.

Oanvända lödverkyg skall uppbevaras på en torr högt belägen plats eller på låsbart utrymme utom räckhåll för barn. Oanvända lödverkyg får ej stå under spänning eller tryck.

6. Överbelasta ej lödverkyget.

Använd lödverkyget endast för angiven nätspänning samt tryck och tryckområde.

7. Använd det rätta lödverkyget.

Använd ej för svagt utlagt verkyg för lödarbeten. Använd ej lödverkyget för andra ändamål än som det är avsett för.

8. Bär riktiga arbetskläder.

Förbränningsfara p.g.a. flytande lödtenn. För att undvika förbränningar, bär alltid skyddskläder.

9. Skydda ögonen.

Bär alltid skyddsglasögon. Vid arbeten med klister måste speciellt klisterfabrikantens hänvisningar följas. Skydda ögonen särskilt mot förbränningsfara genom stänk av flytande tenn.

10. Använd utsugningsanordning för uppstående utdunstningar vid lödarbete.

När anslutning av apparater för utsugning är förhållandevis, måste man först övertyga sig om att dessa handhas på rätt sätt beträffande anslutningen.

11. Använd inte kabeln för andra ändamål än som den är avsedd för.

Bär aldrig Lödverkytet i kabeln. Använd ej kabeln för att dra ut stickproppen ur väggurtaget. Skydda kabeln mot värme, olja och vassa kanter.

12. Säkra arbetsstycket.

Använd spännanordning (skruvstycke) för att hålla fast arbetsstycket. Därigenom har man båda händerna fria för lödarbeten.

13. Undvik obekväma kroppställning.

Gestalta arbetsplatsen ergonomiskt, undvik felaktig kroppställning vid arbetet, samt använd rätt lödverkyt.

14. Sköt lödverkytet sorgfälligt.

Håll verkytet rent, genom denna enkla åtgärd arbetar man lättare och säkrare. Följ underhållsföreskrift betr. hänvisning vid lödspetsutbyte. Kontrollera regelbundet alla anslutna kablar och slangar. Använd endast original WELLER-reservedelar.

15. Tag bort stickproppen ur väggurtaget innan verkytet tages i bruk.

16. Låt ej serviceverkyt bli liggande kvar.

Innan arbetet påbörjas, kontrollera att inga montagenycklar och justeringsverkyt har blivit liggande kvar.

17. Undvik ofrivillig drift av verkyt.

Kontrollera att strömbrytaren är frånslagen innan stickproppen sticks in i väggurtaget, samt att ingen anslutning till nät är bestående. Det anslutna lödverkytet får inte transporteras med fingret på nätanslutningen.

18. Förlängningskabel - utomhus.

Använd endast kännetecknad och godkänd förlängningskabel för utomhus.

19. Var alltid försiktig och aktsam!

Tänk på vad du gör! Påbörja ett arbete med vernuft. Använd ej lödverkytet när du är okoncentrerad.

20. Kontrollera lödverkytet om skador föreligger.

För vidare användning av lödverkytet måste skyddsanordningar och lätt defekta delar omsorgsfullt kontrolleras om de funktionera på föreskrivet sätt. Kontrollera om alla rörliga delar funktionera tillfredsställande och ej kilar sig fast, eller om delarna på något sätt är defekta. Alla delar måste vara rätt monterade och uppfylla samtliga krav på funktionsduglighet för att garantera ett funktionsrätt arbetssätt av lödverkytet. Felaktiga eller defekta säkerhetsinrättningar och delar måste repareras eller bli utbytta av en auktoriserad verkstad, om ej annat angives i bruksanvisningen.

21. Varning!

Använd endast tillbehör eller tillsatsapparatur som är noterade i bruksanvisningens tillbehörslista. WELLER tillbehör eller tillsatsapparatur får endast användas för original WELLER verkyt. Användning av andra verkyt eller tillbehör kan förorsaka olycksfall eller allvarlig skada.

22. Lödverkytet får endast repareras av en auktoriserad elektriker.

Lödverkytet uppfyller samtliga viktiga säkerhetsföreskrifter. Reparationer får endast genomföras av auktoriserad fackman - och endast original WELLER reservedelar får användas p.g.a. risk för olycksfall.

23. Arbeta ej med arbetsstycken som står under spänning.

Hos antistatiska lödverkyt är handtaget ej jordat.

24. För övriga WELLER verkyt,

där lödverkyt användes tillsammans med andra WELLER verkyt eller tillsatsapparatur, måste samtliga varningshänvisningar enligt bruksanvisning beaktas.

25. Följ alla säkerhetsbestämmelser som gäller för din arbetsplats.

1. Descripción



La estación de soldadura MT 1500 de Weller se caracteriza porque alcanza de modo preciso y muy rápido la temperatura de soldadura en la boquilla de microsoldadura del tamaño de una aguja. La boquilla misma está fabricada de acero robusto. El elemento calefactor y el sensor de temperatura forman una unidad y se encuentran directamente en la boquilla de soldadura. Un anillo metálico en la empuñadura del soldador conecta el dispositivo de calentamiento en caso de contacto y calienta la boquilla de soldadura muy rápidamente (aprox. 1 seg., MT202!) a la temperatura ajustada.

La regulación de temperatura se efectúa sobre base analógica, la temperatura deseada se ajusta sin escalones en el margen de 200 °C a 450°C mediante un potenciómetro giratorio / interruptor. La temperatura real y la temperatura de consigna se indican de modo digital. El interruptor para la conmutación de valor de CONSIGNA / REAL se lleva a la indicación del valor de consigna tirando del potenciómetro giratorio. El diodo luminoso rojo "Set Mode" (modo de ajuste) señala la posición del interruptor "CONSIGNA". En dicha posición del interruptor se puede modificar en el potenciómetro el valor de consigna ajustado. Si el interruptor del potenciómetro giratorio se encuentra en posición pulsada, se visualiza el valor de consigna.

El diodo luminoso rojo "Heater" sirve como control óptico de regulación y se enciende cuando está activado el dispositivo de calentamiento. Para las distintas tareas de soldadura hay disponible una amplia gama de boquillas de soldadura de la serie MT200 (10W), MT300 (30W), MT600 (60W) y MT1200 (120W).

La carcasa metálica lleva una capa de pintura antiestática. La compensación de potencial deseada se puede establecer mediante un conector hembra con pestillo de conmutación en la cara posterior del equipo. La estación de soldadura y desoldadura MT1500 cumple de este modo todas las exigencias de la seguridad ESD.

Modos de servicio

El equipo posee tres modos de servicio, el modo de contacto "TOUCH", el modo de servicio continuo "CONTINUOUS" y el modo en vacío "IDLE". El modo de servicio deseado se ajusta con el interruptor basculante.

1. Modo de contacto (Touch)

El modo de contacto (Touch) está principalmente previsto para la técnica SMD, por lo que deberán emplearse boquillas de soldadura finas. El dispositivo de calentamiento y el display para la indicación del valor real se activa mediante el contacto del anillo metálico conductor.

2. Servicio continuo (Continuous)

En el servicio continuo se mantiene la temperatura ajustada con el potenciómetro giratorio mientras permanezca conectado el equipo. Es apropiado para trabajos con una gran demanda de calor.

3. Modo en vacío (IDLE)

En el modo en vacío, el equipo se encuentra en estado conectado en un nivel de temperatura bajo ajustado de forma fija. En caso de contacto del anillo metálico, se calienta la boquilla de soldadura a la temperatura ajustada. Después de soltar el anillo metálico, la temperatura se reduce automáticamente de nuevo a la temperatura de "stand-by" (reserva). Este modo de servicio es de gran ayuda en caso de largas interrupciones de la boquilla de soldadura.

Datos técnicos

| | |
|----------------------|---|
| Tensión de la red | : 230 V AC |
| Tensión del soldador | : 6 V AC, 12 V AC, 24 V AC en función de la boquilla seleccionada |
| Potencia | : 130 vatios |
| Fusible | : T 630mA en el elemento de conexión de la red |
| Regulación | : Regulación sin escalones de la temperatura entre 200 °C y 450°C |

2. Puesta en servicio

Colocar con cuidado la boquilla de soldadura en la empuñadura. Prestar atención al asiento firme de la boquilla de soldadura ya que la carcasa metálica y la clavija central de contacto establecen los contactos eléctricos del elemento calefactor.

Empapar de agua la esponja de limpieza. Depositar el soldador en la bandeja de seguridad. Verificar si la tensión de la red coincide con la que se indica en el rótulo de características. Si la tensión de la red es correcta, conectar a la red la unidad de control.

Conectar el equipo con el interruptor de la red (cara posterior del equipo).

Se enciende el diodo luminoso verde "Power" (2) y sirve como lámpara de control de la red. Poner el interruptor basculante (3) para el modo de servicio en la posición "Continuous" (servicio continuo). El diodo luminoso rojo "Heater" (4) señala el calentamiento de la boquilla de soldadura. Colocar en la posición CONSIGNA el conmutador CONSIGNA/REAL (5) tirando del potenciómetro giratorio. Se enciende el diodo luminoso rojo (6) "Set Mode". La temperatura de la boquilla de soldadura se puede ajustar de forma precisa en un margen de 200°C a 450°C, mediante el

23

potenciómetro giratorio (5).

A continuación, pulsar el interruptor del potenciómetro giratorio, se apaga el diodo luminoso rojo "Set Mode" y en el display (7) se visualiza la temperatura real de la boquilla de soldadura.

Antes de soldar rociar la boquilla con estaño para soldar. A continuación, seleccionar un modo de servicio (Touch, Continuos, Idle) apropiado para la operación de soldadura. Pulsando el anillo metálico sensible al contacto en la empuñadura del soldador se activa el dispositivo de calentamiento. Para el servicio deben tocarse conjuntamente el anillo metálico y la empuñadura metálica.

3. Compensación de potencial

La compensación de potencial está conectada en el contacto central del conector hembra con pestillo de conmutación de 3,5 mm (cara posterior del equipo).

Mediante un conexionado diferente se pueden realizar tres versiones:

| | |
|---|---|
| Sin enchufe | : Sin compensación de potencial, sin potencial |
| Con enchufe, línea de compensación en el contacto central | : Compensación de potencial respecto a la boquilla de soldadura |
| Con enchufe cortocircuitado | : Toma de tierra de la red al útil de soldadura conectado. |

La boquilla de soldadura está alimentada con tensión baja protectora. La corriente calefactora fluye directamente por la boquilla de soldadura. Dicha boquilla está unida mediante el estabilizador R32 en la placa de circuitos impresos con la línea de compensación de potencial. Si es necesario, con la ruedecilla moleteada del estabilizador R32 se puede ajustar a un mínimo la tensión entre la boquilla de soldadura y el conector hembra de compensación de potencial. Para ello debe abrirse la carcasa de la estación de soldadura.

Figura: Compensación de potencial página 40

4. Indicaciones para el trabajo

Para cambiar las boquillas se debe desconectar siempre previamente la estación de soldadura. La boquilla sólo se puede sustituir con el mango de goma adjuntado, el cual

se coloca alrededor del casquillo metálico de la boquilla de soldadura. El contacto simultáneo de diversas piezas metálicas de la boquilla de soldadura puede dañar ésta. Las manos secas pueden influir en determinadas circunstancias sobre la conductibilidad del anillo metálico.

Manténgase la boquilla siempre rociada con estaño. Eliminar de vez en cuando los restos de fundente, pasando la boquilla de soldadura sobre una esponja de limpieza húmeda.

5. Indicaciones referentes a la seguridad

Por parte del fabricante no se asume responsabilidad alguna por una utilización diferente a la relacionada en las instrucciones de servicio, así como por modificaciones arbitrarias.

Estas instrucciones de servicio y las advertencias contenidas en ellas se deben leer atentamente y conservarlas en un sitio bien visible en las proximidades del equipo de soldadura. La inobservancia de las advertencias puede provocar accidentes y lesiones o daños a la salud.

La estación de soldadura MT 1500 de WELLER cumple la declaración de conformidad CE, de acuerdo con las exigencias de seguridad básicas de las directivas 89/336/CEE, 73/392/CEE y 89/392/CEE.

6. Lista de accesorios

Figura: Boquillas de soldadura de microcontacto página 41-43

7. Volumen de suministro

Unidad de alimentación / Soldadores / Boquilla de soldadura / Bandeja / Instrucciones de servicio / Cable de la red / Enchufe de jack / Mango de goma

Figura: Plano de despiece página 44

8. INDICACIONES DE PRECAUCIÓN

1. Mantenga el lugar de trabajo en orden.

Cuando no utilice el soldador, colóquelo dentro de su caja original. Evite colocar objetos inflamables cerca del soldador, cuando éste se encuentre caliente.

2. Tome en cuenta el medio ambiente

No utilice el soldador en ambientes húmedos o mojados.

3. Protéjase de descargas eléctricas

Evite el contacto corporal con elementos conectados a tierra, p.ej. tubos, calentadores, hornillas, neveras.

4. Mantenga a los niños alejados del lugar de trabajo

No permita que personas no autorizadas manipulen el soldador y/o el cable. Manténgalas lejos de su lugar de trabajo.

5. Guarde el soldador en forma segura

Las herramientas de soldar que Ud. no utilice, deben guardarse en un lugar seco, elevado o bajo llave, fuera del alcance de los niños. Desconecte la presión y tensión del soldador, cuando éste no esté siendo utilizado.

6. No sobrecargue el soldador

Emplee el soldador sólo con la tensión y dentro del rango de presión indicados.

7. Utilice un soldador adecuado

No utilice soldadores con potencias inferiores a las requeridas para su trabajo. No emplee el soldador para fines para los cuales no fue concebido.

8. Vista ropa de trabajo adecuada

Existe el peligro de quemaduras por estaño líquido. Vista la ropa de seguridad correspondiente a fin de protegerse de quemaduras.

9. Proteja sus ojos

Utilice siempre gafas de protección. Al trabajar con pegamentos es especialmente importante tomar en cuenta las indicaciones de precaución del fabricante del pegamento.

Protéjase de salpicaduras de estaño. Existe peligro de quemaduras por estaño líquido.

10. Utilice dispositivos de succión para gases de soldadura

Si se dispone de dispositivos de conexión a aspiradores para gases de soldadura, asegúrese que estos estén conectados y que sean utilizados de forma correcta.

11. No utilice el cable para fines para los cuales no fue concebido.

Nunca sostenga o levante el soldador tirando del cable. No utilice el cable para sacar el enchufe del tomacorriente. Proteja el cable del calor, aceite y cantos cortantes.

12. Asegure la pieza a ser trabajada.

Utilice dispositivos de sujeción para asegurar la pieza. De esta forma se asegura que estará fija y además tendrá ambas manos a disposición para trabajar.

13. Evite posturas anormales.

Disponga su lugar de trabajo de forma ergonómica, evite posturas anormales y utilice siempre el soldador correspondiente.

14. Cuide su soldador con esmero.

Mantenga su soldador limpio para trabajar mejor y con más seguridad. Siga las instrucciones de mantenimiento y sugerencias acerca del recambio de puntas. Revise regularmente todos los cables y mangueras conectados. Las reparaciones sólo deben ser hechas por personal técnico calificado. Utilice solamente piezas de recambio WELLER.

15. Antes de abrir el aparato desconectar el enchufe del tomacorriente.

16. No deje ninguna herramienta inserta.

Antes de encender el aparato revise que las llaves y herramientas de ajuste hayan sido retiradas.

17. Evite la operación sin supervisión.

Asegúrese que el interruptor este en la posición de apagado cuando conecte el enchufe en la toma. No transporte ningún aparato conectado a la red de alimentación con el dedo colocado en el interruptor de encendido.

18. Cables de extensión en exteriores.

En exteriores utilice solamente los cables debidamente autorizados y aprobados para ese uso.

19. Ponga siempre mucha atención.

Ponga atención a lo que hace. Realice su trabajo con sesatez. No utilice el soldador si esta desconcentrado.

20. Revise el soldador para verificar que no este dañado.

Antes de utilizar el soldador se debe comprobar que los dispositivos de seguridad o partes dañadas ligeramente funciones correctamente. Revise que todas las partes móviles funcionen correctamente y que no se atasquen. Todas las partes deben estar montadas correctamente y llenar todas las condiciones necesarias para garantizar el correcto funcionamiento del soldador. Dispositivos de protección y partes dañadas deben ser reparadas apropiadamente o sustituidas en talleres autorizados, siempre y cuando no se especifique lo contrario en el manual de operación.

21. Atención

Utilice sólo accesorios o aparatos adicionales que estén nombrados en la lista de accesorios del manual de operación. Utilice accesorios o aparatos adicionales marca WELLER únicamente para equipos originales marca WELLER. El uso de otras herramientas y accesorios de otras marcas puede traer consigo peligros de lesión.

22. Haga reparar el soldador sólo por técnicos electricistas especializados

Este soldador reúne los requisitos de seguridad correspondientes. Las reparaciones deben llevarse a cabo sólo por técnicos especializados, utilizando repuestos originales marca WELLER, de lo contrario podrían originarse accidentes.

23. No trabaje sobre piezas bajo tensión

En soldadores antiestáticos, el mango es conductor.

24. Utilización con otros aparatos marca WELLER

Si emplea el soldador con otros equipos o aparatos marca WELLER, revise también las indicaciones de precaución señaladas en el manual de empleo de estos aparatos.

25. Asegúrese que su lugar de trabajo reúna con las condiciones de seguridad pertinentes.

1. Beskrivelse



WELLER-loddestationen MT 1500 udmærker sig ved, at loddetemperaturen ved den nålestore mikroloddespids opnås præcist og lynhurtigt. Loddespiden selv er fremstillet af robust rustfrit stål. Varmeelementet og temperatursensoren danner en enhed; de befinder sig direkte i loddespiden. En metalring på kolbens greb tænder ved berøring for opvarmningen og opvarmer lynhurtigt (ca. 1 sek., MT202!) loddespiden til den indstillede temperatur.

Temperaturen reguleres analogt, den ønskede temperatur indstilles trinløst over et drejepotentiometer indenfor området 200° C - 450° C. Den faktiske og den indstillede temperatur vises digitalt. Kontakten til INDSTILLET/FAKTISK temperatur-omskiftning bringes til at vise den indstillede værdi ved at trække i drejepotentiometret. Den røde lysdiode „Set Mode“ viser kontaktindstillingen „INDSTILLET“. Når kontakten står i denne stilling, kan man ændre indstillingsværdien med drejepotentiometret. Når drejepotentiometret er trykket nede, vises den faktiske værdi.

Den røde lysdiode „Heater“ tjener til optisk reguleringskontrol; den lyser, når opvarmningen er aktiveret. Til forskellige loddeopgaver står et bredt udvalg af loddespidser fra serien MT200 (10W), MT300 (30W), MT600 (60W) og MT1200 (120W) til rådighed.

Metalhuset er antistatisk lakeret. En ønsket potentialudligning kan foretages over en jack-bøsning på apparatets bagside. Lodde-afledningsstationen MT1500 opfylder således alle kravene fra EGB-sikkerhed.

Driftsarter

Apparatet har tre driftsarter: berøringsmodus „TOUCH“, varig driftsmodus „CONTINUOUS“ og tomgangsmodus „IDLE“. Den ønskede driftsart indstilles med vippekontakten.

1. Berøringsmodus (TOUCH)

Berøringsmodus (Touch) er hovedsageligt beregnet til SMD-teknikken, derfor bør man anvende fine loddespidser. Opvarmningen og displayet til visning af den faktiske værdi aktiveres ved berøring af den ledende metalring.

2. Varig drift (Continuous)

I varig drift holdes den temperatur, som er indstillet over drejepotentiometret, så længe apparatet er tændt. Eget til arbejder med større varmebehov.

3. Tomgangsmodus (Idle)

I tomgangsmodus befinder apparatet sig i indkoblet tilstand på et fast indstillet lavt

temperaturniveau. Ved berøring af metalringen opvarmes loddespidsen til den indstillede temperatur. Når metalringen slippes, sænkes temperaturen igen automatisk til „stand-by“-temperaturen. Denne driftsart hjælper med til at give loddespidsen en længere standtid.

Tekniske data

| | | |
|--------------------|---|--|
| Netspænding | : | 230 V AC |
| Loddekolbespænding | : | 6V AC, 12V AC, 24V AC alt efter den valgte spids |
| Effekt | : | 130 watt |
| Sikring | : | T630mA i nettilslutningselementet |
| Regulering | : | Trinløs temperaturregulering 200° C - 450° C |

2. Idrifttagning

Loddespidsen indsættes forsigtigt i grebet. Sørg for, at loddespidsen sidder fast, for metalhuset og den centrale kontaktspids opretter varmeelementets elektriske kontakter. Rensesvampen vædes med vand. Loddekolben lægges i sikkerhedsholderen. Kontroller, om netspændingen stemmer overens med angivelserne på typeskiltet. Hvis netspændingen er korrekt, forbindes styreenheden med strømnettet. Apparatet tændes over netafbryderen (på apparatets bagside).

Den grønne LED „Power“ (2) lyser og tjener som netkontrollampe. Vippekontakten (3) til driftsarten indstilles på „Continuous“ (varig drift). Den røde lysdiode „Heater“ (4) viser, at loddespidsen varmes op. Omskifteren INDSTILLET/FAKTISK (5) stilles på INDSTILLET ved at trække drejepotentiometret ud. Den røde lysdiode (6) „Set Mode“ lyser. Loddespidsens temperatur kan indstilles præcist indenfor området 200° C - 450° C ved hjælp af drejepotentiometret (5).

Derefter trykkes drejepotentiometret ind, den røde lysdiode (6) „Set Mode“ slukkes, og på displayet (7) vises loddespidsens aktuelle temperatur.

Inden lodningen fugtes den varme loddespids med loddetin. Derefter vælges den driftsart (Touch, Continuous, Idle), som svarer til loddearbejdsarten. Ved at berøre den følsomme metalring på loddekolbens greb aktiveres opvarmningen. Under brugen skal metalringen og metalgrebet berøres samtidig.

3. Potentialudligning

Potentialudligningen er tilsluttet til midterkontakten fra 3,5 mm-jackbøsningen (på apparatets bagside).

Ved forskellig tilkobling kan 3 variationer realiseres:

| | | |
|--|---|--|
| Uden stik | : | ingen potentialudligning, potentialfri |
| Med stik, udligningsledning tilsluttet til midterkontakten | : | potentialudligning til loddespidsen |
| Med kortslettet stik | : | netjordslutning ved det tilsluttede loddeværktøj |

Loddespidsen får tilført 3 V beskyttelses-lavspænding. Opvarmningsstrømmen flyder direkte gennem loddespidsen. Loddespidsen er forbundet med potentialudligningsledningen over trimmeren R32 på lederplatinen. Om nødvendigt kan spændingen mellem loddespidsen og potentialudligningsbøsningen indstilles til et minimum over fingerknappen på trimmeren R32. Dertil skal man åbne loddestationens hus.

Billede: potentialudligning side 40

4. Arbejdshenvisninger

Når spidsen skal udskiftes, skal man altid forinden slukke for loddestationen. Spidsen må kun udskiftes med det vedlagte gummigreb, som lægges omkring loddespidsens metalrør. Hvis loddespidsens forskellige metaldele berøres samtidig, kan de blive beskadiget.

Tørre hænder kan under visse omstændigheder påvirke metalringens ledeevne.

Sørg for, at loddespidsen altid er godt fortinnet. Fjern fra tid til anden rester af flusmidler, idet de stryger loddespidsen hen over den fugtige rensesvamp.

5. Sikkerhedshenvisninger

Ved andre eller afvigende anvendelser i forhold til de i driftsvejledningen beskrevne samt ved egenmægtige ændringer fralægger producenten sig ethvert ansvar.

Denne driftsvejledning og de deri indeholdte advarselshenvisninger skal læses omhyggeligt igennem og opbevares let synligt i nærheden af loddeapparatet. Hvis advarselshenvisningerne ikke overholdes, kan dette føre til uheld og kvæstelser eller til sundhedsskader.

WELLER loddestationen MT 1500 opfylder EF-overensstemmelseserklæringen i henhold til de grundlæggende sikkerhedskrav i direktivene 89/336/EØF, 73/392/EØF og 89/392/EØF.

6. Liste over tilbehør

Billede: Mikrotouch-loddespids side 41-43

7. Leveringsomfang

Forsyningsenhed / Loddekolbe / Loddespids / Holder / Betjeningsvejledning / Netkabel / Jackstik / Gummigreb

Billede: Splittegning side 44

8. SIKKERHEDSREGLER

1. Hold orden på din arbejdsplads.

Læg loddeværktøjet på de originale hylde når det ikke bliver brugt. Bring ikke brandbare genstande i nærheden af loddeværktøjet.

2. Vær opmærksom.

Brug ikke loddeværktøjet i fugtige eller våde områder.

3. Beskyt dig mod elektrisk stød.

Undgå kropsberøring af jordforbundne dele, f.eks. rør, radiator, komfur, køleskab.

4. Hold børn væk.

Lad ikke andre personer røre ved værktøjet eller kablet. Hold andre personer væk fra din arbejdsplads.

5. Opbevar dit loddeværktøj sikkert.

Ubenyttet loddeværktøj bør opbevares på et tørt, højtliggende eller aflåst sted, udenfor børns rækkevidde. Stil ubenyttet loddeværktøj spændig og trykfri.

6. Overbelast ikke dit loddeværktøj.

Brug kun loddeværktøjet med den angivne spænding og det angivne tryk herunder trykomsråde.

7. Benyt det rigtige loddeværktøj.

Benyt ikke loddeværktøj med for svag ydeevne til dit arbejde. Benyt ikke loddeværktøjet til formål, som det ikke er beregnet til.

8. Tag egnet arbejdstøj på.

Forbrændingsfare ved flydende loddetinn. Tag passende sikkerhedstøj på for at beskytte dig mod forbrændinger.

9. Beskyt dine øjne.

Bær sikkerhedsbriller. Ved forarbejdning af klister bør man især være opmærksom på klisterfremstillernes sikkerhedsforskrifter. Beskyt dig mod tinsprøjt, forbrændingsfare ved flydende loddetinn.

10. Benyt en lodderøgsudsugning.

Hvis der forefindes indretning til tilslutning af en lodderøgsudsugning, overbevis dig om, at denne er tilsluttet og bliver benyttet rigtigt.

11. Anvend ikke kablet til formål, det ikke er beregnet til.

Bær aldrig loddeværktøjet ved kablet. Brug ikke kablet til at trække stikket ud af stikkontakten. Beskyt kablet mod varme, olie og skarpe kanter.

12. Arbejds materialet skal sikres.

Benyt en skruestik for at fastholde arbejds materialet. Det er dermed holdt sikret end med hånden og du har tillige begge hænder fri til betjening af loddeværktøjet.

13. Undgå unormale kroppsstillinger.

Indret din arbejdsplads ergonomisk rigtig, undgå stillingsfejl under arbejdet, benyt altid det tilpassede loddeværktøj.

14. Plej dit loddeværktøj med omsorg.

Hold loddeværktøjet rent, for at kunne arbejde bedre og sikre. Følg vedligeholdelsesforskrifterne og reglerne for loddespidseskift. Kontroller regelmæssigt alle tilsluttede kabler og slanger. Reparationer bør kun udføres af en anerkendt fagmand. Anvend alene originale WELLER-reserveredele.

15. Tag stikket ud af stikkontakten før apparatet åbnes.

16. Lad ikke vedligeholdelsesværktøj sidde i.

Kontroller før du tænder, at nøgle og indstillingsværktøj er fjernet.

17. Undgå utilsigtet drift.

Vær sikker på, at kontakten henholdsvis tilslutningen til nettet er slukket når apparatet tilsluttes strøm.

18. Forlængerledning udendørs.

Anvend udendørs alene forlængerledninger, der er tilladte og tilsvarende kendemærket.

19. Vær opmærksom.

Vær opmærksom på, hvad du gør. Gå med fornuft til arbejdet. Benyt ikke loddeværktøjet når du er ukoncentreret.

20. Kontroller loddeværktøjet for eventuelle skader.

Før videre brug af loddeværktøjet bør det kontrolleres omhyggeligt, at sikkerhedsanordningerne eller let beskadigede dele fungerer upåklageligt og efter forskrifterne. Kontroller, at de bevægelige dele fungerer upåklageligt og ikke klemmer, eller om dele er beskadiget. Samtlige dele skal være monteret rigtigt og alle betingelserne opfyldt for at garantere loddeværktøjets upåklagelige drift. Beskadigede sikkerhedsanordninger og dele bør repareres eller udskiftes fagligt korrekt af et anerkendt fagværksted, såvidt der ikke fremgår andet af driftsvejledningen..

21. Pas på.

Benyt alene tilbehør eller hjælpemidler, der er anført i tilbehørslisten i driftsvejledningen. Benyt alene WELLER tilbehør eller hjælpeværktøj til originale Weller apparater. Brugen af andet værktøj og andet tilbehør kan betyde en risiko for tilskadekomst.

22. Lad dit loddeværktøj reparere hos en elektrofagmand.

Dette loddeværktøj overholder de almindelige sikkerhedsbestemmelser. Reparation må kun udføres af en elektrofagmand, idet originale WELLER reservedele skal benyttes, ellers kan der ske uheld for brugeren.

23. Arbejd ikke med dele, der står under spænding.

Ved loddeværktøj, der er udført antistatisk, har grebet ledeevne.

24. Brugen sammen med andre WELLER-apparater.

Såfremt loddeværktøjet bliver drevet i forbindelse med andre WELLER-apparater henholdsvis hjælpeværktøj, skal også disse, i driftsvejledningen anførte sikkerhedsregler, overholdes.

25. Overhold de for din arbejdsplads gældende sikkerhedsbestemmelser.

1. Descrição



A estação de soldar MT 1500 é caracterizada pelo facto de atingir de forma exacta e rapidíssima a temperatura de soldar na micro-cabeça de soldar. A própria cabeça de soldar é de aço inoxidável robusto. O elemento térmico e o sensor térmico formam uma unidade e encontram-se dentro da cabeça de soldar. Um anel de metal no punho do ferro de soldar liga o aquecimento assim que se lhe toca e aquece instantaneamente a cabeça de soldar (em ca. de 1 segundo, MT202!) à temperatura anteriormente regulada. A regulação da temperatura é efectuada de forma análoga, e a temperatura desejada é continuamente regulável através de um potenciómetro rotativo/interruptor na margem entre 200°C a 450°C. A temperatura actual e a temperatura teórica são visualizadas de forma digital. Puxando o potenciómetro rotativo, o interruptor para a comutação TEÓRICO/ACTUAL indica o valor teórico. O diodo luminoso vermelho „Set Mode“ sinaliza a posição „TEÓRICO“ do interruptor. Com o interruptor nesta posição, pode-se modificar o valor teórico, anteriormente regulado, através do potenciómetro rotativo. Se o interruptor do potenciómetro rotativo estiver premido, é visualizado o valor actual. O diodo luminoso vermelho „Heater“ serve de controlo de regulação óptico e acende quando o aquecimento é activado. Encontra-se à disposição uma vasta gama de cabeças de soldar da série MT200(10W), MT300(30W), MT600(60W) e MT1200(120W) para diversos trabalhos de soldagem.

A caixa de metal está pintada com tinta antiestática. Se se desejar, pode-se efectuar uma compensação de potencial através de uma ficha fêmea de comutação, na parte de trás do aparelho. A estação de soldar e dessoldar MT1500 preenche, assim, todos os requisitos de segurança EGB.

Modos de funcionamento

O aparelho oferece três modos de funcionamento: o modo do contacto „TOUCH“, o modo de funcionamento contínuo „CONTINUOUS“ e o modo stand-by „IDLE“. O modo de funcionamento desejado é seleccionado através do comutador basculante.

1. Modo de contacto (touch)

O modo de contacto (TOUCH) destina-se, principalmente, à técnica SMD; por isso devem ser utilizadas cabeças de soldar finas. O aquecimento e o display dos valores actuais são activados ao tocar o anel de metal condutivo.

2. Serviço contínuo (continuous)

No modo de funcionamento contínuo, a temperatura ajustada por meio do potenciómetro

rotativo é mantida enquanto o aparelho estiver ligado. Adequado para trabalhos que necessitem de mais calor.

3. Modo stand-by (idle)

No modo stand-by, o aparelho, enquanto estiver ligado, é mantido numa temperatura baixa fixa. Quando o anel de metal é tocado, a cabeça de soldar é aquecida até alcançar a temperatura ajustada. Quando se larga o anel de metal, a temperatura baixa automaticamente para a temperatura „stand-by“. Este modo de funcionamento contribui para uma maior durabilidade da cabeça de soldar.

Dados técnicos

| | |
|---------------------------|--|
| Tensão de rede | : 230 V CA |
| Tensão do ferro de soldar | : 6V CA, 12V CA, 24V CA consoante a cabeça |
| Potência | : 130W |
| Fusível | : T630mA no elemento de ligação à rede |
| Regulação | : regulação contínua da temperatura de 200°C a 450°C |

2. Colocação em funcionamento

Inserir com cuidado a cabeça de soldar no punho. Verificar se a cabeça de soldar está bem fixa, pois a camisa de metal e o pino de contacto central estabelecem os contactos eléctricos para o elemento térmico.

Embeber a esponja de limpeza de água. Colocar o ferro de soldar no tabuleiro de segurança. Verificar se a tensão de rede corresponde à tensão indicada na placa de características. Se a tensão de rede estiver correcta, ligar o aparelho de comando à rede. Ligar o aparelho com o interruptor de rede (na parte de trás do aparelho).

O diodo luminoso verde „Power“ (2) acende e serve de lâmpada de controlo da rede. Colocar o comutador basculante (3) do modo de funcionamento na posição „continuous“ (funcionamento contínuo). O diodo luminoso vermelho „Heater“ (4) indica que a cabeça de soldar está a ser aquecida. Puxar o potenciómetro rotativo para colocar o interruptor de comutação TEÓRICO/ACTUAL (5) em TEÓRICO. O diodo luminoso vermelho (6) „Set Mode“ acende. A temperatura da cabeça de soldar pode ser ajustada exactamente numa faixa de 200°C a 450°C por meio do potenciómetro rotativo (5).

A seguir, premir o interruptor do potenciómetro rotativo. O diodo luminoso vermelho (6) „Set Mode“ apaga-se e no mostrador (7) é visualizada a temperatura actual da cabeça de soldar.

Antes de soldar, humedecer a cabeça de soldar quente com solda de estanho. A seguir, seleccionar um modo de funcionamento (Touch, Continuous, Idle) adequado para o trabalho de soldadura. Ao tocar no anel de metal sensível ao contacto, no punho do ferro de soldar, o aquecimento é activado. Durante o serviço deve existir o contacto simultâneo com o anel de metal e o punho de metal.

3. Compensação de potencial

O cabo de ligação equipotencial está conectado ao contacto central da ficha fêmea de comutação de 3,5 mm na parte de trás do aparelho.

Através de modos de ligação diferentes, são possíveis três variações:

| | |
|--------------------------------------|---|
| Sem ficha | : nenhuma compensação de potencial, isento de potencial |
| Com ficha, linha de contacto central | : compensação de potencial à cabeça de soldar |
| Com ficha curto-circuitada | : terra de rede na ferramenta de soldagem ligada |

A cabeça de soldar é alimentada por tensão baixa de segurança. A corrente de aquecimento corre directamente através da cabeça de soldar. A cabeça de soldar está ligada ao circuito de compensação de potencial através do condensador de compensação R 32 na placa de circuito impresso. Se for necessário, a tensão entre a cabeça de soldar e a bucha de compensação de potencial pode ser regulada para o valor mínimo por meio do botão serrilhado do condensador de compensação R 32. Para esse fim é necessário abrir a carcaça da estação de soldar.

Figura: compensação de potencial página 40

4. Indicações de trabalho

Antes de trocar de cabeça de soldar, há que desligar sempre a estação de soldar. Efectuar a troca sempre com o punho de borracha, fornecido juntamente, colocando-o em volta da camisa de metal da cabeça de soldar. O contacto simultâneo de diversas peças de metal com a cabeça de soldar podem causar danos nesta. Mãos secas, em certos casos, podem influenciar a condutividade do anel de metal. Mantenha a cabeça de soldar sempre humedecida de estanho. Remova de tempos a tempos restos de fundente, passando a cabeça de soldar ligeiramente pela esponja de limpeza húmida.

30

5 Indicações de segurança

O fabricante não se responsabiliza por outras utilizações do aparelho, além das apresentadas nas instruções de utilização, bem como por alterações efectuadas arbitrariamente.

Estas instruções de utilização, e as advertências nelas contidas, terão que ser lidas atentamente e deverão ser guardadas bem à vista, nas proximidades dos aparelhos de soldar. A inobservância das advertências poderá provocar acidentes e ferimentos ou ser prejudicial à saúde.

A estação de soldar MT 1500 da firma WELLER corresponde à declaração CE de conformidade, de acordo com os requisitos de segurança básicos das directivas 89/336/CEE, 73/392/CEE e 89/392/CEE do Conselho.

6. Lista de acessórios

Figura cabeças de soldar microtouch página 41-43

7. Volume de fornecimento

Unidade de alimentação
Ferro de soldar
Cabeça de soldar
Tabuleiro de segurança
Instruções de utilização
Cabo de ligação à rede
Ficha de jaques
Punho de borracha

Figura do desenho de vista explodida página 44

8. AVISOS DE SEGURANÇA!

1. Mantenha o seu posto de trabalho sempre em ordem

Pouse o aparelho de soldar, sempre que não esteja em uso, no depósito destinado para tal. Nunca aproxime objectos inflamáveis perto do aparelho de soldar quente.

2. Tome em conta possíveis influências do meio-ambiente.

Não use o equipamento de soldar em ambiente húmido ou molhado.

3. Precavense de choques eléctricos.

Evite o contacto corporal com peças ligadas à terra, como por exemplo tubos, aquecimentos, fornos, frigoríficos.

4. Mantenha o equipamento de soldar fora do alcance de crianças

Não deixe outras pessoas entrar em contacto com o aparelho de soldar ou com o cabo. Não deixe que outras pessoas se aproximem do seu posto de trabalho.

5. Guarde o equipamento de soldar em lugar seguro.

Aparelhos de soldar que não estejam em uso devem ser guardados em local seco, alto ou fechado à chave, fora do alcance de crianças. Desligue equipamentos de soldar, que não estejam em uso, da corrente e do ar comprimido.

6. Não sobrecarregue o seu equipamento de soldar.

Não trabalhe com aparelhos de soldar demasiado fracos para as suas necessidades. Não use o equipamento de soldar para outros fins, senão aqueles para os quais foi concebido.

7. Utilize a ferramenta de soldar correcta.

Não trabalhe com ferramentas de soldar com uma potência demasiado fraca para o seu tipo de trabalho. Não utilize a ferramenta de soldar para trabalhos para os quais não foi prevista a sua utilização.

8. Use vestuário de trabalho apropriado.

Tome em atenção o risco de queimaduras de solda líquida. Use vestuário de protecção apropriado.

9. Proteja a vista.

Use óculos de protecção. Ao trabalhar com colas leia com atenção as indicações e os avisos do fabricante. Proteja-se de salpicos de solda para evitar queimaduras com solda

líquida.

10. Use um aspirador de gases durante a soldagem.

Se existe um dispositivo para ligar um aspirador de gases, use-o e certifique-se do seu correcto funcionamento.

11. Não use os cabos eléctricos para outros fins, senão para aqueles para os quais foram concebidos.

Nunca transporte o aparelho de soldar segurando-o pelo cabo eléctrico. Não retire a ficha da tomada puxando pelo cabo eléctrico. Proteja o cabo do calor, óleo e cantos angulosos.

12. Fixe a peça a trabalhar devidamente.

Use um dispositivo de aperto para fixar devidamente a peça a trabalhar. Assim a peça está mais segura do que se for segurada apenas com a mão. Além disso podem-se usar ambas as mãos para o manejo do aparelho de soldar.

13. Evite uma postura corporal fora do normal.

Dê uma configuração ergonómica ao seu local de trabalho, evite erros de postura corporal enquanto trabalha e use sempre o aparelho de soldar adequado.

14. Cuide dos seus equipamentos de soldar com especial atenção.

Mantenha os aparelhos de soldar limpos, para poder trabalhar melhor e com mais segurança. Siga as instruções de manutenção e as indicações sobre a troca das pontas de soldar. Controle com frequência todos os cabos eléctricos e as mangueiras ligadas.

15. Antes de abrir o equipamento retire a ficha da tomada.

16. Não deixe nenhuma ferramenta de manutenção no aparelho.

Antes de ligar o equipamento, certifique-se que todas as ferramentas de manutenção foram retiradas.

17. Evite o funcionamento desnecessário do equipamento.

Esteja seguro de que o interruptor de rede está na posição "desligado" antes de ligar o equipamento à corrente. Nunca segure um aparelho de soldar ao mesmo tempo que esteja a manejar no interruptor de rede.

18. Cabo de extensão ao ar livre.

Ao trabalhar ao ar livre use somente cabos de extensão indicados para tal.

19. Esteja sempre atento.

Tome sempre atenção àquilo que está a fazer. Trabalhe sempre com juízo e sensatez. Não maneje os aparelhos de soldar se não estiver concentrado no trabalho.

20. Examine o equipamento de soldar procurando eventuais danos.

Antes de usar o equipamento de soldar, há que se certificar do bom funcionamento dos dispositivos de segurança e das peças ligeiramente danificadas. Esteja seguro de que as peças móveis não ficam presas em nenhum sítio e de que não existem peças danificadas. Todas as peças têm de estar montadas correctamente para assegurar um perfeito funcionamento do equipamento de soldar. Dispositivos de segurança ou outro tipo de peças que estejam danificados devem ser substituídos ou reparados apenas por uma oficina especializada (desde que no manual de instruções não haja indicação contrária).

21. Atenção

Use apenas os acessórios ou equipamentos suplementares que estiverem indicados na lista de acessórios no manual de instruções. Use acessórios WELLER somente em combinação com aparelhos de origem WELLER. O uso de outros aparelhos ou acessórios pode originar graves lesões.

22. Autorise apenas reparações que sejam feitas por especialistas.

Este equipamento de soldadura corresponde às respectivas normas de segurança. Qualquer tipo de reparação só pode ser efectuada por um especialista, sendo usadas apenas peças de origem WELLER. Caso contrário, o operador pode sofrer graves acidentes.

23. Nunca trabalhe com peças que se encontrem sob tensão.

Aparelhos de soldar antiestáticos possuem um cabo condutivo.

24. Combinação com outros aparelhos WELLER.

Se o equipamento de soldar for usado em combinação com outros aparelhos ou acessórios WELLER, há que tomar em atenção os avisos documentados no manual de instruções dos mesmos.

25. Tenha em conta as especificações de segurança referentes ao seu local de trabalho.

1. Selostus



WELLER MT 1500 juottoasema erottautuu muista saavuttamalla tarkasti ja salamannopeasti juottolämpötilan neulankokoiseen mikrojuottokärkeen. Itse kärki on valmistettu lujatekoisesta jaloteräksestä. Kuumennin ja lämpöanturi muodostavat yksikön ja sijaitsevat heti juottokärjessä. Kolvin käsikahvassa oleva metallirengas kytkee kosketettaessa lämmityksen päälle ja kuumentaa juottokärjen lämpötilan salamannopeasti (n. 1 sek., MT202!) säädettyyn lämpötilaan.

Lämpötilansäätö tapahtuu analogisella perustalla, haluttu lämpötila säädetään portaattomasti kiertopotentiometrillä/kytkimellä 200°C - 450°C alueella. Tosilämpötila ja haluttu (asetus-) lämpötila näytetään digitaalisesti (numeerisesti). ASETUS-/TOSI-kytkentä tapahtuu vetämällä kiertopotentimetriä asetusnäyttöön. Punainen valodiiodi „Set Mode“ signalisoi „ASETUS“-kytkentäasennon. Tässä kytkentäasennossa voidaan muuttaa kiertopotentiometrillä säädetty asetusarvo. Kiertopotentimetrin kytkimen ollessa alapainetussa asennossa, näytetään tosiarvo.

Punainen valodiiodi „heater“ („kuumennin“) toimii optisena säätövalvontana ja loistaa, kun lämmitys on aktivoitu. Erilaisiin juottotehtäviin on valittavissa laaja juottokärki-tuotevalikoima sarjasta MT200(10W), MT300 (30W), MT600 (60W) ja MT1200 (120W). Metallikotelo on antistaattiseksi maalattu. Haluttu potentiaalintasaus voidaan suorittaa laitteen takasivulla sijaitsevan kytkentäjakin kautta. Juotto-/juotteenpoistoasema MT 1500 täyttää siten kaikki ETUC:n turvallisuusvaatimukset.

Toimintamuodot

Laitteella on kolme toimintamuotoa:
„TOUCH“ kosketustila, „CONTINUOUS“ yhtäjaksoinen käyntitila ja „IDLE“ tyhjäkäyntitila. Haluttu toimintamuoto säädetään keinukytkimellä.

1. Kosketustila (Touch)

Kosketustila (TOUCH) on suunniteltu pääasiallisesti SMD-tekniikkaa varten, minkä vuoksi olisi käytettävä ohuita juottokärkiä. Lämmitys ja näyttölaitte tosiarvon näyttöä varten aktivoidaan kosketettaessa johtokykyistä metallirengasta.

2. Yhtäjaksoinen käyttötila (Continuous)

Yhtäjaksoisessa käytössä pidetään kiertopotentimetrin avulla säädetty lämpötila niin kauan kuin laite on kytketty. Soveltuu töihin, joissa on suurempi lämmöntarve.

3. Joutokäyntitila (Idle)

Joutokäyntitilassa laite on kytketyssä tilassa, pysyvästi matalalle lämpötilatasolle säädettyinä. Kosketettaessa metallirengasta lämpenee juottokärki säädettyyn lämpötilaan. Kun metallirengasta on päästetty irti, laskee lämpötila automaattisesti jälleen „stand by“-lämpötilaan. Tämä toimintamuoto auttaa saamaan juottokärjille pitemmät hyötyajat.

Tekniset tiedot:

| | |
|----------------------|---|
| verkköjännite | : 230VAC |
| juottokolvin jännite | : 6V AC, 12V AC, 24V AC valitun kärjen mukaan |
| teho | : 130 Wattia |
| varoke | : T630mA verkkoliitäntäelementissä |
| säätö | : portaaton lämpötilansäätö 200°C-450°C |

2. Käyttöön otto

Asenna juottokärki varovasti käsikahvaan. Katso että juottokärki on tukevasti paikoillaan, koska metallihylsy ja keskus-kosketuspuikko tekevät kuumennuslaitteen sähkökosketukset.

Kasta puhdistussieni veteen. Aseta juottokolvi turvatelineeseen. Tarkista, että verkkojännite täsmää tyyppikilvessä annettujen tietojen kanssa. Yhdistä ohjauslaite verkkoon verkkojännitteen ollessa oikea. Kytke laite (laitteen takaosassa olevalla) verkkokytkimellä.

Vihreä „Power“ (2) valodiiodi välähtää toimien verkon valvontavalona. Pane keinukytkin (3) „Continuous“-asentoon (yhtäjaksoiskäyttö). Punainen „Heater“ (4) valodiiodi signalisoi juottokärjen kuumentamisen. Vie ASETUS-/TOSI-arvokytkin (5) kiertopotentimetristä vetämällä ASETUS-asentoon. Punainen „Set Mode“-valodiiodi (6) loistaa. Juottokärjen lämpötila voidaan säätää kiertopotentiometrillä (5) 200°C - 450°C alueella tarkalleen.

Paina lopuksi kiertopotentimetrin kytkintä, punainen „Set Mode“-valodiiodi (6) sammuu ja näytössä (7) näkyy juottokärjen tosilämpötila.

Kostuta kuuma juottokärki juottotinala ennen juottamista. Valitse seuraavaksi juottotehtävään sopiva toimintamuoto (Touch, Continuous, Idle). Lämmitys aktivoituu kosketettaessa juottokolvin kahvassa olevaa kosketusherkkää metallirengasta.

Käytettäessä on metallirengasta ja metallikahvaa kosketettava yhdessä.

3. Potentiaalintasaus

Potentiaalintasaus on kytketty 3,5mm kytkinakkirasian (5) keskikoskettimeen (laitteen

33

Erlaisista kytkennöistä johtuen on toteutettavissa kolme muunnelmaa:

Ilman pistoketta : ei potentiaalintasausta, potentiaaliton
Pistokkeella varustettuna, : potentiaalintaus juottokärkeen
tasausjohdin keskikoskettimella
Oikosuljetulla pistokkeella varustettuna : verkkomaa liitetyllä juottotyökalulla

Juottokärki huolletaan suojapienjännitteellä. Hehkuvirta virtaa suoraan juottokärjen läpi. Juottokärki on liitetty piirilevyllä olevan R32-trimmerin kautta potentiaalintausjohtoon. Mikäli tarpeellista, voidaan R 32- trimmerin pyällysnupilla säätää juottokärjen ja potentiaalintausrasian välillä oleva jännite minimiin. Tätä varten on avettava juottoaseman kotelo.

Kuva: potentiaalintaus sivu 40

4. Työohjeet

Kytke juottoasema aina pois päältä juottokärkeä vaihdettaessa. Vaihda juottokärki ainoastaan mukana toimitetulla kumiottimella, joka pannaan juottokärjen metallihiylsyn ympärille. Samanaikainen juottokärjen eri metalliosien koskettaminen voi vahingoittaa niitä. Kuivat kädet voivat mahdollisesti vaikuttaa metallirenkään johtokykyyn. Pidä kärki aina tinalla kostutettuna. Poista aika ajoin juoksutteen rippeet pyyhkimällä juottokärki kostealla puhdistussienellä.

5. Turvaohjeet

Valmistajan puolelta ei vastata muusta, käyttöohjeesta poikkeavasta käytöstä tai omatoimisista muutoksista.

Tämä käyttöohje ja siinä olevat varoitusohjeet on luettava tarkkaan ja säilytettävä hyvinnäkyvässä paikassa juottolaitteen läheisyydessä. Jos varoitusohjeita ei noudateta, se voi johtaa onnettomuuksiin ja vahingoittumisiin tai terveydellisiin haittoihin.

WELLER MT 1500 juottoasema vastaa EY:n yhdenmukaisuusilmoitusta ohjesääntöjen 89/336/ETY, 73/392/ETY ja 89/392/ETY perusturvavaatimusten mukaisesti.

6. Tarvikeluettelo

Kuva: Mikrotouch-juottokärjet sivu 41-43

7. Toimituksen laajuus

syöttöyksikkö / juottokolvi / juottokolvinkärki / teline / käyttöohje / verkkojohdin / jakkipistoke / kumiotin

Kuva: piirustus sivu 44

8. Huomioitava juotoslaitteiden käytössä

1. Pidä työasemasi järjestyksessä ja puhtaana

Laita aina työt lopetettuasi juotoskolvi sille tarkoitettuun telineeseen tai alustalle. Älä tuo helposti syttyviä aineita kuumien kolvien läheisyyteen.

2. Ota huomioon työolosuhteet

Älä käytä juotoslaitteita kosteissa tiloissa.

3. Suojaa itsesi sähköiskun vaaralta

Vältä kosketusta maadoitettuihin osiin, kuten putkistoihin, lämpöpattereihin, uuneihin tai jääkaappeihin tms.

4. Pidä lapset loitolla työpisteestäsi

Älä anna ulkopuolisten henkilöiden koskea juotoskolveihin tai johtoihin.

5. Säilytä juotoslaitteita turvallisesti

Säilytä laitteet käyttämättömät laitteet kuivassa, lukitussa tilassa tai ylähylyillä, joihin lapset eivät voi päästä käsiksi. Pidä huoli siitä, että ei-käytetyt laitteet ovat jännitteettömiä ja paineettomia.

6. Älä ylikuormita juotoslaitteita

Käytä vain suositeltua verkkojännitettä ja vastaavaa työpainetta tai painealuetta.

7. Käytä aina työhön soveltuvaa juotoslaitetta

Älä käytä työhön alimitoitettua laitetta. Älä käytä juotoskolvia muuhun kuin sille

tarkoitettulle työalueelle.

8. Käytä sopivaa työasua

Juokseva tina voi aiheuttaa palovammoja. Käytä sopivaa suoja-asua palovammojen ehkäisemiseksi.

9. Suojaa silmäsi

Käytä aina suojalaseja. Kun työskennellään liimojen kanssa, tulee aina noudattaa liiman valmistajan varoituksia. Suojaa itsesi tinaroiskeilta (palovammavaara).

10. Käytä juotoshöyryjen imujärjestelmää

Jos työpaikallasi on höyryjen imujärjestelmä, pidä huoli siitä, että sitä myös käytetään asianmukaisesti.

11. Älä käytä juotoskaapelia muihin tarkoituksiin, kuin itse juottamiseen.

Älä koskaan kannan kolvia johdon varassa. Pistoketta ei saa vetää seinästä johdon avulla. Suojaa johto liialta kuumuudelta, öljyltä ja teräviltä kulmilta.

12. Kiinnitä työkappale kunnolla

Käytä kiinnitykseen erilaisia kiristyslaitteita, jolloin työkappale on tuettu ja voit käyttää molempia käsiä juotostyöhön.

13. Vältä vaikeita työasentoja

Yritä luoda työasemastasi ergonomisesti miellyttävä, tällöin välttyä asentovirheiltä. Käytä aina työhön parhaiten soveltuvaa laitetta.

14. Huolehdi juotostyökaluistasi hyvin

Pidä laitteet puhtaina ja noudata laitteiden huolto-ohjeita sekä juottokärkien vaihto-ohjeita.

15. Ennen juotoslaitteiden avaamista, vedä aina verkkopistoke irti.

16. Älä jätä huoltotyökaluja kiini juotoslaitteisiin.

Tarkista ennen päällekytkemistä, että kaikki huoltotyökalut on poistettu.

17. Vältä laitteen tahatonta käynnistämistä

Tarkista ennenkuin liität laitteen verkkoon, että esim. laitteen virtakytkin ei ole jäänyt 'päälle' asentoon. Älä kannan verkkoon kytkettyä laitetta sormi pääkatkaisijan päällä.

18. Jatkojohdot ulkotiloissa

Käytä vain ulkokäyttöön hyväksytyjä ja oikealla tavalla merkittyjä jatkojohtoja ulkotiloissa.

19. Yritä olla tarkkana

Mieti mitä teet ja hoida järkevällä tavalla työsi valmiiksi. Älä käytä juotoskolveja, jos olet hermostunut tai keskittymiskyvytön.

20. Tarkista juotostyökalut mahdollisten vikojen varalta

Ennen seuraavaa käyttöä suojavarustukset ja mahdolliset pienet laiteviat täytyy tarkistaa, jotta voidaan turvata laitteen turvallisuuseuraavallekäyttäjälle. Tarkista, että laitteen liikkuvat osat toimivat kevyesti ja että laitteissa ei ole pintavaurioita. Kaikkien osien on oltava kunnossa, jotta laitteen turvallinen käyttö voidaan taata. Vaurioituneet suojavarusteet sekä vialliset osat tulee korjauttaa tai ne on vaihdettava vaihtuutulla korjaamalla, ellei laitteen käyttöohjeissa mainita jotakin muuta vaihtoehtoa.

21. Varoitus

Käytä vain niitä lisävarusteita ja lisälaitteita, jotka on mainittu käyttöohjeen lisävarusteluettelossa. Käytä vain Weller-lisälaitteita/varusteita alkuperäisten Weller-laitteistojen yhteydessä. Muunlaisten lisälaitteiden/-varusteiden käyttö voi aiheuttaa tapaturman työntekijälle.

22. Vain koulutettu sähköasentaja saa korjata juotoslaitteistoa

Juotostyökalut tehdään turvallisuusmääräyksiä noudattaen, joten korjaukset on tehtävä ammattitaitoisen sähköasentajan avulla. Muut toimenpiteet saattavat johtaa tapaturmaksiin vammautumisiin.

23. Älä työskentele jännitteen alaisten työkappaleiden kanssa

Juotoslaitteiden kädensija johtaa sähköä, vaikka kolvi muuten onkin antistaattinen.

24. Laitteiden käyttö muiden Weller-laitteiden kanssa

Jos juotoslaitteita käytetään samaan aikaan muiden Weller-laitteiden kanssa, näiden laitteiden käyttöohjeissa mainitut varoitukset tulee ottaa huomioon.

25. Noudata aina oman työpaikkasi työturvallisuusmääräyksiä

1. Περιγραφή



Η συσκευή συγκόλλησης τύπου MT 1500 του κατασκευαστικού οίκου Weller χαρακτηρίζεται από την ακριβή και ταχύτατη επίτευξη της θερμοκρασίας συγκόλλησης επί της μικροσκοπικής αιχμής συγκόλλησης, η οποία έχει μέγεθος βελόνας. Η αιχμή συγκόλλησης είναι κατασκευασμένη από ανθεκτικό ευγενή χάλυβα. Το θερμαντικό στοιχείο και ο αισθητήρας της θερμοκρασίας διαμορφώνουν μία λειτουργική μονάδα και βρίσκονται εφαρμοσμένα κατά άμεσο τρόπο επί της αιχμής συγκόλλησης. Ένας μεταλλικός δακτύλιος, ο οποίος βρίσκεται εφαρμοσμένος στη χειρολαβή του εμβόλου, ρυθμίζει τη θέρμανση κατά την επαφή του και επιτυγχάνει τη θερμοκρασία στην αιχμή συγκόλλησης με μεγάλη ταχύτητα (περίπου 1 δευτερόλεπτο, MT202!), οπότε προκύπτει η ρυθμισμένη θερμοκρασία.

Η ρύθμιση της θερμοκρασίας προκύπτει σε αναλογική βάση, ενώ η απαιτούμενη θερμοκρασία μπορεί να ρυθμιστεί κατά ακλιμάκωτο τρόπο μέσω ενός περιστροφικού ποτενσιόμετρου/διακόπτη στον τομέα μεταξύ 200 και 450 βαθμών Κελσίου. Η πραγματικά εκάστοτε υφιστάμενη θερμοκρασία καθώς επίσης και η προς τήρηση θερμοκρασία ενδεικνύονται κατά ψηφιακό τρόπο. Ο διακόπτης για τη μετατροπή μεταξύ της ΠΡΟΣ ΤΗΡΗΣΗ και της πραγματικά ΥΦΙΣΤΑΜΕΝΗΣ θερμοκρασίας μπορεί να ρυθμιστεί στην ενδεικνυόμενη προς τήρηση τιμή επί του περιστροφικού ποτενσιόμετρου. Η κόκκινη φωτεινή δίοδος "Set Mode" σηματοδοτεί τη ρυθμιστική θέση του διακόπτη "SOLL" (= "προς τήρηση τιμή"). Στη ρυθμιστική αυτή θέση του διακόπτη μπορεί να προκύψει μετατροπή της ρυθμισμένης προς τήρηση τιμής επί του περιστροφικού ποτενσιόμετρου. Σε περίπτωση, κατά την οποία ο διακόπτης του περιστροφικού ποτενσιόμετρου βρίσκεται ρυθμισμένος σε πατημένη θέση, ενδεικνύεται η εκάστοτε πραγματικά υφιστάμενη τιμή.

Η κόκκινη φωτεινή δίοδος "Heater" έχει ως σκοπό τον οπτικό ρυθμιστικό έλεγχο και ανάβει, όταν η θέρμανση έχει ενεργοποιηθεί. Για διαφορετικές εργασίες συγκόλλησης βρίσκεται στη διάθεση του χρήστη μία μεγάλη ποικιλία προϊόντων αιχμών συγκόλλησης της κατασκευαστικής σειράς MT200 (10 W), MT300 (30 W), MT600 (60 W) και MT1200 (120 W).

Το μεταλλικό κέλυφος της συσκευής είναι βερνικωμένο κατά αντιστατικό τρόπο. Μία αναγκαία εξίσωση του δυναμικού μπορεί να προκύψει μέσω μίας υποδοχής διακόπτη επί της οπίσθιας πλευράς της συσκευής. Η συσκευή συγκόλλησης και αποκόλλησης MT 1500 εκπληρώνει με τον τρόπο αυτό όλες τις απαιτήσεις του ασφαλιστικού κανονισμού EGB.

Λειτουργικοί τρόποι

Η συσκευή αυτή διαθέτει τρεις λειτουργικούς τρόπους, και συγκεκριμένα το λειτουργικό τρόπο επαφής "TOUCH", τον τρόπο διαρκούς λειτουργίας "CONTINUOUS" και το λειτουργικό τρόπο λειτουργίας χωρίς απόδοση έργου "IDLE". Ο εκάστοτε αναγκαίος τρόπος λειτουργίας μπορεί να ρυθμιστεί επί του διακόπτη πτώσης.

1. Λειτουργικός τρόπος επαφής (Touch)

Ο λειτουργικός τρόπος επαφής (Touch) προβλέπεται κατά κύριο τρόπο για την τεχνική SMD και πρέπει ένεκα τούτου να χρησιμοποιείται με λεπτές αιχμές συγκόλλησης. Η θέρμανση και η ενδεικτική μικρή οθόνη για την ένδειξη της εκάστοτε υφιστάμενης τιμής ενεργοποιούνται με επαφή του αγωγίσιμου μεταλλικού δακτυλίου.

2. Τρόπος διαρκούς λειτουργίας (Continuous)

Στον τρόπο διαρκούς λειτουργίας προκύπτει η τήρηση της ρυθμισμένης θερμοκρασίας μέσω του περιστροφικού ποτενσιόμετρου, εφόσον η συσκευή έχει τεθεί σε λειτουργία. Ο τρόπος αυτός λειτουργίας είναι κατάλληλος για εργασίες με μεγάλη θερμική αναγκαιότητα.

3. Λειτουργικός τρόπος χωρίς απόδοση έργου (Idle)

Κατά το λειτουργικό τρόπο χωρίς απόδοση έργου βρίσκεται η συσκευή, εφόσον είναι σε λειτουργική κατάσταση, σε μία σταθερά ρυθμισμένη χαμηλή στάθμη θερμοκρασίας. Κατά την επαφή του μεταλλικού δακτυλίου θερμαίνεται η αιχμή συγκόλλησης στην ήδη ρυθμισμένη θερμοκρασία συγκόλλησης. Αφού αφαιρεθεί πάλι ελεύθερος ο μεταλλικός δακτύλιος προκύπτει πάλι αυτόματη μείωση της θερμοκρασίας σε στάθμη διαθεσιμότητας "stand by". Ο τρόπος αυτός λειτουργίας της συσκευής επιτυγχάνει μεγαλύτερη μακροζωία της αιχμής συγκόλλησης.

Τεχνικά στοιχεία

| | |
|--|---|
| Τάση του ηλεκτρικού ρεύματος | : 230 V AC |
| Ηλεκτρική τάση του συγκολλητικού εμβόλου | : 6 V AC, 12V AC, 24 V AC, ανάλογα με την εκλογή της αιχμής |
| Ισχύς | : 130 Watt |
| Ηλεκτρική ασφάλεια | : T 630mA επί του οργάνου σύνδεσης της ηλεκτρικής τάσης |
| Ρύθμιση | : Ακλιμάκωτη ρύθμιση της θερμοκρασίας μεταξύ 200 και 450 βαθμών Κελσίου |

2. Αρχική θέση σε λειτουργία

Εφαρμόστε την αιχμή συγκόλλησης προσεκτικά επί της χειρολαβής της συσκευής. Προσέξτε, να έχει συνδεθεί σταθερά η αιχμή συγκόλλησης, γιατί το μεταλλικό κέλυφος και το κεντρικό μπουλόνι επαφής επιτυγχάνουν την ηλεκτρική επαφή του θερμαντικού στοιχείου.

Βρέξτε το καθαριστικό σφουγγάρι με νερό. Τοποθετήστε το συγκολλητικό έμβολο στο εξάρτημα ασφαλιστικής εναπόθεσης. Ελέγξτε, αν η τάση του ηλεκτρικού σας δικτύου συνταυτίζεται με την αντίστοιχη ένδειξη επί της πινακίδας της συσκευής. Εφόσον η τάση του ηλεκτρικού σας δικτύου είναι κατάλληλη προς εφαρμογή, συνδέστε το ρυθμιστικό όργανο στο ηλεκτρικό σας ρεύμα. Θέστε ακολούθως σε λειτουργία τη συσκευή σας με ανάλογο χειρισμό του ηλεκτρικού διακόπτη της συσκευής

36

(στην οπίσθια πλευρά της συσκευής).

Μετά τη θέση αυτή σε λειτουργία της συσκευής ανάβει η πράσινη φωτεινή διάδος "Power" (2) και έχει ως σκοπό τον έλεγχο της ηλεκτρικής τάσης. Ρυθμίστε το διακόπτη πτώσης (3) για το λειτουργικό τρόπο στη ρυθμιστική θέση "Continuous" (διαρκής λειτουργία). Η κόκκινη φωτεινή διάδος "Heater" (4) σηματοδοτεί τη θέρμανση της αιχμής συγκόλλησης. Ρυθμίστε το διακόπτη μετατροπής (5) για την ΠΡΟΣ ΤΗΡΗΣΗ/την ΥΦΙΣΤΑΜΕΝΗ τιμή στη ρυθμιστική θέση SOLL (=προς τήρηση τιμή) με ανάλογο τράβηγμα προς τα έξω επί του περιστροφικού ποτενσιομέτρου. Η κόκκινη φωτεινή διάδος (6) "Set Mode" ανάβει μετά την τελευταία αυτή ρύθμιση. Η θερμοκρασία της αιχμής συγκόλλησης μπορεί να ρυθμιστεί με ακρίβεια επί του περιστροφικού ποτενσιομέτρου (ψηφιακά) σε έναν τομέα μεταξύ 200 και 450 βαθμών Κελσίου.

Ακολούθως πατήστε το διακόπτη του περιστροφικού ποτενσιομέτρου, οπότε σβήνει η κόκκινη φωτεινή διάδος (6) "Set Mode" και ενδεικνύεται επί της μικρής ενδεικτικής οθόνης (7) η πραγματικά υφιστάμενη θερμοκρασία επί της αιχμής συγκόλλησης.

Πριν από την έναρξη μίας εργασίας συγκόλλησης προβείτε σε επίσρωση της αιχμής συγκόλλησης με συγκολλητικό υλικό κασιτέρου. Ακολούθως προβείτε σε εκλογή του κατάλληλου τρόπου λειτουργίας ανάλογα με την κάθε συγκολλητική εργασία (Touch, Continuous, Idle). Με σύντομα πατήματα του μεταλλικού δακτυλίου επί της χειρολαβής του συγκολλητικού εμβόλου, ο οποίος μεταλλικός δακτύλιος είναι ευαίσθητος κατά επαφής, προκύπτει η ενεργοποίηση της θέρμανσης. Κατά τη διάρκεια της λειτουργίας της συσκευής πρέπει να προκύψει σύγχρονη επαφή του μεταλλικού δακτυλίου και της μεταλλικής χειρολαβής.

3. Αρχική θέση σε λειτουργία

Ο ηλεκτρικός αγωγός για την εξίσωση του δυναμικού βρίσκεται συνδεδεμένος στη μεσαία επαφή της υποδοχής του διακόπτη, μεγέθους 3,5 χιλιοστών (επί της οπίσθιας πλευράς της συσκευής).

Μέσω διαφορετικής ηλεκτρικής συνδεσμολόγησης μπορούν να επιτευχθούν τρεις λειτουργικές παραλλαγές:

| | |
|------------------------------|---|
| Χωρίς βύσμα | : Ελλειψη δυναμικού, ελευθερία δυναμικού |
| Με βύσμα, αγωγός εξίσωσης | : Εξίσωση δυναμικού επί της αιχμής |
| στη μεσαία επαφή συγκόλλησης | |
| Με βραχυκλωμένο βύσμα | : Γείωση του ηλεκτρικού ρεύματος επί του συνδεδεμένου συγκολλητικού εργαλείου |

Η αιχμή συγκόλλησης τροφοδοτείται με προστατευτική μικρή ηλεκτρική τάση. Το ηλεκτρικό ρεύμα διαρρέει κατά άμεσο τρόπο μέσω της αιχμής συγκόλλησης. Η αιχμή συγκόλλησης είναι συνδεδεμένη μέσω του οργάνου Trimmer R32 επί της συνδεσμολογικής πλάκας με τον αγωγό εξίσωσης του δυναμικού. Αν είναι απαραίτητο, μπορεί να ρυθμιστεί επί του κουμπιού του οργάνου Trimmer R32 η ηλεκτρική τάση μεταξύ της αιχμής συγκόλλησης και της υποδοχής εξίσωσης δυναμικού σε ένα κατώτατο όριο. Για το σκοπό αυτό πρέπει να ανοιχθεί προηγουμένως το εξωτερικό κέλυφος της

συσκευής συγκόλλησης.

Απεικόνιση: Εξίσωση δυναμικού 40

4. Οδηγίες κατά την εργασία

Κατά την αλλαγή της αιχμής συγκόλλησης πρέπει να τίθεται πάντοτε προηγουμένως εκτός λειτουργίας η συσκευή συγκόλλησης. Η αιχμή συγκόλλησης πρέπει να αντικαταστάται μόνο με τη λαστιχένια χειρολαβή, η οποία σας παραδόθηκε μαζί με τη συσκευή. Η λαστιχένια αυτή χειρολαβή πρέπει να τοποθετηθεί γύρω από το μεταλλικό κέλυφος της αιχμής συγκόλλησης. Μία σύγχρονη επαφή περισσότερων μεταλλικών εξαρτημάτων της αιχμής συγκόλλησης μπορεί να έχει ως αποτέλεσμα τη φθορά των εξαρτημάτων αυτών.

Στεγνά χέρια μπορεί να έχουν κάτω από ορισμένες προϋποθέσεις επίδραση επί της αγωγιμότητας του μεταλλικού δακτυλίου.

Πρέπει την αιχμή πάντοτε επιστρωμένη με κασίτερο. Απομακρύνετε από καιρού σε καιρό τα υπόλοιπα του υλικού διαρροής, σκουπίζοντας την αιχμή συγκόλλησης με ένα βρεγμένο καθαριστικό σφουγγάρι.

5. Οδηγίες λειτουργικής ασφάλειας

Το εργοστάσιο κατασκευής δεν αναλαμβάνει καμμία ευθύνη κατά τη χρήση της συσκευής για άλλες εφαρμογές, οι οποίες αποκλίνουν από τις ενδείξεις που γίνονται στις οδηγίες λειτουργίας, καθώς επίσης και για ανάρμοστες μετατροπές της συσκευής.

Οι παρούσες οδηγίες λειτουργίας και οι αποτρεπτικές οδηγίες, οι οποίες περιέχονται στο φυλλάδιο αυτό, πρέπει να διαβαστούν προσεκτικά και να τοποθετηθούν στην άμεση περιοχή της συσκευής συγκόλλησης. Η μη τήρηση των αποτρεπτικών οδηγιών μπορεί να έχει ως αποτέλεσμα ατυχήματα και τραυματισμούς ή ακόμα και βλάβες της υγείας.

Η συσκευή συγκόλλησης τύπου MT 1500 του κατασκευαστικού οίκου WELLER ανταποκρίνεται στη δήλωση συμβατότητας της Ευρωπαϊκής Ένωσης σύμφωνα με τις βασικές απαιτήσεις περι λειτουργικής ασφάλειας των οδηγιών 89/336/EWG, 73/392/EWG και 89/392/EWG.

6. Πίνακας εξαρτημάτων

Απεικόνιση των αιχμών συγκόλλησης Microtouch 41-43

7. Μέγεθος της εμπορικής παράδοσης

Μονάδα τροφοδότησης / Συγκολλητικό έμβολο / Αιχμή συγκόλλησης / Εξάρτημα εναπόθεσης / Οδηγίες χειρισμών / Ηλεκτρικό καλώδιο / Βύσμα / Λαστιχένια χειρολαβή

Απεικόνιση του ενδεικτικού σχεδίου 44

8. Προειδοποιητικές υποδείξεις

1. Διατηρείτε σε τάξη την θέση εργασίας σας.

Αν δεν το χρησιμοποιείτε αφήνετε από το χέρι το συγκολλητικό σας εργαλείο πάντα στην ειδική προβλεπόμενη εναπόθεση. Μη φέρετε εύφλεκτα αντικείμενα κοντά στο καυτό συγκολλητικό σας όργανο.

2. Προσέχετε τις επιδράσεις του περιβάλλοντος.

Μην χρησιμοποιείτε το συγκολλητικό σας όργανο σε υγρό ή μουσκεμένο περιβάλλον.

3. Προστατευτείτε από χτυπήματα ηλεκτρικού ρεύματος.

Αποφεύγετε σωματικές επαφές με γειωμένα μέρη, όπως π.χ. σωλήνες, θερμομαντικά σώματα, ηλεκτρικές κουζίνες, ψυγεία.

4. Κρατάτε σε απόσταση τα παιδιά.

Μην αφήνετε άλλα πρόσωπα να πιάσουν το εργαλείο ή το καλώδιο. Κρατήστε σε απόσταση άλλα πρόσωπα από την θέση εργασίας σας.

5. Διατηρείτε/φυλάσσετε το συγκολλητικό σας εργαλείο ασφαλώς.

Αχρησιμοποίητα συγκολλητικά εργαλεία θα έπρεπε να εναποτίθενται σε ένα ξηρό, σε υψηλά ιστάμενο ή σε κλειδωμένο μέρος, όπου να μην μπορούν να τα φτάσουν παιδιά.

6. Μην υπερφορτίζετε το συγκολλητικό σας εργαλείο.

Χρησιμοποιείτε το συγκολλητικό σας εργαλείο μόνο υπό την αναφερόμενη τάση και στην αναφερόμενη πίεση ή τομέα πίεσης αντίστοιχα.

7. Χρησιμοποιείτε το σωστό συγκολλητικό όργανο.

Μην χρησιμοποιείτε ένα ασθενές από άποψη ισχύος συγκολλητικό εργαλείο στην εργασία σας. μην χρησιμοποιείτε το συγκολλητικό εργαλείο για σκοπούς, για τους οποίους δεν προβλέπεται.

8. Φέρετε την κατάλληλη ενδυμασία εργασίας.

Υφίσταται κίνδυνος από συγκολλητικό κράμα (καλάι) σε ρευστή κατάσταση. Φέρετε την κατάλληλη προστατευτική ενδυμασία προς αποφυγή εγκαυμάτων.

9. Προστατέψτε τα μάτια σας.

Φοράτε προστατευτικά γυαλιά. Κατά την επεξεργασία γλουτινής (κόλλας) πρέπει να τηρηθούν ιδιαίτερα οι προστατευτικές οδηγίες του κατασκευαστή της. Προστατευθήτε από εκτινασόμενες σταγόνες συγκολλητικού κράματος (καλάι). Κίνδυνος εγκαύματος λόγω ρευστού συγκολλητικού κράματος (καλάι).

10. Χρησιμοποιήστε απορρόφηση των συγκολλητικών καπνών (αερίων).

Αν υπάρχουν μηχανισμοί / συσκευές προς σύνδεση σε εγκαταστάσεις απορρόφησης του συγκολλητικού καπνού, τότε βεβαιωθείτε ότι αυτοί είναι συνδεδεμένοι και ότι χρησιμοποιούνται σωστά.

11. Μην χρησιμοποιείτε το καλώδιο για σκοπούς που δεν προορίζεται.

Μην μεταφέρετε το συγκολλητικό σας εργαλείο ποτέ από το καλώδιο. Μην χρησιμοποιείτε το καλώδιο για να βγάλετε το ρευματολήπτη (φικ) από τον ρευματοδότη (πρίζα). Προστατέψτε το καλώδιο από ζέστη, λάδι και αιχμηρές γωνίες.

12. Ασφαλίστε το εργαλείο.

Χρησιμοποιείτε τους ασφαλιστικούς μηχανισμούς για να σταθεροποιήσετε το εργαλείο. Μ' αυτό κρατείται ασφαλέστερα απ' ότι με το χέρι και εκτός αυτού έχετε ελεύθερα και τα δύο σας χέρια για τον χειρισμό του συγκολλητικού σας εργαλείου.

13. Αποφεύγετε αντικανονική στάση του σώματος.

Διαμορφώστε την θέση εργασίας σας εργονομικώς σωστά, αποφύγετε την λανθασμένη στάση κατά την εργασία σας και χρησιμοποιείτε πάντα προσαρμοσμένο συγκολλητικό εργαλείο.

14. Φροντίστε με επιμέλεια το συγκολλητικό σας εργαλείο.

Διατηρείτε καθαρό το συγκολλητικό σας εργαλείο για να μπορείτε να εργάζεστε καλύτερα και ασφαλέστερα. Τηρήστε τις προδιαγραφές συντήρησης και τις υποδείξεις για την αλλαγή της μύτης του κολλητηριού. Ελέγχετε τακτικά όλα τα συνδεδεμένα καλώδια και σωληνώσεις. Επιδιορθώσεις επιτρέπεται να πραγματοποιηθούν μόνο από έναν αναγνωρισμένο τεχνικό. Χρησιμοποιείτε μόνο αυθεντικά ανταλλακτικά του Οίκου WELER.

15. Πριν να ανοίξετε την συσκευή βγάλτε το ρευματολήπτη (φικ) από τον ρευματοδότη (πρίζα).

16. Μην παρατάτε βαλμένα εργαλεία συντήρησης.

Ελέγξτε προ της θέσης σε λειτουργία, αν απομακρύνετε κλειδιά ή ρυθμιστικά εργαλεία.

17. Αποφεύγετε την αθέλητη λειτουργία.

Σιγουρευτείτε ότι ο διακόπτης δεν είναι σε θέση λειτουργίας πριν να τον βάλετε στην πρίζα ή στην σύνδεση δικτύου. Μην μεταφέρετε συγκολλητικό εργαλείο που είναι συνδεδεμένο σε ηλεκτρικό δίκτυο έχοντας το δάκτυλό σας στον διακόπτη τάσης δικτύου.

18. Καλώδια προέκτασης σε ασκέπαστο χώρο

Χρησιμοποιείτε σε ασκέπαστο χώρο μόνο τα προς τούτο εγκεκριμένα και ανάλογα χαρακτηρισμένα καλώδια προέκτασης.

19. Να είστε προσεχτικοί.

Προσέχετε τι κάνετε και να εργάζεστε με λογική. Μην χρησιμοποιείτε το συγκολλητικό σας εργαλείο αν δεν είστε συγκεντρωμένοι.

20. Ελέγχετε το συγκολλητικό εργαλείο για τυχόν ζημιές.

Προ της περαιτέρω χρήσης του συγκολλητικού εργαλείου πρέπει να ελεγχθούν προσεχτικά για την σωστή και βάσει προορισμού λειτουργία τους οι προστατευτικοί μηχανισμοί και να παρουσιάζονται ελαφρά ζημία μέρη. Ελέγξτε αν τα κινητά μέρη λειτουργούν σωστά και δεν σκαλώνουν ή μήπως κάποιο μέρος παρουσιάζει βλάβη. Όλα τα μέρη πρέπει να είναι σωστά συναρμολογημένα και να πληρούν όλους τους χειρισμούς, ώστε να εγκυώνται μια σωστή λειτουργία του συγκολλητικού εργαλείου. Ελαττωματικοί προστατευτικοί μηχανισμοί και μέρη πρέπει να επιδιορθωθούν κατάλληλα από ένα αναγνωρισμένο ειδικό συνεργείο ή να αλλαχτούν και εφ' όσον δεν αναγράφεται τίποτε άλλο στην οδηγία λειτουργίας.

21. Προσοχή.

Χρησιμοποιείτε μόνο εξαρτήματα ή συμπληρωματικές συσκευές, που ανφέρονται στον κατάλογο ανταλλακτικών. Χρησιμοποιείτε μόνο ανταλλακτικά του Οίκου WELLER ή συμπληρωματικά εξαρτήματα μόνο σε αυθεντικές συσκευές του Οίκου WELLER. Η χρήση άλλων εργαλείων και άλλων εξαρτημάτων μπορεί να σημαίνει για σας κίνδυνο τραυματισμού.

22. Αφήστε να σας επιδιορθώσει το συγκολλητικό εργαλείο ένας ειδικευμένος ηλεκτρολόγος.

Το παρόν συγκολλητικό εργαλείο ανταποκρίνεται στους σχετικούς κανονισμούς ασφαλείας. Εργασίες επιδιόρθωσης επιτρέπεται να πραγματοποιούνται μόνον από έναν ειδικευμένο ηλεκτρολόγο, κατά τις οποίες χρησιμοποιούνται αυθεντικά ανταλλακτικά του Οίκου WELLER. Αλλιώς μπορούν να προκύψουν ατυχήματα για τον εργαζόμενο.

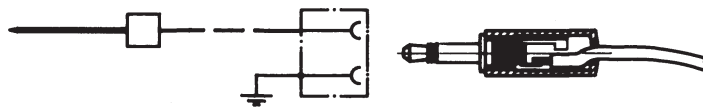
23. Μην εργάζεστε με μέρη που βίσκονται υπό τάση.

Σε αντιστατικά συγκολλητικά εργαλεία είναι αγωγή και η λαβή.

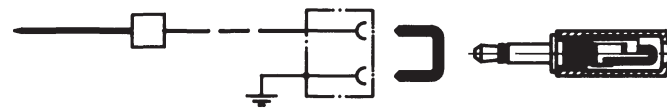
24. Χρήση με άλλες συσκευές του Οίκου WELLER.

Αν χρησιμοποιηθεί το συγκολλητικό εργαλείο σε συνδυασμό με άλλες συσκευές, τότε πρέπει να τηρηθούν προειδοποιητικές υποδείξεις των συσκευών αυτών που αναφέρονται στην οδηγία λειτουργίας τους.

25. Τηρήστε τους για την θέση εργασίας σας ισχύοντες κανονισμούς ασφαλείας.



4D9R398



D Reguläre Lötspitzen

F Pannes à souder régulièrement

NL Gewone soldeerpunten

I Punta da saldatura regolari

GB Regular soldering tips

S Standardlödspetsar

E Boquillas de soldadura regulares

DK Regulære loddespidser

P Bicos de soldar normais

SF Regulaariset juottokärjet

GR Κανονικές αιχμές συγκόλλησης

| ① | ② | ③ |
|--------|---------------------|-------------|
| ④ | | |
| MT202 | 0,8 x 25,4 mm | 5 30 322 99 |
| MT203 | 0,8 x 25,4 mm | 5 30 323 99 |
| MT204 | 0,6 x 25,4 mm | 5 30 324 99 |
| MT220 | ⑤ | 5 30 325 99 |
| MT302 | 0,4 x 5,0 mm | 5 30 326 99 |
| MT606 | 0,4 x 13,5 mm | 5 30 327 99 |
| MT609 | 0,6 x 15,3 mm | 5 30 328 99 |
| MT613 | 0,5 x 13,5 mm | 5 30 329 99 |
| MT615 | 0,8 x 9,9 mm | 5 30 330 99 |
| ⑥ | | |
| MT303 | 0,4 x 8,1 mm | 5 30 331 99 |
| MT603 | 0,5 x 15,3 mm | 5 30 332 99 |
| MT605 | 0,4 x 14,2 mm | 5 30 333 99 |
| MT612 | 1,3 x 22,3 mm | 5 30 334 99 |
| ⑦ | | |
| MT611 | 1,5 x 15,5 mm | 5 30 335 99 |
| MT614 | 2,5 x 5,0 mm | 5 30 336 99 |
| ⑧ | | |
| MT607 | 0,5 x 14,7 mm | 5 30 337 99 |
| MT608 | 1,0 x 14,2 mm | 5 30 338 99 |
| MT616 | 0,8 x 14,2 mm | 5 30 339 99 |
| ⑨ | | |
| MT211 | 1,1 x 0,4 x 25,4 mm | 5 30 340 99 |
| MT212 | 1,1 x 0,1 x 25,4 mm | 5 30 341 99 |
| MT221 | 0,8 x 0,3 x 25,4 mm | 5 30 342 99 |
| MT301 | 2,0 x 5,0 mm | 5 30 343 99 |
| MT320 | ⑩ | 5 30 344 99 |
| MT601 | 1,8 x 9,8 mm | 5 30 345 99 |
| MT602 | 2,5 x 9,9 mm | 5 30 346 99 |
| MT604 | 1,5 x 9,9 mm | 5 30 347 99 |
| MT610 | 5,0 x 8,9 mm | 5 30 348 99 |
| MT 620 | ⑪ | 5 30 349 99 |

No. see next page!

D

1. Modell
2. Bezeichnung
3. Bestellnummer
4. Langform
5. Kalibrierspitze 0,8 mm
6. Langform gebogen
7. Meißelform
8. Abgeschrägte Form
9. Flachform
10. + 11. Kalibrierspitze

F

1. Modèle
2. Description
3. N° de code
4. Form conique, longue
5. Panne de calibration 0,8 mm
6. Form conique courbée
7. Tournevis
8. Tronquée
9. Form tournevis
10. + 11. Panne de calibration

NL

1. Catalogusnr.
2. Beschrijving
3. Onderdeelnummer
4. Langwerpig
5. Kalibreerpunt 0,8 mm
6. Langwerpig gebogen
7. Beitelvormig
8. Afgeschuind
9. Vlak
10. + 11. Kalibreerpunt

I

1. Catalogo N°
2. Descrizione
3. N° pezzo
4. Forma allungata
5. Punta per calibrare 0,8 mm
6. Forma allungata curvata
7. Forma di scalpello
8. Forma obliqua
9. Forma piatta
10. + 11. Punta per calibrare

GB

1. Model
2. Description
3. Order number
4. Conical
5. Calibration tip 0,8 mm
6. Conical bent
7. Chisel
8. Bevel
9. Screwdriver
10. + 11. Calibration tip

S

1. Katalog nr
2. Beskrivning
3. Art. nr
4. Lång, rak
5. Kalibreringsspets 0,8 mm
6. Lång, böjd
7. Mejselform
8. Snedskuren
9. Blad
10. + 11. Kalibreringsspets

E

1. No. catálogo
2. Descripción
3. Número de pieza
4. Forma alargada
5. Boquilla de calibrado 0,8 mm
6. Forma alargada curvada
7. Forma de cincel
8. Forma biselada
9. Forma plana
10. + 11. Boquilla de calibrado

DK

1. Katalog-nr.
2. Beskrivelse
3. Art.-nr.
4. Lang form
5. Kalibreringsspids 0,8 mm
6. Lang form, bøjet
7. Mejselform
8. Affaset form
9. Flad form
10. + 11. Kalibreringsspids

P

1. N.º de catálogo
2. Descrição
3. N.º da peça
4. Formato longo
5. Bico de calibragem 0,8 mm
6. Formato longo curvado
7. Formato de cinzel
8. Formato chanfrado
9. Formato plano
10. + 11. Bico de calibragem

SF

1. Luettelo no.
2. Selostus
3. Osa no.
4. Pitkä muoto
5. Kalibrintikärki 0,8 mm
6. Pitkä, kaareva
7. Talttamainen
8. Viistetty
9. Litteä
10. + 11. Kalibrintikärki

GR

1. Αρ. καταλόγου
2. Περιγραφή
3. Αριθμός εξαρτήματος
4. Σχήμα μεγάλου μήκους
5. Αιχμή διαστασιολογικής ρύθμισης 0,8 mm
6. Λυγισμένο σχήμα μεγάλου μήκους
7. Σχήμα σφήνας
8. Λοξό σχήμα
9. Πλατύ σχήμα
10. + 11. Αιχμή διαστασιολογικής ρύθμισης

SMD-Entlötpitzen
SMD-panne à dessouder
SMD-soldeerpunten
Punte per dissaldatura SMD

SMD-Desoldering tips
SMD-avlödningspetsar
Boquillas de desoldadura SMD
SMD-aflodningsspidser

Bicos de dessoldar SMD
SMD-juotteenpoistokärje
Αιχμές αποσυγκόλλησης SMD

PLCC

| | | |
|---------|----------------|-------------|
| MT1203F | 17,8 mm | 5 30 350 99 |
| MT1208F | 25,4 mm | 5 30 351 99 |
| MT1212 | 8,5 x 13,6 mm | 5 30 352 99 |
| MT1202 | 10,5 mm | 5 30 353 99 |
| MT1201 | 12,7 mm | 5 30 354 99 |
| MT1204 | 12,7 x 15,3 mm | 5 30 355 99 |

SOIC

| | | |
|--------|---------------|-------------|
| MT619 | 5,0 x 10,4 mm | 5 30 356 99 |
| MT621 | 5,0 x 4,6 mm | 5 30 357 99 |
| MT1207 | 9,5 x 13,2 mm | 5 30 358 99 |
| MT1210 | 9,5 x 18,3 mm | 5 30 359 99 |
| MT1211 | 9,5 x 15,7 mm | 5 30 360 99 |

SIP

| | | |
|--------|---------|-------------|
| MT617 | 10,4 mm | 5 30 361 99 |
| MT1205 | 20,8 mm | 5 30 362 99 |
| MT1206 | 15,7 mm | 5 30 363 99 |

SOJ

| | | |
|--------|---------------|-------------|
| MT1209 | 8,6 x 18,8 mm | 5 30 364 99 |
|--------|---------------|-------------|

CHIP

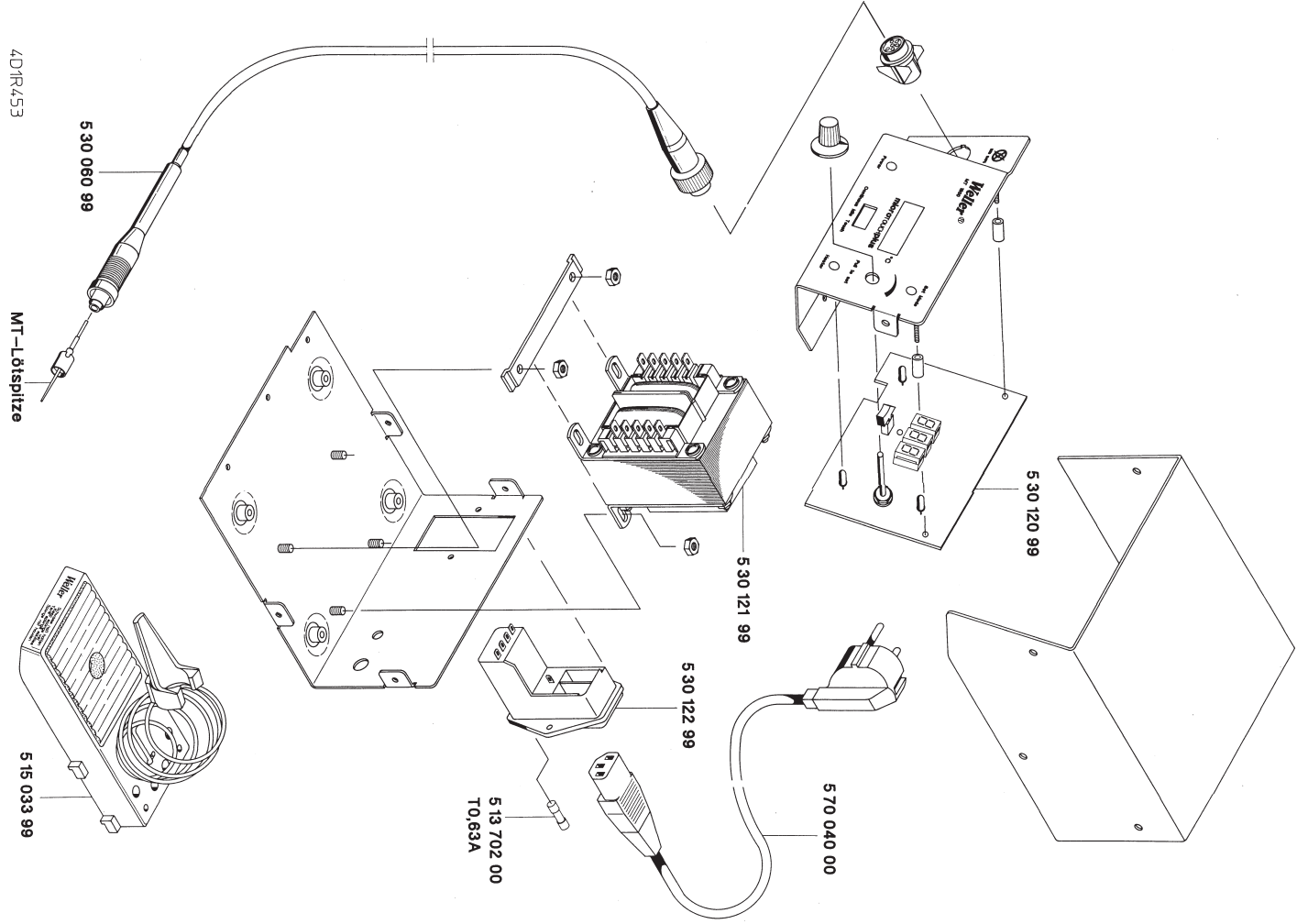
| | | |
|-------|--------------|-------------|
| MT618 | 3,4 x 1,8 mm | 5 30 365 99 |
| MT622 | 2,3 x 1,5 mm | 5 30 366 99 |
| MT624 | 1,7 x 2,5 mm | 5 30 367 99 |
| MT625 | 4,8 x 2,3 mm | 5 30 368 99 |
| MT626 | 7,7 x 2,7 mm | 5 30 369 99 |

SOMC

| | | |
|-------|---------------|-------------|
| MT623 | 6,9 x 11,4 mm | 5 30 370 99 |
|-------|---------------|-------------|

QFP

| | | |
|--------|----------------|-------------|
| MT1213 | 17,3 x 23,2 mm | 5 30 371 99 |
|--------|----------------|-------------|



| D Inhaltsverzeichnis | Seite | I Indice | Pagina | E Índice | Página | F Sisällysluettelo | Sivu |
|---------------------------------------|---------------|----------------------------------|---------------|---|---------------|--|---------------|
| 1. Beschreibung | 3 | 1. Descrizione | 13 | 1. Descripción | 23 | 1. Käyttöohje | 33 |
| Technische Daten | 3 | Dati tecnici | 14 | Datos técnicos | 23 | Tekniset tiedot | 33 |
| 2. Inbetriebnahme | 3 | 2. Procedura | 14 | 2. Puesta en servicio | 23 | 2. Käyttöön otto | 33 |
| 3. Potentialausgleich | 4 | 3. Equalizzazione dei potenziali | 14 | 3. Compensación de potencial | 24 | 3. Potentialintasaus | 33 |
| 4. Arbeitshinweise | 4 | 4. Procedura | 14 | 4. Indicaciones para el trabajo | 24 | 4. Työohjeet | 34 |
| 5. Sicherheitshinweise | 4 | 5. Avvertenze per la sicurezza | 15 | 5. Indicaciones referentes a la seguridad | 24 | 5. Turvaohjeet | 34 |
| 6. Zubehörliste | 4 | 6. Lista degli accessori | 15 | 6. Lista de accesorios | 24 | 6. Tarvikeluettelo | 34 |
| 7. Lieferumfang | 4 | 7. La fornitura comprende | 15 | 7. Volumen de suministro | 24 | 7. Toimituksen laajuus | 34 |
| 8. Warnhinweise | 4 | 8. Avvertenze | 15 | 8. Avisos de peligrosidad | 25 | 8. Huomioitava juotoslaitteiden käytössä | 34 |
| | | | | | | | |
| F Table des matières | Page | GB Table of contents | Page | DK Indholdsfortegnelse | Side | GR Πίνακας περιεχομένων | Σελίδα |
| 1. Description | 6 | 1. Description | 17 | 1. Beskrivelse | 26 | 1. Περιγραφή | 36 |
| Caractéristiques techniques | 7 | Technical data | 17 | Tekniske data | 27 | Τεχνικά στοιχεία | 36 |
| 2. Mise en service | 7 | 2. Commissioning | 17 | 2. Idrifttagning | 27 | 2. Αρχική θέση σε λειτουργία | 36 |
| 3. Compensation du potentiel | 7 | 3. Equipotential bonding | 18 | 3. Potentialudligning | 27 | 3. Αρχική θέση σε λειτουργία | 37 |
| 4. Instructions d'emploi | 7 | 4. Operating guidelines | 18 | 4. Arbejdshenvisninger | 27 | 4. Οδηγίες κατά την εργασία | 37 |
| 5. Consignes de sécurité | 8 | 5. Safety instructions | 18 | 5. Sikkerhedshenvisninger | 27 | 5. Οδηγίες λειτουργικής ασφάλειας | 37 |
| 6. Liste des accessoires | 8 | 6. List of accessories | 18 | 6. Liste over tilbehør | 28 | 6. Πίνακας εξαρτημάτων | 37 |
| 7. Éléments compris dans la livraison | 8 | 7. Scope of supply | 18 | 7. Leveringsomfang | 28 | 7. Μέγεθος της εμπορικής παράδοσης | 38 |
| 8. Avertissements | 8 | 8. Warning notices | 18 | 8. Sikkerhedsregler | 28 | 8. Προειδοποιητικές υποδείξεις | 38 |
| | | | | | | | |
| NL Inhoud | Pagina | S Innehållsförteckning | Sidan | P Índice | Página | | |
| 1. Beschrijving | 10 | 1. Beskrivning | 20 | 1. Descrição | 29 | | |
| Technische gegevens | 10 | Tekniska data | 20 | Dados técnicos | 30 | | |
| 2. Inbedrijfstelling | 10 | 2. Idrifttagning | 20 | 2. Colocação em funcionamento | 30 | | |
| 3. Potentiaalvereffening | 11 | 3. Potentialutjämning | 20 | 3. Compensação de potencial | 30 | | |
| 4. Instructies voor het gebruik | 11 | 4. Driftanvisningar | 21 | 4. Indicações de trabalho | 30 | | |
| 5. Veiligheidsvoorschriften | 11 | 5. Säkerhetsanvisningar | 21 | 5. Indicações de segurança | 31 | | |
| 6. Lijst van toebehoren | 11 | 6. Tillbehörslista | 21 | 6. Lista de acessórios | 31 | | |
| 7. Inhoud van de levering | 11 | 7. Leveransomfattning | 21 | 7. Volume de fornecimento | 31 | | |
| 8. Waarschuwingsaanwijzingen | 12 | 8. Varningshänvisningar | 21 | 8. Avisos de segurança | 31 | | |



Cooper Tools GmbH

Carl-Benz-Straße 2, D-74354 Besigheim
Postfach 1351, D-74351 Besigheim,
Tel.: 07143/580-0
Fax: 07143/580-108

Cooper Tools S.A.

76 Rue François de Tesson, B.P. 46
77831 Ozair la Ferriere, France
Tél: (1) 60.18.55.40
Fax: (1) 64.40.33.05

Cooper Italia S.p.A.

Viale Europa 80, 20090 Cusago (MI)
Tel: 39-02-9033101
Fax: 39-02-90394231

**Cooper (Great Britain) Ltd.,
Cooper Hand Tools Division**

Suite15, Coniston House
Washington NE38 7RN
Phone: 0044/191-419 77-00
Fax: 0044/191-417-47-21

Erem S.A.

8, Rue de la Roselière
1400 Yverdon les Bains
Switzerland
Tél: (024) 4 26 12 06
Fax:(024) 4 25 09 77