

Weller®

WBH / WBH S



Betriebsanleitung - Mode d'emploi - Gebruiksaanwijzing - Istruzioni per l'uso - Operating Instructions - Instruktionsbok - Manual de uso - Betjeningsvejledning - Manual do utilizador - Käyttöohjeet - Οδηγίες Λειτουργίας - Kullanım kılavuzu - Návod k použití - Instrukcja obsługi - Üzemeltetési utasítás - Návod na používanie - Navodila za uporabo - Kasutusjuhend - Naudojimo instrukcija - Lietošanas instrukcija - Ръководство за работа - Manual de exploatare - Naputak za rukovanje

Inhaltsverzeichnis

1. Sicherheitshinweise	1
2. Beschreibung	1
3. Montage WBH S	1
4. Bedienung	1
5. Zubehör	1
6. Lieferumfang	1

Seite

Índice

1. Normas de seguridad	7
2. Descripción	7
3. Montaje WBH S	7
4. Manejo	7
5. Accesorios	7
6. Piezas suministradas	7

página

Sommaire

1. Consignes de sécurité	2
2. Description	2
3. Montage WBH S	2
4. Commande	2
5. Accessoires	2
6. Ensemble de la livraison	2

Page

Indholdsfortegnelse

1. Sikkerhedsanvisninger	8
2. Beskrivelse	8
3. Montage WBH S	8
4. Betjening	8
5. Tilbehør	8
6. Leveringsomfang	8

side

Inhoudsopgave

1. Veiligheidsvoorschriften	3
2. Beschrijving	3
3. Montage WBH S	3
4. Bediening	3
5. Toebehoren	3
6. Omvang van de levering	3

Pagina

Índice

1. Indicações de segurança	9
2. Descrição	9
3. Montagem WBH S	9
4. Utilização	9
5. Acessórios	10
6. Âmbito de fornecimento	10

Página

Sommario

1. Norme di sicurezza	4
2. Descrizione	4
3. Montaggio WBH S	4
4. Uso	4
5. Accessori	4
6. Dotazione	4

Pagina

Sisällysluettelo

1. Turvallisuusohjeet	11
2. Kuvaus	11
3. Asennus WBH S	11
4. Käyttö	11
5. Varusteet	11
6. Toimituksen laajuus	11

sivu

Contents

1. Safety instructions	5
2. Description	5
3. Assembly WBH S	5
4. Operation	5
5. Accessories	5
6. Scope of delivery	5

Page

Πίνακας περιεχομένων

1. Υποδείξεις ασφαλείας	12
2. Περιγραφή	12
3. Συναρμολόγηση WBH S	12
4. Χειρισμός	12
5. Εξαρτήματα	12
6. Υλικά παράδοσης	12

Σελίδα

Innehållsförteckning

1. Säkerhetsanvisningar	6
2. Beskrivning	6
3. Montering WBH S	6
4. Manövrering	6
5. Tillbehör	6
6. Leveransomfattning	6

Sida

İçindekiler

1. Güvenlik uyarıları	13
2. Tanımlama	13
3. WBH S montajı	13
4. Kullanım	13
5. Aksesuar	13
6. Sevkiyat kapsamı	13

Sayfa

Obsah

1. Bezpečnostní pokyny	14
2. Popis	14
3. Montáž WBH S	14
4. Ovládání	14
5. Příslušenství	14
6. Rozsah dodávky	14

Strana

Turinyš

1. Saugos taisyklės	20
2. Aprašymas	20
3. WBH S montavimas	20
4. Prietaiso aptarnavimas	20
5. Priedai	20
6. Tiekimo apimtis	20

Puslapis

Spis treści

1. Wskazówki bezpieczeństwa	15
2. Opis	15
3. Montaż WBH S	15
4. Obsługa	15
5. Wyposażenie	15
6. Zakres dostawy	15

Strona

Satura rādītājs

1. Drošības norādījumi	21
2. Apraksts	21
3. WBH S montāža	21
4. Apkalpošana	21
5. Piederumi	21
6. Piegādes apjoms	21

Lpp.

Tartalomjegyzék

1. Biztonsági utasítások	16
2. Leírás	16
3. WBH S összeszerelése	16
4. Használat	16
5. Tartozékok	16
6. Szállított tartozékok	16

Oldal

Съдържание

1. Внимание!	22
2. Описание	22
3. Монтаж WBH S	22
4. Работа с устройството	22
5. Принадлежности	22
6. Обем на доставката	22

страница

Obsah

1. Bezpečnostné pokyny	17
2. Opis	17
3. Montáž WBH S	17
4. Obsluha	17
5. Příslušenstvo	17
6. Rozsah dodávky	17

Strana

Cuprins

1. Atenție!	23
2. Descriere	23
3. Montajul WBH S	23
4. Operare	23
5. Accesorii	23
6. Volumul de livrare	23

Pagina

Vsebina

1. Varnostna navodila	18
2. Tehnični opis	18
3. Montaža WBH S	18
4. Upravljanje	18
5. Pribor	18
6. Obseg dobave	18

Stran

Sadržaj

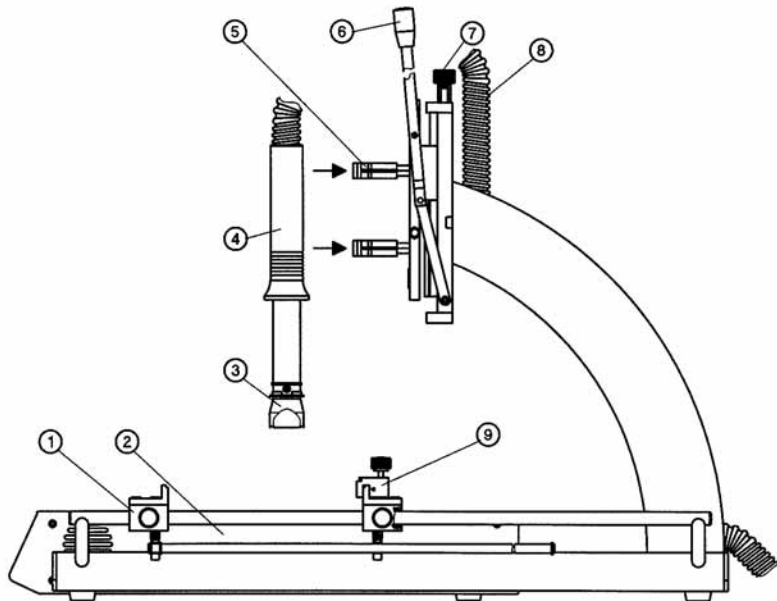
1. Pažnja!	24
2. Opis	24
3. Montaža uređaja WBH S	24
4. Rukovanje	24
5. Pribor	24
6. Opseg isporuke	24

Stranica

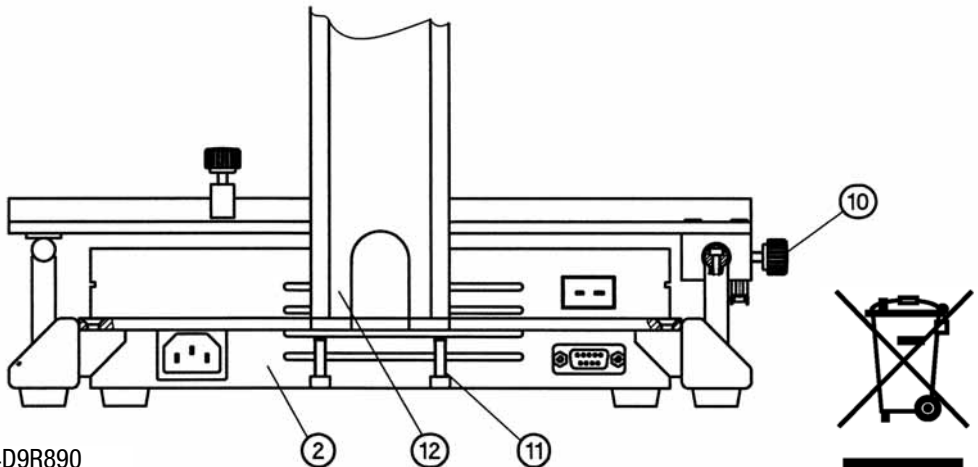
Sisukord

1. Ohutustehnikaeeskirjad	19
2. Kirjeldus	19
3. WBH S montaaž	19
4. Käsitsemine	19
5. Lisavarustus	19
6. Tame maht	19

Lehekülg



4D9R889



4D9R890

1. Leiterplattenhalter
2. Heizplatte WHP 3000
3. Heißluftdüse
4. Heißlufthandstück WHA 3000
5. Halterung (Clip) für Heißlufthandstück
6. Gelenkhebel Lötkopf
7. Tiefenanschlag
8. Versorgungsschlauch
9. Leiterplattenanschlag
10. Klemmschraube für Leiterplattenhalter
11. Befestigungsschraube für Stativ
12. Abdeckbleck

1. Support de circuit imprimé
2. Plaque chauffante WHP 3000
3. Buse à air chaud
4. Fer à air chaud WHA 3000
5. Support (clip) pour fer à air chaud
6. Levier articulé tête à souder
7. Butée profonde
8. Tuyau d'alimentation
9. Butée de circuit imprimé
10. Vis de serrage pour support de circuit imprimé
11. Vis de fixation pour pied
12. Tôle de recouvrement

1. Printplaatouder
2. Verwarmingsplaat WHP 3000
3. Heteluchtsproier
4. Heteluchthandstuk WHA 3000
5. Houder (clip) voor heteluchthandstuk
6. Scharnierhendel soldeerkop
7. Diepteaanslag
8. Voedingsslang
9. Printplaatanslag
10. Klemmschroef voor printplaatouder
11. Bevestigingsschroef voor statief
12. Afdekplaat

1. Porta-circuito
2. Piastra riscaldante WHP 3000
3. Ugello dell'aria calda
4. Soffiante WHA 3000
5. Ritegno (clip) per soffiante
6. Leva a snodo testina di saldatura
7. Battuta di profondità
8. Tubo flessibile di alimentazione
9. Battuta circuito stampato
10. Vite di arresto per supporto circuito stampato
11. Vite di fissaggio per trippiede
12. Lamiera di copertura

1. Soporte para placas de circuitos impresos
2. Placa caliente WHP 3000
3. Difusor de aire caliente
4. Mango de aire caliente WHA 3000
5. Soporte (clip) para el mango de aire caliente
6. Palanca articulada del cabezal de soldadura
7. Tope de profundidad
8. Tubo de alimentación
9. Tope de la placa de circuitos impresos
10. Tornillo prisionero del soporte para circuitos impresos
11. Tornillo de sujeción del soporte
12. Tapa

1. Johtolevyn pidike
2. Kuumennuslevy WHP 3000
3. Kuumailmasuutin
4. Kuumailmakäsikappale WHA 3000
5. Pidike (clip) kuumailmakäsikappalle varten
6. Juotospään nivelvipuvaarsi
7. Syvyysrajoitin
8. Syöttötietku
9. Johtolevyn rajoitin
10. Johtolevyn pidikkeen lukkoruuvi
11. Jalustan kiinnitysruuvi
12. Suojalevy

1. Držák desky plošných spojů
2. Vyhřívací deska WHP 3000
3. Horkovzdušná tryska
4. Horkovzdušná páječka WHA 3000
5. Držák (klips) pro horkovzdušnou páječku
6. Kloubová páka pájecí hlavy
7. Hloubkový doraz
8. Prívodní hadice
9. Doraz desky plošných spojů
10. Upínací šroub pro držák desek tiskárenských spojů
11. Upevňovací šroub pro stojan
12. Krycí plech

1. Držiak dosky plošného spoja
2. Vyhrievacia platnička WHP 3000
3. Horúcovzdušná dýza
4. Horúcovzdušný ručný adaptér WHA 3000
5. Držiak (spona) na horúcovzdušný ručný adaptér
6. Kľobová páka - letovacia hlava
7. Hĺbkový doraz
8. Prívodná hadica
9. Doraz dosky plošného spoja
10. Upínacia skrutka pre držiak dosiek tlačených spojov
11. Upevňovacia skrutka stojanu
12. Krycí plech

1. PCB holder
2. Hot plate WHP 3000
3. Hot air nozzle
4. Hot air hand piece WHA 3000
5. Clip for hot air hand piece
6. Swivel lever for soldering head
7. Depth stop
8. Supply hose
9. PCB stop
10. Clamping screw for PCB holder
11. Mounting bolt for stand
12. Cover plate

1. Holder til printplade
2. Varmeplade WHP 3000
3. Varmluftdyse
4. Varmluftåndtag WHA 3000
5. Holder (clip) til varmluftåndtag
6. Svngarm til loddehoved
7. Endestop
8. Forsyningslange
9. Anslag til printplade
10. Klemskruue til printpladeholder
11. Spændskruue til stativ
12. Dækplade

1. Στήριγμα πλακέτας τυπωμένου κυκλώματος
2. Πλάκα θέρμανσης WHP 3000
3. Ακροφύσιο θερμού αέρα
4. Χειροσυσκευή θερμού αέρα WHA 3000
5. Στήριγμα (Clip) για τη χειροσυσκευή θερμού αέρα
6. Αρθρωτός μοχλός κεφαλής συγκόλλησης
7. Αναστολέας βάθους
8. Ευκαμπίτος σωλήνας τροφοδοσίας
9. Αναστολέας πλακέτας
10. Βίδα οσφίγης για το στήριγμα πλακέτας
11. Βίδα στερέωσης για τον ορθοστάτη
12. Κάλυμμα

1. Uchwyt obwodu drukowanego
2. Płyta grzejna WHP 3000
3. Dysza gorącego powietrza
4. Uchwyt nadmuchu gorącego powietrza WHA 3000
5. Mocowanie (Clip) uchwytu nadmuchu gorącego powietrza
6. Dźwignia przegubowa głowicy lutowniczej
7. Ogranicznik gł bokości
8. Waż doprowadzający
9. Ogranicznik obwodów drukowanych
10. Śruba zaciskająca uchwytu obwodu drukowanego
11. Śruba mocująca statywu
12. Osłona blaszana

1. Držalo za tiskana vezja
2. Ogrevalna plošča WHP 3000
3. Šoba za vroč zrak
4. Držaj dovoda vročega zraka WHA 3000
5. Nosilec (Clip) za držaj dovoda vročega zraka
6. Zglobna ročica spajkalne glave
7. Omejevalnik globine
8. Oskrbovalna cev
9. Nastlon za tiskano vezje
10. Prilovni vijak držala za tiskana vezja
11. Pritrdilni vijak za stojalo
12. Pokrivalna pločevina

1. Kretskorthållare
2. Värmeplatta WHP 3000
3. Varmluftsmunstycke
4. Varmluftåndstykke WHA 3000
5. Hållare (clips) för varmluftåndstykke
6. Länkarm lödhuvud
7. Djupanslag
8. Försörjningsslang
9. Kretskortanslag
10. Klämskruv för kretskorthållare
11. Fästskruv för stativ
12. Täckplåt

1. Suporte de placas de circuito
2. Placa de pré-aquecimento WHP 3000
3. Bico de injeção de ar quente
4. Punho de ar quente WHA 3000
5. Suporte (clipe) para punho de ar quente
6. Cabeça de soldar articulada
7. Batente de profundidade
8. Tubo flexível de alimentação
9. Batente para placas de circuito
10. Parafuso de aperto para o suporte de placas de circuitos impressos
11. Parafuso de fixação para o tripé
12. Chapa de cobertura

1. Baskılı devre (platin) tutucusu
2. Isıtma plakası WHP 3000
3. Sicak hava memesi
4. Sicak hava el parçası WHA 3000
5. Sicak hava el parçası için tutma tertibatı (Clip)
6. Lehim kafası mafsal kolu
7. Derinlemesine durdurma
8. Besleme hortumu
9. Baskılı devre durdurması
10. Devre kartı tutucusu için sıkıştırma vidası
11. Stativ için sabitleme vidası
12. Koriyucu sac

1. Áramkõrilaip-tartõ
2. WHP 3000 fütõlap
3. Hõõgõfõvõka
4. WHA 3000 hõõlegõkifõlyõ
5. Hõõlegõkifõlyõ tartõ (kapocs)
6. Forrasztõfeje csuklõs karja
7. Mõlysegõtõkõzõ
8. Ellõtõtõmlõ
9. Áramkõrilaip-õtõkõzõ
10. Rõgõtõcsavar áramkõrilaip-tartõhoz
11. Rõgõtõcsavar állványhoz
12. Takarõlemez

1. Trükiplaadihoidja
2. Kuumutusplaat WHP 3000
3. Kuumaõhuhüüs
4. Kuumaõhukolb WHA 3000
5. Kuumaõhukolvi hoidja (Clip)
6. Jootepea liigendhoob
7. Sügavuse piiraja
8. Etteandevoolik
9. Trükiplaadi piiraja
10. Trükiplaadihoidja kiinnituskruvi
11. Statiivi kiinnituskruvi
12. Katteplaat

1. Montavimo plokščių laikiklis
2. Kaitinimo plokštė WHP 3000
3. Karšto oro purkštuvai
4. Karšto oro antgalis WHA 3000
5. Karšto oro antgalio laikiklis
6. Alkūninis litavimo galvutės svirtas
7. Gylis fiksatorius
8. Aprūpinimo žarna
9. Plokščių fiksatorius
10. Laidininko plokštės laikiklio fiksacinis varžtas
11. Stovo tvirtinimo varžtas
12. Dangtis

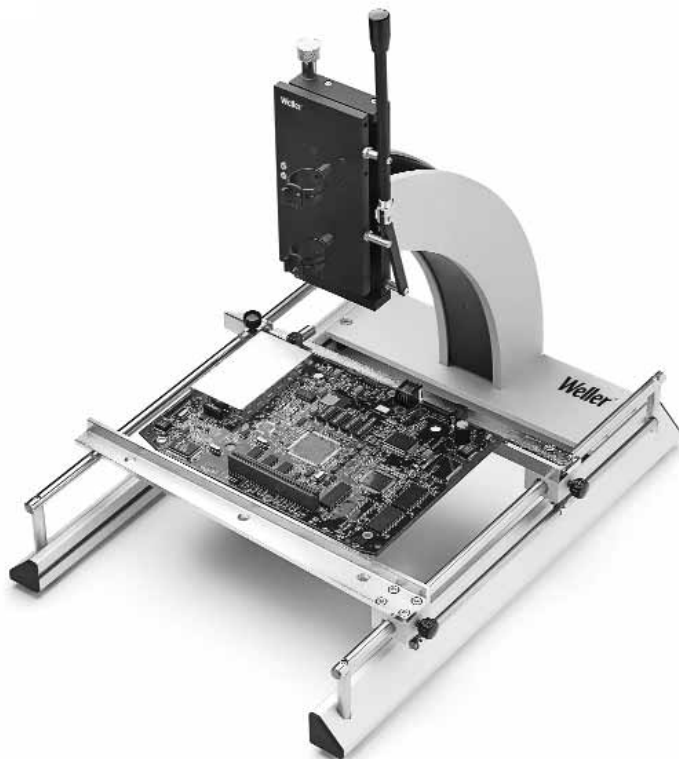
1. Vadības pults pamatne
2. Sildplate WHP 3000
3. Karstā gaisa sprausla
4. Karstā gaisa svira WHA 3000
5. Karstā gaisa sviras spaile
6. Līdzgalvas lokānā svira
7. Līmeņa rādītājs
8. Padeves caurule
9. Vadības pults rādījumi
10. Vadītāja plates turētāja spīļskrūve
11. Statīva stiprinājuma skrūve
12. Noseglāksne

1. Държател за печатни платки
2. Нагревателна плоча WHP 3000
3. Дюзи за горещ въздух
4. Дръжка за горещия въздух WHA 3000
5. Държач (Clip) за дръжката за горещия въздух
6. Шарнирен лост, поялна глава
7. Ограничител на дълбочина
8. Захранващ маркуч
9. Ограничител на печатните платки
10. Затегателен винт на държателя за печатни платки
11. Скрепителен винт за статив
12. Покриваща ламарина

1. Suport placa cu circuite imprimate
2. Placă de încălzire WHP 3000
3. Duză de aer cald
4. Pieșă de mână cu aer cald WHA 3000
5. Suport (clip) pentru piesa de mână cu aer cald
6. Pârghie articulată cap de lipire
7. Opritor pe adâncime
8. Furtun de alimentare
9. Opritor pentru placa cu circuite imprimate
10. Șurub de blocare pentru suportul plăcii cu circuite imprimate
11. Șurub de fixare pentru stativ
12. Placă de acoperire

1. Držač tiskane pločice
2. Grijača ploča WHP 3000
3. Mlaznica za vrući zrak
4. Ručna jedinica za vrući zrak WHA 3000
5. Držač (kopča) za ručnu jedinicu za vrući zrak
6. Zglobna poluga glave lemila
7. Graničnik dubine
8. Opskrbno crijevo
9. Graničnik tiskane pločice
10. Stezni vijak za držač tiskane pločice
11. Pričvrtni vijak za stativ
12. Pokrovni lim

WBH S



Wir danken Ihnen für das mit dem Kauf des Weller Platinenhalters WBH / WBH S erwiesene Vertrauen. Bei der Fertigung wurden strengste Qualitäts-Anforderungen zugrunde gelegt, die eine einwandfreie Funktion des Gerätes sicherstellen.



1. Achtung!

Vor Inbetriebnahme des Gerätes lesen Sie bitte diese Betriebsanleitung und die beiliegenden Sicherheitshinweise aufmerksam durch. Bei Nichteinhaltung der Sicherheitsvorschriften droht Gefahr für Leib und Leben.

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

2. Beschreibung

Der Platinenhalter WBH wurde als Basisvorrichtung für die Aufnahme von Leiterplatten konstruiert. Die erweiterte Ausführung WBH S beinhaltet zusätzlich ein Stativ zur Halterung des Heißlufthandstücks WHA 3000. Der Platinenhalter kann außerdem mit einer Unterheizung (WHP 3000 Heizplatte) versehen werden. Alle Komponenten zusammen ergeben ein professionelles Reparatursystem für Leiterplatten mit hochpoligen Finepitch- Bauteilen.

Optionales Gerätezubehör

WHA 3000P	Heißluftstation
WHA 3000V	Heißluftstation für Druckluft oder Stickstoffbetrieb.
WHP 3000	Infrarot Heizplatte

3. Montage WBH S

1. Stativsäule mit Befestigungsschrauben (11) an WBH montieren.
2. Heißlufthandstück (4) in Halterung (5) Einclippen und mit O-Ring sichern.
3. Abdeckblech (12) herausziehen und Versorgungsschlauch einlegen danach Abdeckblech (12) wieder in die Nut einschieben.
4. Bei Verwendung der WHA 3000 Geräte: Freigabestecker in Buchse für die Schaltablage einstecken

Beim Betrieb mit Heizplatte WHP 3000

5. Unterheizung (Heizplatte WHP 3000) von vorne unter den Leiterplattenhalter schieben bzw. den Platinenhalter über die Heizplatte stellen. Elektrische Verbindungen gemäß Betriebsanleitung WHP 3000, WHA 3000P / WHA 3000V herstellen.

4. Bedienung

Die Arme des Leiterplattenhalters lassen sich nach Lösen der

Klemmschrauben (10) verschieben und die zu reparierende Leiterplatte kann eingelegt werden. Durch das Verschieben beider Arme in x-Richtung und dem Verschieben der Leiterplatte auf dem Halter in y-Richtung wird das zu reparierende Bauteil zur Heißluftdüse und / oder Unterheizung ausgerichtet. Anschließend werden beide Arme mit den Klemmschrauben (10) wieder fixiert. Durch die Verwendung des Leiterplattenanschlages (9) lassen sich Leiterplatten positionstreu auswechseln.

Mit dem Gelenkhebel (6) lässt sich der Lötkopf absenken und anheben. In abgesenkter Position muss der Tiefenanschlag des Lötkopfes mit der Rändelschraube (7) eingestellt werden. Bei abgesenktem Lötkopf (6) darf die Heißluftdüse (3) das Bauteil nur leicht berühren und keinen zu großen Druck auf die Leiterplatte ausüben.

Der Lötprozess wird üblicherweise mit abgehobener Heißluftdüse zur Vorheizung des Systems gestartet.

Notwendig für eine universelle Leiterplattenreparatur von SMD Bauteilen ist eine effektive Vorwärmung der Leiterplatte von unten und einer gezielten Erwärmung der zu reparierenden Bauteile von oben bis zur Reflow- Temperatur in Verbindung mit einer zuverlässigen Prozesssteuerung. Bei der Heizplatte WHP 3000 sorgt die temperaturgeregelte 2 Zonen Infrarot- Unterheizung für eine schnelle Aufheizung und homogene Temperaturen. Die Heißluft- Oberheizung WHA 3000P / WHA 3000V mit digitaler Regelelektronik für die Temperaturüberwachung und Luftmengenregulierung ermöglicht einen feindosierte Wärmeenergiezuführung auf die Bauteile.

5. Zubehör

T0058754924	Aufspannset für Leiterplatten
T0058755745	Unterstützung für groß dimensionierte Leiterplatten
T0058754873	Leiterplattenanschlag
T0058755741	Niederhalter für Leiterplatten

6. Lieferumfang

WBH	WBH S
Platinenhalter	Platinenhalter
1 Stck. Leiterplattenanschlag	1 Stck. Leiterplattenanschlag
Betriebsanleitung	Stativ für Heißlufthandstück WHA 3000
Sicherheitshinweise	Freigabestecker
	Betriebsanleitung
	Sicherheitshinweise

Technische Änderungen vorbehalten!

Die aktualisierten Betriebsanleitungen finden Sie unter www.weller-tools.com.

Nous vous remercions de la confiance que vous nous avez accordée en achetant le support de platine Weller WBH / WBH S. Lors de la fabrication, des exigences de qualité très sévères assurant un fonctionnement parfait de l'appareil, ont été appliquées.



1. Attention!

Avant la mise en service de l'appareil, veuillez lire attentivement ce mode d'emploi et les consignes de sécurité ci-jointes. Dans le cas du non-respect des consignes de sécurité, il y a danger pour le corps et danger de mort.

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.

2. Description

Le support de platine WBH a été conçue comme dispositif de base pour la réception de circuits imprimés. La version élargie WBH S comprend en outre un pied pour maintenir le fer à air chaud WHA 3000. Le support de platine peut être équipé dans sa partie inférieure d'un chauffage (WHP 3000 plaque chauffante). Tous les composants forment ensemble un système de réparation professionnel pour circuits imprimés avec composants Finepitch à grand nombre de pattes.

Accessoires en option

WHA 3000P	poste à air chaud
WHA 3000V	poste à air chaud pour fonctionnement avec air comprimé ou azote.
WHP 3000	plaque chauffante IR

3. Montage WBH S

1. Monter la colonne de pied avec vis de fixation (11) sur le WBH.
2. Eclipser le fer à air chaud (4) dans la fixation (5) et le bloquer avec le joint torique.
3. Retirer la tôle de recouvrement (12) et placer le tuyau d'alimentation, remettre ensuite la tôle de recouvrement dans la rainure.
4. Pour l'utilisation des appareils WHA 3000 : brancher le connecteur de validation dans la douille du support de réception

Pour le fonctionnement avec plaque chauffante WHP 3000

5. Glisser le chauffage (plaque chauffante WHP 3000) par l'avant sous le support de circuit imprimé ou placer le support de platine sur la plaque chauffante. Raccorder l'alimentation électrique selon mode d'emploi WHP 3000, WHA 3000P / WHA 3000V.

4. Commande

Après avoir desserré les vis de serrage (10), déplacer les bras du support de circuit imprimé pour insérer le circuit imprimé à réparer. En déplaçant les deux bras en direction x et le circuit imprimé sur le support en direction y, le composant à réparer sera orienté vers la buse à air chaud et / ou vers le chauffage situé en dessous. Finalement, les deux bras sont à nouveau fixés avec les vis de serrage (10). En utilisant la butée du circuit imprimé (9), il est possible de remplacer les circuits imprimés tout en conservant leur position.

Le levier articulé (6) permet de baisser et de lever la tête à souder. En position basse, régler la butée de profondeur de la tête à souder avec la vis moletée (7). Lorsque la tête à souder (6) est baissée, la buse à air chaud (3) ne doit toucher le composant que légèrement et ne pas exercer une trop grande pression sur le circuit imprimé.

Le processus de soudage est normalement démarré la buse à air chaud étant soulevée pour préchauffer le système.

Pour réparer de manière universelle les composants CMS de circuit imprimé, il convient de préchauffer le circuit imprimé par le bas et de chauffer de manière ciblée les composants à réparer par le haut jusqu'à obtention de la température de refus en liaison avec une commande de processus fiable. Le chauffage à infrarouge à 2 zones et à température contrôlée de la plaque chauffante WHP 3000 garantit un chauffage rapide et des températures homogènes. Le chauffage supérieur à air chaud WHA 3000P / WHA 3000V avec électronique numérique de régulation se charge de la surveillance de la température et de la régulation de débit d'air : il assure une alimentation à dosage précis en chaleur sur les composants.

5. Accessoires

T0058754924	Set de fixation pour circuits imprimés
T0058755745	Support pour circuits imprimés de grande taille
T0058754873	Butée de circuit imprimé
T0058755741	Plaqueur pour circuits imprimés

6. Ensemble de la livraison

WBH	WBH S
Support de platine	Support de platine
1 butée de circuit imprimé	1 butée de circuit imprimé
Mode d'emploi	Pied pour fer à air chaud WHA 3000
Consignes de sécurité	Connecteur de validation
	Mode d'emploi
	Consignes de sécurité

Sous réserve de modifications techniques!

Vous trouverez les manuels d'utilisation actualisés sur www.weller-tools.com.

We danken u voor de aankoop van de Weller-printplaathouder WBH / WBH S en het door u gestelde vertrouwen in ons product. Bij de productie werd aan de strengste kwaliteitsvereisten voldaan om een perfecte werking van het toestel te garanderen.



1. Attentie!

Gelieve voor de ingebruikneming van het toestel deze gebruiksaanwijzing en de bijgeleverde veiligheidsvoorschriften aandachtig door te nemen. Bij het niet naleven van de veiligheidsvoorschriften dreigt gevaar voor leven en goed.

Voor ander, van de gebruiksaanwijzing afwijkend gebruik, alsook bij eigenmachtige verandering, wordt door de fabrikant geen aansprakelijkheid overgenomen.

2. Beschrijving

De printplaathouder WBH werd als basisinrichting voor de opname van printplaten geconstrueerd. De uitgebreide uitvoering WBH S beschikt daarnaast over een statief voor het vasthouden van het heteluchthandstuk WHA 3000. De printplaathouder kan bovendien met een onderverwarming (WHP 3000 verwarmingsplaat) uitgerust worden. Alle componenten samen vormen een professioneel reparatiesysteem voor printplaten met hoogpolige finepitch componenten.

Optioneel toebehoren

WHA 3000P	Heteluchtstation
WHA 3000V	Heteluchtstation voor perslucht of stikstof.
WHP 3000	Infrarode verwarmingsplaat

3. Montage WBH S

1. Statiefkolom met bevestigingsschroeven (11) aan WBH monteren.
2. Heteluchthandstuk (4) in houder (5) vastmaken en met O-ring borgen.
3. Afdekplaat (12) uittrekken en toevoerslang inleggen, daarna afdekplaat (12) opnieuw in de groef schuiven.
4. Bij het gebruik van de WHA 3000 regelapparaten: vrijgavestekker in bus voor de schakelhouder steken

Bij het gebruik met verwarmingsplaat WHP 3000

5. Onderverwarming (verwarmingsplaat WHP 3000) van voren onder de printplaathouder schuiven of de printplaathouder over de verwarmingsplaat plaatsen. Elektrische verbindingen volgens gebruiksaanwijzing WHP 3000, WHA 3000P / WHA 3000V tot stand brengen.

4. Bediening

De armen van de printplaathouder kunnen na het lossen van de klemschroeven (10) verschoven worden en de te repareren printplaat kan ingelegd worden. Door het verschuiven van beide armen in x-richting en het verschuiven van de printplaat op de houder in y-richting wordt het te repareren bouwdeel naar de heteluchtsproeier en/of de onderverwarming gericht. Daarna worden beide armen met de klemschroeven (10) opnieuw vastgezet. Door het gebruik van de printplaat aanslag (9) kunnen de printplaten in de juiste positie verwisseld worden.

Met de gelede hefboom (6) kan de soldeerkop neergelaten en opgetild worden. In neergelaten positie moet de diepteaanslag van de soldeerkop met de kartelschroef (7) ingesteld worden. Bij een neergelaten soldeerkop (6) mag de heteluchtsproeier (3) het bouwdeel slechts lichtjes aanraken en geen te grote druk op de printplaat uitoefenen.

Het soldeerproces wordt normaal gezien met opgetilde heteluchtsproeier voor de voorverwarming van het systeem gestart.

Noodzakelijk voor een universele printplaatreparatie van SMD-bouwdelen is een doeltreffende voorverwarming van de printplaat van onderen en een gerichte opwarming van de te repareren bouwdelen van boven tot aan de reflow-temperaturen in combinatie met een betrouwbare procesbesturing. Bij de verwarmingsplaat WHP 3000 zorgt de temperatuuregeregde 2-zone infrarode onderverwarming voor een snelle opwarming en homogene temperaturen. De heteluchtbovenverwarming WHA 3000P / WHA 3000V met digitale regel-elektronica voor de temperatuurbewaking en luchthoeveelheidsregeling maakt een fijn gedoseerde warmte-energie-toevoer op de bouwdelen mogelijk.

5. Toebehoren

T0058754924	Opspanset voor printplaten
T0058755745	Ondersteuning voor grote printplaten
T0058754873	Printplaat aanslag
T0058755741	Neerhouder voor printplaten

6. Omvang van de levering

WBH	WBH S
Printplaathouder	Printplaathouder
1 st. printplaat aanslag	1 st. Printplaat aanslag
Bruksanvisning	Statief voor heteluchthandstuk WHA 3000
Veiligheidsinstructies	Vrijgavestekker
	Bruksanvisning
	Veiligheidsinstructies

Technische wijzigingen voorbehouden!

De geactualiseerde gebruiksaanwijzingen vindt u bij www.weller-tools.com.

Grazie per la fiducia accordataci acquistando il porta-circuiti Weller WBH / WBH S. È stato prodotto nel rispetto dei più severi requisiti di qualità, così da garantire un funzionamento perfetto dell'apparecchio.



1. Attenzione!

Prima di mettere in funzione l'apparecchio, leggere accuratamente queste Istruzioni per l'uso e le Norme di sicurezza allegate. La mancata osservanza delle norme di sicurezza può causare pericolo per la vita e la salute.

Il costruttore non è responsabile per un uso dell'apparecchio diverso da quello previsto nelle presenti Istruzioni per l'uso né per eventuali modifiche non autorizzate.

2. Descrizione

Il porta-circuiti WBH è stato costruito come dispositivo base per alloggiare circuiti stampati. La versione ampliata WBH S contiene inoltre un cavalletto per l'unità a gas caldo WHA 3000. Il porta-circuiti può anche essere dotato di un riscaldamento inferiore (WHP 3000 piastra riscaldante). L'insieme di questi componenti fornisce un sistema professionale per la riparazione di circuiti stampati con componenti Finepitch multipolari.

Accessori opzionali

WHA 3000P	Stazione con dispositivo ad aria calda
WHA 3000V	Stazione con dispositivo ad aria calda per funzionamento ad aria compressa o ad azoto.
WHP 3000	Piastra riscaldante agli infrarossi

3. Montaggio WBH S

1. Montare la colonna treppiede con le viti di fissaggio (11) al WBH.
2. Agganciare il soffiante (4) nel ritegno (5) e fissarlo tramite O-Ring.
3. Estrarre la lamiera di copertura (12) e inserire il tubo flessibile di alimentazione, quindi infilare nuovamente la lamiera di copertura (12) nella scanalatura.
4. Utilizzando gli apparecchi di controllo WHA 3000, inserire la spina a scatto nella presa per il dispositivo di commutazione

In caso di uso con la piastra riscaldante WHP 3000

5. Spingere il riscaldamento inferiore (piastra riscaldante WHP 3000) anteriormente sotto il porta-circuiti o posizionare il porta-circuiti sopra la piastra riscaldante. Eseguire gli allacciamenti elettrici come indicato nelle Istruzioni per

4. Uso

Dopo aver svitato le viti di serraggio (10), è possibile spostare i bracci del porta-circuiti e inserire il circuito stampato da riparare. Spostando entrambi i bracci in direzione x e il circuito stampato sul ritegno in direzione y, il pezzo da riparare viene orientato verso l'ugello dell'aria calda e/o il riscaldamento inferiore. In seguito entrambi i bracci vengono nuovamente fissati con le viti di serraggio (10). Utilizzando il fermo per del circuito stampato (9), è possibile sostituire i circuiti stampati mantenendo con precisione la posizione.

Con la leva a snodo (6) è possibile abbassare e sollevare la testina di saldatura. In posizione abbassata occorre regolare la battuta di profondità della testina con la vite a testa zigrinata (7). Con la testina abbassata (6), l'ugello dell'aria calda (3) deve solo sfiorare il pezzo, senza esercitare una pressione eccessiva sul circuito stampato.

Il processo di saldatura viene normalmente iniziato con l'ugello dell'aria calda sollevato, per il preriscaldamento del sistema.

Per una riparazione universale di circuiti stampati di componenti SN è necessario un'efficace preriscaldamento del circuito stampato dal basso e un riscaldamento mirato dei componenti da riparare dall'alto fino a raggiungere la temperatura di reflow, in abbinamento a un controllo del processo affidabile. Nella piastra riscaldante WHP 3000 il riscaldamento inferiore a infrarossi, con 2 zone di regolazione, assicura un riscaldamento rapido e temperature omogenee. Il riscaldamento superiore ad aria calda WHA 3000P / WHA 3000V, con elettronica di regolazione digitale per il controllo della temperatura e la regolazione della quantità d'aria, permette di dosare con estrema precisione l'apporto di energia termica ai componenti.

5. Accessori

T0058754924	Set di fissaggio per circuiti stampati
T0058755745	Supporto per circuiti stampati di grandi dimensioni
T0058754873	Fermo per circuiti stampati
T0058755741	Pressore per circuiti stampati

6. Dotazione

WBH

Porta-circuiti
1 pz. fermo per circuiti stampati
Istruzioni per l'uso
Norme di sicurezza

WBH S

Porta-circuiti
1 pz. fermo per circuiti stampati
Cavalletto per stilo ad aria calda WHA 3000
Spina a scatto
Istruzioni per l'uso
Norme di sicurezza

Salvo modifiche tecniche!

**Trovate le istruzioni per l'uso aggiornate su
www.weller-tools.com.**

Thank you for placing your trust in our company by purchasing the Weller PCB holder WBH / WBH S. Production was based on stringent quality requirements which guarantee the perfect operation of the device.

1. Caution!

Please read these Operating Instructions and the attached safety information carefully prior to initial operation. Failure to observe the safety regulations results in a risk to life and limb.

The manufacturer shall not be liable for damage resulting from misuse of the machine or unauthorised alterations.

2. Description

The WBH PCB Holder was designed as the basic device for supporting PCBs. The extended version WBH S includes an additional tripod for the clip on the hot air hand piece WHA 3000. Furthermore, the PCB holder can also be provided with a bottom heater (WHP 3000 hot plate). The combined components create a professional repair system for PCBs with high-pole fine pitch components.

Optional devices/accessories

WHA 3000P	Hot Air Station
WHA 3000V	Hot Air Station for compressed air or nitrogen operation.
WHP 3000	Infrared Hot Plate

3. Assembly WBH S

1. Install stand column to WBH using mounting bolts (11).
2. Clip in hot air hand piece (4) into holder (5) and secure using O-ring.
3. Remove cover plate (12) and insert supply hose and then reinsert cover plate (12) into the groove.
4. When using the WHA 3000 controllers: insert the enabling connector into the socket for the switchgear

For operation with Hot Plate WHP 3000

5. Slide the bottom heater (Hot Plate WHP 3000) from the front under the PCB holder, or place the PCB holder over the hot plate. Make electrical connections in accordance with the Operating Instructions for WHP 3000, WHA 3000P / WHA 3000V.

4. Operation

Once the clamping screws (10) have been released, the arms of the PCB holder can be moved and the PCB to be repaired can be inserted. By pushing both arms in x-direction and the PCB on the holder in y-direction, the component to be repaired is aligned with the hot air nozzle and / or bottom heater.

Both arms are then secured again with the clamping screws (10). The use of the PCB stop (9) allows PCBs to be replaced in the exact position.

The swivel lever (6) is used to lower and raise the soldering head. In lower position, the depth stop of the soldering head must be set with the knurled screw (7). When the soldering head (6) is lowered, the hot air nozzle (3) must only make light contact with the component and must not exert excessive pressure on the PCB.

The soldering process is usually started with the hot air nozzle raised to preheat the system.

A universal PCB repair of SM components requires effecting preheating of the PCB from below and targeted heating of the components to be repaired from above up to reflow temperature, in conjunction with a reliable process control system. With the WHP 3000 hot plate, the temperature controlled, 2-zone, infrared bottom heating ensures fast heating and homogenous temperatures. The hot air top heater WHA 3000P / WHA 3000V with digital control electronics for temperature monitoring and air-volume control guarantees a finely metered thermal energy supply to the components.

5. Accessories

T0058754924	Clamping set for PCBs
T0058755745	Support for large-dimensioned PCBs
T0058754873	PCB stop
T0058755741	Downholder for PCBs

6. Scope of delivery

WBH	WBH S
PCB	PCB
1 unit, PCB stop	1 unit, PCB stop
Operating Instructions	Tripod for hot air hand piece WHA 3000
Safety information	Enabling connector
	Operating Instructions
	Safety information

Subject to technical alterations and amendments!

See the updated operating instructions at www.weller-tools.com.

Tack för köpet av kretskorthållaren WBH / WBH S från Weller och visat förtroende. Vid tillverkningen har mycket stränga kvalitetskrav tillämpats för att säkerställa en klanderfri apparatfunktion.



1. Observera!

Läs noggrant igenom denna bruksanvisning och bifogade säkerhetsanvisningar innan du sätter apparaten i drift. Det är livsfarligt att inte följa säkerhetsföreskrifterna.

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

2. Beskrivning

Kretskorthållaren WBH har konstruerats som basanordning för faställning av kretskort. Det utökade utförandet WBH S har dessutom ett stativ för hållning av varmluftmunstycket WHA 3000. Kretskorthållaren kan dessutom förses med en uppvärmning (WHP 3000 värmeplatta). Alla komponenterna tillsammans ger ett professionellt reparationssystem för kretskort med högpoliga Finepitch- komponenter.

Extra tillbehör för apparat

WHA 3000P	varmluftstation
WHA 3000V	varmluftstation för tryckluft eller kvävedrift..
WHP 3000	infraröd värmeplatta

3. Montering WBH S

1. Montera stativpelaren med fästskruvarna (11) på WBH.
2. Fäst varmluftmunstycket (4) med hållare (clips) i fästet (5) och säkra med o-ring.
3. Ta bort täckplåten (12), sätt dit försörjningsslangen och sedan täckpl.
4. Vid användning av WHA 3000 styransordningar: Sätt in frigivningskontakten i kontakthylsan till frånkopplingsstället

Vid drift med värmeplatta WHP 3000

5. Från framsidan skjuts uppvärmningen (värmeplatta WHP 3000) in under kretskorthållaren resp. ställ kretskorthållaren över värmeplattan. Upprätta elanslutningar enligt bruksanvisning WHP 3000, WHA 3000P / WHA 3000V.

4. Manövrering

Kretskorthållarens armar kan efter lossning av klämvreden (10) förskjutas och kretskortet som skall repareras kan läggas in. Genom förskjutningen av båda armarna i x-riktning och förskjutning av kretskortet på hållaren i y-riktning riktas komponenten som skall repareras upp mot varmluftmunstycket och / eller uppvärmningen. Anslutningsvis fixeras båda armarna med klämvreden (10). Genom använd-

ning av kretskortanslaget (9) kan kretskorten bytas ut utan positionsändring.

Med länkarmen (6) kan lödhuvudet sänkas och höjas. I nedsänkt position måste lödhuvudets djupanslag ställas in med den räfflade skruven (7). Med nedsänkt lödhuvud (6) får varmluftmunstycket (3) endast vidröra komponenten lätt och inget starkt tryck får utövas på kretskortet.

Lödprocessen startas normalt med upplyft varmluftmunstycke för föruppvärmning av systemet.

Nödvändig för en universell kretskortreparatur för SM komponenter är en effektiv förvärmning av kretskortet underifrån och en riktad uppvärmning av komponenten som skall repareras uppifrån till Reflow- temperatur i kombination med en tillförlitlig styrning av processen. På värmeplattan WHP 3000 sörjer den temperaturreglerade 2 zoner IR-uppvärmningen för en snabb uppvärmning och homogena temperaturer. Varmluft- uppvärmningen WHA 3000P / WHA 3000V med digital regleringselektronik för temperaturövervakningen och luftmängdsregleringen möjliggör en fin-doserad värmeförsel till komponenten.

5. Tillbehör

T0058754924	påspänningssats för kretskort
T0058755745	understöd för stort dimensionerade kretskort
T0058754873	kretskortanslag
T0058755741	nedhållare för kretskort

6. Leveransomfattning

WBH	WBH S
Kretskorthållare	Kretskorthållare
1 styck kretskortanslag	1 styck kretskortanslag
Säkerhetsanvisningar	Stativ för varmluftmunstycke WHA 3000
Bruksanvisning	Frigivningskontakt
	Bruksanvisning
	Säkerhetsanvisningar

Rätten till tekniska ändringar förbehålles!

De uppdaterade bruksanvisningarna finns på www.weller-tools.com.

Muchas gracias por la confianza depositada en nosotros al comprar el soporte de placas WBH / WBH S de Weller. Para la fabricación de este aparato se han aplicado unas normas de calidad muy exigentes que garantizan un correcto funcionamiento del mismo.

1. ¡Atención!

Lea detenidamente el manual de instrucciones y las normas de seguridad adjuntas antes de poner en funcionamiento el aparato. Si incumple las normas de seguridad corre el riesgo de sufrir importantes lesiones físicas o incluso mortales.

El fabricante no asume ninguna responsabilidad por una utilización diferente a la descrita en el manual de instrucciones, así como por modificaciones arbitrarias.

2. Descripción

El soporte de placas WBH ha sido fabricado como dispositivo básico para apoyar placas de circuitos impresos. El modelo WBH S, con equipamiento adicional, incorpora además un soporte para sujetar el mango de aire caliente WHA 3000. Además, el soporte para placas puede incorporar una calefacción inferior (WHP 3000 placa caliente). El conjunto de todos los componentes hacen de este aparato un sistema de reparación profesional para placas de circuitos impresos con componentes Fine-pitch multipolos.

Accesorios opcionales

WHA 3000P	Estación de aire caliente
WHA 3000V	Estación de aire caliente para aire comprimido y nitrógeno.
WHP 3000	Placa caliente por infrarrojos

3. Montaje WBH S

1. Montar el soporte con tornillos de sujeción (11) en WBH.
2. Colocar el mango de aire caliente (4) en el soporte (5) y asegurarlo con la anilla.
3. Retirar la tapa (12) e introducir el tubo de alimentación, después introducir de nuevo la tapa en la ranura.
4. Al usar el dispositivo de control WHA 3000: introducir la ficha de liberación en la toma del soporte de conmutación

Al trabajar con la placa caliente WHP 3000

5. Desplazar la calefacción inferior (placa caliente WHP 3000) desde la parte delantera por debajo del soporte de placas de circuitos impresos o colocar el soporte por encima de la placa caliente. Establecer las conexiones eléctricas siguiendo las indicaciones del manual de instrucciones WHP 3000, WHA 3000P / WHA 3000V.

4. Manejo

Los brazos del soporte de placas de circuitos impresos se pueden desplazar soltando los tornillos prisioneros (10) para

introducir la placa que se desea reparar. Desplazando ambos brazos en la dirección x y la placa de circuitos impresos colocada en el soporte en la dirección y se puede ajustar la pieza que se desea reparar con respecto al difusor de aire caliente y la calefacción inferior. Después se deberá fijar de nuevo la posición de ambos brazos mediante los tornillos prisioneros (10). El tope de las placas (9) sirve para cambiar las placas garantizando una posición idéntica. Mediante la palanca articulada (6) se puede subir o bajar el cabezal de soldadura. En tope de profundidad del cabezal de soldadura se ajusta con el tornillo moleteado (7) y el cabezal de soldadura bajado. Con el cabezal de soldadura bajado (6) el difusor de aire caliente (3) debe tocar ligeramente la placa de circuitos impresos y no ejercer presión sobre ella. La soldadura comienza generalmente con el difusor de aire caliente levado para calentar previamente el sistema. Generalmente para reparar una placa de circuitos impresos con componentes SM se requiere un calentamiento previo y efectivo de la placa por abajo y un determinado calentamiento por arriba de los componentes a reparar hasta alcanzar la temperatura de reflujo mediante el control de una unidad de control fiable. La placa caliente WHP 3000 incorpora una calefacción inferior por infrarrojos de 2 zonas con regulación de temperatura que se encarga de calentar la placa de forma rápida y homogénea. El difusor superior de aire caliente WHA 3000P / WHA 3000V con regulación digital del control de temperatura y caudal de aire permite dosificar con precisión la proyección de aire caliente sobre los componentes.

5. Accesorios

T0058754924	Kit de sujeción para la placas de circuitos impresos
T0058755745	Apoyo para placas de circuitos impresos de grandes dimensiones
T0058754873	Tope de la placa de circuitos impresos
T0058755741	Soporte de retención para placas de circuitos impresos

6. Piezas suministradas

WBH	WBH S
Soporte para placas de circuitos impresos	Soporte para placas de circuitos impresos
1 unidad Tope para placas	1 unidad Tope de la placa de circuitos impresos
Manual de funcionamiento	Soporte para mango de aire caliente WHA 3000
Normas de seguridad	Clavija de liberación
	Manual de funcionamiento
	Normas de seguridad

¡Reservado el derecho a realizar modificaciones técnicas!

Encontrará los manuales de instrucciones actualizados en www.weller-tools.com.

Vi takker for købet af Weller Platinholder WBH / WBH S. Under fremstillingen gælder vore strengeste kvalitetskrav, som sikrer, at apparatet fungerer fejlfrit.



1. Forsigtig!

Før apparatet tages i brug, bør betjeningsvejledningen og de vedlagte sikkerhedsanvisninger læses nøje igennem. Såfremt sikkerhedsforskrifterne ikke overholdes, er der fare for liv og levede.

Ved anden anvendelse end den, som beskrives i betjeningsvejledningen, samt selvbestaldte forandringer på apparatet, bortfalder producentens produktansvar.

2. Beskrivelse

Platinholderen WBH er udviklet som basisanordning ved fremstilling af printplader. Den udvidede model WBH S er yderligere forsynet med et stativ til at holde varmluftåndtaget WHA 3000 med. Platinholderen kan desuden udstyres med undervarme (via WHP 3000 varmeplade). Samtlige komponenter tilsammen udgør et professionelt system til at reparere printplader med højpol's Finepitch-elementer.

Ekstraudstyr

WHA 3000P	varmluftstation
WHA 3000V	varmluftstation for trykluft eller kvælstofmodus.
WHP 3000	infrarød varmeplade

3. Montage WBH S

1. Monter stativspøjle med spændskruerne (11) på WBH.
2. Klik varmluftåndtaget (4) fast i holderen (5) og sikr med O-ringen.
3. Træk dækplade (12) ud og anbring forsyningsslangen - skub derefter dækplade (12) tilbage i rillen.
4. Ved anvendelse af WHA 3000 styreenheder: frigivelsesstikket sættes i bøsningentil kolbeholder med afbryder

Ved anvendelse af varmeplade WHP 3000

5. Undervarmen (varmeplade WHP 3000) skubbes ind under printpladen forfra, og platinholderen anbringes oven over varmepladen. El etableres i henhold til betjeningsvejledning WHP 3000, WHA 3000P / WHA 3000V.

4. Betjening

Ved at løsne klemmeskruerne (10) kan printpladeholderens arme forskydes, og printpladen, som skal repareres, kan ilægges. Ved at forskyde begge arme i X-retning og printpladen i Y-retning på holderen, indjusteres det element, som

skal repareres, i forhold til varmluftdysen og/eller undervarmen. Derefter fikseres begge arme atter med klemmeskruerne (10). Ved hjælp af anslaget (9) til printpladen, sikres at printpladerne forbliver i samme position ved udskiftning.

Loddehovedet kan hæves og sænkes ved hjælp af svingarmen (6). I sænket position skal loddehovedets endestop (7) indstilles med fingerskruen. Med loddehovedet (6) i sænket position, må varmluftdysen (3) kun lige berøre elementet og må ikke udøve et for stort tryk på printpladen.

Normalt startes loddeprocessen ved, at varmluftdysen i hævet tilstand forvarmer systemet.

Forudsætningen for en altomfattende reparation af printplader lavet af SM-elementer, er en effektiv forvarmning af printpladen nede fra, og en pålidelig opvarmning oven fra af de elementer, som skal repareres, samt reflow-temperaturen i forbindelse med en pålidelig processtyring. WHP 3000-varmepladens temperaturvariable 2-zoners infrarøde undervarme sikrer hurtig opvarmning og homogene temperaturer. Varmluftenheden til overvarme WHA 3000P / WHA 3000V med digital, elektronisk styring af temperaturovervågning og regulering af luftmængde, gør det muligt at findosere varmeenergitylførslen til elementerne.

5. Tilbehør

T0058754924	Påspændingssæt til printplader
T0058755745	Support til stort dimensionerede printplader
T0058754873	Anslag til printplader
T0058755741	Tilholder til printplader

6. Leveringsomfang

WBH	WBH S
Platinholder	Platinholder
1 stk. Anslag til printplade	1 stk. Anslag til printplade
Betjeningsvejledning	Stativ til varmluftåndtag WHA 3000
Sikkerhedsanvisninger	Frigivelsesstik
	Betjeningsvejledning
	Sikkerhedsanvisninger

Forbehold for tekniske ændringer!

De aktuelle betjeningsvejledninger findes på www.weller-tools.com.

Agradecemos-lhe a confiança demonstrada ao comprar o suporte para placas de circuito Weller WBH / WBH S. Na produção tomaram-se por base as rigorosas exigências de qualidade, que asseguram um funcionamento em perfeitas condições do aparelho.



1. Atenção!

Antes de colocar o aparelho em funcionamento, leia com atenção este manual do utilizador e as indicações de segurança em anexo. Se não respeitar as normas de segurança corre risco de vida.

O fabricante não se responsabiliza pela utilização da ferramenta para aplicações diferentes das descritas no manual do utilizador, nem pela modificação abusiva da ferramenta.

2. Descrição

O suporte de placas de circuito WBH foi construído como dispositivo base para o alojamento de placas de circuito. A versão alargada WBH S inclui adicionalmente um tripé para o suporte do punho de ar quente WHA 3000. O suporte de placas de circuito pode, para além disso, ser equipado com um aquecimento inferior (WHP 3000 placa de pré-aquecimento). Do conjunto de todos os componentes resulta um sistema de reparação profissional para placas de circuito com componentes Finepitch de vários pólos.

Acessórios opcionais do aparelho

WHA 3000P	Estação de ar quente
WHA 3000V	Estação de ar quente para ar comprimido ou funcionamento com nitrogénio.
WHP 3000	Placa de pré-aquecimento por infravermelhos

3. Montagem WBH S

1. Montar a coluna de tripé com parafusos de fixação (11) no WBH.
2. Enganchar a pega de ar quente (4) no suporte (5) e fixá-la com o O-ringue.
3. Puxar a chapa de cobertura (12) para fora e inserir o tubo flexível de alimentação, de seguida, meter de novo a chapa de cobertura (12) na ranhura.
4. Em caso da utilização dos aparelhos de comando
WHA 3000: meter a ficha de libertação na tomada para o suporte de comutação

Em caso de funcionamento com placa de pré-aquecimento WHP 3000

5. Inserir o aquecimento inferior (placa de pré-aquecimento WHP 3000) pelo lado da frente, por baixo do suporte de placas de circuito ou colocar o suporte de placas de cir-

cuito sobre a placa de pré-aquecimento. Estabelecer as ligações eléctricas de acordo com o Manual do utilizador WHP 3000, WHA 3000P / WHA 3000V.

4. Utilização

Depois de soltar os parafusos de aperto (10) é possível deslocar os braços do suporte de placas de circuito, podendo inserir-se a placa de circuitos a reparar. Através do deslocamento dos dois braços na direcção x e do deslocamento da placa de circuito no suporte na direcção y, a peça a reparar é orientada em relação ao bico de injeção de ar quente e / ou ao aquecimento inferior. Em seguida, voltam-se a fixar os dois braços com os parafusos de aperto (10). Através da utilização do batente para placas de circuito (9) é possível substituir as placas de circuito mantendo a posição exacta.

Com a articulação (6) é possível baixar e levantar a cabeça de soldar. Em posição rebaixada, o batente de profundidade da cabeça de soldar deve ser ajustado com o parafuso serrilhado (7). Com a cabeça de soldar (6) rebaixada, o bico de injeção de ar quente (3) só pode tocar ao de leve na peça a trabalhar e não pode exercer demasiada pressão sobre a placa de circuito.

O processo de soldadura é iniciado normalmente com o bico de injeção de ar quente levantado, para efectuar o pré-aquecimento do sistema.

Para uma reparação universal de placas de circuito de componentes SM é necessário um pré-aquecimento efectivo da placa de circuito pelo lado de baixo e um aquecimento específico dos componentes a reparar pelo lado de cima, até à temperatura de de refundição (reflow), associado a um comando de processo fiável. Na placa de pré-aquecimento WHP 3000, o aquecimento inferior por infravermelhos, de 2 zonas, com temperatura regulada assegura um aquecimento rápido e temperaturas homogéneas. O aquecimento superior por ar quente WHA 3000P / WHA 3000V, com electrónica de regulação digital para a monitorização da temperatura e regulação do volume de ar, permite uma dosagem precisa de energia térmica sobre as peças a trabalhar.

5. Acessórios

T0058754924	Conjunto de fixação para placas de circuito
T0058755745	Apoio para placas de circuito de grandes dimensões
T0058754873	Batente para placas de circuito
T0058755741	Fixador para placas de circuito

6. Âmbito de fornecimento

WBH	WBH S
Suporte de placas de circuito	Suporte de placas de circuito
1 unid. Batente para placas de circuito	1 unid. Batente para placas de circuito
Manual do utilizador	Tripé para o punho de ar quente WHA 3000
Indicações de segurança	Ficha de libertação
	Manual do utilizador
	Indicações de segurança

Reservado o direito a alterações técnicas!

Encontrará os manuais de instruções actualizados sob www.weller-tools.com.

Kiitämme sinua luottamuksestasi, jota osoitit ostamalla Weller platinanpitiimen WBH / WBH S. Valmistuksen perustana ovat kovat laatuvaatimukset, jotka takaavat laitteen moitteettoman toiminnon.

1. Huomio!

Lue nämä käyttöohjeet ja oheiset turvallisuusohjeet huolellisesti läpi ennen laitteen käyttöönottoa. Turvallisuusmääräysten noudattamattajättäminen voi uhata henkeä ja elämää.

Valmistaja ei vastaa muusta käyttöohjeista poikkeavasta käytöstä tai omavaltaisista muutoksista.

2. Kuvasu

Platinanpidin WBH on rakennettu johtolevyjen kiinnityksen peruslaitteeksi. Laajennettu malli WBH S sisältää lisäksi telineen kuumailmakäsikappaleen WHA 3000 pitämiseen. Platinanpidin voidaan lisäksi varustaa alalämmityksellä (WHP 3000 kuumennuslevy). Kaikki komponentit yhdessä muodostavat ammattimaisen korjausjärjestelmän johtolevyille, joilla on moninapaisia Finepitch-rakenneseosia.

Ylimääräiset laitevarusteet

WHA 3000P	kuumailma-asema
WHA 3000V	Kuumailma-asema paineilmalle tai typpi-käyttöön.
WHP 3000	infrapunainen kuumennuslevy

3. Asennus WBH 3000S

- Kiinnitä jalustapilari kiinnitysruuveilla (11) WBH:hen.
- Kiinnitä kuumailmakäsikappale (4) pidikkeeseen (5) ja varmista 0-renkaalla.
- Irrota suojalevy (12), laita syöttöletku paikalleen ja sitten työnnä suojalevy takaisin uraan.
- Käytettäessä WHA 3000 -ohjainlaitteita: laita aktivointipistoke kytkentätelineen pistorasiaan

Käytettäessä kuumennuslevyn WHP 3000 kanssa

- Työnnä alalämmitys (kuumennuslevy WHP 3000) edestä päin johtolevyn pitimeen tai aseta platinanpidin kuumennuslevyn yläpuolelle. Suorita sähköliitokset käyttöohjeiden WHP 3000, WHA 3000P / WHA 3000V mukaan.

4. Käyttö

Johtolevynpitiimen varsia voidaan siirtää kiristysruuvien (10) irrottamisen jälkeen ja korjattava johtolevy voidaan asettaa. Molempia varsia siirtämällä x-suuntaan ja siirtämällä johtolevyä pidikkeessä y-suuntaan korjaattava rakenneosa kohdistetaan kuumailmasuuttimeen ja / tai alalämmitykseen.

Lopuksi molemmat varret kiinnitetään taas kiristysruuveilla (10). Käyttämällä johtolevyn rajoitinta (9) johtolevyjä voidaan vaihtaa asematarkasti.

Juotospäätä voidaan laskea ja nostaa nivelvipuvarrella (6). Alaslasketussa asennossa juotospään syvyydenrajoittimen täytyy olla säädetty pyälletyillä ruuvilla (7). Juotospään (6) ollessa alhaalla kuumailmasuutin (3) saa koskettaa rakenneosaa vain kevyesti, eikä se saa käyttää johtolevyn suurta painetta.

Juottaminen käynnistyy yleensä kuumailmasuuttimen ollessa ylhäällä järjestelmän esilämmittämiseksi.

SM rakenneosien johtolevyjen korjauksiin tarvitaan johtolevyn tehokas esilämmittäminen alhaaltapäin ja korjattavan rakenneosan valinnainen lämmitys ylhäältä päin Reflow-lämpötilaan asti sallitun prosessiohjauksen yhteydessä. Kuumennuslevyssä WHP 3000 lämpötiläsäädely 2 alue infrapuna-alalämmitys huolehtii nopeasta lämpenemisestä ja yhtenäisestä lämpötilasta. Kuumailmaylälämmitys WHA 3000P / WHA 3000V digitaalisella säätöelektronikalla lämpötilanvalvontaan mahdollistaa hienoannostellun lämpöenergian siirron rakenneosiin.

5. Varusteet

T0058754924	Johtolevyn kiinnityssarja
T0058755745	suurmittaisten johtolevyjen tuki
T0058754873	Johtolevyn rajoitin
T0058755741	Johtolevyjen pidätin

6. Toimituksen laajuus

WBH	WBH S
Platinanpidin	Platinanpidin
1 kpl. johtolevyn rajoitin	1 kpl. Johtolevyn rajoitin
Käyttöohjeet	tin
Turvallisuusohjeet	Kuumailmakäsikappaleen WHA 3000 teline
	Aktivointipistoke
	Käyttöohjeet
	Turvallisuusohjeet

Oikeus teknisiin muutoksiin pidätetään!

Viimeisimmät käyttöohjeet saat osoitteesta www.weller-tools.com.

Σας ευχαριστούμε για την εμπιστοσύνη που μας δείξατε, αγοράζοντας το στήριγμα πλακέτας WBH / WBH S της Weller. Κατά την κατασκευή τηρήθηκαν αυστηρές απαιτήσεις ποιότητας, ώστε να εξασφαλίζεται η άψογη λειτουργία της συσκευής.



1. Προσοχή!

Πριν τη θέση σε λειτουργία της συσκευής διαβάστε παρακαλώ προσεκτικά αυτές τις οδηγίες λειτουργίας και τις συνημμένες υποδείξεις ασφαλείας. Σε περίπτωση μη τήρησης των κανονισμών ασφαλείας υπάρχει κίνδυνος για τη ζωή και την αρτιμελεία σας.

Για κάθε άλλη χρήση, που αποκλίνει από τις οδηγίες λειτουργίας, καθώς και σε περίπτωση αυθαίρετης μετατροπής, δεν αναλαμβάνεται από την πλευρά του κατασκευαστή καμία ευθύνη.

2. Περιγραφή

Το στήριγμα πλακέτας WBH κατασκευάστηκε ως βασική διάταξη για την υποδοχή πλακετών τυπωμένου κυκλώματος. Η διευρυμένη έκδοση WBH S συμπεριλαμβάνει επιπλέον έναν ορθοστάτη για τη στήριξη της χειροσυσκευής θερμού αέρα WHA 3000. Το στήριγμα πλακέτας μπορεί επιπλέον να εξοπλιστεί με μια κάτω θέρμανση (πλάκα θέρμανσης WHP 3000). Όλα τα εξαρτήματα μαζί αποτελούν ένα επαγγελματικό σύστημα επισκευής για πλακέτες τυπωμένου κυκλώματος με δομοστοιχεία μικρού βήματος (Fineritch) μεγάλου αριθμού ακίδων.

Προαιρετικά εξαρτήματα συσκευής

WHA 3000P	Σταθμός θερμού αέρα
WHA 3000V	Σταθμός θερμού αέρα για πεπιεσμένο αέρα ή για λειτουργία αζώτου.
WHP 3000	Πλάκα θέρμανσης υπέρυθρης ακτινοβολίας

3. Συναρμολόγηση WBH S

- Συναρμολογήστε την κολόνα του ορθοστάτη με τη βίδα στερέωσης (11 στο WBH).
- Κομπίστε τη χειροσυσκευή θερμού αέρα (4) στο στήριγμα (5) και ασφαλίστε την με ένα δακτύλιο O.
- Τραβήξτε έξω το κάλυμμα (12) και τοποθετήστε τον εύκαμπο σωλήνα τροφοδοσίας, μετά σπρώξτε ξανά το κάλυμμα (12) μέσα στο αυλάκι.
- Σε περίπτωση χρήσης των μονάδων ελέγχου WHA 3000: Βυοματάστε το σύνδεσμο απελευθέρωσης στην υποδοχή για τη βάση εναπόθεσης με διάταξη απενεργοποίησης

Κατά τη λειτουργία με την πλάκα θέρμανσης WHP 3000

- Σπρώξτε την κάτω θέρμανση (πλάκα θέρμανσης WHP 3000) από μπροστά κάτω από το στήριγμα της πλακέτας ή τοποθετήστε το στήριγμα της πλακέτας πάνω από την πλάκα θέρμανσης. Αποκαταστήστε τις ηλεκτρικές συνδέσεις σύμφωνα με τις οδηγίες λειτουργίας WHP 3000, WHA 3000P / WHA 3000V.

4. Χειρισμός

Λύνοντας τις βίδες σύσφιξης (10), μπορούν να μετατοπιστούν οι βραχίονες του στήριγματος της πλακέτας και έτσι μπορεί να τοποθετηθεί μέσα η πλακέτα τυπωμένου κυκλώματος που πρόκειται να επιδιορθωθεί. Με τη μετατόπιση των δύο βραχιόνων στην κατεύθυνση x και τη μετατόπιση της πλακέτας πάνω στο στήριγμα στην κατεύθυνση y ευθυγραμμίζεται το δομοστοιχείο που πρόκειται να επιδιορθωθεί στο ακροφύσιο θερμού αέρα και / ή στην κάτω θέρμανση. Στη συνέχεια σταθεροποιούνται ξανά οι δύο βραχίονες με τις βίδες σύσφιξης (10). Χρησιμοποιώντας τον αναστολέα πλακέτας (9), μπορούν να αντικατασταθούν οι πλακέτες τυπωμένου κυκλώματος στην ακριβή θέση.

Με τον αρθρωτό μοχλό (6) μπορεί να κατεβεί ή να ανεβεί η κεφαλή συγκόλλησης. Στην κατεβασμένη θέση πρέπει ο αναστολέας βάθους της κεφαλής συγκόλλησης να ρυθμιστεί με τη ρικνωτή βίδα (7). Σε περίπτωση που η κεφαλή συγκόλλησης (6) είναι κατεβασμένη το ακροφύσιο θερμού αέρα (3) επιτρέπεται να ακουμπήσει το δομοστοιχείο (εξάρτημα) μόνο ελαφρά και να μην εφαρμόσει μεγάλη πίεση πάνω στην πλακέτα τυπωμένου κυκλώματος.

Η διαδικασία της συγκόλλησης ξεκινά συνήθως με σγκωμένο το ακροφύσιο θερμού αέρα για την προθέρμανση του συστήματος.

Απαραίτητη για μια γενική επισκευή πλακέτας από δομοστοιχεία SM είναι μια αποτελεσματική προθέρμανση της πλακέτας τυπωμένου κυκλώματος από κάτω και μια ταυτόχρονη θέρμανση των δομοστοιχείων που πρόκειται να επιδιορθωθούν από επάνω, μέχρι τη θερμοκρασία πήξης (Reflow) σε συνδυασμό με μια αξιόπιστη μονάδα ελέγχου της διεργασίας. Στην πλάκα θέρμανσης WHP 3000 η ρυθμιζόμενη μέσω θερμοκρασίας κάτω θέρμανση υπέρυθρης ακτινοβολίας 2 ζωνών φροντίζει για μια γρήγορη θέρμανση και για ομογενείς θερμοκρασίες. Η επάνω θέρμανση θερμού αέρα WHA 3000P / WHA 3000V με ψηφιακό ηλεκτρονικό έλεγχο για την παρακολούθηση της θερμοκρασίας και τη ρύθμιση της ποσότητας του αέρα καθιστά δυνατή μια ακριβή δοσομέτρηση της παροχής θερμότητας στα δομοστοιχεία.

5. Εξαρτήματα

T0058754924	Σετ στερέωσης για πλακέτες
T0058755745	Υποστήριξη για πλακέτες μεγάλων διαστάσεων
T0058754873	Αναστολέας πλακέτας
T0058755741	Εξάρτημα συγκράτησης κάτω για πλακέτες

6. Υλικά παράδοσης

WBH

Στήριγμα πλακέτας
1 αναστολέας πλακέτας
Οδηγίες χειρισμού
Υποδείξεις ασφαλείας

WBH S

Στήριγμα πλακέτας
1 αναστολέας πλακέτας
Ορθοστάτης για τη χειροσυσκευή θερμού αέρα WHA 3000
Σύνδεσμος απελευθέρωσης
Οδηγίες χειρισμού
Υποδείξεις ασφαλείας

Με επιφύλαξη του δικαιώματος τεχνικών αλλαγών!

Τις ενημερωμένες οδηγίες λειτουργίας θα τις βρείτε κάτω από

www.weller-tools.com.

Weller platin tutucusu WBH / WBH S satın almakla bize göstermiş olduğunuz güvenden dolayı size çok teşekkür ederiz. Üretim sırasında, cihazın kusursuz bir şekilde çalışmasını sağlayan en zorlu kalite talepleri göz önünde bulundurulmuştur.

1. Dikkat!

Cihazı devreye almadan önce bu kullanım kılavuzunu ve ekte bulunan güvenlik uyarılarını dikkatli bir şekilde okuyunuz. Güvenlik yönetmeliklerine dikkat edilmemesi durumunda yaşam ve vücut için tehlike oluşur.

Kullanım kılavuzunda anlatılardan farklı kullanılması durumunda ve ayrıca kendi istekleriniz doğrultusunda değişim yapılması halinde üretici tarafından hiç bir sorumluluk üstlenilmez.

2. Tanımlama

WBH platin tutma tertibatı baskılı devre kartlarını takmak için temel tertibat olarak tasarlanmıştır. WBH S'in genişletilmiş modeli, sıcak hava el parçasının WHA 3000 tutma tertibatına ilave olarak bir destek içermektedir. Platin tutma tertibatı ayrıca bir alt ısıtma tertibatı ile (WHP 3000 ısıtma plakası) donatılabilir. Bütün komponentlerin birleştirilmesi ile, çok kutuplu Finepitch yapı elemanlarının baskılı devreleri için profesyonel bir onarım sistemi meydana gelir.

Opsiyonel cihaz aksesuarı

WHA 3000P	Sıcak hava istasyonu
WHA 3000V	Basınçlı hava veya azotla çalıştırmak için sıcak hava istasyonu
WHP 3000	Enfranjülü ısıtma plakası

3. WBH S montajı

1. Stativ direği sabitleme vidası (11) ile WBH'a monte edilmelidir.
2. Sıcak hava parçası (4) kutucuya (5) klipslenerek takılmalı ve O-Ring ile emniyete alınmalıdır.
3. Koruyucu sac (12) dışarıya çekilmeli ve besleme hortumu takımları ardından koruyucu sac (12) tekrar oyuya itilmelidir.
4. WHA 3000 kontrol ünitelerinin kullanımında: Serbest bırakma soketi kumanda altlığı kovanına takılmalıdır

Isıtma plakası WHP 3000 ile çalıştırmada

5. Alt ısıtmayı (ısıtma plakası WHP 3000) önden baskılı devre tutma tertibatının altına itiniz veya baskılı devre tutucusunu ısıtma plakası üzerinden yerleştiriniz. WHP 3000, WHA 3000P / WHA 3000V kullanım kılavuzuna göre elektrik bağlantılarını kurunuz.

4. Kullanım

Baskılı devre tutma tertibatının kolu, sıkıştırma vidasının (10) çözülmesinden sonra kaydırılıp onarımı yapılacak baskılı devreye yerleştirilir. Her iki kolun x yönüne doğru kaydırılması ile ve baskılı devrenin y yönündeki tutucusunda kaydırılması ile onarılması gereken parça sıcak hava memesine ve/ veya alt ısıtmaya doğrultulur. Ardından her iki kol tekrar sıkıştırma vidaları (10) ile sabitlenir. Baskılı devre durdurucusunun (9) kullanılması ile baskılı devre konuma bağlı olarak değiştirilir.

Mafsal kolu (6) ile lehim kafası alçaltılır ve yükseltilir. Alçaltılmış pozisyonda lehim kafasının derinlik durdurması tırtıllı vida (7) ile ayarlanmalıdır. Lehim kafasının (6) alçaltılmış durumunda sıcak hava memesi (3) yapı elemanına sadece hafifçe temas etmeli ve baskılı devreye hiç bir şekilde büyük bir basınç yapmamalıdır.

Lehim işlemi, alışıldığı gibi sistemin ön ısıtmasını yapmak için alçaltılmış sıcak hava memesi ile başlatılır.

SM yapı elemanlarının üniversal baskılı devre onarımı için, baskılı devrenin etkin olarak aşağıdan ön ısıtılması ve onarılacak yapı elemanının hedefli olarak yukarıdan Reflow ısısına kadar, güvenilir bir proses kumandası ile bağlantılı olarak ısıtılması gereklidir. WHP 3000 ısıtma plakasındaki ısı kontrolü, 2 bölgele enfranjü alt ısıtma, hızlı bir ısıtma ve homojen bir sıcaklık sağlar. Dijital elektronikli WHA 3000P / WHA 3000V üst ısıtma sıcak havası, sıcaklık denetimi ve hava debisinin ayarı için yapı elemanlarına çok hassas bir şekilde dozlanmış ısı enerjisinin sevk edilmesine olanak sağlar.

5. Aksesuar

T0058754924	Baskılı devreler için gerdirme seti
T0058755745	Büyük olarak boyutlandırılmış baskılı devreler için takviye
T0058754873	Baskılı devre durdurması
T0058755741	Baskılı devreler için tutma tertibatı

6. Sevkiyat kapsamı

WBH

Platin tutucu
1 adet Baskılı devre durdurması
Kullanım kılavuzu
Güvenlik uyarıları

WBH S

Platin tutucu
1 adet Baskılı devre durdurması
WHA 3000 sıcak hava el parçası için destek
Serbest bırakma soketi
Kullanım kılavuzu
Güvenlik uyarıları

Teknik değişiklik hakkı saklıdır!

Güncellenmiş kullanım kılavuzlarını www.weller-tools.com sayfasında bulabilirsiniz.

Děkujeme Vám za důvěru, kterou jste nám projevili zakoupením držáku desek plošných spojů WBH / WBH S. Při výrobě bylo dbáno na nejpřísnější požadavky na kvalitu, které zaručují spolehlivou funkci přístroje.



1. Pozor!

Před uvedením přístroje do provozu si prosím pozorně přečtěte Návod k použití a přiložené Bezpečnostní pokyny. Při nedodržení bezpečnostních předpisů hrozí ohrožení zdraví nebo života.

Výrobce nepřebírá žádnou odpovědnost za použití v rozporu s Návodem k použití a dále v případě svévolné úpravy.

2. Popis

Držák desek plošných spojů WBH byl zkonstruován jako stojan pro upnutí desek plošných spojů. Rozšířené provedení WBH S obsahuje navíc stativ pro připevnění horkovzdušné páječky WHA 3000. Držák desek plošných spojů může být navíc opatřen spodním ohřevem (vyhřívací deska WHP 3000). Všechny komponenty společně tvoří profesionální systém pro opravy desek plošných spojů osazených součástkami s velkým počtem pinů o malé rozteči.

Volitelné příslušenství přístroje

WHA 3000P Horkovzdušná stanice

WHA 3000V Horkovzdušná stanice pro provoz se stlačeným vzduchem nebo dusíkem.

WHP 3000 Infračervená vyhřívací deska

3. Montáž WBH S

1. Upevňovacími šrouby (11) přimontujte stojanový sloupek na držák WBH.
2. Horkovzdušnou páječku (4) zacvakněte do držáku (5) a zajistěte O-kroužkem.
3. Krycí plech (12) vysuňte, přírodní hadici zaveďte do kanálku a krycí plech opět zasuňte do vodicích drážek
4. Při použití řídicí jednotky WHA 3000: Uvolňovací konektor zasuňte do zásuvky pro odkládací stojánek se spínáním

Při použití s vyhřívací deskou WHP 3000

5. Spodní ohřev (vyhřívací deska WHP 3000) zasuňte zepředu pod držák desek plošných spojů příp. držák desek postavte nad vyhřívací desku. Zapojte elektrická vedení dle Návodu k použití WHP 3000, WHA 3000P / WHA 3000V.

4. Ovládání

Po povolení upínacích šroubů (10) lze posunout ramena držáku desek plošných spojů a poté vložit desku plošných spojů. Posunutím obou ramen ve směru x a posunutím desky na držáku ve směru y se součástka nasměruje k horkovzdušné trysce a / nebo spodnímu ohřevu. Následně se obě ramena opět fixují pomocí upínacích šroubů (10). V případě potřeby je možné posunout pájecí hlavu (13) v horizontálním směru. Při použití dorazu desky plošných spojů (9) je možné při výměně desek dosáhnout vždy stejné polohy.

Kloubovou pákou (6) je možné spouštět a zvedat pájecí hlavu. Ve spuštěné poloze se musí nastavit hloubkový doraz pájecí hlavy pomocí šroubu s rýhovanou hlavou (7). Při spuštěné pájecí hlavě (6) se smí horkovzdušná tryska (3) jen lehce dotýkat součástky a nesmí vyvíjet žádný tlak na desku plošných spojů.

Proces pájení se obvykle zahájí se zvednutou horkovzdušnou tryskou k předehřátí systému.

Pro univerzální opravy desek plošných spojů osazených součástkami SM je nutné efektivní předehřátí desky plošných spojů zespolu a cílené zahřátí opravované součástky seshora, až je dosaženo teploty přetavení, ve spojení se spolehlivým řízením procesu. U vyhřívací desky WHP 3000 zajišťuje dvouzónový infračervený spodní ohřev s teplotní regulací rychlé zahřátí a homogenní teplotu. Horkovzdušný horní ohřev WHA 3000P / WHA 3000V s digitální regulační elektronikou pro kontrolu teploty a regulaci množství vzduchu umožňuje jemně dávkovaný přívod tepelné energie k součástkám.

5. Příslušenství

T0058754924

Upínací sada pro desky plošných spojů

T0058755745

Podpěra pro desky plošných spojů o velkých rozměrech

T0058754873

Doraz desky plošných spojů

T0058755741

Přidržovač desky plošných spojů

6. Rozsah dodávky

WBH

Držák desky

1 ks doraz desky

plošných spojů

Návod k použití

Bezpečnostní pokyny

WBH S

Držák desky

1 ks doraz desky

plošných spojů

Stativ pro horkovzdušnou páječku WHA 3000

Uvolňovací konektor

Návod k použití

Bezpečnostní pokyny

Technické změny vyhrazeny!

Aktualizovaný provozní návod najdete na adrese www.weller-tools.com.

Dzi kujemy za zaufanie okazane przy zakupie uchwytu do płytek obwodów drukowanych Weller WBH / WBH S. Za podstaw produktuj przy to surowe wymogi jakościowe, które gwarantują poprawne działanie urządzenia.



1. Uwaga!

Przed uruchomieniem urządzenia należy przeczytać uważnie t instrukcj obsługi i załączone wskazówki bezpieczeństwa. Nieprzestrzeganie przepisów bezpieczeństwa stanowi zagrożenie dla życia i zdrowia.

Za inne użycie, sprzeczne z instrukcją obsługi oraz samowolne zmiany producent nie przejmuje odpowiedzialności.

2. Opis

Uchwyt do płytek obwodów drukowanych WBH skonstruowany został jako urządzenie podstawowe do mocowania obwodów drukowanych. Rozszerzona wersja WBH S zawiera dodatkowo statyw do zamocowania uchwytu nadmuchu gorącego powietrza WHA 3000. Ponadto uchwyt do płytek obwodów drukowanych może zostać wyposażony w ogrzewanie spodnie (płyta grzejna WHP 3000). Wszystkie te komponenty razem stanowią profesjonalny system naprawy do obwodów drukowanych z wielostykowymi podzespołami typu finepitch.

Opcjonalne wyposażenie do urządzenia

WHA 3000P	Stacja gorącego powietrza
WHA 3000V	Stacja gorącego powietrza na powietrze sprężone lub azot.
WHP 3000	Płyta grzejna w systemie podczerwieni

3. Montaż WBH S

1. Zamontować kolumnę statywu ze śrubami mocującymi (11) na WBH.
2. Zatrasnąć końcówkę gorącego powietrza (4) w uchwycie (5) i zabezpieczyć O-ringiem.
3. Zdjąć osłonę (12) i włożyć wąż zasilający, następnie założyć z powrotem osłonę.
4. W przypadku korzystania ze sterowników WHA 3000: Włożyć wtyczkę odbezpieczającą do gniazda dla podstawki

W razie użytkowania z płytą grzejną WHP 3000

5. Wsunąć ogrzewanie spodnie (płyta grzejną WHP 3000) od przodu pod uchwyt obwodów drukowanych lub ustawić uchwyt do płytek obwodów drukowanych na płycie grzejnej. Przeprowadzić połączenia elektryczne zgodnie z instrukcją obsługi WHP 3000, WHA 3000P / WHA 3000V.

4. Obsługa

Ramiona uchwytu do obwodów drukowanych mogą być przesuwane po poluzowaniu śrub zaciskowych (10) umożliwiając włożenie płytki drukowanej, która ma zostać poddana naprawie.

Poprzez przesuwanie obu ramion w kierunku x i przesunięcie obwodu drukowanego na uchwycie w kierunku y naprawiany podzespół ustawi się odpowiednio w stosunku do dyszy gorącego powietrza i / lub ogrzewania spodniego. Następnie oba ramiona z powrotem blokują się za pomocą śrub zaciskowych (10). Przy użyciu ogranicznika obwodów drukowanych (9) można wymieniać obwody drukowane, zachowując ich pozycję.

Za pomocą dźwigni przegubowej (6) można opuszczać i podnosić głowicę lutowniczą. W pozycji opuszczonej ogranicznik głowicy lutowniczej musi zostać ustawiony za pomocą pokrętki (7). Gdy głowica lutownicza (6) jest opuszczona, wówczas dysza gorącego powietrza (3) może tylko lekko dotykać danego podzespołu i nie może wywierać zbyt dużego nacisku na obwód drukowany.

Proces lutowania rozpoczyna się zazwyczaj z podniesioną dyszą gorącego powietrza w celu wstępnego pogrzania układu.

Do uniwersalnej naprawy obwodów drukowanych z podzespołami SM konieczne jest skuteczne podgrzanie obwodu drukowanego od dołu oraz oddzielne podgrzanie naprawianych podzespołów od góry do temperatury przechodzenia cyny w stan płynny przy jednoczesnym dokładnym sterowaniu procesem. W przypadku płyty grzejnej WHP 3000 szybkie podgrzanie i jednolita temperatura zapewnia 2-strefowe ogrzewanie spodnie w systemie podczerwieni. Ogrzewanie z góry za pomocą gorącego powietrza

WHA 3000P / WHA 3000V z cyfrową regulacją elektroniczną do kontroli temperatury oraz regulacją nadmuchu powietrza umożliwiła doprowadzenie precyzyjnej dawki energii cieplnej do danego podzespołu.

5. Wyposażenie

T0058754924	Zestaw mocujący do obwodów drukowanych
T0058755745	Podpórka do obwodów drukowanych o dużych rozmiarach
T0058754873	Ogranicznik obwodów drukowanych
T0058755741	Dociskacz obwodów drukowanych

6. Zakres dostawy

WBH

Uchwyt do płytek obwodów drukowanych
1 szt. Ogranicznik obwodów drukowanych
Wskazówki bezpieczeństwa
Instrukcja obsługi

WBH S

Uchwyt do płytek obwodów drukowanych
1 szt. Ogranicznik obwodów drukowanych
Statyw do uchwytu nadmuchu gorącego powietrza WHA 3000
Wtyczka odbezpieczająca
Wskazówki bezpieczeństwa
Instrukcja obsługi

Zmiany techniczne zastrzeżone!

Zaktualizowane instrukcje obsługi znajdują się pod adresem: www.weller-tools.com.

Köszönjük a Weller WBH / WBH S lemeztartó megvásárlásával irányunkban mutatott bizalmát. A gyártás során a legszigorúbb minőségi követelményeket vettük alapul, ami biztosítja a készülék kifogástalan működését.

1. Figyelem!

A készülék üzembevétele előtt kérjük, figyelmesen olvassa el az üzemeltetési utasítást és a mellékelt biztonsági utasításokat. A biztonsági előírások be nem tartása baleset- és életveszélyt jelent.

Más, az üzemeltetési utasítástól eltérő használatért, valamint önkényes változtatás esetén, a gyártó nem vállalja a felelősséget.

2. Leírás

A WBH áramkórilap-tartót áramkőri lapok befogadására alkalmas alaperendezésnek tervezték. A WBH S bővített kivitel tartalmaz kiegészítésként egy állványt a WHA 3000 hőlégkifolyó megtartásához. Az áramkórilap-tartó ezenkívül felszerelhető alsófűtéssel is (WHP 3000 fűtőlap). Az összes komponens együttesen professzionális javítórendszert eredményez soklábú, finom osztású alkatrészekkel ellátott áramkőri lapokhoz.

Opcionális készülékalkatrészek

WHA 3000P	hőlégállomás
WHA 3000V	Hőlégállomás pneumatikus- vagy nitrogénüzemhez.
WHP 3000	infravörös fűtőlap

3. WBH S összeszerelése

1. A rögzítőcsavarok (11) segítségével szerelje rá az állványoszlopot a WBH-ra.
2. A hőlégkifolyót (4) pattintsa be a tartóba (5), és biztosítsa az O-gyűrű segítségével.
3. Húzza ki a takarólemezt (12), helyezze be az ellátótömlőt, majd tolja vissza a takarólemezt (12) a horonyba.
4. WHA 3000 vezérlőkészülék használata esetén: helyezze be az engedélyező dugaszt a kapcsoló-tároló hüvelyébe

WHP 3000 fűtőlappal történő üzemeltetés esetén

5. Az alsófűtést (WHP 3000 fűtőlap) előlről az áramkórilap-tartó alá tolni, ill. az áramkórilap-tartót a fűtőlap fölé helyezni. A WHP 3000, WHA 3000P / WHA 3000V üzemeltetési utasítása szerint teremtse meg az elektromos összeköttetéseket.

4. Használat

Az áramkórilap-tartó karja a rögzítőcsavarok (10) meglazítása után elmozdítható, és ekkor behelyezhető a javítandó áramkőri lap. Mindkét kar x-irányú és a tartón lévő áramkőri lap y-irányú

eltolásával a javítandó alkatrész beigazítható a hőlégfúvókához és / vagy az alsófűtéshez. Ezután mindkét kart ismét rögzíteni kell a rögzítőcsavarokkal (10). Az áramkórilap-ütköző használatával (9) az áramkőri lapok pozícióhelyesen kicserélhetők.

A csuklós karral (6) lesüllyeszthető és felemelhető a forrasztófej. Süllyesztett helyzetben a forrasztófej mélységütközőjét be kell állítani a recézett fejű csavarral (7). Süllyesztett forrasztófej mellett (6) a hőlégfúvókának (3) csak finoman szabad érintenie az alkatrészt és nem szabad túl nagy nyomást kifejtenie az áramkőri lapra.

A forrasztási folyamat szokásos módon felemelt hőlégfúvókával indul, a rendszer előmelegítése érdekében.

Az SM alkatrészek általános áramkórilap-javításához szükség van az áramkőri lap alulról történő hatékony előmelegítésére, és a javítandó alkatrészek felülről történő célzott felmelegítésére az újraolvadási hőmérséklet eléréséig, továbbá megbízható folyamatvezérlésre. A WHP 3000 fűtőlap esetén a hőmérséklet-szabályozott 2 zónás infravörös-alsófűtés gondoskodik a gyors felmelegítésről és az egyenletes hőmérsékletéről. A digitális szabályozó-elektronikájú hőmérsékletellenőrzéssel és a levegőmennyiség-szabályozással rendelkező WHA 3000P / WHA 3000V forró levegős-felsőfűtés finoman adagolt hőenergia-bevezetést tesz lehetővé az alkatrészekhez.

5. Tartozékok

T0058754924	Befogókészlet áramkőri lapokhoz
T0058755745	Alátámasztás nagyra méretezett áramkőri lapokhoz
T0058754873	Áramkórilap-ütköző
T0058755741	Lefogó készülék áramkőri lapokhoz

6. Szállítási terjedelem

WBH	WBH S
Áramkórilap-tartó	Áramkórilap-tartó
1 db Áramkórilap-ütköző	1 db Áramkórilap-ütköző
Kezelési útmutató	Állvány WHA 3000 hőlégkifolyóhoz
Biztonsági utasítások	engedélyező dugasz
	Kezelési útmutató
	Biztonsági utasítások

A műszaki változtatások jogát fenntartjuk!
A frissített üzemeltetési útmutatókat a www.weller-tools.com oldalon találja.

Ďakujeme Vám dôveru, ktorú ste prejavili kúpou držíaka dosiek plošných spojov Weller WBH / WBH S. Pri jeho výrobe sa uplatnili najprísnejšie kritériá kvality, ktoré sú zárukou bezchybnej funkcie zariadenia.



1. Pozor !

Pred uvedením zariadenia do prevádzky si prosím pozorne prečítajte návod na jeho používanie a priložené bezpečnostné pokyny. Pri nedodržaní bezpečnostných predpisov hrozí nebezpečie ohrozenia zdravia a života.

V prípadoch používania zariadenia na iné účely, než určuje návod na používanie zariadenia, ako aj v prípade vykonania zmien, výrobca nepreberá žiadnu záruku.

2. Opis

Držiak dosiek plošných spojov WBH bol vyvinutý ako základný prípravok na upínanie dosiek plošných spojov. Rozšírená verzia WBH S okrem toho obsahuje statív na upevnenie ručného horúcovzdušného adaptéra WHA 3000. Držiak dosiek plošných spojov možno ďalej vybaviť spodným ohrevom (vyhrievacou platničkou WHP 3000). Všetky komponenty spolu tvoria profesionálny systém pre dosky plošných spojov s viacpólovými komponentami Finepitch.

Voliteľné príslušenstvo k zariadeniu

WHA 3000P	Horúcovzdušná stanica
WHA 3000V	Horúcovzdušná stanica na stlačený vzduch alebo prevádzku s dusíkom.
WHP 3000	Infračervená vyhrievacia platnička

3. Montáž WBH S

1. Upevňovacími skrutkami (11) primontujte stojanový stĺpik na držiak WBH.
2. Horúcovzdušnú spájkovačku (4) zacvaknite do držiaka (5) a zaistíte O-kružkom.
3. Krycí plech (12) vysuňte, prírodnú hadicu zaveďte do kanálik a krycí plech opäť zasuňte do vodičích drážok
4. Pri použití radiacej jednotky WHA 3000: Uvoľňovací konektor zasuňte do zásuvky pre odkladací stojan so spínaním

Pri používaní s vyhrievacou platničkou WHP 3000

5. Spodný ohrev (vyhrievacia platnička WHP 3000) spredu zasuňte pod držiak dosiek plošných spojov, resp. držiak dosiek plošných spojov postavte nad vyhrievaciu platničku. Elektrické pripojenia zapojte podľa návodu na používanie WHP 3000, WHA 3000P / WHA 3000V.

4. Obsluha

Ramená držiaka dosiek plošných spojov sa po uvoľnení zaisťovacích skrutiek (10) dajú posúvať a opravovanú dosku plošného

spoja možno zasunúť. Posúvaním oboch ramien v smere x a posúvaním dosky plošného spoja na držiaku v smere y sa opravovaný konštrukčný prvok nasmeruje k dýze horúceho vzduchu a/alebo spodnému ohrevu. Na záver sa obe ramená opäť zafixujú pomocou zaisťovacích skrutiek (10). Letovaciú hlavu v prípade potreby presuňte v horizontálnom smere (13). Použitím dorazu dosky plošného spoja (9) možno dosky plošných spojov vymieňať v presne rovnakej polohe.

Kíbová páka (6) umožňuje spúšťanie alebo zdvíhanie letovacej hlavy. Hĺbkový doraz letovacej hlavy sa v spustenej polohe musí nastaviť pomocou vrúbkovej skrutky (7). Pri spustenej letovacej hlave (6) sa horúcovzdušná dýza (3) smie iba zľahka dotýkať konštrukčného prvku a na dosku plošného spoja nesmie pôsobiť príliš vysoký tlakom.

Letovací proces sa obvykle spúšťa so zdvihnutou horúcovzdušnou dýzou na predohrev systému.

Nevyhnutným predpokladom univerzálnych opráv dosiek plošných spojov SM konštrukčných prvkov je účinný predohrev dosky plošného spoja zospodu a cielely ohrev opravovanej súčiastky zhora až na teplotu topenia v spojení so spoľahlivým riadením procesu. Pri vyhrievacej platničke WHP 3000, teplotne riadený dvojzónový infračervený spodný ohrev zabezpečuje rýchle zahrievanie a homogénne teploty. Horúcovzdušný horný ohrev WHA 3000P / WHA 3000V s digitálnou regulačnou elektronikou na kontrolu teploty a reguláciu množstva vzduchu umožňuje citlivé dávkovanie tepelnej energie na konštrukčné prvky.

5. Príslušenstvo

- T0058754924 Upínacia súprava pre dosky plošných spojov
- T0058755745 Podpera pre veľkorozmerné dosky plošných spojov
- T0058754873 Doraz dosky plošných spojov
- T0058755741 Spodný držiak na dosky plošných spojov

6. Rozsah dodávky

WBH

Držiak dosiek plošných spojov
1 ks doraz dosky plošných spojov
Návod na obsluhu
Bezpečnostné pokyny

WBH S

Držiak dosiek plošných spojov
1 ks doraz dosky plošných spojov
Statív na ručný adaptér horúceho vzduchu WHA 3000
Uvoľňovací konektor
Návod na obsluhu
Bezpečnostné pokyny

Technické zmeny vyhradené!

Aktualizovaný návod na používanie nájdete na adrese www.weller-tools.com.

Zahvaljujemo se vam za zaupanje, ki ste nam ga izkazali z nakupom držala za tiskana vezja Weller WBH / WBH S. Med izdelavo so bili uporabljeni najzahtevnejši kakovostni standardi, ki zagotavljajo brezhibno funkcijo naprave.



1. Pozor!

Prosimo, da pred prvo uporabo naprave pozorno preberete ta navodila za uporabo in priložena varnostna navodila. Z neupoštevanjem varnostnih navodil lahko ogrozite zdravje in življenje.

Proizvajalec ne prevzema jamstva za uporabo, ki se razlikuje od opisane v navodilih za uporabo, kakor tudi za samovoljne spremembe.

2. Tehnični opis

Držalo za tiskana vezja WBH je konstruirano kot osnovna priprava za pritrdjevanje tiskanih vezij. Razširjena izvedba WBH S vsebuje poleg tega še stativ držaja dovoda vročega zraka WHA 3000. Držalo za tiskana vezja je poleg tega mogoče opremiti tudi z napravo za ogrevanje spodnje strani (ogrevalna plošča WHP 3000). Komponente tvorijo profesionalni sistem za popravilo tiskanih vezij, za katere je značilen fin raster in komponente z velikim številom polov.

Opcijski pribor

WHA 3000P	Postaja za vroči zrak
WHA 3000V	Postaja za vroči zrak, ki deluje na komprimirani zrak ali na dušik.
WHP 3000	Infrardeča ogrevalna plošča

3. Montaža WBH S

1. S pritrdilnimi vijaki (11) namestite steber stativa na WBH.
2. Držaj dovoda vročega zraka (4) vpnite v nosilec (5) in zavarujte z O-obročkom.
3. Pokrívno pločevino (12) izvlcite in vstavite oskrbovalno cev. Nato v utor ponovno namestite pokrívno pločevino (12).
4. Pri uporabi krmilnih naprav WHA 3000: Sprostilno stikalo vtaknite v vtičnico odlagalnika

Pri uporabi ogrevalne plošče WHP 3000

5. Napravo za ogrevanje spodnje strani (ogrevalna plošča WHP 3000) porinite s sprednje strani pod držalo za tiskana vezja oz. postavite držalo za tiskana vezja nad ogrevalno ploščo. Naredite električno povezavo v skladu z navodili za uporabo WHP 3000, WHA 3000P / WHA 3000V.

4. Upravljanje

Potem, ko ste popustili privojne vijake (10), lahko premaknete kraka držala za tiskana vezja in vstavite tiskano vezje, katerega

nameravate popravljati. Komponento na vezju, ki je potrebna popravila, lahko poravnate s šobo za vroč zrak in / ali napravo za ogrevanje spodnje strani s premikanjem obeh krakov v smeri x in premikom tiskanega vezja po nosilcu v smeri y. Nato ponovno fiksirate oba kraka s privojnimi vijaki (10). Z uporabo naslona za tiskano vezje (9) lahko zamenjate tiskano vezje in pri tem ohranite položaj.

Spajkalno glavo (6) lahko dvigate in spuščate z zgolbno ročico (6). Omejevalnik globine spajkalne glave lahko v spuščnem položaju nastavite z narebranim vijakom (7). Pri spuščeni spajkalni glavi (6) se sme šoba za vroč zrak le rahlo dotikati komponente in ne sme preveč pritiskati na tiskano vezje.

Postopek spajkanja se običajno prične z dvignjeno šobo za vroč zrak, s čimer dosežemo predhodno ogrevanje sistema.

Učinkovito pred-ogrevanje tiskanega vezja s spodnje strani in ciljno segrevanje komponent, ki jih nameravate popraviti, z zgornje strani do temperature povratnega toka; kakor tudi zanesljivo krmiljenje procesa, sta potrebna pogoja za univerzalna popravila tiskanih vezij s SM komponentami. Pri ogrevalni plošči WHP 3000 skrbi za hitro segrevanje in homogeno temperaturo temperaturno krmiljena dvo-conska naprava za ogrevanje spodnje strani. Naprava za segrevanje zgornje strani z vročim zrakom WHA 3000P / WHA 3000V z digitalno krmilno elektroniko za nadzor temperature in regulacijo pretoka zraka omogoča fino doziran dovod toplotne energije na komponente.

5. Pribor

T0058754924	Komplet za pritrdjevanje tiskanih vezij
T0058755745	Podpora za tiskana vezja velikih dimenzij
T0058754873	Naslon za tiskano vezje
T0058755741	Vpenjalnik za tiskana vezja

6. Obseg dobave

WBH

Držalo za tiskana vezja
1 kom. Naslon za tiskano vezje
Navodila za uporabo
Varnostna navodila

WBH S

Držalo za tiskana vezja
1 kom. Naslon za tiskano vezje
Stativ držaja dovoda vročega zraka WHA 3000
Sprostilno stikalo
Navodila za uporabo
Varnostna navodila

Pridržujemo si pravico do tehničnih sprememb!

Posodobljena navodila za uporabo boste našli na spletnem naslovu www.weller-tools.com.

Täname teid Welleri plaadihoidja WBH / WBH S ostmise eest. Et tagada seadme laitmatu töö, on selle valmistamisel järgitud kõige rangemaid kvaliteedinõudeid.

1. Tähelepanu!

Enne seadme kasutuselevõttu lugege palun tähelepanelikult läbi käesolev kasutusjuhend ja lisatud ohutustehnikaeskirjad. Nendest ohutuseeskirjadest mittekinipidamine on ohtlik teie tervisele ja elule.

Teistsuguse, käesolevast kasutusjuhendist erineva kasutamise, samuti omavoliliste muudatuste korral valmistajatehas vastutust ei kannaks.

2. Kirjeldus

Plaadihoidja WBH on konstrueeritud baasrakisena trükiplaadide kinnitamiseks. WBH S täiustatud variant sisaldab täiendavalt statiivi kuumaõhukolvi WHA 3000 kinnitamiseks. Lisaks sellele võib plaadihoidja varustada altsoojendusega (WHP 3000 kuumutusplaat). Kõik komponendid üheskoos moodustavad paljuklemmiliste Finepitch-komponentide trükipaadide professionaalse remondisüsteemi.

Täiendav lisavarustus

WHA 3000P	kuumaõhuseade
WHA 3000V	Kuumaõhuseade töötamiseks suruõhu või lämmastikuga
WHP 3000	infrapunane kuumutusplaat

3. WBH S montaaž

1. Statiiv tuleb kinnituskruvide (11) abil WBH külge monteerida.
2. Kuumaõhukolb (4) tuleb hoidjasse (5) paigutada ja O-tihendiga fikseerida.
3. Katteplaat (12) tuleb välja tõmmata ja etteandevoolik kohale asetada, seejärel katteplaat (12) mutriga kinnitada.
4. WHA 3000 juhtplokkide kasutamisel: asetage vabastuspistik lülitushoidiku puksi sisse

Töötamisel kuumutusplaadiga WHP 3000

5. Lükake altsoojendus (kuumutusplaat WHP 3000) eestpoolt trükiplaadihoidja alla või paigutage plaadihoidja kuumutusplaadi peale. Teostage elektriühendused vastavalt WHP 3000, WHA 3000P / WHA 3000V kasutusjuhenditele.

4. Käsitsemine

Trükiplaadi haarasid on võimalik pärast kinnituskruvide (10) vabastamist nihutada ning remonditava trükiplaadi saab kohale asetada. Haarade nihutamiseks x-suunas ja trükiplaadi nihutamiseks y-suunas paigutatakse remonditav detail kuumaõhuhüüsi ja/või altsoojenduse suhtes oma kohale. Pärast seda kinnitatakse mõlemad haarad kinnituskruvide (10) abil uuesti. Trükiplaadipiirajat (9) kasutades saab trükiplaate vahetada nii, et nende asend ei muutu.

Liigendhoova (6) abil on võimalik jootepaad langetada ja tõsta. Alumises positsioonis tuleb reguleerimiskruvi (7) abil seadistada jootepäe sügavuse piiraja. Allalastud jootepäe (6) korral tohib kuumaõhuhüüsi (3) puudutada detaili ainult kergelt ega tohi avaldada trükiplaadile liiga suurt survet.

Jooteprotsessi alustatakse tavapäraselt süsteemi eelsoojendamiseks ülestõstetud kuumaõhuhüüsi.

Universaalse SM detailide trükiplaadide remondiks on vajalik trükiplaadi efektiivne eelsoojendamine altpoolt ja remonditavate osade suunatud soojendamine ülaltpoolt - kuni Reflow-temperatuuri saavutamiseni usaldusväärse protsessijuhtimissüsteemi abil. Kuumutusplaadi WHP 3000 puhul kindlustab 2-tsooniline temperatuuriregulaatoriga infrapunaaaltsoojendus kiire soojendamise ja homogeensed temperatuurid. Kuumaõhu - ülaltsoojendus WHA 3000P / WHA 3000V koos digitaalse temperatuurijälgimise juhtimiselektronikaga ja õhukoguse reguleerimisega kindlustab detailidele täpselt doseeritava õhukoguse juurdevoolu.

5. Lisavarustus

T0058754924	Trükiplaadide kinnituskomplekt
T0058755745	Tugi suuremõotmelistele trükiplaadidele
T0058754873	Trükiplaadipiiraja
T0058755741	Trükiplaadi kinniti

6. Tarne maht

WBH	WBH S
Plaadihoidja	Plaadihoidja
1 tk Trükiplaadipiiraja	1 tk Trükiplaadipiiraja
Kasutusjuhend	Kuumaõhukolvi statiiv
Ohutustehnikaeskirjad	WHA 3000
	Vabastuspüks
	Kasutusjuhend
	Ohutustehnikaeskirjad

Tehnilised muudatused võimalikud!

Uuendatud kasutusjuhendi leiate aadressilt
www.weller-tools.com.

Dėkojame, kad pasitikite montavimo plokščių laikikliu „Weller Platinenhalter WBH / WBH S“, ir jį perkate. Gamybos metu buvo griežtai laikomasi kokybės reikalavimų, kurie užtikrina nepriekaištingą prietaiso veikimą. Bei der Fertigung wurden strengste Qualitäts-Anforderungen zugrunde gelegt, die eine einwandfreie Funktion des Gerätes sicherstellen.



1. Dėmesio!

Prieš pradėdami naudotis prietaisu, atidžiai perskaitykite Naudojimo instrukciją ir pridėtas Saugos taisykles. Nesilaikydami Saugos taisyklių, keliate pavojų savo sveikatai ir gyvybei. Nesilaikydami Saugos taisyklių, rizikuojate sveikata ir gyvybe.

Gamintojas neatsako už prietaisą, jeigu naudosite jį kitokiais tikslais negu nurodyta instrukcijoje arba savavališkai ką nors keisite.

2. Aprašymas

Montavimo plokštės laikiklis „Weller Platinenhalter WBH“ - pagrindinis įtaisas laidininkų spausdintinėms plokštėms laikyti. Patobulintas prietaiso variantas WBH S papildomai turi stovą karšto oro antgaliui WHA 3000 laikyti. Be to, montavimo plokštė gali turėti ir apatinį kaitiklį („WHP 3000“ kaitinimo plokštė). Visi komponentai sudaro profesionalią remonto darbų sistemą, skirtą plokštėms su daug polių turinčiais konstrukciniais elementais.

Pasirenkamieji prietaiso priedai

WHA 3000P	karšto oro stotelė
WHA 3000V	Kršto oro stotelė suspaustam orui arba azotui judėti.
WHP 3000	infraraudonųjų spindulių kaitinimo plokštė

3. WBH S montavimas

1. Prisukite stovo stulpelį su tvirtinimo varžtais (11) prie WBH.
2. Karšto oro pūstuvą (4) užkabinkite ant laikiklio (5) ir užfiksukite žiedu.
3. Nuimkite dangtį (12) ir užmaukite maitinimo žarną; tada dangtį (12) vėl įstatykite į griovelį.
4. Naudojant WHA 3000 valdymo įtaisus: aktyvinimo kištuką įkiškite į jungiamojo dėklo lizdą

Ekspluatuojant su kaitinimo plokštė WHP 3000

5. Apatinį kaitiklį (kaitinimo plokštė WHP 3000) nustumkite iš priekio po laidininkų plokštės laikikliu arba montavimo plokščių laikiklį pastatykite virš kaitinimo plokštės. Elektros sujungimus atlikite pagal WHP 3000, WHA 3000P / WHA 3000V eksploatacijos instrukciją.

4. Prietaiso aptarnavimas

Atleidus gnybtinius varžtus (10), plokštės laikiklio svertus galima pastumti ir įdėti į remontuojamąją plokštę. Pastumiant abu svertus x (horizontalia) kryptimi, o plokštę paslinkus ant laikiklio y (vertikalia) kryptimi, remontuojamoji konstrukcinė dalis nukreipiama į karšto oro purkštuką ir (arba) į apatinį kaitiklį. Po to svertai vėl užfiksuoja gnybtiniais varžtais (10). Naudojant plokštės fiksatorių (9), galima keisti laidininko plokštės nekeičiant padėties.

Alkūniniu svertu (6) litavimo galvutę galima nuleisti ir pakelti. Nuleistoje padėtyje litavimo galvutės gylis fiksatorių nustatykite riliuotu varžtu (7). Esant nuleistai litavimo galvutei (6) karšto oro purkštukas (3) turi lengvai liesti konstrukcinę dalį ir neturi spausti plokštės.

Litavimo procesas pradedamas įprastiniu būdu nukeltu karšto oro purkštuku sistemai įkaitinti.

Universaliam „SM“ konstrukcinių dalių plokščių remontui būtinas efektyvus išankstinis plokštės pašildymas iš apacios ir tikslingas remontuojamų konstrukcinių elementų pašildymas iš viršaus iki lydymosi temperatūros, o kartu ir patikimas proceso valdymas. Kaitinimo plokštėje WHP 3000 dviejų zonų šildiklis infraraudonaisiais spinduliais kaitina greitai ir vienodai. Viršutinio kaitiklio WHA 3000P / WHA 3000V karštas oras su skaitmenine elektronine reguliavimo įranga temperatūrai kontroliuoti ir oro kiekiui reguliuoti suteikia galimybę tiksliai dozuoti šilumos energijos padavimą į konstrukcinius elementus.

5. Priedai

T0058754924	įtempimo rinkinys plokštei
T0058755745	Atrama didelių matmenų plokštėms
T0058754873	Plokščių fiksatorius
T0058755741	Apatinis plokščių laikiklis

6. Tiekimo apimtys

WBH	WBH S
Montavimo plokštės laikiklis	Montavimo plokštės laikiklis
1 vnt. Plokščių fiksatorius	1 vnt. Plokščių fiksatorius
Naudojimo instrukcija	Naudojimo instrukcija
Saugos taisyklės	Saugos taisyklės

Pasilikame teis atlikti techninių pakeitimų!

Atnaujintas naudojimo instrukcijas rasite www.weller-tools.com.

Mēs Jums pateicamies par uzticību, ko esat izrādījis, iegādājoties WELLER firmas statīvu (balstiekārtu) WBH / WBH S. Ražošanas procesā tika ievērotas visstingrākās kvalitātes prasības, kas garantē iekārtas nevainojamu darbību.

1. Uzmanību!

Pirms iekārtas lietošanas rūpīgi iepazīstieties ar šo lietošanas instrukciju un pievienotajiem drošības noteikumiem. Šo drošības pasākumu neievērošanas sekas ir draudī dzīvībai un veselībai.

Ja iekārta tiek izmantota, neievērojot lietošanas instrukciju, kā arī tiek veiktas neatļautas un nesaskaņotas izmaiņas, ražotājs neuzņemas atbildību par sekām.

2. Apraksts

Statīvs (balstiekārta) WBH tika konstruēta kā bāzes iekārta vadītājplašu noturēšanai. Paplašinātā variantā WBH S ietverts arī karstā gaisa padeves iekārtas balststatīvs WHA 3000. Statīvu var aprīkot arī ar sildplati WHP 3000. Viss komplekts kopā kalpo kā profesionāla servisa sistēma vadītāplātēm ar augstas kvalitātes komponentiem.

Papildus piederumi iekārtai.

WHA 3000P	karstā gaisa pozīcija
WHA 3000V	WHA 3000V karstā gaisa pozīcija saspīestajam gaisam vai slāpeklim
WHP 3000	infrasarkanā sildplāte

3. WHB S montāža

1. Statīva kolonnai ar skrūvēm (11), piestipriniet pie WBH.
2. Karstā gaisa rokturi (4) iestipriniet tureklī (5) un nostipriniet ar O veida gredzenu.
3. Izvelciet noseglplāksni (12) un ievietojiet padeves cauruli, pēc tam noseglplāksni (12) atkal iebīdīet rievā.
4. Izmantojot WHA 3000 vadības ierīces: iespraudiet atslēgšanas spraudni paliktņa ligzdā.

Lietojot sildplati WHP 3000

5. Apakšas sildplati (sildplati WHP 3000) no priekšpuses iebīda zem vadītājplates balsta vai attiecīgi virs sildplates. Elektrisko pieslēgumu veikt saskaņā ar WHP 3000, WHA 3000P / WHA 3000V lietošanas instrukciju.

4. Apkalpošana

Vadītājplates balsta sviras plecus pēc spaiļu skrūvju (10) noņemšanas nobīda, un ievieto remontējamo vadītājplati. Bīdīšanas procesā virza abus sviras plecus pa x-asi un vadītājplati uz balsta pa y-asi, lai izlīdzinātu remontējamo detaļu ar karstā gaisa sprauslu un/vai apakšējo sildelementu. Pie tam abi sviras pleci tiek atkal nostiprināti ar spaiļu skrūvēm (10). Pielietojot

vadītājplašu stiprinājumu (9), vadītājplates var tikt nomainītas, precīzi ievērojot to izvietošanas vietas.

Ar lokanās sviras (6) palīdzību lodgalvu var pārvietot uz augšu un uz leju. Apakšējā pozīcijā lodgalvas atrašanās līmeņa rādījums jāiestata ar skrūvi (7). Lodgalvas apakšējās pozīcijas stāvoklī pieļaujama tikai viegla karstā gaisa sprauslas (3) saskare ar komponentēm, nekādā gadījumā neradot pārlieku lielu spiedienu uz vadītājplati.

Lodēšanas process parasti sākas pēc karstā gaisa sprauslas pacelšanās sistēmas uzkarsēšanai.

Lai veiktu vadītājplates komponentu universālu (kompleksu) remontu, nepieciešama iepriekšēja vadītājplates sasildīšana no apakšas, kā arī remontējamo komponentu mērķtiecīga pakāpeniska sasildīšana no augšas līdz Reflow-temperatūrai savienojumā ar drošu procesa regulēšanu. Variantā ar sildplati WHP 3000 tiek nodrošināta ieregulētas temperatūras infrasarkanā ātrā uzsildīšana 2 zonās un pastāvīgs temperatūras režīms. Karstā gaisa apsilde no augšas variantā WHA 3000P / WHA 3000V ar digitālo regulēšanas elektronisko iekārtu temperatūras režīma un gaisa padeves daudzuma pārraudzīšanai nodrošina precīzu siltuma enerģijas padevi iekārtas komponentiem.

5. Piederumi

T0058754924	Vadītājplašu spriegumiekārta
T0058755745	Plašas dimensijas vadītājplašu atbalsts
T0058754873	Vadītājplašu rādījumi
T0058755741	Vadītājplašu apakšējais balsts

6. Piegādes apjoms

WBH	WBH S
Platīna balsts	Platīna balsts
1 gab. Vadītājplašu rādījumi	1 gab. Vadītājplašu rādījumi
Lietošanas instrukcija	Karstā gaisa padeves iekārtas statīvs
Drošības norādījumi	WHA 3000
	Atslēgšanas spraudnis
	Lietošanas instrukcija
	Drošības tehnikas norādījumi

Rezervēt tehniskās izmaiņas!

Aktualizēto lietošanas instrukciju var atrast vietnē www.weller-tools.com.

Ние Ви благодарим за оказаното ни с покупката на Държател за платки доверие. При производството се прилагат най-строги изисквания към качеството, които осигуряват една безупречна работа на уреда.



1. Внимание!

Преди да започнете работа с уреда прочетете внимателно това ръководство за работа и приложените инструкции за безопасна работа. При неспазване на правилата за безопасност има опасност за Вашето здраве и живот.

За друго използване, различно от описаното в ръководството за работа, а също така и при своеволно изменение на уреда, производителят не поема отговорност.

2. Описание

Държателят за платки WBH е разработен като базово приспособление за закрепване на печатни платки. Разширеното конструктивно изпълнение WBH S съдържа допълнително един статив за държача на дръжката за горещия въздух WHA 3000. Освен това държателят за платки може да има долен нагревател (нагревателна плоча WHP 3000). Всички компоненти заедно образуват една професионална ремонтна система за печатни платки с многополюсни конструктивни елементи с финен размер.

Опционални принадлежности за устройството

WHA 3000P	Станция за горещ въздух
WHA 3000V	Станция за горещ въздух за състения въздух или за работа с азот.
WHP 3000	Инфрочервена нагревателна плоча

3. Монтаж WBH S

1. Монтирайте колоната на статива със скрепителния винт (11) към WBH.

2. Закрепете със скобата дръжката за горещия въздух (4) в държача (5) и осигурете с пръстена с кръгло сечение.

3. Извадете покриващата ламарина (12) и поставете захранващия маркуч, след това вкарайте отново покриващата ламарина (12) в канала.

4. При използване на уреди WHA 3000 : поставете разблокиращия чекер в буксата за превключващата подставка

При работа с нагревателна плоча WHP 3000

5. Избутайте отпред долния нагревател (нагревателна плоча WHP 3000) под държателя за печатни платки, респ. държача на платката над нагревателната плоча. Направете електрическите съединения в съответствие с ръководство за работа на WHP 3000, WHA 3000P / WHA 3000V.

4. Работа с устройството

Рамената на държателя за печатни платки могат да бъдат премествани след развинтване на затегателните винтове (10) и по такъв начин печатната платка може да бъде сложена. С преместване на двете рамена в х-посока и преместване на печатната платка върху държателя в у-посока ремонтният конструктивен елемент се позиционира към дюзите за горещия въздух и / или долния нагревател. След това двете рамената отново се фиксират със затегателните винтове (10). С използване на ограничителя на печатните платки (9) печатните платки могат да бъдат сменени точно на позиция.

С шарнирния лост (6) има възможност поялната глава да се спуска надолу и да се повдига. В спуснатото положение ограничителят на дълбочина на поялната глава трябва да бъде регулиран с винта с назъбена глава (7). При спуснатата поялна глава (6) дюзата за горещия въздух (3) трябва само леко да се докосва до конструктивния елемент и да не оказва прекалено силен върху печатната платка. Обикновено процеса за запояване започва с повдигната дюза за горещия въздух, за да може системата предварително да загрее.

За универсален ремонт на печатни платки на компоненти SMD е необходимо ефективно предварително загряване на печатната платка отдолу и целенасочено нагряване спрямо ремонтните конструктивни елементи отгоре до температура за Reflow заедно с надеждно управление на процеса. При нагревателната плоча WHP 3000 инфрачервеният долен нагревател, регулиран в 2 диапазона според температурата, осигурява бързо нагряване и еднородни температури. Горният нагревател с горещ въздух WHA 3000P / WHA 3000V с цифрова регулираща електроника за контрол на температурата и регулиране на количеството въздух позволява фино дозиране на подаването на топлина върху конструктивните елементи.

5. Принадлежности

T0058754924 Затегателен комплект за печатни платки
T0058755745 Опора за печатни платки с големи размери
T0058754873 Ограничител на печатните платки
T0058755741 Притискач на печатните платки

6. Обем на доставката

WBH

Държател за платки, 1 бр. печатна платкаограничител, Ръководство за работа, Указания за безопасност

WBH S

Държател за платки, 1 бр. печатна платкаограничител, Статив за дръжка за горещ въздух WHA 3000, Разблокиращ чекер, Ръководство за работа, Указания за безопасност

Правото за правене на технически изменения остава запазено! Актуализираното ръководство за работа Вие ще намерите на адрес www.weller-tools.com.

Vă mulțumim pentru încrederea acordată prin suportului pentru plăci cu circuite imprimate. La fabricare au fost respectate cele mai stricte exigențe de calitate, care asigură o funcționare impecabilă a aparatului.



1. Atenție!

Vă rugăm ca, înainte de punerea în funcțiune a aparatului, să citiți cu atenție acest manual de exploatare. În caz de nerespectare a prescripțiilor privind măsurile de siguranță, apare pericol pentru integritatea corporală și pentru viață.

Pentru alte utilizări care diferă de cele descrise în manualul de exploatare, precum și pentru modificări abuzive, producătorul nu își asumă răspunderea.

2. Descriere

Suportul pentru plăci cu circuite imprimate WBH a fost proiectat ca dispozitiv de bază pentru preluarea plăcilor cu circuite imprimate. Execuția extinsă a WBH S conține suplimentar un stativ pentru susținerea piesei de mână cu aer cald WHA 3000. În afară de aceasta, suportul pentru plăci cu circuite imprimate poate fi prevăzut cu un sistem de încălzire din partea inferioară (placa de încălzire WHP 3000). Din toate aceste componente împreună rezultă un sistem de reparații profesional pentru plăci cu circuite imprimate cu componente multipolare Finepitch.

Accesorii opționale ale aparatului

WHA 3000P	Stație de aer cald
WHA 3000V	Stație de aer cald pentru aer comprimat sau regim de funcționare cu azot.
WHP 3000	Placă de încălzire cu infraroșii

3. Montajul WBH S

1. Montați coloana stativului cu șuruburile de fixare (11) pe WBH.
2. Fixați în clipsuri piesa de mână cu aer cald (4) în suportul (5) și asigurați-o cu garnitura inelară.
3. Trageți în exterior placa de acoperire (12) și introduceți furtunul de alimentare, apoi împingeți din nou tabla de acoperire (12) în canelură.
4. La utilizarea aparatelor WHA 3000: introduceți fișa de deblocare în mufa pentru suportul cu conectare/deconectare

La funcționarea cu placă de încălzire WHP 3000

5. Introduceți sistemul de încălzire din partea inferioară (placa de încălzire WHP 3000) din față sub suportul pentru placa cu circuite imprimate, respectiv poziționați suportul pentru placa cu circuite imprimate deasupra plăcii de încălzire. Executați conexiunile electrice conform manualului de utilizare WHP 3000, WHA 3000P / WHA 3000V.

4. Operare

Brațele suportului pentru placa cu circuite imprimate pot fi deplasate după desfacerea șuruburilor de blocare (10) și

astfel poate fi introdusă placa cu circuite imprimate care urmează să fie reparată.

Componenta care urmează să fie reparată va fi orientată față de duza cu aer cald și / sau față de sistemul de încălzire din partea inferioară prin deplasarea ambelor brațe pe direcția x și prin deplasarea plăcii cu circuite imprimate pe suport pe direcția y. Ulterior, ambele brațe vor fi fixate din nou cu șuruburile de blocare (10). Prin utilizarea opritorului (9) pentru placa cu circuite imprimate, plăcile pot fi înlocuite în condițiile păstrării preciziei poziției.

Capul de lipire poate fi coborât și ridicat cu ajutorul pârgheii articulate (6). În poziția coborâtă, opritorul pe adâncime al capului de lipire trebuie reglat cu șurubul cu cap striat (7). Atunci când capul de lipire (6) este coborât, duza de aer cald (3) are voie să atingă doar ușor componenta și să nu exercite o presiune prea mare asupra plăcii cu circuite imprimate. Procesul de lipire cu aliaj va fi pornit în mod obișnuit cu duza de aer cald ridicată, în vederea preîncălzirii sistemului.

Pentru o reparație universală de plăci cu circuite imprimate ale unor componente SMD (Surface Mounted Device), este necesară o preîncălzire eficientă de jos a plăcii cu circuite imprimate și o încălzire specifică de sus a componentelor care urmează să fie reparate până la temperatura de retopire, în combinație cu un sistem de comandă fiabil al procesului. La placa de încălzire WHP 3000, sistemul de încălzire cu infraroșii din partea inferioară, cu 2 zone cu controlul temperaturii, asigură o încălzire rapidă și temperaturi omogene. Sistemul de încălzire cu aer cald din partea superioară WHA 3000P / WHA 3000V, cu sistem electronic de control digital pentru monitorizarea temperaturii și reglarea debitului de aer, permite o alimentare cu energie termică a componentelor în regim de dozare fină.

5. Accesorii

T0058754924

Set de fixare pentru plăcile cu circuite imprimate

T0058755745

Suport pentru plăci cu circuite imprimate de dimensiuni mari T00587548730 Opritor pentru placa cu circuite imprimate T0058755741 Element de presare pentru plăcile cu circuite imprimate

6. Volumul de livrare

WBH

Suport pentru plăci cu circuite imprimate, 1 buc. opritor pentru, Manual de utilizare, Indicații de securitate

WBH S

Suport pentru plăci cu circuite imprimate, 1 buc. opritor pentru, plăcile cu circuite imprimate, Stativ pentru piesa de mână cu aer cald WHA 3000, Fișă de deblocare, Manual de utilizare, Indicații de securitate

Ne rezervăm dreptul asupra modificărilor tehnice!
Manualul de exploatare actualizat îl găsiți pe www.weller-tools.com.

Zahvaljujemo na povjerenju koje ste nam ukazali kupnjom stanice za odlemljivanje WBH/WBH S nosača ploče Weller. Kod proizvodnje su za temelj postavljene najstrožiji kriteriji za kakvoću koji osiguravaju besprijekornu funkciju uređaja.



1. Pažnja!

Prije puštanja uređaja u pogon pažljivo pročitajte upute za rukovanje i priložena sigurnosna upozorenja. U slučaju nepoštivanja sigurnosnih propisa prijeti opasnost za zdravlje i život.

Proizvođač ne preuzima odgovornost za drugovrsnu namjenu koja odstupa od one u uputama za rukovanje, kao i u slučaju poduzimanja samovoljnih modifikacija.

2. Opis

Nosač ploče WBH konstruiran je kao osnovni uređaj za prihvat tiskanih pločica. Proširena izvedba WBH S sadrži dodatno stativ za držanje ručne jedinice za vrući zrak WHA 3000. Nosač ploče može se također opremiti donjim grijačem (grijača ploča WHP 3000). Sve komponente skupa čine profesionalni sustav za popravak tiskanih pločica s višepolnim komponentama s finim navojem.

Neobavezni pribor uređaja

WHA 3000P	Stanica na vrući zrak
WHA 3000V	Stanica na vrući zrak za rad s komprimiranim zrakom ili dušikom.
WHP 3000	Infracrvena grijača ploča

3. Montaža uređaja WBH S

1. Stup stativa montirajte na WBH pričvrtnim vijcima (11).
2. Ručnu jedinicu za vrući zrak (4) zakačite na držač (5) i osigurajte O-prstenom.
3. Izvucite pokrovni lim (12) i postavite opskrbno crijevo te potom ponovno gurnite pokrovni lim (12) u utor.
4. U slučaju upotrebe uređaja WHA 3000: utikač za oslobađanje utaknite u utičnicu za stalak za uklapanje/isklapanje

Pri radu s grijačom pločom WHP 3000

5. Donji grijač (grijača ploča WHP 3000) gurnite s prednje strane ispod držača tiskane pločice odn. postavite nosač ploče iznad grijače ploče. Uspostavite električni spoj prema uputama za rukovanje uređajima WHP 3000, WHA 3000P/WHA 3000V.

4. Rukovanje

Krakovi držača tiskane pločice mogu se pomicati nakon otpuštanja steznih vijaka (10) te se može umetnuti tiskana pločica koja se mora popraviti. Pomicanjem obaju krakova u smjeru x i pomicanjem tiskane pločice na držaču u smjeru y, komponenta koja se treba popraviti usmjerava se prema mlaznici za vrući zrak i/ili donjem grijaču.

Zatim se oba kraka ponovno fiksiraju steznim vijcima (10). Upotrebom graničnika tiskane pločice (9) tiskane se pločice mogu precizno zamijeniti.

Uz pomoć zglobne poluge (6) glava lemla može se spustiti i podići. U spušenom položaju mora se namjestiti graničnik dubine glave lemla uz pomoć vijka s narovašenom glavom (7). Ako je glava lemla (6) spuštena, mlaznica za vrući zrak (3) ne smije dodirivati komponentu i vršiti prevelik pritisak na tiskanu pločicu.

Postupak lemljenja načelno počinje s podignutom mlaznicom za vrući zrak radi zagrijavanja sustava.

Za univerzalni popravak tiskanih pločica s površinski montiranim komponentama potrebno je učinkovito zagrijavanje tiskane pločice s donje strane te ciljano zagrijavanje komponenti koje se moraju popraviti s gornje strane do povratne temperature u kombinaciji s pouzdanim upravljanjem postupkom. Na grijačoj ploči WHP 3000 dvije zone infracrvenog donjeg grijača reguliranog temperaturom brinu o brzom zagrijavanju i homogenim temperaturama. Gornji grijač na vrući zrak WHA 3000P/WHA 3000V s digitalnom regulacijskom elektronikom za nadzor temperature i regulaciju količine zraka omogućuje precizno doziranje prijenosa topline na komponente.

5. Pribor

T0058754924 Komplet steznika za tiskane pločice
 T0058755745 Potpora za tiskane pločice velikih dimenzija
 T0058754873 Graničnik tiskane pločice
 T0058755741 Vodilica za tiskane pločice

6. Opseg isporuke

WBH

Nosač ploče
 1 graničnik
 Upute za rukovanje
 Sigurnosna upozorenja

WBH S

Nosač ploče
 1 graničnik
 tiskane pločice
 Stativ za ručnu jedinicu za vrući zrak WHA 3000
 Utikač za oslobađanje
 Upute za rukovanje
 Sigurnosna upozorenja

Prava na tehničke izmjene pridržana!

Ažurirane upute za rukovanje naći ćete na adresi www.weller-tools.com.

GERMANY**Weller Tools GmbH**

Carl-Benz-Str. 2
74354 Besigheim
Phone: +49 (0) 7143 580-0
Fax: +49 (0) 7143) 580-108

GREAT BRITAIN**Apex Tools Group
(UK Operations) Ltd**

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

FRANCE**Apex Tool Group S.N.C.**

25 Av Maurice Chevalier BP 46
77832 Ozoir-la-Ferrière, Cedex
Phone: +33 (0) 1.64.43.22.00
Fax: +33 (0) 1.64.43.21.625

ITALY**Apex Tools S.r.l.**

Viale Europa 80
20090 Cusago (MI)
Phone: +39 (02) 9033101
Fax: +39 (02) 90394231

S W I T Z E R L A N D**Apex Tool Switzerland Sàrl**

Crêt-St-Tombet 15
2022 Bevaix
Phone: +41 (0) 24 426 12 06
Fax: +41 (0) 24 425 09 77

INDIA**Apex Power Tools India Pvt. Ltd.**

Regus business centre,
Level 2, Elegance, Room no. 214,
Mathura Road, Jasola,
New Delhi - 110025

AUSTRALIA**Apex Tools - Australia**

P.O. Box 366
519 Nurigong Street
Albury, N. S. W. 2640
Phone: +61 (2) 6058-0300
Fax: +61 (2) 6021-7403

CANADA**Apex Tools - Canada**

5925 McLaughlin Rd.
Mississauga
Ontario L5R 1B8
Phone: +1 (905) 501-4785
Fax: +1 (905) 387-2640

CHINA**Apex Tool Group**

2nd Floor, Area C, 177 Bi Bo Road,
Pudong New Area
Shanghai 201203
Phone: +86 (21) 60 88 03 20

USA**Apex Tool Group, LLC**

14600 York Rd. Suite A
PSParks, MD 21152
Apex, NC 27502-0728
Phone: +1 (800) 688-8949
Fax: +1 (800) 234-0472

T005 57 041 03 / 02.2016

T005 57 041 03 / 10.2013

www.weller-tools.com**Weller®**