

Weller®

WMP



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 - Ръководство за работа - Manual de exploatare - Naputak za rukovanje

Inhaltsverzeichnis

1. Achtung!	1
2. Beschreibung Technische Daten	1
3. Inbetriebnahme	1
4. Potentialausgleich	1
5. Arbeitshinweise	1
6. Zubehör	1

Table des matières

1. Attention!	2
2. Description Caractéristiques techniques	2
3. Mise en service	2
4. Compensation du potentiel	2
5. Utilisation	2
6. Accessoires	2

Inhoud

1. Attentie!	3
2. Beschrijving Technische gegevens	3
3. Ingebruikneming	3
4. Potentiaalvereffening	3
5. Werkwijze	3
6. Toebehoren	3

Indice

1. Attenzione!	4
2. Descrizione Dati tecnici	4
3. Messa in esercizio	4
4. Equalizzazione del potenziale	4
5. Consigli per l'utilizzo dello stilo	4
6. Accessori	4

Table of contents

1. Caution!	5
2. Description Technical data	5
3. Placing into Operation	5
4. Equipotential Bonding	5
5. Instruction on Use	5
6. Accessories	5

Innehållsförteckning

1. Observera!	6
2. Beskrivning Tekniska data	6
3. Idrigttagning	6
4. Potentialutjämning	6
5. Arbetstips	6
6. Tillbehör	6

Indice

1. Atención!	7
2. Descripción Datos técnicos	7
3. Puesta en funcionamiento	7
4. Compensación de potencial	7
5. Modo operativo	7
6. Accesorios	7

Seite

1
1
1
1
1
1

Page

2
2
2
2
2
2

Pagina

3
3
3
3
3
3

Pagina

4
4
4
4
4
4

Page

5
5
5
5
5
5

Sidan

6
6
6
6
6
6

Página

7
7
7
7
7
7

Indholdsfortegnelse

1. Bemærk!	8
2. Beskrivelse Tekniske data	8
3. Ibrugtagning	8
4. Potentialudligning	8
5. Arbejdsanvisninger	8
6. Tilbehør	8

Índice

1. Atenção!	9
2. Descrição Dados técnicos	9
3. Colocação em funcionamento	9
4. Compensação de potência	9
5. Instruções de trabalho	9
6. Acessórios	9

Sisällysluttelo

1. Huomio!	10
2. Kuvaus Tekniset tiedot	10
3. Käyttöönotto	10
4. Potentiaalintasaus	10
5. Työohjeet	10
6. Varaosat	10

Πίνακας περιεχομένων

1. Προσοχή!	11
2. Περιγραφή Τεχνικά στοιχεία	11
3. Θέση σε λειτουργία	11
4. Εξίσωση δυναμικού	11
5. Υποδείξεις εργασίας	11
6. Εξαρτήματα	11

İçindekiler

1. Dikkat!	12
2. Tanım Teknik bilgiler	12
3. Devreye alma	12
4. Potansiyel dengelemesi	12
5. Çalışma uyarıları	12
6. Aksesuar	12

Obsah

1. Pozor!	13
2. Popis Technické údaje	13
3. Uvedení do provozu	13
4. Vyrovnaní potenciálu	13
5. Pracovní pokyny	13
6. Příslušenství	13

Spis treści

1. Uwaga!	14
2. Opis Dane techniczne	14
3. Uruchomienie	14
4. Wyrównanie potencjału	14
5. Wskazówki dot. pracy	14
6. Akcesoria	14

Side

8
8
8
8
8
8

Página

9
9
9
9
9
9

Sivu

10
10
10
10
10
10

Σελίδα

11
11
11
11
11
11

Sayfa

12
12
12
12
12
12

Strana

13
13
13
13
13
13

Strona

14
14
14
14
14
14

Tartalomjegyzék

1. Figyelem!	15
2. Leírás Műszaki adatok	15
3. Üzembevetel	15
4. Potenciálkiegyenlítés	15
5. Útmutató a munkához	15
6. Tartozékok	15

Obsah

1. Pozor!	16
2. Opis Technické parametre	16
3. Uvedenie do prevádzky	16
4. Vyrovnanie potenciálov	16
5. Pracovné pokyny	16
6. Príslušenstvo	16

Vsebina

1. Pozor!	17
2. Tehnični opis Tehnični podatki	17
3. Pred uporabo	17
4. Izenačevanje potenciala	17
5. Navodila za delo	17
6. Pribor	17

Sisukord

1. Tähelepanu!	18
2. Kirjeldus Tehnilised andmed	18
3. Kasutuselevõtt	18
4. Potentsiaalide ühtlustamine	18
5. Tööjuhised	18
6. Lisavarustus	18

Turinys

1. Dėmesio!	19
2. Aprašymas Techniniai duomenys	19
3. Pradedant naudotis	19
4. Potencialų išlyginimas	19
5. Darbo nurodymai	19
6. Priedai	19

Satura

1. Uzmanību!	20
2. Apraksts Tehniskie dati	20
3. Lietošanas uzsākšana	20
4. Potenciāla izlīdzināšana	20
5. Norādes darbam	20
6. Piederumi	20

Съдържание

1. Внимание!	21
2. Описание Технически данни	21
3. Започване на работа	21

Oldal

4. Изравняване на потенциалите	21
5. Инструкции за работа	21
6. Обем на доставката	21

Cuprins

1. Atenție!	22
2. Descriere Date tehnice	22
3. Punerea în funcțiune	22
4. Egalizarea de potențial	22
5. Instrucțiuni de lucru	22
6. Accesorii	22

Sadržaj

1. Pažnja!	23
2. Opis Tehnički podaci	23
3. Puštanje u pogon	23
4. Izjednačavanje potencijala	23
5. Napomene za rad	23
6. Pribor	23

Pagina

Stranica

Strana

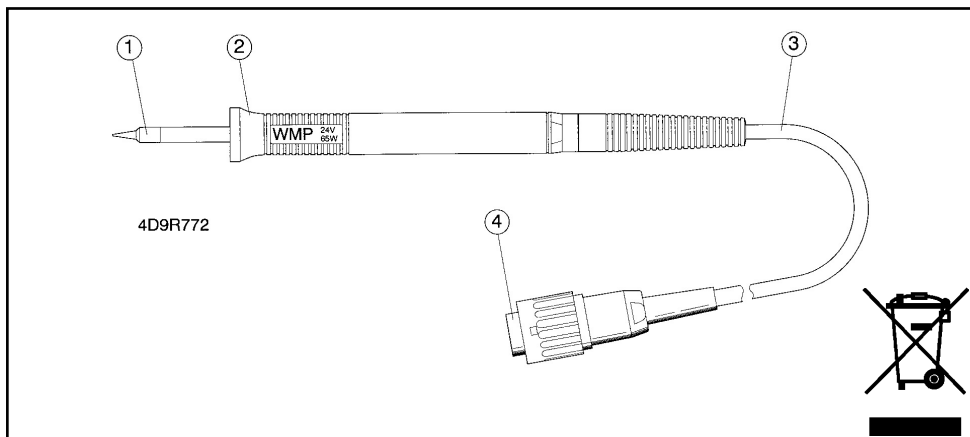
Stran

Lehekülg

Puslapis

rādītājs

страница



1. Lötspitze
2. Ergonomischer Griff aus antistatischem Kunststoff
3. Temperaturbeständige antistatische Silikonleitung
4. Verriegelbarer Anschlussstecker

1. Panne de fer à souder
2. Poignée ergonomique en plastique antistatique
3. Cordon en silicone antistatique et résistant à chaud
4. Connecteur verrouillable

1. Soldeerpunt
2. Ergonomische greep van antistatische kunststof
3. Temperatuurbeständige antistatische siliconeleiding
4. Vergrendelbare aansluitstekker

1. Punta saldante
2. Impugnatura ergonomica in plastica antistatica
3. Cavo in silicone antistatico termostabile
4. Spina di collegamento bloccabile

1. Soldering tip
2. Ergonomically designed antistatic plastic handle
3. Heat-resistant antistatic silicon lead
4. Lockable connecting plug

1. Lödspets
2. Ergonomiskt grepp av antistatiskt plastmaterial
3. Temperaturbeständig antistatiskt silikonledning
4. Låsbar anslutningskontakt

1. Punta de soldar
2. Mango ergonómico de goma antiestática
3. Cable de silicona antiestático y termorresistente
4. Enchufe de conexión con cierre

1. Loddespids
2. Ergonomisk og antistatisk håndgreb
3. Temperaturbestandig og antistatisk silikonledning
4. Spændbart forbindelsesstik

1. Ponta de solda
2. Pega ergonómica em material sintético antiestático
3. Tubagem de silicone antiestática resistente a altas temperaturas
4. Ficha de ligação bloqueável

1. Juottokärki
2. Ergonominen kahva antiestaattista muovia
3. Lämpötilankestävä antiestaattinen silikonijohto
4. Lukittava liitäntäpistoke

1. Ακίδα συγκόλλησης
2. Εργονομική λαβή από αντιστατικό πλαστικό
3. Ανθεκτικός στη θερμοκρασία αντιστατικός αγωγός σιλικόνης
4. Ασφαλιζόμενο φικς σύνδεσης

1. Havya ucu
2. Antistatik plastikten ergonomik tutamak
3. Isiya dayanikli antistatik silikon hat
4. Kilitlenebilir baglantı soketi

1. Pájeci hrot
2. Ergonomická rukojeť z antistatického plastu
3. Antistatický silikonový kabel odolný proti teplotě
4. Zajištělná připojovací zástrčka

1. Grot lutowniczy
2. Uchwyt ergonomiczny z antystatycznego tworzywa sztucznego
3. Przewód silikonowy w wersji antystatycznej, odporny na działanie temperatur
4. Blokowana wtyczka przyłączeniowa

1. Forrasztócsúcs
2. Ergonómikus fogantyú antisztatikus műanyagból
3. Hőálló antisztatikus szilikonyezeték
4. Rendszerelhető csatlakozódugó

1. Spajkalna konica
2. Ergonomski ročaj iz antistatičnega umetnega materiala
3. Temperaturno obstojen antistatični silikonski kabel
4. Priključni vtič z možnostjo zaklepanja

1. Lituoklio antgalis
2. Ergonominė rankenėlė iš antistatinio plastiko
3. Karščiui atsparus antistatinis silikoninis laidas
4. Fiksuojamasis kištukas

1. Врх на поялник
2. Ергономична дръжка от антистатична пластмаса
3. Термоустойчив антистатичен силиконов проводник
4. Блокируем съединителен щекер

1. Lituoklio antgalis
2. Ergonominė rankenėlė iš antistatinio plastiko
3. Karščiui atsparus antistatinis silikoninis laidas
4. Fiksuojamasis kištukas

1. Spájkovací hrot
2. Ergonomická rukoväť z antistatického plastu
3. Antistatický šilikonový kábel odolný proti teplote
4. Zaisiteľná pripájacia zástrčka

1. Jooteotsik
2. Antistaatilisest plastmassist ergonomiline käepide
3. Temperatuurikindel antistaatiline silikoonjuhe
4. Lukustatav ühenduspistik

1. Lodēšanas smaile
2. Ergonomiskā rokturis no antistatiskas plastmasas
3. Temperatūrizturīgs, antistatisks silikona vadojums
4. Nofiksējams pieslēguma spraudnis

1. Lituoklio antgalis
2. Ergonominė rankenėlė iš antistatinio plastiko
3. Karščiui atsparus antistatinis silikoninis laidas
4. Fiksuojamasis kištukas



Legen Sie das Lötwerkzeug bei Nichtgebrauch immer in der Sicherheitsablage ab.

Wir danken Ihnen für das mit dem Kauf des Weller Micro Lötkolbens WMP 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 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.

Sicherheitshinweise

- Den LötKolben stets in der Originalablage ablegen.
- Alle brennbaren Gegenstände aus der Nähe des heißen Lötwerkzeuges bringen.
- Geeignete Schutzbekleidung verwenden. Verbrennungsgefahr durch flüssiges Lötzinn.
- Den heißen LötKolben nie unbeaufsichtigt lassen.
- Arbeiten Sie nicht an unter Spannung stehenden Teilen.

2. Beschreibung

Der Weller Micro LötKolben WMP eignet sich durch sein handliches Konzept zur Bearbeitung professioneller SMD Elektronik. Eine kurze Distanz zwischen Griffpunkt und Lötspitze erlaubt eine ergonomische Handhabung des LötKolbens bei der Durchführung feinsten Löttaufgaben. Eine hochwertige Sensor und Wärmeübertragungstechnik gewährleistet ein präzises Temperaturregelverhalten an der Lötspitze. Durch den einfachen Spitzenwechsel und der extrem schnellen Aufheizzeit können verschiedene Lötspitzentypen in der Arbeitsfolge verwendet werden.

Mit einer integrierten Potentialausgleichsleitung besteht die Möglichkeit einen gewünschten Potentialausgleich zur Lötspitze herzustellen. Durch die antistatische Ausführung Ausführung von Griff und Zuleitung erfüllt der LötKolben alle Anforderungen der ESD-Sicherheit.

Technische Daten

Anschlußspannung:	24 V
Leistung:	65 W
Aufheizzeit:	ca. 7 sec. (50 °C – 350 °C) (120 °F – 660 °F)
Max. Temp.:	450 °C (840 °F)
Anschließbar an:	alle 80 W Versorgungseinheiten

3. Inbetriebnahme

LötKolben in der Sicherheitsablage ablegen. Alle brennbaren Gegenstände aus der Nähe des Lötwerkzeuges bringen. Den Anschlußstecker (4) in die Versorgungseinheit einstecken und verriegeln. An der Versorgungseinheit die gewünschte Temperatur einstellen. Nach Ablauf der benötigten Aufheizzeit die Lötspitze mit etwas Lot benetzen.

4. Potentialausgleich

Ein gewünschter Potentialausgleich zur Lötspitze kann über das verwendete Versorgungsgerät hergestellt werden. Die Anschlußmöglichkeiten einer Potentialausgleichsleitung sind in der Betriebsanleitung der Versorgungseinheit beschrieben.

5. Arbeitshinweise Spitzenwechsel

Gerade Lötspitzen

- LötKolben abkühlen
- LötKolben waagrecht halten.
- Sechskant- Werkzeug für den Spitzenwechsel über den Heizkörper bis zum Anschlag in den Handgriff einführen.
- Lötspitze losschrauben und nach vorne abziehen.

Gebogene Lötspitzen und SMT Lötspitzen

Mit der Verwendung des hitzebeständigen Silikonpad die Lötspitze losschrauben und nach vorne abziehen. Dabei das Silikonpad so in der Hand halten, dass ein direkter Kontakt mit der Lötspitze vermieden wird.



Vermeiden sie die Berührung von der heißen Lötspitze und des Heizkörpers, da dies zu ernsthaften Verletzungen führen kann.

Bei Lötarbeiten mit sehr geringem Wärmebedarf kann die Zuverlässigkeit der Setbackfunktion beeinträchtigt sein.

6. Zubehör

Bilder NT- Lötspitzen siehe Seite 24 -25.

Technische Änderungen vorbehalten!

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

En cas de non utilisation de l'outil de soudage, toujours le poser dans la plaque reposoir de sécurité.

Nous vous remercions de la confiance que vous nous avez accordée en achetant le micro fer à souder WMP. 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. 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.

Consignes de sécurité

- Déposer toujours le fer à souder dans le support d'origine.
- Eloigner tous les objets inflammables du fer à souder brûlant.
- Porter des vêtements de protection adéquats. Danger de brûlure par l'étain en fusion.
- Ne jamais laisser le fer à souder brûlant sans surveillance.
- Ne travaillez pas sur des pièces sous tension.

2. Description

La maniabilité du micro fer à souder Weller WMP au traitement professionnel des systèmes électroniques à montage en surface. Une courte distance entre le point de préhension et la panne permet un maniement ergonomique du fer à souder pour l'exécution des tâches de soudage les plus délicates. Une technique avancée de capteurs et de transfert de la chaleur garantie une régulation de température précise au niveau de la panne. Le changement de panne rapide et le temps de chauffage extrêmement rapide permettent d'utiliser à la suite différents types de panne. Le câble de liaison équipotentielle intégré permet de créer une compensation de potentiel voulue au niveau de la panne. Grâce à la conception antistatique de la poignée et du cordon d'alimentation, le fer à souder est conforme à

Caractéristiques techniques

Tension d'alimentation:	24 V
Puissance:	65 W
Durée de chauffe:	env. 7 s (50 °C à 350 °C) (120 °F - 660 °F)
Temp. max.:	450 °C (840 °F)
Branchement possible:	sur toutes les stations d'alimentation 80 W

toutes les normes de sécurité ESD.

3. Mise en oeuvre

Poser le fer à souder sur son support de sécurité. Eloigner tous les objets inflammables de l'outil de soudage. Brancher le connecteur (4) à l'unité d'alimentation et le verrouiller. Régler la température voulue sur l'unité d'alimentation. Après expiration de la période de chauffage nécessaire, imprégner la panne d'un peu de métal d'apport.

4. Compensation de potentiel

Il est possible de créer une compensation de potentiel souhaitée au niveau de la panne par l'intermédiaire de l'unité d'alimentation utilisée. Les possibilités de branchement d'un câble de liaison équipotentielle sont décrites dans les instructions de service de l'unité d'alimentation.

5. Recommandations de travail

Changement de la panne

Pannes droites

- Faire refroidir le fer à souder
- Tenir le fer à souder à l'horizontale.
- introduire l'outil hexagonal de changement de panne audessus du corps de chauffe jusqu'à la butée dans la poignée.
- dévisser la panne et la sortir en la tirant vers l'avant.

Pannes recourbées et pannes SMT

En vous aidant du tampon en silicone thermostable, dévisser la panne et la sortir en la tirant vers l'avant. Tenir le tampon en silicone en main de manière à éviter tout contact direct avec la panne.



Eviter de toucher la panne chaude ou le corps de chauffe chaud, car cela peut entraîner de graves blessures.

Pour des travaux de soudage avec un besoin très faible en chaleur, la fonction Setback est susceptible d'être entravée.

6. Accessoires

Pannes figure Pannes NT, voir les pages 24 -25.

Sous réserve de modifications techniques!

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

Plaats het soldeergereedschap bij niet-gebruik altijd in de veiligheids houder.

We danken u voor de aankoop van de Weller Micro soldeerbout WMP 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 de gebruiksaanwijzing 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.

Veiligheidsinstructies

- De soldeerbout altijd in de originele houder leggen.
- Alle brandbare voorwerpen uit de buurt van het soldeerwerk tuig verwijderen.
- Geschikte veiligheidskleding gebruiken.
Verbrandings-gevaar door vloeibaar soldeertin.
- De hete soldeerbout nooit onbeheer laten.
- Werk niet aan onder spanning staande delen.

2. Beschrijving

De Weller Micro soldeerbout WMP is door zijn handig concept geschikt voor de bewerking van professionele SMD elektronica. Een korte afstand tussen grijppunt en soldeerpunt zorgt voor een ergonomische bediening van de W soldeerbout bij het uitvoeren van de fijnste soldeerwerkzaamheden. Een hoogwaardige sensor en warmteoverdrachtstechniek garanderen een precies temperatuuregedrag aan de soldeerpunt. Door de eenvoudige puntwissel en de extreem snelle opwarmingstijd kunnen verschillende soldeerpunttypes gebruikt worden.

Met een geïntegreerde potentiaalvereffeningsleiding bestaat de mogelijkheid om een potentiaalvereffening met de soldeerpunt tot stand te brengen. Door de antistatische uitvoering van greep en toevoerleiding voldoet de soldeerbout aan alle vereisten van de ESD-veiligheid.

Technische gegevens

Aansluitspanning:	24 V
Vermogen:	65 W
Opwarmingstijd:	ca. 7 sec. (50 °C - 350 °C) (120 °F - 660 °F)
Max. temp.:	450 °C (840 °F)
Aansluitbaar aan:	alle 80 W voedingseenheden

3. Ingebruikneming

Soldeerbout in de veiligheidshouder leggen. Alle brandbare voorwerpen uit de buurt van het soldeerwerk tuig verwijderen. De aansluitstekker (4) in de voedingseenheid steken en vergrendelen. Aan de voedingseenheid de gewenste temperatuur instellen. Na het verstrijken van de benodigde opwarmingstijd de soldeerpunt van een beetje soldeersel voorzien.

4. Potentiaalvereffening

Een gewenste potentiaalvereffening met de soldeerpunt kan via de gebruikte voedingseenheid tot stand gebracht worden. De aansluitmogelijkheden van een potentiaalvereffeningsleiding zijn in de gebruiksaanwijzing van de voedingseenheid beschreven.

5. Werkvoorschriften

Puntwissel

Rechte soldeerpunten

- Soldeerbout afkoelen
- Soldeerbout horizontaal houden.
- Zeskantwerk tuig voor de puntwissel via het verwarmingselement tot aan de aansluiting in de handgreep inbrengen.
- Soldeerpunt losschroeven en naar voren toe aftrekken.

Gebogen soldeerpunten en SMT-soldeerpunten

Met het hittebestendige siliconepad de soldeerpunt losschroeven en naar voren toe aftrekken. Hierbij het siliconepad zo in de hand houden dat een direct contact met de soldeerpunt vermeden wordt.



Vermijd het contact van de hete soldeerpunt en het verwarmingselement, omdat dit tot ernstige verwondingen kan leiden.

Bij soldeerwerkzaamheden met heel geringe warmtebehoefte kan de betrouwbaarheid van de setbackfunctie verminderd zijn.

6. Toebehoren

Soldeerpunten afbeeldingen NT-tips zie pagina 24 -25

Technische wijzigingen voorbehouden!

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

In caso di non utilizzo, l'utensile di saldatura deve essere sempre appoggiato sul supporto di sicurezza.

Grazie per la fiducia accordataci acquistando lo microsaldatoio a stilo Weller WMP. È una stazione ad aria calda 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.

Sicurezza

- Riporre lo stilo brasatore sempre nel suo supporto originale.
- Tenere l'utensile di brasatura lontano da qualsiasi oggetto infiammabile.
- Indossare idonei indumenti protettivi. Pericolo di incendio da stagno liquido.
- Non lasciare mai inosservato lo stilo brasatore caldo.
- Non lavorare su pezzi sotto tensione.

2. Descrizione

Il microsaldatoio a stilo Weller WMP, grazie alla sua maneggevolezza, è ideale per la lavorazione di componenti elettronici con tecnologia SMD a livello professionale. La breve distanza tra l'impugnatura e la punta saldante permette un impiego ergonomico dello stilo saldante durante l'esecuzione dei lavori di saldatura ad alta precisione. Un sofisticato sensore e la tecnologia di trasmissione di calore garantiscono una regolazione precisa della temperatura nella punta saldante. Grazie alla semplice sostituzione della punta e al riscaldamento estremamente rapido, si possono utilizzare diversi tipi di punta saldante durante il lavoro.

Con il cavo di compensazione del potenziale integrato è possibile creare la compensazione del potenziale desiderata per la punta saldante. Grazie alle proprietà antistatiche

Dati tecnici

Tensione di attacco:	24 V
Potenza:	65 W
Tempo di riscaldamento:	circa 7 sec. (50 °C – 350 °C) (120 °F - 660 °F)
Temperatura max.:	450 °C (840 °F)
Collegabile a:	tutte le unità di alimentazione da 80 W

dell'impugnatura e del cavo di alimentazione, lo stilo saldante soddisfa tutti i requisiti di sicurezza per i componenti a rischio elettrostatico.

3. Messa in funzione

Riporre lo stilo saldante sul supporto di sicurezza. Allontanare tutti gli oggetti infiammabili dall'utensile di saldatura. Inserire la spina di collegamento (4) nell'unità di alimentazione e bloccarla. Impostare la temperatura desiderata sull'unità di alimentazione. Una volta trascorso il tempo necessario per il riscaldamento, umettare la punta saldante con lega per saldatura.

4. Compensazione del potenziale

Tramite l'unità di alimentazione utilizzata è possibile creare la compensazione del potenziale desiderata per la punta saldante. Le possibilità di collegamento di un cavo di compensazione del potenziale sono descritte nelle istruzioni per l'uso dell'unità di alimentazione.

5. Avvertenze per la lavorazione

Sostituzione della punta

Punte saldanti dritte

- Raffreddare il saldatore
- Tenere lo stilo saldante in posizione orizzontale.
- Inserire nell'impugnatura fino a battuta l'utensile esagonale per la sostituzione della punta, passando sopra il corpo riscaldante.
- Svitare la punta saldante ed estrarla tirando in avanti.

Punte saldanti curve e punte saldanti SMT

Utilizzando il tampone di silicone resistente al calore, svitare la punta saldante ed estrarla tirando in avanti. Tenere il tampone di silicone in mano, in modo da evitare un contatto diretto con la punta saldante.



Evitare di toccare la punta saldante calda e il corpo riscaldante, che potrebbero provocare lesioni gravi.

Per i lavori di saldatura con un fabbisogno di calore molto ridotto, l'affidabilità della funzione Setback può essere compromessa.

6. Accessori

Per l'immagine punte NT vedere a pagina 24 -25.

Con riserva di modifiche tecniche!

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

Always place the soldering tool in the safety rest while not in use.

Thank you for placing your trust in our company by purchasing the Weller Mirco soldering WMP. 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.

Safety Informations

- Always place the soldering iron in the original holder.
- Remove all inflammable objects from the proximity of the hot soldering tool.
- Use suitable protective clothing. Risk of burns from liquid solder.
- Never leave the hot soldering iron unsupervised.
- Never work on voltage-carrying parts.

2. Description

The Weller Micro soldering iron WMP is suitable for processing professional SMD electronics thanks to its easy-to-use concept. The short distance between the handle and soldering tip allows ergonomic handling of the soldering iron when performing precision soldering tasks. A high-end sensor and heat transfer technology ensures precise temperature control regulation at the soldering tip. Thanks to easy tip replacement and the extremely quick heating-up time, various types of soldering tip in can be employed in the working process.

Using an integrated equipotential bonding conductor, you can make an equipotential bonding to the soldering tip. With its antistatic handle and power cord design, the soldering iron meets all the requirements stipulated by ESD Safety.

Technical data

Connected voltage:	24 V
Power output:	65 W
Heating-up time:	approx. 7 sec. (50 °C – 350 °C) (120 °F – 660 °F)
Max. temp.:	450 °C (840 °F)
Connectable to:	all 80 W supply units

3. Putting into operation

Place the soldering iron in the safety tray. Move all flammable objects away from the soldering tool. Connect the connecting plug (4) to the supply unit and lock it. Set the desired temperature at the supply unit. After required heating-up time has elapsed, wet the soldering tip with a small amount of solder.

4. Equipotential bonding

If desired, you can make an equipotential bonding to the soldering tip through the supply unit. The possibilities for connecting an equipotential bonding are described the instructions for operation of the supply unit.

5. Working instructions

Tip replacement

Straight soldering tip

- Cool down soldering iron
- Hold soldering iron horizontally.
- Insert hexagon tool for tip replacement over the heating element and into the handle as far as it will go.
- Unscrew the soldering tip and pull it off forwards.

Bent soldering tips and SMT soldering tips

Unscrew the soldering tip using the heat resistant silicon pad and pull it off forwards. Hold the silicon pad in your hand in such a way that direct contact with the soldering tip is avoided.



Avoid touching the hot soldering tip and the heating element since this can cause severe burns.

In the case of soldering work with very low heat requirement, the reliability of the Setback function may be impaired.

6. Accessories

Soldering bits figure NT-Tips see pages 24 -25.

Subject to technical change without notice!

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

När du inte använder lödverket ska det alltid placeras i säkerhetshållaren.

Tack för köpet av Weller Micro-lödkolv WMP 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.

Säkerhetsanvisningar

- Lägg alltid lödkolven i originalhållaren.
- Ta bort alla brännbara föremål från lödverktygets omedelbara närhet.
- Använd lämpliga skyddskläder. Fara för förbränning genom flytande lödtenn.
- Lämna aldrig den varma lödkolven utan tillsyn.
- Arbeta inte med detaljer som står under spänning.

2. Beskrivning

Weller Micro lödkolv WMP är lämplig för bearbetning av professionell SMD elektronik på grund av sin lätthanterlighet. Ett kort avstånd mellan greppet och lödspetsen tillåter en ergonomisk hantering av lödkolven när man utför finlödning. En högvärdig sensor och värmeöverföringsteknik garanterar en exakt temperaturreglering av lödspetsen. Genom det enkla spetsbytet och den extremt snabba uppvärmningstiden kan olika lödspetsar användas i en arbetsföljd.

Med en integrerad potentialutjämningsledning består möjligheten att skapa en potentialutjämning mot lödspetsen. Genom det antistatiska utförandet av grepp och sladd uppfyller lödkolven alla kraven på ESD-säkerhet.

Tekniska data

Anslutningsspänning:	24 V
Effekt:	65 W
Uppvärmningstid:	ca. 7 sek. (50 °C – 350 °C) (120 °F - 660 °F)
Max. temp.:	450 °C (840 °F)
Kan anslutas till:	alla 80 W försörjningsenheter

3. Idrifttagning

Lägg lödkolven i sitt säkerhetsfack. Avlägsna alla brännbara föremål från lödkolvens närhet. Stick in och lås anslutningskontakten (4) i försörjningsenheten. Ställ in önskad temperatur på försörjningsenheten. När den nödvändiga temperaturen uppnåtts fuktas lödspetsen med lödtenn.

4. Potentialutjämning

Den önskade potentialutjämningen kan ställas in över den använda försörjningsenheten. Anslutningsmöjligheterna för en potentialutjämningsledning beskrivs i försörjningsenhetens bruksanvisning.

5. Arbetsanvisningar

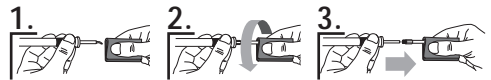
Byte av spets

Raka lödspetsar

- Kyl av lödkolven
- Håll lödkolven vågrät.
- För in sexkantverktyget för spetsbytet över värmelementet till anslag i handtaget.
- Skruva loss lödspetsen och drag av framåt.

Böjda lödspetsar och SMT-lödspetsar

Med hjälp av det värmebeständiga silikonblocket kan man skruva loss lödspetsen och dra av den framåt. Håll fast silikonblocket i handen så att en direkt kontakt med lödspetsen undviks.



Undvik beröring av den varma lödspetsen och värmelementet eftersom annars svåra brännskador kan uppstå.

Vid lödningsarbeten med mycket lågt värmebehov kan tillförlitligheten hos Setback-funktionen påverkas negativt.

6. Tillbehör

Lödspetsar Bilder NT-Tips se sidan 24 -25.

Med förbehåll för tekniska ändringar!

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

Cuando no use el soldador depósito siempre en el soporte de seguridad.

Muchas gracias por la confianza al comprar la Micro soldador estándar WMP 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.

Normas de seguridad

- Colocar el soldador siempre en el soporte original.
- Retirar todos los materiales inflamables que estén cerca del soldador.
- Utilizar prendas de vestir de protección. Peligro de sufrir quemaduras por la manipulación de estaño líquido.
- Mantener el soldador siempre controlado.
- No trabaje con piezas que estén bajo tensión.

2. Descripción

El soldador Weller Micro WMP es idóneo para la manipulación de componentes SMD gracias a su diseño ergonómico. La pequeña distancia comprendida entre el mango y la punta de soldar permite manipular de forma ergonómica este soldador al realizar trabajos que requieren la máxima precisión. Un excelente sistema de transmisión térmica con sensores se encarga de garantizar una regulación precisa de la temperatura de la punta de soldar. Gracias a la facilidad del cambio de punta y a un tiempo de calentamiento extremadamente breve se pueden utilizar varias puntas al trabajar.

Gracias a la incorporación de un conector equipotencial es posible compensar el potencial con respecto a la punta de soldar. El soldador cumple todos los requisitos de seguridad ESD gracias a las propiedades antiestáticas del mango y del cable de alimentación.

Datos técnicos

Toma de tensión:	24 V
Potencia:	80 W
Intervalo de calentamiento:	aprox. 10 seg. (50 °C - 350 °C) (120 °F - 660 °F)
Temperatura máx.:	450 °C (840 °F)
Conectable a:	todas las unidades de alimentación de 80 W

3. Puesta en funcionamiento

Colocar el soldador en el soporte de seguridad. Retirar todos los materiales inflamables que estén cerca. Introducir el enchufe (4) en la unidad de alimentación y fijar su posición. Ajustar la temperatura deseada en la unidad de alimentación. Una vez transcurrido el tiempo necesario para calentarse el soldador, aplicar un poco de estaño a la punta.

4. Equipotencial

Es posible establecer una conexión equipotencial con respecto a la punta de soldar a través del equipo de alimentación utilizado. Las posibilidades de conectar un conector equipotencial están descritas en el manual de instrucciones de la unidad de alimentación.

5. Instrucciones

Cambio de punta

Puntas de soldar rectas

- Enfriar el soldador
- Mantener el soldador en posición horizontal.
- Introducir la herramienta hexagonal para el cambio de punta por encima del cuerpo de la resistencia hasta hacer tope en el mango.
- Soltar la punta de soldar y retirar hacia delante.

Puntas de soldar curvadas y puntas de soldar SMT

Soltar la punta de soldar sirviéndose de la alfombrilla de silicona termorresistente y retirarla hacia delante. Sujetar la alfombrilla con la mano de forma que se evite un contacto directo con la punta de soldar.



Evite el contacto con las puntas de soldar y el cuerpo de la resistencia ya que de lo contrario podría sufrir quemaduras graves.

En los trabajos de soldadura con poco consumo de calor puede disminuir la fiabilidad de la función Setback.

6. Accesorios

Puntas de soldar, figuras, consejos, véase la página 24 - 25.

Sujeto a modificaciones técnicas!

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

Læg altid loddeværktøjet fra dig i sikkerhedsholderen, når det ikke bruges.

Vi takker Dem for den tiltro, De viser os ved at købe denne Weller Mikro Loddekolbe WMP. Der stilles strenge kvalitetskrav til produktionen for at sikre, at apparatet fungerer korrekt.



1. Bemærk!

Før ibrugtagning bedes De læse denne brugsvejledning nøje igennem. Hvis sikkerhedsforskrifterne ikke overholdes, kan der være fare for kvæstelser med døden til følge.

Producenten fraskriver sig ethvert ansvar for skader, der måtte opstå som følge af, at apparatet anvendes til andre formål end anført i brugsanvisningen eller egenmægtigt ændres.

Sikkerhedshenvisninger

- Loddekolben placeres altid i den originale opbevaring.
- Alle antændelige genstande i nærheden af det varme loddeværktøj bør fjernes.
- Der skal anvendes tilstrækkelig beskyttelsesbeklædning. Fare for forbrænding gennem flydende loddetin.
- Den varme loddekolbe bør aldrig efterlades uden opsyn.
- De bør ikke arbejde ved dele, som står under spænding.

2. Beskrivelse

Weller Micro Loddekolbe WMP er gennem sit handy koncept velegnet til professionel forarbejdning af SMD-elektronik. Kort afstand mellem greb og loddepunkt giver en ergonomisk korrekt håndtering af loddekolben, selv ved udførelse af de fineste loddeopgaver. En højkvalitetssensor og perfekt varmeoverførsel sikrer meget præcise indstillingsmuligheder af loddespidens temperaturer. Enkel og let spidsudskiftning samt lynhurtig opvarmningstid muliggør anvendelse af forskellige typer loddespidser under arbejdsgangen. En integreret potentialudligningsledning giver mulighed for etablering af den ønskede potentialudligning til loddespiden. Gennem de antistatiske materialer på håndgreb og tilledninger opfylder loddekolben sikkerhedskravene stillet af ESD.

Tekniske data

Tilslutningsspænding:	24 V
Effekt:	65 W
Opvarmningstid:	ca. 7 sek. (50 °C – 350 °C) (120 °F - 660 °F)
Maks. temp.:	450 °C (840 °F)
Tilsluttes til:	alle 80 W forsyningsenheder

3. Ibrugtagning

Fralæg loddekolben i opbevaringen. Fjern alle brandbare genstande, som findes i nærheden af loddeværktøjet. Sæt forbindelsesstikket (4) i forsyningsenheden og spænd det fast. Indstil den ønskede temperatur på forsyningsenheden. Væd loddespiden med en smule loddemiddel, når opvarmingsfasen er udløbet.

4. Potentialudligning

Potentialudligning til loddespiden etableres via den anvendte forsyningsenhed. Se i betjeningsvejledningen til forsyningsenheden, hvilke muligheder der findes for tilslutning af potentialudligninger.

5. Arbejdsanvisninger

Spidsudskiftning

Lige loddespidser

- Afkøl loddekolben
- Hold loddekolben horisontalt.
- Indfør sekskantværktøjet til spidsudskiftning ovenover varmelegemet indtil endestop.
- Skru loddespiden løs og træk den ud.

Buede loddespidser og SMT-loddespidser

Anvend den varmebestandige silikonepude til at skrue loddespiden løs med, og træk den ud. Hold silikonepuden på en måde, så direkte kontakt med loddespiden undgås.



Undgå enhver berøring med varme loddespidser og varmelegemet, da dette kan føre til alvorlige skader.

Setbackfunktionens pålidelighed kan risikere at falde under loddearbejde med meget lavt varmebehov.

6. Tilbehør

Loddespidser Billeder NT-tips se side 24 - 25.

Forbehold for tekniske ændringer!

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

Em caso da não utilização, pouse a ferramenta de solda sempre no descanso de segurança.

Agradecemos a confiança demonstrada pela sua aquisição do Micro Ferro de soldar Weller WMP. O fabrico baseou-se nas mais rigorosas exigências de qualidade, ficando assim assegurado um funcionamento correcto do aparelho.



1. Atenção!

Antes de colocar o aparelho em funcionamento leia com atenção este manual de instruções. No caso de incumprimento das regras de segurança existe o perigo de ferimentos e de morte.

No caso de uma utilização divergente à indicada no Manual de instruções, bem como no caso de modificações não autorizadas, o fabricante não aceita qualquer responsabilidade.

Indicações de segurança

- Pousar o ferro de soldar sempre no descanso original.
- Remover todos os objectos inflamáveis das imediações da ferramenta de solda.
- Utilizar vestuário de protecção adequado. Perigo de queimaduras pelo estanho de solda fundido.
- Nunca deixar o ferro de soldar sem supervisão.
- Nunca trabalhe em componentes sob tensão.

2. Descrição

O Weller Ferro de soldar Micro WMP, com a sua concepção de fácil manuseio é adequado para o processamento de sistemas electrónicos SMD profissionais. A curta distância entre o ponto de pega e a ponta de solda permite o manuseamento ergonómico do ferro de soldar de na execução das tarefas de solda mais finas. O sensor e a técnica de transferência de calor de alta qualidade garantem um comportamento preciso de regulação da temperatura na ponta de solda. Devido à fácil substituição das pontas e do tempo de aquecimento extremamente rápido, podem ser utilizadas várias tipos de pontas de solda ao longo do mesmo trabalho.

Em conjunto com um cabo de compensação de potência integrado existe a possibilidade de realizar a compensação de potência pretendida para a ponta de solda. Com a concepção antiestática do punho e do cabo, o ferro de soldar

Dados técnicos

Tensão de ligação:	24 V
Potência:	65 W
Tempo de aquecimento:	cerca de 7 seg. (50 °C - 350 °C) (120 °F - 660 °F)
Temp. máx.:	450 °C (840 °F)
Pode ser ligado:	em todas as unidades de alimentação de 80 W

cumprir todos os requisitos da Segurança ESD.

3. Colocação em funcionamento

Pousar o ferro de soldar no descanso de segurança. Remover todos os objectos inflamáveis das imediações da ferramenta de solda. Inserir a ficha (4) de ligação na unidade de alimentação e bloqueá-la. Regular na unidade de alimentação a temperatura pretendida. Após decorrido o tempo de aquecimento necessário, aplicar um pouco de solda à ponta de solda.

4. Compensação de potência

A compensação de potência pretendida, relativamente à ponta de solda, pode ser efectuada mediante a unidade de alimentação utilizada. As possibilidades de ligação do cabo de compensação de potência encontram-se descritas no manual de instruções da unidade de alimentação.

5. Instruções de trabalho

Substituição das pontas

Pontas de solda rectas

- Arrefecer a ponta de solda
- Manter o ferro de soldar numa posição horizontal.
- Inserir a ferramenta sextavada para a substituição das pontas até ao encosto na pega, passando pelo elemento de aquecimento.
- Desaparafusar a ponta de solda e retirá-la pela frente.

Pontas de solda curvadas e pontas de solda SMT

Em caso da utilização da base de silicone resistente ao calor, desaparafusar a ponta de solda e retirá-la pela frente. Neste processo, segurar a base de silicone na mão de modo a que, seja evitado o contacto directo com a ponta de solda.



Evite de tocar na ponta de solda quente e no elemento de aquecimento, porque isto pode provocar lesões sérias.

Em caso de trabalhos de solda com necessidades de calor muito baixas, a fiabilidade da função Setback pode estar limitada.

6. Acessórios

Para as figuras das pontas de solda NT, consulte a página 24 - 25.

Reservado o direito a alterações técnicas!

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

Laita juotostyökalu aina turvatelineeseen, kun lopetat työkalun käytön.

Kiitämme sinua osoittamastasi luottamuksesta ostettuasi Weller Micro juotokolville WMP. Valmistuksen perustana on ollut tiukat laatuvaatimukset, jotka varmistavat laitteen virheettömän toiminnan.



1. Huomio!

Lue nämä käyttöohjeet huolellisesti läpi ennen laitteen käyttöönottoa. Turvallisuusohjeiden laiminlyönti voi johtaa loukkaantumisiin tai hengenvaaraan.

Valmistaja ei ota vastuuta muusta käyttöohjeista poikkeavasta käytöstä tai omavaltaisesti suoritetuista muutoksista.

Turvallisuusohjeet

- Laita juotokolvi aina alkuperäiseen pidikkeeseen.
- Ota kaikki helposti palavat esineet kuumen juotimen läheisyydestä pois.
- Käytä sopivia suojavarusteita. Nestemäinen juototina aiheuttaa palovammojen vaaran.
- Älä jätä kuumaa juotokolvaa ilman valvontaa.
- Älä tee töitä jännitteenalaisilla osilla.

2. Kuvaus

Weller Micro juotokolvi WMP sopii kätevän konseptinsa ansiosta amaattimaisen SMD elektronikan työstämiseen. Lyhyt etäisyys käyttökohdan ja juotokärjen välillä tekee mahdolliseksi juotokolven ergonomisen käsittelyn erittäin herkissä juototöissä. Korkealaatuinen sensori ja lämmönsiirtotekniikka takaavat tarkan lämpötilan säädön juotokärjessä. Yksinkertaisen kärjen vaihdon ja erittäin nopean kuumnusajan ansiosta voidaan käyttää eri juotokärkityyppejä työvaiheessa.

Integroidulla potentiaalintasausjohdolla on mahdollista tehdä haluttu potentiaalintasaus juotokärkeen. Antistaattisen kahvan ja johdon ansiosta juotokolvi täyttää kaikki ESD-turvallisuuden vaatimukset.

Tekniset tiedot

Liitäntäjännite:	24 V
Teho:	65 W
Kuunnusaika:	n. 7 sek. (50 °C – 350 °C) (120 °F - 660 °F)
Max. lämpöt.:	450 °C (840 °F)
Voidaan liittää:	kaikkiin 80 W syöttöyksiköihin

3. Käyttöönotto

Laita juotokolvi turvatelineeseen. Poista kaikki helposti palavat esineet juotimen läheisyydestä. Pistä liitäntäpiste (4) syöttöyksikköön ja lukitse se. Säädä syöttöyksikössä haluamasi lämpötila. Kun tarvittava kuumenemisaika on mennyt umpeen, kostuta juotokärki juotimella.

4. Potentiaalintasaus

Haluttu potentiaalintasaus juotokärkeen voidaan laittaa käytettyä syöttölaitteesta. Potentiaalintasausjohdon liitäntämahdollisuudet on kuvattu syöttöyksikön käyttöohjeissa.

5. Työohjeet

Kärjen vaihto

Suora juotokärki

- Anna juotokolvin jäähtyä
- Pidä juotokolvaa suorassa.
- Laita kärjen vaihtoon tarvittava kuusiokoltyökalu kuunnuselementin kautta kahvaan rajoittimeen asti.
- Kierrä juotokärki irti ja vedä se irti.

Taivutetut juotokärjet ja SMT juotokärjet

Käytettäessä kuumuudenkestävää silikonialustaa juotokärki on ruuvattava irti ja vedettävä irti. Pidä silikonialustaa siten kädessä, että suora kosketus juotokärkeen vältetään.



Vältä koskemasta kuumaa juotokärkeä ja kuunnuselementtiä, koska se voi johtaa vakaviin vammoihin.

Juotostöissä, joiden lämmöntarve on erittäin pieni, se voi vaikuttaa takaisinasentustoiminnon luotettavuuteen.

6. Tarvikkeet

Juotokärjet kuvat NT-vihjeet katso sivu 24 - 25.

Oikeus teknisiin muutoksiin pidetään!

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

Εναioθέτετε το εργαλείο συγκόλλησης σε περίπτωση μη χρήσης πάντοτε στη βάση εναioθέσης ασφάλειας.

Σας ευχαριστούμε για την εμπιστοσύνη που μας δείξετε, αγοράζοντας το έμβολο συγκόλλησης Micro WMP της Weller. Κατά την κατασκευή τήρηθηκαν 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. 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.

Υποδείξεις ασφαλείας

- Εναποθέτετε το έμβολο συγκόλλησης πάντοτε στη γνήσια βάση εναποθέσης.
- Απομακρύνετε όλα τα εύφλεκτα αντικείμενα κοντά στο καυτό εργαλείο συγκόλλησης.
- Χρησιμοποιείτε κατάλληλη προστατευτική ενδυμασία. Κίνδυνος εγκαύματος από τον υγρό κασσίτερο κόλλησης (καλάι).
- Μην αφήνετε ποτέ το καυτό έμβολο συγκόλλησης χωρίς επίτηρηση.
- Μην εργάζεστε σε μέρη που βρίσκονται υπό τάση.

2. Περιγραφή

Το Weller Micro έμβολο συγκόλλησης WMP είναι κατάλληλο χάρη στον εύχρηστο σχεδιασμό του για την επεξεργασία επαγγελματικών ηλεκτρονικών SMD. Η μικρή απόσταση μεταξύ του σημείου λαβής και της ακίδας συγκόλλησης επιτρέπει μια εργονομική χρήση του εμβόλου συγκόλλησης κατά την εκτέλεση λεπτών εργασιών συγκόλλησης. Ένας υψηλής ποιότητας αισθητήρας και μια άριστη τεχνολογία μεταφοράς της θερμότητας εξασφαλίζουν μια ακριβή συμπεριφορά ρύθμισης της θερμοκρασίας στην ακίδα συγκόλλησης. Χάρη στην απλή αλλαγή της ακίδας και στον εξαιρετικά γρήγορο χρόνο θέρμανσης μπορούν να χρησιμοποιηθούν διάφοροι τύποι ακίδων συγκόλλησης κατά την πορεία της εργασίας. Με έναν ενσωματωμένο αγωγό εξίσωσης δυναμικού υπάρχει η δυνατότητα της αποκατάστασης μιας επιθυμητής εξίσωσης δυναμικού στην ακίδα συγκόλλησης. Χάρη στην αντιστατική

κατασκευή της λαβής και του αγωγού τροφοδοσίας πληροί το έμβολο συγκόλλησης όλες τις απαιτήσεις ασφαλείας ESD (ηλεκτροστατικά κινδυνεύοντα δομοστοιχεία).

3. Θέση σε λειτουργία

Εναποθέστε το έμβολο συγκόλλησης στη βάση εναποθέσης ασφαλείας. Απομακρύνετε όλα τα εύφλεκτα αντικείμενα κοντά από το εργαλείο συγκόλλησης. Τοποθετήστε το φιλ σύνδεσης (4) στο τροφοδοτικό και ασφαλίστε το. Ρυθμίστε στο τροφοδοτικό την επιθυμητή θερμοκρασία. Μετά το πέρας του απαιτούμενου χρόνου θέρμανσης προσθέστε στη ακίδα συγκόλλησης λίγο συγκολλητικό κράμα (καλάι).

4. Εξίσωση δυναμικού

Μια επιθυμητή εξίσωση δυναμικού με την ακίδα συγκόλλησης μπορεί να αποκατασταθεί μέσω του χρησιμοποιούμενου τροφοδοτικού. Οι δυνατότητες σύνδεσης ενός αγωγού εξίσωσης δυναμικού περιγράφονται στις οδηγίες λειτουργίας της μονάδας παροχής.

5. Υποδείξεις εργασίας

Αλλαγή ακίδας

Ίσες ακίδες συγκόλλησης

- Ψύξτε το έμβολο συγκόλλησης
- Κρατήστε το έμβολο συγκόλλησης οριζόντια.
- Περάστε το εξαγωγικό εργαλείο για την αλλαγή της ακίδας πάνω από το θερμοαντικό σώμα μέχρι το τέρμα μέσα στη χειρολαβή.
- Ξεβιδώστε την ακίδα συγκόλλησης και αφαιρέστε την προς τα εμπρός.

Λυγισμένες ακίδες συγκόλλησης και ακίδες συγκόλλησης SMT

Χρησιμοποιώντας το ανθεκτικό στη θερμότητα τακάκι σιλικόνης, ξεβιδώστε την ακίδα συγκόλλησης και αφαιρέστε την προς τα εμπρός. Σε αυτήν την περίπτωση κρατήστε το τακάκι σιλικόνης στο χέρι έτσι, ώστε να αποφεύγεται μια άμεση επαφή με την ακίδα συγκόλλησης.



Αποφύγετε την επαφή της καυτής ακίδας συγκόλλησης και του θερμοαντικού σώματος, επειδή μια επαφή μπορεί να οδηγήσει σε σοβαρούς τραυματισμούς.

Κατά τις εργασίες συγκόλλησης με πάρα πολύ μικρή απαίτηση θερμότητας μπορεί η αξιοπιστία της λειτουργίας επαναφοράς να παρουσιάζει πρόβλημα.

6. Εξαρτήματα

Εικόνες ακίδων συγκόλλησης NT βλέπε στη σελίδα 24 + 25.

Με επιφύλαξη του δικαιώματος τεχνικών αλλαγών! Τις ενημερωμένες οδηγίες λειτουργίας θα τις βρείτε κάτω από www.weller-tools.com.

Τεχνικά στοιχεία

Τάση σύνδεσης:	24 V
Ισχύς:	65 W
Χρόνος θέρμανσης:	περίπου 7 δευτ. (50 °C – 350 °C) (120 °F – 660 °F)
Μέγιστη θερμοκρασία:	450 °C (840 °F)
Δυνατότητα σύνδεσης σε:	όλα τα τροφοδοτικά 80 W

Havya aletini kullanmadığınızda her zaman güvenli göze yerleştiriniz.

Weller Micro Lehim kalemi WMP havyasını satın almakla, bize göstermiş olduğunuz güven için çok teşekkür ederiz. Üretim sırasında cihazın kusursuz olarak çalışmasını güvenceye alan en sıkı kalite talepleri temel alınmıştır.

! 1. Dikkat!

Aleti çalıştırmadan önce bu kullanım kılavuzunu çok dikkatli okuyunuz. Emniyet talimatlarına uyulmaması durumunda hayati tehlike söz konusu olabilir.

Kullanım kılavuzundan sapan kullanımında ve kendi başınıza yaptığınız değişikliklerde, üretici tarafından hiç bir sorumluluk üstlenilmez.

Güvenlik uyarıları

- Lehim havyasını daima orijinal altlığına koyunuz.
- Yanma tehlikesi olan tüm objeleri sıcak havyanın yakınından uzaklaştırınız.
- Yanabilir tüm objeleri sıcak havyanın çevresinden uzaklaştırınız. Sıvı lehimden dolayı yanma tehlikesi .
- Sıcak havyayı asla denetimsiz bir şekilde bırakmayınız.
- Gerilim altında duran parçalarda çalışma yapmayınız.

2. Tanımlama

Weller Micro Lehim kalemi WMP, ele uygun tasarımından dolayı profesyonel SMD elektronikindeki işlemlerde kullanılır. Hassas lehim çalışmalarını yaparken, tutma noktası ile havya ucu arasındaki kısa mesafe havyanın uygun bir şekilde tutulmasını sağlar. Çok değerli bir sensör ve ısı transfer tekniği havya ucunun hassas bir şekilde ısı ayarına olanak sağlar. Kolayca uç değişimi ve çok hızlı ısınma süresi ile değişik havya ucu tipleri çalışırken kullanılabilir.

Entegre edilmiş bir potansiyel dengeleme hattı yardımıyla havya ucu için istenilen bir potansiyel dengeleme olanağı elde etmek mümkündür. Antistatik tutamak ve besleme kablosu havyanın ESD güvenliği ile ilgili tüm havya taleplerini yerine getirir.

Teknik bilgiler

Bağlantı gerilimi:	24 V
Güç:	65 W
Isınma süresi:	yaklaşık 7 san. (50 °C – 350 °C) (120 °F - 660 °F)
Azami sıcaklık:	450 °C (840 °F)
Bağlanabilir:	tüm 80 W besleme üniteleri

3. Devreye alma

Havya, emniyet altlığına konulmalıdır. Yanma tehlikesi olan tüm objeleri havyanın yakınından uzaklaştırınız. Bağlantı soketi (4) besleme ünitesine takılmalı ve kilitlemelidir. Besleme ünitesinde istenilen ısı ayarlanmalıdır. Gerekli ısıtma süresinin bitiminden sonra havya ucuna biraz lehim sürülmelidir.

4. Potansiyel dengelemesi

Havya ucu için istenilen potansiyel dengelemesi, kullanılan besleme cihazı vasıtasıyla oluşturulabilir. Potansiyel dengeleme hattının bağlantı olasılıkları, besleme ünitesinin kullanım kılavuzunda açıklanmıştır.

5. Çalışma uyarıları

Uç değişimi

Düz havya uçları

- Havya soğutulmalıdır
- Havya dik olarak tutulmalıdır.
- Isıtma elemanı üzerinden uç değişimi için altı köşeli el aleti tutmağın dayanak noktasına kadar sokulmalıdır.
- Havya ucu çevrilerek çözülür ve öne doğru çekilmelidir.

Bükülmüş havya uçları ve SMT havya uçları

Isıya dayanıklı silikon ped ile havya ucu çevrilerek çözülür ve öne doğru çekilir. Silikon ped elin havya ucu ile teması olmayacak şekilde tutulmalıdır.



Sıcak havya ucuna ve ısıtma elemanına asla dokunulmamalıdır, aksi halde ciddi yaralanmalar meydana gelebilir.

Çok düşük sıcaklıkların gerekli olduğu lehim çalışmalarında değerleri geri set etme fonksiyonunun güvenirliliği olumsuz bir şekilde etkilenebilir.

6. Aksam

Lehim kalemi uçları Resimler NT uçları bkz. Sayfa 24 + 25.

Teknik değişikliklerin hakkı saklıdır!

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

Pokud pájedlo nepoužíváte, vždy jej odložte na bezpečnou odkládací plochu.

Děkujeme za důvěru, kterou jste nám projevíli zakoupením Mikropáječka Weller WMP. Při výrobě bylo dbáno na nejprísnější požadavky na kvalitu, které zaručují spolehlivou funkci nářadí.



1. Pozor!

Před uvedením nářadí do provozu si pozorně přečtěte tento návod k použití. Při nedodržení bezpečnostních předpisů hrozí nebezpečí ohrožení zdraví nebo života.

Při použití, které neodpovídá provoznímu návodu, nebo při svévolných změnách nepřebírá výrobce zodpovědnost.

Bezpečnostní pokyny

- Páječku vždy odkládejte do originálního bezpečnostního stojánu.
- Odstraňte z blízkosti horké páječky všechny hořlaviny.
- Používejte vhodný ochranný oděv. Nebezpečí popálení tekutým pájecím címem.
- Horkou páječku nenechávejte nikdy bez dozoru.
- Nepájejte díly, které jsou pod napětím.

2. Popis

Mikropáječka Weller WMP se díky své koncepci hodí k práci s profesionální SMD elektronikou. Malá vzdálenost mezi bodem uchopení a pájecím hrotem umožňuje ergonomickou manipulaci s páječkou i při nejjemnějším pájení. Vysoce kvalitní čidlo a technika přenosu tepla zajišťuje přesný regulovaný průběh teploty páječky na pájecím hrotu. Díky jednoduché výměně pájecího hrotu a mimořádně rychlé době ohřevu lze při pracovním postupu použít různé typy pájecích hrotů.

S integrovaným vodičem pro vyrovnávání potenciálů je možné zabezpečit požadované vyrovnávání potenciálů vůči pájecímu hrotu. Díky antistatickému provedení rukojeti a kabelu splňuje páječka všechny bezpečnostní požadavky Evropského odborového svazu.

Technické údaje

Napájecí napětí:	24 V
Výkon:	65 W
Doba ohřevu:	cca 7s (50 °C – 350 °C) (120 °F - 660 °F)
Max. tepl.:	450 °C (840 °F)
Lze připojit ke:	všem napájecím jednotkám 80 W

3. Uvedení do provozu

Odložte páječku do bezpečnostního stojánu. Odstraňte z blízkosti páječky všechny hořlaviny. Připojovací zástrčku (4) zapojte do napájecí jednotky a zajistěte. Na napájecí jednotce nastavte požadovanou teplotu. Po uplynutí doby potřebné k zahřátí pocínujte pájecí hrot menším množstvím cínu.

4. Vyrovnání potenciálů

Přes použitou napájecí jednotku dochází k vyrovnávání potenciálů vůči pájecímu hrotu. Možnosti připojení vodiče pro vyrovnávání potenciálů jsou popsány v návodu k použití napájecí jednotky.

5. Pracovní pokyny

Výměna hrotu

Rovné pájecí hroty

- Páječku nechte vychladnout
- Páječku držte vodorovně.
- Šestihřanný nástroj pro výměnu pájecího hrotu zasuňte přes topné těleso až nadoraz do rukojeti.
- Pájecí hrot vyšroubujte a vytáhněte směrem dopředu.

Zahnuté pájecí hroty a pájecí hroty SMT

Za použití žáruvzdorné silikonové podložky vyšroubujte pájecí hrot a vytáhněte ho směrem dopředu. Silikonovou podložku přitom držte v ruce tak, abyste zabránili přímému kontaktu s pájecím hrotem.



Zabraňte kontaktu s horkým pájecím hrotem a topným tělesem, protože to může způsobit vážná poranění.

Při pájení s velmi nízkou potřebou tepla může být snížena spolehlivost funkce setback.

6. Příslušenství

Obrázky pájecích hrotů NT-Tips viz strana 24 + 25.

Technické změny vyhrazeny!

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

Nie używane narzędzie do lutowania należy zawsze odłożyć do uchwytu.

Dziękujemy za zaufanie okazane nam przy Mikrolutownicy Weller WMP. Za podstawę produkcji przyjęto surowe wymagania jakościowe, które gwarantują poprawne działanie urządzenia.

1. Uwaga!

Przed uruchomieniem urządzenia należy przeczytać uważnie niniejszą instrukcję obsługi. Nieprzestrzeganie przepisów bezpieczeństwa stanowi zagrożenie dla życia i zdrowia.

Za inne, niezgodne z niniejszą instrukcją obsługi użytkowanie lutownicy oraz samowolne zmiany w urządzeniu producent nie ponosi odpowiedzialności.

Wskazówki bezpieczeństwa

- Lutownicę zawsze odkładać na firmową podstawkę.
- W pobliżu rozgrzanego narzędzia lutowniczego nie mogą znajdować się żadne łatwopalne przedmioty.
- Korzystać z właściwej odzieży ochronnej. Niebezpieczeństwo poparzenia płynną cyną lutowniczą.
- Nie pozostawiać rozgrzanej lutownicy bez nadzoru.
- Nie pracować przy elementach będących pod napięciem.

2. Opis

Poręczna obsługa Mikrolutownicy Weller WMP umożliwia prace przy profesjonalnej elektronice SMD. Krótki odstęp między uchwytem a grotom lutowniczym umożliwia poręczne i wygodne stosowanie lutownicy do precyzyjnych prac lutowniczych. Zastosowanie wysokiej jakości czujnika oraz nowoczesnej technologii przewodzenia ciepła pozwoli na uzyskanie precyzyjnej regulacji temperatury przy grotach lutowniczych. Dzięki prostej wymianie grotów lutowniczych i szybkiemu nagrzewaniu, można wymiennie stosować różnorodne typy grotów podczas jednego procesu roboczego. Zintegrowany przewód wyrównania potencjału pozwala na uzyskanieżądanego wyrównania potencjału względem grotu lutowniczego. Antystatyczne właściwości

Dane techniczne

Napięcie przyłączeniowe:	24 V
Moc:	65 W
Czas nagrzewania:	ok. 7 sek. (50 °C – 350 °C) (120 °F – 660 °F)
Maks. temp.:	450 °C (840 °F)
Podłączenie do:	wszystkich 80 W jedenostek zasilających

uchwyty i przewodów gwarantują spełnienie wszystkich wymogów bezpieczeństwa ESD.

3. Uruchomienie

Położyć lutownicę na podstawce lutownicy. W pobliżu lutownicy nie mogą znajdować się żadne łatwopalne przedmioty. Podłączyć wtyczkę przyłączeniową (4) do instalacji zasilającej i zablokować. Przy instalacji zasilającej ustawić żądaną temperaturę. Po upływie wymaganego czasu nagrzewania należy nanieść na grot niewielką ilość łątu.

4. Wyrównanie potencjału

Żądane wyrównanie potencjału względem grotu lutowniczego można uzyskać poprzez stosowaną jednostkę zasilającą. Sposoby przyłączania przewodu wyrównania potencjału opisane zostały w instrukcji obsługi jednostki zasilającej.

5. Wskazówki dot. pracy

Wymiana grotu

Proste grotu lutownicze

- Schłodzić lutownicę
- Lutownicę przytrzymać w pozycji poziomej.
- Narzędzie do wymiany grotu lutowniczego wprowadzić nad elementem grzejnym do oporu w uchwyt.
- Wykręcić grot lutowniczy i wyciągnąć do przodu.

Wygięte grotu lutownicze oraz grotu SMT

Przy wykorzystaniu podkładki silikonowej wykręcić grot lutowniczy i wyciągnąć go do przodu. Podkładkę silikonową trzymać w taki sposób, aby ręką nie dotykała bezpośrednio grotu lutowniczego.



Dotykając rozgrzanego grotu lutowniczego oraz elementu grzejnego może prowadzić do poważnych obrażeń ciała.

Wykonywanie prac lutowniczych o bardzo niskim zapotrzebowaniu w ciepło może mieć wpływ na niezawodność funkcji "setback".

6. Akcesoria

Ilustracje grotów lutowniczych i porady NT patrz na stronie 24 + 25.

Zmiany techniczne zastrzeżone!

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

Ha nem használja a forrasztópákát, akkor helyezze azt mindig a biztonsági tárolóba.

Köszönjük a Weller WMP Micro forrasztópáka megvásárlásával irányunkban mutatott bizalmát. A gyártás során a legszigorúbb minőségi követelményeket vettük alapul, ami biztosítja a készülék kifogástalan működését.

1. Figyelem!

Kérjük, a készülék üzembe helyezése előtt figyelmesen olvassa át ezt az üzemeltetési útmutatót. A biztonsági előírások figyelmen kívül hagyása baleset- és életveszélyt jelent.

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

Biztonsági utasítások

- A forrasztópákát helyezze mindig az eredeti tárolóba.
- Távolítsa el minden gyúlékony tárgyat a forró forrasztószerszám közeléből.
- Tartsa távol az állományoktól. Égésveszély a folyékony forrasztó miatt.
- A forró forrasztópákát soha ne hagyja felügyelet nélkül.
- Ne dolgozzon feszültség alatt álló alkatrészekon.

2. Leírás

A Weller Micro WMP forrasztópáka kézreállókialakítása révén alkalmas professzionális SMD elektronika megmunkálására. A fogantyú és a forrasztócsúcs közötti kis távolság lehetővé teszi a forrasztópáka ergonómikus kezelését a legfinomabb forrasztási munkák végzése során is. A kiváló minőségű szenzor és a hőtávíteli technika precízen szabályozott hőmérsékleti viszonyokat biztosít a forrasztócsúcsra. A forrasztócsúcs egyszerű cseréje és a különösen rövid felfűtési idő különböző forrasztócsúcs típusok használatát teszi lehetővé a műveletsorozatban.

Az integrált potenciálkiegyenlítő vezeték lehetővé teszi, hogy a forrasztócsúcsra létrejőjön a kívánt potenciálkiegyenlítés. A fogantyú és a betápláló vezeték antisztatikus kialakítása révén a forrasztópáka teljesíti az összes ESD biztonsági követelményt.

Műszaki adatok

Bekötő feszültség:	24 V
Teljesítmény:	65 W
Felfűtési idő:	kb. 7 másodperc (50 °C – 350 °C) (120 °F – 660 °F)
Max. hőmérséklet:	450 °C (840 °F)
Csatlakoztatható:	minden 80 wattos tápegységhez

3. Üzembe helyezés

Helyezze a forrasztópákát a biztonsági tartóba. Távolítsa el minden gyúlékony tárgyat a forrasztószerszám közeléből. Dugja be csatlakozódugót (4) az ellátóegységbe, majd reteszelve. Állítsa be az ellátóegységen a kívánt hőmérsékletet. A szükséges felfűtési idő elteltét követően helyezzen valamennyi forrasztanyagot a forrasztócsúcsra.

4. Potenciálkiegyenlítés

A forrasztócsúcsra megkívánt potenciálkiegyenlítés az alkalmazott ellátókészülék révén jöhet létre. Az ellátóegység használati útmutatója írja le azt, hogy hogyan lehet a potenciálkiegyenlítő-vezeték csatlakoztatni.

5. Munkavégzésre vonatkozó utasítások

Forrasztócsúcs cseréje

Egyenes forrasztócsúcs

- Hűtse le a forrasztópákát
- Tartsa vízszintesen a forrasztópákát.
- Dugja be ütközésig a forrasztócsúcs cseréjéhez használatos imbuszszerszámot a fűtőtesten át a fogantyúba.
- Lazítsa ki a forrasztócsúcsot, és húzza ki előre felé.

Hajlított forrasztócsúcs és SMT forrasztócsúcs

A hőálló szilikon alátét használatával lazítsa ki a forrasztócsúcsot, és húzza le előre felé. Eközben tartsa úgy a szilikon alátétet, hogy az ne érjen hozzá közvetlenül a forrasztócsúcsához.



Kerülje el, hogy a forró forrasztócsúcs a fűtőtesthez érjen, mivel ez komoly sérülésekhez vezethet.

Nagyon kis hőigényű forrasztási munkák során csökkenhet a Setback-funkció megbízhatósága.

6. Tartozékok

Az alacsony hőmérsékletű forrasztócsúcsok képei a következő oldalon láthatók 24 + 25.

A műszaki változtatások jogát fenntartjuk!

A frissített üzemeltetési útmutatókat a www.weller-tools.com oldalon találja.

Keď spájkovačku nepoužívate, odložte ju vždy do bezpečnostného stojana.

Ďakujeme vám za dôveru, ktorú ste prejavili zakúpením Mikrospájkovačka Weller WMP. Pri jej výrobe boli dodržané náročné požiadavky na kvalitu, ktoré zaručujú bezchybné fungovanie zariadenia.



1. Pozor!

Pred uvedením zariadenia do prevádzky si prosím pozorne prečítajte návod na používanie. Pri nedodržaní bezpečnostných predpisov hrozí nebezpečenstvo ohrozenia zdravia a života.

Pri použití, ktoré sa líši od návodu na obsluhu, ako aj pri svojvoľných zmenách, nepreberá výrobca zodpovednosť.

Bezpečnostné pokyny

- Spájkovačku vždy odkladajte do originálneho odkladacieho stojana.
- Z blízkosti spájkovačky odstráňte všetky horľavé predmety.
- Používajte vhodný ochranný odev. Nebezpečenstvo popálenia roztaženým cínom.
- Horúcu spájkovačku nikdy neponechávajte bez dozoru.
- Nepracujte na častiach, ktoré sú pod napätím.

2. Opis

Mikrospájkovačka Weller WMP sa vďaka svojej koncepcii hodí na prácu s profesionálnou SMD elektronikou. Malá vzdialenosť medzi bodom uchopenia a spájkovacím hrotom umožňuje ergonomickú manipuláciu so spájkovačkou aj pri najjemnejšom spájkovaní. Vysoko kvalitný snímač a technika prenosu tepla zaisťuje presný regulovaný priebeh teploty spájkovačky na spájkovacom hrote. Vďaka jednoduchej výmene spájkovacieho hrotu a mimoriadne rýchlej dobe ohrevu možno pri pracovnom postupe použiť rôzne typy spájkovacích hrotov.

S integrovaným vodičom na vyrovnávanie potenciálov je možné zabezpečiť požadované vyrovnávanie potenciálov voči spájkovaciemu hrotu. Vďaka antistatickému vyhotoveniu rukoväte a kábla spájačka všetky bezpečnostné požiadavky Európskeho odborového zväzu.

Technické údaje

Napájacie napätie:	24 V
Výkon:	65 W
Doba ohrevu:	cca 7 s (50 °C – 350 °C) (120 °F - 660 °F)
Max. tepl.:	450 °C (840 °F)
Možno pripojiť k:	všetkým napájacím jednotkám 80 W

3. Uvedenie do prevádzky

Odložte spájkovačku do bezpečnostného stojanu. Odstráňte z blízkosti spájkovačky všetky horľaviny. Pripojovací zástrčku (4) zapojte do napájacej jednotky a zaisťte. Na napájacej jednotke nastavte požadovanú teplotu. Po uplynutí času potrebného na zahriatie pocíňte spájkovací hrot menším množstvom cínu.

4. Vyrovnávanie potenciálov

Cez použitú napájaciu jednotku dochádza k vyrovnávaniu potenciálov voči spájkovaciemu hrotu. Možnosti pripojenia vodiča na vyrovnávanie potenciálov sú opísané v návode na používanie napájacej jednotky.

5. Pracovné pokyny

Výmena hrotu

Rovné spájkovacie hroty

- Spájkovačku nechajte vychladnúť
- Spájkovačku držte vodorovne.
- Šesťhranný nástroj na výmenu spájkovacieho hrotu zasuňte cez vyhrievacie teleso až na doraz do rukoväte.
- Spájkovací hrot vyskrutkujte a vytiahnite smerom dopredu.

Zahnuté spájkovacie hroty a spájkovacie hroty SMT

Za použitia žiaruvzdornej silikónovej podložky vyskrutkujte spájkovací hrot a vytiahnite ho smerom dopredu. Silikónovú podložku pritom držte v ruke tak, aby ste zabránili priamemu kontaktu so spájkovacím hrotom.



Zabráňte kontaktu s horúcim spájkovacím hrotom a vyhrievacím telesom, pretože to môže spôsobiť vážne poranenia.

Pri spájkovaní s veľmi nízkou potrebou tepla môže byť znížená spoľahlivosť funkcie setback.

6. Príslušenstvo

Vyobrazenia spájkovacích hrotov NT-Tips pozri na strane 24 + 25.

Technické zmeny vyhradené!

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

Če spajkalnika ne potrebujete, ga vedno odložite v varovalni odlagalnik.

Zahvaljujemo se vam za zaupanje, ki ste nam ga izkazali z nakupom Mikro spajkalnika Weller WMP. 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. 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.

Varnostna navodila

- Spajkalnik odlagajte v originalni odlagalnik.
- Vse gorljive predmete odstranite iz okolice segretega spajkalnika.
- Uporabljajte primerno zaščitno obleko. Tekoči cin za spajkanje vas lahko opeče.
- Segretega spajkalnika ne puščajte brez nadzora.
- Ne obdelujte delov, ki so pod napetostjo.

2. Tehnični opis

Wellerjev mikrospajkalnik WMP je s svojo priročno zasnovo namenjen profesionalnemu delu z SMD-elektronskimi komponentami. Kratka razdalja med prijemališčem in spajkalno konico omogoča ergonomsko rokovanje pri izvajanju najbolj finih spajkalnih opravil. Visokokakovostni senzor in tehnika prenosa toplote zagotavljata natančno regulacijo temperature spajkalne konice. Enostavna menjava spajkalne konice in izjemno hiter čas segrevanja omogočata uporabo različnih tipov spajkalnih konic med delom.

Integriran vodnik za izenačevanje potenciala omogoča izenačitev potenciala glede na spajkalno konico. Spajkalnik izpolnjuje vse zahteve varnostnih predpisov ESD po zaslugi antistatične izvedbe ročaja in dovodnega kabla.

Tehnični podatki

Priključna napetost:	24 V
Moč:	65 W
Čas segrevanja:	pribl. 7 sekund (50 °C – 350 °C) (120 °F – 660 °F)
Maks. temp.:	450 °C (840 °F)
Možnost priključitve na:	vse napajalne enote moči 80 W

3. Pred uporabo

Odložite spajkalnik v varovalni odlagalnik. Odstranite vse gorljive predmete iz okolice spajkalnika. Vtaknite priključni vtič (4) v napajalno enoto in ga zaklenite. Nastavite žele no temperaturo na napajalni enoti. Po izteku potrebnega časa segrevanja nekoliko omočite spajkalno konico s spajko.

4. Izenačevanje potenciala

Izenačevanje potenciala glede na spajkalno konico omogoča uporabljena napajalna enota. Možnosti priklopa vodnika za izenačevanje potenciala so opisane v navodilih za uporabo napajalne enote.

5. Navodila za delo

Menjava spajkalne konice

Ravne spajkalne konice

- Ohladite spajkalnik
- Držite spajkalnik v vodoravnem položaju.
- Natakните šesterorobo orodje za menjavo konic preko grelnega telesa do prislona na ročaju.
- Odvijte spajkalno konico in jo snemite.

Ukrivljene spajkalne konice in spajkalne konice SMT

Uporabite toplotno obstojno blazinico ter odvijte spajkalno konico in jo snemite v smeri proti naprej. Silikonsko blazinico držite v roki tako, da se izognete neposrednemu stiku s spajkalno konico.



Pazite, da se ne dotaknete vroče spajkalne konice ali grelnega telesa, ker se lahko resno opečete.

Pri spajkanju, kjer je zelo majhna potreba po toploti, lahko pride do zmanjšanja zanesljivosti funkcije Setback.

6. Pribor

Za slike spajkalnih konic NT glejte stran 24 + 25.

Pridržujemo si pravico do tehničnih sprememb!

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

Kasutusvaheagadel asetage jooteööriist alati ohutushoidikule.

Täname tid meile Welleri mikrojootekolbi WMP ostuga osutatud usalduse eest. Seadme valmistamisel on järgitud kõige rangemaid kvaliteedinõudeid, mis kindlustavad selle laitmatu töö.



1. Tähelepanu!

Enne seadme kasutuselevõttu lugege palun tähelepanelikult läbi see kasutusjuhend! Ohutuseeskirjade eiramine on ohtlik teie tervisele ja elule.

Teistsuguse, sellest kasutusjuhendist erineva kasutamise korral, samuti omavolilise ümberehitamise korral valmistajehas endale vastutust ei võta.

Ohutusjuhised

- Asetage jootekolb alati originaalhooldikusse.
- Eemaldage kuuma jootekolvi lähedusest kõik süttivad esemed.
- Kasutage sobivat kaitseriietust. Vedel jooteetina võib tekitada põletusohu.
- Ärge kunagi jätke kuuma jootekolbi ilma järelevalveta.
- Ärge töötage pinge all olevate detailidega!

2. Kirjeldus

Welleri mikrojootekolb WMP sobib tänu oma käepärasele konstruktsioonile professionaalse SMD elektroonika töötlemiseks. Lühike vahekaugus käepideme ja jooteotsiku vahel võimaldab jootekolbi ergonoomiliselt kasutada ka kõige peenematel jooteetöödel. Kõrgekvaliteediline andur ja soojusülekanDETehnika kindlustavad jooteotsikul täpse temperatuuri. Tänu jooteotsiku vahetamise hõlpsusele ja ülimalt lühikesele soojenemisajale võib tööoperatsioonide järjekorras kasutada erinevat tüüpi jooteotsikuid.

Jooteotsiku potentsiaali saab soovitud määral ühtlustada integreeritud potentsiaalide ühtlustusjuhtme abil. Tänu käepideme ja juhtme antistaatilisele ehitusele vastab see jootekolb kõikidele ESD ohutusnõuetele.

Tehnilised andmed

Toitepinge:	24 V
Võimsus:	65 W
Soojenemisaeg:	umbes 7 sek (50 °C - 350 °C) (120 °F - 660 °F)
Max temperatuur:	450 °C (840 °F)
Ühendatav:	kõik 80 W toiteplokid

3. Kasutuselevõtt

Asetage jootekolb ohutushoidikusse.

Eemaldage jootekolvi lähedusest kõik süttida võivad esemed. Ühendage ühenduspistik (4) toiteploki ja lukustage. Seadistage toiteploki soovitud temperatuur. Pärast vajaliku ülessoojenemisaaja möödumist niisutage jooteotsikut pisut joodisega.

4. Potentsiaalide ühtlustamine

Soovitud potentsiaalide ühtlustamist jooteotsikul saab teostada kasutatava toiteploki abil. Potentsiaalide ühtlustusjuhtme ühendusvõimalusi on kirjeldatud toiteploki kasutusjuhendis.

5. Tööjuhised

Otsiku vahetamine

Sirged jooteotsikud

- Jahutage jootekolb maha
- Hoidke jootekolbi horisontaalselt.
- Lükake kuuskantinstrument otsiku vahetamiseks üle küttekeha kuni piirajani käepideme sisse.
- Keerake jooteotsik lahti ja tõmmake suunaga ettepoole maha.

Painutatud jooteotsikud ja SMT jooteotsikud

Keerake jooteotsik kuumuskindlat silikoonpatja kasutades lahti ja tõmmake suunaga ettepoole maha. Hoidke seda tehes silikoonpatja käes selliselt, et see jooteotsikuga vahetult kokku ei puutuks.



Vältige kuuma jooteotsiku ja küttekeha puudutamist, sest see võib põhjustada tõsiseid vigastusi.

Väga väikese soojustarbega jooteetööde puhul võib Setback (tagasilanguse) funktsiooni usaldusväärsus olla piiratud.

6. Lisavarustus

Jooteotsikute pilte ja nõuandeid vaata leheküljelt 24 + 25.

Tehnilised muudatused võimalikud!

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

Laikā, kad lodāmurs netiek izmantots, vienmēr novietojiet to uz drošības paliktņa.

Dēkojame, kad parodēte pasitiekējimā pirkdami „Weller” mikroliuoklis WMP. Gaminat šj prietaisā buvo laikomasi griežčiausių kokybēs reikalavimū, užtikrinančijū nepriekaištingā jo veikimā.



1. Dēmesio!

Priēš pradēdami naudotis prietaisu, atidžiai perskaitykite šijā naudojimo instrukcijā. Nesilaikantiems saugos reikalavimū gresia pavojus sveikatai ir gyvybei.

Jei prietaisas naudojamas ne pagal instrukcijoje aprašytā paskirtj ir kas nors savavališkai keičiama, gamintojas už pasekmes neatsako.

Saugos reikalavimai

- Lituoklj visuomet dėkite tik į originalų dėklā.
- Arti karšto litavimo įrankio nelaikykite degijū daiktū.
- Apsirenkite tinkamais apsauginiais drabužiais. Priēšingu atveju galima nusideginti skystū lydmetaliu.
- Karšto lituoklio niekuomet nepalikite be priežiūros.
- Nedirbkite prie daliū, kuriomis teka elektros srovē.

2. Aprašymas

„Weller” mikroliuoklis WMP dėl savo patogios konstrukcijos tinkamas profesionaliai SMD elektronikai lituoti. Dėl mažo atstumo tarp lituoklio paėmimo vietos ir antgalio juo galima dirbti ergonomiškai atliekant preciziškiausias užduotis. Aukštos klasės jutiklis ir šilumos perdavimo technologija užtikrina tikslų lituoklio antgalio temperatūros reguliavimą. Kadangi labai lengva pakeisti antgalj ir jis ypač greitai įkaista, darbo eigoje galima naudoti įvairijū tipū lituoklijū antgalius.

Naudojantis įtaisytū potencialū išlyginimo laidū, galima pagal poreikius suvienodinti potencialus lituoklio antgalio atžvilgiu. Lituoklis, turėdamas antistatin rankenēl ir maitinimo laidā, atitinka visus ESD saugos reikalavimus.

Techniniai duomenys

Maitinimo įtampa:	24 V
Galia:	65 W
Įkaitimo laikas:	apie 7 sek. (50 °C – 350 °C) (120 °F – 660 °F)
Maks. temp.:	450 °C (840 °F)
Tinkamas jungti:	prie visū 80 W maitinimo blokū

3. Pradedant naudotis

Lituoklj padėkite į apsauginj dėklā. Nuo litavimo įrankio patraukite visus degius daiktus.

Kištukā (4) įkiškite į maitinimo blokā ir užfiksuokite.

Maitinimo bloke nustatykite pageidaujimą temperatūrā.

Praėjus reikiamam lituoklio antgalio įkaitinimo laikui, trupū pavilgykite jį lydmetalyje.

4. Potencialū išlyginimas

Naudojantis maitinimo blokū galima suvienodinti potencialus lituoklio antgalio atžvilgiu. Potencialū išlyginimo laido jungimo galimybės aprašytos maitinimo blokū naudojimo instrukcijoje.

5. Darbo nurodymai

Antgalio keitimas

Tiesūs antgaliai

- Leiskite lituokliui atvėsti
- Laikykite lituoklj horizontaliai.
- Šešiabriaunj antgalio keitimo įrankj per kaitinimo elementā įkiškite iki rankenēlės, kol atsirems.
- Išsukite lituoklio antgalj ir ištraukite jį priekj.

Lenkti ir SMT lituoklijū antgaliai

Naudodami karščiu atsparū silikoninj padėkliukā, antgalj išsukite ir ištraukite jį priekj. Silikoninj padėkliukā laikykite rankoje taip, kad jis tiesiogiai nesiliestū su lituoklio antgalijū.



Nelieskite karšto antgalio ir kaitinimo elemento, nes galite rimtai susižaloti.

Jei lituojant reikia labai mažai šilumos, funkcijos „Setback” patikimumas gali sumažėti.

6. Priedai

Lituoklio iliustracijas ir naudingus patarimus rasite puslapyje 24 + 25.

Galimi techniniai pakeitimai!

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

Kai litavimo irankio nenaudojate būtina i dėkite į komplekte esantį apsauginį dėklą.

Pateicamies jums par mums izrādīto uzticību, iegādājoties Weller Micro lodāmurs WMP. Ražošanas laikā ievēroja visstingrākās kvalitātes prasības, lai garantētu iekārtas nevainojamu darbību.



1. Uzmanību!

Pirms sākat lietot ierīci, noteikti izlasiet šo lietošanas instrukciju. Šo drošības noteikumu neievērošana apdraud veselību un dzīvību.

Par lietošanu, kas neatbilst lietošanas instrukcijā norādītajai, kā arī par patvaļīgām izmaiņām, ražotājs atbildību neuzņemas.

Drošības norādes

- Vienmēr novietojiet lodāmuru tikai uz oriģinālā paliktņa.
- Nodrošiniet, lai karsta lodāmura tuvumā neatrastos degoši priekšmeti.
- Lietojiet piemērotu aizsargapgērbu. Pastāv risks apdedzināties ar karstu lodalvu.
- Nekādā gadījumā neatstājiet karstu lodāmuru bez uzraudzības.
- Neveiciet lodēšanas darbus iekārtām, kas pieslēgtas strāvai.

2. Apraksts

Weller Micro lodāmurs WMP ar tā ērto koncepciju ir lieliski izmantojams darbā ar profesionālo shēmu montāžas elektroniku (SMD). Īsā distance starp satveres punktu un lodēšanas smaili nodrošina ergonomisku lodāmura lietošanu, veicot vissmalkākos lodēšanas darbus. Jūtīgs sensors un siltuma pārnese tehnika nodrošina precīzu lodēšanas smailes temperatūras regulāciju. Ar vienkāršo smaiļu maiņu un ļoti ātro uzsildes laiku darbā var izmantot dažādus lodēšanas smaiļu tipus.

Integrētā potenciālu izlīdzināšanas vadība nodrošina vēlamo lodēšanas smailes potenciālu izlīdzināšanu. Roktura un vadojuma antistatiskais materiāls nodrošina lodāmura atbilstību visām ESD drošības prasībām.

Tehniskie dati

Pieslēguma strāva:	24 V
Jauda:	65 W
Uzsildes laiks:	ca. 7 sec. (50 °C – 350 °C) (120 °F - 660 °F)
Maks. temp.:	450 °C (840 °F)
Pieslēdzams:	visām 80 W barošanas vienībām

3. Eksploatācijas uzsākšana

Novietojiet lodāmuru drošības paliktņī. Neatstājiet lodāmura tuvumā degošus priekšmetus. Iespraudiet un nofiksējiet barošanas vienībā pieslēguma spraudni (4). Ar barošanas vienību iestatiet vēlamo temperatūru. Pēc nepieciešamā uzsildes laika nedaudz noalvojiet lodēšanas smaili.

4. Potenciālu izlīdzināšana

Vēlamo lodēšanas smailes potenciālu izlīdzinājumu var iestatīt ar lietoto barošanas vienību. Potenciālu izlīdzināšanas pieslēgšanas iespējas ir aprakstītas barošanas vienības lietošanas pamācībā.

5. Darba norādes

Smaiļu maiņa

Taisnās lodēšanas smailis

- Atzdesēt lodāmuru
- turiet lodāmuru horizontāli.
- lai mainītu smailis, ievietojiet seškanšu instrumentu caur apsildes ķermenī līdz atdurei rokturī.
- atskrūvējiet lodēšanas smaili un izvelciet to ārā.

izliktās lodēšanas smailis un shēmu montāžas (SMT) lodēšanas smailis

Lietojot karstumizturīgo silikona paliktņi, atskrūvējiet lodēšanas smaili un izvelciet to ārā. To darot, turiet silikona paliktņi rokā tā, lai izvairītos no tieša kontakta ar lodēšanas smaili.



Izvairieties no pieskaršanās karstai lodēšanas smaiļei un apsildes ķermenim, jo tas var izraisīt nopietnus savainojumus.

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

6. Piederumi

NT tipa lodējamo uzgaļu attēlus skatiet lappusē 24 + 25.

Saglabājam tiesības veikt tehniskas izmaiņas!

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

Ако не използвате поялния инструмент, винаги го слагайте в предпазната подставка.

1. Внимание!

Преди започване на работа с уреда прочетете внимателно това ръководство за 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.

Инструкции за безопасна работа

- Отстранете всички запалителни предмети близо до нагорещия поялен инструмент.
- Използвайте подходящо предпазно облекло.
- Има опасност от изгаряне с течен калаен припой.
- Никога не оставяйте без контрол нагорещия поялник.
- Не работете по части, които са под напрежение.

2. Описание

Микропоялникът Weller WMP със своята практична концепция е подходящ за обработка на професионална електроника SMD. Късото разстояние между точката на хващане и върха на поялника позволява ергономична работа с поялника при извършване на най-фини запоявания. Един висококачествен сензор и топлообменната техника осигуряват една прецизна характеристика на регулиране на температурата на върха на поялника. С лесната смяна на върховете на поялника и много бързото време за загряване в последователността на работа могат да се използват различни видове върхове за поялника.

С един вграден проводник за изравняване на потенциала има възможност да направи исканото изравняване на потенциалите към накрайника на поялника. Антистатичното конструктивното изпълнение на ръчката и на захранващия проводник отговаря на изискванията за безопасност на ESD (Европейския профсъюз).

Технически данни

Напрежение (нагряване):	24 V
Нагревателна мощност:	65 W
Време за нагряване:	7 s.
	(50 °C – 350 °C)
	(120 °F – 660 °F)
Температурен диапазон:	450 °C (840 °F)
80 W Захранващ блок	

3. Започване на работа

Поставете поялника в предпазната подставка. | Отстранете всички запалителни предмети близо до поялния инструмент. Включете съединителния щекер в захранващия блок и го фиксирайте. Включете захранващия блок.

След изтичане на необходимото време за нагряване навлажнете леко накрайника на поялника с малко припой.

4. Изравняване на потенциалите

По такъв начин исканото изравняване на потенциалите на накрайника на поялника може да се направи с използвания захранващ блок.

Възможностите за присъединяване на проводник за изравняване на потенциала са описани в ръководството за работа на захранващия блок.

5. Инструкции за работа

Смяна на върховете на поялниците

Прави върхове на поялници

- Оставете поялника да изстине
- Дръжте поялника хоризонтално.
- Вкарайте шестостенния инструмент за смяна на върховете на поялниците през нагревателния елемент до упор в дръжката.
- Развintете върха на поялника и го изтеглете напред.

Огънати върхове на поялници и върхове SMT

Използвайте термоустойчивата силиконова подложка и развintете върха на поялника и го изтеглете напред. При това дръжте силиконовака подложка така в ръка, че да няма непосредствен контакт с върха на поялника.



Не докосвайте нагорещия връх на поялника и нагревателния елемент, тъй като това може да причини сериозни наранявания.

При спояване с много малко необходимо количество топлина може да се влоши надеждността на функцията Setback.

6. Принадлежности

Фиг. NT-Tips за накрайници за поялник виж страница 24 – 25.

Правото за правене на технически изменения остава запазено!

Актуализираните ръководства за работа Вие ще намерите на адрес www.weller-tools.com.

Depuneți întotdeauna scula de lipire metalică pe polița de siguranță în caz de nefolosire a acesteia.



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.

Indicații de securitate

- Îndepărtați toate obiectele inflamabile din apropierea sculei fierbinți de lipire cu aliaj.
- Utilizați îmbrăcăminte de protecție adecvată. Pericol de provocare a arsurilor prin aliaj de cositor lichid.
- Nu lăsați niciodată ciocanul de lipit nesupravegheat atunci când acesta este fierbinte.
- Nu lucrați la piese aflate sub tensiune.

2. Descriere

Ciocanul de lipit Micro Weller WMP, ușor de mânuit, este adecvat pentru prelucrarea sistemelor electronice profesionale SMD. Distanța scurtă dintre punctul de prindere și vârful de lipit permite o manipulare ergonomică a ciocanului de lipit la executarea sarcinilor extrem de meticuloase de lipire la cald. O tehnologie de înaltă calitate de senzori și de transmitere a căldurii garantează un comportament de control precis al temperaturii la vârful de lipit. Prin înlocuirea ușoară a vârfului și timpul extrem de rapid de încălzire, pot fi folosite în secvența de operații tipuri de vârfuli de lipit diferite.

Cu ajutorul unui circuit integrat de egalizare a potențialului există posibilitatea de a realiza o egalizare de potențial dorită către vârful de lipit. Execuția antistatică a mânerului și a cablului de alimentare îndeplinește cerințele conform siguranței ESD (Electro Static Discharge).

Date tehnice

Tensiune (încălzire):	24 V
Putere de încălzire:	65 W
Timpul de încălzire	7 s. (50 °C – 350 °C) (120 °F - 660 °F)
Domeniul de temperaturi:	450 °C (840 °F)
80 W Unitatea de alimentare	

3. Punerea în funcțiune

Așezați ciocanul de lipit în suportul de siguranță. Îndepărtați toate obiectele inflamabile din apropierea sculei de lipire cu aliaj. Introduceți fișa de conectare în unitatea de alimentare și

blocați-o. Porniți unitatea de alimentare. După scurgerea timpului necesar pentru încălzire, acoperiți vârful de lipit cu puțin aliaj de lipit.

4. Egalizare de potențial

Egalizarea de potențial dorită către vârful de lipit se poate realiza prin intermediul unității de alimentare utilizate. Posibilitățile de conectare a circuitului de egalizare a potențialului sunt descrise în instrucțiunile de utilizare ale unității de alimentare.

5. Instrucțiuni de lucru

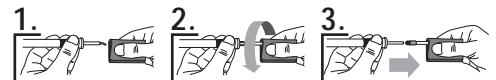
Înlocuirea vârfului

Vârfuli drepte de lipit

- Lăsați ciocanul de lipit să se răcească
- Poziționați ciocanul de lipit orizontal.
- Introduceți unealta hexagonală prin corpul de încălzire până la capăt în mână în vederea înlocuirii vârfului.
- Desfaceți vârful de lipire și trageți-l spre înainte.

Vârfuli curbate de lipit și vârfuli SMT de lipit

Prin folosirea padului din silicon termorezistent, desfaceți vârful de lipit și trageți-l spre înainte. Padul de silicon se va ține astfel în mână, încât contactul direct cu vârful de lipit să fie evitat.



Evitați contactul cu vârful de lipit fierbinte sau cu corpul de încălzire, deoarece acesta poate duce la răni grave.

În cazul lucrărilor de lipire cu necesar foarte redus de căldură, randamentul funcției setback poate fi afectat.

6. Accesorii

Vârfuli de lipit NT-Tips vezi paginile 24 - 25.

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

Odložite alat za lemljenje uvijek u sigurnosni prihvatnik kada alat nije u uporabi.



1. Pažnja!

Prije puštanja uređaja u pogon pažljivo pročitajte upute za rukovanje. 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.

Sigurnosna upozorenja

- Uklonite sve zapaljive predmete u blizini vrućeg lemila.
- Koristite odgovarajuću zaštitnu odjeću. Opasnost od zapaljenja zbog tekućeg lemnog kositra.
- Vruće lemilo nikada ne ostavljajte bez nadzora.
- Ne radite na dijelovima koji su pod naponom.

2. Opis

Lemilo Micro WMP tvrtke Weller odlikuje se priručnim konceptom za obradu profesionalne, površinski montirane elektronike. Mala udaljenost između mjesta držanja i vrha lemila omogućuje ergonomično rukovanje lemilom pri obavljanju najpreciznijih zadataka lemljenja. Visokokvalitetna tehnika senzora i prijenosa topline omogućuje precizno reguliranje temperature na vrhu lemila. Zahvaljujući jednostavnoj zamjeni vrha lemila i izrazito brzom vremenu zagrijavanja, tijekom rada moguće je koristiti različite tipove vrhova lemila.

S integriranim kabelom za izjednačavanje potencijala postoji mogućnost uspostavljanja željenog izjednačavanja potencijala na vrhu lemila. Antistatička izvedba ručke i dovoda ispunjava sve zahtjeve za zaštitu komponenti osjetljivih na elektrostatičko pražnjenje.

Tehnički podatci

Napon (grijalica):	24 V
Snaga grijanja:	65 W
Trajanje zagrijavanja:	7 s. (50 °C – 350 °C) (120 °F - 660 °F)
Raspon temperature:	450 °C (840 °F)
80 W Jedinica za napajanje	

3. Puštanje u pogon

Odložite lemilo u zaštitni stalak. Uklonite sve zapaljive predmete u blizini lemila. Prikjučni utikač utaknite u jedinicu za napajanje i blokirajte ga. Uključite jedinicu za napajanje. Nakon isteka potrebnog vremena zagrijavanja, namažite vrh lemila s malo

lema.

4. Izjednačavanje potencijala

Željeno izjednačavanje potencijala na vrhu lemila može se uspostaviti preko upotrijebljenog uređaja za napajanje. Mogućnosti priključivanja kabela za izjednačavanje potencijala opisane su u uputama za rad jedinice za napajanje.

5. Upute za rad

Zamjena vrha

Ravni vrhovi lemila

- Ohladite lemilo
- Držite lemilo u vodoravnom položaju.
- Natakните šestorokutni alat za zamjenu vrha lemila preko grijaćeg tijela do graničnika na ručki.
- Odvijte vrh lemila i povucite ga prema naprijed.

Zakrivljeni vrhovi lemila i vrhovi lemila SMT

Uz pomoć silikonske podloge otporne na toplinu odvijte vrh lemila i povucite ga prema naprijed. Silikonsku podlogu pritom držite u ruci tako da se izbjegne izravan dodir s vrhom lemila.



Izbjegavajte dodirivanje vrućeg vrha lemila i grijaćeg tijela jer to može dovesti do ozbiljnih ozljeda.

Prilikom radova lemljenja koji ne zahtijevaju mnogo topline može se ugroziti pouzdanost funkcije snižavanja temperature (Setback).

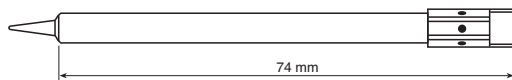
6. Pribor


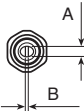





Slike vrhova lemila NT-Tips pogledajte na stranicama 24 – 25.

Pridržava se pravo na poduzimanje tehničkih preinaka!
Ažurirane upute za rukovanje naći ćete na adresi
www.weller-tools.com.

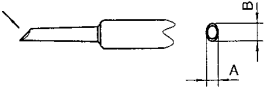
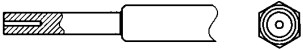


NT- Spitzen für WMP

NT- Soldering Tips for WMP



	Bestell-Nr. Order-No	Modell Model	Beschreibung Description	Breite A Width A	Dicke B Length B	Länge C Length C
	NT 1SC	NT 1SC	Meißelform schlank Chisel tip slim	0,4 mm	0,15 mm	14 mm
	NT H	NT H	Meißelform Chisel tip	0,8 mm	0,4 mm	8,4 mm
	NT K	NT K	Meißelform Chisel tip	1,2 mm	0,4 mm	8,4 mm
	NT A	NT A	Meißelform Chisel tip	1,6 mm	0,4 mm	9,5 mm
	NT 6	NT 6	Meißelform Chisel tip	1,6 mm	0,7 mm	7,4 mm
	NT B	NT B	Meißelform Chisel tip	2,4 mm	0,8 mm	7,8 mm
	NT C	NT C	Meißelform Chisel tip	3,2 mm	0,8 mm	8,2 mm
	NT D	NT D	Meißelform Chisel tip	4,0 mm	0,8 mm	8,6 mm
	NT AX	NT AX	Meißelform gebogen Chisel bent	1,6 mm	0,4 mm	8,2 mm
	NT 1S	NT 1S	Rundform schlank Round slim	ø 0,25 mm		8,5 mm
	NT 1	NT 1	Rundform Round	ø 0,25 mm		7,4 mm
	NT 1X	NT 1X	Rundform gebogen 45° Round bent 45°	ø 0,4 mm		8,6 mm
	NT 4	NT 4	Rundform abgeschrägt 45° Round sloped 45°	ø 1,2 mm		9,9 mm

Soldering Tips

	Bestell-Nr. Order-No	Modell Model	Beschreibung Description	Breite A Width A	Dicke B Length B	Länge C Length C
	NT GW	NT GW	Lotdepotspitze	2,0 mm	3,0 mm	13,4 mm
	NT MS	NT MS	NT Messspitze für Thermoelemente \varnothing 0,5 mm NT Measuring tip for thermo element \varnothing 0,5 mm			
	T005 87 517 17		Silikonpad für Wechsel von NT- Spitzen Silicon pad for changing bent NT- series tips			
	T005 87 517 10		Spitzenwechselwerkzeug für gerade NT-Spitzen Tip changing tool for changing straight NT series tips			

GERMANY**Weller Tools GmbH**

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

GREAT BRITAIN**Apex Tool Group**

(UK Operations) Ltd
4th Floor Pennine House
Washington, Tyne & Wear
NE37 1LY
Phone: +44 (0) 191 419 7700
Fax: +44 (0) 191 417 9421

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

25 Av Maurice Chevalier BP 46
77832 Ozoir-la-Ferrière, Cedex
Phone: +33 (0) 1.64.43.22.00
Fax: +33 (0) 1.64.43.21.62

ITALY**Apex Tool S.r.l.**

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

SWITZERLAND**Apex Tool Switzerland Sàrl**

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

AUSTRALIA**Apex Tools**

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

CANADA**Apex Tools - Canada**

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

CHINA**Apex Tool Group**

A-8 building, No. 38 Dongfang Road,
Heqing Industrial Park, Pudong,
Shanghai PRC 201201
Phone: +86 (21) 60 88 02 88
Fax: +86 (21) 60 88 02 89

U S A**Apex Tool Group, LLC**

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

T005 56 817 09 / 12.2015
T005 56 817 08 / 03.2012

www.weller-tools.com

Weller®