

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

Inhaltsverzeichnis

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

Seite

Innehållsförteckning

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

Sidan

Table des matières

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

Page

Indice

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

Página

Inhoud

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

Pagina

Indholdsfortegnelse

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

Side

Indice

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

Pagina

Índice

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

Página

Table of contents

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

Page

Sisällysluettelo

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

Sivu

Πίνακας περιεχομένων

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

Σελίδα

Obsah

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

Strana

İçindekiler

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

Sayfa

Vsebina

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

Stran

Obsah

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

Strana

Sisukord

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

Lehekülg

Spis treści

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

Strona

Turínys

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

Puslapis

Tartalomjegyzék

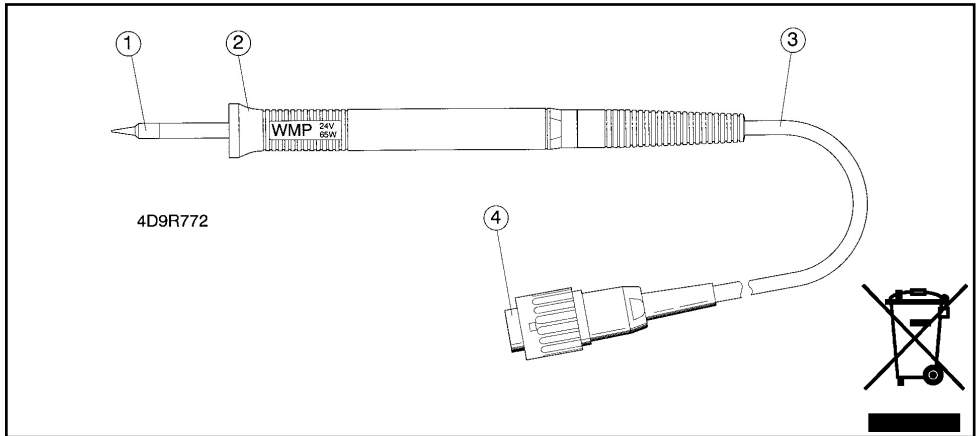
1. Figyelem!	15
2. Leírás	15
Műszaki adatok	15
3. Üzembevétel	15
4. Potenciálkiegyenlítés	15
5. Útmutató a munkához	15
6. Pótalkatrészek	15
7. Tartozékok	15

Oldal

Satura

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

rādītājs



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 aansluitstecker

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 antistatisk 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 antistaattista muovia
3. Lämpötilankestävä antistaattinen 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 dayanıklı antistatik silikon hat
4. Kilitlenebilir bağlantı soketi

1. Pájecí hrot
2. Ergonomická rukojeť z antistatického plastu
3. Antistatický silikonový kábel odolný proti teplotě
4. Zajistitelná pripojovací zástrčka

1. Forrasztócsúcs
2. Ergonómikus fogantyú antisztatikus műanyagból
3. Hőálló antisztatikus szilikonvezeték
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. Grot lutowniczy
2. Uchwyt ergonomiczny z antystatycznego tworzywa sztucznego
3. Przewód silikonowy w wersji antystatycznej, odporny na działanie temperatur
4. Blokowana wtyczka przyłączeniowa

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

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

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



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 Lötkolbens 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 Lötkolbens 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 21 + 22.

Technische Änderungen vorbehalten!

Die aktualisierten Betriebsanleitungen finden Sie unter www.weller.eu.

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 toutes les normes de sécurité ESD.

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

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 au-dessus 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 thermorésistant, dévisser la panne et al 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 21 + 22.

Sous réserve de modifications techniques!

Vous trouverez les manuels d'utilisation actualisés sur www.weller.eu.

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 soldeerwerktool verwijderen.
- Geschikte veiligheidskleding gebruiken. Verbrandingsgevaar 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 temperatuurregelgedrag aan de soldeerpunt. Door de eenvoudige puntwissel en de extreem snelle opwarmingstijd kunnen verschillende soldeerpunttypen 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 soldeerwerktool 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.
- Zeskantwerktool 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 21 + 22.

Technische wijzigingen voorbehouden!

De geactualiseerde gebruiksaanwijzingen vindt u bij www.weller.eu.

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

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

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 21 + 22.

Con riserva di modifiche tecniche!

Trovate le istruzioni per l'uso aggiornate su www.weller.eu.

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 21 + 22.

Subject to technical change without notice!

See the updated operating instructions at www.weller.eu.

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 sexkantverktöget 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 21 + 22.

Med förbehåll för tekniska ändringar!

De uppdaterade bruksanvisningarna finns på www.weller.eu.

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 21 + 22.

Sujeto a modificaciones técnicas!

Encontrará los manuales de instrucciones actualizados en www.weller.eu.

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

Tiilslutningsspænding:	24 V
Effekt:	65 W
Opvarmningstid:	ca. 7 sek. (50 °C – 350 °C) (120 °F - 660 °F)
Maks. temp.:	450 °C (840 °F)
Tiilsluttes 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 opvarmningsfasen er udløbet.

4. Potentialudligning

Potentialudligning til loddespiden etableres via den anvendte forsyningsenhed. Se i betjeningsvejledningen til forsyningsenheden, hvilke muligheder der findes for tiilslutning 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 skru 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 loddearbejder med meget lavt varmebehov.

6. Tilbehør

Loddespidser Billeder NT-tips se side 21 + 22.

Forbehold for tekniske ændringer!

De aktuelle betjeningsvejledninger findes på www.weller.eu.

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 cumpre todos os requisitos da Segurança ESD.

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

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 21 + 22.

Reservado o direito a alterações técnicas!
Encontrará os manuais de instruções actualizados sob www.weller.eu.

Kiitämme sinua osoittamastasi luottamuksesta ostettuasi Weller Micro juottokolville 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 juottokolvi aina alkuperäiseen pidikkeeseen.
- Ota kaikki helpostipalavat esineet kuumien juottimen läheisyydestä pois.
- Käytä sopivia suojavarusteita. Nestemäinen juottotina aiheuttaa palovammojen vaaran.
- Älä jätä kuumaa juottokolvaa ilman valvontaa.
- Älä tee töitä jännitteenalaisilla osilla.

2. Kuvas

Weller Micro juottokolvi WMP sopii kätevän konseptinsa ansiosta ammatillaisen SMD elektronikan työstämiseen. Lyhyt etäisyys käyttökohdan ja juottokärjen välillä tekee mahdolliseksi juottokolven ergonomisen käsittelyn erittäin herkissä juottotöissä. Korkealaatuinen sensori ja lämmönsiirtotekniikka takaavat tarkan lämpötilan säädön juottokärjessä. Yksinkertaisen kärjen vaihdon ja erittäin nopean kuumentamisen ansiosta voidaan käyttää eri juottokärkityyppejä työvaiheessa.

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

Tekniset tiedot

Liitäntäjännite:	24 V
Teho:	65 W
Kuumennusaika:	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 juottokolvi turvatelineeseen. Poista kaikki helposti palavat esineet juottimen läheisyydestä. Pistä liitäntäpistoke (4) syöttöyksikköön ja lukitse se. Säädä syöttöyksikössä haluamasi lämpötila. Kun tarvittava kuumentamisaika on mennyt umpeen, kostuta juottokärki juottimella.

4. Potentiaalintasaus

Haluttu potentiaalintasaus juottokärkeen voidaan laatia käytetyistä syöttölaitteista. Potentiaalintasausjohdon liitäntämahdollisuudet on kuvattu syöttöyksikön käyttöohjeissa.

5. Työohjeet

Kärjen vaihto

Suora juottokärki

- Anna juottokolvin jäähtyä
- Pidä juottokolvaa suorassa.
- Laita kärjen vaihtoon tarvittava kuusiokolotyökalu kuumentuselementin kautta kahvaan rajoittimeen asti.
- Kierrä juottokärki irti ja vedä se irti.

Taivutetut juottokärjet ja SMT juottokärjet

Käytettäessä kuumuudenkestävää silikonalustaa juottokärki on ruuvattava irti ja vedettävä irti. Pidä silikonalustaa siten kädessä, että suora kosketus juottokärkeen vältetään.



Vältä koskemasta kuumaa juottokärkeä ja kuumentuselementtiä, koska se voi johtaa vakaviin vammoihin.

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

6. Tarvikkeet

Juottokärjet kuvat NT-vihjeet katso sivu 21 + 22.

Oikeus teknisiin muutoksiin pidätetään!

Viimeisimmät käyttöohjeet saat osoitteesta www.weller.eu.

Σας ευχαριστούμε για την εμπιστοσύνη που μας δείξατε, αγοράζοντας το έμβολο συγκόλλησης Micro WMP της Weller. Κατά την κατασκευή τηρήθηκαν αυστηρές απαιτήσεις ποιότητας, ώστε να εξασφαλίζεται η άψογη λειτουργία της συσκευής.



1. Προσοχή!

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

- Εναποθέστε το έμβολο συγκόλλησης πάντοτε στη γνήσια βάση εναπόθεσης.
- Απομακρύνετε όλα τα εύφλεκτα αντικείμενα κοντά από το καυτό εργαλείο συγκόλλησης.
- Χρησιμοποιείτε κατάλληλη προστατευτική ενδυμασία. Κίνδυνος εγκαύματος από τον υγρό κασσίτερο κόλλησης (καλάι).
- Μην αφήνετε ποτέ το καυτό έμβολο συγκόλλησης χωρίς επιτήρηση.
- Μην εργαζόσθε 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

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

(ηλεκτροστατικά κινδυνεύοντα δομοστοιχεία).

3. Θέση σε λειτουργία

Εναποθέστε το έμβολο συγκόλλησης στη βάση εναπόθεσης ασφαλείας. Απομακρύνετε όλα τα εύφλεκτα αντικείμενα κοντά από το εργαλείο συγκόλλησης. Τοποθετήστε το φως 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 θερμαντικό σώμα μέχρι το τέρμα μέσα στη χειρολαβή.
- Ξεβιδώστε την ακίδα συγκόλλησης και αφαιρέστε την προς τα εμπρός.

Λυγιμένες ακίδες συγκόλλησης και ακίδες συγκόλλησης SMT

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



Αποφύγετε την επαφή της καυτής ακίδας συγκόλλησης και του θερμαντικού 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 21 + 22.

Με επιφύλαξη του δικαιώματος τεχνικών αλλαγών!

Τις ενημερωμένες οδηγίες λειτουργίας θα τις βρείτε κάτω από www.weller.eu.

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 kullanımda 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 havayı 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 tutamağın 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 21 + 22.

Teknik değişikliklerin hakkı saklıdır!

Güncellenmiş kullanım kılavuzlarını www.weller.eu sayfasında bulabilirsiniz.

Děkujeme za důvěru, kterou jste nám projevili zakoupením Mikropáječka Weller WMP. Při výrobě bylo dbáno na nejpřísnější 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 stojáčku.
- Odstraňte z blízkosti horké páječky všechny hořlaviny.
- Používejte vhodný ochranný oděv. Nebezpečí popalení 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 stojáčku. 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.
- Šestihranný 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 21 + 22.

Technické změny vyhrazeny!

Aktualizovaný provozní návod najdete na adrese www.weller.eu.

Dziękujemy za zaufanie okazane nam przy Mikrolutownica Weller WMP. Za podstawę produkcji przyjęto surowe wymogi 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 pomiędzy 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 grocie lutowniczym. Dzięki prostej wymianie grotów lutowniczych i szybkiemu nagrzewaniu, można wymiennie stosować różnorodne typy grotów podczas jednego procesu roboczego.

Zintegrowany przewód wyrównania potencjału pozwala na uzyskanie żdanego wyrównania potencjału względem grotu lutowniczego. Antystatyczne właściwości uchwytu i przewodów gwarantują spełnienie wszystkich wymogów bezpieczeństwa ESD.

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 jenostek zasilających

3. Uruchomienie

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

4. Wyrównanie potencjału

Żdane 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 ręka nie dotykała bezpośrednio grotu lutowniczego.



Dotykание rozgrzanego grotu lutowniczego oraz elementu grzeijnego 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 21 + 22.

Zmiany techniczne zastrzeżone!

Zaktualizowane instrukcje obsługi znajdują się pod adresem: www.weller.eu.

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.
- Távolítson el minden gyúlékony tárgyat a forró forrasztószerszám közeléből.
- Használjon alkalmas védőöltözetet. Égésveszély a folyékony forrasztóon miatt.
- A forró forrasztópákát soha ne hagyja felügyelet nélkül.
- Ne dolgozzon feszültség alatt álló alkatrészekben.

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 ergonomikus kezelését a legfinomabb forrasztási munkák végzése során is. A kiváló minőségű szenzor és a hűtíteli technika precízen szabályozott hőmérsékleti viszonyokat biztosít a forrasztócsúcsban. A forrasztócsúcs egyszerű cseréje és a különösen rövid felfűtési idő különböző forrasztócsúcs típusok használatát teszi lehetővé a művelet sorozatban.

Az integrált potenciálkiegyenlítő vezeték lehetővé teszi, hogy a forrasztócsúcsban 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. Távolítson 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 forrasztócsúcsban megkívánt potenciálkiegyenlítés az alkalmazott ellátóköszülék 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 előrefelé.

Hajlított forrasztócsúcs és SMT forrasztócsúcs

A hőálló szilikon alátét használatával lazítsa ki a forrasztócsúcsot, és húzza le előrefelé. 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 21 + 22.

A műszaki változtatások jogát fenntartjuk!

A frissített üzemeltetési útmutatókat a www.weller.eu oldalon találja.

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 roztaveným 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 vyhoreniu rukoväte a kábla spĺňa spájkovačka 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. Pripojovacia zástrčka (4) zapojte do napájacej jednotky a zaisťte. Na napájacej jednotke nastavte požadovanú teplotu. Po uplynutí času potrebného na zahriatie pocinujte 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.
- Šesthranný 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 21 + 22.

Technické zmeny vyhradené!

Aktualizovaný návod na používanie nájdete na adrese www.weller.eu.

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 mikrosvajkalnik 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 uporabljen 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 21 + 22.

Pridržujemo si pravico do tehničnih sprememb!

Posodobljena navodila za uporabo boste našli na spletnem naslovu www.weller.eu.

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 valmistajatehas endale vastutust ei võta.

Ohutusjuhised

- Asetage jootekolb alati originaalhoidikusse.
- Eemaldage kuuma jootekolvi lähedusest kõik süttivad esemed.
- Kasutage sobivat kaitseriietust. Vedel jootetina 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 jootetöödel. Kõrgekvaliteediline andur ja soojusülekande tehnika 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 toiteplokiid

3. Kasutuselevõtt

Asetage jootekolb ohutushoidikusse. Eemaldage jootekolvi lähedusest kõik süttida võivad esemed. Ühendage ühenduspistik (4) toiteploki ja lukustage. Seadistage toiteploki soovitatav temperatuur. Pärast vajaliku ülessoo

jenemisaja möödumist niisutage jooteotsikut pisut joodis ega.

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 tõsisid vigastusi.

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

6. Lisavarustus

Jooteotsikute pilte ja nõuandeid vaata leheküljelt 21 + 22.

Tehnilised muudatused võimalikud!

Uuendatud kasutusjuhendi leiate aadressilt www.weller.eu.

Dėkojame, kad parodėte pasitikėjimą pirkdami „Weller“ mikrolituoklis WMP. Gaminat šį prietaisą buvo laikomasi griežčiausių kokybės reikalavimų, užtikrinančių neprikaištingą jo veikimą.

1. Dėmesio!

Prieš pradėdami naudotis prietaisu, atidžiai perskaitykite šią naudojimo instrukciją. Nesilaikantiems saugos reikalavimų gresia pavojus sveikatai ir gyvybei.

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

Saugos reikalavimai

- Lituoklį visuomet dėkite tik į originalų dėklą.
- Arti karšto litavimo įrankio nelaikykite degių daiktų.
- Apsirenkite tinkamais apsauginiais drabužiais. Priešingu atveju galima nusideginti skystu lydmetaliu.
- Karšto lituoklio niekuomet nepalikite be priežiūros.
- Nedirbkite prie dalių, kuriomis teka elektros srovė.

2. Aprašymas

„Weller“ mikrolituoklis WMP dėl savo patogios konstrukcijos tinkamas profesionaliai SMD elektronikai lituoti. Dėl mažo atstumo tarp lituoklio paėmimo vietos ir antgalio juo galima dirbti ergonomiškai atliekant preciziškiausius užduotis. Aukštos klasės jutiklis ir šilumos perdavimo technologija užtikrina tikslų lituoklio antgalio temperatūros reguliavimą. Kadangi labai lengva pakeisti antgalį ir jis ypač greitai įkaista, darbo eigoje galima naudoti įvairių tipų lituoklių antgalius.

Naudojantis įtaisytu potencialų išlyginimo laidu, galima pagal poreikius suvienodinti potencialus lituoklio antgalio atžvilgiu. Lituoklis, turėdamas antistatinę rankenėlę ir maitinimo laidą, 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 visų 80 W maitinimo bloku

3. Pradedant naudotis

Lituoklį padėkite į apsauginį dėklą. Nuo litavimo įrankio patraukite visus degius daiktus. Kištuką (4) įkiškite į maitinimo bloką ir užfiksukite. Maitinimo bloke nustatykite pageidaujamą temperatūrą. Praėjus reikiamam lituoklio antgalio įkaitinimo laikui, truputį pavilgykite jį lydmetalyje.

4. Potencialų išlyginimas

Naudojantis maitinimo bloku galima suvienodinti potencialus lituoklio antgalio atžvilgiu. Potencialų išlyginimo laido jungimo galimybės aprašytos maitinimo bloko naudojimo instrukcijoje.

5. Darbo nurodymai

Antgalio keitimas

Tiesūs antgaliai

- Leiskite lituokliui atvėsti
- Laikykite lituoklį horizontaliai.
- Šešiabriaunį antgalio keitimo įrankį per kaitinimo elementą įkiškite iki rankenėlės, kol atsirems.
- Išsukite lituoklio antgalį ir ištraukite jį priekį.

Lenkti ir SMT lituoklių antgaliai

Naudodami karščiui atsparų silikoninį padėkliuką, antgalį išsukite ir ištraukite jį priekį. Silikoninį padėkliuką laikykite rankoje taip, kad jis tiesiogiai nesiliestų su lituoklio antgaliu.



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 21 + 22.

Galimi techniniai pakeitimai!

Atnaujintas naudojimo instrukcijas rasite www.weller.eu.

Pateicamies jums par mums izrādīto uzticību, iegādājoties Weller Micro lodāmurs WMP. Ražošanas laikā ievērojot 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). Isā 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 vēlamu 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 vēlamu temperatūru. Pēc nepieciešamā uzsildes laika nedaudz noaļojiet lodēšanas smaili.

4. Potenciālu izlīdzināšana

Vēlamu 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 smailes

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

izliktās lodēšanas smailes un shēmu montāžas (SMT) lodēšanas smailes

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

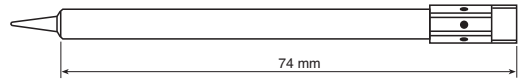
NT tipa lodējamo uzgaļu attēlus skatiet lappusē 21 + 22.

Saglabājam tiesības veikt tehniskas izmaiņas!

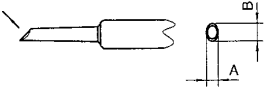
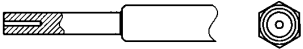


Aktualizēto lietošanas instrukciju var atrast vietnē www.weller.eu.

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

	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**

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

GREAT BRITAIN**Apex Tool UK Limited**

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

FRANCE**Apex Tool France SNE**

25 Rue Maurice Chevalier BP 46
77832 Ozoir-la-Ferrière, Cedex
Phone: +33 (01) 60.18.55.40
Fax: +33 (01) 64.40.33.05

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

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

SWITZERLAND**Apex Tool Switzerland GmbH**

Rue de la Roselière 8
1400 Yverdon-les-Bains
Phone: +41 (024) 426 12 06
Fax: +41 (024) 425 09 77

AUSTRALIA**Apex Tools**

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

CANADA**Apex Tools - Canada**

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

CHINA**Apex Tools**

18th Floor, Yu An Building
738 Dongfang Road
Pudong, Shanghai
200122 China
Phone: +57 (2) 691 0900

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 07 / 02.2011
T005 56 817 06 / 08 2010

www.weller.eu
www.apextoolgroup.eu

Weller®