

Weller®



- DE Ergänzende Betriebsanleitung
- GB Supplementary operating instructions
- ES Manual de instrucciones complementario
- FR Mode d'emploi complémentaire
- IT Istruzioni per l'uso integrative
- PT Manual complementar
- NL Aanvullende gebruiksaanwijzing
- SV Tilläggsbruksanvisning
- DK Supplerende betjeningsvejledning
- FI Täydentävä käyttöopas
- GR Συμπληρωματικές οδηγίες λειτουργίας
- TR Tamamlayıcı kullanım kılavuzu
- CZ Dodatečný návod k provozu
- PL Uzupełniająca instrukcja obsługi
- HU Kiegészítő üzemeltetési utasítás
- SK Doplnkový návod na obsluhu
- SL Dodatna navodila za uporabo
- EE Lisakasutusjuhend
- LV Papildu lietošanas pamācība
- LT Eksploatacijos instrukcijos papildymas
- BG Дополнително Ръководство за работа
- RO Manualul de utilizare suplimentar
- HR Dodatne Upute za uporabu
- CN 补充的用户手册
- JP 補足取扱説明書

WT 1
WT 1H



Menu 1

Premendo il tasto del menu si accede al Menu 1



Temper. standby

La temperatura di standby è un valore preimpostabile sul quale viene regolato un utensile di saldatura in caso di non utilizzo.

Opzione	Descrizione
OFF	Standby disattivato (impostazione di fabbrica 180°C (360°F))
100-300 °C	Temper. standby, Impostabile individualmente
200-600 °F	



Tempo di stand by (disattivazione temperatura)

„Negli utensili di saldatura con sensore d'“utilizzo nella maniglia, l'“utensile di saldatura in caso di non utilizzo viene regolato sulla temperatura di standby dopo il tempo di standby preimpostato.“ , il sensore integrato nell'“utensile rileverà la variazione di stato e disattiva lo stato di stand by non appena l'“utensile verrà spostato.“

„Negli utensili di saldatura senza sensore d'“utilizzo, l'“utensile di saldatura in caso di non utilizzo viene regolato sulla temperatura di standby dopo il tempo di standby preimpostato.“

Premendo i tasti UP e DOWN termina la condizione di Standby.

Opzione	Descrizione
OFF	Standby disattivato (impostazione di fabbrica 2 min)
1-99 min	Ritardo standby, Impostabile individualmente


TIME



Tempo di OFF

„In caso di non utilizzo dell'“utensile di saldatura, terminato il tempo di OFF, viene disattivato il riscaldamento dell'“utensile.“ La disattivazione della temperatura viene eseguita indipendentemente dalla funzione di stand by impostata. La temperatura reale viene indicata dal lampeggio e funge da indicazione del calore residuo; sul display viene visualizzato „AUTO- OFF“.

„Finché l'“utensile di saldatura è in raffreddamento, viene visualizzato il calore residuo.“

Inoltre sul display lampeggia la parola „Cooling“  ^{COOLING}

„Non appena la temperatura scende sotto i 50°C (122°F), sul display compare OFF e l'“illuminazione dello sfondo viene spenta.“



Premendo i tasti UP e DOWN termina la condizione di OFF.

Opzione	Descrizione
OFF	Tempo di OFF Disattivato (impostazione di fabbrica 10 min)
1-999 min	Tempo di OFF, Impostabile individualmente

WINDOW

**Funzione Window****Opzione 1 (impostazione di fabbrica):**

„Mettere l'uscita senza potenziale su ES FE.“

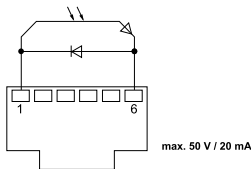
Limitazione del range di temperatura a max. $\pm 1^\circ -99^\circ\text{C}$ ($\pm 1-180^\circ\text{F}$), partendo da una temperatura bloccata tramite la funzione "LOCK".

La temperatura bloccata rappresenta, quindi, la media del range di temperatura impostabile.

Opzione 2:

„Mettere l'uscita senza potenziale su ES rob.“

„Partendo da una temperatura impostata e bloccata, con l'ausilio della funzione WINDOW può essere impostata una finestra di temperatura di $\pm 1 -99^\circ\text{C}$ ($\pm 1 -180^\circ\text{F}$). „Se la temperatura si trova all'interno di questa finestra, il contatto a potenziale zero (uscita accoppiatore ottico) viene collegato.“



Opzione	Descrizione
OFF	Funzione Window Disattivato (impostazione di fabbrica OFF)
1-99 °C	Funzione Window, Impostabile individualmente
1-180 °F	

LOCK

**LOCK**

Blocco della stazione. „Dopo il blocco, sull'apparecchio non sono più possibili modifiche all'impostazione.“


Eccezione 1: Tasti temperatura fissa attivati.

Eccezione 2: Funzione Window Opzione 1.

Tutte le altre impostazioni non potranno più essere regolate fino al momento dello sblocco.

Blocco stazione

Impostare il codice di blocco a tre cifre desiderato (fra 001 e 999) e confermare con il tasto Menu.

Il blocco sarà ora attivo (sul display sarà visibile il simbolo di un lucchetto). 

Sblocco stazione

Premere il tasto Menu. Sul display compare ON

Impostare il codice di blocco a tre cifre.

Confermare il codice con il tasto Menu.

Dimenticato il codice?

Si prega di rivolgersi al nostro Servizio Assistenza Clienti: technical-service@weller-tools.com

OFFSET

**Offset**

La temperatura effettiva della punta saldante può essere adattata immettendo un offset di temperatura di ± 40 °C (± 72 °F).

**°C °F**

Commutazione dell'unità di temperatura.

Opzione	Descrizione
°C	Centigradi
°F	Fahrenheit



Menu 2

Premendo a lungo (3 sec) il tasto Menu, si accede al Menu 2



Temperature fisse

Attivazione delle 2 temperature fisse impostabili individualmente.

Opzione	Descrizione
ON	Temperature fisse attivato
OFF	Temperature fisse Disattivato (impostazione di fabbrica)

Se le temperature fisse sono attivate, possono essere selezionate e modificate tramite i tasti UP e DOWN.



Retroilluminazione

Opzione	Descrizione
0-100%	Luminosità LCD (impostazione di fabbrica 80%)



Uscita di commutazione libera da potenziale

Selezione di uscita Zero Smog o uscita robot

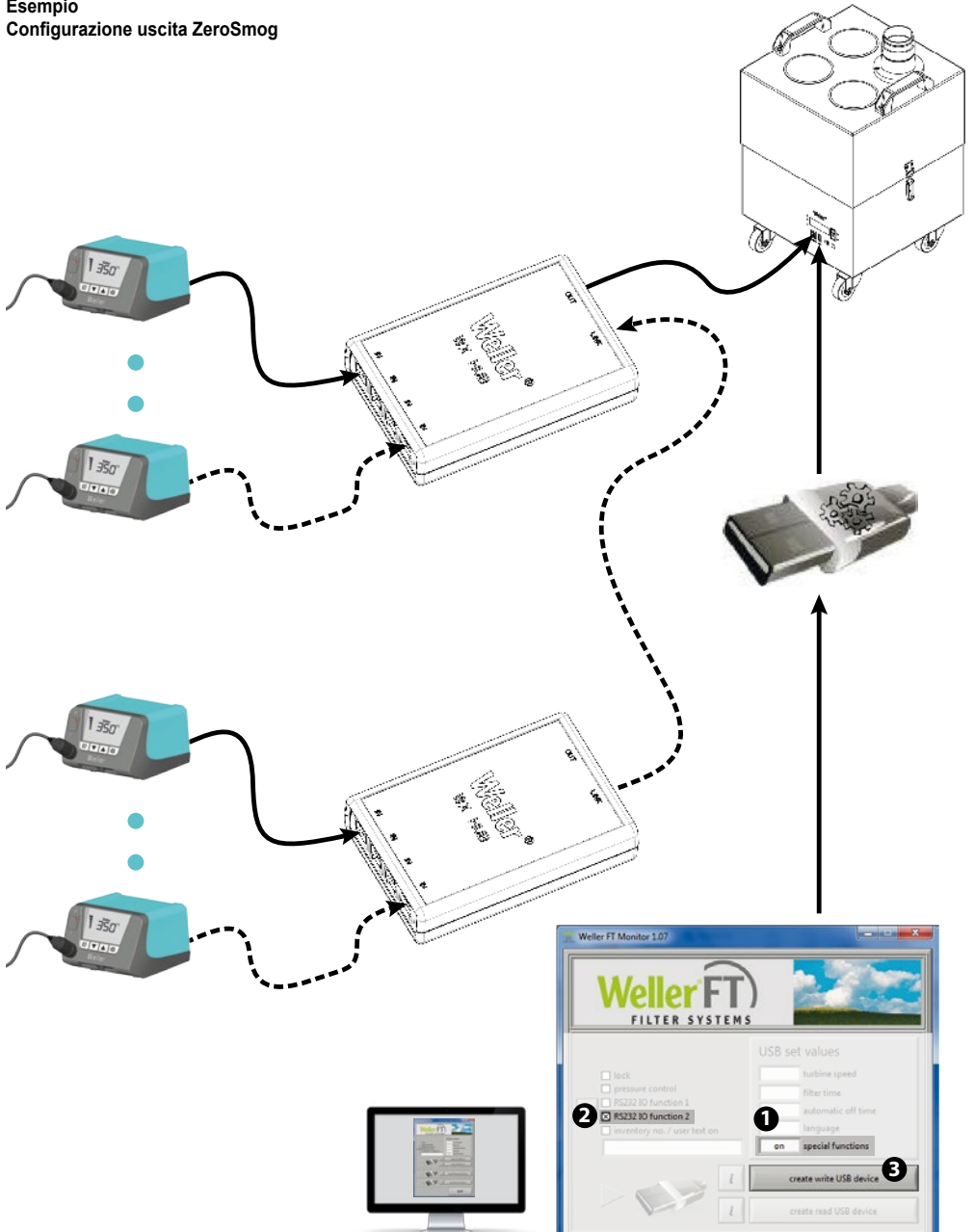
Opzione	Descrizione
ES FE	uscita Zero Smog attivata (impostazione di fabbrica)
ES rob	Uscita robot attivata



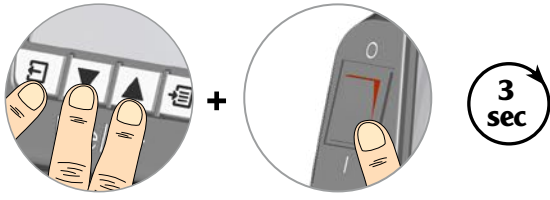
Sensibilità

Opzione	Descrizione
1 ———	Insensibile – reagisce ad un movimento forte (prolungato)
2	⋮
3 ———	Standard (impostazione di fabbrica)
4	⋮
5 ———	Sensibile - reagisce ad un movimento leggero (breve)

Esempio
Configurazione uscita ZeroSmog



Ripristino impostazioni di fabbrica



,All'attivazione: Premere per 3 secondi Exit, UP e DOWN 3

Codice utensile e limitazione di sovraccarico

,WT 1 e WT 1H hanno un codice utensile automatico che assegna i relativi parametri di regolazione all'utensile di volta in volta collegato.'

Per evitare di sovraccaricare una stazione, vengono supportati solo gli utensili compatibili.

WT 1 max. 90 W:

WSP 80, WP 80, WTP 90, WP 65, WST 82, WSB 80, WHP 80, WTA 50, LR 21, MPR 80, WMP, FE 75

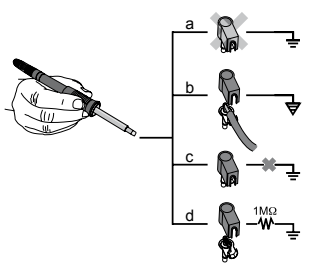
WT 1H max. 150 W (200 W):

WSP 80, WP 80, WTP 90, WP 120, WSP 150, WP 200*, WP 65, WST 80, WSB 80, WSB 150, WHP 80, WTA 50, LR 21, MPR 80, WMP, FE 75

*Potenza massima 150 Watt

Compensazione di potenziale

I diversi cablaggi della presa jack da 3,5 mm consentono di realizzare 4 varianti:



a	Messa a terra diretta	senza connettore (stato alla consegna).
b	Compensazione di potenziale	con connettore, linea di compensazione sul contatto centrale.
c	Libera da potenziale	con connettore
d	Messa a terra indiretta	con connettore e resistenza saldata. Messa a terra mediante la resistenza selezionata.

Saldare e dissaldare

„Eseguire i lavori di saldatura secondo le istruzioni per l'uso dell'utensile di saldatura collegato alla macchina.“

Trattamento delle punte saldanti

- Al primo riscaldamento umettare la punta saldante selettiva e stagnabile con lega saldante. In questo modo si rimuoveranno gli strati di ossidazione dovuti alla conservazione ed altre impurità della punta saldante.
- Durante le pause di lavoro e prima di riporre il saldatore, accertarsi sempre che la punta saldante sia ben stagnata.
- Non utilizzare fondenti eccessivamente aggressivi.
- Accertarsi sempre che la punta saldante sia correttamente in posizione.
- Selezionare la temperatura di lavoro più bassa possibile.
- „Scegliere per l'applicazione la punta saldante con la forma più grande possibile“
Regola empirica: approssimativamente grande quanto il pad di saldatura.
- Stagnando accuratamente la punta saldante, per il passaggio di calore tra la punta saldante e il punto da saldare, assicurare la presenza di una superficie più ampia

possibile.

- „Disattivare il sistema di saldatura durante le pause di lavoro prolungate oppure utilizzare la funzione Weller per l'abbassamento della temperatura in caso di non utilizzo dell'utensile.“
- Se si prevede di deporre il saldatore per un periodo prolungato, umettare la punta con lega saldante.
- Applicare la lega per saldatura direttamente sul punto da saldare, non sulla punta saldante.
- „Cambiate le punte saldanti con l'apposita strumentazione.“
- Non esercitare alcuna forza meccanica sulla punta saldante.

Avviso

„Le centraline di comando sono tarate per una dimensione media della punta saldante. Possono verificarsi scostamenti a causa della sostituzione della punta o per l'utilizzo di altre forme di punta.“

„Messaggi d'errore e problemi ,

Messaggio/Sintomo	Possibile causa	Misure correttive
• Display „- - -“	<ul style="list-style-type: none"> • „L'utensile non è stato riconosciuto , • Utensile difettoso • Utensile non compatibile 	<ul style="list-style-type: none"> • „Verificare il collegamento dell'utensile all'apparecchio , • „Verificare l'utensile collegato ,
• Nessuna funzione di display (Display Off)	• Assenza della tensione di rete	<ul style="list-style-type: none"> • „Inserire l'interruttore di rete , • Verificare la tensione di rete • „Controllare la protezione dell'apparecchio ,
• OFF	• La stazione si trova in modalità Standby o OFF	• „Con i tasti UP o Down riattivare l'utensile di saldatura“
• „L'utensile rimane freddo“	• La stazione si trova in modalità Standby o OFF	<ul style="list-style-type: none"> • Muovere i pistoni • „Con i tasti UP o Down riattivare l'utensile di saldatura“
<ul style="list-style-type: none"> • Visualizzazione della temperatura nel display • „L'utensile rimane freddo“ 	• Riscaldamento difettoso	• „Controllare / sostituire l'utensile di saldatura“
• La stazione non funziona come al solito	• Parametri modificati	• Ripristino stazione alle impostazioni di fabbrica
• „Modifiche all'impostazione non possibili“	• Stazione bloccata	• Sblocco stazione
• L'aspiratore Zero Smog non si avvia l'aspiratore Zero Smog	<ul style="list-style-type: none"> • Assenza della tensione di rete • „Non c'è segnale“ 	<ul style="list-style-type: none"> • „Controllare l'alimentazione di corrente“ • „Controllare il cablaggio dell'interfaccia“ • „Controllare le impostazioni dell'interfaccia“

GERMANY

Weller Tools GmbH
Carl-Benz-Straße 2
74354 Besigheim

Tel: +49 (0)7143 580-0
Fax: +49 (0)7143 580-108

ITALY

Apex Tool S.r.l.
Viale Europa 80
20090 Cusago (MI)

Tel: +39 (02)9033101
Fax: +39 (02)90394231

FRANCE

Apex Tool Group SNC
25 Avenue Maurice Chevalier
77832 Ozoir-la-Ferrière

Tel: +33 (0)1.64.43.22.00
Fax: +33 (0)1.64.43.21.62

GREAT BRITAIN

Apex Tool Group (UK Operations) Ltd
4th Floor Pennine House
Washington, Tyne & Wear
NE37 1LY

Tel: +44 (0) 191 419 7700
Fax: +44 (0) 191 417 9421

SWEDEN

Apex Tool Group AB
Fabriksgatan 4
531 30 Lidköping

Tel: +46 (0) 510 77 71 720

SWITZERLAND

Apex Tool Switzerland Sàrl
Crêt-St-Tombet 15
2022 Bevaix

Tel: +41 (0) 24 426 12 06
Fax: +41 (0) 24 425 09 77

USA

Apex Tool Group – Weller
1000 Lufkin Road
Apex, NC 27539

Tel: +1 (866) 498-0484
Fax: +1 (919) 387-2639

CANADA

Apex Tool Canada Ltd – Weller
7631 Bath Road
Mississauga, Ontario L4T 3T1

Tel: +1 (905) 673-4400
Fax: +1 (905) 673-4408

AUSTRALIA

Apex Tools
P.O. Box 366, 519 Nurigong Street
Albury, N.S.W. 2640
Australia

Tel: +61 (2)6058-0300
Fax: +61 (2)6021-7403

INDIA

Apex Tool Group India Pvt. Ltd.
Regus business centre
Level 2, Elegance, Room no. 214
Mathura Road, Jasola
New Dehli - 110025

CHINA

Apex Tool Group
2nd Floor, Area C, 177 Bi Bo Road
Pudong New Area
Shanghai, 201203 P.R.C

Tel: +86 (21) 60880320

SOUTH EAST ASIA

Apex Power Tools India Pvt. Ltd.
Gala No. 1, Plot No. 5
S. No. 234, 235 & 245
India land Global Industrial Park
(Next to Tata Johnson Control)
Taluka-Mulsi, Phase-I
Hinjawadi Pune (411057)
Maharashtra, India
toolsindia@apextoolgroup.com

www.weller-tools.com

© 2016, Apex Tool Group, LLC.

Weller® is a registered Trademark and registered Design of Apex Tool Group, LLC.

Weller®