

Weller®

WHS 40



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. Arbeitshinweise	1
5. Lieferumfang	1

Seite

Indice

1. Atencion!	7
2. Descripción	7
Datos técnicos	7
3. Puesta en funcionamiento	7
4. Indicaciones para el trabajo	7
5. Volumen de suministro	7

Página

Table des matières

1. Attention!	2
2. Description	2
Caractéristiques techniques	2
3. Mise en service	2
4. Instructions d'emploi	2
5. Éléments compris dans la livraison	2

Page

Indholdsfortegnelse

1. Forsigtig!	8
2. Beskrivelse	8
Tekniske data	8
3. Igangsætning	8
4. Arbejdshenvisninger	8
5. Leveringsomfang	8

Side

Inhoud

1. Attentie!	3
2. Beschrijving	3
Technische gegevens	3
3. Gebruiknaam	3
4. Aanwijzingen bij het gebruik	3
5. Inhoud van de levering	3

Pagina

Índice

1. Atenção!	9
2. Descrição	9
Dados técnicos	9
3. Colocação em funcionamento	9
4. Indicações de trabalho	9
5. Volume de fornecimento	9

Página

Indice

1. Attenzione!	4
2. Descrizione	4
Dati tecnici	4
3. Messa in esercizio	4
4. Indicazioni operative	4
5. Volume di fornitura	4

Pagina

Sisällysluettelo

1. Huomio!	10
2. Tuoteseloste	10
Tekniset tiedot	10
3. Käyttöönotto	10
4. Työohjeita	10
5. Vakiovarusteet	10

Sivu

Table of contents

1. Caution!	5
2. Description	5
Technical data	5
3. Commissioning	5
4. Operating guidelines	5
5. Scope of supply	5

Page

Πίνακας περιεχομένων

1. Προσοχή!	11
2. Περιγραφή	11
Τεχνικά στοιχεία	11
3. Αρχική θέση σε λειτουργία της συσκευής	11
4. Οδηγίες εργασίας	11
5. Μέγεθος της εμπορικής παράδοσης	11

Σελίδα

Innehållsförteckning

1. Observera!	6
2. Beskrivning	6
Tekniska data	6
3. Idrigtagning	6
4. Driftanvisningar	6
5. Leveransomfattning	6

Sidan

Fihrist

1. Dikkat!	12
2. Tanım	12
Teknik bilgiler	12
3. Devreye alma	12
4. Çalışma uyarıları	12
5. Teslimat kapsamı	12

Sayfa

Obsa

1. Pozor!	13
2. Popis	13
Technické údaje	13
3. Uvedení do provozu	13
4. Pracovní pokyny	13
5. Rozsah dodávky	13

Strana

Turiny

1. Dėmesio!	19
2. Aprašymas	19
Techniniai duomenys	19
3. Pradedant naudoti	19
4. Darbo nurodymai	19
5. Tiekiamas komplektas	19

Puslapis

Spis trešci

1. Uwaga!	14
2. Opis	14
Dane techniczne	14
3. Uruchomienie	14
4. Wskazówki dot. pracy	14
5. Zakres wyposażenia	14

Strona

Saturs

1. Uzmanību!	20
2. Apraksts	20
Tehniskie dati	20
3. Lietošana	20
4. Lietošanas norādījumi	20
5. Piegādes komplekts	20

Ipp.

Tartalomjegyzék

1. Figyelem!	15
2. Leírás	15
Műszaki adatok	15
3. Üzembevétele	15
4. Munkautasítások	15
5. Szállítási terjedelem	15

Oldal

Obsah

1. Upozornenie!	16
2. Popis	16
Technické údaje	16
3. Uvedenie do prevádzky	16
4. Pracovné pokyny	16
5. Rozsah dodávky	16

Strana

Vsebina

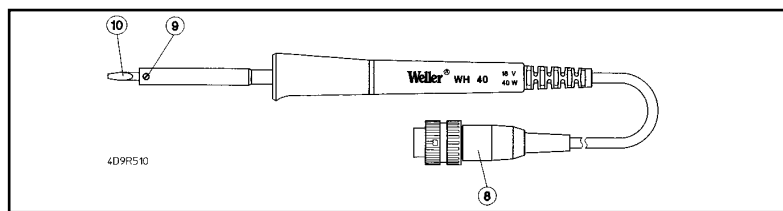
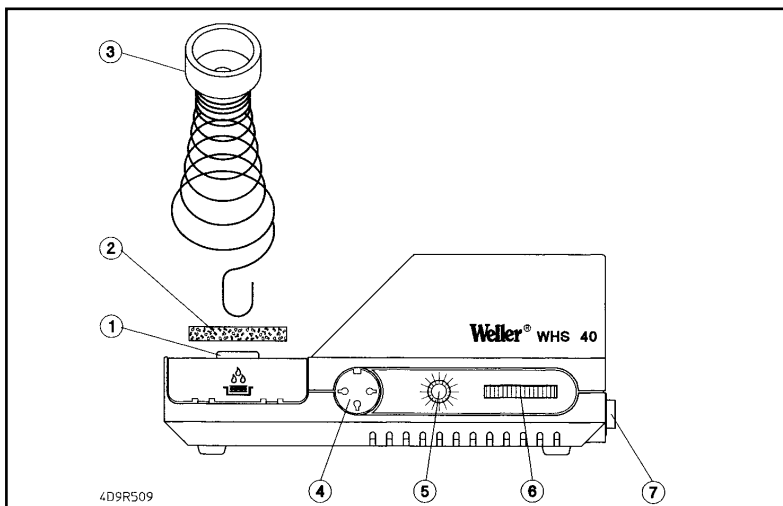
1. Pozor!	17
2. Tehnični opis	17
Tehnični podatki	17
3. Pred uporabo	17
4. Navodila za delo	17
5. Obseg dobave	17

Stran

Sisukord

1. Tähelepanu!	18
2. Kirjeldus	18
Tehnilised andmed	18
3. Kasutuselevõtt	18
4. Tööjuhised	18
5. Tarne sisut	18

Lehekülg



1. Vertiefung für die Befestigung der Ablagefeder
2. Reinigungsschwamm
3. LötKolbenablage
4. Anschlußbuchse für LötKolben
5. Leuchtdiode für optische Regelkontrolle
6. Temperatureinstellung
7. Netzschalter
8. 3-poliger LötKolbenstecker
9. Klemmschraube zur Lötspitzenbefestigung
10. Vernickelte Lötspitze

1. Renforcement pour la fixation du ressort support
2. Eponge de nettoyage
3. Support du fer à souder
4. Prise de raccordement du fer à souder
5. Diode lumineuse pour le contrôle visuel du réglage
6. Réglage de la température
7. Interrupteur secteur
8. Fiche à 3 pôles du fer à souder
9. Vis de serrage pour la fixation de la panne
10. Panne nickelée

1. Uitsparing voor de bevestiging van de soldeerboutveer
2. Reinigingsspons
3. Soldeerbouthouder
4. Aansluitbus voor de soldeerbout
5. Diode voor de visuele controle
6. Temperatuurstelling
7. Netschakelaar
8. 3-polige soldeerboutstekker
9. Klemschroef ter bevestiging van de soldeerpunt
10. Vernikkelde soldeerpunt

1. Incavo per il fissaggio della molla di supporto
2. Spugnetta detergente
3. Supporto per il brasatore
4. Boccia di collegamento per il brasatore
5. Diodo luminoso per il controllo ottico della regolazione
6. Regolazione della temperatura
7. Interruttore di rete
8. Spinotto tripolare del brasatore
9. Vite di bloccaggio per il fissaggio della punta del brasatore
10. Punta di brasatura nichelata

1. Slot for attaching rest spring
2. Cleaning sponge
3. Soldering bit rest
4. Soldering bit connection socket
5. LED for visual monitoring
6. Temperature setting
7. Mains switch
8. 3-pin soldering bit plug
9. Fixing screw for attaching soldering tip
10. Nickel-plated soldering tip

1. Fördjupning för fastsättning av hållarfjädern
2. Rengöringssvamp
3. Lödkolvshållare
4. Hylstag för lödkolv
5. Lysdiod för optisk reglerkontroll
6. Temperaturinställning
7. Nätströmbrytare
8. 3-poligt lödkolvskontaktdon
9. Spännskruv för lödspets
10. Förnicklad lödspets

1. Hendidura para la fijación del resorte de la bandeja
2. Esponja de limpieza
3. Bandeja para soldador
4. Conector hembra para soldador
5. Diodo luminoso para control óptico de regulación
6. Ajuste de la temperatura
7. Interruptor de red
8. Enchufe de soldador de 3 polos
9. Tornillo de apriete para la fijación de la boquilla de soldadura
10. Boquilla de soldadura niquelada

1. Fordybning til belfæstigelse af holdefjedren
2. Rensesvamp
3. Loddekolbeholder
4. Tilslutningsbøsning til loddekolben
5. Lysdiode til optisk reguleringskontrol
6. Temperaturindstilling
7. Netafbryder
8. 3-pollet loddekolbestik
9. Klemskruer til loddespidsbefæstigelse
10. Forniklet loddespids

1. Cavidade para fixação da mola do depósito
2. Esponja de limpeza
3. Depósito do ferro de soldar
4. Conector para o ferro de soldar
5. Díodo luminoso para controlo óptico de regulação
6. Regulação de temperatura
7. Interruptor de rede
8. Tomada de três pólos do ferro de soldar
9. Parafuso de aperto para fixação do bico de soldar
10. Cabeça de soldar niquelada

1. Jousipidikkeen kiinnityskohta
2. Puhdistussieni
3. Kolviteline (jousipidike)
4. Kolvin liitäntä
5. LED-tarkkailuvalo
6. Lämpötilan asetus
7. Virtakytkin
8. 3-napainen kolvin pistoke
9. Juottokärjen kiinnitysruuvi
10. Nikkelipinnoitteinen juottokärki

1. Βαθούλωμα για το στερέωμα του ελατηρίου της συσκευής εναπόθεσης
2. Σφουγγάρι καθαρισμού
3. Εναπόθεση του εμβόλου συγκόλλησης (κολλητηρίου)
4. Συνδετική υποδοχή για το έμβολο συγκόλλησης
5. Φωτεινή διόδος για τον οπτικό ρυθμιστικό έλεγχο
6. Ρύθμιση της θερμοκρασίας
7. Διακόπτης ηλεκτρικού ρεύματος
8. Ρευματολήπτης του εμβόλου συγκόλλησης με 3 πόλους
9. Συνδετική βίδα για το στερέωμα της αιχμής συγκόλλησης
10. Επινικελωμένη αιχμή συγκόλλησης

1. Havya altlık yayı sabitleştiricinin derinleştirilmesi
2. Temizleme sünger
3. Havya altlığı
4. Havya bağlantı yuvası
5. Optik ayar kontrolü için ışıklı diyet
6. Sıcaklık ayarı
7. Şebeke şalteri
8. 3 kutuplu havya fişi
9. Havya ucunu sıkıştırmak için sıkıştırma vidası
10. Nikel kaplı havya ucu

1. Výřez pro upevnění odkládacího pružinového stojánu
2. Čisticí houbička
3. Odkládací stojánek páječky
4. Zásuvka pro připojení páječky
5. Indikační kontrolka LED regulace teploty
6. Nastavení teploty
7. Síťový spínač
8. 3pólová zástrčka páječky
9. Zajišťovací šroubek páječeho hrotu
10. Poniklovaný pájecí hrot

1. Wgłębienie dla zamocowania sprężyny podkładki
2. Gąbka do czyszczenia
3. Podstawka lutownicy
4. Gniazdo przyłączeniowe lutownicy
5. Dioda świecąca dla optycznej kontroli regulacji
6. Ustawienie temperatury
7. Włącznik sieciowy
8. 3-biegunowa wtyczka kolby lutowniczej
9. Śruba zaciskowa do mocowania grotu lutowniczego
10. Iklowany grot lutowniczy

1. Mélyedés a pákatartó rugó rögzítésére
2. Tisztító szivacs
3. Pákatartó
4. Hüvely a forrasztópáka csatlakoztatására
5. Fénydióda a szabályozó optikai ellenőrzésére
6. Hőmérséklet-beállítás
7. Hálózati kapcsoló
8. A forrasztópáka 3 pólusú csatlakozó dugója
9. Forrasztócsúcs rögzítő csavarja
10. Nikkelezett forrasztócsúcs

1. Hoidikuvedru kinnitusõnarus
2. Puhastussvamm
3. Jootekolvi hoidik
4. Jootekolvi õhenduspuks
5. Optilise reguleerimiskontrolli valgusdiõd
6. Temperatuuri reguleerimisnupp
7. Võrgulõliti
8. 3-klemmiline jootekolvi pistik
9. Jooteotsikukinnituse klemmkrui
10. Nikeldatud jooteotsik

1. Priehlbina pre upevnenie pružiny stojana
2. Čistiaca špongia
3. Stojan na spájkovačku
4. Pripojka pre spájkovačku
5. Osvetlenie pre optickú kontrolu regulácie
6. Nastavenie teploty
7. Sieťový vypínač
8. 3-pólová zástrčka spájkovačky
9. Zaisťovacia skrutka na pripovenie spájkovacieho hrotu
10. Poniklovaný spájkovací hrot

1. Įdubimas dėklo spyruoklės tvirtinimui
2. Kempinė valymui
3. Lituoklio dėklas
4. Lituoklio prijungimo lizdas
5. Optinės valdymo kontrolės šviesos diodas
6. Temperatūros reguliatorius
7. Tinklo jungiklis
8. 3 polių lituoklio kištukas
9. Fiksacinis varžtas lituoklio antgalio tvirtinimui
10. Nikeliuotas lituoklio antgalis

1. Utor za pritrditev pružiny stojana
2. Čistilna goba
3. Odlagalnik
4. Priključna doza za spajkalnik
5. Svetleča dioda za vizualno kontrolo regulacije
6. Nastavitev temperature
7. Omrežno stikalo
8. 3-polni vtikač spajkalnika
9. Privojni vijak za pritrditev spajkalne konice
10. Ponikljana spajkalna konica

1. Apvalka čaulas fiksēšanas gropes padziļināšana
2. Tīrīšanas sūklis
3. Lodāmura apvalks
4. Lodāmura pieslēguma bukse
5. Gaismas diode optiskajai regulēšanai
6. Tempertaūras iestatīšana
7. Elektrības barošanas slēdzis
8. 3 - polu lodāmura spraudnis
9. Lodāmura galvas fiksācijas skrūve
10. Niķelēta lodāmura galva

WHS 40



Wir danken Ihnen für das mit dem Kauf der Weller WHS 40 Lötstation erwiesene Vertrauen. Bei der Fertigung wurden strengste Qualitäts-Anforderungen zugrunde gelegt, die eine einwandfreie Funktion des Gerätes sicherstellen.



1. Achtung!

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

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

Die Weller WHS 40 Lötstation entspricht der EG Konformitätserklärung gemäß den grundlegenden Sicherheitsanforderungen der Richtlinien 2004/108/EG und 2006/95/EG.

2. Beschreibung

Die Weller Lötstation WHS 40 wird von uns für den anspruchsvollen Hobbyelektroniker gefertigt. Sie ist das richtige Werkzeug für professionelle Lötaufgaben in der Elektronik. Mit der analogen Temperaturregelung findet sie insbesondere Einsatz bei elektronischen Komponenten mit großer thermischer Empfindlichkeit. Die gewünschte Temperatur wird über einen Drehpotentiometer stufenlos im Bereich 200°C-450°C (400°F-850°F) eingestellt. Eine grüne Leuchtdiode dient zur optischen Regelkontrolle der eingestellten Temperatur. Der mit 18 V Schutzkleinspannung versorgte LötKolben besitzt eine Leistung von 40 W bei 200°C (400°F) und ist über einen 3 poligen Stecker mit der Station verbunden.

Die Lötspitze ist mit einer galvanischen Schutzschicht versehen. Diese Schutzschicht verlängert die Lebensdauer der Lötspitze erheblich. LötKolbenhalter und Reinigungsschwamm sind im Gehäuse der Station integriert.

Technische Daten

Abmessungen L x B x H:	158 x 105 x 111 mm
Netzspannung:	230 V (120 V)
LötKolbenleistung:	40 W bei 200°C (400°F)
Temperatursicherung:	130°C (266°F)
Temperaturregelung:	200°C-450°C (400°F-850°F) stufenlos

3. Inbetriebnahme

Ablagefeder mit Trichter montieren, dazu den Klemmbügel der Ablagefeder in die dafür vorgesehene Vertiefung (1) einstecken. Reinigungsschwamm (2) mit Wasser tränken. Den LötKolben in der Sicherheitsablage ablegen.

LötKolbenstecker (8) in die Anschlußbuchse (4) des Steuergeräts einstecken. Netzspannung mit der Angabe auf dem Typenschild vergleichen. Bei korrekter Netzspannung das Steuergerät mit dem Netz verbinden. Alle brennbaren Gegenstände aus der Nähe des LötKolbens entfernen. Die gewünschte Temperatur am Drehpotentiometer (6) einstellen und das Gerät am Netzschalter (7) einschalten. Grüne Leuchtdiode (5) leuchtet auf. Dieser Leuchtpunkt zeigt die Heizimpulse an und dient somit zur optischen Regelkontrolle. Beim ersten Aufheizen die Lötspitze (10) mit Lot benetzen.

4. Arbeitshinweise

Das Flußmittel besitzt eine reinigende Wirkung im Sinne der Lösung von Oxydschichten bei vielen Metallen. Bei Elektroniklötungen verwendet man fast ausschließlich einen Lötendraht mit Flußmittelseele (Röhrenlote). Dabei sollten kolofoniumhaltige, keine zu aggressive Flußmittel verwendet werden. Das Flußmittel ist kein Reinigungsmittel für Schmutz, Staub, Öle und Fette.

Bei Lötpausen und vor dem Ablegen des LötKolbens immer darauf achten, daß die Lötspitze gut verzinkt ist. Jede mechanische Bearbeitung zerstört die galvanische Schutzschicht der Lötspitze und setzt die Lebensdauer der Lötspitze drastisch herab.

Lötpitzenwechsel (nur im kalten Zustand):

Lösen Sie die Klemmschraube (9) und ziehen Sie die Lötspitze nach vorn heraus.

Es sollte in regelmäßigen Abständen die Lötspitze (10) und Klemmschraube (9) aus dem LötKolben entfernt werden um ein „Festfressen“ zu vermeiden.

5. Lieferumfang

Steuergerät mit Ablage und Reinigungsschwamm
LötKolben mit Spitze
Betriebsanleitung
Sicherheitshinweise

Lötpitzenprogramm siehe Seite 21

Technische Änderungen vorbehalten!

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

Nous vous remercions de la confiance que vous nous avez accordée en achetant le support de la station de soudage Weller WHS 40. Lors de la fabrication, des exigences de qualité très sévères assurant un fonctionnement parfait de l'appareil, ont été appliquées.



1. Attention!

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

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

Le support de Weller WHS 40 correspond à la déclaration de conformité européenne en application des exigences de sécurité fondamentales de la directive 2004/108/CE et 2006/95/CE.

2. Description

La station de soudage Weller WHS 40 s'adresse à l'électronicien amateur exigeant. Elle permet de réaliser des travaux de soudage de qualité professionnelle dans l'électronique. Le réglage analogique de la température la destine en particulier à être utilisée avec les composants électroniques très sensibles à la chaleur. La température souhaitée est réglée en continu entre 200°C et 450°C (400°F - 850°F) à l'aide d'un potentiomètre rotatif. Une diode lumineuse verte permet de contrôler visuellement le réglage de la température sélectionnée. Le fer à souder, alimenté par une basse tension de protection de 18 V, a une puissance de 40 W à 200°C (400°F) et est raccordé à la station par une fiche à 3 broches.

La panne est munie d'une couche protectrice galvanique. Cette couche protectrice accroît considérablement la durée de vie de la panne. Un support de fer à souder et une éponge de nettoyage sont intégrés à la station de soudage.

Caractéristiques techniques

Dimensions L x l x h:	158 x 105 x 111
Tension secteur:	230 V (120 V)
Puissance du fer à souder:	40 W à 200°C (400°F)
Protection thermique:	130°C (266°F)
Réglage de la température:	200°C à 450°C (400°F à 850°F) en continu

3. Mise en service

Monter le ressort support avec l'entonnoir en introduisant l'étrier de blocage du ressort dans le renforcement (1) prévu

à cet effet. Imbiber l'éponge de nettoyage (2) d'eau. Placer le fer à souder dans le support de sécurité. Brancher la fiche du fer à souder (8) sur la prise (4) de l'appareil de commande. Comparer la tension du secteur à celle indiquée sur la plaque signalétique. Si la tension du secteur est correcte, brancher l'appareil de commande sur le secteur. Eloigner tous les objets inflammables du fer à souder. Régler la température souhaitée avec le potentiomètre rotatif (6) et mettre l'appareil en marche en actionnant l'interrupteur secteur (7). La diode lumineuse verte (5) s'allume. Ce point lumineux sert à contrôler visuellement le réglage. Lors de la première mise en température, étamer la panne (10) avec de la soudure.

4. Instructions d'emploi

Le fondant a un effet de nettoyage dans la mesure où il dissout les couches d'oxyde de nombreux métaux. Pour les soudures électroniques, on utilise presque exclusivement du fil à souder avec une âme de fondant (soudure à âme décapante). Il est recommandé d'utiliser des fondants contenant de la colophane, pas trop agressifs. Le fondant ne nettoie pas les impuretés, la poussière, l'huile et la graisse.

Pendant les pauses et avant de déposer le fer à souder, vérifier toujours si la panne est bien étamée. Toute intervention mécanique détruit la couche protectrice galvanique de la panne et écourte considérablement sa durée de vie.

Changement de panne (à l'état froid seulement) desserrer la vis de serrage (9) et retirer la panne vers l'avant

Retirer régulièrement la panne (10) et la vis de serrage (9) du fer à souder afin d'éviter le „grippage“.

5. Eléments compris dans la livraison

Appareil de commande avec support et éponge de nettoyage

Fer à souder avec panne

Mode d'emploi

Consignes de sécurité

Pannes WHS 40 page 21

Sous réserve de modifications techniques!

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

We danken u voor de aankoop van de Weller WHS 40 en het door u gestelde vertrouwen in ons product. Bij de productie werd aan de strengste kwaliteitsvereisten voldaan om een perfecte werking van het toestel te garanderen.



1. Attentie!

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

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

De Weller WHS 40 is conform de EG-conformiteitsverklaring volgens de fundamentele veiligheidsvereisten van de richtlijnen 2004/108/EG en 2006/95/EG.

2. Beschrijving

Het Weller soldeersysteem WHS 40 is specifiek ontworpen voor de veeleisende hobby-elektronicus en vormt het ideale werktuig voor elektronische soldeertoepassingen van professioneel niveau. Dankzij de analoge temperatuurregeling is dit gereedschap meer bepaald geschikt wanneer gewerkt wordt met temperatuurgevoelige elektronische onderdelen. De gewenste temperatuur wordt met de draaipotentiometer traploos ingesteld tussen 200°C en 450°C. Een groene diode dient voor de visuele controle van de ingestelde temperatuur. De soldeerbout werkt met een veilige laagspanning van 18 V en heeft een vermogen van 40 W bij 200°C. Hij wordt op het soldeerstation aangesloten via een 3-polige stekker.

De soldeerpoint is voorzien van een galvanische bescherm laag. Deze bescherm laag zorgt voor een aanzienlijke verlenging van de levensduur van de soldeerpoint. De soldeerboutheolder en de reinigingsspons zijn geïntegreerd in het soldeerstation.

Technische gegevens

Afmetingen B x D x H: 158 x 105 x 111
 Netspanning: 230 V (120 V)
 Löt kolbenleistung: 40 W bei 200°C (400°F)
 Temperatur zekering: 130°C (266°F)
 Temperatuurregeling: 200°C - 450°C (400°F - 850°F)

3. Ingebruikname

Monteer de houderveer met de trechter door de klembeugel van de houderveer in de daartoe bestemde uitsparing (1) te schuiven. Bevochtig de reinigingsspons (2) met water. Plaats de soldeerbout in de veiligheidshouder. Stop de soldeerbout-

stekker (8) in de aansluitbus (4) van de stuureenheid. Controleer of de netspanning overeenstemt met de gegevens op het identificatieplaatje. Sluit bij correcte netspanning de stuureenheid aan op het stroomnet. Verwijder alle brandbare voorwerpen uit de buurt van de soldeerbout. Stel de gewenste temperatuur in met de draaipotentiometer (6) en schakel het toestel in met de netschakelaar (7). De groene diode (5) gaat branden. Deze diode dient voor de visuele controle van de regeling. Bevochtig bij de eerste verhitting de soldeerpoint (10) met soldeersel.

4. Aanwijzingen bij het gebruik

Het vloeimiddel oefent een reinigende werking uit: bij veel metalen lost het de oxidelaag op. Gebruik voor het solderen van elektronische onderdelen uitsluitend soldeerdraad met vloeimiddelkern. Maak hierbij gebruik van een harshoudend, niet te agressief vloeimiddel. Het vloeimiddel vormt geen reinigingsmiddel voor vuil, stof, olie en vet.

Bij werkonderbrekingen en voor de soldeerbout wordt neergelegd moet de soldeerpoint altijd goed vertind zijn. Mechanische bewerkingen leiden tot beschadiging van de galvanische bescherm laag en dus ook tot een drastische inkorting van de levensduur van de soldeerpoint.

Soldeerpointwissel (alleen in koude toestand) Klemschroef (9) lossen en soldeerpoint naar voren toe uittrekken.

Maak op regelmatige tijdstippen de soldeerpoint (10) en de klemschroef (9) los uit de soldeerbout om te voorkomen dat ze te „vastgeklemd“ raken.

5. Inhoud van de levering

Stuureenheid met houder en reinigingsspons
 Soldeerbout met soldeerpoint
 Handleiding
 Veiligheidsinstructies

WHS 40 soldeerpoint pagina 21

Technische wijzigingen voorbehouden!

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

Grazie per la fiducia accordataci acquistando la stazione di brasatura Weller WHS 40. È stato prodotto nel rispetto dei più severi requisiti di qualità, così da garantire un funzionamento perfetto dell'apparecchio.



1. Attenzione!

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

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

La stazione di brasatura Weller WHS 40 corrisponde alla Dichiarazione di conformità CE, ai sensi dei requisiti fondamentali per la sicurezza delle direttive 2004/108/CE e 2006/95/CE.

2. Descrizione

La stazione di brasatura WHS 40 è stata ideata per l'hobbista di elettronica esperto. Essa è l'utensile adatto per operazioni di brasatura professionali nel campo dell'elettronica. Grazie alla regolazione analogica della temperatura essa può essere utilizzata in particolar modo per componenti elettronici contraddistinti da una forte sensibilità al calore. La temperatura desiderata viene regolata in maniera lineare per mezzo di un potenziometro in un campo da 200 °C a 400 °C (400 °F - 850 °F). Un diodo luminoso verde serve come controllo ottico della temperatura impostata. Il brasatore, alimentato con una bassa tensione protettiva di 18 V, dispone di una potenza di 40 W ad una temperatura di 200 °C (400 °C) ed è collegato alla stazione per mezzo di uno spinotto tripolare.

La punta di brasatura è provvista di un rivestimento protettivo galvanico. Tale rivestimento protettivo prolunga la durata della punta di brasatura in misura sensibile. Il supporto per il brasatore e la spugnetta detergente sono integrati nella stazione.

Dati tecnici

Dimensioni; lungh. x largh. x alt.:	158 x 105 x 111
Tensione di esercizio:	230 V (120 V)
Potenza del brasatore:	40 W a 200°C (400°F)
Fusibile sovratemperatura:	130°C (266 °F)
Regolazione di temperatura:	200°C - 450°C (400°F - 850°F), lineare

3. Messa in esercizio

Montare la molla di supporto con l'imbuto. Per far ciò incastare il piedino della molla di supporto nell'incavo (1) predisposto. Bagnare con acqua la spugnetta detergente (2). Infilare il brasatore nel supporto di sicurezza. Infilare lo spinotto (8) del brasatore nella boccia di collegamento (4) della centralina di controllo. Confrontare i dati di tensione elettrica riportati sulla targhetta di omologazione con le caratteristiche della rete elettrica. In caso di tensione corretta collegare la centralina di controllo alla rete elettrica. Allontanare tutti gli oggetti infiammabili dal brasatore. Regolare la temperatura desiderata per mezzo del potenziometro (6) e accendere l'apparecchio premendo l'interruttore di rete (7). Il diodo luminoso verde si accende (5). Questo punto luminoso serve per il controllo ottico della regolazione. In occasione della prima accensione ricoprire la punta di brasatura (10) con dello stagno.

4. Indicazioni operative

Il fluidificante ha proprietà detergenti nel senso che scioglie le pellicole di ossidi che si formano su molti metalli. In caso di brasature nell'elettronica viene utilizzato quasi esclusivamente un filo di stagno con anima di fluidificante (filo tubolare). Fare attenzione a usare fluidificanti non eccessivamente aggressivi. Il fluidificante non è da usare come detergente contro sporco, polvere, olii e grassi.

In occasione di pause di lavoro durante la brasatura e prima di riporre il brasatore fare sempre attenzione che la punta sia ben ricoperta di stagno. Ogni scalfittura meccanica distrugge lo strato galvanico protettivo della punta di brasatura riducendo notevolmente la durata della punta stessa.

Sostituzione della punta a saldare (soltanto a freddo)
Allentare la vite di fissaggio (9) ed estrarre la punta a saldare dalla parte anteriore.

Per evitare che la punta (10) si blocchi in maniera permanente nello stelo del brasatore provvedere di tanto in tanto ad estrarla svitando la vite (9).

5. Volume di fornitura

Centralina di controllo con supporto e spugnetta detergente
Brasatore con punta
Istruzioni per l'uso
Norme di sicurezza

Punte saldanti WHS 40 pagina 21

Con riserva di modifiche tecniche!

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

Thank you for placing your trust in our company by purchasing the Weller WHS 40 soldering station. 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.

The Weller WHS 40 soldering station corresponds to the EC Declaration of Conformity in accordance with the basic safety requirements of Directives 2004/108/EC and 2006/95/EC.

2. Description

The Weller WHS 40 soldering station has been produced for the demanding DIY electronics enthusiast. It is exactly the right tool for professional soldering tasks in the electronics field. With its analog temperature control, it is particularly suitable for use on electronic components with high thermal sensitivity. Using a rotary potentiometer, the desired temperature can be set with infinite variability in the range 200°C - 450°C (400°F - 85°F). A green LED acts as a visual means of checking the set temperature. The soldering bit, powered by 18 V protective low voltage, has a power draw of 40 W at 200°C (400°F) and is connected to the station via a 3-pin plug.

The soldering tip is equipped with an electroplated protective coating. This protective coating prolongs the life of the soldering tip substantially. The soldering bit holder and the cleaning sponge are incorporated within the station's casing.

Technical data

Dimensions L x W x H:	158 x 105 x 111
Mains voltage:	230 V (120 V)
Soldering bit power draw:	40 W at 200°C (400°F)
Thermal cut-out:	130°C (266°F)
Temperature control:	Infinitely variable from 200°C - 450°C (400°F - 850°F)

3. Commissioning

Mount the rest spring and funnel. To do this, insert the attachment clip of the rest spring into the slot (1) provided for it. Soak the cleaning sponge (2) with water. Place the soldering bit in the safety rest. Insert the soldering bit plug (8) into the connection socket (4) of the control unit. Compare the mains voltage with the information on the type plate. If the mains voltage is correct, plug the control unit into the mains. Remove all inflammable objects from the vicinity of the soldering bit. Set the desired temperature on the rotary potentiometer (6) and switch on the unit at the mains switch (7). The green LED (5) will light up. This point of light acts as a visual check. When first heating up cover the soldering tip (10) with solder.

4. Operating guidelines

The flux has a cleansing action in the sense that it dissolves oxide films in many metals. During soldering on electronic components, use is almost always made of a soldering wire with flux core (flux cored solder). Fluxes containing rosin which are not too aggressive should be used. The flux is not a cleansing agent for dirt, dust, oils and fats.

During breaks in soldering and before resting the soldering bit, always ensure that the soldering tip is well tinned. Any mechanical action destroys the electroplated protective layer of the soldering tip and drastically reduces the life of the soldering tip.

Change soldering tip (only when cold) by releasing clamping screw (9) and withdrawing soldering pin to the front

The soldering tip (10) and fixing screw (9) should be removed from the soldering bit at regular intervals to prevent seizing.

5. Scope of supply

Control unit with rest and cleaning sponge
Soldering bit with tip
Operating instructions
Safety information

WHS 40 soldering tips see page 21

Subject to technical change without notice!

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

Tack för köpet av Weller WHS 40 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.

WELLER lödstation WHS 40 motsvarar EG-försäkran om överensstämmelse enligt de grundläggande säkerhetskraven i direktiv 2004/108/EG, 2006/95/EG.

2. Beskrivning

Weller lödstation WHS 40 är konstruerad för dig som arbetar med hemelektronik och ställer stora krav på din utrustning. Den är det rätta verktyget för professionella lödarbeten inom elektronik. Den analoga temperaturregleringen gör stationen särskilt lämplig för arbeten på komponenter med hög termisk känslighet. Den önskade temperaturen ställs steglöst in med hjälp av en vridpotentiometer inom området 200–450°C. En grön lysdiod fungerar som optisk reglerkontroll för den inställda temperaturen. Lödkolven försörjs med 18 V skyddsspänning och har en effekt på 40 W vid 200°C. Lödkolven ansluts till stationen med ett 3-poligt kontaktdon.

Lödspetsen är försedd med ett galvaniskt skyddsskikt. Detta skyddsskikt förlänger lödspetsens livslängd betydligt. Lödkolvshållare och rengöringssvamp är integrerade i stationshuset.

Tekniska data

Dimensioner (l x b x h): 158 x 105 x 111 mm
 Nätspänning: 230 V (120 V)
 Lödkolvseffekt: 40 W vid 200°C
 Termosäkring: 130°C
 Temperaturreglering: 200–450°C, steglös

3. Idrifttagning

Montera hållarfjädern med tratt genom att föra in spännbygeln i den avsedda fördjupningen (1). Fukta rengöringssvampen (2) med vatten. Placera lödkolven i säkerhetshållaren. Anslut lödkolvets kontaktdon (8) till stationens hylstag (4). Kontrollera att nätspänningen stämmer överens med uppgifterna på typskylten. Anslut styrenheten till nätet om spänningen är korrekt. Se till att det inte finns några brännbara föremål i närheten av lödkolven. Ställ in önskad temperatur på vridpotentiometern (6) och slå till stationen med

nätströmbrytaren (7). Den gröna lysdioden (5) tänds. Denna lysdiod fungerar som optisk reglerkontroll. Fukta lödspetsen (10) med lod när den värmts upp för första gången.

4. Drifthanvisningar

Flussmedlet har en rengörande effekt på flera metaller på så sätt att det löser upp oxidskikten. Vid elektronikarbeten använder man nästan uteslutande en lödtråd med flussmedelskanaler. Använd då kolofoniumhaltigt, ej för aggressivt flussmedel. Flussmedlet är inget rengöringsmedel för smuts, damm, olja eller fett.

Se alltid till att lödspetsen är väl förtennad vid pauser i lödarbetet och innan du lägger lödkolven ifrån dig. All mekanisk bearbetning förstör lödspetsens galvaniska skyddsskikt och förkortar spetsens livslängd kraftigt.

Byte av lödspets (endast i kallt tillstånd) Lossa klämskruv (9) och drag ut lödspetsen framåt.

Lödspetsen (10) och spännskraven (9) bör tas ut ur lödkolven med jämna mellanrum för att de inte skall fastna.

5. Leveransomfattning

Styrenhet med hållare och rengöringssvamp
 Lödkolv med spets
 Bruksanvisning

Lödspetsar sidan 21

Med förbehåll för tekniska ändringar!

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

Muchas gracias por la confianza depositada en nosotros al comprar el soporte de la estación de soldadura WHS 40 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.

El soporte de la estación de soldadura WHS 40 de Weller cumple la declaración de conformidad de la CE de acuerdo con los requisitos de seguridad básicos de las Directivas comunitarias 2004/108/CE y 2006/95CE.

2. Descripción

La estación de soldadura WHS 40 de Weller ha sido fabricada para los exigentes técnicos electrónicos aficionados. Es precisamente la herramienta adecuada para efectuar trabajos de soldadura profesionales en la electrónica. Con la regulación analógica de la temperatura encuentra aplicación especialmente en componentes electrónicos con una elevada sensibilidad térmica. La temperatura deseada se ajusta sin escalonamientos en el margen entre 200°C y 450°C (400°F - 850°F) por medio de un potenciómetro giratorio. Un diodo luminoso de color verde sirve para el control óptico de regulación de la temperatura ajustada. El soldador alimentado con 18V de tensión baja protectora posee una potencia de 40 W a 200°C (400°F) y está conectado a la estación a través de un enchufe de 3 polos.

La boquilla de soldadura está provista de una capa de protección galvánica. Esta capa de protección prolonga considerablemente la duración de la boquilla de soldadura. El soporte del soldador y la esponja de limpieza se encuentran integrados en la carcasa de la estación.

Datos técnicos

Dimensiones A x A x P:	158 x 105 x 111
Tensión de la red:	230 V (120 V)
Potencia del soldador:	40 W a 200 °C (400°F)
Protección térmica:	130°C (266°F)
Regulación de temperatura:	200°C - 450°C (400°F - 850°F) sin escalonamientos

3. Puesta en funcionamiento

Montar el resorte de la bandeja con el embudo, insertando para ello el estribo de apriete del resorte de la bandeja en la hendidura prevista para ello (1). Impregnar de agua la esponja de limpieza (2). Depositar el soldador sobre la bandeja de seguridad. Conectar el enchufe del soldador (8) en el conector hembra (4) de la unidad de control. Comparar la tensión de la red con la indicada en el rótulo de características. Si la tensión de la red es correcta, conectar la unidad de control a la red. Retirar todos los objetos inflamables de las proximidades del soldador. Ajustar la temperatura deseada en el potenciómetro giratorio (6) y conectar la estación mediante el interruptor de la red (7). Se enciende el diodo luminoso (5) de color verde. Este punto luminoso sirve para el control óptico de regulación. Humedecer la boquilla de soldadura (10) con soldadura al efectuar el primer calentamiento.

4. Indicaciones para el trabajo

El fundente posee un efecto de limpieza en el sentido de la disolución de capas de óxido en muchos metales. En las soldaduras electrónicas se utiliza casi exclusivamente un alambre de soldadura con alma de fundente (soldaduras de tubos). Para ello deberán utilizarse fundentes no excesivamente agresivos. El fundente no es ningún producto de limpieza para la suciedad, el polvo, los aceites y las grasas.

En caso de pausas entre operaciones de soldadura y antes de depositar el soldador hay que prestar siempre atención a que la boquilla de soldadura esté bien estañada. Cualquier trabajo mecánico destruye la capa de protección de la boquilla de soldadura y reduce drásticamente la duración de la boquilla de soldadura.

Cambio de punta de soldar (únicamente cuando esté fría): soltar el tornillo prisionero (9) y extraer la punta de soldar tirando hacia delante.

A intervalos regulares de tiempo deberán retirarse del soldador la boquilla de soldadura (10) y el tornillo de apriete (9) para evitar el agarrotamiento.

5. Volumen de suministro

Unidad de control con bandeja y esponja de limpieza
Soldador con boquilla
Instrucciones de servicio
Normas de seguridad

Boquilla de soldadura página 21

Sujeto a modificaciones técnicas!

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

Vi takker for købet af Weller loddestationen WHS 40. Under fremstillingen gælder vore strengeste kvalitetskrav, som sikrer, at apparatet fungerer fejlfrit.



1. Forsigtig!

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

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

Weller loddestationen WHS 40 overholder EU's overensstemmelseserklæring i henhold til de grundlæggende sikkerhedskrav i direktiverne 2004/108/EU og 2006/95/EU.

2. Beskrivelse

Weller loddestationen WHS 40 fremstilles af os til den kræsn hobby-elektroniker. Lige det rigtige værktøj til professionelle loddearbejder indenfor elektronikken. Med analogtemperaturreguleringen anvendes den især til elektroniske komponenter med stor termisk følsomhed. Den ønskede temperatur indstilles trinløst over et drejepotentiometer indenfor området 200° C - 450° C (400° F - 850° F). Den grønne lysdiode tjener til optisk reguleringskontrol af den indstillede temperatur. Loddekolben, som får tilført 18 V beskyttelses-lavspænding, har en effekt på 40 W ved 200° C (400° F) og er forbundet med stationen over et 3-polet stik. Loddespiden er forsynet med et beskyttelseslag, som er påført galvanisk. Dette beskyttelseslag forlænger loddespidens levetid betydeligt. Loddekolbeholderen og rensesvampen er integreret i stationens hus.

Tekniske data

Mål L x B x H:	158 x 105 x 111
Netspænding:	230 V (120 V)
Loddekolbens effekt:	40 W ved 200° C (400°F)
Temperatursikring:	130°C (266°F)
Temperaturregulering:	200°C - 450°C (400°F - 850°F), trinløst

3. Igangsætning

Holdefjedren monteres sammen med tragten, dertil stikkes holdefjedrens klembøjle ind i den dertil beregnede fordybning (1). Rensesvampen (2) vædes med vand. Loddekolben lægges ind i sikkerhedsholderen. Loddekolbens stik (8) stikkes ind i styreenhedens tilslutningsbøsning (4). Kontroller, om netspændingen stemmer overens med angivelserne på typeskiltet. Hvis netspændingen er korrekt, tilsluttes styreen-

heden med strømnettet. Fjern alle brændbare genstande fra loddekolbens nærhed. Den ønskede temperatur indstilles på drejepotentiometret (6), og apparatet tændes med netafbryderen (7). Den grønne lysdiode (5) lyser. Dette lysende punkt tjener til optisk reguleringskontrol. Ved første opvarmning vædes loddespiden (10) med lidt loddemasse.

4. Arbejdshenvvisninger

Flusmidlet har en rensende virkning overfor oxydlag ved mange metaller. Ved elektronik-lodninger anvender man næsten udelukkende en loddebrød med flusmiddelkerne (rør-loddemiddel). Derved skal der anvendes kolofoniumholdige, ikke for aggressive flusmidler. Flusmidlet er ikke noget rensmiddel til smuds, støv, olie og fedtstoffer.

I loddepåuser skal De altid sørge for, at loddespiden er godt forfattet. Enhver mekanisk bearbejdning ødelægger loddespidens galvaniske beskyttelseslag og nedsætter loddespidens levetid betydeligt.

Udsiftning af loddespid (kun i afkølet tilstand) Løsn klemskrue (9) og træk loddespiden ud.

Man bør med regelmæssige mellemrum fjerne loddespiden (10) og klemskruen (9) fra loddekolben for at undgå, at de sætter sig fast.

5. Leveringsomfang

Styreenhed med holder og rensesvamp
Loddekolbe med spids
Driftsvejledning
Sikkerhedshenvvisninger

Loddespid side 21

Ret til tekniske ændringer forbeholdes!

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

Agradecemos-lhe a confiança demonstrada ao comprar o suporte para WHS 40 da Weller. Na produção tomaram-se por base as rigorosas exigências de qualidade, que asseguraram um funcionamento em perfeitas condições do aparelho.



1. Atenção!

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

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

O suporte de WHS 40 da Weller corresponde à declaração de conformidade CE, conforme as exigências fundamentais de segurança das directivas 2004/108/CE e 2006/95CE.

2. Descrição

A WHS 40 é uma estação de soldar fabricada para o electro-técnico não profissional mais exigente. É a ferramenta adequada para trabalhos de soldadura profissionais no campo da electrónica. A regulação da temperatura é efectuada numa base analógica, tendo assim especial aplicação nos componentes electrónicos de elevada sensibilidade térmica. A temperatura desejada é regulada de forma contínua de 200°C a 450°C (400°F a 850°F), por meio de um potenciômetro rotativo. O diodo luminoso verde serve para controlo óptico da regulação da temperatura seleccionada. O ferro de soldar alimentado com uma tensão baixa de protecção de 18 V tem uma potência de 40W a 200°C (400°F) e está ligado à estação por meio de uma tomada de três pólos.

O bico de soldar tem uma camada protectora aplicada por galvanização. Esta camada protectora aumenta consideravelmente a durabilidade do bico de soldar. O suporte do ferro de soldar e a esponja de limpeza estão integrados na carcaça da estação.

Dados técnicos

Dimensões c x l x a:	158 x 105 x 111
Tensão de rede:	230 V (120 V)
Potência do ferro de soldar:	40W a 200°C (400°F)
Interruptor térmico de protecção:	130°C (266°F)
Regulação da temperatura:	regulação contínua de 200°C a 450°C (400°F a 850°F)

3. Colocação em funcionamento

Montar a mola do depósito com a tremonha, encaixando o estribo de aperto da mola do depósito na cavidade (1) destinada para esse efeito. Embeber a esponja de limpeza (2) de água. Depositar o ferro de soldar no tabuleiro de segurança. Ligar a tomada do ferro de soldar (8) ao conector (4) do aparelho de comando. Verificar se a tensão de rede corresponde à tensão indicada na placa de características. Se a tensão de rede estiver correcta, ligar o aparelho de comando à rede. Afastar todos os objectos inflamáveis do ferro de soldar. Ajustar a temperatura desejada no potenciômetro rotativo (6) e ligar o aparelho no interruptor de rede (7). O diodo luminoso verde (5) acende-se e serve de controlo óptico de regulação. Ao aquecer o bico de soldar (10) pela primeira vez, humedecê-lo com solda.

4. Indicações de trabalho

O fundente possui propriedades depuradoras, na medida em que dissolve camadas de óxido de muitos tipos de metal. Na soldadura electrónica utiliza-se quase exclusivamente um arame de solda com alma de fundente (solda tubular). Os fundentes utilizados devem conter colofónia. Não utilizar fundentes agressivos. O fundente não é nenhum produto de limpeza para remover sujidade, pó, óleos ou gorduras.

Nos intervalos de soldadura e antes de retirar o ferro de soldar, assegurar que o bico de soldar está sempre humedecido de estanho. Cada tratamento mecânico destrói a camada protectora aplicada por galvanização do bico de soldar, reduzindo drasticamente a respectiva durabilidade.

Mudança da ponta de solda (apenas no estado frio) Desapertar o parafuso de aperto (9) e retirar a ponta de solda, puxando-a para a frente.

O bico de soldar (10) e o parafuso de aperto (9) devem ser retirados periodicamente do ferro de soldar para evitar que fiquem agarrados por calcinação.

5. Volume de fornecimento

Aparelho de comando com depósito e esponja de limpeza
Ferro de soldar com bico
Instruções de utilização
Indicações de segurança

Cabeças de soldar página 21

Reservamo-nos o direito a alterações técnicas!

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

Kiitämme sinua luottamuksestasi, jota osoitit ostamalla WELLER-juottokolvi WHS 40. Valmistuksen perustana ovat kovat laatuvaatimukset, jotka takaavat laitteen moitteettoman toiminnon.



1. Huomio!

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

Valmistaja ei vastaa muusta käyttöohjeista poikkeavasta käytöstä tai omavaltaisista muutoksista.

WELLER-juottokolvi WHS 40 vastaa EU:n vaatimustenmukaisuusvakuutusta turvallisuusdirektiiviin 2004/108/EU ja 2006/95/EU mukaan.

2. Tuoteseloste

Weller-juottokolvi WHS 40 on suunniteltu vaativan elektroniikanharrastajan tarpeisiin. Se on ihanteellinen työkalu ammattimaiseen käyttöön elektroniikan alalla. Juottokolvi on varustettu analogisella lämpötilansäädöllä, joten kolvi soveltuu hyvin erityisesti lämpöherkkien elektronisten komponenttien työstöön. Lämpötila valitaan kiertopotentiometrillä portaattomasti alueelta 200°C - 450°C (400°F - 850°F). Lämpötilaa tarkkaillaan vihreästä LED-valosta. Juottokolvi toimii 18 V:n suojajännitteellä, sen teho on 40 W 200°C (400°F) asteen lämpötilassa.

Kolvi liitetään ohjausyksikköön 3-napaisella pistokkeella.

Juottokärjessä on galvaaninen suojapinnoite, jonka ansiosta juottokärjen käyttöikä pitenee huomattavasti. Juottokolvin teline ja puhdistussieni on integroitu ohjausyksikön alustaan.

Tekniset tiedot

Mitat (p x l x k):	158 x 105 x 111
Verkköjännite:	230 V (120 V)
Kolvin teho:	40 W / 200°C (400°F)
Lämpösulake:	130°C (266°F)
Lämpötilan säätö:	200°C-450°C (400°F-850°F), por taaton

3. Käyttöönotto

Aseta jousipidin paikalleen työntämällä jousen päässä oleva silmukka sille varattuun syvennykseen (1). Kastele puhdistussieni (2) veteen. Aseta juottokolvi telineeseen. Työnnä kolvin pistoke (8) ohjausyksikössä olevaan liitäntään (4) ja liitä ohjausyksikkö verkkovirtaan (varmistu ensin, että jännitelukemat ovat oikeat). Juottokolvin lähellä ei saa olla helposti palavia esineitä. Aseta haluttu lämpötila kiertopotentiometrillä (6) ja kytke laitteeseen virta virtakytkimestä (7). Vihreä LED-valo (5) syttyy; lämpötilaa tarkkaillaan ko. valosta. Kasta juottokärki (10) juotteeseen, kun kuumennat kolvin ensimmäisen kerran.

4. Työohjeita

Juotosnesteellä on puhdistava vaikutus, koska se liuottaa hapettumat monista metalleista. Elektroniikkakomponentteja juotettaessa käytetään lähes aina juotelankaa, jossa on juotesydän. Juotosnesteeksi suositamme hartsipitoisia nesteitä, jotka ovat vähemmän syövyttäviä. Juotosneste ei kuitenkaan puhdisti kärkeä liasta, pölystä, öljystä tai rasvasta.

On katsottava, että juottokärjessä on juotostaukojen aikana tarpeeksi tinaa, samoin silloin, kun kolvia ei käytetä. Juottokärjen mekaanisia vaurioita (esim. sitä puhdistettaessa) on vältettävä, ne lyhentävä kärjen käyttöikää.

Juottokärjen vaihto (vain kylmänä) Avaa kiinnitysruuvi (9) ja vedä juottokärki etukautta ulos.

Juottokärki (10) ja sen kiinnitysruuvi (9) on hyvä irrottaa kolvista säännöllisin välein, jottei kärki pääse juuttumaan kiinni.

5. Vakiovarusteet

Ohjausyksikkö, jossa kolviteline ja puhdistussieni
Juottokolvi + juottokärki
Käyttöohje
Turvallisuusohjeet

Juottokärjet sivu 21

Oikeudet teknisiin muutoksiin pidätetään!

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

Σας ευχαριστούμε για την εμπιστοσύνη που μας δείξατε, αγοράζοντας WHS 40 της Weller. Κατά την κατασκευή τηρήθηκαν αυστηρές απαιτήσεις ποιότητας, ώστε να εξασφαλίζεται η άψογη λειτουργία της συσκευής.

1. Προσοχή!

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

WHS 40 της Weller ανταποκρίνεται στη δήλωση πιστότητας EK σύμφωνα με τις βασικές απαιτήσεις ασφαλείας των οδηγιών 2004/108/EK και 2006/95/EK.

2. Περιγραφή

Η συσκευή συγκόλλησης τύπου Weller WHS 40 κατασκευάζεται στο εργοστάσιό μας για ανθρώπους, που ασχολούνται με την ηλεκτρονική από χόμπι και που έχουν μεγάλες αξιώσεις. Η συσκευή αυτή αποτελεί το σωστό εργαλείο για επαγγελματικές εργασίες συγκόλλησης στον τομέα της ηλεκτρονικής. Η συσκευή αυτή, που διαθέτει αναλογική ρύθμιση της θερμοκρασίας, εφαρμόζεται ιδιαίτερα κατά την επεξεργασία ηλεκτρονικών εξαρτημάτων, τα οποία διαθέτουν μεγάλη θερμική ευαισθησία. Η εκάστοτε απαιτούμενη θερμοκρασία ρυθμίζεται μέσω ενός περιστροφικού ποτενσιόμετρου κατά ακριβή τρόπο στον τομέα θερμοκρασίας μεταξύ 200 και 400 βαθμών Κελσίου (400 - 850 βαθμοί Φαρενάιτ). Μία πράσινη φωτεινή δίοδος έχει ως σκοπό τον οπτικό ρυθμιστικό έλεγχο της εκάστοτε ρυθμισμένης θερμοκρασίας. Το έμβολο συγκόλλησης, το οποίο τροφοδοτείται με προστατευτική μικρή ηλεκτρική τάση των 18 V, διαθέτει ισχύ 40 W σε θερμοκρασία 200 βαθμών Κελσίου (400 βαθμών Φαρενάιτ) και είναι συνδεδεμένο με την συσκευή συγκόλλησης μέσω ενός βύσματος των 3 πόλων.

Η αιχμή συγκόλλησης διαθέτει μία γαλβανισμένη προστατευτική επίστρωση. Η προστατευτική αυτή επίστρωση έχει ως αποτέλεσμα τη σημαντική επιμήκυνση της διάρκειας της ζωής της αιχμής συγκόλλησης. Το εξάρτημα συγκράτησης του εμβόλου συγκόλλησης και το σφουγγάρι καθαρισμού βρίσκονται ενσωματωμένα μέσα στο κέλυφος της συσκευής.

Τεχνικά στοιχεία

Διαστάσεις (Μήκος x Πλάτος x Ύψος): 158 x 105 x 111
Ηλεκτρική τάση: 230 V (120 V)
Ισχύς του εμβόλου συγκόλλησης: 40 W σε θερμοκρασία 200 βαθμών Κελσίου (400 βαθμοί Φαρενάιτ)

Ασφάλεια για τη θερμοκρασία: 130 βαθμοί Κελσίου (266 βαθμοί Φαρενάιτ)

Ρύθμιση της θερμοκρασίας: 200 - 450 βαθμοί Κελσίου (400 - 850 βαθμοί Φαρενάιτ) κατά κλιμάκωτο τρόπο

3. Αρχική θέση σε λειτουργία της συσκευής

Προβείτε σε αναμολόγηση του ελατρίου εναπόθεσης με την αντίστοιχη χροάνη. Για το σκοπό αυτό προβείτε σε εισαγωγή του συνδετικού αγγιστροειδούς εξαρτήματος του ελατρίου εναπόθεσης μέσα στο βαθούλωμα (1), το οποίο προβλέπεται για τη σύνδεση αυτή. Βρέξτε το σφουγγάρι καθαρισμού (2) με νερό. Τοποθετήστε το έμβολο συγκόλλησης επάνω στο εξάρτημα ασφαλιστικής εναπόθεσης. Προβείτε σε εισαγωγή του βύσματος του εμβόλου συγκόλλησης (8) μέσα στην αντίστοιχη συνδετική υποδοχή (4) της ρυθμιστικής συσκευής. Συγκρίνετε την τάση του ηλεκτρικού σας δικτύου με τη σχετική ένδειξη, που βρίσκεται γραμμένη επάνω στη πινακίδα της συσκευής. Εφόσον η τάση του ηλεκτρικού σας δικτύου είναι κατάλληλη, συνδέστε τη ρυθμιστική συσκευή στο ηλεκτρικό ρεύμα. Απομακρύνετε από τη περιοχή του εμβόλου συγκόλλησης όλα τα εύφλεκτα αντικείμενα. Ρυθμίστε ακολουθώς την απαιτούμενη θερμοκρασία επί του περιστροφικού ποτενσιόμετρου (6) και ανοίξτε τον διακόπτη (7) της συσκευής. Μετά την τελευταία αυτή ρύθμιση ανάβει η πράσινη φωτεινή δίοδος (5). Το φωτεινό αυτό σημείο έχει ως σκοπό τον οπτικό ρυθμιστικό έλεγχο. Κατά την πρώτη θέρμανση της αιχμής συγκόλλησης (10) καλύψτε τη με υλικό συγκόλλησης (καλά).

4. Οδηγίες εργασίας

Το υλικό διαρροής διαθέτει δυνατότητα καθαριστικής επεξεργασίας κατά το νόημα της διάλυσης οξειδωτικών επιστρώσεων σε πολλά μέταλλα. Κατά την διενέργεια εργασιών συγκόλλησης επί ηλεκτρονικών εξαρτημάτων πρέπει να γίνει χρησιμοποίηση, σχεδόν αποκλειστικά και μόνον, ενός σύρματος συγκόλλησης με πυρήνα υλικού διαρροής (σκληρυνσιδής υλικό συγκόλλησης). Πρέπει να εφαρμόστούν στις περιπτώσεις αυτές συγχρόνως υλικά διαρροής, τα οποία περιέχουν κολοφώνιο και τα οποία δεν έχουν δραστητική επίδραση. Το υλικό διαρροής δεν είναι καθαριστικό μέσο για την απομάκρυνση ακαθαρσιών, σκόνης, λαδιών και γράσων.

Στα διαλείμματα της εργασίας συγκόλλησης και πριν από την εναπόθεση του εμβόλου συγκόλλησης επάνω στο αντίστοιχο εξάρτημα πρέπει να δοθεί πάντοτε προσοχή, ώστε η αιχμή συγκόλλησης να είναι αρκετά καλά επιστρωμένη με κασίτερο. Κάθε μηχανική επεξεργασία καταστρέφει την γαλβανωμένη προστατευτική επίστρωση της αιχμής συγκόλλησης και μειώνει δραστηκά τη διάρκεια της ζωής της αιχμής συγκόλλησης.

Αλλαγή της αιχδας συγκόλλησης (μόνο σε κρύα κατάσταση) λύστε τη βίδα σύσφιξης (9) και τραβήξτε έξω την αιχδα συγκόλλησης προς τα εμπρός.

Κατά τακτικά διαστήματα πρέπει να διενεργείται αφαίρεση της αιχμής συγκόλλησης (10) και της συνδετικής βίδας (9) από το έμβολο συγκόλλησης, για να αποφευχθεί με τον τρόπο αυτό ένα σφίγγωμα χωρίς δυνατότητα επακόλουθης αποδέσμευσης.

5. Μέγεθος της εμπορικής παράδοσης

Ρυθμιστικό όργανο με εξάρτημα απόθεσης και με σφουγγάρι καθαρισμού
Έμβολο συγκόλλησης με αιχμή
Οδηγίες λειτουργίας

Απεκόνιση των αιχμών συγκόλλησης 21

Με επιφύλαξη του δικαιώματος τεχνικών τροποποιήσεων!

Τις ενημερωμένες οδηγίες λειτουργίας θα τις βρείτε κάτω από

www.weller-tools.com.

Weller lehim istasyonunu WHS 40 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!

Cihazı devreye almadan önce lütfen bu kullanım kılavuzunu ve güvenlik uyarılarını dikkatlice 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.

Weller WHS 40 lehim istasyonu, 2004/108/AB ve 2006/95AB kurallarının temel emniyet taleplerine göre AB uygunluk açıklamasına uymaktadır.

2. Tanım

Weller lehim istasyonu WHS 40, titiz hobi elektronikçileri için üretilmektedir. Weller, elektronikteki lehim işlemleri için en doğru olan profesyonel bir alettir. Bu, analog sıcaklık ayarı ile özellikle yüksek termik hassasiyeti gerektiren elektronik bileşenlerde kullanılmaktadır. İstenilen sıcaklık değeri bir döner potansiyometre vasıtası ile 200°C-450°C (400°F-850°F) arasında kademesiz olarak ayarlanır. Yeşil bir ışıklı diyot, ayarlanan sıcaklığı optik olarak kontrol eder. 18 V'luk koruyucu küçük gerilim ile beslenen havyanın 200°C'de (400°F) 40 W'lık gücü olup, 3 kutuplu bir soket vasıtası ile istasyona bağlanmıştır.

Lehim havyasının ucu, galvanik bir koruma tabakası ile donatılmıştır. Bu koruma tabakası, lehim havyası ucunun ömrünü uzatır. Havya sapı ve temizleme süngeri, istasyonun gövdesine entegre edilmiştir.

Teknik bilgiler

Boyutlar L x B x H:	158 x 105 x 111 mm
Şebeke gerilimi:	230 V (120 V)
Havya gücü:	200°C'de (400°F) 40 W
Sıcaklık emniyeti:	130°C (266°F)
Sıcaklık ayarı:	200°C-450°C (400°F-850°F) arasında kademesiz

3. Devreye alma

Havya altlık yayı huni ile monte edilmeli, bunun için altlık yayının sıkıştırma kulbu bunun için ön görülen derinliğe (1) takılmalıdır. Temizleme süngeri (2) su ile ıslatılmalıdır. Havya, emniyet altlığına konulmalıdır. Havya fişi (8) kumanda cihazının bağlantı yuvasına (4) takılmalıdır. Şebeke gerilimi, tip plakası üzerindeki değerle karşılaştırılmalıdır.

Şebeke gerilimi doğru ise kumanda cihazı şebeke ile bağlanmalıdır. Yanabilir tüm cisimler, havyanın çevresinden uzaklaştırılmalıdır. İstenilen sıcaklık döner potansiyometreden (6) ayarlanır ve cihaz şebeke şalterinden (7) devreye alınır. Yeşil ışıklı diyot (5) yanar. Bu aydınlatma noktası, ısıtma palslerini göstererek, optik ayar kontrolüne yarar. Havya ucuna, (10) ilk defa ısıtıldığında biraz lehim sürülmelidir.

4. Çalışma uyarıları

Lehim sıvısı, bir çok metalin oksit tabakalarını gidermede temizleyici bir etki yapar. Elektronik lehimlerde genelde içinden sıvı akan bir lehim teli (boru lehimi) kullanılmaktadır. Burada reçine içeren aşındırıcı lehim sıvısı kullanılmamalıdır. Lehim sıvısı kir, toz, yağ ve gresler için bir temizleme maddesi değildir.

Lehim molalarında ve havayı yerine koymadan önce havya ucunun iyi şekilde kalaylı olmasına özellikle dikkat edilmelidir. Yapılacak her mekanik işlem, havya ucundaki galvanik koruma tabakasını bozar ve havya ucunun ömrünü hızlı bir şekilde kısaltır.

Havya ucu değişimi (sadece soğuk durumda) sıkıfırtıma cıvatası (9) çözülmeli ve havya ucu öne doğru çekilmelidir.

Fazla aşınmayı önlemek için havya ucu (10) ve sıkıştırma vidası (9) havyardan çıkartılmalıdır.

5. Teslimat kapsamı

Altlığı ve temizleme süngeri olan kumanda cihazı
Ucu olan havya
Kullanım kılavuzu
Güvenlik uyarıları

Lehim ucu programı için bkz. Sayfa 21

Teknik değişikliklerin hakkı saklıdır!

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

Děkujeme Vám za důvěru, kterou jste nám projevíli zakoupením pájecí stanice Weller WHS 40. Při její výrobě se uplatňovala přísná kvalitativní kritéria, která zaručují spolehlivou funkci stanice.

1. Pozor!

Před uvedením stanice do provozu si, prosím, pozorně přečtěte Návod k použití a přiložené Bezpečnostní pokyny. Při nedodržení bezpečnostních předpisů hrozí nebezpečí poranění i smrtelného úrazu.

Výrobce nepřebírá žádnou odpovědnost za použití v rozporu s Návodem k použití, ani za svépompně prováděné úpravy.

Pájecí stanice Weller WHS 40 odpovídá Prohlášení o shodě ES podle základních bezpečnostních požadavků směrnic 2004/108/ES a 2006/95/ES.

2. Popis

Pájecí stanice Weller WHS 40 je určena náročným elektronikům-radioamatérům. Hodí se pro profesionální pájení elektronických obvodů. S analogovou regulací teploty se uplatní zejména u vysoce teplotně citlivých elektronických součástek. Požadovanou teplotu lze plynule nastavovat otočným potenciometrem v rozsahu 200-450 °C (400-850 °F). Zelená indikační kontrolka LED slouží k vizuální kontrole regulace nastavené teploty. Páječka napájená bezpečným nízkým napětím 18 V má při 200 °C (400 °F) výkon 40 W a připojuje se ke stanici 3pólovou zástrčkou.

Pájecí hrot je opatřen galvanickou ochrannou vrstvou. Tato ochranná vrstva značně prodlužuje životnost pájecího hrotu. Odkládací stojánek páječky a čistící houbička jsou integrované do krytu stanice.

Technické údaje

Rozměry D x Š x V:	158 x 105 x 111 mm
Síťové napětí:	230 V (120 V)
Výkon páječky:	40 W při 200 °C (400 °F)
Teplotní pojistka:	130 °C (266 °F)
Regulace teploty:	200 °C-450 °C (400 °F-850 °F) plynule

3. Uvedení do provozu

Upevněte pružinový stojánek s odkládacím trychtýřkem tak, že upínací třmen pružinového stojánu zastrčíte do výřezu (1). Čistící houbičku (2) nechte nasáknout vodou. Páječku odložte do bezpečnostního stojánu. Zástrčku páječky (8) zastrčte do zásuvky pro připojení (4) řídicí jednotky. Zkontrolujte, zda síťové napětí souhlasí s údajem na typovém štítku. Je-li síťové napětí správné, připojte řídicí jednotku k síti. Odstraňte z blízkosti páječky všechny hořlaviny. Otočným potenciometrem (6) nastavte požadovanou teplotu a zapněte síťový spínač (7) stanice. Zelená indikační kontrolka LED (5) se rozsvítí. Tento světelný bod odpovídá impulzům topení a slouží tak pro vizuální kontrolu regulace. Při prvním zahřátí pájecí hrot (10) pocínujte.

4. Pracovní pokyny

Tavidlo má i jisté čistící účinky - u četných kovů uvolňuje oxidované vrstvy. Při pájení elektronických obvodů se používá téměř výhradně tenký trubkový pájecí drát plněný tavidlem. Měla by se přitom používat ne příliš agresivní tavidla na bázi kalafuny. Tavidlo ale není čistícím prostředkem pro odstraňování nečistot, prachu, olejů a mazacích tuků.

Při přestávkách v pájení a před odložením páječky vždy dbejte na to, aby byl pájecí hrot dobře pocínován. Každý mechanický zásah ničí ochrannou galvanickou vrstvu pájecího hrotu a drasticky snižuje jeho životnost.

Výměna pájecího hrotu (jen ve studeném stavu) Povolte upínací šroub (9) a pájecí hrot vytáhněte směrem dopředu.

Pájecí hrot (10) a zajišťovací šroub (9) by se měly z páječky pravidelně vyjímat, aby nedošlo k jejich přitavení.

5. Rozsah dodávky

Řídicí jednotka s odkládacím stojánkem a čistící houbičkou
Páječka s pájecím hrotem
Provozní návod
Bezpečnostní pokyny

Sortiment pájecích hrotů, viz str. 21

Technické změny vyhrazeny!

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

Dziękujemy za zaufanie okazane nam przy zakupie stacji lutowniczej Weller WHS 40. Za podstawę produkcji przyjęto surowe wymagania jakościowe, które gwarantują poprawne działanie urządzenia.



1. Uwaga!

Przed uruchomieniem urządzenia należy przeczytać uważnie niniejszą instrukcję obsługi oraz wskazówki bezpieczeństwa. Nieprzestrzeganie przepisów bezpieczeństwa stanowi niebezpieczeństwo utraty zdrowia lub życia.

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

Stacja lutownicza Weller WHS 40 odpowiada deklaracji zgodności EG zgodnie z podstawowymi wymogami bezpieczeństwa wg norm 2004/108/EG oraz 2006/95/EG.

2. Opis

Stacja lutownicza Weller WHS 40 produkowana jest z myślą o wymagających elektronikach-hobbystach. Jest to właściwa lutownica do profesjonalnych prac lutowniczych z zakresu elektroniki. Dzięki analogowej regulacji temperatury, lutownica ta może być stosowana szczególnie do prac z elektronicznymi komponentami o dużej wrażliwości termicznej. Żądana temperatura ustawiana jest bezstopniowo za pomocą potencjometru obrotowego w zakresie 200°C-450°C (400°F-850°F). Zielona dioda świecąca służy do optycznej kontroli regulacji ustawionej temperatury. Lutownica zasilana ochronnym napięciem niskim 18 V, posiada moc 40 W przy 200°C (400°F) i połączona jest ze stacją poprzez 3-biegową wtyczkę.

Grot lutowniczy pokryty jest galwaniczną warstwą ochronną. Warstwa ta znacznie wydłuża żywotność grotu lutowniczego. Uchwyt do lutownicy i gąbka do czyszczenia zintegrowane są w obudowie stacji.

Dane techniczne

Wymiary dł. x szer. x wys.: 158 x 105 x 111 mm

Napięcie sieciowe: 230 V (120 V)

Moc kolby lutowniczej: 40 W przy 200°C (400°F)

Bezpiecznik temperaturowy: 130°C (266°F)

Regulacja temperatury: 200°C-450°C (400°F-850°F) bezstopniowa

3. Uruchomienie

Zamontować sprężynę podkładki z lejkiem; w tym celu włożyć pałąk zaciskowy sprężyny podkładki w dane wgłębienie (1). Gąbkę do czyszczenia (2) nasączyć wodą. Położyć lutownicę na podstawie lutownicy. Wtyczkę kolby lutowniczej (8) podłączyć do gniazda przyłączeniowego (4) sterownika. Porównać napięcie sieciowe z wartością podaną na tabliczce znamionowej. Jeśli napięcie jest właściwe można podłączyć sterownik do sieci. W pobliżu lutownicy nie mogą znajdować się żadne łatwopalne przedmioty. Ustawić żądaną temperaturę za pomocą potencjometru obrotowego (6) i uruchomić urządzenie za pomocą włącznika sieciowego (7). Zaświeci się zielona dioda (5). Ten punkt świetlny pokazuje impulsy grzejne i służy tym samym jako optyczna kontrola regulacji. Przy pierwszym nagrzewaniu pokryć lutem grot (10).

4. Wskazówki dot. pracy

Topnik posiada pewne właściwości czyszczące, takie jak rozpuszczanie warstwy tlenków pokrywających różnorodne metale. Do prac lutowniczych z zakresu elektroniki stosuje się prawie wyłącznie lut z rdzeniem topnikowym (lut rurkowy). Nie należy używać przy tym zbyt agresywnych topników, lecz takich, które zawierają domieszkę kalafonii. Topnik nie jest środkiem czyszczącym i usuwającym brud, kurz, substancje oleiste lub tłuste.

W trakcie przerw w lutowaniu i przed odłożeniem lutownicy na podstawkę należy zawsze pamiętać o tym, aby grot był dobrze pokryty warstwą cyny. Każde działanie mechaniczne, któremu poddany jest grot lutowniczy, niszczy jego galwaniczną powłokę ochronną, obniżając tym samym drastycznie żywotność grotu.

Wymiana grota kolby lutowniczej (tylko, gdy narzędzie jest zimne): odkręcić śrubę zaciskową (9) i wyciągnąć grot kolby ku przodowi.

Aby zapobiec zapiekaniu się grotu, należy regularnie wyjmować z lutownicy grot lutowniczy (10) i śrubę zaciskową (9).

5. Zakres wyposażenia

Sterownik z podstawką i gąbką do czyszczenia

Lutownica z grotem

Instrukcja obsługi

Wskazówki bezpieczeństwa

Asortyment grotołów lutowniczych patrz

strona 21. Zmiany techniczne zastrzeżone!

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

Köszönjük a Weller WHS 40 forrasztóállomás megvásárlásával irányunkban mutatott bizalmát. A gyártás során a legszigorúbb minőségi követelményeket vettük alapul, ami biztosítja a készülék kifogástalan működését.

1. Figyelem!

A készülék üzembevétele előtt kérjük, figyelmesen olvassa el az üzemeltetési útmutatót és a mellékelt biztonsági utasításokat. A biztonsági előírások figyelmen kívül hagyása esetén sérülés- és életveszélyt fenyeget.

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

A Weller WHS 40 forrasztóállomás az EU megfelelőségi nyilatkozat szerint megfelel a 2004/108/EU és 2006/95/EU irányelvek alapvető biztonsági követelményeinek.

2. Leírás

A Weller WHS 40 forrasztóállomást az igényes hobby-elektroműszerészek számára készítettük. Ez a megfelelő szerszám professzionális elektronikai forrasztási feladatokra. Az analóg hőmérsékletszabályozásnak köszönhetően elsősorban hő szempontjából igen érzékeny elektronikus komponenseknél használják. A kívánt hőmérséklet a forgatható potenciométerrel fokozatmentesen, 200°C-450°C (400°F-850°F) tartományban állítható. Egy zöld világítódíóda szolgál a beállított hőmérséklet optikai szabályozóellenőrzésére. A 18 V-os kisfeszültséggel táplált forrasztópáka teljesítménye 40 W 200°C-on (400°F), és 3-pólusú csatlakozódugóval csatlakozik az állomáshoz.

A forrasztócsúcs galvanikus védőréteggel van ellátva. Ez a védőréteg lényegesen meghosszabbítja a forrasztócsúcs élettartamát. A forrasztópáka-tartó és a tisztítószivacs az állomás házába vannak beépítve.

Műszaki adatok

Méret: H x Sz x M:	158x 105 x 111mm
Hálózati feszültség:	230V (120V)
Forrasztópáka teljesítménye:	40 W 200°C-on (400°F)
Hőmérséklet-biztosító:	130°C (266°F)
Hőmérsékletszabályzás:	200°C-450°C (400°F-850°F) fokozatmentesen

3. Üzembevétel

Szerelje fel a tárolórugót a tölcserrel, úgy, hogy a tárolórugó szorítókegyelét az erre a célra szolgáló mélyedésbe (1) dugja. Itassa át vízzel a tisztítószivacsot (2). Helyezze a forrasztópákát a biztonsági tárolóba. A forrasztópáka dugóját (8) dugja be a vezérlőkészülék csatlakozóhüvelyébe (4). Hasonlítsa össze a hálózati feszültséget a típustábla adataival. Ha megfelelő a hálózati feszültség, akkor csatlakoztassa a vezérlőkészüléket a hálózatra. Távolítson el minden gyúlékony tárgyat a forrasztópáka közeléből. A forgatható potenciométerrel (6) állítsa be a kívánt hőmérsékletet és a hálózati kapcsolóval (7) kapcsolja be a készüléket. A zöld világítódíóda (5) kigyullad.

Ez a világítópont jelzi a fűtőimpulzusokat, így optikai szabályozóellenőrzőként szolgál. Ez első fűtésekor a forrasztócsúcsot (10) nedvesítse meg forrasztanyaggal.

4. Munkautasítások

A folyasztószer tisztító hatású abban az értelemben, hogy sok fém esetében oldja az oxidréteget. Elektronikai forrasztásoknál csaknem kizárólag folyasztószermagos (csöves) forrasztódrótot használnak. Ilyenkor gyantatartalmú, nem agresszív folyasztószert használjon. A folyasztószer nem tisztítószer szennyeződés, por, olajok és zsírok tekintetében.

Forrasztási szünet esetén és a forrasztópáka lerakása előtt mindig ügyeljen rá, hogy a forrasztócsúcs jól be legyen cinezve. Minden mechanikus megmunkálás tönkreteszi a forrasztócsúcs galvanikus védőréteget és drasztikusan csökkenti a forrasztócsúcs élettartamát.

Forrasztócsúcs cseréje (csak hideg állapotban) rögzítőcsavart (9) kioldani és a forrasztócsúcsot előrefelé kihúzni.

Rendszeres időközönként vegye ki a forrasztócsúcsot (10) és a rögzítőcsavart (9) a forrasztópáka-ból, hogy elkerülje azok berágódását.

5. Szállítási terjedelem

vezérlőkészülék tárolóval és tisztítószivaccsal
forrasztópáka csúccsal
Üzemeltetési útmutató
Biztonsági utasítások

Forrasztási csúcs program lásd a 21. oldalt
A műszaki változtatások jogát fenntartjuk!
A frissített üzemeltetési útmutatókat a
www.weller-tools.com oldalon találja.

Ďakujeme vám za dôveru, ktorú ste nám preukázali zakúpením spájkovacieho zariadenia WHS 40. Pri jej výrobe sa uplatnili prísne kvalitatívne kritériá, ktoré zaručujú bezchybné fungovanie zariadenia.

1. Upozornenie!

Pred uvedením zariadenia do prevádzky si, prosím, dôkladne prečítajte tento návod na použitie a priložené bezpečnostné pokyny. Pri nedodržaní bezpečnostných pokynov hrozí riziko úrazu alebo ohrozenia života.

Pri použití zariadenia na iné účely ako sú uvedené v návode na jeho obsluhu, ako aj pri svojvoľných úpravách zariadenia, výrobca neposkytuje žiadnu záruku.

Spájkovacie zariadenie Weller WHS 40 zodpovedá Vyhláseniu o zhode EG podľa základných bezpečnostných požiadaviek smerníc 2004/108/EG a 2006/95/EG.

2. Popis

Spájkovacie zariadenie Weller WHS 40 je určené pre náročných domácich elektronikov. Je správnym nástrojom pre profesionálne spájkovacie práce v elektronike. S analógovou reguláciou teploty sa uplatní najmä pri elektronických súčiastkach s vysokou tepelnou citlivosťou. Požadovaná teplota sa plynulo nastavuje otočným potenciometrom v rozsahu 200-450 °C (400-850 °F). Zelená svetelná dióda slúži na optickú kontrolu regulácie nastavenej teploty. Spájkovačka napájaná 18 V ochranným nízkym napätím dosahuje výkon 40 W pri 200 °C (400 °F) a so zariadením je spojená prostredníctvom 3-pólovej zástrčky.

Spájkovací hrot je pokrytý galvanickou ochrannou vrstvou. Táto ochranná vrstva výrazne predlžuje životnosť spájkovacieho hrotu. Držiak spájkovačky a čistiaca špongia sú integrované v kryte zariadenia.

Technické údaje

Rozmery D x Š x H:	158 x 105 x 111mm
Sieťové napätie:	230 V (120 V)
Výkon spájkovačky:	40 W pri 200 °C (400°F)
Tepelná ochrana:	130 °C (266 °F)
Regulácia teploty:	200-450°C (400-850°F) plynulá

3. Uvedenie do prevádzky

Zmontuje pružinu stojana so vstupným ústím tak, že upínaciu objímku pružiny stojana vsuniete do na to určenej priehlbiny (1). Čistiacu špongiu (2) navlhčíte vodou. Spájkovačku vložte do odkladacieho stojana. Zástrčku spájkovačky (8) zasuniete do pripájacej skrinky (4) riadiacej jednotky. Sieťové napätie porovnajte s údajmi na typovom štítku. Pri správnej hodnote sieťového napätia možno riadiacu jednotku pripojiť do siete. Z blízkosti spájkovačky odstráňte všetky horľavé predmety. Na otcnom potenciometri nastavte požadovanú teplotu (6) a zariadenie zapnite sieťovým vypínačom (7). Rozsvieti sa zelená svetelná dióda (5). Tento svetelný bod signalizuje impulzy rozohrievania a slúži tak na optickú kontrolu regulácie. Pri prvom rozohrievaní zmote spájkovací hrot (10) spájkovacou zliatinou.

4. Pracovné pokyny

Tavidlo má čistiace účinky - pri mnohých kovoch uvoľňuje oxidované vrstvy. Pri spájkovaní elektronických obvodov sa používa takmer výlučne trubicový spájkovací drôt plnený tavidlom. Pri tom sa majú používať tavidlá obsahujúce kalafunu, a nie príveľmi agresívne tavidlá. Tavidlo nepoužívajte ako čistiaci prostriedok na nečistoty, prach, oleje a tuky.

Pri prestávkach pri spájkovaní a pred odložením spájkovačky vždy dbajte, aby bol spájkovací hrot dôkladne pocínovaný. Každé mechanické poškodenie zničí galvanickú ochrannú vrstvu spájkovacieho hrotu a drasticky skráti životnosť spájkovacieho hrotu.

Výmena spájkovacieho hrotu (len v studenom stave) Povoľte upínaciu skrutku (9) a spájkovací hrot vytiahnite smerom dopredu.

Spájkovací hrot (10) a zaistovacia skrutka (9) na spájkovačke sa musia pravidelne meniť, aby nedošlo k zadretiu.

5. Rozsah dodávky

Riadiaca jednotka so stojanom a čistiacou špongiou

Spájkovačka s hrotom

Návod na používanie

Bezpečnostné pokyny

Program spájkovacích hrotov nájdete na strane 21

Technické zmeny vyhradené!

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

Zahvaljujemo se vam za zaupanje, ki ste nam ga izkazali z nakupom Wellerjeve spajkalne postaje WHS 40. Med izdelavo so bili uporabljeni najzahtevnejši kakovostni standardi, ki zagotavljajo brezhibno funkcijo naprave.



1. Pozor!

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

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

Spajkalna postaja Weller WHS 40 ustreza ES izjavi o skladnosti v skladu z osnovnimi varnostnimi zahtevami direktiv 2004/108/ES in 2006/95/ES.

2. Tehnični opis

Spajkalno postajo Weller WHS 40 smo izdelali za najzahtevnejše ljubiteljske elektronike. Spajkalna postaja je pravo orodje za profesionalno spajkanje v elektroniki. Z analogno regulacijo temperature je še posebej uporabna pri delu s temperaturno občutljivimi elektronskimi komponentami. Zelena temperatura je brezstopenjsko nastavljiva v območju 200°C-450°C s pomočjo vrtljivega potenciometra. Zelena svetleča dioda je namenjena vizualni kontroli regulacije nastavljene temperature. Spajkalnik je napajan z zaščitno nizko napetostjo 18 V in ima moč 40 W pri 200°C. S postajo ga povezuje 3-polni vič.

Spajkalna konica je galvansko prevlečena z zaščitnim slojem. Ta zaščitni sloj bistveno podaljša življenjsko dobo spajkalne konice. Držalo spajkalnika in čistilna goba sta integrirana v ohišju postaje.

Tehnični podatki

Dimenzije D x Š x V:	158 x 105 x 111 mm
Omrežna napetost:	230 V (120 V)
Moč spajkalnika:	40 W pri 200°C
Termična varovalka:	130°C
Regulacija temperature:	brezstopenjsko 200°C -450°C

3. Pred uporabo

Montirajte odlagalno vzmet z lijakom tako, da vtaknete zaponko odlagalne vzmeti v poglobitev (1), ki je predvidena za ta namen. Napojite čistilno gobo (2) z vodo. Odložite spajkalnik v varovalni odlagalnik. Vtaknite vtič spajkalnika (8) v priključno dozo (4) krmilne naprave. Preverite ali napetost, navedena na ploščici s podatki, ustreza omrežni napetosti. Če omrežna napetost ustreza, priključite krmilno napravo na omrežje. Odstranite vse gorljive predmete iz okolice spajkalnika. Nastavite želeno temperaturo z vrtljivim potenciometrom (6) in vklopite napravo z omrežnim stikalom (7). Prižge se zelena svetleča dioda (5). Ta svetleča dioda prikazuje impulze segrevanja in s tem omogoča vizualno kontrolo regulacije. Pri prvem segrevanju prevlecite spajkalno konico (10) s spajko.

4. Navodila za delo

Fluks ima čistilni učinek v smislu raztapljanja oksidnih slojev pri mnogih kovinah. Pri spajkanju v elektroniki se uporablja skoraj izključno žica za spajkanje s fluksom v jedru. Uporaba fluksa, ki vsebuje kolofonijo, oz. preveč agresivnega fluksa ni priporočena. Fluks ne čisti umazanije, prahu, olja in masti.

V času premora in kadar spajkalnik odložite, pazite, da bo spajkalna konica dobro prevlečena s spajko. Kakršnakoli mehanska obdelava uniči galvanski zaščitni sloj spajkalne konice in drastično zmanjša življenjsko dobo spajkalne konice.

Menjava spajkalne konice (samo v hladnem stanju) Odvijte privojni vijak (9) in izvlecite spajkalno konico naprej.

Da bi preprečili njuno 'zapekanje', v rednih časovnih intervalih odstranite spajkalno konico (10) in privojni vijak (9) s spajkalnika.

5. Obseg dobave

Krmilna naprava z odlagalnikom in čistilno gobo
Spajkalnik s konico
Navodila za uporabo
Varnostna navodila

Za program spajkalnih konic glej stran 21

Pridržujemo si pravico do tehničnih sprememb!

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

Täname teid Welleri jootejaama WHS 40 ostuga osutatud usalduse eest. Valmistusprotsessis on järgitud kõige rangemaid kvaliteedinõudeid, mis kindlustavad seadme laitmatu töö.



1. Tähelepanu!

Palun lugege enne seadme kasutuselevõttu tähelepanelikult läbikäesolev kasutusjuhend ja lisatud ohutusjuhised. Ohutuseeskirjade eiramine on ohtlik tervisele ja elule.

Valmistajatehas ei võta endale vastutust teistsuguse, käesolevast kasutusjuhendist erineva kasutamise, samuti omavoliliste ümberehitamiste korral.

Welleri jootejaam WHS 40 vastab CE vastavusmäärile (EL-i vastavusmäärile), lähtudes selle aluseks olevatest direktiivide 2004/108/CE ja 2006/95/CE ohutusnõuetest.

2. Kirjeldus

Me toodame Welleri jootejaamu WHS 40 nõudlike amatöörelektroonikute jaoks. See on õige instrument elektroonikakomponentidega professionaalsete jootetööde teostamiseks. Tänu analoogsele temperatuuri reguleerimisele kasutatakse teda eriti suure soojustundlikkusega elektroonikakomponentide puhul. Soovitavat temperatuuri saab seadistada pöördpotentsiomeetri abil astemeta vahemikus 200 °C kuni 450 °C (400 °F kuni 850 °F). Roheline valgusdiodid täidab seadistatud temperatuuri optilise reguleerimiskontrolli funktsiooni. Ohutu 18 V madalpingega toidetava jootekolvi võimsus on 200 °C (400 °F) 40 W ja ta ühendatakse jaamaga 3-klemmilise pistiku abil.

Jooteotsikul on galvaaniline kaitsekiht. See kaitsekiht pikendab oluliselt jooteotsiku eluiga. Jootekolvihoidik ja puhastusšvamm on ehitatud jaama korpuse külge.

Tehnilised andmed

Mõõtmed P x L x K:	158 x 105 x 111 mm
Võrgupinge:	230 V (120 V)
Jootekolvi võimsus:	40 W 200 °C (400 °F) juures
Temperatuurikaitse:	130 °C (266 °F)
Temperatuuri reguleerimine:	200 °C kuni 450 °C (400 °F kuni 850 °F) astmeteta

3. Kasutuselevõtt

Paigaldage hoidikuvedru lehtri külge. Selleks pistke hoidikuvedru kinnitusklemm ettenähtud õnarusse (1). Niisutage puhastusšvamm (2) veega. Asetage jootekolb ohutushoidikusse. Ühendage jootekolvi pistik (8) juhtimiseadme ühenduspüksiga (4). Võrrelge võrgupinget tüübi-sildil toodud andmetega. Kui pinge on korrektne, siis ühendage juhtimiseadme vooluvõrku. Eemaldage jootekolvi lähedusest kõik süttivad esemed. Seadistage pöördpotentsiomeetri (6) abil soovitud temperatuuri ja lülitage seade võrgu-lüliti (7) abil sisse. Roheline valgusdiodid (5) süttib. See valguspunkt näitab soojendusimpulssi ja täidab nii optilise reguleerimiskontrolli funktsiooni. Esimesel soojendamisel niisutage jooteotsik (10) joodisega.

4. Tööjuhised

Räbusti omab puhastavat toimet, lahustades oksiidikihi paljudelt metallidelt.

Elektroonikakomponentide jootmisel kasutatakse peaaegu eranditult ainult räbustiga täidetud joote-traati (torujoodised). Soovitav on kasutada kolofoniumit (kampolit) sisaldavaid, mitte liiga agressiivseid räbusteid. Räbusti ei ole puhastusvahend mustuse, tolmu, õlide ja rasvade eemaldamiseks.

Jootepauside ajal ja enne jootekolvi kõrvalepanemist pöörake alati tähelepanu sellele, et jooteotsik oleks tinaga hästi kaetud. Igasugune mehhaaniline töötlemine rikub jooteotsiku galvaanilise kaitsekihi ja vähendab väga oluliselt jooteotsiku eluiga.

Jootekolvi otsiku vahetamine (vaid jahtunud otsiku puhul). Vabastage kinnituskrui (9) ja tõmmake otsikut ettepoole.

Kinnikiilumise vältimiseks tuleks jooteotsik (10) ja klemmkrui (9) korrapäraselt jootekolvi küljest ära võtta.

5. Tarne sisu

Juhtimiseadme koos hoidiku ja puhastusšvammiga.
Otsikuga jootekolb
Kasutusjuhend
Ohutusjuhised

Jooteotsikute valik vt lk 21

Tehnilised muudatused võimalikud!

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

Dėkojame, kad parodėte pasitikėjimą pirkdami „Weller“ WHS 40 litavimo stotelę. Gaminat šį įtaisą buvo laikomasi griežčiausių kokybės reikalavimų, užtikrinančių nepriekaištingą jo funkcionavimą.

1. Dėmesio!

Prieš pradėdami įtaisą eksploatuoti, atidžiai perskaitykite šią instrukciją ir saugos reikalavimus. Nesilaikantiems saugos reikalavimų kyla pavojus sveikatai ir gyvybei.

Jei įtaisas naudojamas ne pagal paskirtį, kuri aprašyta instrukcijoje, ar savavališkai pakeičiama jo konstrukcija, gamintojas už pasekmes neatsako.

„Weller“ WHS 40 litavimo stotelė turi EB atitikties sertifikatą pagal pagrindinius direktyvos 2004/108/EB ir 2006/95/EB saugos reikalavimus.

2. Aprašymas

„Weller“ litavimo stotelė WHS 40 skirta aukštus reikalavimus keliančiam elektronikos mėgėjui. Ji yra tinkamas įrankis profesionaliai atlikti litavimo užduotis elektronikos srityje. Kadangi temperatūra reguliuojama analoginiu būdu, įrenginys ypač gerai pritaikomas lituojant komponentus, labai jautrius šilumai. Norimą temperatūrą galima nustatyti sukinėjant (be pakopų) potenciometrą 200°C-450°C (400°F-850°F) diapazone. Žalias šviesos diodas tarnauja kaip optinė nustatytos temperatūros valdymo kontrolė. Žema 18 V įtampa maitinamo lituoklio galia yra 40 W, esant 200°C (400°F), o su stotele jis sujungiamas 3 polių kištuku.

Lituoklio antgalis padengtas galvaniniu apsauginiu sluoksniu. Šis apsauginis sluoksnis žymiai prailgina lituoklio antgalio eksploatacinę trukmę. Lituoklio laikiklis ir kempinė valymui integruoti į stotelės korpusą.

Techniniai duomenys

Matmenys - ilgis x plotis x aukštis:	158x105 x111 mm
Tinklo įtampa:	230 V (120 V)
Lituoklio galia:	40 W, esant 200°C (400°F)
Temperatūros fiksavimas:	130°C (266°F)
Temperatūros diapazonas:	200°C-450°C (400°F-850°F) be pakopų

3. Pradedant naudoti

Sumontuokite spyruoklę su dėklu: spyruoklės kilpą įkiškite į tam skirtą įdubimą (1). Kempinę (2) pamirkykite vandenyje. Lituoklį įstatykite į dėklą. Lituoklio kištuką (8) įkiškite į prijungimo lizdą (4) valdymo įtaise. Palyginkite tinklo įtampą su įrenginio lentelėje nurodyta įtampa. Jei įtampa tinkama, valdymo įtaisą įjunkite į elektros tinklą. Patraukite nuo lituoklio visus degius daiktus. Norimą temperatūrą nustatykite sukdami potenciometrą (6) ir įtaisą įjunkite tinklo jungikliu (7). Užsidega žalias šviesos diodas (5). Šis šviečiantis taškas rodo kaitinimo impulsus ir tokiu būdu tarnauja kaip optinė valdymo kontrolė. Pirmą kartą įkaitindami lituoklio antgalį (10) pavilgykite jį lydmetalyje.

4. Darbo nurodymai

Fliusai pasižymi valančiuoju poveikiu - tirpina daugelio metalų oksidacinius sluoksnius. Lituojant elektronikos srityje dažniausiai naudojama tik litavimo viela su flisu (fliso kanalu). Turėtų būti naudojami ne per daug agresyvūs, kanifolijos turintys fliusai. Flisu nevaloma purvas, dulkės, tepalai ar riebalai.

Litavimo pertraukų metu ir prieš padėdami lituoklį pasirūpinkite, kad lituoklio antgalis būtų gerai alavuotas. Bet koks mechaninis apdorojimas pažeidžia lituoklio antgalio galvaninį sluoksnį ir smarkiai sutrumpina lituoklio antgalio eksploatacinę trukmę.

Lituoklio antgalio keitimas (tik atvėsusio): atleiskite fiksacinį varžtą (9) ir lituoklio antgalį ištraukite į priekį.

Lituoklio antgalį (10) ir fiksacinį varžtą (9) reikėtų reguliariai išiminti iš lituoklio, kad neprikeptų.

5. Tiekiamas komplektas

Valdymo įtaisas su dėklu ir kempine valymui
Lituoklis su antgaliu
Naudojimo instrukcija
Saugos reikalavimai

Lituoklio smailių paletė, žr. 21 psl.

Gamintojas pasilieka teisę į techninius pakeitimus!
Atnaujintas naudojimo instrukcijas rasite
www.weller-tools.com.

Mēs jums pateicamies par Weller WHS 40 lodēšanas iekārtas iegādi un uzticēšanos tai. Izgatavošanas procesā tika ievērotas augstākās kvalitātes prasības, kas nodrošina nevainojamu iekārtas darbību.



1. Uzmanību!

Pirms sākat lietot iekārtu, lūdzu, uzmanīgi izlasiet lietošanas instrukciju un tai pievienotos drošības noteikumus. Drošības noteikumu neievērošana apdraud dzīvību un veselību.

Firma neuzņemas atbildību par iekārtai veiktajām izmaiņām, kas neatbilst lietošanas instrukcijai, kā arī par patvaļīgi veiktiem pārveidojumiem.

Weller WHS 40 lodēšanas iekārta atbilst visām EG atbilstības prasībām un pamatvadlīnijām Nr. 2004/108/EG un 2006/95/EG.

2. Apraksts

Weller lodēšanas iekārta WHS 40 paredzēta darbam ar atbilstošu elektrotehniku. Tas ir instruments, kas nepieciešams profesionāliem lodēšanas darbiem elektrotehniskās iekārtās. Pateicoties analogajam temperatūras regulēšanas režīmam, tas īpaši piemērots darbam ar augsta siltuma patēriņa elektroniskām komponentēm. Vēlamā temperatūra tiek iestatīta ar regulējamu bezpakāpju potenciometru 200°C-450°C (400°F-850°F) diapazonā. Zaļā gaismas diode nodrošina iestatītās temperatūras optisko kontroli. 18 V saudzējošā zemsprieguma lodāmura jauda ir 40 W pie 200°C (400°F), un tas ir savienots ar 3 polu spraudņa padeves iekārtu.

Lodāmura galvai ir galvaniska aizsargkārtā. Šī aizsargkārtā ievērojami pagarina lodāmura galvas darba mūžu. Lodāmura turētājs un tīrīšanas sūkļi ir iemontēti padeves iekārtas korpusā.

Tehniskie dati

Izmēri L x B x H: 158 x 105 x 111 mm
 Tikla spriegums: 230 V (120 V)
 Lodāmura jauda: 40 W pie 200°C (400°F)
 Temperatūras nodrošinājums:
 130°C (266°F)
 Temperatūras bezpakāpju regulēšana:
 200°C-450°C (400°F-850°F)

3. Lietošana

Samontēt apvalka čaulu ar piltuvi, pēc tam paredzētajā gropē (1) ievietot čaulas stiprinājuma spili. Tīrīšanas sūkļi (2) samitrina ar ūdeni. Lodāmuru novieto uz drošības paliktna. Lodāmura spraudni (8) ievieto vadības iekārtas pieslēguma buksē (4). Tikla spriegumu salīdzina ar norādījumiem uz sērijas plāksnītes. Ja spriegumi atbilst, saslēgt ar vadības iekārtu. Novākt visus uzliesmojošos priekšmetus iekārtas tuvumā. Ar potenciometru (6) iestatīt vēlamo temperatūru un pieslēgt elektrības barošanas slēdzim (7). Zaļā gaismas diode (5) mirdz. Šis gaismas punkts norāda uz sasilšanas impulsu procesu un paredz optisko kontroli Pēš sasilšanas lodāmura galvu (10) ar lodmetālu pieslēgt tīklam.

4. Lietošanas norādījumi

Šķīdumam piemīt attīrošas īpašības, un tas pasargā no dažādu metālu oksīda slāņiem. Lodējot elektrotehniskās iekārtas, drīkst lietot tikai lodēšanas stiepli ar speciālo šķīdumu (cauruļu lodi). Jālieto tikai kolofoniju saturošie, neagresīvie lodēšanas šķīdumi. Lodēšanas šķīdumu nelietot netīrību, putekļu, eļļu vai tauku attīrīšanai.

Lodēšanas pārtraukumos vai glabāšanas laikā turēt lodāmura galvu noalvotā stāvoklī. Katra mehāniska apstrāde noārda galvanisko aizsargkārtu un ievērojami samazina lodāmura darba mūžu.

Lodēšanas smailes maiņa (tikai aukstā stāvoklī) atskrūvējiet spaiļes skrūvi (9) un izvelciet lodēšanas smaili.

Regulāri atsevišķi jāapskata lodāmura galva (10) un fiksācijas skrūve (9), lai novērstu lodziedes paaugstinātu patēriņu.

5. Piegādes komplekts

Vadības iekārta ar paliktni un tīrīšanas sūkļi
 Lodāmurs ar galvu
 Lietošanas instrukcija
 Drošības norādījumi

Lodēšanas programmu skatīt 21. lpp.

Iespējamās tehniskas izmaiņas!

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

Typ	Nickel	Longlife	mm	Best. Nr./Order No.
S 3	x		3,5	T005 40 034 99
S 31		x	0,4	T005 43 210 99
S 32		x	2,0	T005 43 211 99

دليل الاستعمال AR

صفحة	فهرس المحتويات
١	١. تنبيه!
١	٢. الشرح
١	المواصفات الفنية
١	٣. التشغيل
١	٤. إرشادات العمل
١	٥. حجم التوريدات

1. تجويف تثبيت نابض الارتكاز
2. إسفجة التنظيف
3. مرتكز كاوية اللحام
4. مقبس توصيل كاوية اللحام
5. دايود إضاءة للمراقبة بالنظر
6. ضبط درجة الحرارة
7. مفتاح الكهرباء
8. قابس كاوية اللحام ثلاثي الأقطاب
9. برغي تثبيت رأس اللحام
10. رأس لحام مطلية بالنيكل

أدخل قابس كاوية اللحام (8) في مقبس التوصيل (4) بوحدة التحكم. قارن جهد الشبكة الكهربائية بالبيان الموجود بلوحة الصنع. فإذا كان جهد الشبكة صحيحاً فقم بتوصيل وحدة التحكم بالشبكة الكهربائية. أبعد جميع الأشياء القابلة للاحتراق عن كاوية اللحام. اضبط درجة الحرارة المرغوبة عن طريق مفتاح مجزئ الجهد الدوار (6) وقم بتشغيل وحدة التحكم باستخدام مفتاح الكهرباء (7). فيضئ داود الإضاءة الأخضر (5). هذه النقطة المضئ تظهر درجة سخونة وتساعد في المراقبة بالنظر. أثناء فترة التسخين الأولى قم بوضع بعضاً من سبيكة اللحام على رأس اللحام (10).

٤. إرشادات العمل

مساعد الصهر له تأثير منظم بفضل طبقة الأكسدة في كثير من المعادن. عند لحام الإلكترونيات يستخدم سلك لحام فقط بحشوة مساعد الصهر (قضب لحام أجوف). وأثناء ذلك ينبغي استخدام مساعد صهر يحتوي على صمغ الصنوبر ولا يحتوي على أية عناصر أكالة. مساعد الصهر ليس مادة لتنظيف الاتساخات والأتربة والزيت والشحوم.

في فترات توقف اللحام وقبل وضع كاوية اللحام في مكانها احرص دائماً على أن تكون رأس اللحام مطلية جيداً بالقصدير. أية معالجة ميكانيكية تؤدي إلى إتلاف طبقة الجلفنة الواقية لرأس اللحام وتقلل من العمر الافتراضي لرأس اللحام بشكل كبير.

تغيير رأس اللحام (فقط وهي باردة):

قم بفك برغي التثبيت (9) واجذب رأس اللحام إلى الأمام لخلعها.

يجب خلع رأس اللحام (10) وبرغي التثبيت (9) من كاوية اللحام على فترات منتظمة لتجنب تعرضهما للالتصاق.

٥. حجم التوريدات

وحدة تحكم مزودة بمرتكز وإسفنجة تنظيف كاوية اللحام مع رأس اللحام دليل الاستعمال إرشادات السلامة

تشكيلة رؤوس اللحام، انظر صفحة ٢١

نحتفظ بحق إجراء أية تعديلات فنية!

تجد أحدث أدلة التشغيل على موقع الإنترنت
www.weller-tools.com

نشرك على ثقته الغالية بشرائك وحدة اللحام من Weller WHS 40. لقد اتبعنا أثناء تصنيع هذا الجهاز أشد معايير الجودة صرامة والتي تضمن قيامه بوظيفته على نحو سليم.



١. تنبيه!

قبل تشغيل الجهاز يرجى قراءة دليل التشغيل هذا وإرشادات السلامة المرفقة به بعناية. وفي حالة عدم الالتزام بتعليمات السلامة ينشأ خطر الإصابة وتكون هناك خطورة على حياتك.

لا تتحمل الجهة الصانعة المسؤولية عن الأضرار الناتجة عن الاستخدام المخالف لما ورد بدليل التشغيل وكذلك عن إجراء أية تعديلات غير مصرح بها.

تتوافق وحدة اللحام Weller WHS 40 مع شهادة مطابقة المجموعة الأوروبية EC تبعاً لاشتراطات السلامة الأساسية التي تنص عليها المواصفة 2004/108/EC والمواصفة 2006/95/EC.

٢. الشرح

لقد قمنا بتصميم وحدة اللحام Weller WHS 40D من أجل هواة الأعمال الإلكترونية البارعين. فهي الأداة المناسبة لأعمال اللحام الاحترافية في الأجهزة الإلكترونية. وهي تستخدم بشكل خاص مع الأجزاء شديدة الحساسية للحرارة بفضل تحكمها التناظري في درجة الحرارة. يمكن ضبط درجة الحرارة المرغوبة بسلاسة عن طريق مفتاح مجزئ الجهد الدوار في نطاق يتراوح بين ٢٠٠°م - ٤٥٠°م (٤٠٠°ف - ٨٥٠°ف). يفيد داود الإضاءة الأخضر في مراقبة درجة الحرارة المضبوطة. كاوية اللحام العاملة بجهد منخفض محمي مقداره ١٨ فلتاً تبلغ قدرتها ٤٠ واط عند ٢٠٠°م (٤٠٠°ف) ويتم توصيلها بوحدة التحكم عن طريق قابس ذي ثلاثة أقطاب.

رأس اللحام مزودة بطبقة جلفنة واقية. هذه الطبقة الواقية تطيل من العمر الافتراضي لرأس اللحام إلى حد كبير. حامل كاوية اللحام وإسفنجة التنظيف مدمجين في جسم الوحدة.

المواصفات الفنية

الطول X العرض X الارتفاع: ١١٨ X ١٠٥ X ١٥٨ مم
جهد الشبكة الكهربائية: ٢٣٠ فلتاً (١٢٠ فلتاً)
قدرة كاوية اللحام: ٤٠ واط عند ٢٠٠°م (٤٠٠°ف)
عنصر التأمين الحراري: ١٣٠°م (٢٦٦°ف)
نطاق ضبط درجة الحرارة: ٢٠٠°م - ٤٥٠°م (٤٠٠°ف - ٨٥٠°ف)
ضبط سلس

٣. التشغيل

قم بتركيب نابض الارتكاز المخروطي، وذلك بإدخال مشبك نابض الارتكاز في التجويف (1) المخصص له. بلل إسفنجة التنظيف (2) بالماء. ضع كاوية اللحام في مرتكز الأمان.

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 (0191) 419 7700
Fax: +44 (0191) 417 9421

FRANCE

Apex Tool Group S.A.S.

25 Avenue Maurice Chevalier BP 46
77832 Ozoir-la-Ferrière, Cedex
Phone: +33 (0) 160.18.55.40
Fax: +33 (0) 164.40.33.05

ITALY

Apex Tool S.r.l.

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

THE NETHERLANDS

Apex Tool Group B.V.

Phileas Foogstraat 16
7821 AK Emmen Drenthe
Phone: +31 (0) 591 66 75 00
Fax: +31 (0) 591 66 75 95

AUSTRALIA

Apex Tools

P.O. Box 366
519 Nurigong 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

A-8 building, No. 38 Dongfang Road,
Heqing Industrial Park, Pudong,
Shanghai PRC 201201
Phone: +86 (21) 60880288

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 56 154 11 / 04.2012

T005 56 154 10 / 08.2011

www.weller-tools.com

Weller®