

WR 3M

Istruzioni per l'uso

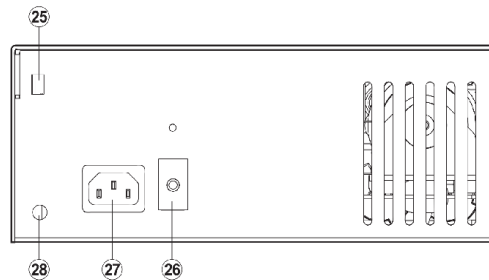
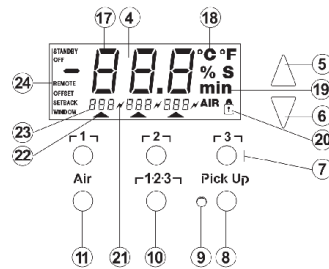
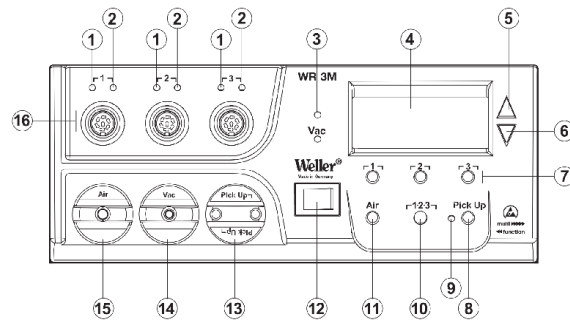
5



WR 3M

Panoramica del dispositivo

- 1 LED Selezione canale
- 2 LED Controllo di regolazione ottico
- 3 LED Vuoto
- 4 Display
- 5 Tasto "UP"
- 6 Tasto "DOWN"
- 7 Tasti di selezione canale/temperatura r 1 r, r 2 r, r 3 r
- 8 Start/Stop Pick-Up
- 9 LED Indicatore stato Pick-Up
- 10 Tasto di selezione temperatura r 1-2-3 r Selezione canale
- 11 Tasto di regolazione aria calda (Air)
- 12 Interruttore generale
- 13 Collegamenti Pick-Up
- 14 Collegamento vuoto (Vac)
- 15 Collegamento aria calda (Air)
- 16 Presa di collegamento per l'utensile di brasatura, canale r 1 r, r 2 r, r 3 r
- 17 Indicatore di temperatura
- 18 Simbolo della temperatura
- 19 Funzioni di tempo
- 20 Bloccaggio
- 21 Controllo di regolazione ottico
- 22 Indicatore della scelta canale
- 23 Indicatore della temperatura fissa
- 24 Indicatore delle funzioni speciali
- 25 Porta USB
- 26 Fusibile alimentazione
- 27 Presa di alimentazione
- 28 Presa per compensazione potenziale



Sommario

1	Indicazioni sul presente manuale	3
2	Per la Vostra sicurezza.....	4
3	Dotazione.....	4
4	Descrizione del dispositivo	5
5	Messa in funzione apparecchio	7
6	Utilizzo del dispositivo.....	8
7	Funzioni speciali	10
8	Ripristino delle impostazioni di fabbrica.....	19
9	Cura e manutenzione della WR 3M.....	19
10	Messaggi d'errore e risoluzione dei problemi	20
11	Accessori	21
12	Smaltimento.....	22
13	Garanzia	22



1 Indicazioni sul presente manuale

Vi ringraziamo per la fiducia accordataci con l'acquisto del Weller WR 3M. Durante la produzione sono stati rispettati i più severi requisiti di qualità per assicurare un funzionamento perfetto del dispositivo.

Le presenti istruzioni per l'uso contengono importanti informazioni per mettere in funzione, utilizzare, eseguire la manutenzione in modo sicuro e conforme sulla stazione di riparazione WR 3M, nonché di eliminare autonomamente semplici anomalie.

- ▷ Vi preghiamo di leggere completamente le presenti istruzioni per l'uso e le avvertenze sulla sicurezza allegate prima di procedere alla messa in funzione dell'apparecchio e prima di dare inizio ai lavori con la stazione di riparazione WR 3M.
- ▷ Conservare il presente manuale rendendolo disponibile a tutti gli utenti.

1.1 Direttive considerate

La stazione di riparazione WR 3M Weller con regolazione a microprocessore è conforme alle indicazioni contenute nella Dichiarazione di Conformità CE con le direttive 2008/104/CE, 2006/95/CE e 2011/65/EU (RoHS).

1.2 Documenti di riferimento

- Istruzioni per l'uso della stazione di riparazione WR 3M
- Avvertenze per la sicurezza relative alle presenti istruzioni

2 Per la Vostra sicurezza

La stazione di riparazione WR 3M è stata prodotta in conformità all'attuale stadio della tecnologia e secondo le regole di sicurezza riconosciute. Ciononostante, nel caso in cui non vengano rispettate le avvertenze per la sicurezza riportate nella acclusa comunicazione sulla sicurezza, nonché i segnali di avvertimento presenti in questo manuale, sussiste il rischio di danni personali e materiali. Nel caso in cui la stazione di riparazione WR 3M venga consegnata a terzi, essa dovrà sempre essere corredata dalle istruzioni per l'uso.

2.1 Utilizzo conforme alle prescrizioni

La stazione di riparazione WR 3M dev'essere utilizzata esclusivamente in conformità alle finalità indicate nelle istruzioni per l'uso, per eseguire interventi di saldatura e dissaldatura alle condizioni qui specificate. L'utilizzo conforme della stazione di riparazione WR 3M prevede anche che:

- il rispetto del presente manuale,
- il rispetto di ogni altra documentazione allegata,
- il rispetto delle norme antinfortunistiche nazionali nel luogo di utilizzo.

Il produttore non si assume alcuna responsabilità per eventuali modifiche del dispositivo apportate autonomamente.

3 Dotazione

- Stazione di riparazione WR 3M
- Cavo di collegamento alla rete
- Adattatore tubo flessibile dell'aria per la Hot Air Pencil 1 (HAP 1)
- Istruzioni per l'uso WR 3M
- Fascicolo avvertenze per la sicurezza
- CD con software USB ("Firmware Updater" e "Monitorsoftware")
- Cavo USB
- Connettore per la compensazione potenziale
- Confezione con contrassegni utensili colorati

4 Descrizione del dispositivo

La Weller WR 3M è una stazione di riparazione adatta a molteplici applicazioni, per interventi di riparazione professionali su moduli elettronici della più recente tecnologia nel campo delle tecniche di produzione industriale e nei settori delle riparazioni e laboratorio. La WR 3M dispone di 3 canali indipendenti per il funzionamento automatico di 3 utensili di saldatura.

L'elettronica di regolazione digitale, in combinazione con una sofisticata tecnologia sensoristica e di trasmissione del calore nell'utensile di saldatura, garantisce una regolazione precisa della temperatura nella punta saldante. La rapida registrazione dei valori misurati garantisce un'elevata precisione di temperatura ed un comportamento dinamico ottimale della temperatura nelle situazioni di carico.

La temperatura desiderata può essere impostata in funzione dello strumento collegato, in un range compreso tra 50°C e 550°C (150°F – 999°F) per gli utensili di saldatura. Il valore nominale e quello effettivo vengono visualizzati in modo digitale. Sono disponibili tre appositi tasti per la selezione diretta delle temperature fisse. Il raggiungimento della temperatura preselezionata viene segnalato dal lampeggiamento del controllo di regolazione ottico (simbolo "✓" nel display e LED verde supplementare).

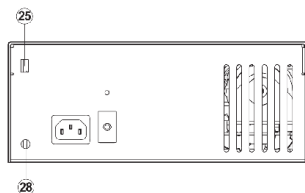
La stazione di riparazione Weller WR 3M offre le seguenti ulteriori funzioni:

- riconoscimento automatico dell'utensile ed attivazione dei corrispondenti parametri di regolazione
- Tutti gli utensili Weller, incl. HAP 200, possono essere installati sulla macchina (esclusi gli apparecchi WX)
- regolazione della temperatura digitale
- possibilità di inserimento dei valori di offset
- riduzione della temperatura programmabile (Setback)
- funzione di standby e di blocco
- Pompa incorporata ad alto rendimento
- esecuzione antistatica dell'apparecchio secondo le disposizioni di sicurezza ESD
- Diverse possibilità di compensazione potenziale nell'apparecchio (configurazione standard)
- Funzione di calibrazione customizzata
- Porta USB per controllo, valutazione e documentazione mediante PC
- Canale supplementare per vuoto per l'handling dei componenti



4.1 Dati tecnici WR 3M

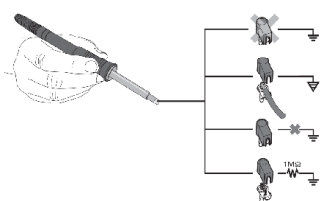
Dimensioni	L x P x H (mm): 273 x 235 x 102 L x P x H (inch): 10,75 x 9,25 x 4,02
Peso	ca. 6,7 kg
Tensione di rete	230 V, 50 Hz (120 V, 60 Hz)
Potenza assorbita	400 W
Classe di protezione	I e III, scatola antistatica
Protezione	Salvamotore 230 V 2,0 A 120 V 4,0 A
Regolazione della temperatura dei canali	Saldatore e dissaldatore a regolazione continua 50 °C – 550 °C (150 °F – 999 °F) Il range di temperatura regolabile varia in base all'utensile. WP 80 / WP 120 50 °C-450 °C (150 °F-850 °F) WSP 150 / WP 200 50 °C-550 °C (150 °F-950 °F) WMRT / WMRP 100 °C-450 °C (200 °F-850 °F) DSX 80 / DXV 80 50 °C-450 °C (150 °F-850 °F) DSX 120 50 °C-450 °C (150 °F-850 °F) HAP 200 / HAP 1 50 °C-550 °C (150 °F-999 °F)
Precisione di temperatura	± 9 °C (± 17 °F)
Stabilità della temperatura	± 2 °C (± 4 °F)
Resistenza di dispersione della punta saldante (Tip to ground)	Conforme a IPC-J-001
Tensione di dispersione della punta saldante (Tip to ground)	Conforme a IPC-J-001
Pompa (funzionamento intermittente (30/30) s)	Depressione max. 0,7 bar Portata max. 18 l/min Aria calda max. 15 l/min
Pompa per il vuoto aggiuntiva	Depressione max. 0,5 bar Portata max. 1,7 l/min
Compensazione potenziale	Mediante bussola di innesto da 3,5 mm sul lato dell'apparecchio.



Porta USB

La centralina è dotata di una mini porta USB (25). Per l'utilizzo della porta USB è disponibile su CD un software Weller con il quale sarà

- possibile eseguire un update del software ("Firmware Updater") sulla centralina e
- comandare a distanza la centralina, nonché creare graficamente, memorizzare e stampare curve termiche ("Monitorsoftware").



Compensazione potenziale

Tramite il collegamento diversificato della bussola di innesto da 3,5 mm (28) è possibile realizzare 4 varianti:

- Collegamento a terra duro: senza connettore (regolazione di fabbrica)
- compensazione sul contatto centrale.
- Senza potenziale: con connettore
- Collegamento a terra morbido: con connettore e resistenza saldata Messa a terra mediante la resistenza selezionata

5 Messa in funzione apparecchio

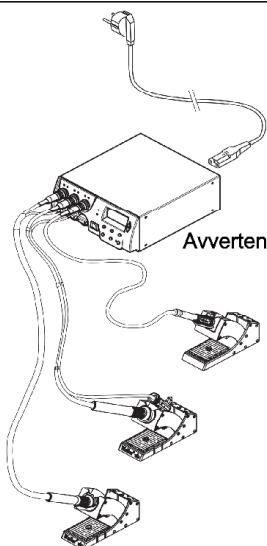
AVVISO!



Pericolo di lesioni in caso di tubo flessibile per il vuoto collegato in maniera non corretta.

Nel caso di un tubo flessibile per il vuoto collegato in maniera non corretta, all'azionamento del dissaldatore possono verificarsi fuoriuscite di aria calda, stagno liquido e potenziali cause di lesione.

- ▷ Non collegare mai il tubo flessibile per il vuoto al nipplo "Air"!



Avvertenza

1. Disimballare l'apparecchio con cautela.
2. Collegare gli utensili di saldatura come di seguito specificato:
 - Collegare lo stilo saldante ad aria calda (HAP) con tubo flessibile al nipplo "Air" (15) ed innestare un connettore nella presa 1 (1), 2 (2) o 3 (3) (16) della stazione di riparazione e bloccarlo con una breve rotazione destrorsa. Il pistone ad aria calda HAP 1 è collegabile solamente con l'adattatore per tubi flessibili.

Se si utilizza uno HAP 200, esso potrà essere collegato esclusivamente al canale 1. La massima potenza di uscita è limitata a 360 watt.

- Collegare l'utensile dissaldatore con tubo flessibile per il vuoto al nipplo "Vac" (14) ed innestare un connettore nella presa 1 (1), 2 (2) o 3 (3) (16) della stazione di riparazione e bloccarlo con una breve rotazione destrorsa.
- Innestare l'utensile saldatore con connettore nella presa 1 (1), 2 (2) o 3 (3) (16) della stazione di riparazione e bloccarlo con una breve rotazione destrorsa.
- È possibile collegare due utensili Pick-Up (WRK, WVP) con il tubo flessibile per il vuoto ai due nippoli Pick-Up (13), in quanto solo il nipplo destro sarà attivo. Con una rotazione di 180° è possibile commutare sul secondo nipplo.

3. Deporre gli utensili di brasatura nel supporto di sicurezza.
4. Verificare se la tensione di rete corrisponde alle indicazioni sulla targhetta caratteristiche e se l'interruttore generale (12) è disinserito.
5. Collegare l'apparecchio di controllo con la rete (27).
6. Accendere l'apparecchio mediante l'interruttore generale (12).

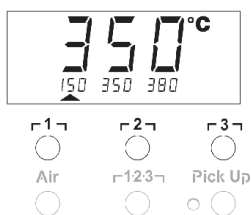
Dopo l'accensione dell'apparecchio, il microprocessore esegue un'autodiagnosi, durante la quale tutti i segmenti sono brevemente in funzione. Successivamente l'elettronica commuta automaticamente all'impostazione di base della temperatura da 350 °C per tutti i canali e 50 % per l'impostazione "Air". Per i canali attivati che vengono utilizzati si illumina il LED verde (2):

- quando il LED è costantemente illuminato di colore verde segnala il riscaldamento dell'utensile collegato.
- Un LED verde lampeggiante indica il raggiungimento della temperatura utensile preselezionata.

I canali attivi vengono visualizzati nel display con un triangolo (22), nonché con il simbolo di un fulmine (21).

6 Utilizzo del dispositivo

6.1 Selezione del canale, attivazione/disattivazione

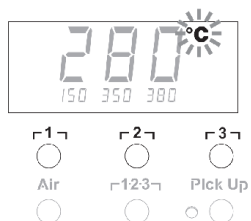


1. Premere uno dei tasti **1**, **2** o **3** per selezionare uno dei tre canali.
 Nel display viene visualizzata solamente la temperatura nominale del canale selezionato nonché, in piccolo, le temperature fisse programmate.
 - Oppure -
 Premere il tasto **1-2-3** sino a quando non venga visualizzato il canale desiderato.
 Nel display verrà allora visualizzata la temperatura attuale dell'utensile. Nella zona in basso viene inoltre visualizzato lo status con corrispondente valore nominale della temperatura. Il canale selezionato viene identificato nel display da un triangolo (21), nonché mediante un LED luminoso di colore rosso (1) sul dispositivo.
 2. Premere contemporaneamente i tasti **UP** e **DOWN** sino a quando non compaiano sul display tre trattini " - - -".
 3. Rilasciare i tasti.
 Se il canale a questo punto non è attivo, compare nel display la scritta "OFF".
 Se il canale è invece attivo, compare nel display la temperatura effettiva attuale.
- I dati memorizzati non vanno persi se si commuta il canale.

Avvertenza L'indicazione passa automaticamente al canale sul quale è collegato un utensile, è stato premuto il microinterruttore o è stato estratto l'utensile dal supporto con dispositivo di commutazione. Questa funzione può essere disattivata in Funzioni speciali, Menu 2 (vedere "Attivazione/disattivazione del cambio canale automatico", pag. 18).

6.2 Impostazione della temperatura

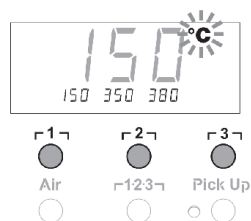
Impostazione individuale della temperatura



1. Selezionare il canale desiderato premendo uno dei tasti $\Gamma 1 \Gamma$, $\Gamma 2 \Gamma$ o $\Gamma 3 \Gamma$.
Il display indica il valore effettivo della temperatura del canale selezionato.
2. Premere il tasto UP o DOWN.
Il display commuta al valore teorico impostato. Il simbolo della temperatura (18) lampeggia.
3. Premere il tasto UP o DOWN al fine di impostare la temperatura nominale desiderata:
 - un breve tocco del tasto cambia il valore nominale di un grado.
 - Una pressione continuativa sui tasti modifica il valore nominale mediante la "visualizzazione veloce" dei valori.
 Circa 2 secondi dopo che sono stati rilasciati i tasti per la programmazione, nel display compare nuovamente il valore effettivo del canale selezionato.



Impostazione della temperatura mediante i tasti temperatura $\Gamma 1 \Gamma$, $\Gamma 2 \Gamma$ e $\Gamma 3 \Gamma$



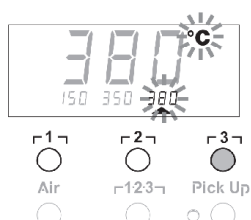
Il valore nominale della temperatura per ogni canale può essere impostato separatamente scegliendo tre valori di temperatura pre-regolati (temperature fisse).

Impostazioni di fabbrica:

$\Gamma 1 \Gamma = 150 \text{ }^\circ\text{C}$ (300 $^\circ\text{F}$), $\Gamma 2 \Gamma = 350 \text{ }^\circ\text{C}$ (662 $^\circ\text{F}$),

$\Gamma 3 \Gamma = 380 \text{ }^\circ\text{C}$ (716 $^\circ\text{F}$)

1. Selezione del canale.
Visualizzazione di 3 temperature fisse nel display per ca. 2 s. Fintanto che il simbolo di temperatura lampeggia, possono essere inseriti i valori relativi alla temperatura.
2. Impostare il valore nominale della temperatura mediante i tasti UP o DOWN.
3. Tenere premuti i tasti della temperatura $\Gamma 1 \Gamma$, $\Gamma 2 \Gamma$ o $\Gamma 3 \Gamma$ per tre secondi.
Nel frattempo l'indicatore della temperatura lampeggia per il corrispondente valore di temperatura. Dopo 3 secondi il valore impostato viene memorizzato.
4. Rilasciare nuovamente il tasto della temperatura.



Avvertenza

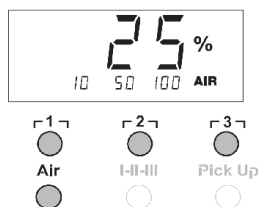
La definizione di un tasto della temperatura con un valore "Setback" basso offre la possibilità di ridurre manualmente la temperatura quando non si utilizza il saldatoio.

Selezione della temperatura mediante i tasti temperatura $\Gamma 1 \Gamma$, $\Gamma 2 \Gamma$ e $\Gamma 3 \Gamma$

1. Selezione del canale.
2. Visualizzazione di 3 temperature fisse nel display per ca. 2 s. Sino a quando il simbolo della temperatura lampeggia, è possibile selezionare la temperatura desiderata mediante i tasti $\Gamma 1 \Gamma$, $\Gamma 2 \Gamma$ o $\Gamma 3 \Gamma$.

6.3 Impostazione portata dell'aria

La portata dell'aria può essere impostata, partendo da un valore massimo del flusso di 15 l/s (HAP 200) o 10 l/s (HAP 1), in un range compreso tra il 10 % ed il 100 %.



1. Premere il tasto AIR.

La portata attuale in percentuale viene visualizzata sul display per ca. 2 s.

2. Impostare la portata desiderata premendo il tasto UP o DOWN.

Il valore impostato viene accettato. Dopo 3 s viene visualizzata la temperatura effettiva del canale selezionato

Avvertenza Come per le 3 temperature fisse, è possibile impostare e selezionare anche 3 portate d'aria fisse.

Impostazioni di fabbrica:

1 = 10 %, 2 = 50 %, 3 = 100 %

6.4 Attivazione/disattivazione della pompa Pick-Up per il vuoto



1. Premere il tasto Pick-Up.

In funzione dello stato di partenza, la pompa viene attivata/disattivata. In modalità "attivata", il LED (8) verde accanto al tasto Pick-Up sarà acceso.

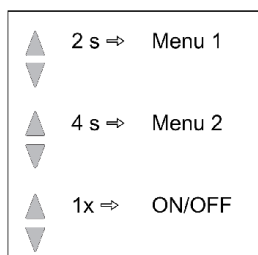
Avvertenza La pompa per vuoto non è concepita per un funzionamento continuativo. Per la protezione della pompa, la stessa si spegne automaticamente dopo 10 minuti di funzionamento continuativo.

6.5 Saldare e dissaldare

1. Eseguire i lavori di brasatura secondo le istruzioni per l'uso dello strumento di brasatura collegato alla macchina.


7 Funzioni speciali

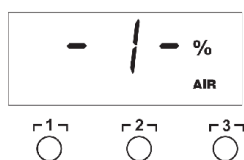
Le funzioni speciali sono suddivise su 2 livelli di menu:



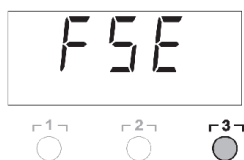
- Menu 1 con possibilità di impostazione per temperatura di standby, disattivazione temperatura (Setback), tempo disattivazione automatica (Auto-OFF), offset temperatura, funzione Window, unità temperature, tempo di accensione (On Time) per stilo saldante ad aria calda, ritardo disattivazione del vuoto (VAC OFF) e ritardo attivazione del vuoto (VAC ON) e funzione di blocco.
- Menu 2 con possibilità di impostazione per livello manometro, codice ID, funzione di calibrazione (FCC), resa di Pick-Up, cambio canale autom. ON/OFF, blocco tasti ON/OFF e caratteristica di regolazione HI/LO.

7.1 Selezione funzioni speciali Menu 1

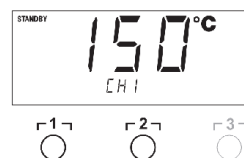
Funzioni speciali	Navigazione
STANDBY	
SETBACK	
AUTO OFF	
OFFSET	↓ ¶ 1 ¶
WINDOW	
°C/°F	↑ ¶ 2 ¶
ON TIME	
VAC OFF	EXIT ¶ 3 ¶
VAC ON	
	



1. Selezionare il canale desiderato ¶ 1 ¶, ¶ 2 ¶ o ¶ 3 ¶ per l'immissione delle funzioni speciali.
2. Tenere premuti contemporaneamente i tasti UP e DOWN. Dopo 2 s compare nel display l'indicazione "- 1 -".
3. Rilasciare i tasti.
 - La selezione delle funzioni speciali del menu 1 è attiva. A questo punto le impostazioni possono essere eseguite.
 - Con i tasti ¶ 1 ¶, ¶ 2 ¶ selezionare le voci di menu.
 - Con il tasto ¶ 3 ¶ abbandonare nuovamente il menu (EXIT).



- Ripristino delle impostazioni di fabbrica per le funzioni speciali**
1. Premere e tenere premuto il tasto ¶ 3 ¶.
 2. Successivamente premere contemporaneamente i tasti UP e DOWN.
 - Nel display compare la dicitura "FSE".
 - A questo punto vengono nuovamente ripristinate le impostazioni di fabbrica della stazione di riparazione.



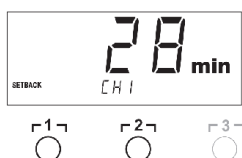
- Impostazione della temperatura di standby**
- Dopo una disattivazione della temperatura viene automaticamente impostata la temperatura di standby. La temperatura effettiva lampeggia. Nel display compare la dicitura "STANDBY".
1. Selezionare la voce di menu STANDBY nel menu 1.
 2. Impostare il valore nominale per la temperatura di standby con il tasto UP o DOWN.
 3. Con il tasto ¶ 1 ¶ (indietro) o ¶ 2 ¶ (avanti) passare alla voce di menu successiva.

Impostazione disattivazione temperatura (SETBACK)

In caso di non utilizzo dell'utensile di brasatura, al termine del periodo di Setback impostato, la temperatura viene abbassata al livello della temperatura di standby. Lo stato di Setback viene segnalata con il lampeggiamento del valore effettivo e con la visualizzazione nel display della dicitura "STANDBY". La pressione dei tasti UP o DOWN termina questo stato di Setback. In funzione dell'utensile, il microinterruttore o il supporto con dispositivo di commutazione disattivano lo stato di Setback.

Sono possibili le seguenti impostazioni di Setback:

- "0 min" Setback OFF (impostazione di fabbrica)
- "ON": Setback ON (il supporto con dispositivo di commutazione viene immediatamente regolato, dopo aver riposto il saldatore, alla temperatura di standby).
- "1-99 min": Setback ON (tempo di Setback individualmente regolabile)



1. Selezionare la voce di menu SETBACK nel menu 1.
2. Impostare il valore di Setback mediante i tasti UP o DOWN.
3. Con il tasto \leftarrow 1 \rightarrow (indietro) o \rightarrow 2 \rightarrow (avanti) passare alla voce di menu successiva.

Impostazione tempo automatico di spegnimento (AUTO-OFF)

In caso di non utilizzo dell'utensile di saldatura, terminato il tempo di AUTO-OFF viene disattivato il riscaldamento dell'utensile.

La disattivazione della temperatura viene eseguita indipendentemente dalla funzione di Setback regolata. La temperatura effettiva viene visualizzata lampeggiante e funge da indicatore del calore residuo. Nel display compare "OFF". Al di sotto dei 50°C (122 °F), compare nel display un trattino lampeggiante.



Sono possibili le seguenti impostazioni relativa al tempo di AUTO-OFF:

- "0 min": la funzione AUTO-OFF è disattivata.
 - "1-999 min": tempo per AUTO-OFF, regolabile individualmente.
1. Selezionare la voce di menu OFF nel menu 1.
 2. Impostare il valore nominale per il tempo AUTO-OFF mediante i tasti UP o DOWN.
 3. Con il tasto \leftarrow 1 \rightarrow (indietro) o \rightarrow 2 \rightarrow (avanti) passare alla voce di menu successiva.

Comportamento della temperatura in caso di diversificate impostazioni delle funzioni di SETBACK ed AUTO OFF

Impostazioni		Comportamento della temperatura senza supporto con dispositivo di commutazione
SETBACK Time [1-99 min]	OFF Time [1-999 min]	
0	0	L'utensile di brasatura resta alla temperatura di saldatura impostata.
ON	0	
0	Time	In caso di mancato utilizzo, l'utensile di saldatura ¹⁾ viene disattivato al termine del tempo "OFF".
ON	Time	
Time	0	In caso di mancato utilizzo, l'utensile di saldatura ¹⁾ al termine del tempo di SETBACK viene riportato alla temperatura di STANDBY ²⁾ .
Time	Time	In caso di mancato utilizzo, l'utensile di saldatura ¹⁾ al termine del tempo di SETBACK viene riportato alla temperatura di STANDBY ²⁾ ed al termine del tempo "OFF" viene disattivato.
		Comportamento della temperatura con supporto con dispositivo di commutazione
0	0	L'utensile di saldatura viene disattivato nel supporto ³⁾ .
ON	0	Nel supporto ³⁾ l'utensile di saldatura viene riportato alla temperatura di STANDBY ²⁾ .
0	Time	Nel supporto ³⁾ l'utensile di saldatura viene disattivato al termine del tempo "OFF".
ON	Time	Nel supporto ³⁾ l'utensile di saldatura viene riportato alla temperatura di STANDBY ²⁾ e viene disattivato al termine del tempo "OFF".
Time	0	Nel supporto ³⁾ al termine del tempo di SETBACK l'utensile di saldatura viene riportato alla temperatura di STANDBY ²⁾ .
Time	Time	Nel supporto ³⁾ al termine del tempo di SETBACK l'utensile di saldatura viene riportato alla temperatura di STANDBY ²⁾ e viene disattivato al termine del tempo "OFF".

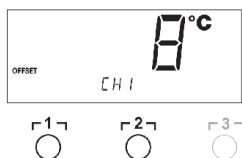
¹⁾ Mancato utilizzo = nessuna pressione dei tasti UP/DOWN e nessuna riduzione della temperatura > 5 °C.

²⁾ La temperatura di STANDBY deve rimanere al di sotto della temperatura nominale impostata, altrimenti la funzione di SETBACK è inattiva.

³⁾ Qualora sia collegato un supporto con dispositivo di commutazione l'utensile di saldatura rimane all'esterno del supporto sempre alla temperatura nominale impostata. La funzione di sostegno viene attivata dopo la prima volta che viene deposto l'utensile di saldatura

Avvertenza Reset della modalità di STANDBY ed OFF:

- Senza supporto con dispositivo di commutazione mediante pressione dei tasti UP o DOWN.
- Con supporto con dispositivo di commutazione mediante rimozione dell'utensile di saldatura dal supporto.



Impostazione temperatura di offset

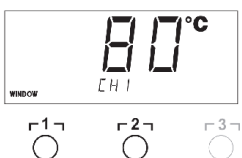
La reale temperatura della punta saldante può essere adeguata, mediante inserimento di un offset di temperatura di $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 72\text{ }^{\circ}\text{F}$).

1. Selezionare la voce di menu OFFSET nel menu 1.
2. Impostare il valore della temperatura di OFFSET mediante i tasti UP o DOWN.
3. Con il tasto \leftarrow 1 \rightarrow (indietro) o \rightarrow 2 \rightarrow (avanti) passare alla voce di menu successiva.

Impostazione della funzione Window

Partendo da una temperatura impostata e bloccata, con l'ausilio della funzione WINDOW può essere impostata una finestra di temperatura di $\pm 99\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 180\text{ }^{\circ}\text{F}$).

Avvertenza Per poter usufruire della funzione WINDOW, la stazione di riparazione deve trovarsi in condizione di blocco (vedere "Attivazione/disattivazione della funzione di blocco", pag. 15).



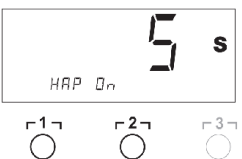
1. Selezionare la voce di menu WINDOW nel menu 1.
2. Impostare il valore della temperatura WINDOW mediante i tasti UP o DOWN.
3. Con il tasto \leftarrow 1 \rightarrow (indietro) o \rightarrow 2 \rightarrow (avanti) passare alla voce di menu successiva.



Commutazione tra unità di temperatura

Commutazione dell'unità di temperatura da $^{\circ}\text{C}$ a $^{\circ}\text{F}$ o viceversa.

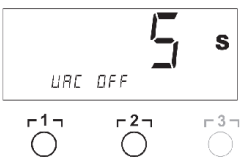
1. Selezionare la voce di menu $^{\circ}\text{C} / ^{\circ}\text{F}$ nel menu 1.
2. Impostare l'unità della temperatura mediante i tasti UP o DOWN.
3. Con il tasto \leftarrow 1 \rightarrow (indietro) o \rightarrow 2 \rightarrow (avanti) passare alla voce di menu successiva.



Limitazione tempo di attivazione (ON TIME) per pistone ad aria calda (HAP)

Il tempo di attivazione per la corrente di aria calda dell'HAP può essere limitata nel primo step da 0 a 60 s. Il tempo impostato sarà quindi uguale per tutti e 3 i canali. L'impostazione di fabbrica è 0 s ("OFF"), cioè il flusso dell'aria viene attivato fintanto che viene premuto il tasto sul pistone ad aria calda o l'opzionale interruttore a pedale.

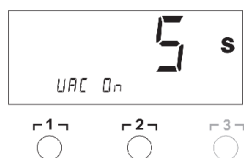
1. Selezionare la voce di menu HAP-TIME nel menu 1.
2. Impostare il valore del tempo mediante i tasti UP o DOWN.
3. Con il tasto \leftarrow 1 \rightarrow (indietro) o \rightarrow 2 \rightarrow (avanti) passare alla voce di menu successiva.



Impostazione del ritardo di disattivazione vuoto (VAC Off)

Al fine di evitare l'occlusione dello stilo dissaldante, è possibile impostare un ritardo del tempo di disattivazione del vuoto da 0 a 5 s (impostazione di fabbrica 2 s).

1. Selezionare la voce di menu VAC OFF nel menu 1.
2. Impostare il valore del tempo (VAC OFF) mediante i tasti UP o DOWN.
3. Con il tasto \leftarrow 1 \rightarrow (indietro) o \rightarrow 2 \rightarrow (avanti) passare alla voce di menu successiva.



Impostazione del ritardo di attivazione vuoto (VAC ON)

Al fine di prevenire un avviamento prematuro della pompa o per garantire un tempo di riscaldamento definito del punto da saldare, è possibile impostare un ritardo del tempo di attivazione da 0 a 9 s (impostazione di fabbrica 0 s: Off).

1. Selezionare la voce di menu VAC ON nel menu 1.
2. Impostare il valore del tempo (VAC ON) mediante i tasti UP o DOWN.
3. Con il tasto $\leftarrow 1 \rightarrow$ (indietro) o $\rightarrow 2 \rightarrow$ (avanti) passare alla voce di menu successiva.

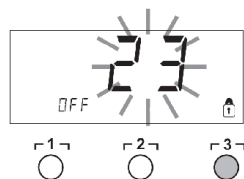
Attivazione/disattivazione della funzione di blocco

In seguito all'attivazione del blocco, nella stazione di riparazione sono ancora utilizzabili solamente i tasti temperatura $\leftarrow 1 \rightarrow$, $\rightarrow 2 \rightarrow$ e $\leftarrow 3 \rightarrow$, Pick-Up e $\leftarrow 1 \cdot 2 \cdot 3 \rightarrow$. Tutte le altre impostazioni non potranno più essere regolate fino al momento dello sblocco.

Bloccare la stazione di riparazione:

1. Selezionare la voce di menu LOCK nel menu 1.
Nel display viene visualizzato "OFF". Il simbolo della chiave lampeggia.

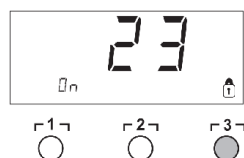
Avvertenza La pressione dei tasti $\leftarrow 1 \rightarrow$ o $\rightarrow 2 \rightarrow$ quando viene visualizzata la dicitura "OFF", comporta l'abbandono della voce di menu senza codice di blocco memorizzato.



2. Impostare il codice di sblocco a 3 cifre mediante i tasti UP o DOWN.
3. Premere il tasto $\leftarrow 3 \rightarrow$ per 5 s.
Il codice viene memorizzato. Viene visualizzato il simbolo della chiave. La stazione è a questo punto bloccata. La visualizzazione passa al menu principale.

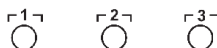
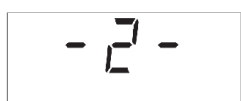
Per sbloccare la stazione di riparazione:

1. Selezionare la voce di menu LOCK nel menu 1.
Nel display viene visualizzato "ON". Viene visualizzato il simbolo della chiave.
2. Inserire il codice di sblocco a 3 cifre mediante i tasti UP o DOWN.
3. Tenere premuto il tasto $\leftarrow 3 \rightarrow$.
La stazione è a questo punto sbloccata. La visualizzazione passa al menu principale.



7.2 Selezione funzioni speciali Menu 2

Funzioni speciali	Navigazione	
LEVEL		
ID		
FCC	↓	⌂ 1 ⌂
PICK-UP	↑	⌂ 2 ⌂
HAP LOCK	EXIT	⌂ 3 ⌂
HI / LO CONTROL		
AUTO CHANNEL		



4s

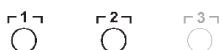
1. Selezionare il canale desiderato ⌂ 1 ⌂, ⌂ 2 ⌂ o ⌂ 3 ⌂ per l'immissione delle funzioni speciali.
2. Tenere premuti contemporaneamente i tasti UP e DOWN. Dopo 4 s compare nel display l'indicazione "- 2 -".
3. Rilasciare i tasti.
La selezione delle funzioni speciali del menu 2 è attiva. A questo punto le impostazioni possono essere eseguite. Con i tasti ⌂ 1 ⌂ e ⌂ 2 ⌂ selezionare le voci di menu. Con il tasto ⌂ 3 ⌂ abbandonare nuovamente il menu (EXIT).

Definizione della soglia per il manometro

- Con questa funzione è possibile definire l'intervallo di manutenzione per lo stilo dissaldante. A tal fine viene determinato un valore espresso in mbar, al raggiungimento del quale il manometro elettrico - nel caso in cui il sistema di aspirazione sia sporco - invia un segnale d'allarme (il LED (3) della pompa per il vuoto passa da verde a rosso). Il valore impostato è subordinato agli ugelli di aspirazione utilizzati.

- Impostazione di fabbrica: -600 mbar

Range di possibile impostazione: da -400 mbar a -800 mbar



1. Il sistema (punte e filtri) dovrà essere libero
2. Selezionare la voce di menu LEVEL nel menu 2.
3. Impostare il valore della pressione LEVEL mediante i tasti UP o DOWN.
Il LED del controllo di regolazione commuta alternativamente da rosso a verde. Con il tasto UP aumentare la depressione di 50 - 80 mbar, unire premendo le parti del tubo flessibile per il vuoto e controllare se la spia di controllo commuta da verde a rosso.
4. Con il tasto ⌂ 1 ⌂ (indietro) o ⌂ 2 ⌂ (avanti) passare alla voce di menu successiva.

Impostazione del riconoscimento stazione (Codice ID)

Utilizzando la porta opzionale USB è possibile azionare e comandare a distanza tutte le funzioni di più stazioni di riparazione WR 3M. Ogni stazione necessita a tale scopo di un codice di riconoscimento stazione (Codice ID), per poter essere identificata in modo univoco.



1. Selezionare la voce di menu REMOTE ID nel menu 2.
2. Mediante il tasto UP o DOWN immettere un codice ID (valori possibili 0 - 999).
3. Con il tasto ⌂ 1 ⌂ (indietro) o ⌂ 2 ⌂ (avanti) passare alla voce di menu successiva.

Avvertenza

Premere il tasto ⌂ 3 ⌂ per abbandonare la voce di menu senza apportare modifiche (EXIT).

Utilizzo della funzione di calibrazione (Factory Calibration Check)

Con la funzione FCC è possibile verificare la precisione della temperatura della stazione di riparazione ed eventualmente compensare gli scostamenti. A tale scopo la temperatura della punta di brasatura dev'essere misurata con uno strumento di rilevazione esterno ed una punta per la misurazione della temperatura abbinata allo strumento di brasatura. Prima della calibrazione dev'essere selezionato il canale corrispondente.

Variazione della calibrazione a 100 °C / 212 °F

1. Introdurre il sensore di temperatura (0,5 mm) dello strumento di misurazione esterno nella punta per la misurazione della temperatura.
2. Selezionare la voce di menu FCC nel menu 2.
3. Premere il tasto **DOWN**.



Viene selezionato il punto di calibrazione 100 °C / 212 °F .
La punta di brasatura viene a questo punto surriscaldata fino a 100 °C / 212 °F.

Il controllo regolazione lampeggia fintanto che la temperatura rimane costante.

4. Confrontare le temperature visualizzate del dispositivo di misurazione con l'indicazione che compare sul display.
5. Mediante i tasti **UP** o **DOWN** impostare nella stazione di riparazione la differenza risultante tra il valore visualizzato nel dispositivo di misurazione esterno ed il valore visualizzato nella stazione.



Massima compensazione temperatura possibile ± 40 °C (± 72 °F). Esempio:

display 100 °C, dispositivo di misurazione esterno 98 °C:

impostazione **▲** 2

display 100 °C, dispositivo di misurazione esterno 102 °C:

impostazione **▼** 2

Avvertenza Premere il tasto **1 3** per abbandonare la voce di menu senza apportare modifiche (EXIT).

6. Premere il tasto **2** (Set), per confermare il valore.
Lo scostamento della temperatura è quindi resettato (impostato a 0). La calibrazione a 100 °C / 212 °F è pertanto conclusa.
7. Con il tasto **1 3** abbandonare il menu 2.

Variazione della calibrazione a 450 °C / 842 °F

1. Introdurre il sensore di temperatura (0,5 mm) dello strumento di misurazione esterno nella punta per la misurazione della temperatura.
2. Selezionare la voce di menu FCC nel menu 2.
3. Premere il tasto **UP**.



Viene selezionato il punto di calibrazione 450 °C / 842 °F .

La punta di brasatura viene a questo punto surriscaldata fino a 450 °C / 842 °F.

Il controllo regolazione lampeggia fintanto che la temperatura rimane costante.

4. Confrontare le temperature visualizzate del dispositivo di misurazione con l'indicazione che compare sul display.





5. Mediante i tasti **UP** o **DOWN** impostare nella stazione di riparazione la differenza risultante tra il valore visualizzato nel dispositivo di misurazione esterno ed il valore visualizzato nella stazione.

Massima compensazione temperatura possibile ± 40 °C (± 72 °F). Esempio:

display 450 °C, dispositivo di misurazione esterno 448 °C:
impostazione ▲ 2

display 450 °C, dispositivo di misurazione esterno 452 °C:
impostazione ▼ 2

Avvertenza Premere il tasto **1** per abbandonare la voce di menu senza apportare modifiche (EXIT).

6. Premere il tasto **2** (Set), per confermare il valore.
Lo scostamento della temperatura è quindi resettato (impostato a 0). La calibrazione a 450 °C / 842 °F è pertanto conclusa.
7. Con il tasto **1** abbandonare il menu 2.

Ripristino delle impostazioni di fabbrica per la calibrazione

1. Selezionare la voce di menu FCC nel menu 2.
2. Tenere premuto il tasto **1**.
3. Successivamente premere contemporaneamente i tasti **UP** e **DOWN**.

Nel display comparirà la scritta "FSE" (Factory Setting Enabled). A questo punto vengono nuovamente ripristinate nella stazione di riparazione le impostazioni di fabbrica per la calibrazione.

4. Con il tasto **1** (indietro) o **2** (avanti) passare alla voce di menu successiva.

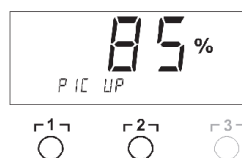


Impostazione della resa di Pick-Up

Con questa funzione è possibile impostare la resa della pompa per vuoto supplementare per la modalità Pick-Up:

- Impostazione di fabbrica: 85 %
- Range di possibile regolazione: 50 % - 100 %

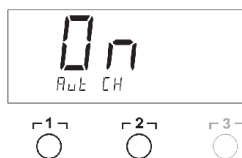
1. Selezionare la voce di menu LEVEL nel menu 2.
2. Impostare il valore della pressione LEVEL mediante i tasti **UP** o **DOWN**.
3. Con il tasto **1** (indietro) o **2** (avanti) passare alla voce di menu successiva.



Attivazione/disattivazione del cambio canale automatico

Con questa funzione è possibile disattivare il cambio canale automatico, attivato nelle impostazioni di fabbrica:

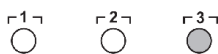
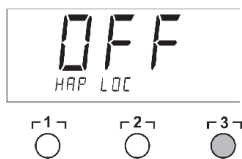
1. Selezionare la voce di menu AUTO CHANNEL nel menu 2.
2. Impostare lo stato mediante i tasti **UP** o **DOWN**.
(ON = attivazione / OFF = disattivazione)
3. Con il tasto **1** (indietro) o **2** (avanti) passare alla voce di menu successiva.



Attivazione/disattivazione del blocco tasti HAP

Con questa funzione è possibile modificare il comportamento dei tasti del saldatore HAP impostato in fabbrica. Attivando il blocco, lo HAP verrà attivato alla prima pressione dei tasti e disattivato ad un'ulteriore pressione.

1. Selezionare la voce di menu HAP LOCK nel menu 2.



2. Impostare lo stato mediante i tasti UP o DOWN.
(ON = attivazione / OFF = disattivazione)
3. Con il tasto \leftarrow 1 \rightarrow (indietro) o \rightarrow 2 \rightarrow (avanti) passare alla voce di menu successiva.

Avvertenza

Per la protezione della pompa, la stessa si spegne automaticamente dopo 20 minuti di funzionamento continuativo.

**Impostazione della caratteristica di regolazione per WP 120**

Con la funzione HI / LO CONTROL è possibile impostare la caratteristica di regolazione per WP 120, predefinita su HI:

1. Selezionare la voce di menu HI / LO nel menu 2.
2. Impostare lo stato mediante i tasti UP (HI) o DOWN (LO).

8 Ripristino delle impostazioni di fabbrica

Ripristino delle funzioni speciali

Questa funzione è descritta in "7.1 Selezione funzioni speciali Menu 1", "Ripristino delle impostazioni di fabbrica per le funzioni speciali", a pag. 11.

Ripristino delle impostazioni di fabbrica per la calibrazione

Questa funzione è descritta in "7.2 Selezione funzioni speciali Menu 2", "Ripristino delle impostazioni di fabbrica per la calibrazione", a pag. 16.

9 Cura e manutenzione della WR 3M

9.1 Manutenzione filtri

Controllare regolarmente il livello di contaminazione - ed all'occorrenza sostituire - il filtro principale per "VACUUM" ed "AIR".

AVVISO!

Il funzionamento dell'apparecchio senza filtro può causare la distruzione della pompa per vuoto.

- ▷ Prima di procedere con i lavori di brasatura, controllare che il filtro principale sia effettivamente inserito!

Sostituzione filtro

1. Ruotare il coperchio "Vac" (14) o "Air" (15) di 45° verso sinistra e rimuoverlo.
2. Estrarre il filtro sporco e smaltirlo in conformità alle normative previste.
3. Inserire una cartuccia filtrante originale WELLER.
Durante tale fase, prestare attenzione al corretto inserimento in sede della guarnizione.
4. Inserire la molla a compressione.
5. Rimontare il coperchio esercitando una leggera pressione e ruotarlo di 45° verso destra.

10 Messaggi d'errore e risoluzione dei problemi

Messaggio/Sintomo	Possibile causa	Misure correttive
Display "- - -"	<ul style="list-style-type: none"> - L'utensile non è stato riconosciuto - Utensile difettoso 	<ul style="list-style-type: none"> - Verificare il collegamento dell'utensile all'apparecchio - Verificare l'utensile collegato
L'HAP 200 non funziona.	L'HAP 200 non è collegato al canale 1	Collegare l'HAP 200 al canale 1
Display "tip"	Punta saldante del Microtool non correttamente inserita o difettosa	<ul style="list-style-type: none"> - Inserire nuovamente la punta saldante - Sostituire la punta saldante eventualmente difettosa
Il Pick-Up non tiene	<ul style="list-style-type: none"> - Il vuoto non è stato completamente creato - Tubo flessibile difettoso o rotto - Eccessivo precarico della molla 	<ul style="list-style-type: none"> - Controllare il vuoto nel collegamento del Pick-Up - Sostituire il tubo flessibile - Ridurre il precarico della molla
Assenza d'aria nell'HAP	Tubo flessibile dell'aria non collegato/erroneamente collegato	Collegare il tubo flessibile dell'aria al nipplo AIR
Assenza di vuoto nello stilo dissaldante	<ul style="list-style-type: none"> - Tubo flessibile del vuoto non collegato/erroneamente collegato - Ugello per dissaldare occluso 	<ul style="list-style-type: none"> - Collegare il tubo flessibile per il vuoto al nipplo Vac - Eseguire la manutenzione dell'ugello per dissaldare con l'ausilio di un attrezzo per la pulizia
L'indicatore di stato dei LED Vac non corrisponde	Il livello del manometro non è correttamente impostato	Impostare il livello manometro nel Menu speciale 2
Nessuna funzione del display (Display OFF)	Assenza della tensione di rete	<ul style="list-style-type: none"> - Inserire l'interruttore principale - Verificare la tensione di rete - Controllare i fusibili dell'apparecchio
VAC LED rosso	Sistema per il vuoto occluso	<ul style="list-style-type: none"> - Pulire gli ugelli di aspirazione - Controllare il filtro (13); se di colore giallo provvedere alla sostituzione - Pulire lo stilo dissaldante – Sostituire il filtro - Controllare il tubo flessibile per il vuoto

11 Accessori

- T005 29 216 99WP 65 Set di saldatura con supporto WDH 10T, 65 watt
- T005 29 181 99WP 80 Set di brasatura, 80 watt
- T005 29 161 99WSP 80 Set di brasatura, 80 watt
- T005 29 194 99WP 120 Set di saldatura con supporto WDH 10T, 120 watt
- T005 29 200 99WP 200 Set di saldatura con supporto WDH 31, 200 watt
- T005 29 189 99WSP 150 Set di brasatura, 150 watt
- T005 29 190 99WMP Micro-set di saldatura, 40 watt
- T005 13 173 99WMRT Micro-set pinzetta dissaldante, 80 watt
- T005 29 163 99MPR 80 Saldatore a stilo, 80 watt
- T005 33 155 99WMP Set di brasatura, 65 watt
- T005 29 187 99LR 21 Set di brasatura, 50 watt
- T005 29 188 99LR 82 Set di brasatura, 80 watt
- T005 33 133 99WTA 50 Set pinzetta dissaldante, 50 watt
- T005 25 031 99WST 82KIT1 Set apparecchio per l'isolamento termico, 80 watt
- T005 25 031 99WST 82KIT2 Set apparecchio per l'isolamento termico, 80 watt
- T005 27 040 99WSB 80 Bagno di saldatura, 80 watt
- T005 27 042 99WSB 150 Bagno di saldatura, 150 watt
- T005 27 028 99WHP 80 Piastra di preriscaldamento, 80 watt
- T005 13 182 99DXV 80 Set stilo dissaldante, 80 watt
- T005 13 183 99DSX 80 Set stilo dissaldante, 80 watt
- T005 13 198 99DSX 120 Set stilo dissaldante, 120 watt
- T005 27 118 99HAP 1 Set saldatore ad aria calda, 100 watt
- T005 15 154 99WRK Set supporto
- T005 15 155 99WRK Set di dissaldatura
- T005 29 184 99WVP Pipetta per il vuoto
- T005 27 116 99HAP 200 Saldatore ad aria calda
- T005 27 117 99HAP 200 Set per aria calda
- T005 15 152 99WDH 30 Supporto per HAP 200/DSX 80/DSX 120
- T005 15 153 99WDH 40 Supporto per DXV 80
- T005 15 158 99WDH 31 Supporto per WP 200
- T005 15 161 99WDH 10T Supporto con commutazione WSP 80/WP 80
- T005 15 162 99WDH 20T Supporto con commutazione per WMP
- T005 87 617 30 Set di dissaldatura 33x33/24x24 con Pick-Up
- T005 87 617 31 Set di dissaldatura 27x27/20x20 con pick-up
- T005 13 120 99Interruttore a pedale
- T005 87 388 50 Adattatore per interruttore a pedale
- T005 15 125 99Inserto di pulizia a secco WDC 2
- T005 13 840 99Lana metallica a spirale per WDC
- T005 87 597 28 Connettore reset °C
- T005 87 597 27 Connettore reset °F
- T005 87 658 01 PDN Pinza con ugello dissaldante
- Per ulteriori accessori si prega di fare riferimento alle istruzioni per l'uso dei singoli set di saldatura.

