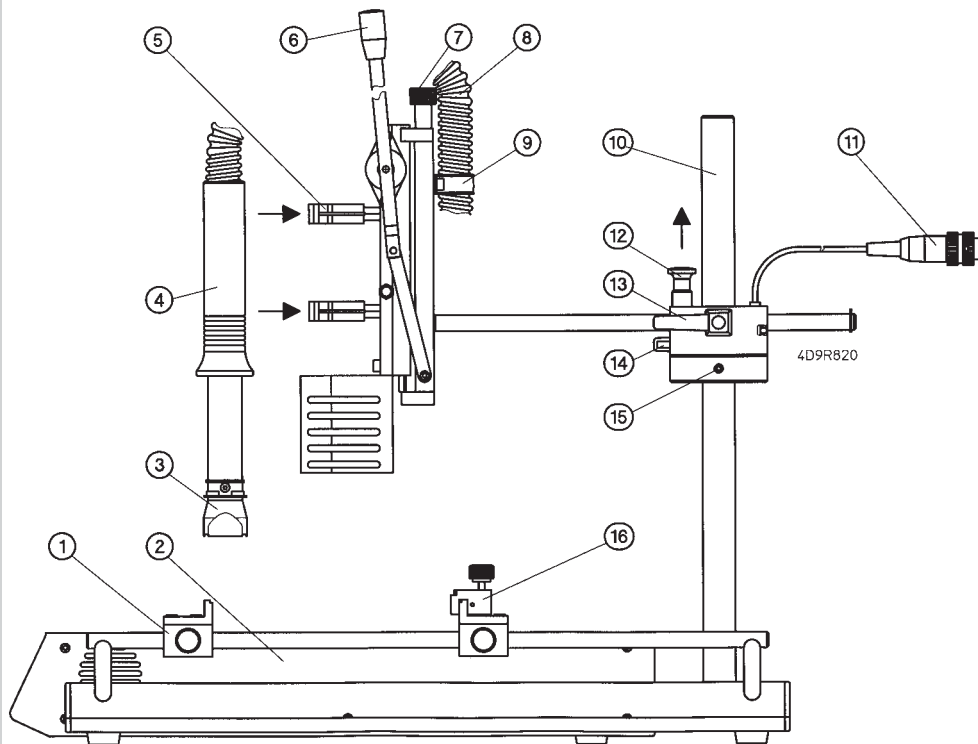


Weller®

Weller Leiterplattenhalter WBH 3000S

- | | |
|----------------------------------|----------------------------------|
| D Betriebsanleitung | GR Οδηγίες Λειτουργίας |
| F Mode d'emploi | TR Kullanım kılavuzu |
| NL Gebruiksaanwijzing | CZ Návod k použití |
| I Istruzioni per l'uso | PL Instrukcja obsługi |
| GB Operating Instructions | H Üzemeltetési utasítás |
| S Instruktionsbok | SK Návod na používanie |
| E Manual de uso | SL Navodila za uporabo |
| DK Betjeningsvejledning | EST Kasutusjuhend |
| P Manual do utilizador | LT Naudojimo instrukcija |
| FIN Käyttöohjeet | LV Lietošanas instrukcija |

COOPER Hand Tools



1. Leiterplattenhalter
2. Heizplatte WHP 3000
3. Heißluftdüse
4. Heißlufthandstück WHA 3000
5. Halterung (Clip) für Heißlufthandstück
6. Gelenkhebel Lötkepf
7. Tiefenanschlag
8. Versorgungsschlauch
9. Halterung für Versorgungsschlauch
10. Stativsäule
11. Anschlussleitung Näherungsgeber
12. Verriegelung Lötkepf
13. Klemmhebel für horizontale Einstellung des Stellringes.
14. Klemmhebel für Fixierung des Lötkepfes
15. Stellring mit Klemmschraube
16. Leiterplattenanschlag

1. Support de circuit imprimé
2. Plaque chauffante WHP 3000
3. Buse à air chaud
4. Fer à air chaud WHA 3000
5. Support (clip) pour fer à air chaud
6. Levier articulé tête à souder
7. Butée profonde
8. Tuyau d'alimentation
9. Support pour tuyau d'alimentation
10. Colonne de pied
11. Câble raccordement détecteur de proximité
12. Verrouillage tête à souder
13. Levier de serrage pour réglage horizontal de la bague de réglage
14. Levier de serrage pour fixer la tête à souder
15. Bague de réglage pour vis de serrage
16. Butée de circuit imprimé

1. Printplathouder
2. Verwarmingsplaat WHP 3000
3. Heteluchtsproeier
4. Heteluchthandstuk WHA 3000
5. Houder (clip) voor heteluchthandstuk
6. Scharnierhendel soldeerkop
7. Diepteanslag
8. Voedingsslang
9. Houder voor voedings slang
10. Statiefkolom
11. Aansluitleiding naderings sensor
12. Vergrendeling soldeerkop
13. Klemhendel voor horizontale instelling van de stelring.
14. Klemhendel voor vastzetten van de soldeerkop
15. Stelring met klemmschroef
16. Printplaatanslag

1. Porta-circuito
2. Piastra riscaldante WHP 3000
3. Ugello dell'aria calda
4. Soffiante WHA 3000
5. Ritegno (clip) per soffiante
6. Leva a snodo testina di saldatura
7. Battuta di profondità
8. Tubo flessibile di alimentazione
9. Ritegno per flessibile di alimentazione
10. Montante cavalletto
11. Cavo d'allacciamento per sensore prossimità
12. Bloccaggio testina di saldatura
13. Leva di serraggio per regolazione orizzontale del collare.
14. Leva di serraggio per il fissaggio della testina di saldatura
15. Collare con vite di serraggio
16. Battuta circuito stampato

1. PCB holder
2. Hot plate WHP 3000
3. Hot air nozzle
4. Hot air hand piece WHA 3000
5. Clip for hot air hand piece
6. Swivel lever for soldering head
7. Depth stop
8. Supply hose
9. Clip for supply hose
10. Tripod column
11. Connection line for proximity switch
12. Soldering head interlock
13. Clamping lever for horizontal adjustment of the set collar.
14. Clamping lever for location of soldering head
15. Set collar with clamping screw
16. PCB stop

1. Kretskorthållare
2. Värmeplatta WHP 3000
3. Varmluftsmunstycke
4. Varmluftshandstycke WHA 3000
5. Hållare (clips) för varmluftshandstycke
6. Länkärm lödhuvud
7. Djupanslag
8. Försörjnings slang
9. Hållare för försörjnings slang
10. Stativpelare
11. Anslutningsledning gränslägesgivare
12. Lås lödhuvud
13. Klämvred för horisontell inställning av ställringen.
14. Klämvred för låsning av lödhuvudet
15. Ställring med låsskruv
16. Kretskortanslag

1. Soporte para placas de circuitos impresos
2. Placa caliente WHP 3000
3. Difusor de aire caliente
4. Mango de aire caliente WHA 3000
5. Soporte (clip) para el mango de aire caliente
6. Palanca articulada del cabezal de soldadura
7. Tope de profundidad
8. Tubo de alimentación
9. Soporte del tubo de alimentación
10. Soporte
11. Cable de conexión del sensor de proximidad
12. Bloqueo del cabezal de soldadura
13. Palanca del ajuste horizontal del anillo de ajuste.
14. Palanca de fijación del cabezal de soldadura
15. Anillo de ajuste con tornillo prisionero
16. Tope de la placa de circuitos impresos

1. Holder til printplade
2. Varmeplade WHP 3000
3. Varmluftdyse
4. Varmluftshåndtag WHA 3000
5. Holder (clip) til varmluftshåndtag
6. Svingarm til loddehoved
7. Endestop
8. Forsyningsslange
9. Holder til forsyningsslange
10. Stativstøje
11. Forbindelsesledning til sensor
12. Låseanordning til loddehoved
13. Spændeordning til horisontal justering af justerring
14. Spændeordning til fiksering af loddehoved
15. Justerring med klemkrue
16. Anslag til printplade

1. Suporte de placas de circuito
2. Placa de pré-aquecimento WHP 3000
3. Bico de injeção de ar quente
4. Punho de ar quente WHA 3000
5. Suporte (clipe) para punho de ar quente
6. Cabeça de soldar articulada
7. Batente de profundidade
8. Tubo flexível de alimentação
9. Fixação para tubo flexível de alimentação
10. Coluna de suporte (tripé)
11. Cabo de ligação, sensor de proximidade
12. Bloqueio da cabeça de soldar
13. Punho de aperto para o ajuste horizontal do anel de ajuste.
14. Punho de aperto para a fixação da cabeça de soldar
15. Anel de ajuste com parafuso de aperto
16. Batente para placas de circuito

1. Johtolevyn pidike
2. Kuumennuslevy WHP 3000
3. Kuumailmasuutin
4. Kuumailmakäsikappale WHA 3000
5. Pidike (clip) kuumailmakäsikappalelta varten
6. Juotospään nivelviivaruksi
7. Syvydenrajoiitin
8. Syöttöletku
9. Syöttöletkun pidike
10. Telinepylväs
11. Lähestymisan turin liitäntäjohto
12. Juotospään lukitus
13. Säätörenkaan vaakasuoran säädön kiristysvipu.
14. Juotospään kiinnityksen kiristysvipu
15. Säätörenkas kiristysruuvilla
16. Johtolevyn rajoitin

1. Στήριγμα πλακέτας τυπωμένου κυκλώματος
2. Πλάκα θέρμανσης WHP 3000
3. Ακροφύσιο θερμού αέρα
4. Χειροσσκευή θερμού αέρα WHA 3000
5. Στήριγμα (Clip) για τη χειροσσκευή θερμού αέρα
6. Αρθρωτός μοχλός κεφαλής συγκόλλησης
7. Αναστολέας βάθους
8. Εύκαμπτος σωλήνας τροφοδοσίας
9. Στήριγμα του εύκαμπτου σωλήνα τροφοδοσίας
10. Κολόνα ορθοστάτη
11. Αγωγός σύνδεσης αισθητήρα προσέγγισης
12. Ασφάλιση κεφαλής συγκόλλησης
13. Βραχίονας σύσφιξης της οριζόντιας ρύθμισης του δακτύλιου ρύθμισης.
14. Βραχίονας σύσφιξης για τη σταθεροποίηση της κεφαλής συγκόλλησης
15. Δακτύλιος ρύθμισης με βίδα σύσφιξης
16. Αναστολέας πλακέτας

1. Baskılı devre (platin) tutucusu
2. Isıtma plakası WHP 3000
3. Sıcak hava memesi
4. Sıcak hava el parçası WHA 3000
5. Sıcak hava el parçası için tutma tertibatı (Clip)
6. Lehim kafası mafsal kolu
7. Derinlemesine durdurma
8. Besleme hortumu
9. Besleme hortumu için tutma tertibatı
10. Destek direği
11. Yaklaşım verici için bağlantı hattı
12. Lehim kafası kilidi
13. Kumanda bileziğinin yatay olarak ayarı için sıkıştırma kolu.
14. Lehim kafasını sabitlemek için sıkıştırma kolu
15. Sıkıştırma vidalı kumanda bileziği
16. Baskılı devre durdurması

1. Držák desky plošných spojů
2. Vyhřívací deska WHP 3000
3. Horkovzdušná tryska
4. Horkovzdušná páječka WHA 3000
5. Držák (klips) pro horkovzdušnou páječku
6. Kloubová páka pájecí hlavy
7. Hlubkový doraz
8. Přívodní hadice
9. Držák přívodní hadice
10. Stojanový sloupek
11. Připojovací vedení snímače přiblížení
12. Zajišťovací páčka pájecí hlavy
13. Upínací páka pro horizontální nastavení stavěcího kroužku.
14. Upínací páka pro fixaci pájecí hlavy
15. Stavěcí kroužek s upínacím šroubem
16. Doraz desky plošných spojů

1. Áramkőrilap-tartó
2. WHP 3000 fűtőlap
3. Hőlégfúvóka
4. WHA 3000 hőlégfúvóka
5. Hőlégfúvóka tartó (kapocs)
6. Forrasztófej csuklós karja
7. Mélyestűtűtartó
8. Ellátótömlő
9. Ellátótömlő tartó
10. Állványoszlop
11. Közéltésjelző csatlakozó vezetéke
12. Forrasztófej reteszelése
13. Rögzítőkar az állítógyűrű vízszintes beállításához
14. Rögzítőkar a forrasztófej rögzítéséhez
15. Állítógyűrű rögzítősavarral
16. Áramkőrilap-űtköző

1. Trükiplaadihoidja
2. Kuumutusplaat WHP 3000
3. Kuumaõhuhüüs
4. Kuumaõhukolb WHA 3000
5. Kuumaõhukolvi hoidja (Clip)
6. Jootepea liigendhoob
7. Sügavuse piiraja
8. Etteandevoolik
9. Etteandevooliku hoidja
10. Statiivisammas
11. Läheneemisanduri ühendusjuhe
12. Jootepea lukusti
13. Seadistusrõnga horisontaalasendi fiksaator
14. Jootepea fiksaator
15. Reguleerimisrõngas koos fiksaatoriga
16. Trükiplaadi piiraja

1. Uchwyt obwodu drukowanego
2. Płyta grzejna WHP 3000
3. Dysza gorącego powietrza
4. Uchwyt nadmuchu gorącego powietrza WHA 3000
5. Mocowanie (Clip) uchwytu nadmuchu gorącego powietrza
6. Dźwignia przegubowa głowicy lutowniczej
7. Ogranicznik głębokości
8. Wąż doprowadzający
9. Uchwyt węża doprowadzającego
10. Kolumna statywu
11. Przewód przyłączeniowy czujnika zbliżeniowego
12. Blokada głowicy lutowniczej
13. Dźwignia zaciskowa do poziomego ustawienia pierścienia nastawczego.
14. Dźwignia zaciskowa do ustalania głowicy lutowniczej
15. Pierścień nastawczy ze śrubą zaciskową
16. Ogranicznik obwodów drukowanych

1. Držiak dosky plošného spoja
2. Vyhrievacia platnička WHP 3000
3. Horúcovzdušná dýza
4. Horúcovzdušný ručný adaptér WHA 3000
5. Držiak (spona) na horúcovzdušný ručný adaptér
6. Kĺbová páka - letovacia hlava
7. Hĺbkový doraz
8. Prívodná hadica
9. Držiak prívodnej hadice
10. Statívový stĺpik
11. Prípájacie vedenie - snímač priblíženia
12. Uzamykanie - letovacia hlava
13. Aretačná páka pre horizontálne nastavenie nastavovacieho prstenca.
14. Aretačná páka pre fixáciu letovacej hlavy
15. Nastavovací prstenec s aretačnou skrutkou
16. Doraz dosky plošného spoja

1. Montavimo plokščių laikiklis
2. Kaitinimo plokštė WHP 3000
3. Karšto oro purkštuvas
4. Karšto oro antgalis WHA 3000
5. Karšto oro antgalio laikiklis
6. Alkūninis litavimo galvutės svertas
7. Gylio fiksatorius
8. Aprūpinimo žarna
9. Aprūpinimo žarnos laikiklis
10. Stovo kolona
11. Artėjimo keitiklio prijungimo linija
12. Litavimo galvutės blokatorius
13. Gnybtinis pastatomo žiedo horizontalaus nustatymo svertas
14. Gnybtinis litavimo galvutės fiksavimo svertas
15. Pastatymo žiedas su gnybtiniu varžtu
16. Plokščių fiksatorius

1. Držalo za tiskana vezja
2. Ogrevalna plošča WHP 3000
3. Šoba za vroč zrak
4. Držaj dovoda vročega zraka WHA 3000
5. Nosilec (Clip) za držaj dovoda vročega zraka
6. Zglobna ročica spajkalne glave
7. Omejevalnik globine
8. Oskrbovalna cev
9. Držalo oskrbovalne cevi
10. Stativ
11. Priključni vod bližinskega stikala
12. Blokada spajkalne glave
13. Pritrdilna ročica za horizontalno nastavljanje nastavnega obroča.
14. Pritrdilna ročica za fiksiranje spajkalne glave
15. Nastavni obroč s privojnim vijakom
16. Naslon za tiskano vezje

1. Vadības pulsts pamatne
2. Sildplate WHP 3000
3. Karstā gaisa sprausla
4. Karstā gaisa svira WHA 3000
5. Karstā gaisa sviras spaile
6. Lodgalvas lokanā svira
7. Līmeņa rādītājs
8. Padeves caurule
9. Padeves caurules spaile
10. Statīva balsts
11. Uzlādēšanas pieslēguma pulsts
12. Lodgalvas plombe
13. Iestatījuma gredzens horizontālā iestatījuma spailes svira
14. Lodgalvas fiksācijas spailes svira
15. Iestatījuma gredzens ar spīlskrūvi
16. Vadības pulsts rādījumi

Inhaltsverzeichnis

1. Sicherheitshinweise	1
2. Beschreibung	1
3. Montage WBH 3000S	1
4. Bedienung	1
5. Zubehör	2
6. Lieferumfang	2

Seite

Índice

1. Normas de seguridad	13
2. Descripción	13
3. Montaje WBH 3000S	13
4. Manejo	13
5. Accesorios	14
6. Piezas suministradas	14

página

Sommaire

1. Consignes de sécurité	3
2. Description	3
3. Montage WBH 3000S	3
4. Commande	3
5. Accessoires	4
6. Ensemble de la livraison	4

Page

Indholdsfortegnelse

1. Sikkerhedsanvisninger	15
2. Beskrivelse	15
3. Montage WBH 3000S	15
4. Betjening	15
5. Tilbehør	16
6. Leveringsomfang	16

side

Inhoudsopgave

1. Veiligheidsvoorschriften	5
2. Beschrijving	5
3. Montage WBH 3000S	5
4. Bediening	5
5. Toebehoren	6
6. Omvang van de levering	6

Pagina

Índice

1. Indicações de segurança	17
2. Descrição	17
3. Montagem WBH 3000S	17
4. Utilização	17
5. Acessórios	18
6. Âmbito de fornecimento	18

Página

Sommario

1. Norme di sicurezza	7
2. Descrizione	7
3. Montaggio WBH 3000S	7
4. Uso	7
5. Accessori	8
6. Dotazione	8

Pagina

Sisällysluettelo

1. Turvallisuusohjeet	19
2. Kuvaus	19
3. Asennus WBH 3000S	19
4. Käyttö	19
5. Varusteet	20
6. Toimituksen laajuus	20

sivu

Contents

1. Safety instructions	9
2. Description	9
3. Assembly WBH 3000S	9
4. Operation	9
5. Accessories	10
6. Scope of delivery	10

Page

Πίνακας περιεχομένων Σελίδα

1. Υποδείξεις ασφαλείας	21
2. Περιγραφή	21
3. Συναρμολόγηση WBH 3000S	21
4. Χειρισμός	21
5. Εξαρτήματα	22
6. Υλικά παράδοσης	22

Innehållsförteckning

1. Säkerhetsanvisningar	11
2. Beskrivning	11
3. Montering WBH 3000S	11
4. Manövrering	11
5. Tillbehör	11
6. Leveransomfattning	12

Sida

İçindekiler

1. Güvenlik uyarıları	23
2. Tanımlama	23
3. WBH 3000S montajı	23
4. Kullanım	23
5. Aksesuar	24
6. Sevkiyat kapsamı	24

Sayfa

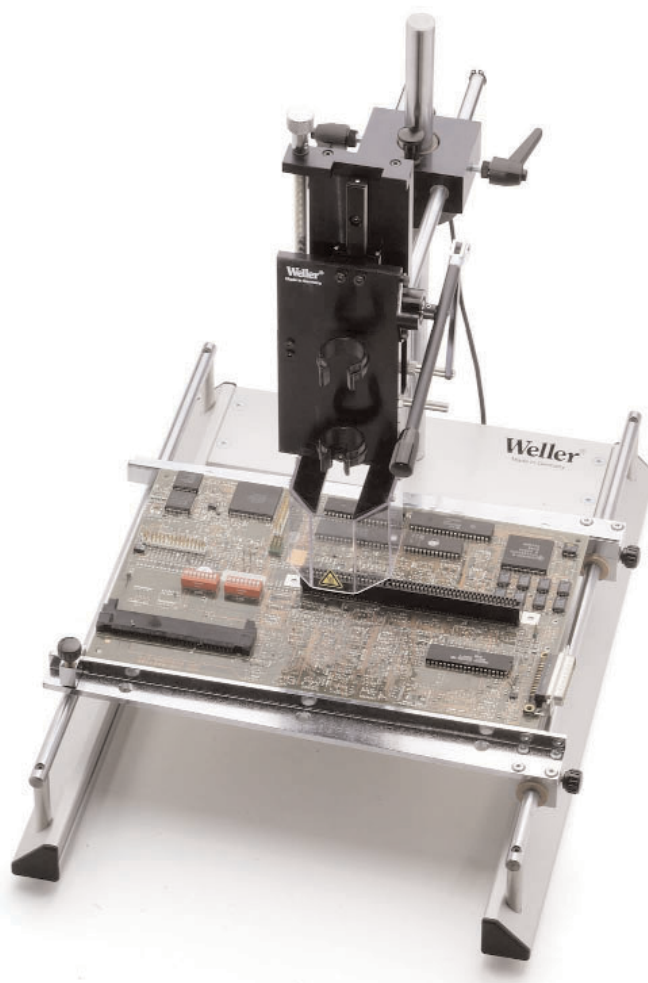
Obsah	Strana	Vsebina	Stran
1. Bezpečnostní pokyny	25	1. Varnostna navodila	33
2. Popis	25	2. Tehnični opis	33
3. Montáž WBH 3000S	25	3. Montaža WBH 3000S	33
4. Ovládání	25	4. Upravljanje	33
5. Příslušenství	26	5. Pribor	34
6. Rozsah dodávky	26	6. Obseg dobave	34

Spis treści	Strona	Sisukord	Lehekülg
1. Wskazówki bezpieczeństwa	27	1. Ohutustehnikaeeskirjad	35
2. Opis	27	2. Kirjeldus	35
3. Montaż WBH 3000S	27	3. WBH 3000S montaaž	35
4. Obsługa	27	4. Käsitsemine	35
5. Wyposażenie	28	5. Lisavarustus	36
6. Zakres dostawy	28	6. Tarne maht	36

Tartalomjegyzék	Oldal	Turinys	Puslapis
1. Biztonsági utasítások	29	1. Saugos taisyklės	37
2. Leírás	29	2. Aprašymas	37
3. WBH 000S összeszerelése	29	3. WBH 3000S montavimas	37
4. Használat	29	4. Prietaiso aptarnavimas	37
5. Tartozékok	30	5. Priedai	38
6. Szállított tartozékok	30	6. Tiekimo apimtis	38

Obsah	Strana	Satura rādītājs	Lpp.
1. Bezpečnostné pokyny	31	1. Drošības norādījumi	39
2. Opis	31	2. Apraksts	39
3. Montáž WBH 3000S	31	3. WHB 3000S montāža	39
4. Obsluha	31	4. Apkalpošana	39
5. Příslušenstvo	32	5. Piederumi	40
6. Rozsah dodávky	32	6. Piegādes apjoms	40

WBH 3000S



Wir danken Ihnen für das mit dem Kauf des Weller Platinenhalters WBH 3000 / WBH 3000S erwiesene Vertrauen. Bei der Fertigung wurden strengste Qualitäts-Anforderungen zu-grunde gelegt, die eine einwandfreie Funktion des Gerätes sicherstellen.



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.

Der Weller Platinenhalter WBH 3000 / WBH 3000S entspricht der EG Konformitätserklärung gemäß den grundlegenden Sicherheitsanforderungen der Richtlinien 89/336/EWG und 73/23EWG.

2. Beschreibung

Der Platinenhalter WBH 3000 wurde als Basisvorrichtung für die Aufnahme von Leiterplatten konstruiert. Die erweiterte Ausführung WBH 3000S beinhaltet zusätzlich ein Stativ zur Halterung des Heißlufthandstücks WHA 3000. Der Platinenhalter kann außerdem mit einer Unterheizung (WHP 3000 Heizplatte) versehen werden. Alle Komponenten zusammen ergeben ein professionelles Reparatursystem für Leiterplatten mit hochpoligen Finepitch- Bauteilen.

Optionales Gerätezubehör

WHA 3000P	Heißluftstation
WHA 3000V	Heißluftstation für Druckluft oder Stickstoffbetrieb.
WHP 3000	Infrarot Heizplatte

3. Montage WBH 3000S

1. Stativsäule (10) mit Befestigungsschraube M6 (18) montieren.
2. Klemmhebel (13) des Löt Kopfes anziehen. Löt Kopf vormontiert von Oben in die Säule einführen bis er auf dem Stellring (15) aufliegt.
3. Den Löt Kopf in Frontposition drehen bis der Verriegelungshebel (12) einrastet.
4. Mit Klemmhebel (14) den Löt Kopf fixieren.
5. Mit Klemmhebel (13) die horizontale Position den Löt Kopf in gewünschte Stellung bringen und fixieren.
6. Heißluft handstück (4) in Halterung (5) einsetzen. Versorgungsschlauch (8) mit Lasche (9) fixieren.

7. Anschlussleitung Nährungsgeber (11) mit dem Heißluftsteuergerät verbinden
(siehe Betriebsanleitung WHA 3000P / WHA 3000V).

Beim Betrieb mit Heizplatte WHP 3000

8. Unterheizung (Heizplatte WHP 3000) von vorne unter den Leiterplattenhalter schieben bzw. den Platinenhalter über die Heizplatte stellen. Elektrische Verbindungen gemäß Betriebsanleitung WHP 3000, WHA 3000P / WHA 3000V herstellen.

4. Bedienung

Die Arme des Leiterplattenhalters lassen sich nach Lösen der Klemmschrauben (17) verschieben und die zu reparierende Leiterplatte kann eingelegt werden. Durch das Verschieben beider Arme in x-Richtung und dem Verschieben der Leiterplatte auf dem Halter in y-Richtung wird das zu reparierende Bauteil zur Heißluftdüse und / oder Unterheizung ausgerichtet. Anschließend werden beide Arme mit den Klemmschrauben (17) wieder fixiert. Gegebenenfalls den Löt Kopf in horizontaler Richtung verschieben (13). Durch die Verwendung des Leiterplattenanschlages (16) lassen sich Leiterplatten positionstreu auswechseln.

Mit dem Gelenkhebel (6) lässt sich der Löt Kopf absenken und anheben. In abgesenkter Position muss der Tiefenanschlag des Löt Kopfes mit der Rändelschraube (7) eingestellt werden. Bei abgesenktem Löt Kopf (6) darf die Heißluftdüse (3) das Bauteil nur leicht berühren und keinen zu großen Druck auf die Leiterplatte ausüben.

Der Löt Kopf kann in angehobener Position nach Rechts oder Links aus dem Arbeitsbereich geschwenkt werden. Dazu muss der Klemmhebel(14) gelöst sein und der Löt Kopf durch Ziehen am Verriegelungshebel (12) entriegelt werden. Beim Schwenken des Löt Kopfes wird die Heißluft durch einen integrierten Kontakt automatisch abgeschaltet bzw. geht in den Bereitschaftsmodus (standby). Beim Zurückschwenken rastet der Löt Kopf wieder in Löt position ein.

Der Lötprozess wird üblicherweise mit abgehobener Heißluftdüse zur Vorheizung des Systems gestartet.

Notwendig für eine universelle Leiterplattenreparatur von SMD Bauteilen ist eine effektive Vorwärmung der Leiterplatte von unten und einer gezielten Erwärmung der zu reparierenden Bauteile von oben bis zur Reflow- Temperatur in Verbindung mit einer zuverlässigen Prozesssteuerung. Bei der Heizplatte WHP 3000 sorgt die temperaturgeregelte 2 Zonen Infrarot- Unterheizung für eine schnelle Aufheizung und homogene Temperaturen. Die Heißluft- Oberheizung WHA 3000P / WHA 3000V mit digitaler Regelelektronik für die Temperaturüberwachung und Luftmengenregulierung

ermöglicht einen feindosierte Wärmeenergiezuführung auf die Bauteile.

5. Zubehör

0058754924	Aufspannset für Leiterplatten
0058755745	Unterstützung für groß dimensionierte Leiterplatten
0058754873	Leiterplattenanschlag
0058755741	Niederhalter für Leiterplatten

6. Lieferumfang

WBH 3000	WBH 3000S
Platinenhalter	Platinenhalter
1 Stck. Leiterplattenanschlag	1 Stck. Leiterplattenanschlag
Sicherheitshinweise	Stativ für Heißlufthandstück WHA 3000
	Sicherheitshinweise

Technische Änderungen vorbehalten!

Nous vous remercions de la confiance que vous nous avez accordée en achetant le support de platine Weller WBH 3000 / WBH 3000S. Lors de la fabrication, des exigences de qualité très sévères assurant un fonctionnement parfait de l'appareil, ont été appliquées.



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 platine Weller WBH 3000 / WBH 3000S correspond à la déclaration de conformité européenne en application des exigences de sécurité fondamentales de la directive 89/336/CEE et 73/23/CEE.

2. Description

Le support de platine WBH 3000 a été conçue comme dispositif de base pour la réception de circuits imprimés. La version élargie WBH 3000S comprend en outre un pied pour maintenir le fer à air chaud WHA 3000. Le support de platine peut être équipé dans sa partie inférieure d'un chauffage (WHP 3000 plaque chauffante). Tous les composants forment ensemble un système de réparation professionnel pour circuits imprimés avec composants Finepitch à grand nombre de pattes.

Accessoires en option

WHA 3000P	poste à air chaud
WHA 3000V	poste à air chaud pour fonctionnement avec air comprimé ou azote.
WHP 3000	plaque chauffante IR

3. Montage WBH 3000S

1. Monter la colonne de pied (10) avec la vis de fixation M6 (18).
2. Serrer le levier de serrage (13) de la tête à souder. Introduire la tête à souder prémontée par le haut dans la colonne jusqu'à ce qu'elle touche la bague de réglage (15).
3. Tourner la tête à souder en position avant jusqu'à ce que le levier de blocage (12) s'enclenche.
4. Fixer la tête à souder avec le levier de serrage (14).
5. Placer la tête à souder en position horizontale et la fixer avec le levier de serrage (13).
6. Placer le fer à air chaud (4) dans le support (5). Fixer le tuyau d'alimentation (8) avec la languette (9).

7. Relier le câble de raccordement du détecteur de proximité (11) à l'appareil à air chaud (voir mode d'emploi WHA 3000P / WHA 3000V).

Pour le fonctionnement avec plaque chauffante WHP 3000

8. Glisser le chauffage (plaque chauffante WHP 3000) par l'avant sous le support de circuit imprimé ou placer le support de platine sur la plaque chauffante. Raccorder l'alimentation électrique selon mode d'emploi WHP 3000, WHA 3000P / WHA 3000V.

4. Commande

Après avoir desserré les vis de serrage (17), déplacer les bras du support de circuit imprimé pour insérer le circuit imprimé à réparer. En déplaçant les deux bras en direction x et le circuit imprimé sur le support en direction y, le composant à réparer sera orienté vers la buse à air chaud et / ou vers le chauffage situé en dessous. Finalement, les deux bras sont à nouveau fixés avec les vis de serrage (17). Le cas échéant, déplacer la tête à souder en position horizontale (13). En utilisant la butée du circuit imprimé (16), il est possible de remplacer les circuits imprimés tout en conservant leur position.

Le levier articulé (6) permet de baisser et de lever la tête à souder. En position basse, régler la butée de profondeur de la tête à souder avec la vis moletée (7). Lorsque la tête à souder (6) est baissée, la buse à air chaud (3) ne doit toucher le composant que légèrement et ne pas exercer une trop grande pression sur le circuit imprimé.

La tête à souder peut être pivotée en position supérieure vers la droite ou la gauche hors de la zone de travail. Pour ce faire, desserrer le levier de serrage (14) et déverrouiller la tête à souder en tirant le levier de blocage (12). En pivotant la tête à souder, l'air chaud est automatiquement arrêté par un contact intégré ou passe en mode de veille (stand-by). En pivotant dans l'autre sens, la tête à souder s'enclenche à nouveau dans la position de soudage.

Le processus de soudage est normalement démarré la buse à air chaud étant soulevée pour préchauffer le système.

Pour réparer de manière universelle les composants CMS de circuit imprimé, il convient de préchauffer le circuit imprimé par le bas et de chauffer de manière ciblée les composants à réparer par le haut jusqu'à obtention de la température de refus en liaison avec une commande de processus fiable. Le chauffage à infrarouge à 2 zones et à température contrôlée de la plaque chauffante WHP 3000 garantit un chauffage rapide et des températures homogènes. Le chauffage supérieur à air chaud WHA 3000P / WHA 3000V avec électronique numérique de régulation se charge de la surveillan-

ce de la température et de la régulation de débit d'air : il assure une alimentation à dosage précis en chaleur sur les composants.

5. Accessoires

0058754924	Set de fixation pour circuits imprimés
0058755745	Support pour circuits imprimés de grande taille
0058754873	Butée de circuit imprimé
0058755741	Plaqueur pour circuits imprimés

6. Ensemble de la livraison

WBH 3000	WBH 3000S
Support de platine	Support de platine
1 butée de circuit imprimé	1 butée de circuit imprimé
Consignes de sécurité	Pied pour fer à air chaud WHA 3000
	Consignes de sécurité

Sous réserve de modifications techniques!

We danken u voor de aankoop van de Weller-printplaathouder WBH 3000 / WBH 3000S 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.

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 printplaathouder WBH 3000 / WBH 3000S is conform de EG-conformiteitsverklaring volgens de fundamentele veiligheidsvereisten van de richtlijnen 89/336/EEG en 73/23EEG.

2. Beschrijving

De printplaathouder WBH 3000 werd als basisinrichting voor de opname van printplaten geconstrueerd. De uitgebreide uitvoering WBH 3000S beschikt daarnaast over een statief voor het vasthouden van het heteluchthandstuk WHA 3000. De printplaathouder kan bovendien met een onderverwarming (WHP 3000 verwarmingsplaat) uitgerust worden. Alle componenten samen vormen een professioneel reparatiesysteem voor printplaten met hoogpolige finepitch componenten.

Optioneel toebehoren

WHA 3000P	Heteluchtstation
WHA 3000V	Heteluchtstation voor perslucht of stikstof.
WHP 3000	Infrarode verwarmingsplaat

3. Montage WBH 3000S

1. Statiefkolom (10) met bevestigingsschroef M6 (18) monteren.
2. Klemhendel (13) van de soldeerkop aantrekken. Soldeerkop voorgemonteerd van boven in de kolom leiden tot hij op de stelring (15) ligt.
3. De soldeerkop in frontpositie draaien tot de vergrendelingshendel (12) vastklikt.
4. Met klemhendel (14) de soldeerkop vastzetten.
5. Met klemhendel (13) de horizontale positie van de soldeerkop in de gewenste stand brengen en vastzetten.
6. Heteluchthandstuk (4) in de houder (5) plaatsen. Toevoerslang (8) met flap (9) vastzetten.
7. Aansluitleiding van de naderingssensor (11) met het heteluchtbesturingstoestel verbinden

5

(zie gebruiksaanwijzing WHA 3000P / WHA 3000V).
Bij het gebruik met verwarmingsplaat WHP 3000

8. Onderverwarming (verwarmingsplaat WHP 3000) van voren onder de printplaathouder schuiven of de printplaathouder over de verwarmingsplaat plaatsen. Elektrische verbindingen volgens gebruiksaanwijzing WHP 3000, WHA 3000P / WHA 3000V tot stand brengen.

4. Bediening

De armen van de printplaathouder kunnen na het lossen van de klemmschroeven (17) verschoven worden en de te repareren printplaat kan ingelegd worden. Door het verschuiven van beide armen in x-richting en het verschuiven van de printplaat op de houder in y-richting wordt het te repareren bouwdeel naar de heteluchtsproeier en/of de onderverwarming gericht. Daarna worden beide armen met de klemmschroeven (17) opnieuw vastgezet. Eventueel de soldeerkop in horizontale richting verschuiven (13). Door het gebruik van de printplaat aanslag (16) kunnen de printplaten in de juiste positie verwisseld worden.

Met de gelede hefboom (6) kan de soldeerkop neergelaten en opgetild worden. In neergelaten positie moet de diepteaanslag van de soldeerkop met de kartelschroef (7) ingesteld worden. Bij een neergelaten soldeerkop (6) mag de heteluchtsproeier (3) het bouwdeel slechts lichtjes aanraken en geen te grote druk op de printplaat uitoefenen.

De soldeerkop kan in opgetilde positie naar rechts of links uit het werkbereik gezwenkt worden. Hiervoor moet de klemhefboom (14) gelost zijn en de soldeerkop door het trekken aan de vergrendelingshendel (12) ontgrendeld worden. Bij het zwenken van de soldeerkop wordt de hete lucht door een geïntegreerd contact automatisch uitgeschakeld en gaat hij in stand-by. Bij het terugzwenken klikt de soldeerkop opnieuw in de soldeerpositie vast.

Het soldeerproces wordt normaal gezien met opgetilde heteluchtsproeier voor de voorverwarming van het systeem gestart.

Noodzakelijk voor een universele printplaatreparatie van SMD-bouwdelen is een doeltreffende voorverwarming van de printplaat van onderen en een gerichte opwarming van de te repareren bouwdelen van boven tot aan de reflow-temperaturen in combinatie met een betrouwbare procesbesturing. Bij de verwarmingsplaat WHP 3000 zorgt de temperatuurge-regelde 2-zone infrarode onderverwarming voor een snelle opwarming en homogene temperaturen. De heteluchtbovenverwarming WHA 3000P / WHA 3000V met digitale regel-elektronica voor de temperatuurbewaking en luchthoeveelheidsregeling maakt een fijn gedoseerde warmte-energie-toevoer op de bouwdelen mogelijk.

5. Toebehoren

0058754924	Opspanset voor printplaten
0058755745	Ondersteuning voor grote printplaten
0058754873	Printplataanslag
0058755741	Neerhouder voor printplaten

6. Omvang van de levering

WBH 3000	WBH 3000S
Printplaathouder	Printplaathouder
1 st. printplataanslag	1 st. Printplataanslag
Veiligheidsinstructies	Statief voor hetelucht- handstuk WHA 3000 Veiligheidsinstructies

Technische wijzigingen voorbehouden!

Grazie per la fiducia accordataci acquistando il porta-circuiti Weller WBH 3000 / WBH 3000S. È stato prodotto nel rispetto dei più severi requisiti di qualità, così da garantire un funzionamento perfetto dell'apparecchio.



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.

Il porta-circuiti Weller WBH 3000 / WBH 3000S corrisponde alla Dichiarazione di conformità CE, ai sensi dei requisiti fondamentali per la sicurezza delle direttive 89/336/CEE e 73/23CEE.

2. Descrizione

Il porta-circuiti WBH 3000 è stato costruito come dispositivo base per alloggiare circuiti stampati. La versione ampliata WBH 3000S contiene inoltre un cavalletto per la soffiante WHA 3000. Il porta-circuiti può anche essere dotato di un riscaldamento inferiore (WHP 3000 piastra riscaldante). L'insieme di questi componenti fornisce un sistema professionale per la riparazione di circuiti stampati con componenti Finepitch multipolari.

Accessori opzionali

WHA 3000P	Stazione con dispositivo ad aria calda
WHA 3000V	Stazione con dispositivo ad aria calda per funzionamento ad aria compressa o ad azoto.
WHP 3000	Piastra riscaldante agli infrarossi

3. Montaggio WBH 3000S

1. Montare il montante del cavalletto (10) con la vite di fissaggio M6 (18).
2. Avvitare la leva di serraggio (13) della testina di saldatura. Introdurre dall'alto la testina premontata nel montante finché poggia sul collare (15).
3. Girare la testina di saldatura in posizione frontale finché la leva di bloccaggio (12) si inserisce.
4. Fissare la testina con la leva di serraggio (14).
5. Con la leva di serraggio (13) in orizzontale portare la testina nella posizione desiderata e fissarla.
6. Applicare la soffiante (4) nel ritegno (5). Fissare il flessibile di alimentazione (8) con la fascetta (9).
7. Collegare il cavo del sensore di prossimità (11) alla centralina dell'aria calda

(vedere le Istruzioni per l'uso WHA 3000P / WHA 3000V).

In caso di uso con la piastra riscaldante WHP 3000

8. Spingere il riscaldamento inferiore (piastra riscaldante WHP 3000) anteriormente sotto il porta-circuiti o posizionare il porta-circuiti sopra la piastra riscaldante. Eseguire gli allacciamenti elettrici come indicato nelle Istruzioni per l'uso WHP 3000, WHA 3000P / WHA 3000V.

4. Uso

Dopo aver svitato le viti di serraggio (17), è possibile spostare i bracci del porta-circuiti e inserire il circuito stampato da riparare. Spostando entrambi i bracci in direzione x e il circuito stampato sul ritegno in direzione y, il pezzo da riparare viene orientato verso l'ugello dell'aria calda e/o il riscaldamento inferiore. In seguito entrambi i bracci vengono nuovamente fissati con le viti di serraggio (17). Se necessario, spingere la testina di saldatura in direzione orizzontale (13). Utilizzando la battuta del circuito stampato (16), è possibile sostituire i circuiti stampati mantenendo con precisione la posizione.

Con la leva a snodo (6) è possibile abbassare e sollevare la testina di saldatura. In posizione abbassata occorre regolare la battuta di profondità della testina con la vite a testa zigrinata (7). Con la testina abbassata (6), l'ugello dell'aria calda (3) deve solo sfiorare il pezzo, senza esercitare una pressione eccessiva sul circuito stampato.

Da sollevata, la testina di saldatura può essere spostata verso sinistra o destra, lontano dall'area di lavoro. A tale scopo la leva di serraggio (14) deve essere rilasciata e la testina sbloccata tirando la leva di bloccaggio (12). Quando si sposta la testina di saldatura, l'aria calda viene automaticamente disattivata grazie a un contatto integrato o passa alla modalità standby. Quando la testina viene riposizionata, si innesta nuovamente in posizione di saldatura.

Il processo di saldatura viene normalmente iniziato con l'ugello dell'aria calda sollevato, per il preriscaldamento del sistema.

Per una riparazione universale di circuiti stampati di componenti SN è necessario un'efficace preriscaldamento del circuito stampato dal basso e un riscaldamento mirato dei componenti da riparare dall'alto fino a raggiungere la temperatura di reflow, in abbinamento a un controllo del processo affidabile. Nella piastra riscaldante WHP 3000 il riscaldamento inferiore a infrarossi, con 2 zone di regolazione, assicura un riscaldamento rapido e temperature omogenee. Il riscaldamento superiore ad aria calda WHA 3000P / WHA 3000V, con elettronica di regolazione digitale per il controllo della temperatura e la regolazione della quantità d'aria, per-

mette di dosare con estrema precisione l'apporto di energia termica ai componenti.

5. Accessori

0058754924	Set di fissaggio per circuiti stampati
0058755745	Supporto per circuiti stampati di grandi dimensioni
0058754873	Battuta per circuiti stampati
0058755741	Pressore per circuiti stampati

6. Dotazione

WBH 3000	WBH 3000S
Porta-circuiti	Porta-circuiti
1 pz. battuta per circuiti stampati	1 pz. battuta per circuiti stampati
Norme di sicurezza	Cavalletto per soffiante WHA 3000 Norme di sicurezza

Salvo modifiche tecniche!

Thank you for placing your trust in our company by purchasing the Weller PCB holder WBH 3000 / WBH 3000S. Production was based on stringent quality requirements which guarantee the perfect operation of the device.

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 PCB Holder WBH 3000 / WBH 3000S corresponds to the EC Declaration of Conformity in accordance with the basic safety requirements of Directives 89/336/EEC and 73/23EEC.

2. Description

The WBH 3000 PCB Holder was designed as the basic device for supporting PCBs. The extended version WBH 3000S includes an additional tripod for the clip on the hot air hand piece WHA 3000. Furthermore, the PCB holder can also be provided with a bottom heater (WHP 3000 hot plate). The combined components create a professional repair system for PCBs with high-pole fine pitch components.*

Optional devices/accessories

WHA 3000P	Hot Air Station
WHA 3000V	Hot Air Station for compressed air or nitrogen operation.
WHP 3000	Infrared Hot Plate

3. Assembly WBH 3000S

1. Install tripod column (10) with mounting screw M6 (18).
2. Tighten clamping lever (13) of soldering head. Insert pre-assembled soldering head from above into the column until it makes contact with the set collar (15).
3. Rotate soldering head in front position until the locking lever (12) engages.
4. Secure soldering head with clamping lever (14).
5. Using clamping lever (13), move horizontal position of soldering head into desired position and secure.
6. Insert hot air hand piece (4) in clip (5). Secure supply hose (8) with flap (9).
7. Connect proximity switch connection line (11) to hot air control unit
(see Operating Instructions WHA 3000P / WHA 3000V).

For operation with Hot Plate WHP 3000

8. Slide the bottom heater (Hot Plate WHP 3000) from the front under the PCB holder, or place the PCB holder over the hot plate. Make electrical connections in accordance with the Operating Instructions for WHP 3000, WHA 3000P / WHA 3000V.

4. Operation

Once the clamping screws (17) have been released, the arms of the PCB holder can be moved and the PCB to be repaired can be inserted. By pushing both arms in x-direction and the PCB on the holder in y-direction, the component to be repaired is aligned with the hot air nozzle and / or bottom heater. Both arms are then secured again with the clamping screws (17). Move the soldering head in horizontal direction (13) if necessary. The use of the PCB stop (16) allows PCBs to be replaced in the exact position.

The swivel lever (6) is used to lower and raise the soldering head. In lower position, the depth stop of the soldering head must be set with the knurled screw (7). When the soldering head (6) is lowered, the hot air nozzle (3) must only make light contact with the component and must not exert excessive pressure on the PCB.

In raised position, the soldering head can be swivelled to the right or left out of the working area. To do this, the clamping lever (14) must be released and the soldering head must be unlocked by pulling the interlock lever (12). When the soldering head is swivelled, the hot air is switched off automatically by an integrated contact, or switches to standby mode. When swivelled back, the soldering head engages in soldering position once again.

The soldering process is usually started with the hot air nozzle raised to preheat the system.

A universal PCB repair of SM components requires effecting preheating of the PCB from below and targeted heating of the components to be repaired from above up to reflow temperature, in conjunction with a reliable process control system. With the WHP 3000 hot plate, the temperature controlled, 2-zone, infrared bottom heating ensures fast heating and homogenous temperatures. The hot air top heater WHA 3000P / WHA 3000V with digital control electronics for temperature monitoring and air-volume control guarantees a finely metered thermal energy supply to the components.

5. Accessories

0058754924	Clamping set for PCBs
0058755745	Support for large-dimensioned PCBs
0058754873	PCB stop
0058755741	Downholder for PCBs

6. Scope of delivery

WBH 3000	WBH 3000S
PCB	PCB
1 unit, PCB stop	1 unit, PCB stop
Safety information	Tripod for hot air hand piece WHA 3000
	Safety information

Subject to technical alterations and amendments!

Tack för köpet av kretskorthållaren WBH 3000 / WBH 3000S från Welle och visat förtroende. Vid tillverkningen har mycket stränga kvalitetskrav tillämpats för att säkerställa en kläderfri apparatfunktion.

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 kretskorthållare WBH 3000 / WBH 3000S motsvarar EG- försäkran om överensstämmelse enligt de grundläggande säkerhetskraven i direktiv 89/ 336/ EEG, 73/ 23/ EEG.

2. Beskrivning

Kretskorthållaren WBH 3000 har konstruerats som basanordning för fastställning av kretskort. Det utökade utförandet WBH 3000S har dessutom ett stativ för hållning av varmluft-handstycket WHA 3000. Kretskorthållaren kan dessutom förses med en uppvärmning (WHP 3000 värmeplatta). Alla komponenterna tillsammans ger ett professionellt reparationsystem för kretskort med högpolygoniga Finepitch- komponenter.

Extra tillbehör för apparat

WHA 3000P	varmluftstation
WHA 3000V	varmluftstation för tryckluft eller kvävedrift..
WHP 3000	infraröd värmeplatta

3. Montering WBH 3000S

1. Montera stativpelaren (10) med fästskruv M6 (18).
2. Dra åt lödhuvudets klämvred (13). För in lödhuvudet förmonterat uppifrån i pelaren tills det ligger an mot ställringen (15).
3. Vrid lödhuvudet till frontposition tills låsspaken (12) hakar in.
4. Fixera lödhuvudet med klämvred (14).
5. Bringa lödhuvudet i önskad horisontell position och fixera med klämvred (13).
6. Sätt in varmluftstycket (4) i hållaren (5). Fixera försörjningsslangen (8) med fliken (9).
7. Förbind anslutningsledning gränslägesgivare (11) med varmluftstyrdonet (se bruksanvisning WHA 3000P / WHA 3000V).

Vid drift med värmeplatta WHP 3000

8. Från framsidan skjuts uppvärmningen (värmeplatta WHP 3000) in under kretskorthållaren resp. ställ kretskorthållaren över värmeplattan. Upprätta elanslutningar enligt bruksanvisning WHP 3000, WHA 3000P / WHA 3000V.

4. Manövrering

Kretskorthållarens armar kan efter lossning av klämvreden (17) förskjutas och kretskortet som skall repareras kan läggas in. Genom förskjutningen av båda armarna i x-riktning och förskjutning av kretskortet på hållaren i y-riktning riktas komponenten som skall repareras upp mot varmluftsmunstycket och / eller uppvärmningen. Anslutningsvis fixeras båda armarna med klämvreden (17). I förekommande fall skall lödhuvudet förskjutas i horisontell riktning (13). Genom användning av kretskortanslaget (16) kan kretskorten bytas ut utan positionsändring.

Med länkarmen (6) kan lödhuvudet sänkas och höjas. I nedsänkt position måste lödhuvudets djupanslag ställas in med den räfflade skruven (7). Med nedsänkt lödhuvud (6) får varmluftmunstycket (3) endast vidröra komponenten lätt och inget starkt tryck får utövas på kretskortet.

Lödhuvudet kan i upplyft position svängas åt höger eller vänster ur arbetsområdet. För detta måste klämvredet (14) vara lossat och lödhuvudet måste avreglas genom dragning på låsspaken (12). Vid vridning av lödhuvudet stängs varmluften automatiskt av med en integrerad kontakt resp. övergår till beredskapsläget (standby). Vid tillbakavridning hakar lödhuvudet åter in i lödposition.

Lödprocessen startas normalt med upplyft varmluftmunstycke för föruppvärmning av systemet.

Nödvändig för en universell kretskortreparatur för SM komponenter är en effektiv förvärmning av kretskortet underifrån och en riktad uppvärmning av komponenten som skall repareras uppifrån till Reflow- temperatur i kombination med en tillförlitlig styrning av processen. På värmeplattan WHP 3000 sörjer den temperaturreglerade 2 zoner IR-uppvärmningen för en snabb uppvärmning och homogena temperaturer. Varmluft- uppvärmningen WHA 3000P / WHA 3000V med digital regleringselektronik för temperaturövervakningen och luftmängdsregleringen möjliggör en findoserad värmeförför- sel till komponenten.

5. Tillbehör

0058754924	påspänningssats för kretskort
0058755745	understöd för stort dimensionerade kretskort
0058754873	kretskortanslag
0058755741	nedhållare för kretskort

6. Leveransomfattning

WBH 3000

Kretskorthållare
1 styck kretskortanslag
Säkerhetsanvisningar

WBH 3000S

Kretskorthållare
1 styck kretskortanslag
Stativ för varmluffhand-
stycke WHA 3000
Säkerhetsanvisningar

Rätten till tekniska ändringar förbehålles!

Muchas gracias por la confianza depositada en nosotros al comprar el soporte de placas WBH 3000 / WBH 3000S de Weller. Para la fabricación de este aparato se han aplicado unas normas de calidad muy exigentes que garantizan un correcto funcionamiento del mismo.

¡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 placas WBH 3000 / WBH 3000S de Weller cumple la declaración de conformidad de la CE de acuerdo con los requisitos de seguridad básicos de las Directivas comunitarias 89/336/CEE y 73/23CEE.

2. Descripción

El soporte de placas WBH 3000 ha sido fabricado como dispositivo básico para apoyar placas de circuitos impresos. El modelo WBH 3000S, con equipamiento adicional, incorpora además un soporte para sujetar el mango de aire caliente WHA 3000. Además, el soporte para placas puede incorporar una calefacción inferior (WHP 3000 placa caliente). El conjunto de todos los componentes hacen de este aparato un sistema de reparación profesional para placas de circuitos impresos con componentes Fine-pitch multipolos.

Accesorios opcionales

WHA 3000P	Estación de aire caliente
WHA 3000V	Estación de aire caliente para aire comprimido y nitrógeno.
WHP 3000	Placa caliente por infrarrojos

3. Montaje WBH 3000S

1. Montar el soporte del mango (10) con el tornillo de sujeción M6 (18).
2. Apretar la palanca articula (13) del cabezal de soldadura. Introducir el cabezal de soldadura previamente montado por arriba en el soporte hasta que repose sobre el anillo de ajuste (15).
3. Girar el cabezal de soldadura hacia su posición frontal hasta que se enclave la palanca de bloqueo (12).
4. Fijar el cabezal de soldadura mediante la palanca articulada (14).
5. Ajustar horizontalmente el cabezal de soldadura en la posición deseada con la palanca de fijación (13) y fijarlo.

6. Colocar el mango de aire caliente (4) en el soporte (5). Fijar la manguera de alimentación (8) con la brida (9).
7. Conectar la línea de conexión del sensor de proximidad (11) con la unidad de control de aire caliente. (véase el manual de instrucciones WHA 3000P / WHA 3000V).

Al trabajar con la placa caliente WHP 3000

8. Desplazar la calefacción inferior (placa caliente WHP 3000) desde la parte delantera por debajo del soporte de placas de circuitos impresos o colocar el soporte por encima de la placa caliente. Establecer las conexiones eléctricas siguiendo las indicaciones del manual de instrucciones WHP 3000, WHA 3000P / WHA 3000V.

4. Manejo

Los brazos del soporte de placas de circuitos impresos se pueden desplazar soltando los tornillos prisioneros (17) para introducir la placa que se desea reparar. Desplazando ambos brazos en la dirección x y la placa de circuitos impresos colocada en el soporte en la dirección y se puede ajustar la pieza que se desea reparar con respecto al difusor de aire caliente y la calefacción inferior. Después se deberá fijar de nuevo la posición de ambos brazos mediante los tornillos prisioneros (17). En caso necesario, desplazar horizontalmente el cabezal de soldadura (13). El tope de las placas (16) sirve para cambiar las placas garantizando una posición idéntica.

Mediante la palanca articulada (6) se puede subir o bajar el cabezal de soldadura. En tope de profundidad del cabezal de soldadura se ajusta con el tornillo moleteado (7) y el cabezal de soldadura bajado. Con el cabezal de soldadura bajado (6) el difusor de aire caliente (3) debe tocar ligeramente la placa de circuitos impresos y no ejercer presión sobre ella.

En la posición superior, el cabezal de soldadura se puede desplazar hacia la derecha y la izquierda para apartarlo del área de trabajo. Para ello, la palanca articulada (14) debe estar suelta y el cabezal de soldadura debe estar desbloqueado tirando de la palanca de bloqueo (12). Al desplazar el cabezal de soldadura, el aire caliente se desconecta automáticamente mediante un contacto integrado y pasa al modo de espera (stand-by). Al desplazarlo de nuevo a su posición inicial el cabezal de soldadura se enclava de nuevo en la posición de soldar.

La soldadura comienza generalmente con el difusor de aire caliente levado para calentar previamente el sistema.

Generalmente para reparar una placa de circuitos impresos con componentes SM se requiere un calentamiento previo y efectivo de la placa por abajo y un determinado calentamiento por arriba de los componentes a reparar hasta alcan-

zar la temperatura de reflujo mediante el control de una unidad de control fiable. La placa caliente WHP 3000 incorpora una calefacción inferior por infrarrojos de 2 zonas con regulación de temperatura que se encarga de calentar la placa de forma rápida y homogénea. El difusor superior de aire caliente WHA 3000P / WHA 3000V con regulación digital del control de temperatura y caudal de aire permite dosificar con precisión la proyección de aire caliente sobre los componentes.

5. Accesorios

0058754924	Kit de sujección para la placas de circuitos impresos
0058755745	Apoyo para placas de circuitos impresos de grandes dimensiones
0058754873	Tope de la placa de circuitos impresos
0058755741	Soporte de retención para placas de circuitos impresos

6. Piezas suministradas

WBH 3000	WBH 3000S
Soporte para placas de circuitos impresos	Soporte para placas de circuitos impresos
1 unidad Tope para placas	1 unidad Tope de la placa de circuitos impresos
Normas de seguridad	Soporte para mango de aire caliente WHA 3000
	Normas de seguridad

¡Reservado el derecho a realizar modificaciones técnicas!

Vi takker for købet af Weller Platinholder WBH 3000 / WBH 3000S . Under fremstillingen gælder vore strengeste kvalitetskrav, som sikrer, at apparatet fungerer fejlfrit.



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 levede.

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

Weller Platinholderen WBH 3000 / WBH 3000S overholder EU's overensstemmelseserklæring i henhold til de grundlæggende sikkerhedskrav i direktiverne 89/336/EØF og 73/23EØF.

2. Beskrivelse

Platinholderen WBH 3000 er udviklet som basisanordning ved fremstilling af printplader. Den udvidede model WBH 3000S er yderligere forsynet med et stativ til at holde varmluftthåndtaget WHA 3000 med. Platinholderen kan desuden udstyres med undervarme (via WHP 3000 varmeplade). Samtlige komponenter tilsammen udgør et professionelt system til at reparere printplader med højpol's Finepitch-elementer.

Ekstraudstyr

WHA 3000P	varmluftstation
WHA 3000V	varmluftstation for trykluft eller kvælstofmodus.
WHP 3000	infrarød varmeplade

3. Montage WBH 3000S

1. Stativøjle (10) monteres med spændeskruer M6 (18).
2. Loddehovedets spændeanordning (13) positioneres. Loddehovedet formonteres ovenfra og føres ned i søjlen, indtil den hviler på justeringen (15).
3. Loddehovedet drejes i frontposition, indtil låseanordningen (12) falder i hak.
4. Loddehovedet fikseres med spændeanordningen (14).
5. Loddehovedet anbringes og fikseres i den ønskede stilling med spændeanordningen (13) i horisontal position.
6. Varmluftthåndtaget (4) anbringes i holderen (5). Forsyningsslangen (8) fikseres med lasken (9).
7. Sensorens (11) forbindelsesledning sluttes til varmluftstyreapparatet (se betjeningsvejledning WHA 3000P / WHA 3000V).

Ved anvendelse af varmeplade WHP 3000

8. Undervarmen (varmeplade WHP 3000) skubbes ind under printpladen forfra, og platinholderen anbringes oven over varmepladen. Et etableres i henhold til betjeningsvejledning WHP 3000, WHA 3000P / WHA 3000V.

4. Betjening

Ved at løsne klemmeskruerne (17) kan printpladeholderens arme forskydes, og printpladen, som skal repareres, kan ilægges. Ved at forskyde begge arme i X-retning og printpladen i Y-retning på holderen, indjusteres det element, som skal repareres, i forhold til varmluftdysen og/eller undervarmen. Derefter fikseres begge arme atter med klemmeskruerne (17). Om nødvendigt forskydes loddehovedet i horisontal retning (13). Ved hjælp af anslaget (16) til printpladen, sikres at printpladerne forbliver i samme position ved udsiftning.

Loddehovedet kan hæves og sænkes ved hjælp af svingarmen (6). I sænket position skal loddehovedets endestop (7) indstilles med fingerskruen. Med loddehovedet (6) i sænket position, må varmluftdysen (3) kun lige berøre elementet og må ikke udøve et for stort tryk på printpladen.

I hævet position kan loddehovedet svinges væk fra arbejdsområdet mod højre eller venstre. Dertil skal spændeanordningen (14) være løsnet, og loddehovedet frigivet ved at udløse låseanordningen (12). Så snart loddehovedet svinges væk, slåes varmluften automatisk fra via en integreret kontakt, og går samtidig i hvilestilling (standby). Loddehovedet fikseres atter i loddepositionen, når det svinges tilbage igen.

Normalt startes loddeprocessen ved, at varmluftdysen i hævet tilstand forvarmer systemet.

Forudsætningen for en altomfattende reparation af printplader lavet af SM-elementer, er en effektiv forvarmning af printpladen nede fra, og en målrettet opvarmning oven fra af de elementer, som skal repareres, samt reflow-temperaturen i forbindelse med en pålidelig processtyring. WHP 3000-varmepladens temperaturvariable 2-zoners infrarøde undervarme sikrer hurtig opvarmning og homogene temperaturer. Varmluftenheden til overvarme WHA 3000P / WHA 3000V med digital, elektronisk styring af temperaturovervågning og regulering af luftmængde, gør det muligt at finde mere varmeenergitilførslen til elementerne.

5. Tilbehør

0058754924	Påspændingssæt til printplader
0058755745	Support til stort dimensionerede printplader
0058754873	Anslag til printplader
0058755741	Tilholder til printplader

6. Leveringsomfang

WBH 3000	WBH 3000S
Platinholder	Platinholder
1 stk. Anslag til printplade	1 stk. Anslag til prin plade
Sikkerhedsanvisninger	Stativ til varmlufthånd- tag WHA 3000
	Sikkerhedsanvisninger

Forbehold for tekniske ændringer!

Agradecemos-lhe a confiança demonstrada ao comprar o suporte para placas de circuito Weller WBH 3000 / WBH 3000S. Na produção tomaram-se por base as rigorosas exigências de qualidade, que asseguram um funcionamento em perfeitas condições do aparelho.



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 placas de circuito Weller WBH 3000 / WBH 3000S corresponde à declaração de conformidade CE, conforme as exigências fundamentais de segurança das directivas 89/336/CEE e 73/23CEE.

2. Descrição

O suporte de placas de circuito WBH 3000 foi construído como dispositivo base para o alojamento de placas de circuito. A versão alargada WBH 3000S inclui adicionalmente um tripé para o suporte do punho de ar quente WHA 3000. O suporte de placas de circuito pode, para além disso, ser equipado com um aquecimento inferior (WHP 3000 placa de pré-aquecimento). Do conjunto de todos os componentes resulta um sistema de reparação profissional para placas de circuito com componentes Finepitch de vários pólos.

Acessórios opcionais do aparelho

WHA 3000P	Estação de ar quente
WHA 3000V	Estação de ar quente para ar comprimido ou funcionamento com nitrogénio.
WHP 3000	Placa de pré-aquecimento por infravermelhos

3. Montagem WBH 3000S

1. Montar a coluna de suporte (tripé) (10) com o parafuso de fixação M6 (18).
2. Apertar o punho de aperto (13) da cabeça de soldar. Introduzir a cabeça de soldar pré-montada, pelo lado de cima, na coluna até pousar sobre o anel de ajuste (15).
3. Girar a cabeça de soldar para a posição dianteira até a alavanca de bloqueio (12) engatar.
4. Fixar a cabeça de soldar com o punho de aperto (14).
5. Com o punho de aperto (13) para o ajuste horizontal, colocar a cabeça de soldar na posição desejada e fixá-la.

6. Aplicar o punho de ar quente (4) no suporte (5). Fixar o tubo flexível de alimentação (8) com a patilha (9).
7. Conectar o cabo de ligação do sensor de proximidade (11) à unidade de comando do ar quente (consultar o Manual do utilizador WHA 3000P / WHA 3000V).

Em caso de funcionamento com placa de pré-aquecimento WHP 3000

8. Inserir o aquecimento inferior (placa de pré-aquecimento WHP 3000) pelo lado da frente, por baixo do suporte de placas de circuito ou colocar o suporte de placas de circuito sobre a placa de pré-aquecimento. Estabelecer as ligações eléctricas de acordo com o Manual do utilizador WHP 3000, WHA 3000P / WHA 3000V.

4. Utilização

Depois de soltar os parafusos de aperto (17) é possível deslocar os braços do suporte de placas de circuito, podendo inserir-se a placa de circuitos a reparar. Através do deslocamento dos dois braços na direcção x e do deslocamento da placa de circuito no suporte na direcção y, a peça a reparar é orientada em relação ao bico de injeção de ar quente e / ou ao aquecimento inferior. Em seguida, voltam-se a fixar os dois braços com os parafusos de aperto (17). Eventualmente, deslocar a cabeça de soldar no sentido horizontal (13). Através da utilização do batente para placas de circuito (16) é possível substituir as placas de circuito mantendo a posição exacta.

Com a articulação (6) é possível baixar e levantar a cabeça de soldar. Em posição rebaixada, o batente de profundidade da cabeça de soldar deve ser ajustado com o parafuso serrilhado (7). Com a cabeça de soldar (6) rebaixada, o bico de injeção de ar quente (3) só pode tocar ao de leve na peça a trabalhar e não pode exercer demasiada pressão sobre a placa de circuito.

Em posição levantada, a cabeça de soldar pode ser girada para a direita ou para a esquerda, para fora da área de trabalho. Para o efeito, o punho de aperto (14) deve estar solto e a cabeça de soldar desbloqueada, puxando pela alavanca de bloqueio (12). Ao girar a cabeça de soldar, o ar quente é desligado automaticamente por meio de um contacto integrado ou passa para o modo de prontidão (standby). Ao girar para trás, a cabeça de soldar volta a engatar na posição de soldadura.

O processo de soldadura é iniciado normalmente com o bico de injeção de ar quente levantado, para efectuar o pré-aquecimento do sistema.

Para uma reparação universal de placas de circuito de com-

ponentes SM é necessário um pré-aquecimento efectivo da placa de circuito pelo lado de baixo e um aquecimento específico dos componentes a reparar pelo lado de cima, até à temperatura de de refundição (reflow), associado a um comando de processo fiável. Na placa de pré-aquecimento WHP 3000, o aquecimento inferior por infravermelhos, de 2 zonas, com temperatura regulada assegura um aquecimento rápido e temperaturas homogéneas. O aquecimento superior por ar quente WHA 3000P / WHA 3000V, com electrónica de regulação digital para a monitorização da temperatura e regulação do volume de ar, permite uma dosagem precisa de energia térmica sobre as peças a trabalhar.

5. Acessórios

0058754924	Conjunto de fixação para placas de circuito
0058755745	Apoio para placas de circuito de grandes dimensões
0058754873	Batente para placas de circuito
0058755741	Fixador para placas de circuito

6. Âmbito de fornecimento

WBH 3000	WBH 3000S
Suporte de placas de circuito	Suporte de placas de circuito
1 unid. Batente para placas de circuito	1 unid. Batente para placas de circuito
Indicações de segurança	Tripé para o punho de ar quente WHA 3000
	Indicações de segurança

Reservado o direito a alterações técnicas!

Kiitämme sinua luottamuksestasi, jota osoitit ostamalla Weller platinanpidimen WBH 3000 / WBH 3000S. Valmistuksen perustana ovat kovat laatuvaatimukset, jotka takaavat laitteen moitteettoman toiminnon.

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 platinanpidin WBH 3000 / WBH 3000S vastaa EU:n vaatimustenmukaisuusvakuutusta turvallisuusdirektiiviin 89/336/ETY ja 73/23ETY mukaan.

2. Kuvaus

Platinanpidin WBH 3000 on rakennettu johtolevyjen kiinnityksen peruslaitteeksi. Laajennettu malli WBH 3000S sisältää lisäksi telineen kuumailmakäsikappaleen WHA 3000 pitämiseen. Platinanpidin voidaan lisäksi varustaa alalämmityksellä (WHP 3000 kuumennuslevy). Kaikki komponentit yhdessä muodostavat ammattimaisen korjausjärjestelmän johtolevyille, joilla on moninapaisia Finepitch-rakennneosia.

Ylimääräiset laitevarusteet

WHA 3000P	kuumailma-asema
WHA 3000V	Kuumailma-asema paineilmalle tai typpikäyttöön.
WHP 3000	infrapunainen kuumennuslevy

3. Asennus WBH 3000S

1. Asenna telinepylväs (10) kiinnitysruuveilla M6 (18).
2. Kiristä juotospään kiristysvipu (13). Laita juotospää esiasennettuna ylhäältä pylväälle kunnes se on säätörenkaalla (15).
3. Käännä juotospäätä etuasennossa kunnes lukitusvipu (12) lukkiutuu.
4. Kiinnitä juotospäätä kiristysvivulla (14).
5. Laita juotospään vaakasuora asento kiristysvivulla (13) haluttuun asentoon ja kiinnitä se.
6. Aseta kuumailmakäsikappale (4) pitimeen (5). Kiinnitä syöttöletku (8) laatalla (9).
7. Liitä liitäntäjohto lähestymisanturi (11) kuumailmaohjauslaitteeseen (katso käyttöohjeet WHA 3000P / WHA 3000V).

Käytettäessä kuumennuslevyn WHP 3000kanssa

8. Työnnä alalämmitys (kuumennuslevy WHP 3000) edestä

päin johtolevyn pitimeen tai aseta platinanpidin kuumennuslevyn yläpuolelle. Suorita sähköliitokset käyttöohjeiden WHP 3000, WHA 3000P / WHA 3000V mukaan.

4. Käyttö

Johtolevynpitimen varsia voidaan siirtää kiristysruuvien (17) irrottamisen jälkeen ja korjattava johtolevy voidaan asettaa. Molempia varsia siirtämällä x-suuntaan ja siirtämällä johtolevyä pidikkeessä y-suuntaan korjaattava rakenneosa kohdistetaan kuumailmasuuttimeen ja / tai alalämmitykseen. Lopuksi molemmat varret kiinnitetään taas kiristysruuveilla (17). Siirrä ko. tapauksessa juotospäätä vaakasuorassa suunnassa (13). Käyttämällä johtolevyn rajoitinta (16) johtolevyä voidaan vaihtaa asematarkasti.

Juotospäätä voidaan laskea ja nostaa nivelvipuvarrella (6). Alaslasketussa asennossa juotospään syvyydenrajoittimen täytyy olla säädetty pyälletyllä ruuvilla (7). Juotospään (6) ollessa alhaalla kuumailmasuutin (3) saa koskettaa rakenneosaa vain kevyesti, eikä se saa käyttää johtolevyn suurta painetta.

Juotospäätä voidaan kääntää nostetussa asennossa työaluelta oikealle tai vasemmalle. Silloin kiristysvipu (14) täytyy olla auki ja juotospää vapautettu vetämällä lukitusvivusta (12). Juotospäätä käännettäessä kuumailma kykeytyy automaattisesti päältä integroidusta koskettimesta tai se siirtyy valmiuskäyttötapaan (standby). Takaisinkäännettäessä juotospäätä lukkiutuu taas juotosasemaan.

Juottaminen käynnistyy yleensä kuumailmasuuttimen ollessa ylhäällä järjestelmän esilämmittämiseksi.

SM rakennosien johtolevyjen korjauksiin tarvitaan johtolevyn tehokas esilämmittäminen alhaaltapäin ja korjattavan rakennososan valinnainen lämmitys ylhäältä päin Reflow-lämpötilaan asti sallitun prosessiohjauksen yhteydessä. Kuumennuslevyssä WHP 3000 lämpötiläsäädely 2 alue infrapuna-alalämmitys huolehtii nopeasta lämpenemisestä ja yhtenäisestä lämpötilasta. Kuumailmaylälämmitys WHA 3000P / WHA 3000V digitaalisella säätöelektronikalla lämpötilanvalvontaan mahdollistaa hienoannostellun lämpöenergian siirron rakennosiin.

5. Varusteet

0058754924	Johtolevyyn kiinnityssarja
0058755745	suurmittaisten johtolevyjen tuki
0058754873	Johtolevyn rajoitin
0058755741	Johtolevyjen pidätin

6. Toimituksen laajuus

WBH 3000	WBH 3000S
Platinanpidin	Platinanpidin
1 kpl. johtolevyn rajoitin	1 kpl. Johtolevyn rajoitin
Turvallisuusohjeet	Kuumailmakäsikappaleen WHA 3000teline
	Turvallisuusohjeet

Oikeus teknisiin muutoksiin pidätetään!

Σας ευχαριστούμε για την εμπιστοσύνη που μας δείξατε, αγοράζοντας το στήριγμα πλακέτας WBH 3000 / WBH 3000S της Weller. Κατά την κατασκευή τηρήθηκαν αυστηρές απαιτήσεις ποιότητας, ώστε να εξασφαλίζεται η άψογη λειτουργία της συσκευής.

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 αρτιμελεία σας.

Για κάθε άλλη χρήση, που αποκλίνει από τις οδηγίες λειτουργίας, καθώς και σε περίπτωση αυθαίρετης μετατροπής, δεν αναλαμβάνεται από την πλευρά του κατασκευαστή καμία ευθύνη.

Το στήριγμα πλακέτας WBH 3000 / WBH 3000S της Weller ανταποκρίνεται στη δήλωση πιστότητας EK σύμφωνα με τις βασικές απαιτήσεις ασφαλείας των οδηγιών 89/336/ΕΟΚ και 73/23/ΕΟΚ.

2. Περιγραφή

Το στήριγμα πλακέτας WBH 3000 κατασκευάστηκε ως βασική διάταξη για την υποδοχή πλακετών τυπωμένου κυκλώματος. Η διευρυμένη έκδοση WBH 3000S συμπεριλαμβάνει επιπλέον έναν ορθοστάτη για τη στήριξη της χειροσυσκευής θερμού αέρα WHA 3000. Το στήριγμα πλακέτας μπορεί επιπλέον να εξοπλιστεί με μια κάτω θέρμανση (πλάκα θέρμανσης WHP 3000). Όλα τα εξαρτήματα μαζί αποτελούν ένα επαγγελματικό σύστημα επισκευής για πλακέτες τυπωμένου κυκλώματος με δομοστοιχεία μικρού βήματος (Finerpitch) μεγάλου αριθμού ακίδων.

Προαιρετικά εξαρτήματα συσκευής

WHA 3000P	Σταθμός θερμού αέρα
WHA 3000V	Σταθμός θερμού αέρα για πεπεσμένο αέρα ή για λειτουργία αζώτου.
WHP 3000	Πλάκα θέρμανσης υπέρυθρης ακτινοβολίας

3. Συναρμολόγηση WBH 3000S

1. Συναρμολογήστε την κολόνα του ορθοστάτη (10) με τη βίδα στερέωσης M6 (18).
2. Σφίξτε το βραχίονα σύσφιξης (13) της κεφαλής συγκόλλησης. Περάστε την προσυναρμολογημένη κεφαλή συγκόλλησης από επάνω στην κολόνα, ώσπου να ακουμπήσει πάνω στο δακτύλιο ρύθμισης (15).
3. Στρέψτε την κεφαλή συγκόλλησης στην μπροστινή θέση, ώσπου ν' ασφαλίσει ο μοχλός ασφάλισης (12).
4. Σταθεροποιήστε την κεφαλή συγκόλλησης με το βραχίονα σύσφιξης (14).
5. Με το βραχίονα σύσφιξης (13) στην οριζόντια θέση θέστε την κεφαλή συγκόλλησης στην επιθυμητή θέση και σταθεροποιήστε την.
6. Τοποθετήστε τη χειροσυσκευή θερμού αέρα (4) στο στήριγμα (5). Στερεώστε τον εύκαμπτο σωλήνα τροφοδοσίας (8) με το κλιπ (9).
7. Συνδέστε τον αγωγό σύνδεσης του αισθητήρα προσέγγισης (11) με τη μονάδα ελέγχου του θερμού αέρα (βλέπε οδηγίες λειτουργίας WHA 3000P / WHA 3000V).

Κατά τη λειτουργία με την πλάκα θέρμανσης WHP 3000

8. Σπρώξτε την κάτω θέρμανση (πλάκα θέρμανσης WHP 3000) από μπροστά κάτω από το στήριγμα της πλακέτας ή τοποθετήστε το στήριγμα της πλακέτας πάνω από την πλάκα θέρμανσης. Αποκαταστήστε τις ηλεκτρικές συνδέσεις σύμφωνα με τις οδηγίες λειτουργίας WHP 3000, WHA 3000P / WHA 3000V.

4. Χειρισμός

Λύνοντας τις βίδες σύσφιξης (17), μπορούν να μετατοπιστούν οι βραχίονες του στηρίγματος της πλακέτας και έτσι μπορεί να τοποθετηθεί μέσα η πλακέτα τυπωμένου κυκλώματος που πρόκειται να επιδιορθωθεί. Με τη μετατόπιση των δύο βραχιόνων στην κατεύθυνση x και τη μετατόπιση της πλακέτας πάνω στο στήριγμα στην κατεύθυνση y ευθυγραμμίζεται το δομοστοιχείο που πρόκειται να επιδιορθωθεί στο ακροφύσιο θερμού αέρα και / ή στην κάτω θέρμανση. Στη συνέχεια σταθεροποιούνται ξανά οι δύο βραχίονες με τις βίδες σύσφιξης (17). Ενδεχομένως μετατοπίστε την κεφαλή συγκόλλησης στην οριζόντια κατεύθυνση (13). Χρησιμοποιώντας τον αναστολέα πλακέτας (16), μπορούν να αντικατασταθούν οι πλακέτες τυπωμένου κυκλώματος στην ακριβή θέση.

Με τον αρθρωτό μοχλό (6) μπορεί να κατεβεί ή να ανεβεί η κεφαλή συγκόλλησης. Στην κατεβασμένη θέση πρέπει ο αναστολέας βάθους της κεφαλής συγκόλλησης να ρυθμιστεί με τη ρικνωτή βίδα (7). Σε περίπτωση που η κεφαλή συγκόλλησης (6) είναι κατεβασμένη το ακροφύσιο θερμού αέρα (3) επιτρέπεται να ακουμπήσει το

δομοστοιχείο (εξάρτημα) μόνο ελαφρά και να μην εφαρμόσει μεγάλη πίεση πάνω στην πλακέτα τυπωμένου κυκλώματος.

Η κεφαλή συγκόλλησης μπορεί στην ανεβασμένη θέση να απομακρυνθεί από το χώρο εργασίας, στρεφόμενη προς τα δεξιά ή προς τα αριστερά. Γι' αυτό πρέπει να έχει λυθεί ο βραχίονας σύσφιξης (14) και να απασφαλιστεί η κεφαλή συγκόλλησης, τραβώντας το μοχλό ασφάλιση (12). Κατά την απομάκρυνση της κεφαλής συγκόλλησης απενεργοποιείται αυτόματα ο θερμός αέρας μέσω μιας ενσωματωμένης επαφής ή περνά στην κατάσταση ετοιμότητας (standby). Κατά την προσέγγιση ασφαρίζει η κεφαλή συγκόλλησης ξανά στη θέση συγκόλλησης.

Η διαδικασία της συγκόλλησης ξεκινά συνήθως με σηκωμένο το ακροφύσιο θερμού αέρα για την προθέρμανση του συστήματος.

Απαραίτητη για μια γενική επισκευή πλακέτας από δομοστοιχεία SM είναι μια αποτελεσματική προθέρμανση της πλακέτας τυπωμένου κυκλώματος από κάτω και μια ταυτόχρονη θέρμανση των δομοστοιχείων που πρόκειται να επιδιορθωθούν από επάνω, μέχρι τη θερμοκρασία τήξης (Reflow) σε συνδυασμό με μια αξιόπιστη μονάδα ελέγχου της διεργασίας. Στην πλάκα θέρμανσης WHP 3000 η ρυθμιζόμενη μέσω θερμοκρασίας κάτω θέρμανση υπέρυθρης ακτινοβολίας 2 ζωνών φροντίζει για μια γρήγορη θέρμανση και για ομογενείς θερμοκρασίες. Η επάνω θέρμανση θερμού αέρα WHA 3000P / WHA 3000V με ψηφιακό ηλεκτρονικό έλεγχο για την παρακολούθηση της θερμοκρασίας και τη ρύθμιση της ποσότητας του αέρα καθιστά δυνατή μια ακριβή δοσομέτρηση της παροχής θερμότητας στα δομοστοιχεία.

5. Εξαρτήματα

0058754924 Σετ στερέωσης για πλακέτες
 0058755745 Υποστήριξη για πλακέτες μεγάλων διαστάσεων
 0058754873 Αναστολέας πλακέτας
 0058755741 Εξάρτημα συγκράτησης κάτω για πλακέτες

6. Υλικά παράδοσης

WBH 3000

Στήριγμα πλακέτας
 1 αναστολέας πλακέτας
 Υποδείξεις ασφαλείας

WBH 3000S

Στήριγμα πλακέτας
 1 αναστολέας πλακέτας
 Ορθοστάτης για τη χειροσυσκευή θερμού αέρα WHA 3000
 Υποδείξεις ασφαλείας

Με επιφύλαξη του δικαιώματος τεχνικών αλλαγών!

Weller platin tutucusu WBH 3000 / WBH 3000S satın almakla bize göstermiş olduğunuz güvenden dolayı size çok teşekkür ederiz. Üretim sırasında, cihazın kusursuz bir şekilde çalışmasını sağlayan en zorlu kalite talepleri göz önünde bulundurulmuştur.

Dikkat!

Cihazı devreye almadan önce bu kullanım kılavuzunu ve ekte bulunan güvenlik uyarılarını dikkatli bir şekilde okuyunuz. Güvenlik yönetmeliklerine dikkat edilmemesi durumunda yaşam ve vücut için tehlike oluşur.

Kullanım kılavuzunda anlatılandan farklı kullanılması durumunda ve ayrıca kendi istekleriniz doğrultusunda değişim yapılması halinde üretici tarafından hiç bir sorumluluk üstlenilmez.

Weller platin tutma tertibatı WBH 3000 / WBH 3000S, 89/336/AT ve 73/23AT kurallarının temel güvenlik taleplerine göre, AB uygunluk yönetmeliğine uymaktadır.

2. Tanımlama

WBH 3000 platin tutma tertibatı baskılı devre kartlarını takmak için temel tertibat olarak tasarlanmıştır. WBH 3000S'in genişletilmiş modeli, sıcak hava el parçasının WHA 3000 tutma tertibatına ilave olarak bir destek içermektedir. Platin tutma tertibatı ayrıca bir alt ısıtma tertibatı ile (WHP 3000 ısıtma plakası) donatılabilir. Bütün komponentlerin birleştirilmesi ile, çok kutuplu Finepitch yapı elemanlarının baskılı devreleri için profesyonel bir onarım sistemi meydana gelir.

Opsiyonel cihaz aksesuarı

WHA 3000P	Sıcak hava istasyonu
WHA 3000V	Basıncılı hava veya azotla çalıştırmak için sıcak hava istasyonu
WHP 3000	Enfranjlı ısıtma plakası

3. WBH 3000S montajı

1. Sabitleme civatası ile birlikte M6 (18) destek direğini (10) monte ediniz.
2. Lehim kafasının sıkıştırma kolunu (13) sıkıştırınız. Lehim kafasının ön montajlı olarak, kumanda bileziğinin (15) üzerine gelinceye kadar, yukarıdan direğin içine sokunuz.
3. Lehim kafasını, kilit kolu (12) yerine oturuncaya kadar ön konuma doğru çeviriniz.
4. Lehim kafasını, sıkıştırma kolu (14) ile sabitleyiniz.
5. Sıkıştırma kolu (13) ile lehim kafasını yatay pozisyonda istenilen konuma getirip sabitleyiniz.
6. Sıcak hava el parçasını (4) tutma tertibatına (5) yerleştiriniz. Besleme hortumunu (8) tespit mandalı (9) ile sabitleyiniz.

23

7. Yaklaşım vericisinin (11) bağlantı hattını sıcak hava kumanda cihazı ile bağlayınız.
(Bkz. Kullanım kılavuzu WHA 3000P / WHA 3000V).

Isıtma plakası WHP 3000 ile çalıştırmada

8. Alt ısıtmayı (ısıtma plakası WHP 3000) önden baskılı devre tutma tertibatının altına itiniz veya baskılı devre tutucusunu ısıtma plakası üzerinden yerleştiriniz. WHP 3000, WHA 3000P / WHA 3000V kullanım kılavuzuna göre elektrik bağlantılarını kurunuz.

4. Kullanım

Baskılı devre tutma tertibatının kolu, sıkıştırma vidasının (17) çözümlenmesinden sonra kaydırılıp onarımı yapılacak baskılı devreye yerleştirilir. Her iki kolun x yönüne doğru kaydırılması ile ve baskılı devrenin y yönündeki tutucusunda kaydırılması ile onarılması gereken parça sıcak hava memesine ve/ veya alt ısıtmaya doğrultulur. Ardından her iki kol tekrar sıkıştırma vidaları (17) ile sabitlenir. Gerekirse lehim kafasını yatay yönde kaydırınız (13). Baskılı devre durdurucusunun (16) kullanılması ile baskılı devre konuma bağlı olarak değiştirilir.

Mafsalsal kolu (6) ile lehim kafası alçaltılır ve yükseltilir. Alçaltılmış pozisyonda lehim kafasının derinlik durdurması tırtıllı vida (7) ile ayarlanmalıdır. Lehim kafasının (6) alçaltılmış durumunda sıcak hava memesi (3) yapı elemanına sadece hafifçe temas etmeli ve baskılı devreye hiç bir şekilde büyük bir basınç yapmamalıdır.

Lehim kafası kaldırılmış pozisyonda çalışma sahasından sağa veya sola döndürülebilir. Bunun için sıkıştırma kolu (14) çözülmüş olmalı ve kilitleme kolunu (12) çekerek lehim kafasının kilidi açılmalıdır. Lehim kafasının döndürülmesi sırasında entegre edilmiş bir kontak vasıtası ile sıcak hava otomatik olarak devre dışı kalır veya çalışmaya hazır moduna (standby) geçer. Geri döndürüldüğünde lehim kafası tekrar lehimleme konumuna kilitlenir.

Lehim işlemi, alışıldığı gibi sistemin ön ısıtmasını yapmak için alçaltılmış sıcak hava memesi ile başlatılır.

SM yapı elemanlarının üniversal baskılı devre onarımı için, baskılı devrenin etkin olarak aşağıdan ön ısıtılması ve onarılacak yapı elemanının hedefli olarak yukarıdan Reflow ısıtısına kadar, güvenilir bir proses kumandası ile bağlantılı olarak ısıtılması gereklidir. WHP 3000 ısıtma plakasındaki ısı kontrolü, 2 bölge enfranj alt ısıtma, hızlı bir ısıtma ve homojen bir sıcaklık sağlar. Dijital elektronikli WHA 3000P / WHA 3000V üst ısıtma sıcak havası, sıcaklık denetimi ve hava debisinin ayarı için yapı elemanlarına çok hassas bir şekilde dozlanmış ısı enerjisinin sevk edilmesine olanak sağlar.

5. Aksesuar

0058754924	Baskılı devreler için gerdirme seti
0058755745	Büyük olarak boyutlandırılmış baskılı devreler için takviye
0058754873	Baskılı devre durdurması
0058755741	Baskılı devreler için tutma tertibatı

6. Sevkiyat kapsamı

WBH 3000	WBH 3000S
Platin tutucu	Platin tutucu
1 adet Baskılı devre durdurması	1 adet Baskılı devre durdurması
Güvenlik uyarıları	WHA 3000 sıcak hava el parçası için destek
	Güvenlik uyarıları

Teknik değişiklik hakkı saklıdır!

Děkujeme Vám za důvěru, kterou jste nám projevíli zakoupením držáku desek plošných spojů WBH 3000 / WBH 3000S. Při výrobě bylo dbáno na nejprísnější požadavky na kvalitu, které zaručují spolehlivou funkci přístroje.

Pozor!

Před uvedením přístroje do provozu si prosím pozorně přečtete Návod k použití a přiložené Bezpečnostní pokyny. Při nedodržení bezpečnostních předpisů hrozí ohrožení zdraví nebo života.

Výrobce nepřebírá žádnou odpovědnost za použití v rozporu s Návodem k použití a dále v případě svévolné úpravy.

Držák desek plošných spojů Weller WBH 3000 / WBH 3000S odpovídá prohlášení o schodě EU dle základních bezpečnostních požadavků směrnice 89/336/EWG a 73/23/EWG.

2. Popis

Držák desek plošných spojů WBH 3000 byl zkonstruován jako stojan pro upnutí desek plošných spojů. Rozšířené provedení WBH 3000S obsahuje navíc stativ pro připevnění horkovzdušné páječky WHA 3000. Držák desek plošných spojů může být navíc opatřen spodním ohřevem (vyhřívací deska WHP 3000). Všechny komponenty společně tvoří profesionální systém pro opravy desek plošných spojů osazených součástkami s velkým počtem pinů o malé rozteči.

Volitelné příslušenství přístroje

WHA 3000P Horkovzdušná stanice

WHA 3000V Horkovzdušná stanice pro provoz se stlačeným vzduchem nebo dusíkem.

WHP 3000 Infračervená vyhřívací deska

3. Montáž WBH 3000S

1. Stojanový sloupek (10) smontujte s upevňovacím šroubem M6 (18).
2. Nasaďte upínací páku (13) pájecí hlavy. Předmontovanou pájecí hlavu zaveďte seshora do sloupku, až dosedne na stavěcí kroužek (15).
3. Pájecí hlavu otočte do přední pozice, až zajišťovací páčka (12) zaskočí.
4. Upínací pákou (14) fixujte pájecí hlavu.
5. Upínací pákou (13) nastavte pájecí hlavu do

- požadované horizontální polohy a zafixujte ji.
6. Horkovzdušnou páječku (4) nasaďte do držáku (5). Přívodní hadici (8) fixujte sponou (9).
 7. Připojovací vedení snímače přiblížení (11) připojte k řídicí jednotce horkého vzduchu (viz Návod k použití WHA 3000P / WHA 3000V).

Při použití s vyhřívací deskou WHP 3000

8. Spodní ohřev (vyhřívací deska WHP 3000) zasuňte zepředu pod držák desek plošných spojů příp. držák desek postavte nad vyhřívací desku. Zapojte elektrická vedení dle Návodu k použití WHP 3000, WHA 3000P / WHA 3000V.

4. Ovládání

Po povolení upínacích šroubů (17) lze posunout ramena držáku desek plošných spojů a poté vložit desku plošných spojů. Posunutím obou ramen ve směru x a posunutím desky na držáku ve směru y se součástka nasměruje k horkovzdušné trysce a / nebo spodnímu ohřevu. Následně se obě ramena opět fixují pomocí upínacích šroubů (17). V případě potřeby je možné posunout pájecí hlavu (13) v horizontálním směru. Při použití dorazu desky plošných spojů (16) je možné při výměně desek dosáhnout vždy stejné polohy.

Kloubovou pákou (6) je možné spouštět a zvedat pájecí hlavu. Ve spuštěné poloze se musí nastavit hloubkový doraz pájecí hlavy pomocí šroubu s rýhovanou hlavou (7). Při spuštěné pájecí hlavě (6) se smí horkovzdušná tryska (3) jen lehce dotýkat součástky a nesmí vyvíjet žádný tlak na desku plošných spojů.

Pájecí hlavu je možné ve zvednuté poloze vychýlit doleva nebo doprava z pracovní oblasti. K tomu musí být upínací páka (14) povolena a pájecí hlava zatažením za zajišťovací páčku (12) odblokována. Při vychýlení pájecí hlavy se přívod horkého vzduchu integrovaným kontaktem automaticky vypne příp. přejde do pohotovostního režimu (standby). Při natočení zpět pájecí hlava v poloze pájení opět zaskočí.

Proces pájení se obvykle zahájí se zvednutou horkovzdušnou tryskou k předehřátí systému.

Pro univerzální opravy desek plošných spojů osazených součástkami SM je nutné efektivně předehřátí desky plošných spojů zespolu a cíleně zahřátí opravované součástky seshora, až je

dosaženo teploty přetavení, ve spojení se spolehlivým řízením procesu. U vyhřívací desky WHP 3000 zajišťuje dvouzónový infračervený spodní ohřev s teplotní regulací rychlé zahřátí a homogenní teplotu. Horkovzdušný horní ohřev WHA 3000P / WHA 3000V s digitální regulační elektronikou pro kontrolu teploty a regulaci množství vzduchu umožňuje jemně dávkovaný přívod tepelné energie k součástkám.

5. Příslušenství

0058754924	Upínací sada pro desky plošných spojů
0058755745	Podpěra pro desky plošných spojů o velkých rozměrech
0058754873	Doraz desky plošných spojů
0058755741	Přidržovač desky plošných spojů

6. Rozsah dodávky

WBH 3000	WBH 3000S
Držák desky	Držák desky
1 ks doraz desky plošných spojů	1 ks doraz desky plošných spojů
Bezpečnostní pokyny	Stativ pro horkovzdušnou páječku WHA 3000 Bezpečnostní pokyny

Technické změny vyhrazeny!

Dziękujemy za zaufanie okazane przy zakupie uchwytu do płytek obwodów drukowanych Weller WBH 3000 / WBH 3000S. Za podstawę produkcji przyjęto surowe wymogi jakościowe, które gwarantują poprawne działanie urządzenia.

Uwaga!

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

Za inne użycie, sprzeczne z instrukcją obsługi oraz samowolne zmiany producent nie przejmuje odpowiedzialności.

Uchwyt do płytek obwodów drukowanych Weller WBH 3000 / WBH 3000S odpowiada wymaganiom oświadczenia zgodności EG zgodnie z podstawowymi wymogami bezpieczeństwa wytycznych 89/336/EWG i 73/23EWG.

2. Opis

Uchwyt do płytek obwodów drukowanych WBH 3000 skonstruowany został jako urządzenie podstawowe do mocowania obwodów drukowanych. Rozszerzona wersja WBH 3000S zawiera dodatkowo statyw do zamocowania uchwytu nadmuchu gorącego powietrza WHA 3000. Ponadto uchwyt do płytek obwodów drukowanych może zostać wyposażony w ogrzewanie spodnie (płyta grzejna WHP 3000). Wszystkie te komponenty razem stanowią profesjonalny system naprawczy do obwodów drukowanych z wielostykowymi podzespołami typu finepitch.

Opcjonalne wyposażenie do urządzenia

WHA 3000P Stacja gorącego powietrza

WHA 3000V Stacja gorącego powietrza na powietrze sprężone lub azot.

WHP 3000 Płyta grzejna w systemie podczerwieni

3. Montaż WBH 3000S

1. Zamontować kolumnę statywu (10) za pomocą śruby mocującej M6 (18).
2. Dociągnąć dźwignię zaciskową (13) głowicy lutowniczej. Wstępnie zmontowaną głowicę lutowniczą wprowadzić od góry w kolumnę tak, aby przylegała do pierścienia nastawczego (15).
3. Obrócić głowicę lutowniczą do pozycji frontальной tak, aby zatrzasknęła się dźwignia blokująca (12).
4. Za pomocą dźwigni zaciskowej (14) zablokować głowicę lutowniczą.
5. Za pomocą dźwigni zaciskowej (13) ustawić i zablokować w poziomie głowicę lutowniczą w wybranym położeniu.
6. Włożyć uchwyt nadmuchu gorącego powietrza (4) w mocowanie (5). Zamocować wąż doprowadzający (8) za pomocą łącznika (9).
7. Przewód przyłączeniowy czujnika zbliżeniowego (11) połączyć ze sterownikiem gorącego powietrza.
(patrz instrukcja obsługi WHA 3000P / WHA 3000V).

W razie użytkowania z płytą grzejną WHP 3000

8. Wsunąć ogrzewanie spodnie (płyta grzejna WHP 3000) od przodu pod uchwyt obwodów drukowanych lub ustawić uchwyt do płytek obwodów drukowanych na płycie grzejnej. Przeprowadzić połączenia elektryczne zgodnie z instrukcją obsługi WHP 3000, WHA 3000P / WHA 3000V.

4. Obsługa

Ramiona uchwytu do obwodów drukowanych mogą być przesuwane po poluzowaniu śrub zaciskowych (17) umożliwiając włożenie płytki drukowanej, która ma zostać poddana naprawie. Poprzez przesuwanie obu ramion w kierunku x i przesunięcie obwodu drukowanego na uchwycie w kierunku y naprawiany podzespół ustawia się odpowiednio w stosunku do dyszy gorącego powietrza i / lub ogrzewania spodniego. Następnie oba ramiona z powrotem blokuje się za pomocą śrub zaciskowych (17). W razie potrzeby można przesunąć głowicę lutowniczą w poziomie (13). Przy użyciu ogranicznika obwodów drukowanych (16) można wymieniać obwody drukowane, zachowując ich pozycję.

Za pomocą dźwigni przegubowej (6) można opuszczać i podnosić głowicę lutowniczą. W

pozycji opuszczonej ogranicznik głębokości głowicy lutowniczej musi zostać ustawiony za pomocą pokrętki (7). Gdy głowica lutownicza (6) jest opuszczona, wówczas dysza gorącego powietrza (3) może tylko lekko dotykać danego podzespołu i nie może wywierać zbyt dużego nacisku na obwód drukowany.

Głowica lutownicza w pozycji uniesionej może zostać odchylona w prawo lub w lewo ze strefy roboczej. W tym celu należy zwolnić dźwignię zaciskową (14) i odblokować głowicę lutowniczą ciągnąc za dźwignię blokującą (12). Po odchyleniu głowicy lutowniczej gorące powietrze zostanie automatycznie odłączone za pomocą wbudowanego styku lub też przełączone w stan gotowości (standby). Gdy głowica lutownicza zostanie odchylona w pozycję wyjściową, wówczas z powrotem zablokuje się w pozycji lutowania.

Proces lutowania rozpoczyna się zazwyczaj z podniesioną dyszą gorącego powietrza w celu wstępnego pogrzanania układu.

Do uniwersalnej naprawy obwodów drukowanych z podzespołami SM konieczne jest skuteczne podgrzanie obwodu drukowanego od dołu oraz oddzielne podgrzanie naprawianych podzespołów od góry do temperatury przechodzenia cyny w stan płynny przy jednoczesnym dokładnym sterowaniu procesem. W przypadku płyty grzejnej WHP 3000 szybkie podgrzanie i jednolitą temperaturę zapewnia 2 strefowe ogrzewanie spodnie w systemie podczerwieni. Ogrzewanie z góry za pomocą gorącego powietrza WHA 3000P / WHA 3000V z cyfrową regulacją elektroniczną do kontroli temperatury oraz regulacją nadmuchu powietrza umożliwia doprowadzenie precyzyjnej dawki energii cieplnej do danego podzespołu.

5. Wyposażenie

0058754924	Zestaw mocujący do obwodów drukowanych
0058755745	Podpórka do obwodów drukowanych o dużych rozmiarach
0058754873	Ogranicznik obwodów drukowanych
0058755741	Dociskacz obwodów drukowanych

6. Zakres dostawy

WBH 3000

Uchwyt do płytek obwodów drukowanych
1 szt. Ogranicznik obwodów drukowanych
Wskazówki bezpieczeństwa

WBH 3000S

Uchwyt do płytek obwodów drukowanych
1 szt. Ogranicznik obwodów drukowanych
Statyw do uchwytu nadmuchu gorącego powietrza WHA 3000
Wskazówki bezpieczeństwa

Zmiany techniczne zastrzeżone!

Köszönjük a Weller WBH 3000 / WBH 3000S lemeztartó megvásárlásával irányunkban mutatott bizalmát. A gyártás során a legszigorúbb minőségi követelményeket vettük alapul, ami biztosítja a készülék kifogástalan működését.

Figyelem!

A készülék üzembevétele előtt kérjük, figyelmesen olvassa el az üzemeltetési utasítást és a mellékelt biztonsági utasításokat. A biztonsági előírások be nem tartása baleset- és életveszélyt jelent.

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

A Weller WBH 3000 / WBH 3000S lemeztartó az EU megfeleléségi nyilatkozat szerint megfelel a 89/336/EWG és 73/23EWG irányelvek alapvető biztonsági követelményeinek.

2. Leírás

A WBH 3000 áramkörilap-tartót áramköri lapok befogadására alkalmas alapberendezésnek tervezték. A WBH 3000S bővített kivitel tartalmaz kiegészítésként egy állványt a WHA 3000 hőlégfúvó megartásához. Az áramkörilap-tartó ezenkívül felszerelhető alsófűtéssel is (WHP 3000 fűtőlappal). Az összes komponens együttesen professzionális javítórendszert eredményez soklábú, finom osztású alkatrészekkel ellátott áramköri lapokhoz.

Opcionális készüléktartozékok

WHA 3000P hőléggállomás

WHA 3000V Hőléggállomás pneumatikus- vagy nitrogénüzemhez.

WHP 3000 infravörös fűtőlappal

3. WBH 3000S összeszerelése

1. Az állványoszlopot (10) az M6 rögzítőcsavarral (18) összeszerelni.
2. Meghúzni a forrasztófej rögzítőkarját (13). A forrasztófejet előre összeszerelni, majd fentről bevezetni az oszlopba úgy, hogy az az állítógyűrűn (15) feküdjön.
3. A forrasztófejet elülső helyzetbe fordítani, amíg a reteszelőkar (12) be nem kattant.
4. A rögzítőkarral (14) rögzíteni a forrasztófejet.
5. A rögzítőkarral (13) a forrasztófej vízszintes pozícióját a kívánt helyzetbe hozni és rögzíteni.

6. A hőlégfúvót (4) a tartóba (5) helyezni. Az ellátótömlőt (8) a hevederrel (9) rögzíteni.

7. A közelítésjelző csatlakozó vezetékét (11) összekötni a hőlégvezérlő készülékkel (lásd a WHA 3000P / WHA 3000V üzemeltetési utasítást).

WHP 3000 fűtőlappal történő üzemeltetés esetén

8. Az alsófűtést (WHP 3000 fűtőlappal) előlről az áramkörilap-tartó alá tolni, ill. az áramkörilap-tartót a fűtőlappal fölé helyezni. A WHP 3000, WHA 3000P / WHA 3000V üzemeltetési utasítása szerint teremtse meg az elektromos összeköttetéseket.

4. Használat

Az áramkörilap-tartó karja a rögzítőcsavarok (17) meglazítása után elmozdítható, és ekkor behelyezhető a javítandó áramköri lap. Mindkét kar x-irányú és a tartón lévő áramköri lap y-irányú eltolásával a javítandó alkatrész beigazítható a hőlégfúvókához és / vagy az alsófűtéshez. Ezután mindkét kart ismét rögzíteni kell a rögzítőcsavarokkal (17). Adott esetben a forrasztófejet vízszintes irányban tolni el (13). Az áramkörilap-ütköző használatával (16) az áramköri lapok pozícióhelyesen kicserélhetők.

A csuklós karral (6) lesüllyeszthető és felemelhető a forrasztófej. Süllyesztett helyzetben a forrasztófej mélységütközőjét be kell állítani a recézett fejű csavarral (7). Süllyesztett forrasztófej mellett (6) a hőlégfúvókának (3) csak finoman szabad érintenie az alkatrészt és nem szabad túl nagy nyomást kifejtenie az áramköri lapra.

A forrasztófej megemelt helyzetben jobbra és balra elfordítható a munkaterülettel. Ehhez meg kell lazítani a rögzítőkart (14) és a forrasztófejet a reteszelőkart (12) meghúzva ki kell oldani. A forrasztófej elfordításakor a forró levegőt egy integrált érintkező automatikusan lekapcsolja, ill. készenléti módba (standby) helyezi. Visszaforradításakor a forrasztófej visszaugrik a forrasztó pozícióba.

A forrasztási folyamat szokásos módon felemelt hőlégfúvókával indul, a rendszer előmelegítése érdekében.

Az SM alkatrészek általános áramkörilap-javításához szükség van az áramköri lap alulról történő hatékony előmelegítésére, és a javítandó alka-

trészek felülről történő célzott felmelegítésére az újraolvadási hőmérséklet eléréséig, továbbá megbízható folyamatvezérlésre. A WHP 3000 fűtőlap esetén a hőmérséklet-szabályozott 2 zónás infravörös-alsófűtés gondoskodik a gyors felmelegítésről és az egyenletes hőmérsékletről. A digitális szabályozó-elektronikájú hőmérsékletellenőrzéssel és a levegőmennyiség-szabályozással rendelkező WHA 3000P / WHA 3000V forró levegős-felsőfűtés finoman adagolt hőenergia-bevezetést tesz lehetővé az alkatrészekhez.

5. Tartozékok

0058754924	Befogókészlet áramköri lapokhoz
0058755745	Alátámasztás nagyra méretezett áramköri lapokhoz
0058754873	Áramkörilap-ütköző
0058755741	Lefogó készülék áramköri lapokhoz

6. Szállítási terjedelem

WBH 3000	WBH 3000S
Áramkörilap-tartó	Áramkörilap-tartó
1 db Áramkörilap-ütköző	1 db Áramkörilap-ütköző
Biztonsági utasítások	Állvány WHA 3000 hőlégkifolyóhoz Biztonsági utasítások

A műszaki változtatások jogát fenntartjuk!

Ďakujeme Vám dôveru, ktorú ste prejavili kúpou držiača dosiek plošných spojov Weller WBH 3000 / WBH 3000S. Pri jeho výrobe sa uplatnili najprísnejšie kritériá kvality, ktoré sú zárukou bezchybnej funkcie zariadenia.

Pozor !

Pred uvedením zariadenia do prevádzky si prosím pozorne prečítajte návod na jeho používanie a priložené bezpečnostné pokyny. Pri nedodržaní bezpečnostných predpisov hrozí nebezpečie ohrozenia zdravia a života.

V prípadoch používania zariadenia na iné účely, než určuje návod na používanie zariadenia, ako aj v prípade vykonania zmien, výrobca nepreberá žiadnu záruku.

Držiak dosiek plošných spojov Weller WBH 3000 / WBH 3000S zodpovedá vyhláseniu o zhode EÚ v súlade s bezpečnostnými požiadavkami smerníc 89/336/EWG a 73/23/EWG.

2. Opis

Držiak dosiek plošných spojov WBH 3000 bol vyvinutý ako základný prípravok na upínanie dosiek plošných spojov. Rozšírená verzia WBH 3000S okrem toho obsahuje statív na upevnenie ručného horúcovzdušného adaptéra WHA 3000. Držiak dosiek plošných spojov možno ďalej vybaviť spodným ohrevom (vyhrievacou platničkou WHP 3000). Všetky komponenty spolu tvoria profesionálny systém pre dosky plošných spojov s viacpólovými komponentami Finepitch.

Voliteľné príslušenstvo k zariadeniu

WHA 3000P Horúcovzdušná stanica

WHA 3000V Horúcovzdušná stanica na stlačený vzduch alebo prevádzku s dusíkom.

WHP 3000 Infračervená vyhrievacia platnička

3. Montáž WBH 3000S

1. Statívový stĺpik (10) namontujte pomocou upevňovacej skrutky M6 (18).
2. Aretačnú páku (13) letovacej hlavy utiahnite. Predmontovanú letovaciu hlavu zhora zasuňte do stĺpika, pokým nedolieha na nastavovací prstenec (15).
3. Letovaciu hlavu otočte do čelnej polohy, pokým aretačná páka (12) nezaskočí.
4. Letovaciu hlavu pomocou aretačnej páky (14) zafixujte.

5. Pomocou aretačnej páky (13) letovaciu hlavu vo vodorovnom smere nastavte do požadovanej polohy a zafixujte.
6. Horúcovzdušný ručný adaptér (4) vložte do držiača (5). Prívodnú hadicu (8) zaistíte jazýčkom (9).
7. Prípájacie vedenie snímača priblíženia (11) spojte s regulačným zariadením horúceho vzduchu (pozri návod na používanie WHA 3000P / WHA 3000V).

Pri používaní s vyhrievacou platničkou WHP 3000

8. Spodný ohrev (vyhrievacia platnička WHP 3000) spredu zasuňte pod držiak dosiek plošných spojov, resp. držiak dosiek plošných spojov postavte nad vyhrievaciu platničku. Elektrické pripojenia zapojte podľa návodu na používanie WHP 3000, WHA 3000P / WHA 3000V.

4. Obsluha

Ramená držiača dosiek plošných spojov sa po uvoľnení zaistovacích skrutiek (17) dajú posúvať a opravovanú dosku plošného spoja možno zasuňúť. Posúvaním oboch ramien v smere x a posúvaním dosky plošného spoja na držiaču v smere y sa opravovaný konštrukčný prvok nasmeruje k dýze horúceho vzduchu a/alebo spodnému ohrevu. Na záver sa obe ramená opäť zafixujú pomocou zaistovacích skrutiek (17). Letovaciu hlavu v prípade potreby presuňte v horizontálnom smere (13). Použitím dorazu dosky plošného spoja (16) možno dosky plošných spojov vymieňať v presne rovnakej polohe.

Kĺbová páka (6) umožňuje spúšťanie alebo zdvíhanie letovacej hlavy. Hĺbkový doraz letovacej hlavy sa v spustenej polohe musí nastaviť pomocou vrúbkovej skrutky (7). Pri spustenej letovacej hlave (6) sa horúcovzdušná dýza (3) smie iba zľahka dotýkať konštrukčného prvku a na dosku plošného spoja nesmie pôsobiť príliš vysoký tlakom.

Letovaciu hlavu možno v zdvihnutej polohe vytočiť doprava alebo doľava mimo pracovnej oblasti. Aretačná páka (14) sa pritom musí povoliť a letovacia hlava sa potiahnutím za zaistovaciu páku (12) musí odistiť. Pri otočení letovacej hlavy sa horúci vzduch účinkom integrovaného spínača automaticky vypne, resp. prepne sa do pokojového režimu (standby). Letovacia hlava pri otočení

naspäť opäť zaskočí do letovacej polohy.

Letovací proces sa obvykle spúšťa so zdvihnutou horúcovzdušnou dýzou na predohrev systému.

Nevyhnutným predpokladom univerzálnych opráv dosiek plošných spojov SM konštrukčných prvkov je účinný predohrev dosky plošného spoja zospodu a cielený ohrev opravovanej súčiastky zhora až na teplotu topenia v spojení so spoľahlivým riadením procesu. Pri vyhrievacej platničke WHP 3000, teplotne riadený dvojzónový infračervený spodný ohrev zabezpečuje rýchle zahrievanie a homogénne teploty. Horúcovzdušný horný ohrev WHA 3000P / WHA 3000V s digitálnou regulačnou elektronikou na kontrolu teploty a reguláciu množstva vzduchu umožňuje citlivé dávkovanie tepelnej energie na konštrukčné prvky.

5. Príslušenstvo

0058754924	Upínacia súprava pre dosky plošných spojov
0058755745	Podpera pre veľkorozmerné dosky plošných spojov
0058754873	Doraz dosky plošných spojov
0058755741	Spodný držiak na dosky plošných spojov

6. Rozsah dodávky

WBH 3000

Držiak dosiek plošných spojov
1 ks doraz dosky plošných spojov
Bezpečnostné pokyny

WBH 3000S

Držiak dosiek plošných spojov
1 ks doraz dosky plošných spojov
Statív na ručný adaptér horúceho vzduchu WHA 3000
Bezpečnostné pokyny

Technické zmeny vyhradené !

Zahvaljujemo se vam za zaupanje, ki ste nam ga izkazali z nakupom držala za tiskana vezja Weller WBH 3000 / WBH 3000S. Med izdelavo so bili uporabljeni najzahtevnejši kakovostni standardi, ki zagotavljajo brezhibno funkcijo naprave.

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, kakor tudi za samovoljne spremembe.

Držalo za tiskana vezja Weller WBH 3000 / WBH 3000S ustreza EC deklaraciji o skladnosti v skladu z osnovnimi varnostnimi zahtevami smeric 89/336/EWG in 73/23EWG.

2. Tehnični opis

Držalo za tiskana vezja WBH 3000 je konstruirano kot osnovna priprava za pritrjevanje tiskanih vezij. Razširjena izvedba WBH 3000S vsebuje poleg tega še stativ držaja dovoda vročega zraka WHA 3000. Držalo za tiskana vezja je poleg tega mogoče opremiti tudi z napravo za ogrevanje spodnje strani (ogrevalna plošča WHP 3000). Komponente tvorijo profesionalni sistem za popravilo tiskanih vezij, za katere je značilen fin raster in komponente z velikim številom polov.

Opcijski pribor

WHA 3000P Postaja za vroči zrak
WHA 3000V Postaja za vroči zrak, ki deluje na komprimirani zrak ali na dušik.
WHP 3000 Infrardeča ogrevalna plošča

3. Montaža WBH 3000S

1. Montirajte steber stativa (10) s pritrdilnim vijakom M6 (18).
2. Pritegnite pritrdilno ročico (13) spajkalne glave. Predhodno sestavljeno spajkalno glavo vstavite z zgornje strani v steber, da naleže na nastavni obroč (15).
3. Zavrtite spajkalno glavo v prednji položaj, da se zaskoči ročica za fiksiranje (12).
4. Fiskirajte spajkalno glavo s pritrdilno ročico (14).
5. S pritrdilno ročico (13) nastavite horizontalni položaj spajkalne glave in jo fiksirajte.

6. Namestite držaj dovoda vročega zraka (4) v nosilec (5). Fiksirajte oskrbovalno cev (8) s sponko (9).
7. Spojite priključni vod bližinskega stikala (11) s krmilno napravo za vroči zrak (glej navodila za uporabo WHA 3000P / WHA 3000V).

Pri uporabi ogrevalne plošče WHP 3000

8. Napravo za ogrevanje spodnje strani (ogrevalna plošča WHP 3000) porinite s sprednje strani pod držalo za tiskana vezja oz. postavite držalo za tiskana vezja nad ogrevalno ploščo. Naredite električno povezavo v skladu z navodili za uporabo WHP 3000, WHA 3000P / WHA 3000V.

4. Upravljanje

Potem, ko ste popustili privojne vijake (17), lahko premaknete kraka držala za tiskana vezja in vstavite tiskano vezje, katerega nameravate popravljati. Komponento na vezju, ki je potrebna popravi-la, lahko poravnate s šobo za vroč zrak in / ali napravo za ogrevanje spodnje strani s premikanjem obeh krakov v smeri x in premikom tiskanega vezja po nosilcu v smeri y. Nato ponovno fiksirajte oba kraka s privojnimi vijaki (17). Po potrebi premaknite spajkalno glavo v horizontalni smeri (13). Z uporabo naslona za tiskano vezje (16) lahko zamenjate tiskano vezje in pri tem ohranite položaj.

Spajkalno glavo (6) lahko dvigate in spuščate z zgoljno ročico (6). Omejevalnik globine spajkalne glave lahko v spuščnem položaju nastavite z narebričenim vijakom (7). Pri spuščeni spajkalni glavi (6) se sme šoba za vroč zrak le rahlo dotikati komponente in ne sme preveč pritiskati na tiskano vezje.

Spajkalno glavo lahko v dvignjenem položaju zavrtite iz delovnega območja v levo ali v desno stran. Za to sprostite pritrdilno ročico (14) ter potegnite ročico za fiksiranje (12). Spajkalna glava se tako deblokira. Pri vrtenju spajkalne glave bo vgrajeni kontakt avtomatsko izključil vroči zrak oz. vključil stanje pripravljenosti (stand-by). Ko spajkalno glavo zavrtite nazaj, se ponovno zaskoči v delovnem položaju za spajkanje.

Postopek spajkanja se običajno prične z dvignjeno šobo za vroč zrak, s čimer dosežemo predhodno ogrevanje sistema.

Učinkovito pred-ogrevanje tiskanega vezja s spodnje strani in ciljano segrevanje komponent, ki jih nameravate popraviti, z zgornje strani do temperature povratnega toka; kakor tudi zanesljivo krmiljenje procesa, sta potrebna pogoja za univerzalna popravilo tiskanih vezij s SM komponentami. Pri ogrevalni plošči WHP 3000 skrbi za hitro segrevanje in homogeno temperaturo temperaturno krmiljena dvo-conska naprava za ogrevanje spodnje strani. Naprava za segrevanje zgornje strani z vročim zrakom WHA 3000P / WHA 3000V z digitalno krmilno elektroniko za nadzor temperature in regulacijo pretoka zraka omogoča fino doziran dovod toplotne energije na komponente.

5. Pribor

0058754924	Komplet za pritrdjevanje tiskanih vezij
0058755745	Podpora za tiskana vezja velikih dimenzij
0058754873	Naslon za tiskano vezje
0058755741	Vpenjalnik za tiskana vezja

6. Obseg dobave

WBH 3000

Držalo za tiskana vezja
1 kom. Naslon za tiskano vezje
Varnostna navodila

WBH 3000S

Držalo za tiskana vezja
1 kom. Naslon za tiskano vezje
Stativ držaja dovoda vročega zraka WHA 3000
Varnostna navodila

Pridržujemo si pravico do tehničnih sprememb!

Täname teid Welleri plaadihoidja WBH 3000 / WBH 3000S ostmisega meile osutatud usalduse eest. Et tagada seadme laitmatu töö, on selle valmistamisel järgitud kõige rangemaid kvaliteedinõudeid.



Tähelepanu!

Enne seadme kasutuselevõttu lugege palun tähelepanelikult läbi käesolev kasutusjuhend ja lisatud ohutustehnikaeeskirjad. Nendest ohutuseeskirjadest mittekinnipidamine on ohtlik teie tervisele ja elule.

Teistsuguse, käesolevast kasutusjuhendist erineva kasutamise, samuti omavoliliste muudatuste korral valmistajatehas vastutust ei kanna.

Welleri plaadihoidja WBH 3000 / WBH 3000S vastab EL-i ühtsusdeklaratsiooni järgi direktiivide 89/336/EMÜ ja 73/23EMÜ põhilistele ohutusnõuetele.

2. Kirjeldus

Plaadihoidja WBH 3000 on konstrueeritud baasrakisena trükiplaatide kinnitamiseks. WBH 3000S täiustatud variant sisaldab täiendavalt statiivi kuumaõhukolvi WHA 3000 kinnitamiseks. Lisaks sellele võib plaadihoidja varustada altsoojendusega (WHP 3000 kuumutusplaat). Kõik komponendid üheskoos moodustavad paljukleemiliste Finepitch-komponentide trükipaatide professionaalse remondisüsteemi.

Täiendav lisavarustus

WHA 3000P kuumaõhuseade
WHA 3000V Kuumaõhuseade töötamiseks suruõhu või lämmastikuga
WHP 3000 infrapunane kuumutusplaat

3. WBH 3000S montaaž

1. Monteerige statiivisammas (10) kinnituskruviga M6 (18).
2. Pingutage jootepea fiksaator (13). Paigaldage eelmonteeritud jootepea sambale ülaltpoolt nii, et see toetuks vastu seadistusrõngast (15).
3. Pöörake jootepead esipositsioonis niikaua, kuni fiksaatorihoo (12) kinnitub.
4. Kinnitage jootepea fiksaatori (14) abil.
5. Viige jootepea fiksaatori (13) abil horisontaalsuunas soovitud asendisse ja fikseerige see.
6. Asetage kuumaõhukolb (4) hoidjasse (5). Kinnitage etteandevoolik (8) plaadi (9) abil.

7. Ühendage lähenemisanduri (11) ühendusjuhe kuumaõhu juhtimisseadmega.
(vt WHA 3000P / WHA 3000V kasutusjuhendit)

Töötamisel kuumutusplaadiga WHP 3000

8. Lükake altsoojendus (kuumutusplaat WHP 3000) eestpoolt trükiplaadihoidja alla või paigutage plaadihoidja kuumutusplaadi peale. Teostage elektriühendused vastavalt WHP 3000, WHA 3000P / WHA 3000V kasutusjuhenditele.

4. Käsitsemine

Trükiplaadi haarasid on võimalik pärast kinnituskruvide (17) vabastamist nihutada ning remonditava trükiplaadi saab kohale asetada. Haarade nihutamiseks x-suunas ja trükiplaadi nihutamiseks y-suunas paigutatakse remonditav detail kuumaõhudüüsi ja/või altsoojenduse suhtes oma kohale. Pärast seda kinnitatakse mõlemad haarad kinnituskruvide (17) abil uuesti. Vajaduse korral nihutage jootepead horisontaalsuunas (13). Trükiplaadipiirajat (16) kasutades saab trükiplaate vahetada nii, et nende asend ei muutu.

Liigendhoova (6) abil on võimalik jootepead langetada ja tõsta. Alumises positsioonis tuleb reguleerimiskruvi (7) abil seadistada jootepea sügavuse piiraja. Allalastud jootepea (6) korral tohib kuumaõhudüüs (3) puudutada detaili ainult kergelt ega tohi avaldada trükiplaadile liiga suurt survet.

Jootepead saab tõstetud asendis pöörata paremale või vasakule töötsoonist välja. Selleks peab fiksaator (14) olema vabastatud ning jootepea vabastatakse, tõmmates lukustihoo (12). Jootepea pööramisel lülitatakse kuum õhk sisseehitatud kontakti abil automaatselt välja või see läheb ooterežiimi (standby). Tagasipööramisel fikseerub jootepea jälle jootepositsiooni.

Jooteprotsessi alustatakse tavapäraselt süsteemi eelsoojendamiseks ülestõstetud kuumaõhudüüsi-ga.

Universaalse SM detailide trükiplaatide remondiks on vajalik trükiplaadi efektiivne eelsoojendamine altpoolt ja remonditavate osade suunatud soojendamine ülaltpoolt - kuni Reflow-temperatuuri saavutamiseni usaldusväärse protsessijuhtimissüsteemi abil. Kuumutusplaadi WHP 3000 puhul kindlustab 2-tsooniline temperatuuriregu-

laatoriga infrapuna-altsoojendus kiire soojendamise ja homogeensed temperatuurid. Kuumaõhu - ülaltsoojendus WHA 3000P / WHA 3000V koos digitaalse temperatuurijälgimise juhtimiselektronikaga ja õhukoguse reguleerimisega kindlustab detailidele täpselt doseeritava õhukoguse juurdevoolu .

5. Lisavarustus

0058754924	Trükiplaatide kinnituskomplekt
0058755745	Tugi suuremõõtmeliste trükiplaatidele
0058754873	Trükiplaadipiiraja
0058755741	Trükiplaadi kinniti

6. Tarne maht

WBH 3000

Plaadihoidja Plaadihoidja
1 tkTrükiplaadipiiraja

Ohutustehnikaeeskirjad

WBH 3000S

1 tk Trükiplaadipiiraja

Kuumaõhukolvi
statiiv WHA 3000
Ohutustehnikaees-
kirjad

Tehnilised muudatused võimalikud!

Dėkojame, kad pasitikite montavimo plokščių laikikliu „Weller Platinenhalter WBH 3000 / WBH 3000S“, ir jį perkate. Gamybos metu buvo griežtai laikomasi kokybės reikalavimų, kurie užtikrina nepriekaištingą prietaiso veikimą. Bei der Fertigung wurden strengste Qualitäts-Anforderungen zugrunde gelegt, die eine einwandfreie Funktion des Gerätes sicherstellen.



Dėmesio!

Prieš pradėdami naudotis prietaisu, atidžiai perskaitykite Naudojimo instrukciją ir pridėtas Saugos taisykles. Nesilaikydami Saugos taisyklių, keliate pavojų savo sveikatai ir gyvybei. Nesilaikydami Saugos taisyklių, rizikuojate sveikata ir gyvybe.

Gamintojas neatsako už prietaisą, jeigu naudosite jį kitokiais tikslais negu nurodyta instrukcijoje arba savavališkai ką nors keisite.

Montavimo plokštės laikiklis „Weller Platinenhalter WBH 3000 / WBH 3000S“ pagal saugos reikalavimus, nurodytus Direktyvose 89/336/EEB ir 73/23/EEB, atitinka Europos Bendrijos atitikties deklaraciją.

2. Aprašymas

Montavimo plokštės laikiklis „Weller Platinenhalter WBH 3000“ - pagrindinis įtaisas laidininkų spausdintinėms plokštėms laikyti. Patobulintas prietaiso variantas WBH 3000S papildomai turi stovą karšto oro antgaliui WHA 3000 laikyti. Be to, montavimo plokštė gali turėti ir apatinį kaitiklį („WHP 3000“ kaitinimo plokštė). Visi komponentai sudaro profesionalią remonto darbų sistemą, skirtą plokštėms su daug polių turinčiais konstrukciniais elementais.

Pasirenkamieji prietaiso priedai

„WHA 3000P	karšto oro stotelė
WHA 3000V	Kršto oro stotelė suspaustam orui arba azotui judėti.
„WHP 3000	infraraudonųjų spindulių kaitinimo plokštė

3. WBH 3000S montavimas

1. Sumontuokite pritvirtindami stovo koloną varžtu M6 (18)
2. Pritraukite gnybtinį litavimo galvutės svertą (13). Iš anksto sumontuotą litavimo galvutę iš viršaus įleiskite į koloną, kol ji bus ant pastatymo žiedo (15).
3. Litavimo galvutę sukite į priekį tol, kol užsifiksuos fiksavimo svertas (12).
4. Gnybtiniu svertu (14) užfiksuokite litavimo galvutę.
5. Naudodami gnybtinį svertą (13), horizontalioje pozicijoje esančią litavimo galvutę pastatykite į norimą padėtį ir užfiksuokite.
6. Karšto oro antgalį (4) įdėkite į laikiklį (5). Aprūpinimo žarną (8) pritvirtinkite laikikliu (9).
7. Artėjimo keitiklio (11) prijungimo liniją sujunkite su karšto oro prietaisu.
(žiūrėk WHA 3000P / WHA 3000V Naudojimo instrukciją)

Eksplatuojant su kaitinimo plokšte WHP 3000

8. Apatinį kaitiklį (kaitinimo plokštę WHP 3000) nustumkite iš priekio po laidininkų plokštės laikikliu arba montavimo plokščių laikiklį pastatykite virš kaitinimo plokštės. Elektros sujungimus atlikite pagal WHP 3000, WHA 3000P / WHA 3000V eksploatacijos instrukciją.

4. Prietaiso aptarnavimas

Atleidus gnybtinius varžtus (17), plokštės laikiklio svertus galima pastumti ir įdėti į remontuojamąją plokštę. Pastumiant abu svertus x (horizontalia) kryptimi, o plokštę paslinkus ant laikiklio y (vertikalia) kryptimi, remontuojamoji konstrukcinė dalis nukreipiama į karšto oro purkštuką ir (arba) į apatinį kaitiklį. Po to svertai vėl užfiksuojami gnybtiniais varžtais (17). Prireikus litavimo galvutę pastumkite horizontalia kryptimi (13). Naudojant plokštės fiksatorių (16), galima keisti laidininko plokštės nekeičiant padėties.

Alkūniniu svertu (6) litavimo galvutę galima nuleisti ir pakelti. Nuleistoje padėtyje litavimo galvutės gylio fiksatorių nustatykite rifliuotu varžtu (7). Esant nuleistai litavimo galvutei (6) karšto oro purkštukas (3) turi lengvai liesti konstrukcinę dalį ir neturi spausti plokštės.

Pakelta litavimo galvutė gali būti pakreipta darbo zonos atžvilgiu į dešinę arba į kairę. Tuo tikslu gnybtinį svertą (14) reikia atleisti, o litavimo galvutę atskleisti traukiant fiksavimo svertą (12).

Pasisukus litavimo galvutei, karštas oras dėl integruoto kontakto automatiškai išjungiamas arba pereina į parengties padėtį (standby). Pasukus atgal litavimo galvutė vėl užsifiksuoja litavimo padėtyje.

Litavimo procesas pradedamas įprastiniu būdu nukeltu karšto oro purkštuku sistemai įkaitinti.

Universaliam „SM“ konstrukcinių dalių plokščių remontui būtinas efektyvus išankstinis plokštės pašildymas iš apačios ir tikslingas remontuojamų konstrukcinių elementų pašildymas iš viršaus iki lydymosi temperatūros, o kartu ir patikimas proceso valdymas. Kaitinimo plokštėje WHP 3000 dviejų zonų šildiklis infraraudonaisiais spinduliais kaitina greitai ir vienodai. Viršutinio kaitiklio WHA 3000P / WHA 3000V karštas oras su skaitmenine elektronine reguliavimo įranga temperatūrai kontroliuoti ir oro kiekiui reguliuoti suteikia galimybę tiksliai dozuoti šilumos energijos padavimą į konstrukcinius elementus.

5. Priedai

0058754924	Įtempimo rinkinys plokštei
0058755745	Atrama didelių matmenų plokštėms
0058754873	Plokščių fiksatorius
0058755741	Apatinis plokščių laikiklis

6. Tiekimo apimtis

WBH 3000	WBH 3000S
Montavimo plokštės laikiklis	Montavimo plokštės laikiklis
1 vnt. Plokščių fiksatorius	1 vnt. Plokščių fiksatorius
Saugos taisyklės	Karšto oro antgalio „WHA 3000“ stovas
	Saugos taisyklės

Pasiliekame teisę atlikti techninių pakeitimų!

Mēs Jums pateicamies par uzticību, ko esat izrādījis, iegādājoties WELLER firmas statīvu (balstiekārtu) WBH 3000 / WBH 3000S. Ražošanas procesā tika ievērotas visstingrākās kvalitātes prasības, kas garantē iekārtas nevainojamu darbību.

Uzmanību!

Pirms iekārtas lietošanas rūpīgi iepazīstieties ar šo lietošanas instrukciju un pievienotajiem drošības noteikumiem. Šo drošības pasākumu neievērošanas sekas ir draudi dzīvībai un veselībai.

Ja iekārta tiek izmantota, neievērojot lietošanas instrukciju, kā arī tiek veiktas neatļautas un nesaņuktas izmaiņas, ražotājs neuzņemas atbildību par sekām.

WELLER statīvs (balstiekārta) WBH 3000 / WBH 3000S atbilst visām likumā noteiktajām drošības prasībām 89/336/EWG un 73/23EWG.

2. Apraksts

Statīvs (balstiekārta) WBH 3000 tika konstruēta kā bāzes iekārta vadītājplašu noturēšanai. Paplašinātā variantā WBH 3000S ietverts arī karstā gaisa padeves iekārtas balststatīvs WHA 3000. Statīvu var aprīkot arī ar sildplati WHP 3000. Viss komplekts kopā kalpo kā profesionāla servisa sistēma vadītājplatēm ar augstas kvalitātes komponentiem.

Papildus piederumi iekārtai.

WHA 3000P karstā gaisa pozīcija
WHA 3000V WHA 3000V karstā gaisa pozīcija
saspīestajam gaisam vai slāpeklim
WHP 3000 infrasarkanā sildplate

3. WHB 3000S montāža

1. Statīva balsta (10) montāža ar stiprinājuma skrūvi M6 (18).
2. Pievilkt lodgalvas spaiļes sviru (13). Pirms montāžas no augšas lodgalvu ievadīt balstā, līdz tā atduras pret iestatījuma gredzenu (15).
3. Lodgalvu pagriezt frontālā pozīcijā līdz plombas sviras (12) atdurei.
4. Nofiksēt lodgalvu ar spaiļes sviru (14).
5. Ar spaiļes sviru (13) noregulēt lodgalvas horizontālo pozīciju vēlamajā stāvoklī un to nofiksēt.
6. Karstā gaisa iekārtu (4) iestatīt balstā (5).

Padeves cauruli (8) nofiksē ar mēlīti (9).

7. Savieno uzlādēšanas pieslēgvadību (11) ar karstā gaisa padeves vadības iekārtu.
(Skat. Lietošanas pamācību WHA 3000P / WHA 3000V)

Lietojot sildplati WHP 3000

8. Apakšas sildplati (sildplati WHP 3000) no priekšpusēs iebīda zem vadītājplates balsta vai attiecīgi virs sildplates. Elektrisko pieslēgumu veikt saskaņā ar WHP 3000, WHA 3000P / WHA 3000V lietošanas instrukciju.

4. Apkalpošana

Vadītājplates balsta sviras plecus pēc spaiļu skrūvju (17) noņemšanas nobīda, un ievieto remontējamo vadītājplati. Bīdīšanas procesā virza abus sviras plecus pa x-asi un vadītājplati uz balsta pa y-asi, lai izlīdzinātu remontējamo detaļu ar karstā gaisa sprauslu un/vai apakšējo sildelementu. Pie tam abi sviras pleci tiek atkal nostiprināti ar spaiļu skrūvēm (17). Lodgalvu šajā gadījumā nobīda horizontāli (13). Pielietojot vadītājplašu stiprinājumu (16), vadītājplates var tikt nomainītas, precīzi ievērojot to izvietojuma vietas.

Ar lokanās sviras (6) palīdzību lodgalvu var pārvietot uz augšu un uz leju. Apakšējā pozīcijā lodgalvas atrašanās līmeņa rādījums jāiestata ar skrūvi (7). Lodgalvas apakšējās pozīcijas stāvoklī pieļaujama tikai viegla karstā gaisa sprauslas (3) saskare ar komponentēm, nekādā gadījumā neradot pārlieku lielu spiedienu uz vadītājplati.

Augšējā pozīcijā lodgalva var tikt svārstīta pa labi vai pa kreisi no darba zonas. Skrūves spaiļe (14) jāatbrīvo un jāatvelk lodgalvu saturošā bulta (12). Lodgalvas kustības laikā automātiski tiek pārtraukta karstā gaisa padeve, vai arī iestājas gatavības stāvoklis (standbay). Kustības atpakaļgaitā lodgalva atgriežas darba pozīcijā.

Lodēšanas process parasti sākas pēc karstā gaisa sprauslas pacelšanās sistēmas uzkaršanās.

Lai veiktu vadītājplates komponentu universālu (kompleksu) remontu, nepieciešama iepriekšēja vadītājplates sasildīšana no apakšas, kā arī remontējamo komponentu mērķtiecīga pakāpeniska sasildīšana no augšas līdz Reflow-temperatūrai savienojumā ar drošu procesa regu-

lēšanu. Variantā ar sildplati WHP 3000 tiek nodrošināta ieregulētas temperatūras infrasarkanā ātrā uzsildīšana 2 zonās un pastāvīgs temperatūras režīms. Karstā gaisa apsilde no augšas variantā WHA 3000P / WHA 3000V ar digitālo regulēšanas elektronisko iekārtu temperatūras režīma un gaisa padeves daudzuma pārraudzīšanai nodrošina precīzu siltuma enerģijas padevi iekārtas komponentiem.

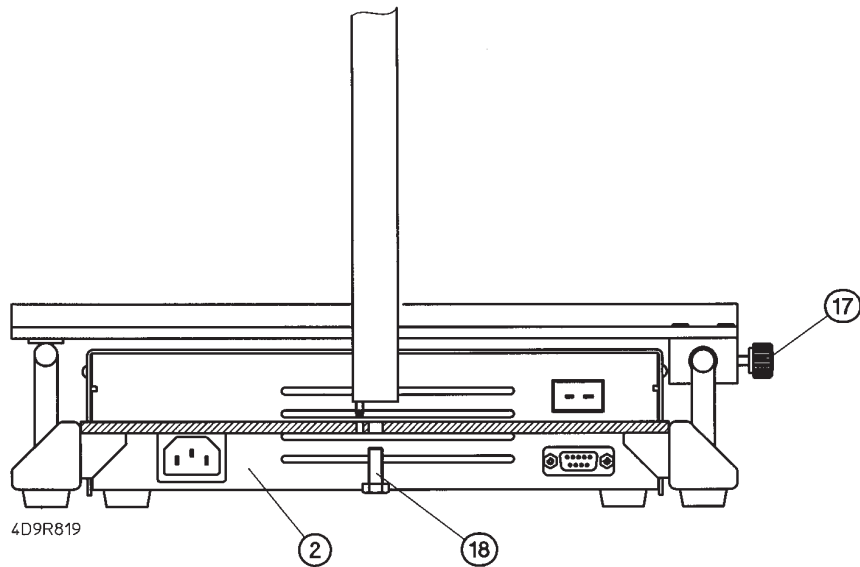
5. Piederumi

0058754924	Vadītājplašu spriegumiekārta
0058755745	Plašas dimensijas vadītājplašu atbalsts
0058754873	Vadītājplašu rādījumi
0058755741	Vadītājplašu apakšējais balsts

6. Piegādes apjoms

WBH 3000	WBH 3000S
Platīna balsts	
1 gab. Vadītājplašu rādījumi	1 gab. Vadītājplašu rādījumi
Drošības norādījumi	Karstā gaisa padeves iekārtas statīvs WHA 3000 Drošības tehnikas norādījumi

Rezervēt tehniskās izmaiņas!



- | | | |
|--|--|---|
| 17. Klemmschraube für Leiterplattenhalter | 17. Vis pour support de circuits imprimés | 17. Klemmschroef voor printplaatouder |
| 18. Befestigungsschraube für Säule | 18. Vis de fixation pour colonne | 18. Bevestigingsschroef voor kolom |
| 17. Vite di serraggio per porta-circuiti | 17. Clamping screw PCB holder | 17. Låsskruv för kretskorthållare |
| 18. Vite di fissaggio per montante | 18. Mounting screw for column | 18. Fästskruv för pelare |
| 17. Tornillo prisionero para el soporte de placas | 17. Klemmeskrue til printpladeholder | 17. Parafuso de aperto para o suporte de placas de circuito |
| 18. Tornillo de sujeción para el soporte | 18. Spændskruie til søjle | 18. Parafuso de fixação para a coluna |
| 17. Johtolevynpitimen kiristysruuvi | 17. Βίδα σύσφιξης του στηρίγματος πλακέτας | 17. Baskılı devre tutma tertibatı için sıkıştırma vidası |
| 18. Pylvään kiinnitysruuvi | 18. Βίδα στερέωσης της κολόνας | 18. Direk için sabitleme civatası |
| 17. Upínací šroub pro držák desky plošných spojů | 17. Śruba zaciskowa do uchwyty obwodów drukowanych | 17. Rögzítőcsavar áramkörilap-tartóhoz |
| 18. Upevňovací šroub pro sloup | 18. Śruba mocująca kolumnę | 18. Rögzítőcsavar oszlophoz |
| 17. Zaisťovacia skrutka na držiak dosiek plošných spojov | 17. Privojni vijak držala za tiska na vezja | 17. Trükiplaadihoidja kinnituskruvi |
| 18. Upevňovacia skrutka na stĺpik | 18. Pritrdilni vijak za steber | 18. Samba kinnituskruvi |
| 17. Gnybtinis pokštės laikiklio varžtas | 17. Spaiļu skrūve vadītājplatei | |
| 18. Kolonos tvirtinimo varžtas | 18. Balstu stiprinājumskrūve LV | |