

# Weller®

## WXMP / WXMT



Gebruiksaanwijzing - Instruktionsbok - Betjeningsvejledning - Käyttöohjeet - Οδηγίες Λειτουργίας-  
Kullanım kılavuzu - Návod k použití - Instrukcja obsługi - Üzemeltetési utasítás – Návod na  
používanie - Navodila za uporabo - Kasutusjuhend - Lietosanas instrukcija - Naudojimo instrukcija

WXMP/WXMT

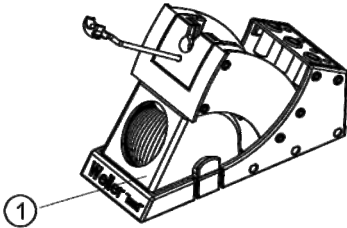
Üzemeltetési útmutató



## WXMP

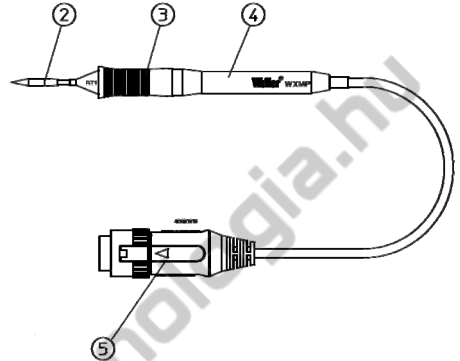
### Készülék áttekintése

WDH 50



1. Tisztítóbetét
2. Forrasztócsúcs
3. Csúcs fogantyúja

WXMP

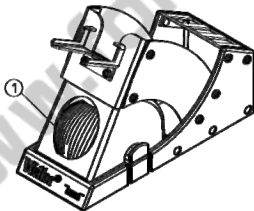


4. Kézidarab
5. Csatlakozódugó

## WXMT

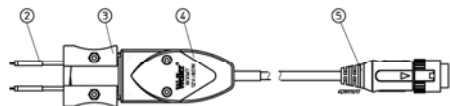
### Készülék áttekintése

WDH 60



1. Tisztítóbetét
2. Forrasztócsúcs
3. Csúcsbefogó, markolattal

WXMT



4. Kézidarab
5. Csatlakozódugó

## Tartalomjegyzék

|  |    |
|--|----|
| 1 Az üzemeltetési útmutatóról .....    | 3  |
| 2 Az Ön biztonsága érdekében .....     | 3  |
| 3 Szállítási terjedelem.....           | 5  |
| 4 A készülék leírása.....              | 5  |
| 5 A készülék üzembe helyezése .....    | 7  |
| 6 A WXMP forrasztócsúcsok cseréje..... | 8  |
| 7 A WXMT csúcspatronok cseréje.....    | 9  |
| 8 Tartozék.....                        | 9  |
| 9 Ártalmatlanítás.....                 | 10 |
| 10 Garancia .....                      | 10 |

## 1 Az üzemeltetési útmutatóról

Köszönjük, hogy a WXMP Weller forrasztópákát, ill. a WXMT Weller kiforrasztócsipeszt választotta. Gyártásánál a legszigorúbb minőségi követelményeket vettük alapul, amelyek biztosítják a készülék kifogástalan működését.

Ez az útmutató fontos információkat tartalmaz a WXMP forrasztópáka, ill. a WXMT kiforrasztócsipesz biztonságos és szakember üzembe helyezéséhez, kezeléséhez, karbantartásához és az egyszerű üzemzavarok önálló megszüntetéséhez.

- ▷ Olvassa el az útmutatót és a mellékelt biztonsági utasításokat, mielőtt üzembe helyezné a WXMP forrasztópákát, ill. a WXMT Weller kiforrasztócsipeszt.
- ▷ Úgy őrizze meg ezt az útmutatót, hogy az minden felhasználó számára hozzáférhető legyen.

### 1.1 Betartandó irányelvek

A WXMP Weller forrasztópáka és a WXMT kiforrasztócsipesz megfelel az EK megfelelőségi nyilatkozatnak, a 2004/108/EK és 2006/95/EK irányelvek szerinti alapvető biztonsági követelményeknek.

### 1.2 Hatályos dokumentumok

- Kezelési útmutató a tápegységhez
- A WXMP/WXMT kezelési útmutatója
- A csatolt biztonsági tájékoztató füzet

## 2 Az Ön biztonsága érdekében

- Mind a WXMP forrasztópáka, mind pedig a WXMT kiforrasztócsipesz a technika legújabb állása, valamint az elismert biztonsági szabályok és előírások szerint készült. Mindazonáltal, ha nem tartják be a mellékelt biztonsági előírásokat és feltüntetett figyelmeztető utasításokat, fennáll a személyi sérülések és anyagi károk veszélye.

- A WXMP forrasztópákát vagy a WXMT kiforrasztócsipeszt csakis a jelen kezelési útmutatóval együtt adja tovább.
- A gyártó nem vállal felelősséget a készülék nem megfelelő használatából, illetve jóvá nem hagyott változtatásaiból eredő károkért.

## 2.1 Kérjük, tartsa be a következőket:

### Általános tudnivalók Utasítások

### Hogyan bánjunk a forrasztópákával / kiforrasztócsipesszel

- A WXMP forrasztópákát és a WXMT kiforrasztócsipeszt mindig helyezze a biztonsági pákatartójukba.
- Távolítson el minden gyúlékony tárgyat a forró forrasztószerszám közeléből.
- Viseljen megfelelő védőruházatot a WXMP pákával vagy a WXMT csipesszel végzett munka folyamán.
- Soha ne hagyja felügyelet nélkül a forró WXMP pákát vagy WXMT csipeszt.
- Semmilyen munkát ne végezzen feszültség alatt álló alkatrészen.
- Forrasztás vagy kiforrasztás közben mindig viseljen védőszemüveget.
- Olvassa el és tartsa be a mindenkor WX tápegység kezelési útmutatóját
- Ne tegye a forró pákát vagy csipeszt a munkalapra vagy műanyag felületre, és ne is hagyja ott azokat.
- A páka első felfűtése előtt nedvesítse forrasztóanyaggal az ózozott forrasztó/kiforrasztó csúcst, ezáltal a tárolás folyamán képződött oxidrétegek vagy szennyeződések eltávolíthatók a pákáról, ill. a csipeszről.
- Győződjön meg arról, hogy, a forrasztások és kiforrasztások közötti munkaszünetekben, valamint a készülék tárolása folyamán a csúcsok jól meg vannak nedvesítve.
- Ne használjon agresszív folyasztozsert.
- Mindig ügyeljen arra, hogy a forrasztó/kiforrasztócsúcsok előírászerűen legyenek betéve.
- Válassza a lehető legalacsonyabb hőmérsékletet.
- Válassza az alkalmazáshoz mérten legnagyobb forrasztócsúcsformát. Alkalmazás: kb. olyan nagy legyen a páka, mint a forrasztási pont.
- Jól nedvesítse be a forrasztó/kiforrasztócsúcsokat, annak biztosítása végett, hogy a forrasztó/kiforrasztócsúcs és a forraszpont közötti hőátvitel hatékony legyen.
- Kapcsolja ki a rendszert, ha hosszabb ideig nem használja a forrasztó/kiforrasztó készüléket.
- Nedvesítse a forrasztó/kiforrasztó eszköz csúcsát, mielőtt a biztonsági pákatartóba tenné.
- A forrasztóanyagot közvetlenül a forrasztási helyre adagolja, ne a forrasztó/ kiforrasztó csúcsra.

- Hogyan bánjunk a forrasztópákával / kiforrasztócsipeszsel**
- Ne fejtse ki túl nagy erőt a forrasztó/kiforrasztócsúcsra.
  - Mindig ügyeljen arra, hogy a forrasztópáka, ill. a kiforrasztócsipesz előírászerűen legyen a biztonsági pákatartóban.

## 2.2 Rendeltetésszerű használat

A WXMP forrasztópákát vagy a WXMT kiforrasztócsipeszt kizárólag a kezelési útmutatóban feltüntetett, az elektronikai alkatrészek adott célból való, az itt megadott körülmények közötti kioldására és elhelyezésére használja. A WXMP forrasztópáka, ill. a WXMT kiforrasztócsipesz rendeltetésszerű használata magába foglalja azt is, hogy

- Ön betartja az útmutatóban foglaltakat,
- Ön minden további kísérő dokumentációt figyelembe vesz,
- Ön betartja az alkalmazás helyén érvényes nemzeti balesetvédelmi előírásokat.

A készüléken önhatalmúlag végzett módosításokért a gyártó nem vállal felelősséget.

## 3 Szállítási terjedelem

**A WXMP forrasztópáka kézi eszköz csomagolva** T0052920399:

- WXMP kézi eszköz kábellel T0058765706
- Kezelési útmutató WXMP/WXMT
- Biztonsági utasításokat tartalmazó füzet

**Kiegészítő a WXMP forrasztópáka-készlethez** T0052920499:

- WDH 50 biztonsági pákatartó T0051515699
- RT 3 vésőhegy 40 W T0054460399
- Kezelési útmutató WDC 2

**WXMT kiforrasztócsipesz kézi eszköz csomagolva** T0051317799:

- WXMT kézi eszköz kábellel T0058765707
- Kezelési útmutató WXMP/WXMT
- Biztonsági utasításokat tartalmazó füzet

**Kiegészítő a WXMT kiforrasztókészlethez** T0051317899:

- WDH 60 biztonsági pákatartó T0051516999
- RTW 2 forrasztócsúcs-pár 0,7 x 0,4 mm, 45°, T0054465299
- Kezelési útmutató WDC 2

## 4 A készülék leírása

### 4.1 WXMP forrasztópáka

A WXMP nagy teljesítményű 40 W (55 W az RT 11 esetén) finomforrasztópáka, a pákahegybe integrál fűtőrendszerrel. A dugasz kialakításának köszönhetően a pákahegy szerszám nélkül cserélhető.

A WXMP rendelkezik használat-figyelővel, és ha nem használják, akkor automatikusan készenléti üzemiállapotba kapcsol, ill. kikapcsol.

A készenléti hőmérséklet beállítása, valamint a kapcsolási idők megtalálhatók a mindenkor használt WX tápegység kezelési útmutatójában.

**Megjegyzés** A WXMP Weller forrasztópáka csakis a Weller WX tápegységeivel használható.

## 4.2 WXMT kiforrasztócsipesz

A WXMT Weller kiforrasztócsipeszeket utólagos megmunkáláshoz és javításhoz fejlesztettük ki, az elektronikus SMD precíziós készülékek számára. A forrasztáshoz/kiforrasztáshoz szükséges csipeszek gyorsan és problémamentesen, szerszám nélkül cserélhetők. A hegyek előbeállítottak, pótlólagos igazításuk nem szükséges. A beépített fűtőelemek (2 x 40 W) garantálják, hogy a forrasztócsúcs gyorsan elérje az üzemi hőmérsékletet, ill. a hőmérséklet pontos szabályozását.

A WXMT kiforrasztócsipesz rendelkezik használat-figyelővel, és ha nem használják, akkor automatikusan készenléti üzemiállapotba kapcsol, ill. kikapcsol.

A készenléti hőmérséklet beállítása, valamint a kapcsolási idők megtalálhatók a mindenkor használt WX tápegység kezelési útmutatójában.

**Megjegyzés** A WXMT kiforrasztócsipesz csakis a WX tápegységgel működtethető

### 4.3 Műszaki adatok

|                       |                                   |
|-----------------------|-----------------------------------|
| Hőmérséklet-tartomány | 100 °C - 450 °C (212 °F - 850 °F) |
| Szerszám kábele       | Szilikongumi, hőálló              |
| Fűtőelem              | Fűtőszál, csúcspatronba szerelve  |
| Érzékelő              | Termoelem, csúcspatronba szerelve |

#### WXMP

|                    |  |
|--------------------|--|
| Fűtőteljesítmény   | 40 W (55 W az RT 11 esetén)                                      |
| Feszültség (fűtés) | 12 V   |
| Felfűtési idő      | (kb.) 3 s (50 °C-ról 380 °C-ra)<br>(120 °F-ról 660 °F-ra)        |
| Bekötés            | 6 pólusú acél biztosíték a pólusok felcserélése ellen, retesszel |
| Súly               | 26 g, csúcspatronnal, kábel nélkül                               |
| Csúcs típusa       | RT gyártási sorozat  |
| Tápegység          | Weller WX egységek   |

#### WXMT

|                    |  |
|--------------------|--|
| Fűtőteljesítmény   | 80 W (2 x 40 W)  |
| Feszültség (fűtés) | 12 V   |
| Felfűtési idő      | (kb.) 3 s (50 °C-ról 380 °C-ra)<br>(120 °F-ról 660 °F-ra)        |
| Bekötés            | 7 pólusú acél biztosíték a pólusok felcserélése ellen, retesszel |
| Súly               | 42 g, csúcspatronnal, kábel nélkül                               |
| Csúcs típusa       | RTW gyártási sorozat   |
| Tápegység          | Weller WX egységek   |

## 5 A készülék üzembe helyezése

### VIGYÁZAT! Égésveszély



A forrasztópákák és kiforrasztócsipeszek hegyei nagyon forrók lesznek a forrasztási/kiforrasztási folyamatban. A hegy megérintésekor fennáll az égésveszély.

- ▷ Ne érintse meg a forró pákahegyet és tartsa távol a gyúlékony tárgyaktól.

1. Óvatosan csomagolja ki a WXMP forrasztópákát, ill. a WXMT kiforrasztócsipeszt.
2. **WXMP:**  
Helyezze a forrasztópákát a WDH 50 biztonsági pákatartóba.

#### WXMT:

A csipeszt helyezze a WDH 60 biztonsági pákatartóba.



3. Csatlakoztassa a csatlakozódugót (5) a tápegységhez, és reteszelve, az óramutató járásával megegyező irányban történő elfordításával.
4. Ellenőrizze, hogy a hálózati feszültség egyezik-e a WX tápegység adattábláján feltüntetett feszültséggel.
5. Kapcsolja be a tápegységet, és állítsa be a kívánt hőmérsékletet.
6. Ha a szerszám elérte a kívánt hőmérsékletet, nedvesítse forrasztanyaggal a pákahegyet.

## 6 A WXMP forrasztócsúcsok cseréje

### VIGYÁZAT!



#### Égésveszély

A forrasztási és kiforrasztási folyamatok során a forrasztócsúcs nagyon forró lesz.

A forrasztócsúcs megérintésekor fennáll az égésveszély.

- ▷ A forrasztópákának kikapcsolt állapotban legalább 3 percen át a biztonsági pákatartóban (WDH 50) kell maradnia, míg a pákahegy lehűl. A pákahegyek csak akkor cserélhetők, ha hidegek.

#### Használt hegy cseréje

1. Tegye forrasztópákát a biztonsági pákatartóba.
2. Kapcsolja ki a tápegység hálózati kapcsolóját.
3. Várjon három percre, míg a pákahegy lehűl.
4. Fogja meg a forrasztópákát a kézidarabnál (4), és húzza ki a csúcs fogantyújával (3) a pákahegyet a szerszámból.

### VIGYÁZAT!



#### Működési hiba veszélye

A pákahegyet teljesen be kell tolni.

A hiányosan behelyezett pákahegygel történő üzemeltetés működési hibát okozhat.

- ▷ Ezért ügyeljen arra, hogy a pákahegyet egyetlen mozdulattal ütközésig tolja be.

#### Új pákahegy behelyezése

5. Fogja meg a forrasztópákát a kézidarabnál (4), és tolja be a csúcs fogantyújával (3) a pákahegyet a szerszámba.
6. Kapcsolja be a tápegység hálózati kapcsolóját, és állítsa be a kívánt hőmérsékletet.

#### Megjegyzés

Különböző típusú pákahegyek esetére javasoljuk, hogy a pákahegyeket a WDH 50 pákatartó hátlapján levő fémhüvelyekben tárolja.

## 7 A WXMT csúcspatronok cseréje

### VIGYÁZAT! Égésveszély



A csúcscok nagyon forrók lesznek a forrasztási/kiforrasztási folyamat során.

A hegy megérintésekor fennáll az égésveszély.

- ▷ A csipesznek kikapcsolt állapotban legalább 3 percig a WDH 60 biztonsági pákatartóban kell maradnia, míg a pákahegy, ill. a kiforrasztócsúcs lehül. A pákahegyeket/kiforrasztócsúcsokat csak akkor szabad cserélni, ha azok lehültek.

### A használt csúcspatronok cseréje

1. Tegye a csipeszt a biztonsági pákatartóba.
2. Kapcsolja ki a tápegység hálózati kapcsolóját.
3. Várjon három percig, míg a pákahegy/kiforrasztócsúcs lehül.
4. Fogja meg a csipeszt a kézidarabnál (4), és húzza ki a csúcspatron fogantyújával (3) a kézdarabból.

### VIGYÁZAT! Működési hibaveszélye



A csúcspatronot teljesen be kell tolni.

A hiányosan behelyezett csúcspatronnal történő üzemeltetés működési hibát okozhat.

- ▷ Ezért ügyeljen arra, hogy a csúcspatronot egyetlen mozdulattal ütközésig tolja be.

### Új csúcspatron behelyezése

6. Fogja meg a fogantyút és tolja be a csúcspatron a kézdarabba (4).
7. Kapcsolja be a tápegység hálózati kapcsolóját, és állítsa be a kívánt hőmérsékletet.

## 8 Tartozék

### 8.1 RT pákahegyek a WXMP forrasztópákához

Lásd az RT pákahegyek a WXMP forrasztópákához táblázatot jelen útmutató végén vagy a [www.weller.eu](http://www.weller.eu) oldalon.

### 8.2 Pótalkatrészek és tartozékok a WXMP pákához

| Rendelési szám | Leírás  |
|----------------|---|
| T0058765706    | WXMP kézi eszköz kábellel   |
| T0051515699    | WDH 50 biztonsági pákatartó   |
| T0054460399    | RT 3 pákahegy 40 W  |
| T0058751816    | Kengyel, amit a pákatartó oldalára rögzíthető, és két RT hegy tartására szolgál |
| T0051384199    | Fémszivacs a WDC 2 tisztítókészlethez   |

### 8.3 RTW forrasztási/kiforrasztási csúcsok a WXMT kiforrasztócsipeszhez

Lásd az RTW forrasztó/kiforrasztó csúcsok a WXMT kiforrasztócsipeszhez táblázatot a jelen útmutató végén vagy a [www.weller.eu](http://www.weller.eu) oldalon.

### 8.4 Pótalkatrészek és tartozékok a WXMT csipeszhez

| Rendelési szám | Leírás                                     |
|----------------|--|
| T0058765707    | WXMT kézi eszköz kábellel                  |
| T0051516999    | WDH 60 biztonsági pákatartó                |
| T0054465299    | RTW 2 forrasztócsúcs-pár 0,7 x 0,4 mm, 45° |
| T0051384199    | Fémszivacs a WDC 2 tisztítókészlethez      |



## 9 Ártalmatlanítás

A kicserélt készülékalkatrészeket, szűrőt vagy a használt készüléket az Ön országának előírásai szerint ártalmatlanítsa.

## 10 Garancia

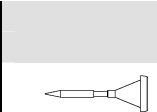
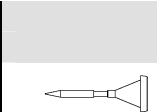
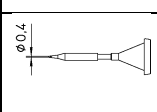
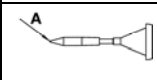
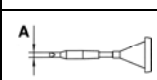
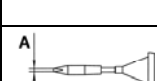


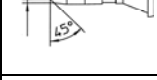
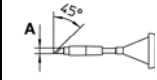
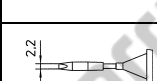

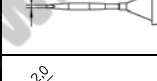
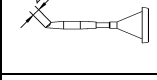
A vevő szavatossági igényei a készülék vevőhöz történt kiszállításától számított egy év után elévülnek. Ez nem vonatkozik a vevő BGB (Német Szövetségi PTK) §§ 478, 479 szerinti viszontkereseti igényére.

Az általunk rendelkezésre bocsátott garancia értelmében csak akkor állunk jót, ha a készülék tulajdonságaira és tartósságára vonatkozó garanciát írásba foglaltuk és a „Garancia” fogalma alatt bocsátottuk ki.

**A műszaki változtatások jogát fenntartjuk!**

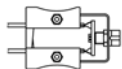
**A frissített üzemeltetési útmutató a [www.weller.eu](http://www.weller.eu) oldalon található.**

RT soldering tips for WXMP

| Model    |    | Type description    | Width A         |            | Order no.     |
|----------|---|---------------------|-----------------|------------|---------------|
|          |   |                     | inch            | mm         |               |
| RT1      |    | Needle tip          | ∅ 0.008         | ∅ 0,2      | 005 44 601 99 |
| RT 1NW   |   | Needle tip          | ∅ 0.004         | ∅ 0,1      | 005 44 625 99 |
| RT 1SC   |    | Chisel tip          | 0.020 x 0.039   | 0,4 x 0,15 | 005 44 612 99 |
| RT 1SCNW |   | Chisel tip          | 0.012 x 0.004   | 0,3 x 0,1  | 005 44 626 99 |
| RT2      |    | Fine point tip R    | ∅ 0.0315        | ∅ 0,8      | 005 44 602 99 |
| RT3      |    | Chisel tip          | 0.050 x 0.020   | 1,3 x 0,4  | 005 44 603 99 |
| RT4      |    | Chisel tip          | 0.060 x 0.020   | 1,5 x 0,4  | 005 44 604 99 |
| RT5      |    | Chisel tip 30° bent | 0.030 x 0.020   | 0,8 x 0,4  | 005 44 605 99 |
| RT6      |    | Round tip           | 0.050 x 45°     | 1,2 x 45°  | 005 44 606 99 |
| RT7      |    | Knife tip           | 0.090 x 45°     | 2,2 x 45°  | 005 44 607 99 |
| RT8      |    | Chisel tip          | 0.090 x 0.020   | 2,2 x 0,4  | 005 44 608 99 |
| RT9      |   | Chisel tip          | 0.030 x 0.020   | 0,8 x 0,4  | 005 45 609 99 |
| RTW 10GW |  | Gull wing           | 0.090 x 0.078   | 1,2 x 2,0  | 005 44 610 99 |
| RT 11    |  | Chisel tip          | 0.1417 x 0.0354 | 3,6 x 0,9  | 005 44 611 99 |
| RT       |  | Measuring tip       |                 |            | 005 44 613 99 |

Subject to technical change without notice!

RT soldering/desoldering tips for WXMT



| Model           |  | Type description   | Dimension       |           |        | Order no.     |
|-----------------|--|--|-----------------|-----------|--------|---------------|
|                 |  |  | inch            | mm        | Degree |               |
| RTW 1 tip set   |  | Point tip  | ∅ 0.0157        | ∅ 0,4     | 45°    | 005 44 651 99 |
| RTW 2 tip set   |  | Chisel tip   | 0.028 x 0.016   | 0,7 x 0,4 | 45°    | 005 44 652 99 |
| RTW 3 tip set   |  | Soldering tip  | 0.1181 x 0.0394 | 3 x 1,0   | 45°    | 055 44 653 99 |
| RTW 4 tip set   |  | Soldering tip  | 0.2362 x 0.0394 | 6 x 1,0   | 45°    | 005 44 654 99 |
| RTW 6NW tip set |  | Unwetable for soldering and desoldering of micro-devices | ∅ 0.008         | ∅ 0,2     | 45°    | 005 44 656 99 |

Subject to technical change without notice!

www.fornitec.com

**GERMANY****Weller Tools**

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

**GREAT BRITAIN****Apex Tool UK Limited**

4<sup>th</sup> Floor Pennine House  
Washington, Tyne & Wear  
NE37 1LY  
Phone: +44 (0)191) 419 7700  
Fax: +44 (0)191) 417 9421

**FRANCE****Apex Tool France SNE**

25 Rue Maurice Chevalier BP 46  
77832 Ozoir-la-Ferrière Cedex  
Phone: +33 (0)1 60.18.55.40  
Fax: +33 (01) 64.40.33.05

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

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

**SWITZERLAND****Apex Tool Switzerland GmbH**

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

**AUSTRALIA****Apex Tools**

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

**CANADA****Apex Tools - Canada**

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

**CHINA****Apex Tools**

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

**USA****Apex Tool Group, LLC.**

14600 York Rd. Suite A  
Sparks, MD 21152  
Phone: +1 (800) 688-8949  
Fax: +1 (800) 234-0472

T005 57 207 51 / 05.2011

T005 57 207 50 / 09.2010

[www.weller.eu](http://www.weller.eu)  
[www.apextoolgroup.eu](http://www.apextoolgroup.eu)

**Weller®**

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

© 2011, Apex Tool Group, LLC.