

Weller®

Weller®

 **COOPER** Hand Tools

목차 페이지

1.주의

2.제품명칭

기술정보

3. 작동지침

4. 팁 교체 시 주의

5. 솔더링 요령

6. 인두기 팁 관리 요령

7. 고장 및 진단

사용설명서 Weller **WSD 81 Lead Free Soldering Station**

먼저 저희 Weller® WSD 81 모델을 구입하여 주셔서 대단히 감사드립니다.

본 제품은 완벽한 작업을 보증하는 엄격한 품질규정에 의해 생산되었습니다.

1.주의 !

_ 작업 시작하기전에 본 작업지침서와 첨부된 안전규정에 대한 정보를 숙지하시기를 바랍니다.

_ 안전규정을 준수하지 않는 경우 심각한 상해의 위험을 초래할 수 있습니다.

제조사는 제품의 잘못된 작동 또는 허가 받지 않은 교체에 의한 파손에 대해서는 책임지지 않습니다.

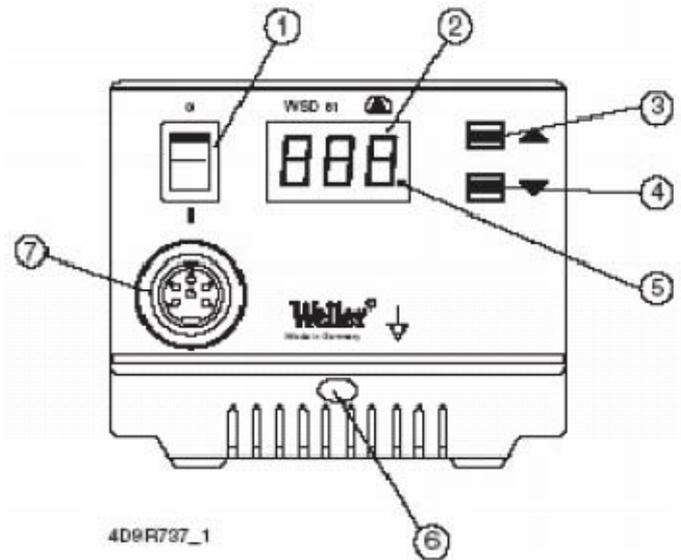
Weller®의 Soldering 장비 WSD 81은 KTL (한국산업기술시험원) 및 CE 마크에 대한 모든 적용 규격을 만족하고 있습니다,

2. 제품명칭

1. 주 파워스위치

2. 디지털 표시

3. "UP" 스크롤 버튼



4. "DOWN" 스크롤 버튼
5. Optical Regulator
6. 등전위 소켓 (정전기 어스)
7. 펜슬 커넥터

2.1 제어장치

_ Soldering 장비 WSD 81은 재작업과 보수는 물론 산업용 양산의 목적으로 제작 되었습니다.

_ Micro processor 제어와 digital 표시기능은 간단하고 쉬운 조작을 가능하게 합니다.

_ 디지털 전자 제어 시스템은 다양한 작업에 대해 훌륭한 제어 성능을 제공합니다. 디지털 읽기, 접지된 Soldering 인두 팁, 제로 파워스위치, 본체와 틀핸들 부위의 정전기 방지재료는 Weller®에 의해 완성된 높은 품질을 완성합니다.

_ 장비는 외부 팁 온도의 보정기능, 섭씨(°C) and 와 화씨(°F)의 온도선택 기능, 온도설정 윈도우 기능을 포함하는 다양한 기능들을 포함하고 있습니다.. 온도는 상하이동(UP/DOWN) 버튼을 이용하여 50°C ~ 450°C (150°F ~ 850°F) 사이에서

설정이 가능합니다.

2.2 제품제원

치수(mm): 166 x 115 x 101 (세로 x 가로 x 높이)

공급 전압: 220 V / 60 Hz

입력 파워: 95 watts (총 출력)

프로텍션 등급: 1 (제어부) and 3 (솔더링 인두)

퓨즈 (8): T500 mA (230 V / 60 Hz)

온도조절 범위: 50°C - 450°C (150°F - 850°F)

정밀도: 설정온도로부터 $\pm 2\%$ 이내

3. 작동 지침

- _ 먼저 본체를 조심해서 꺼내십시오. 스탠드에 스프링 거치대를 장착하십시오.
- _ Stand 를 작업대 위에 알맞은 곳에 놓아 주십시오..
- _ 인두기를 Stand 위에 놓아 주십시오.
- _ 인두기의 플러그를 제어장치의 연결부(7) 에 삽입 후
플러그-본체를
시계방향으로 돌려 잠금니다.
- _ 파워스플라이가 제품밑면의 표시규격에 맞는지 확인하시고 파워스위치(1)가
꺼짐위치에 있는지 확인하십시오.
- _ 라인코드 플러그를 적절히 접지된 교류수신부에 끼워주시고 파워스위치(1)를
켜주십시오.
- _ 만약에 등전위 소켓을 연결하실 경우 필히 작업환경에 설치된 어스 케이블에
연결하십시오. 만약 연결하지 않을 경우 대전처리 문제가 발생할 수도 있습니다.
등전위 소켓을 연결하지 않아도 기본적인 어스 지원은 파워케이블을 통해
지원됩니다.
- _ 처음 스위치를 켜올 때 기기는 자동검사로써 "888" 숫자를 표시하고 잠시
설정온도를 표시하게 됩니다.

- _ 전기시스템은 자동적으로 실제 팁온도로 변환되며, 이 값을 표시하게 됩니다.
- _ 팁온도가 250°C (480°F)에 도달하였을 때, 홀더로부터 인두를 가져와 솔더로
팁 끝에 주석도금을 합니다. 설정온도에 도달했다면, 장비의 사용준비는
완료되었습니다.

3.1 온도설정

digital 표시(2)는 실제 온도 값을 나타냅니다. 상하버튼(3) (4)을 눌러 주면
digital 표시(2) 설정모드로 바뀝니다.. 설정온도는 상하버튼(3) (4)을 개별적으로
누르거나, 원하는 방향으로 버튼을 누르고 있는 것으로 변화됩니다. 버튼을
누름으로써 설정온도는 빠르게 변화합니다. digital 표시(2) 는 버튼을 놓은 후
약 2초 후에 자동적으로 실제온도로 돌아갑니다.

3.2 WCB 1/WCB 2를 이용한 외부제어 기능들

- _ 온도보정(**Offset**) ; 온도보정을 통해 $\pm 40\text{ }^{\circ}\text{C}$ 의 온도편차를 보정가능 가능합니다.

- _ 셋백(**Setback**) ; 입력된 시간 안에 센서에 $\pm 10\text{ }^{\circ}\text{C}$ 이상 온도변화가 감지 되지
않을 경우, 150 $^{\circ}\text{C}$ (standby)로 자동으로 down 됩니다. 시간은 0 - 99분까지 설정할
수 있습니다. 입력된 Setback시간의 3배 시간이 흐른 후에는 자동꺼짐 기능이

작동 됩니다.

- _ Lock기능; Lock기능을 사용하면, 설정된 온도의 변경이 불가능합니다.
- _ °C/°F 변환 ; WCB를 사용하여 온도표시를 변환할 수 있습니다.
- _ **Window** 기능 ; Lock설정이 되어 있는 경우, 최대 ±99 °C 까지 온도 조절 범위 폭을 설정할 수 있습니다.
- _ **Cal** 기능 ; WCB 1, WCB2를 사용하여 공장출고시 초기 값으로 되돌릴 수 있습니다.
Cal 기능 활용시 그전에 입력된 각 기능별 값이 초기화 됩니다.

4. 인두기 팁 교체 주의

- _ 인두기 팁은 매우 뜨거우니 조심 하십시오.!
- _ 팁방향이 아래로 향하도록 인두기 팁을 잡으세요.
- _ 팁리테이너(베럴/넛) 를 분리 하도록 하세요..
- _ 인두기 팁이 베럴 넛에서 분리가 됩니다.
뜨거운 인두기 팁을 청소용 스폰지나 플라스틱 위에 절대로 올려 놓지 마십시오.

5. Soldering 을 위한 요령

- _ 재작업과 repair를 할 경우 보드의 생산에 사용하는것과 똑 같은 합금을 사용하도록 하십시오
- .

- _ 최대한 낮은 작업온도를 선택하십시오.

_ Soldering 작업을 위해 가능한 큰 팁을 사용하도록 하십시오. 경험법칙: 솔더의 패드나 Soldering을 할 리드의 크기에 가장 비슷한 팁을 선택 하십시오.

- _ 항상 인두기의 팁이 주석으로 덮혀있는지 check 하십시오. 주석이 제대로 덮혀있는 팁은 그렇지 않거나 산화된 팁보다 열전도율이 매우 우수 합니다

6. 인두기 팁의 처리

- _ 팁을 축축한 Soldering 툴 스폰지 위에서만 청소 하도록 하십시오.(스폰지가 말라서는 안됩니다)
- _ 본래의 Weller® Soldering 스폰지와 이온화가 되지않은 물을 사용 하도록 하십시오.
- _ 오랫동안 사용하지 않을시에는 기계의 스위치를 꺼두도록 하십시오.

_ Stand 에 인두기를 올려놓기 전에 항상 팁끝에 주석으로 코팅 하여 주십시오.

- _ 작업에 맞는 가능한 낮은 온도의 팁온도를 사용 하십시오.

_ 솔더를 당겨서 작업 해야 하는 곳에는 적합한 Weller®의 Special 팁들이 준비 되어 있습니다

(GW-갈매기 날개 모양 or KN-칼팁).

_ 솔더를 팁이 아닌 접합부 또는 연결부에 직접 적용 하도록 하십시오..

_ 가능하면, 활성화가 심한 플럭스의 이용을 피하십시오.

_ 팁에 약하게 누르십시오 .

주석으로 잘 코팅된 팁은 압력 또는 힘을 주는 것보다 훨씬 우수한 열전달력을 제공합니다.

_ 팁의 유지 보수에 주의하여 주십시오.

_ 팁이 검은색으로 변하는 현상 또는 산화는 철이나 알루미늄 울, Weller®의 팁 액티베이터를 사용함으로써 개선될 수 있습니다.

_ Weller®의 팁 액티베이터를 이용하시면 젖음성이 좋지않은 팁들도 개선 될수 있습니다.

주의사항! :인두기 팁이 알맞은 곳에 있는지 꼭 확인 하십시오.

인두기의 캘리브레이션은 평균 팁크기에 대해 적용됩니다.

팁의 교체나 다른디자인의 팁을 이용할 경우 맞지 않을수 있으니 주의 하십시오.

.

7. 고장 및 진단

_ 히팅이 되지 않는 경우: 파워코드가 제대로 꽂혀있는지와 파워스위치가 켜져 있는지 먼저 확인하십시오.

_ 메인 퓨즈 를 확인하십시오. :

주의: 작업하시기 전에 주 전원을 먼저 차단 하십시오 _ 퓨즈캡을 시계반대 방향으로 돌려 푸십시오. 퓨즈홀더로 부터 퓨즈를 꺼내십시오. 퓨즈가 0 - 1

Ohm 사이에 있는지 확인하십시오. 만일 불량인 경우 같은 용량의 퓨즈로 교체하십시오.

_ 인두기를 확인하십시오.: 인두기를 분리하여 인두기의 코드플러그를 확인하십시오.

