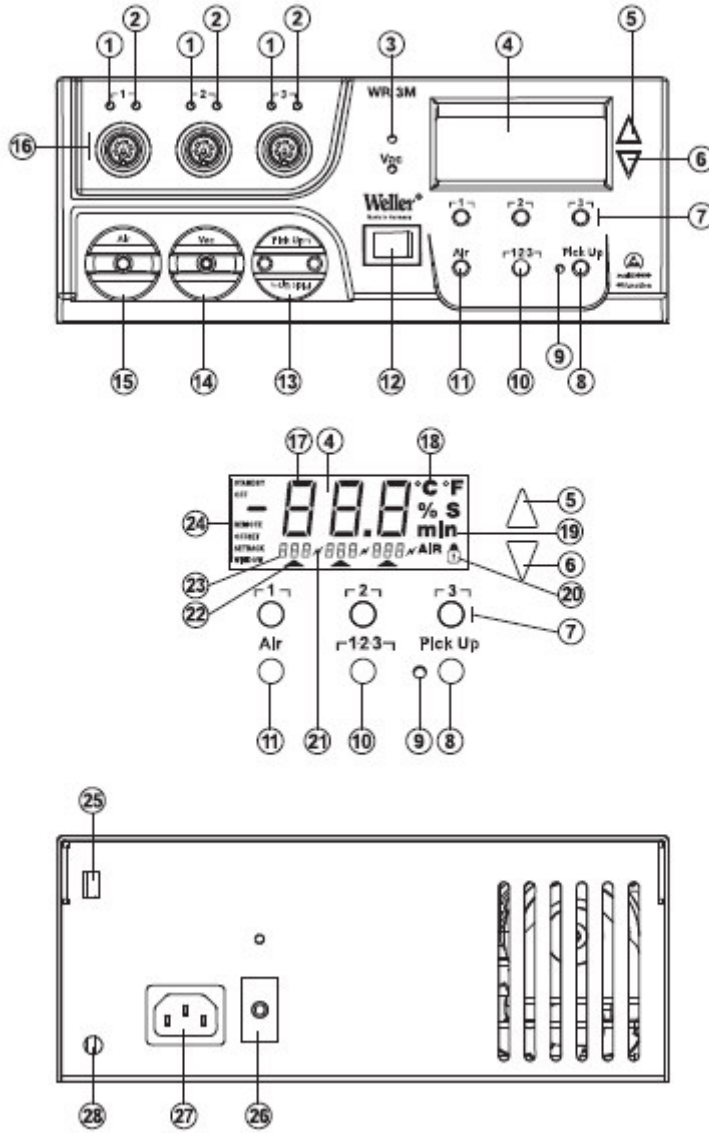


操作指南

WR 3M

简介



- 1 可用通道指示灯
- 2 通道工作状态指示灯
- 3 真空指示灯
- 4 显示屏
- 5 向上选择键
- 6 向下选择键
- 7 通道选择/温度控制按钮 1, 2, 3
- 8 吸力控制开关
- 9 吸力状态指示灯
- 10 1·2·3 通道选择
- 11 热风设置按钮

12	电源总开关
13	真空吸笔连接口
14	真空连接口 (Vac)
15	热风连接口(Air)
16	焊接工具连接通道 r 1 ㄱ, r 2 ㄱ, r 3 ㄱ
17	温度显示
18	C°/F°温度单位
19	时间功能
20	锁定标志
21	当前预设温度指示
22	通道选择显示
23	固定温度显示
24	特殊功能显示
25	USB接口
26	系统主保险丝
27	电源
28	设备接电保护插口

## Contents 目录

1	前言	3
2	安全提示	3
3	供给范围	4
4	仪器描述	4
5	开机	6
6	操作	7
7	特殊功能	9
8	WR 3M维护和使用	17
9	故障指示和故障修复	18
10	附件	19
11	处置	20
12	保修	20

## 1 前言

感谢您购买Weller®WR3M综合维修台，本产品按照最严格的质量标准生产，确保仪器运行正常。通过阅读本操作指南中，您可以了解如何安全正确开机、操作、维护使用WR3M综合维修台，以及自行消除简单的出错和故障的方法。

使用WR3M综合维修台之前，请仔细阅读本指南及附录的安全信息。确保所有的使用者都能读到本操作指南。

### 1.1 提示

Weller®WR3M智能综合维修台符合《欧盟标准证书》89/336/EEC和73/23/EEC标准。

### 1.2 同样适用的文档

WR3M综合维修台操作指南

本指南附带安全指南

## 2 安全提示

虽然WR3M综合维修台严格遵照最新科技和最新认证安全规则生产，确保安全，但是如果您未能仔细阅读附带手册中的安全信息和本指南中给出的安全警告，仍有可能造成人身伤害和财产损失。若WR3M综合维修台交给任何第三方使用，请务必连同本操作指南和安全提示一起交付。

### 2.1 适用范围

WR3M综合维修台仅能用于本操作指南中指定的用途，并在本指南规定的条件下进行焊接，拆焊及返修工作。

使用前，请务必确保您遵循以下原则：

- ◆ 您阅读并遵守本指南
- ◆ 您阅读并遵守所有的附加文档
- ◆ 您了解仪器使用所在地适用的国家故障预防相关条例。

本生产商将不对任何未经许可情况下对仪器做出的改动/更换承担任何责任。

## 3 标准配置

WR3M综合维修台主机

电源线

热风笔软管适配器(HAP 1)

WR3M操作指南

安全指南

操作系统光盘 (“Firmware Updater” 和“Monitor Software”)

USB连接线

设备接电保护插口

彩色包装

## 4 仪器描述

Weller®WR3M是智能型的综合维修台，可应用于所有电子组装行业的生产、修理及研发等多种领域。WR3M有3个独立通道，可以同时运行3个焊接工具。

通过数字控制、高质量传感器、热传导三项技术，保证了焊嘴的温度控制精确性。高速的测量值获取，保证了工作状态下温度的精确度和优秀的动态温度性能。

热风工具的温度可在50—550°C(即150—999°F)范围内调节，焊接工具温度则可在50—450°C(即150—842°F)范围内调节。所设置的温度值和真实温度值都可以在显示屏上显示。3个温度按钮可用于直接选择预设温度。当前预设温度显示(即显示屏下方的“ ”符号和绿色指示灯)的闪烁表示已经达到预设温度。

Weller®WR3M综合维修台提供下列功能：

自动识别工具和相应控制参数激活

能够连接包括HAP200的所有Weller工具

数字温度控制

温度补偿

设置降温时间 (setback)

待机和锁定功能

内置涡轮泵

符合ESD安全的抗静电装置设计

在仪器(标准配置)上实现不同的设备接电保护

根据不同客户设置校准功能

USB接口，通过PC进行控制、评估和文档处理

真空通道，用于元器件吸取

#### 4.1 WR 3M技术数据

尺寸	长×宽×高（毫米）：273 x 235 x 102 长×宽×高（英寸）：10.75 x 9.25 x 4.02
重量	约6.7公斤
主电源电压	230 V, 50 Hz (120 V, 60 Hz)
电源功耗	420 W
安全等级	I级, III级, 防静电
保险丝	额定电流2A (4A)
温度	无级调温：50 °C – 550 °C (150 °F – 999 °F) 温度范围根据工具有所不同
温度准确性	±9 °C (±17 °F)
温度稳定性	±2 °C (±4 °F)
泵（定期运行（30/30）秒）	最大吸力 0.7bar 最大风速 18 l/min 最大热风速度 15 l/min
附加真空泵	最大吸力 0.5 bar 最大风速 1.7 l/min
接电保护	通过仪器背面的3.5mm插口

#### 接电保护

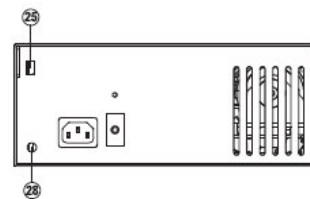
连接3.5 mm插口（28），可以有以下4种变量：

硬接地：不带连接器（传输状态）

等效接地：中央接触部分有连接器，焊接线

悬浮：有连接器

软接地：有连接器和焊接电阻。通过选定的电阻接地。



#### USB接口

WR3M主机配有一个迷你USB接口（25）。您可以安装Weller®光盘中的软件以正确使用该USB接口：

- 可以对您的综合返修台主机进行软件升级（"Firmware Updater"）。
- 可以远程返修台，并显示图象，存储和打印温度曲线（"Monitor Software"）。

## 5 开机

WARNING



### 警告 小心因不正确连接真空软管而受伤。

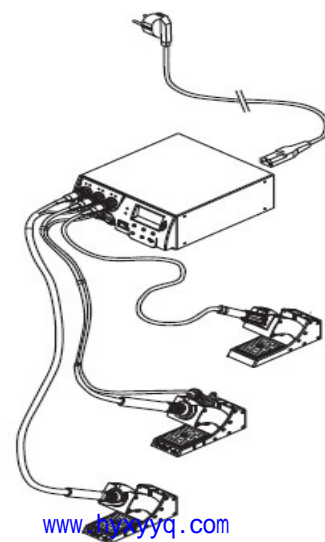
若真空管未正确安装，拆焊时可能溢出热风 and 液体焊料，导致受伤。

千万不能将真空管连至"Air"接头！

1. 打开产品包装

2. 按下列方法连接焊接工具：

把热风笔(HAP)连接至综合维修台的连接插口 r 1 卍, r 2 卍 或 r 3 卍 (16)，顺时针方向轻轻旋紧，并把空气管连至"Air"接口（15）。HAP1 热风笔需要使用气管适配器（可以在配件包装中找到）。



把拆焊工具连接至综合维修台的连接插口 r1, r2 或 r3 (16), 顺时针方向轻轻旋紧, 并拆焊工具的真空管连接至“Vac”接口 (14)。

连接焊接工具至综合维修台的连接插口 r1, r2 或 r3 (16), 并顺时针方向轻轻旋紧。

真空吸笔 (WRK, WVP) 能够通过真空软管连接至2个吸力接口 (13), 工作状态下只有一个吸力接口是激活状态的。如需使用另外一个接口需要将 (13) 旋转180度。

3. 将焊接工具放在支架上。
4. 检查主电源电压与刻度盘上的指示是否匹配、主电源开关 (12) 是否关闭。
5. 将主机连接至主供给电源 (27)。
6. 打开主电源开关 (12), 开机。

开机后, 主机将执行一次自我检测, 此时所有部件都处于运行状态。然后所有通道将自动切换到基本温度设置 (350 °C) 和“Air”设置 (50%), 当焊接工具连接至主机时, 通道指示灯 (2) 点亮:

通道指示灯表现为持续绿色, 表示连接的焊接工具正在升温。

通道指示灯 (绿色) 闪烁, 表示已达到预设温度。

显示屏中三角形 (22) 和闪电标志 (21), 表示被激活的通道。

**注意** HAP 200 只能接通道1! 最大输出功率限制在350瓦特。

## 6 操作指南

### 6.1 选择一个通道, 开启/关闭

1. 按 r1, r2 或 r3 任一按钮选择三个通道之一。

显示屏上显示所选择通道的预设温度, 并用小字体显示程序永久设置的温度。

- Or -或者

长按 r1·2·3 按钮, 直到显示想要的通道。显示屏上显示出工具温度, 且在下方位置显示出对应的预设温度状态。

选定通道用显示屏中三角形 (22)、及主机上的红色LED (1) 点亮来表示。

2. 同时按住UP和DOWN按钮, 直到显示器中显示三条折线“---”

3. 放开按钮。

若该通道目前为非激活状态, 显示屏显示“OFF”。

若该通道为激活状态, 显示屏显示当前温度。

当通道关闭时, 保存过的数据不会丢失。

**注意** 显示屏会自动切换到当前发生变化的通道, 比如有新工具连接、工具被关闭或开启或该工具断开的通道。

### 6.2 设置温度

#### 单独设置温度

1. 按 r1, r2 或 r3 任一按钮选择需要的通道。

显示屏显示选定通道的真实温度值。

2. 按UP 或 DOWN 按钮。

显示屏切换到预设温度。温度标志 (18) 闪烁。

3. 按UP 或 DOWN 按钮设置需要的预设温度:

短按一下, 预设温度可改变一度。

长按, 则以快速通过模式改变预设温度。

放开设置按钮约2秒钟后, 显示屏上再次出现选定通道的真实温度。

#### 通过温度按钮 r1, r2 和 r3 设置温度

通过选择3个预设温度值 (固定温度), 每一通道可以分别设置预设温度。



出厂设置:  $\Gamma 1 \Gamma = 150\text{ }^{\circ}\text{C}$  (300 °F),  $\Gamma 2 \Gamma = 350\text{ }^{\circ}\text{C}$  (662 °F),  $\Gamma 3 \Gamma = 380\text{ }^{\circ}\text{C}$  (716 °F)

#### 1. 选择一个通道。

在显示屏上, 3个固定温度值显示约2秒钟。只要温度标志还在闪烁, 就可以输入温度值。

#### 2. 通过UP 和 DOWN 按钮调节预设温度。

#### 3. 长按需要的温度按钮 $\Gamma 1 \Gamma$ , $\Gamma 2 \Gamma$ 或 $\Gamma 3 \Gamma$ , 3秒钟。

在此期间显示屏上相应温度值闪烁。3秒后设定值可被保存。

#### 4. 再次放开温度按钮。

**注意** 为一个温度按钮设定一个低的“Setback”温度, 可以在该通道时, 手工降温。

#### 通过温度按钮 $\Gamma 1 \Gamma$ , $\Gamma 2 \Gamma$ $\Gamma 3 \Gamma$ 选择温度:

##### 1. 选择一个通道。

2. 在显示屏上, 3个设定温度显示约2秒钟。温度标志闪烁期间, 都可以用  $\Gamma 1 \Gamma$ ,  $\Gamma 2 \Gamma$   $\Gamma 3 \Gamma$  选择需要的温度。

### 6.3 设置风速

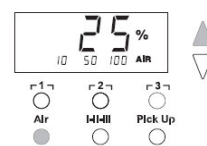
WR3M可以在10%--100%的范围内调节风速, 最大风速根据连接工具的不同而有所改变(最大流量 15 l/s (HAP 200) 或 10 l/s (HAP 1) )。

#### 1. 按 AIR 按钮

当前风速在显示屏上显示约2秒钟(以百分比的形式)。

#### 2. 通过按 UP 或 DOWN 按钮设置想要的风速。

选定的设置值被采用。3秒钟后, 显示屏上再次显示选定通道的真实温度。



### 6.4 切换真空拾取泵, 开启/关闭

按 pick-up 按钮。

主机的初始状态决定了真空泵是否开启。在开启模式下, 吸力按钮旁的LED (8) 灯显示为绿色。

**注意** 真空泵不是为持续操作而设计。为自我保护, 真空泵在持续工作10秒钟后自动关闭。



### 6.5 焊接和拆焊

按照您所连接的焊接工具的操作指南进行操作。

## 7 特殊功能

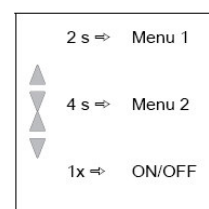
特殊功能被分成2层菜单:

菜单 1 设置选项:

待机温度(standby), 自动降温时间(setback), 自动关机时间(Auto-OFF), 温度补偿(offset), 窗口功能, 温度单位, 热风笔开启时间(On Time), 真空关闭延迟(VAC OFF), 真空打开延迟(VAC ON), 锁定功能

菜单 2 设置选项:

压力计标准, ID代码, 出厂校准功能(FCC), 真空吸力



#### 7.1 选择菜单1特殊功能

特殊功能	导航
待机	
自动降温	
自动关机	

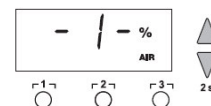
温度补偿	↓ 1
窗口	
°C/°F	↑ 2
热风笔开启时间	
真空OFF延迟	EXIT 3
真空ON延迟	
ⓘ	

1. 选择想要的通道 1, 2 或 3 以进入特殊功能。
2. 同时按住UP 和 DOWN 按钮, 2秒钟后显示屏出现“- 1 -”。
3. 放开按钮。

菜单1的特殊功能选择被激活, 现在可以进行设置。

通过按钮 1, 2 选择菜单选项。

通过按钮 3 (EXIT) 再次退出菜单。

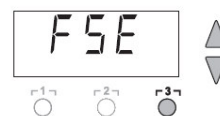


#### 将特殊功能恢复成出厂设置:

1. 按住按钮 3。
2. 然后同时按 UP 和 DOWN 按钮。

显示屏上出现“FSE”。

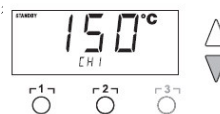
综合维修台现在恢复到出厂设置。



#### 设置待机温度

温度调低之后, 待机温度将自动设定。真实温度在显示屏中闪烁, 显示屏上出现“STANDBY (”字样。

1. 在菜单1 中选择选项 STANDBY。
2. 通过 UP 和 DOWN 设置待机温度。
3. 通过 1 (后退) 或 2 (前进) 按钮进入下一菜单项。



#### 设置自动降温时间 (SETBACK)

当不使用焊接工具时, 温度将在设定的降温时间内降低到待机温度。Setback状态通过显示屏中闪烁的数值和“STANDBY”字样来表示。可以通过按 UP 或 DOWN 按钮来结束这种setback状态。不同工具自带的开关装置也可以结束setback状态。

可以通过以下方式进行setback设置:

“0 min”: 自动降温关闭 (出厂设置)

“ON”: 自动降温开启 (焊接工具被放置在支架上时, 系统温度下降到待机温度。)

“1-99 min”: setback开启 (单独设置的自动降温时间)

1. 在菜单 1 中选择菜单项SETBACK
2. 通过 UP 或 DOWN 设置setback值。
3. 通过按钮 1 (后退) 或 2 (前进) 进入下一菜单。



#### 设置自动关机时间 (AUTO-OFF)

不使用焊接工具时, 经过设定的时间后, 焊接工具停止加热。

自动降温功能由setback功能独立执行。真实温度在显示屏上闪烁, 表示残留的热量。屏幕上显示“OFF”。温度低于50 °C (150 °F)时, 显示器上显示一个闪烁的折线。

可以设置下列AUTO-OFF时间:

“0 min”: 自动关机功能关闭

“1-999 min”: 自动关机开启, 可单独设置

1. 在菜单1中选择菜单项OFF。



2. 通过UP 或 DOWN设置自动关机事件。
3. 通过  $\leftarrow 1 \rightarrow$  (后退) 或  $\leftarrow 2 \rightarrow$  (前进)进入下一菜单。

不同自动降温时间和自动关机时间功能设置下的温度性能

设置		不使用可控制支架时的温度性能
自动降温时间 [1-99 分钟]	自动关机时间 [1-999分钟]	
0	0	焊接工具保持在设定焊接温度上。
ON		
0	设置	经过设定的自动关机时间，焊接工具未使用 <sup>1</sup> ，则关闭焊接工具。
ON		
设置	0	经过设定的自动降温时间，焊接工具温度下降到待机温度 <sup>2</sup> 。
设置	设置	经过设定的自动降温时间，焊接工具温度下降到待机温度；并且经过设定的自动关机时间关闭该通道。

使用可控制支架的温度性能

0	0	在可控制支架 <sup>3</sup> 中关闭焊接工具。
ON	0	当焊接工具放置在控制支架上后，焊接工具温度下降到待机温度。
0	设置	当焊接工具放置在控制支架上后，经过设定得自动关机时间焊接工具关闭。
ON	设置	当焊接工具放置在控制支架上后下降到待机温度，并且经过自动关机时间焊接工具关闭。
设置	0	当焊接工具放置在控制支架上后，经过经过设定得自动降温时间焊接工具下降到待机温度。
设置	设置	当焊接工具放置在控制支架上后，经过经过设定得自动降温时间焊接工具下降到待机温度，并且自动关机时间焊接工具关闭

1. 未使用 = 没有按UP/DOWN按钮且温度下降不超过5 °C。
2. 待机温度必须低于设置好的预设温度，否则SETBACK功能无效。
3. 一旦连接了可控制支架，在可控制支架之外，焊接工具的温度总保持在设置好的预设温度。  
当焊接工具第一次放置在可控制支架上时，开关功能激活。

注意：STANDBY和OFF模式恢复：

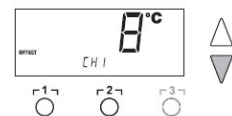
不使用可控制支架时，按UP或DOWN。

使用可控制支架时，把焊接工具从支架上移除。

### 设置温度补偿

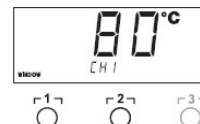
真实焊接温度可以通过温度补偿来调节，补偿范围为：± 40 °C (± 72 °F)。

1. 在菜单1中选择菜单项OFFSET。
2. 通过UP或DOWN设置温度补偿数值。
3. 通过  $\leftarrow 1 \rightarrow$  (后退) 或  $\leftarrow 2 \rightarrow$  (前进) 进入下一菜单项。



### 设置窗口功能

在WINDOW功能的帮助下，能够从一个设置好的锁定温度开始，设置一个± 99 °C (± 180 °F)的温度窗口。





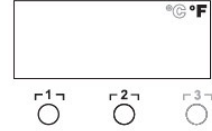
**注意** 为可顺利使用WINDOW功能，确保综合维修台保持在锁定状态（见第14页“Switching the lock function on/off 锁定功能开关”）

1. 从菜单1中选择WINDOW菜单项。
2. 通过UP或DOWN按钮设置WINDOW温度数值。
3. 通过  $\leftarrow 1 \rightarrow$  (后退) 或  $\leftarrow 2 \rightarrow$  (前进) 进入下一菜单项。

#### 切换温度单位

温度单位在°C 和 °F之间切换。

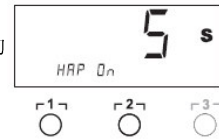
1. 在菜单1中选择°C / °F菜单项。
2. 通过UP或DOWN按钮设置温度单位。
3. 通过  $\leftarrow 1 \rightarrow$  (后退) 或  $\leftarrow 2 \rightarrow$  (前进) 进入下一菜单项。



#### 限定热风笔（HAP）的开通时间（ON TIME）

HAP热风流的开通时间能够限定在0至60秒间，每次增幅1秒。所设定的时间对三个通道是相同的。出厂设置为0秒（“OFF”），即只要一按热风笔按钮或可选脚踏开关，热风笔就进行工作。

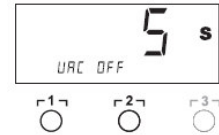
1. 从菜单1 中选择菜单项 HAP-TIME。
2. 通过UP或DOWN设置时间值。
3. 通过  $\leftarrow 1 \rightarrow$  (后退) 或  $\leftarrow 2 \rightarrow$  (前进) 进入下一菜单项。



#### 设置真空关闭延迟（VAC OFF）

通过设置一个0至5秒的吸力关闭延迟（出厂设置为2秒）以防止吸锡头阻塞

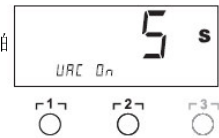
1. 在菜单1中选择菜单项VAC OFF。
2. 通过UP或DOWN按钮设置时间值（VAC OFF）。
3. 通过  $\leftarrow 1 \rightarrow$  (后退) 或  $\leftarrow 2 \rightarrow$  (前进) 进入下一菜单项。



#### 设置真空开通延迟

通过设置一个0至9秒的吸力开通延迟（出厂设置为0秒），以防止真空泵过早开启或者留有确定的焊接连接预热时间。

1. 从菜单1中选择菜单项VAC ON。
2. 通过UP或DOWN设置时间值（VAC ON）。
3. 通过  $\leftarrow 1 \rightarrow$  (后退) 或  $\leftarrow 2 \rightarrow$  (前进) 进入下一菜单项。



#### 切换锁定功能 开启/关闭

锁定功能打开后，只有温度按钮  $\leftarrow 1 \rightarrow$   $\leftarrow 2 \rightarrow$   $\leftarrow 3 \rightarrow$ ，Pick-Up以及  $\leftarrow 1 \cdot 2 \cdot 3 \rightarrow$  仍然能够在综合维修台上使用。所有其他设置都不可用，直到再次解锁综合维修台。

锁定综合维修台：

1. 在菜单1中选择菜单项LOCK。

显示屏上显示“OFF”。锁定标志闪烁。

**注意** 当显示“OFF”字样时按下  $\leftarrow 1 \rightarrow$  或  $\leftarrow 2 \rightarrow$  按钮，将导致在没有保存锁定密码的情况下退出菜单选项。

2. 通过UP或DOWN按钮设置3位数字的锁定密码。
3. 按住  $\leftarrow 3 \rightarrow$  按钮保持5秒钟。

密码即被保存。锁定标志出现。综合维修台则被锁定。显示屏切换到主菜单下。

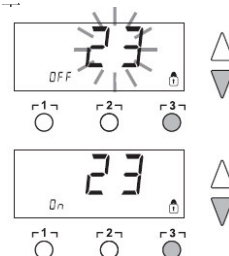
解锁综合维修台：

1. 在菜单1中选择菜单项LOCK。

显示屏上显示“ON”。并显示锁定标志。

2. 通过UP或DOWN按钮，输入三位数的锁定密码。
3. 按下按钮  $\leftarrow 3 \rightarrow$ 。

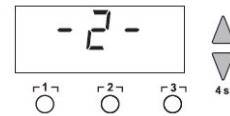
综合维修台则被解锁。显示屏切换到主菜单。



## 7.2 选择菜单2中的特殊功能

特点	导航
LEVEL	
ID	↓ 1 ↵
FCC	↑ 2 ↵
PICK-UP	EXIT 3 ↵

1. 选择想要的通道 1 ↵, 2 ↵ 或 3 ↵, 以进入特殊功能。
2. 同时按住UP和DOWN。4秒钟后显示屏上出现“- 2 -”。
3. 放开按钮。



菜单2特殊功能选择被激活，可以进行设置。

通过按钮 1 ↵ 和 2 ↵ 选择菜单选项。

通过按钮 3 ↵ (退出)，再次退出菜单。

### 定义压力计阈值

- 这一功能能够用以定义拆焊工具的维护间隔。此处定义为当进气系统被污染时（真空泵(3)由绿色变成红色），电子压力计发出警报时的压力值，以mbar计。设定值根据所使用定。



- 出厂设置：-600 mbar（毫巴）

可设置范围：-400 mbar 到 -800 mbar

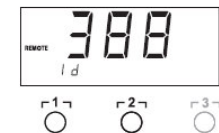
1. 在菜单2中选择菜单选项LEVEL。
2. 通过UP或DOWN按钮设置LEVEL压力值。
3. 通过 1 ↵ (后退) 或 2 ↵ (前进) 进入下一菜单项。

### 设置主机代码 (ID code)

当使用了USB接口，几台WR 3M综合维修台能够同时运行，并最大程度地进行远程控制。

一台工作站都需要一个身份代码 (ID code)，以便可以清楚地区分。

1. 在菜单2 中选择菜单选项REMOTE ID。
2. 通过UP或DOWN输入一个ID。（可用数值：0-999）
3. 通过 1 ↵ (后退) 或 2 ↵ (前进) 进入下一菜单项。



**注意** 按按钮 3 ↵ 将不做任何改变退出菜单选项。（EXIT）。

### 执行出厂校准检查

通过出厂校准检查，您能够检查综合维修台的温度精确度，甚至可能性很小的偏差。为此，必须使用外部温度测量工具来测量焊头温度，并为焊接工具指定一个测温头。相应的通道必须在校准前选定。

#### 100 °C / 212 °F时改变校准

1. 将外部测温计的0.5mm温度探头插入测温头。
2. 从菜单2 中选择菜单选项FCC。
3. 按下按钮DOWN。

选定校准点100 °C / 212 °F。

升温到100 °C / 212 °F。

温度稳定后，控制标志开始闪烁。

4. 将温度计中显示的温度与显示屏中显示的温度进行比较。

5. 通过UP或DOWN按钮设置外部温度计和综合维修台显示屏的温度值的差值。

最大可能温度调整范围是± 40 °C (± 72 °F)。



举例：

显示100 °C，外部测量值98 °C，则设置▲2

显示100 °C，外部测量值102°C，则设置▼2。

**注意** 按下按钮  $\leftarrow 3 \rightarrow$  将不做任何改变退出菜单选项。(EXIT)。

6. 按下按钮  $\leftarrow 2 \rightarrow$  (设置) 以确认该数值。

7. 按按钮  $\leftarrow 3 \rightarrow$  退出菜单2。

#### 在450 °C / 842 °F时改变校准

1. 将外部测温计的0.5mm温度探头插入测温头。

2. 在菜单2中选择菜单选项FCC。

3. 按下UP按钮。

选定校准点450 °C / 842 °F。

升温至450 °C / 842 °F。

温度稳定后，控制标志开始闪烁。

4. 将温度计中显示的温度与显示屏中显示的温度进行比较。

通过UP或DOWN按钮设置外部温度计和综合维修台显示屏的温度值的差值。

最大可能温度调整范围是 $\pm 40$  °C ( $\pm 72$  °F)。

举例

显示450 °C，外部测量值448 °C，则设置▲2

显示450 °C，外部测量值452 °C，则设置▼2

**注意** 按下按钮  $\leftarrow 3 \rightarrow$  不做任何改变退出菜单选项。(EXIT)。

6. 按下按钮  $\leftarrow 2 \rightarrow$  (设置) 以确认该数值。

现在温度偏差恢复为0。在450 °C / 842 °F时的校准结束。

7. 按按钮  $\leftarrow 3 \rightarrow$  退出菜单2。

#### 将校准点恢复为出厂设置

1. 在菜单2中选择菜单选项FCC。

2. 按住按钮  $\leftarrow 3 \rightarrow$ 。

3. 同时按UP和DOWN按钮。

"FSE"(启用出厂设置)在显示屏上显示，综合维修台现在被恢复成出厂校准点。

4. 通过  $\leftarrow 1 \rightarrow$  (后退) 或  $\leftarrow 2 \rightarrow$  (前进) 进入下一菜单。

#### 设定真空吸力

本功能用来设置真空吸取泵的吸力。

出厂设置：85%

设置范围：50% - 100%

1. 在菜单2 中选择菜单选项LEVEL。

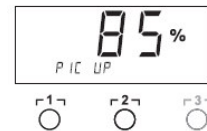
2. 通过UP或DOWN按钮设置LEVEL压力值。

3. 通过按钮  $\leftarrow 1 \rightarrow$  (后退) 或  $\leftarrow 2 \rightarrow$  (前进) 按钮进入下一菜单项。

## 8 WR 3M 维护和服务

### 8.1 维护过滤器

定期检查主要真空吸力接口和过滤装置，需要的时候及时更换。



**警告！如果不使用过滤装置，可能会损坏真空泵。**

开始焊接前请检查主过滤器是否装上！

**更换过滤器**

1. 将Vac (14) 或Air (15) 罩盖逆时针旋转45度，并取下。
2. 取出受污染的过滤器并妥善处理。
3. 插入原厂的WELLER®过滤器。

确保过滤器正确放置，表面封条已固定。

4. 插入压力弹簧。
5. 在轻度压力下重新装上罩盖，并顺时针旋转45度。

**9 故障提示和故障修复**

指示/症状	可能原因	修复措施
显示: "--"	未能检测到已连接的工具 工具有缺陷	检查工具和主机之间的连接 检查连接工具
HAP 200不工作	HAP 200没有连接上通道1	将HAP 200连接到channel 1
显示: "tip"	烙铁头没有正确插入或已损坏	再次插入烙铁头 更换有缺陷烙铁头
不能停止真空吸力	未能完全建立真空状态 胶管缺陷或扭结 弹簧偏差太大	检查连接处的真空状态 更换胶管 降低弹簧偏差
热风笔无风	风管未连上或未正确连接	将风管连至AIR风嘴
拆焊工具无真空，不能吸锡	吸锡管没有连接或没有正确连接 吸焊管阻塞	将吸锡管连至Vac连接口 使用清洁工具维护吸锡管
Vac LEDs错误的状态指示	压力计标准未正确设置	按照特殊菜单2设置压力计标准
没有显示功能（显示屏关闭）	没通电 电压不够 保险丝熔断	打开主电源开关 检查主供给电压 检查保险丝
VAC LED为红色	真空泵系统阻塞	清洁进气管 检查过滤器（13）；变黄则更换 清洁除焊工具—更换过滤器 检查真空管

**10 可选配件**

- 005 29 183 99 WMRP Micro soldering-bit set (WMRP微型焊笔套装), 40 W
- 005 13 173 99 WMRT Micro desoldering-tweezer set (WMRT微型电烙镊子套装), 80 W
- 005 29 181 99 WP 80 Soldering-bit set (WP80焊笔套装), 80 W
- 005 29 161 99 WSP 80 Soldering-bit set (WSP80焊笔套装), 80 W
- 005 33 155 99 WMP Soldering-bit set (WMP焊笔套装), 65 W
- 005 33 112 99 LR 21 Soldering-bit set (LR21焊笔套装), 50 W
- 005 33 113 99 LR 82 Soldering-bit set (LR82焊笔套装), 80 W
- 005 33 133 99 WTA 50 Desoldering-tweezer set (WTA50电烙镊子套装) 50 W
- 005 33 135 99 WSP 150 Soldering-bit set (WSP150焊笔套装), 150 W
- 005 25 030 99 WST 20 Thermal stripping set (WST20剥线钳套装), 50 W
- 005 25 031 99 WST 82 Thermal stripping set(WST82剥线钳套装), 80 W
- 005 27 040 99 WSB 80 Soldering bath (WSB80锡炉), 80 W
- 005 27 042 99 WSB 150 Soldering bath(WSB150锡炉), 150 W
- 005 27 028 99 WHP 80 Preheating plate(WHP80预热板), 80 W
- 005 13 181 99 DSXV 80 Inline desoldering-bit set (DSXV80吸锡笔套装), 80 W

- 005 33 138 99 DSX 80 Desoldering-bit set (DSX80吸锡笔套装), 80 W  
 005 33 114 99 HAP 1 Hot-air pencil set (HAP1热风笔套装), 100 W  
 005 15 155 99 WRK Desoldering set (WRK返修套装)  
 005 29 184 99 WVP Vacuum pipette (真空吸笔)  
 005 27 116 99 HAP 200 Hot-air pencil (HAP200热风笔)  
 005 27 117 99 HAP 200 Hot-air set (HAP200热风套装)  
 005 15 152 99 WDH 30 Holder for HAP 200/DSX 80 (WDH30支架, 用于HAP 200/DSX 80)  
 005 15 153 99 WDH 40 Holder for DXV 80 (WDH40支架, 用于DXV 80)  
 005 15 161 99 WDH 10T Switching holder WSP 80/WP 80 (WDH10T支架, 用于WSP80/WP80)  
 005 15 162 99 WDH 20T Switching holder for WMP (WDH20T支架, 用于WMP)  
 005 87 617 30 Desoldering set 33x33/24x24 with pick-up (带吸取拆焊套装)  
 005 87 617 31 Desoldering set 27x27/20x20 with pick-up (带吸取拆焊套装)  
 005 87 617 32 Desoldering set 18/15.5/12.5/10 with pick-up (带吸取拆焊套装)  
 005 13 120 99 Foot switch (脚踏开关)  
 005 87 388 50 Adapter for foot switch (脚踏开关适配器)

## 11 废弃处理

请根据您所在国家的规章制度规定, 对更换的设备部件、过滤器或旧设备进行废弃处理。

## 12 保修

库柏公司对本公司出产的Weller®产品进行保修。对从运送到购买者之日后1年之内的产品,

Weller®对本产品的物理缺陷进行保修。本限制不适用于购买者根据德国联邦法律公报§§ 478, 479

BGB而提出的赔偿。

在我们以书面形式且使用术语“Warranty”保证书形式出具了质量或耐用性担保的情况下, 我们对所出具的产品担保内容负责。



北京海洋兴业科技股份有限公司 (证券代码: 839145)

北京市西三旗东黄平路19号龙旗广场4号楼 (E座) 906室

电话: 010-62176775 62178811 62176785

企业QQ: 800057747 维修QQ: 508005118

企业官网: [www.hyxyyq.com](http://www.hyxyyq.com)

邮编: 100096

传真: 010-62176619

邮箱: [market@oitek.com.cn](mailto:market@oitek.com.cn)

购线网: [www.gooxian.com](http://www.gooxian.com)



扫描二维码关注我们

查找微信公众号: 海洋仪器