

WX 1

使用說明書



內容

1 關於本說明書	3
2 關於您的人身安全	4
3 交付物品	4
4 啟動本設備	4
5 設備說明	6
6 設備配置	8
7 透過參數功能表設定參數	11
8 維護與保養 WX 1	16
9 錯誤訊號燈以及錯誤排除	16
10 配件	16
11 廢棄物處理	17
12 保固	17

1 關於本說明書

感謝您信賴 Weller，選購本產品 WX 1 焊臺。本公司在生產過程中堅持最嚴格的品質要求，以確保該設備能發揮既定功能。

本說明書內容包含重要資訊，教導您如何安全並正確地啟動、操作、維護 WX 1 焊臺，以及簡易故障排除。

- ▷ 請於啟用 WX 1 焊臺以及使用其進行加工作業之前，完整閱讀本說明書以及隨附的安全須知。
- ▷ 請將本說明書存放在所有使用者均可隨手取得之處。

1.1 根據指令

Weller 的 WX 1 微電腦控制焊臺，符合歐規認證指令編號 2004/108/EG 與 2006/95/EG。

1.2 相關適用文件

- WX 1 焊臺使用說明書
- 該說明書隨附的安全須知小冊
- 其他配用工具的使用說明書 (例如 WXP 65、WXP 120、WXP 200、WXMP 或 WXMT、WXS B 200)

2 關於您的人身安全

WX 1 焊臺係根據最新的技術標準以及公認的安全性法規進行生產。儘管如此，若您未遵守隨附安全手冊中的安全須知以及本說明書中的安全指示，仍有造成人員受傷或物品損壞之虞。將 WX 1 焊臺轉交給第三方時，請同時附上本使用說明書。

2.1 指定用途

WX 1 焊臺僅可根據本說明書中的特定條件下，依其指定用途進行焊接與拆焊作業。所謂 WX 1 焊臺的指定用途，亦包含：

- 遵照本說明書、
- 遵照其他所有隨附文件、
- 遵照所在國家的工安意外防治法規。

使用者若擅自對設備進行任何變更，本製造商將一概免責。

3 交付物品

- WX 1 焊臺
- 電源線
- WX 1 焊臺使用說明書
- 該說明書隨附的安全須知小冊
- 軟體光碟片 CD (“監控軟體”)

4 啟動本設備

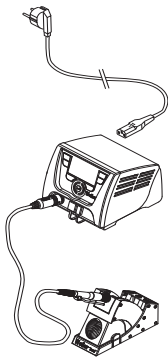
警告！ 電擊與燙傷危險



控制設備若連接不當，人員可能有遭電擊而受傷的危險且設備亦可能損毀。控制設備運轉期間，人員會有被焊接工具燙傷的風險。

- ▷ 請於啟動控制設備之前，仔細閱讀隨附的安全須知、本使用說明書中的安全須知以及控制設備說明書，並且留意文件中提及的預防措施。
- ▷ 不使用焊接工具時，請務必放回安全置放架。

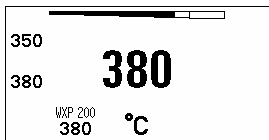
請參閱本產品總覽圖 (圖 7 / 圖 8 , 頁 10) 。



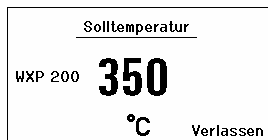
圖示 2：
已連接 WX 焊接工具的 WX 1



圖示 3



圖示 4



圖示 5

提示 WX 焊接工具須具備適用接頭才可連接至 WX 1 焊臺。
關於 WX 1 焊臺可連接的 WX 工具，請參見第 16 頁中的配件清單。

1. 小心取下本設備的外包裝。
2. 按照以下方式連接上相容的 WX 焊接工具 (圖 1)：
將焊接工具的接頭插入至控制設備上的連接插孔 (9)，並稍微向右旋緊。
3. 將焊接工具放置在托架上。
4. 檢查電壓是否符合機型銘牌上的標示以及電源開關 (15) 是否為關閉狀態。
5. 將控制設備接上電源 (13)。
6. 開啟設備的電源開關 (15)。
顯示面板上出現開機畫面 (請參見圖 3)。

微處理器將於設備啟動之後，執行自我測試並且讀取已儲存於該設備中的各項參數。

連接上焊接棒時，顯示面板上將顯示已設定好的溫度 (額定值) (22)、溫度單位 °C/°F (20)、實際值 (焊接工具實際溫度) (21) 以及已儲存之固定溫度 (24/25) (請參見圖 4)。

額定溫度與固定溫度儲存於焊接工具上。溫度實際值將會持續上升，直到它達到額定溫度為止 (即加熱焊接工具)。

提示 關於其他配接方式，請參考第 22 頁。
請遵照個別配用設備之使用說明書。

設定個別溫度

請參閱本產品總覽圖 (圖 7 / 圖 8，頁 10)。

設定固定溫度

1. 按住所需選擇鍵 (10) 不放。
顯示面板上出現目前的額定溫度 (請參見圖 5)。
2. 利用旋轉按鈕 (5) 設定所需的額定溫度。
3. 利用輸入鍵 (6) 確認數值。
4. 持續按住所需控制鍵 1 或 2
3 秒鐘，即可 (所按按鍵下方) 將目前的額定值儲存為固定溫度。

提示 如需智慧型焊接工具的相關資訊 (例如固定溫度、預設設定)，請參考個別使用說明書。

利用操作鍵 1 或 2 選取溫度

按下所需溫度鍵 1 或 2。
焊接工具將調整至所需溫度。

5 設備說明

Weller 的 WX 1 焊臺是一個多用途焊臺，可在各產業製造工廠、維修廠以及實驗室中，用於進行最新科技之電子部件的專業維修工作。

此數位控制電子設備，再加上焊接工具頂尖的感測與熱傳導技術，讓您得以精確地調整其焊具端頭的溫度。如果能夠迅速測得數值，便可在承載狀況下獲得最準確的溫度值並因應此值作出最佳反應。

各式焊接工具的溫度可調範圍有所不同，焊接工具以及迷你焊接工具所允許的設定值介於 50 °C – 550 °C (150 °F – 999 °F)。額定值與實際值以數位方式顯示。固定溫度可儲存於兩個按鍵下，以便供您直接選用。

Weller 的 WX 1 焊臺具備以下各種功能與特色：

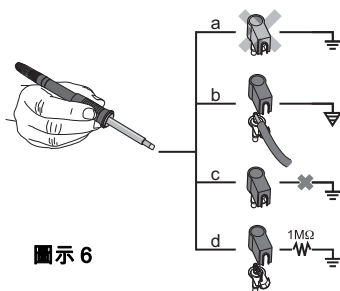
- 採行最新式的操作設計與瀏覽
- 以觸碰式按鍵進行操作
- 多國語言式功能表瀏覽
- LCD 圖形顯示面板搭配藍色 LED 背光源
- 焊接工具可支援至 200 W
- WX 1 焊臺不需進行調校
- 1 個焊接工具接頭搭配內建參數記憶資料 (例如固定溫度)
- 自動偵測焊接工具，並啟用焊接工具特定控制參數
- 數位式溫度調節
- 本設備採用符合 ESD 安全標準之抗靜電設計
- 本設備提供多種不同的等電位聯結方式 (其標準設定為硬接地)
- 焊接工具專屬的參數設定項目包括：待機溫度、待機時間、自動關閉時間、偏移、調整方式、製程窗口
- 焊臺專屬的參數設定項目包括：語言、溫度表示 °C/°F、密碼、開啟 / 關閉按鍵音效、LCD 對比度、LCD 背景亮度、螢幕保護程式
- 2 個週邊配件接頭 (例如 WFE、WHP)
- 供隨身碟使用的 USB 接口 (可進行韌體更新、參數設定、監控)

WX 1 技術資料

尺寸	長 x 寬 x 高 (mm) : 170 x 151 x 130 長 x 寬 x 高 (inch) : 6.69 x 5.94 x 5.12
重量	約 3.2 kg
電壓	230 V , 50 Hz
消耗功率	200 W
安全等級	I , 抗靜電外殼
保險絲	過電流跳開裝置 T2 A
溫度範圍	可設定 50 °C – 550 °C (150 °F – 999 °F) 可調整之溫度範圍將視個別焊接工具而有所不同。
溫度準確性	± 9 °C (± 17 °F)
溫度穩定性	± 2 °C (± 4 °F)
等電位聯結	透過位於設備背面的 3.5 mm 插孔。
外殼材質	鋁質基層 表面是抗靜電黑色鍍膜 (AMS 70002) ; 抗靜電 PA 塑膠外殼
操作面板材質	抗靜電水晶鍍膜
操作面板尺寸	74 x 38 mm
解析度	255 x 127 (128) dots
背光源	4 個 LED



WX 焊臺的相容 WX 焊接工具



圖示 6

等電位聯結

利用不同迴路的 3.5 mm 插孔 (11) , 其方式共有 4 種 :

- (a) 硬接地 : 無插頭 (出廠規格) 。
- (b) 等電位聯結 : 有插頭 , 補償導線位於中間接點。
- (c) 浮接 : 有插頭
- (d) 軟接地 : 有插頭並且已焊接上電阻。透過您所選用之電阻接地。

USB 接口

WX 1 控制設備的正面配備有一 USB 接口 (7) , 可用來進行韌體更新、參數設定以及監控。此 USB 接口 (7) 適用市面上販售的任一種 USB 隨身碟。

6 設備配置

6.1 操作基本原則

- 1 控制鍵
- 2 控制鍵
- 3 顯示面板
- 4 選擇鍵 (額定溫度、離開參數功能表、後方附屬裝置參數)
- 5 旋轉按鈕
- 6 輸入鍵 (Enter 鍵)
- 7 USB 接口
- 8 RS232 接口
- 9 焊接工具連接插孔
- 10 選擇鍵 (額定溫度、前方附屬裝置參數)
- 11 等電位聯結插孔
- 12 RS232 接口
- 13 電源孔
- 14 電源保險絲
- 15 電源開關

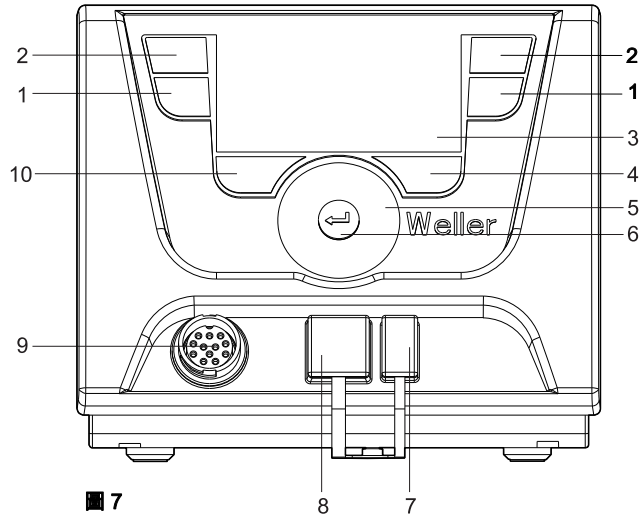


圖 7

顯示面板簡介

- 16 自動關閉
- 17 待機溫控斷電保護
- 18 附屬裝置 (後方接口)
- 19 鎖定裝置
- 20 溫度單位 °F/°C
- 21 焊接工具實際溫度
- 22 目前設定值 / 固定溫度
- 23 附屬裝置 (前方介面)
- 24 固定溫度 1
- 25 固定溫度 2

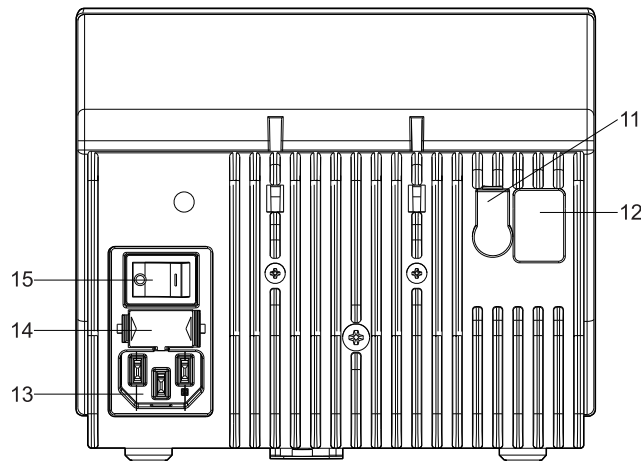


圖 8

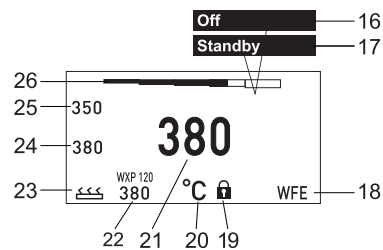


圖 9

按鍵	操作	功用
控制鍵 1、2	短按一下按鍵 1 或 2	系統接收固定溫度 (24/25) *作為目前的額定溫度 (22) *。 -翻頁瀏覽參數功能表
	持續按住按鍵 1 或 2 達 3 秒鐘	- 在所按的按鍵 (1、2) 底下，將目前的額定溫度儲存為固定溫度。
	同時按住按鍵 1 與 2 不放	- 封鎖或開啟通道 (9) *
按鍵 10 與 1 ; 或者按鍵 10 與 2	同時按住按鍵 10 與 1 / 按鍵 10 與 2 不放	- 開啟參數功能表
按鍵 2 與 4 ; 或者按鍵 1 與 4	同時按住按鍵 2 與 4 / 按鍵 1 與 4 不放	- 開啟參數功能表
選擇鍵 4	短按一下按鍵 4	- 選擇附屬裝置，此為開啟附屬裝置 (例如後方 WFE) 之參數設定的必要先決條件
選擇鍵 10	持續按住按鍵 10 達 3 秒鐘	- 選擇附屬裝置 (例如前方 WFE) - 開啟「額定溫度」視窗
按鍵 4	短按一下按鍵 4	- 離開參數功能表
旋轉按鈕 5	將手指移至旋轉按鈕上	- 選擇 / 設定數值 - 瀏覽功能表
	按一下按鈕的右側或左側部位	- 開啟配用焊接工具的「額定溫度」視窗
輸入鍵 6	短按一下按鍵 6	- 確認您所輸入的數值或選項

*) 另請參見本產品全覽圖 (第 10 頁中的圖 7 / 圖 8)。

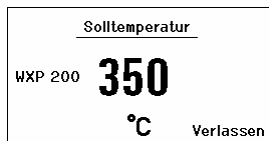


圖 10

6.2 操作示範 1： 溫度 - 進行設定

1. 持續按住所需選擇鍵 (10) 達 3 秒鐘。
畫面切換至額定溫度 (請參見圖 10)。
2. 利用旋轉按鈕 (5) 設定所需的額定溫度。
3. 利用輸入鍵 (6) 確認數值。
4. 利用按鍵 (4) 離開參數功能表。

提示 如果未輸入任何內容達 10 秒鐘，系統將自動離開參數功能表。

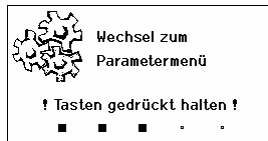


圖 11

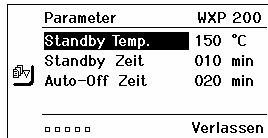


圖 12

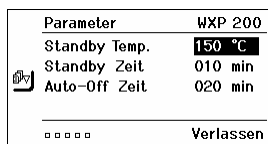


圖 13

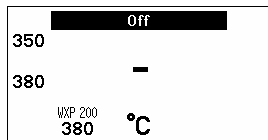


圖 14

6.3 操作示範 2： 開啟參數功能表並選擇選單項目

- 同時按住按鍵 4 與 1 / 按鍵 4 與 2 不放。
設備切換至參數功能表的期間，顯示面板上將出現以下提示文字（另請參見圖 11）：
„切換至參數功能表“ „持續按住按鍵“。
- 利用旋轉按鈕（5）選取選單項目。
您所選取的項目其背景顏色將顯示為黑色（例如圖 12 中的“待機溫度”）。
- 利用輸入鍵（6）確認您的選項。
畫面切換為選擇 / 輸入模式（請參見圖 13）。
- 利用旋轉按鈕（5）進行設定。
- 利用輸入鍵（6）確認您的設定。
系統將接收該設定並且顯示參數功能表。
- 利用旋轉按鈕（5）選擇新增選單項目，然後再設定所需數值（請參見步驟 3 - 5）
- 或 -
利用按鍵（4）離開參數功能表。

6.4 關閉 / 開啟通道

請參閱本產品總覽圖（圖 7 / 圖 8，頁 10）。

- ▷ 同時按住控制鍵 1 與 2 即可關閉 / 啟動焊接工具。

提示 焊接工具一旦拿出置放架，系統將隨即啟動它。焊接工具中內建有動作感測器。

封鎖通道

通道若為封鎖狀態，則顯示面板中將出現“OFF”（16）。

6.5 焊接與拆焊

- ▷ 請遵照配用之焊接工具的使用說明書內容，執行焊接作業。

焊具端頭的處理方式

- 初次加熱時，請將您所選用的焊具端頭沾上一層焊料。這麼做可以去除焊具端頭上因存放而產生的氧化層以及雜質。
- 如需暫停焊接作業，請特別注意：在將焊接工具歸放回架上之前，務必先將焊具端頭完整裹覆一層錫料。
- 請勿使用侵蝕性過強的助熔劑。
- 請您隨時留意焊具端頭應正確擺放在適當位置。
- 請儘可能選擇使用較低的操作溫度。
- 運用此項工具時，應儘可能選用最大的焊具端頭類型。其基本原則是：大約等於焊墊尺寸。
- 焊具端頭需完整裹覆一層錫料，如此才可確保焊具端頭與焊接位置兩者之間有足夠的大面積進行熱傳導。
- 如果您需要長時間暫停焊接作業，請關閉此焊接系統；或者請您在結束使用時啟動 Weller 降溫功能。

- 如果打算長時間擱置焊接工具不用，請預先在焊具端頭沾上一層焊料。
- 焊料應直接放置在焊接位置上，而非焊具端頭上。
- 更換焊具端頭時，請使用相關適當工具。
- 請勿對焊具端頭施加任何外力。

提示 本控制設備是依據中等尺寸之焊具端頭進行校準。更換焊具端頭或是使用其他種類的焊具端頭，有可能會造成偏差現象。

7 透過參數功能表設定參數

參數功能表可分為兩區：

參數

設定選項：

- 待機溫度
- 待機時間 (溫控斷電保護)
- AUTO-OFF 時間 (自動關閉時間)
- 偏移 (溫度偏移)
- 調整方式
- 製程窗口

焊臺參數

設定選項：

- 語言
- 溫度表示°C/°F (溫度單位)
- 密碼 (鎖定裝置功能)
- 開啟 / 關閉按鍵音效
- LCD 對比度
- LCD 背景亮度
- 螢幕保護程式

7.1 設定參數

請參閱本產品總覽圖（圖 7 / 圖 8，頁 10）。

設定待機溫度

提示 焊接工具的握把中有一感測器可偵測其使用狀態；焊接工具不使用的時候將自動進入冷卻程序。

如需有關智慧型焊接工具的詳細資訊，請參考個別使用說明書。

Parameter	WXP 200
Standby Temp.	150 °C
Standby Zeit	010 min
Auto-Off Zeit	020 min
□□□□ Verlassen	

圖 15

Parameter	WXP 200
Standby Temp.	150 °C
Standby Zeit	010 min
Auto-Off Zeit	020 min
□□□□ Verlassen	

圖 16

Standby	
350	180
380	
WXP 200	°C
380	

圖 17

Parameter	WXP 200
Standby Temp.	150 °C
Standby Zeit	010 min
Auto-Off Zeit	020 min
□□□□ Verlassen	

圖 18

執行溫控斷電保護之後，系統將自動設定待機溫度。

1. 開啟參數功能表。
2. 請選擇**待機溫度**選單項目。
3. 利用旋轉按鈕（5）設定待機溫度的額定值。
4. 利用輸入鍵（6）確認數值。
5. 利用按鍵（4）離開參數功能表。

設定溫控斷電保護（待機時間）

當焊接工具不使用的時間已長達您所設定的待機時間之後，其溫度將會降至待機溫度。實際值若以閃爍方式顯示，即表示焊接工具處於待機狀態；此外顯示面板中也會同時出現“Standby”（17）字樣。

按下控制鍵 1 或 2 即可結束待機狀態。焊接工具中的內建感測器可辨認出其狀態改變，只要焊接工具有任何動作，將隨即停止待機狀態。

設定待機時間：

1. 開啟參數功能表。
2. 選擇**待機時間**選單項目，並加以確認。
3. 利用旋轉按鈕（5）設定所需待機時間。

以下是供您選擇的待機設定選項：

- “OFF” = “0 min”：待機時間為關閉狀態（預設設定）
- “ON” = “1-99 min”：可另外設定待機時間

4. 利用輸入鍵（6）確認數值。

選擇功能表中的其他設定參數

或

利用按鍵（4）離開參數功能表。

提示 焊接作業的所需熱能如果不高，則您對待機功能的依賴性就會降低。

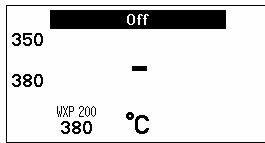


圖 19

Parameter	WXP 200
Standby Temp.	150 °C
Standby Zeit	010 min
Auto-Off Zeit	020 min
○○○○ Verlassen	

圖 20

設定自動關閉時間 (AUTO-OFF)

當焊接工具不使用的時間已長達自動關閉時間之後，系統便會關掉它的加熱裝置。

您所設定的待機功能並不影響溫控斷電保護。實際溫度將以閃爍方式顯示，而且畫面上的餘熱值也會是此一數值。顯示面板中將出現“OFF” (16)。

1. 開啟參數功能表。
2. 選擇 **AUTO-OFF 時間** 選單項目，並加以確認。
3. 利用旋轉按鈕 (5) 設定所需的 AUTO-OFF 時間。

以下是供您選擇的 AUTO-OFF 時間設定選項：

- “OFF”=“0 min”：AUTO-OFF 功能關閉 (預設設定)
- “ON”=“1-999 min”：可另外設定 AUTO-OFF 時間。

4. 利用輸入鍵 (6) 確認時間長度。

選擇功能表中的其他設定參數，或利用按鍵 (4) 離開參數功能表。

提示 重設待機模式與 AUTO-OFF 模式：

如果在未使用置放架的情況下，請按下控制鍵 1 或 2；或直接将焊接工具從托架上拿起來即可。

Parameter	WXP 200
Offset	000 °C
Regelverhalten	standard
Prozessfenster	020 °C
○○○○ Verlassen	

圖 21

設定溫度偏移

為求符合實際的焊具端頭溫度，您可輸入 ± 40 °C (± 72 °F) 的溫度偏移，進行數值調整。

1. 開啟參數功能表。
2. 選擇 **OFFSET** 選單項目並加以確認。
3. 利用旋轉按鈕 (5) 設定所需的 OFFSET 溫度。
4. 利用輸入鍵 (6) 確認數值。

選擇功能表中的其他設定參數，或利用按鍵 (4) 離開參數功能表。

Parameter	WXP 200
Offset	000 °C
Regelverhalten	standard
Prozessfenster	020 °C
○○○○ Verlassen	

圖 22

設定調整方式

此功能將決定：焊接工具加熱至您所設定之焊接工具溫度的升溫方式。

1. 開啟參數功能表。
2. 選擇 **調整方式** 選單項目並加以確認。
3. 利用旋轉按鈕 (5) 設定所需的調整功效。

以下是供您選擇的設定選項：

 - “標準”：採用適宜的 (中等火力) 加熱方式 (預設設定)
 - “和緩”：慢慢升溫
 - “急進”：快速升溫
4. 利用輸入鍵 (6) 確認您所作的設定。

選擇功能表中的其他設定參數，或利用按鍵 (4) 離開參數功能表。

Parameter	WXP 200
Offset	000 °C
Regelverhalten	standard
Prozessfenster	020 °C
○○○○ Verlassen	

圖 23

設定製程窗口

您在製程窗口中所設定的溫度範圍，將決定無源開關輸出的訊號反應方式。

1. 開啟參數功能表。
2. 選擇 **製程窗口** 選單項目並加以確認。
3. 利用旋轉按鈕 (5) 設定製程窗口的所需溫度範圍。

- 利用輸入鍵（6）確認數值。
- 選擇功能表中的其他設定參數，或
利用按鍵（4）離開參數功能表。

- 提示** 如果是具有 LED 環型光源的焊接工具（例如 WXP 120），則將由製程窗口決定其 LED 環型光源的照明方式。
- 持續亮燈代表已達到預設溫度，或是溫度介於預先定義的製程窗口範圍內。
 - 顯示閃爍訊號代表系統正在加熱中，或是溫度已落在製程窗口的範圍之外。

7.2 設定焊臺參數

請參閱本產品總覽圖（圖 7 / 圖 8，頁 10）。

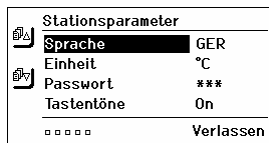


圖 24

選擇功能表瀏覽語言

- 開啟參數功能表。
- 選擇語言選單項目並加以確認。
- 利用旋轉按鈕（5）設定所需語言。
- 利用輸入鍵（6）確認數值。

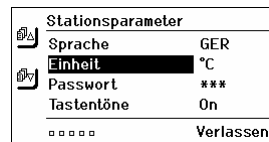


圖 25

切換所顯示的溫度單位

- 開啟參數功能表。
- 選擇溫度單位°C/°F 並加以確認。
- 利用旋轉按鈕（5）設定所需溫度單位。
- 利用輸入鍵（6）確認您所作的設定。

開啟 / 關閉鎖定裝置功能

鎖定裝置開啟之後，您僅能操作焊臺上的固定溫度按鍵（=控制鍵 1 與 2）。在解鎖之前，您將無法再變更其他任何設定。

- 提示** 如果您實際上只想提供一個溫度值作為選擇，則控制鍵 1 及 / 或 2（固定溫度鍵）必須設為相同溫度。



圖 26



圖 27

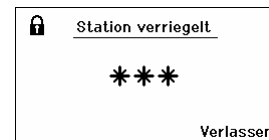


圖 28

鎖定焊臺

- 開啟參數功能表。
- 選擇密碼選單項目並加以確認。
- 利用旋轉按鈕（5）設定您想要的三位數鎖定密碼（即 001-999）（請參見圖 26）。
- 利用輸入鍵（6）確認數值。

已啟用鎖定裝置（您可從顯示面板上看見鑰匙圖示（19），另請參見圖 27）。

解鎖焊臺

- 開啟參數功能表。
如果您已啟用鎖定裝置，則系統將自動開啟密碼功能表項目。顯示面板上出現三個星號（***）。
- 利用旋轉按鈕（5）輸入三位數鎖定密碼。
- 利用輸入鍵（6）確認密碼。

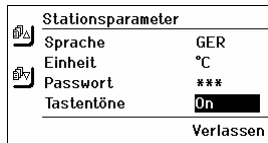


圖 29

開啟 / 關閉按鍵音效

1. 開啟參數功能表。
2. 選擇**按鍵音效**選單項目並加以確認。
3. 利用旋轉按鈕 (5) 關閉或開啟按鍵音效。
4. 利用輸入鍵 (6) 確認您所作的設定。

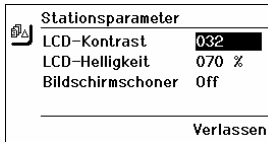


圖 30

設定 LCD 對比度

1. 開啟參數功能表。
2. 選擇**LCD 對比度**選單項目並加以確認。
3. 利用旋轉按鈕 (5) 設定所需 LCD 對比度。
4. 利用輸入鍵 (6) 確認數值。

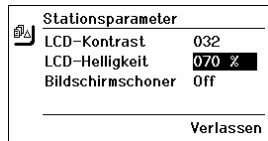


圖 31

設定 LCD 背景亮度

1. 開啟參數功能表。
2. 選擇**LCD 背景亮度**選單項目並加以確認。
3. 利用旋轉按鈕 (5) 設定所需 LCD 背景亮度。
4. 利用輸入鍵 (6) 確認數值。



圖 32

設定螢幕保護程式

1. 開啟參數功能表。
2. 選擇**螢幕保護程式**選單項目並加以確認。
3. 利用旋轉按鈕 (7) 關閉或開啟螢幕保護程式。
4. 利用輸入鍵 (6) 確認數值。



圖 33

7.3 執行韌體更新

1. 將 WX 1 焊臺關機。
2. 將隨身碟插入至 USB 介面。
3. 將 WX 1 焊臺開機。

系統將自動執行韌體更新 (請參見圖 34) 。

如果焊臺上目前已安裝較新版本的韌體，則系統將不會作任何變更。

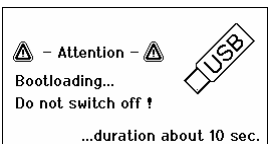


圖 34

提示

進行韌體更新的期間，不可將焊臺關機。

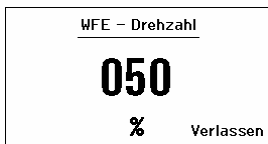


圖 35

7.4 連接附屬裝置

請參閱本產品全覽圖 (第 10 頁中的圖 7 / 圖 8) 。

您可將附屬裝置連接至 WX 1 焊臺正面上的介面 (23) 並 / 或連接至其背面 (18) 上的介面。

WX 1 焊臺會自動辨識您所連接的附屬裝置。WX 1 焊臺上將顯示前方介面 (23)，請參見圖 35) 或後方介面所連接之附屬裝置的符號標示或其名稱 (23/18) 。

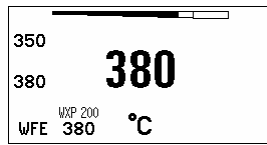


圖 36：
前方 WFE 連接插孔

7.5 設定附屬裝置的參數

請參閱本產品全覽圖（第 10 頁中的圖 7 / 圖 8）。

1. 透過「附屬裝置」按鍵（4, 10）選擇（前方/後方的）附屬裝置。
可設定的參數將出現在顯示面板中（例如：轉數）。
2. 利用旋轉按鈕（5）設定所需數值。
3. 利用輸入鍵（6）確認數值
或
按一下按鍵 4 離開該畫面。

8 維護與保養 WX 1

- ▷ 操作面板上若有髒污，請用適當的清潔抹布加以擦拭。
- ▷ 未使用的介面，請用保護蓋加以密封。

9 錯誤訊號燈以及錯誤排除

訊息 / 徵狀	可能原因	補救辦法
畫面出現“--”	<ul style="list-style-type: none"> - 無法辨識焊接工具 - 焊接工具故障 	<ul style="list-style-type: none"> - 檢查設備上連接焊接工具的插孔 - 檢查您所連接的焊接工具
沒有顯示畫面 (顯示面板無作用)	<ul style="list-style-type: none"> - 沒有電壓 	<ul style="list-style-type: none"> - 打開電源開關 - 檢查電壓 - 檢查設備保險絲
OFF 通道無法開啟	<ul style="list-style-type: none"> - 超載斷電保護 	<ul style="list-style-type: none"> - 您一次僅能使用一根焊接工具。

10 配件

- T005 29 212 99 WXP 65 焊具組，含 WDH 10 置放架
- T005 29 202 99 WXP 120 焊具組，含 WDH 10 置放架
- T005 29 206 99 WXP 200 焊具組，含 WDH 31 置放架
- T005 27 043 99 WXS B 200 熔槽
- T005 13 178 99 WXMT 拆焊用精密鑷子，含置放架 WDH 60
- T005 29 204 99 WXMT 拆焊用精密鑷子，含置放架 WDH 50
- T005 15 121 99 WDH 10 安全置放架，WXP 120 適用
- T005 15 158 98 WDH 31 安全置放架，WXP 200 適用
- T005 15 156 99 WDH 50 安全置放架，WXMP 適用
- T005 15 169 99 WDH 60 安全置放架，WXMT 適用
- T005 36 476 99 WFE 20D 焊錫抽煙機 230 V
- T005 36 266 99 WFE 2S 可攜式吸錫器 230 V
- T005 36 256 99 WFE 4S 移動式吸取器 230 V
- T005 36 586 99 WFE 8S 移動式吸取器 230 V
- T005 33 648 99 WHP 1000 預熱板 1000 W
- T005 33 386 99 WHP 3000 紅外線預熱板 600 W
- T005 33 646 99 WHP 3000 紅外線預熱板 1200 W
- T005 87 647 10 WX 連接線
- T005 87 647 11 WX，電腦轉接頭



T005 87 647 12 WX, WFE/WHP 電腦轉接頭
如需有關其他配件的資訊，請參見各焊接工具的使用說明書。

11 廢棄物處理

對於替換下來的設備零件、過濾裝置以及您所汰換的舊式設備，請遵照所在國相關法律規定，進行廢棄物處理。

12 保固

顧客如果發現商品瑕疵，必須在自出貨日開始算起的一年內提出保固要求，逾期失效。但顧客如果是依據§§ 478、479 BGB 要求損失賠償，則不在此限。

本公司所提供的保固範圍，僅限於我方以書面文件正式同意給予的品質保證與耐用性保證；並且根據書面文件中對於「保固」一詞所陳述的使用定義。

本公司保留技術性變更的權力！

若欲取得最新版本之使用說明書，請至：www.weller.eu。