

PUD81i 焊台主机菜单导航



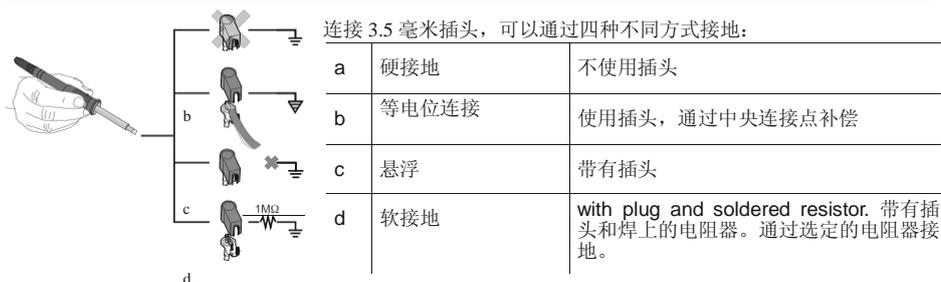
 2 秒		<h3>待机时间</h3> <p>  标称温度降至 150 °C (300 °F) (待机温度) </p> <p> 焊台切换至待机模式后, setback 时间可以在 0-99 分钟范围内设定 (0 代表关闭)。显示实际温度说明处于 setback 状态, 通过按下按钮取消该状态。设定的值显示一小段时间。“自动关闭”的功能在设定 setback 时间 3 倍后被激活。关闭焊接工具 (屏幕上显示闪光灯) </p>
 4 秒		<h3>校正 (温度校正)</h3> <p>  焊接头的实际温度可以在大约 ±40 °C (±72 °F) 的温度偏差值范围内调节。 </p>
 6 秒		<h3>温度类型 °C/°F (温度单位)</h3> <p>  变换温度显示的温度单位 °C 为 °F, 反之亦然。 </p>
 8 秒		<h3>密码 (锁定功能)</h3> <p> 锁定设定温度。锁定温度后, 不得更改焊台的设定。锁定/解锁焊台: 按向上或向下按钮输入密码 (1-999)。同时按住向上/向下按钮 3 秒钟以确认。 丢失密码请联系 Weller 客户服务中心 (technical-service@weller-tools.com)。 </p>
 10 秒		<h3>温度窗口 (窗口)</h3> <p>  使用“锁定”功能, 根据锁定的温度限定温度范围, 最大值为 ±99 °C (178 °F)  锁定温度因此显示的是可调节温度范围额的中间值 </p>
 12 秒		<h3>出厂设置</h3> <p> 所有设定值重新设定为 0, 温度为 350 °C / 660 °F。 同时按住向上/向下按钮 3 秒钟以确认。 </p>

焊台	WSD 81i
尺寸: 长 x 宽 x 高	166 x 115 x 101 毫米 (6.54 x 4.53 x 3.98 英尺)
电源电压	230 V ~ 50/60 Hz 240/120 V ~ 50/60 Hz
功率	95 W
安全等级	I 级: 防静电外壳 III 级: 焊接工具
保险丝	T500 mA (230 V / 50/60 Hz) T1.0 A (120V / 60 Hz)
温度范围	50 - 450 °C / 150 - 850 °F
温度精度	150 - 850 °F ±2%
等电位连接	通过主机背部的 3.5mm 的爪型插座连接 (连接方式: 非使用插头硬接地)



扫描二维码关注我们
 查找微信企业号: 海洋仪器

等电位连接



保修

买方就物理缺陷进行的保修要求在自设备交付给买方一年后失效。但这并不适用于买方根据第478,479 BGB（德国联邦律法）申请的保修要求。产品质量或持久性保修已经经由书面确认并使用“保修”字样的，本公司方能就该等使用产生的保修要求负责。因使用不当产生的损害，设备因未经授权的人使用而受损的，不在保修范围内。

保修应遵守技术变更和修正的规定。

安全事项

感谢您选用本产品。本产品根据最为严格的质量标准进行生产，确保完美运行。本指南包含帮助用户安全并正确开启、运转和维修设备的重要信息，让用户可以自行解决简单的故障和失灵。

开始操作设备，使用设备之前，请认真阅读这些指南及其所附的安全信息。

将本指南放在便于用户参阅的地方



警告！

触电和爆炸风险

不正确连接控制主机可能会出现电击的现象，进而有受伤的危险，并且可能损坏设备。控制主机运行时，焊接工具有爆炸的危险。控制主机运转之前，请认真阅读所附的安全信息，操作说明所附的安全信息以及控制主机的操作指南，并遵守其相关安全防范措施规定。

不使用焊接工具时，务必将其放置在安全的地方。

本设备采用目前最尖端的技术，根据公认的安全标准相关规定进行生产。

尽管如此，若用户未能遵守说明中所附小册子和警告中相关安全信息的规定，仍有可能造成个人损害和财产损失。请务必将操作指南连同本设备一并交予第三方。

具体使用条件

根据操作指南的规定，焊台仅供焊接使用。

焊台/拆焊台的预期用途也包括以下要求：

遵守指南的规定

遵守其它所附文件的规定

遵守用户所在地的相关国家事故预防指南的规定。

制造商不承担对设备进行的未经授权的变动而产生的责任。

使用指南

本设备遵守《欧盟合规声明》的规定，并符合指令 2004/108/EC, 2006/95/EC 和 2011/65/EU（RoHS）的要求。



处置

不得将此电子设备和生活垃圾一起处置。根据《欧洲指令》2002/96/EC 关于电力和电子设备的规定，以及关于国家法的有关实施，电子工具达到使用寿命的必需单独收集，并返回到一个与环境兼容的废品回收循环利用站。



扫描二维码关注我们
查找微信企业号：海洋仪器

启动设备

注意: 请根据连接设备操作指南的规定进行操作。

按照表格“投入运行”章节部分所示运行工具。
检查并查看电源电压是否符合铭牌上所示的等级。确保在插入电源之前开关关闭。

焊接和拆焊

警告!

务必确保烙铁头安装妥当。

控制主机已经调整为适合中型烙铁头的装置。更换烙铁头或者使用不同形状的烙铁头可能会出现差异。

根据焊接工具连接操作指南的说明进行焊接作业。

处理烙铁头

对烙铁头首次进行加热时，在烙铁头上施加焊料。这样就清除了存储阶段形成的氧化，以及烙铁头上的杂质。确保焊接工作中的休息期间，以及在设备存储之前，烙铁头上已涂好焊料。

不得使用腐蚀性助焊剂。

务必确保烙铁头安装妥当。

尽可能选择较低的工作温度。

尽可能为设备选择最大的烙铁头型号。

经验法则：烙铁头应该与焊盘的大小相当。

烙铁头上施加焊料，以确保烙铁头与焊接区域之间有足够的热传递。

焊接工作之前，请关闭焊接系统，或者不使用焊接设备时，用 Weller 功能以降低其温度。

如果较长时间不使用烙铁的话，在存储之前往烙铁头上施加焊料。

将焊料直接添加在焊接区，不应施加在烙铁头上。

使用指定工具更换烙铁头。

不得向烙铁头施加任何机械力。

北京海洋兴业科技股份有限公司

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

企业官网：www.hyxyyq.com

邮编：100096

传真：010-62176619

邮箱：info.oi@oitek.com.cn

购线网：www.gooxian.net



扫描二维码关注我们
查找微信企业号：海洋仪器