

weller 焊台介绍和功能设定

—海洋仪器

Weller无铅焊台



WSD81
-90W数显无铅焊台



WS81
-80W模拟无铅焊台

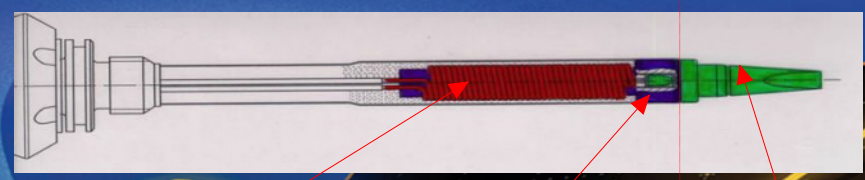


WSD151
-150W数显超大功率焊台

更高导热性能，更大功率发热体

---WSP80焊笔 (WSD81 / WS 标准配置)

- 功率80W，更多能量输出
- 纯银导热材料，更容易将热量传递给烙铁头
- 热传导的导热方式，导热效率更高(端对端的导热方式)
- 烙铁头被套筒紧紧压在发热体上，使烙铁头与发热体成为一个整体
- 烙铁头与发热体分离，使用成本更低。



发热体

银材质导热体

烙铁头

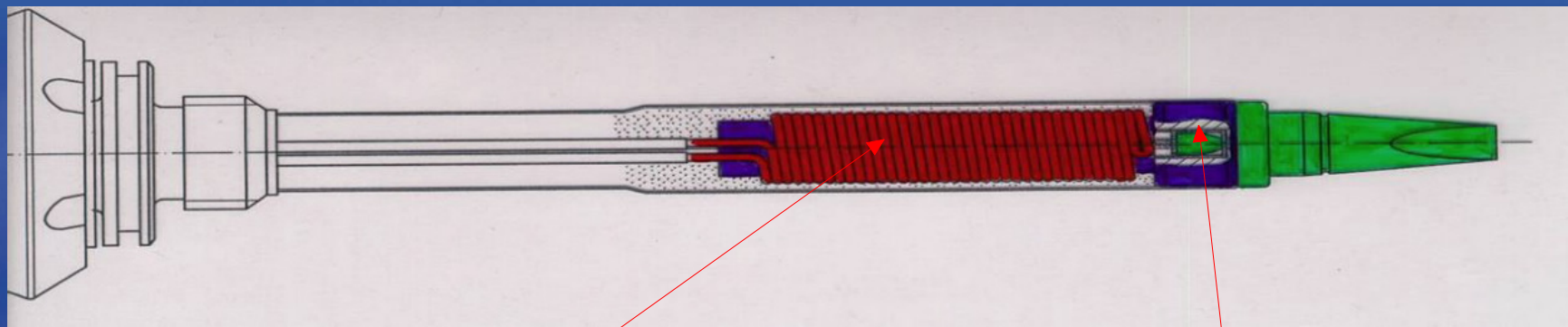


WSP80焊笔

更高导热性能, 更大功率发热体

---WSP80焊笔 (WSD81 / WS 标准配置)

- 铂金温度传感器, 测温更准确, 寿命更长
- 测温点靠近烙铁头, 烙铁头被测温度更准确
- 镍-铬合金发热丝, 不随温度变化改变电阻, 确保输出功率不变
- 发热丝双向绕线, 不会产生磁场
- 各种烙铁头可选



镍-铬合金发热丝

www.oitek.com.cn

铂金温度传感器,

WSD81主机的特点

- 数显控制，内置微处理器
- 温度数显，可以直接设置和读取温度
- 静电防护等级1，防静电外壳，ESD防护
- 带静电平衡接口（一般焊台实直接接地）
- 50°C-450°C 温度可调
- 可以外接各种低于或等于80W的焊接工具（预热板，电烙镊子等）
- 自动识别外接工具
- 20min自动降温150度，节约使用成本（出厂设置）
- 外界编程器，可以变成设置自动降温时间，温度锁定，温度补偿等
- 用白范围防护，空连操作可以在一定范围内调整

WSD81 操作

联机



WSD81操作

联机



WSD81调温



- 按这个按钮调温（下或上）

WSD81接地方式



硬接地

软接地

烙铁头更换



松开套筒



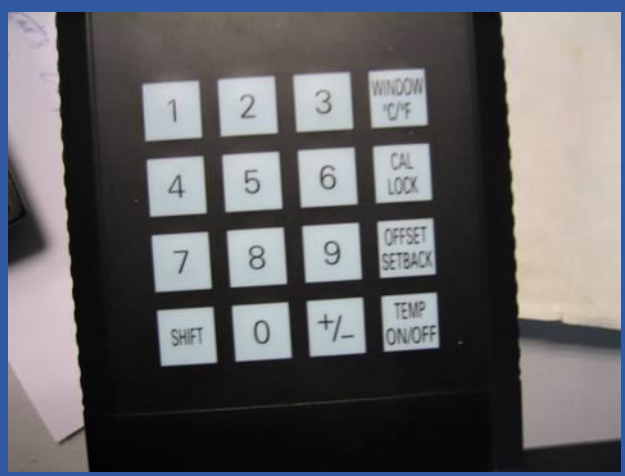
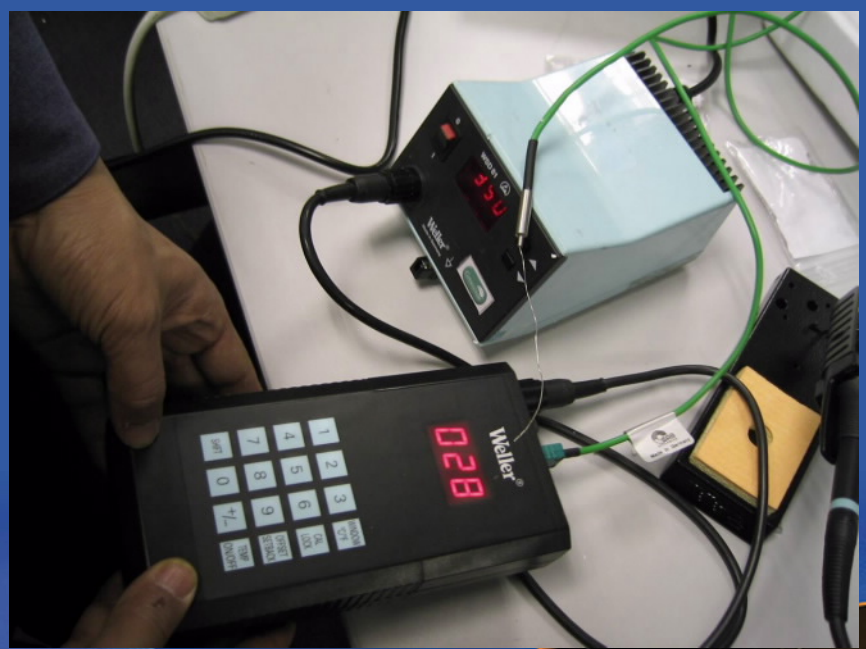
将烙铁头倒出



发热体外观

编程器使用

编程器连接



功能键名称	功能说明	功能简介
OFFSET	温度补偿按键	当烙铁头实际测量温度与设定的温度不等，通过该键可以调整烙铁头实际温度，以到达的设定值
Setback	自动降温	可以设置不同的降温时间。例如：设置10分钟不焊接，烙铁头降温到150度；设置20分钟不焊接，焊台关机
LOCK	锁定温度	当设置温度为350度。通过该功能键，操作人员不能修正焊接温度
°C/°F	温度单位切换	切换显示的温度单位
Windows	设定一个焊接温度范围	主要用于机械焊笔的设置（一般焊台不需要）
Cal	校验功能	回到工厂设置值

温度补偿操作 OFFSET

OFFSET（温度补偿按键）

步骤1：先按住**SHIFT**不放，同时按下**OFFSET/ Setback**键 然后同时松开两键

步骤2：输入需要修正的数值（+2或-15等温度值）（象计算器一样输入）

步骤3：再先按住**SHIFT**不放，同时按下**OFFSET/ Setback**键

步骤4：然后同时松开两键。温度补偿操作完成。

说明：

在完成步骤3后，如果确认了设定值，编程器显示“ON”

在步骤2中，如果输入修正值为“0”，在完成步骤3后，编程器显示“OFF”

在完成步骤3后，如果设定值没有确认，编程器不会显示“ON”或“OFF”

例如：焊接温度设定为350度，测量的烙铁头温度为352度。需要补偿的温度值 = $350 - 352 = -2$ 度。



LOCK (温度锁定)

LOCK (温度锁定) (锁定温度, 防止操作人员修改焊接温度)

锁定温度操作:

步骤1: 按下**CAL/ LOCK**键

步骤2: 输入您工厂需要的焊接温度, 如350度

步骤3: 再按下**CAL/ LOCK**键

步骤4: 温度锁定完成

说明:

在完成步骤3后, 如果温度锁定完成, 编程器显示“ON”

在完成步骤3后, 如果设定值没有确认, 编程器不会显示“ON”或“OFF”

例如: 如果您希望焊接温度为350度, 在步骤2中输入350。

锁定温度解开:

连续按两次**CAL/ LOCK**键, 编程器显示“OFF”。锁定温度解开



回出厂设置

- 步骤1：先按住**SHIFT**不放，同时按下**CAL/ LOCK**键 然后同时松开两键
- 步骤2：将焊台所有的设置设为零，焊接温度设为350度。
- 步骤3：在回复设置过程中，编程器依次显示“-1-”“-2-”“FSE”。标志操作完成



测温

TEMP / ON/OFF, 温度测量 (只有WCB2有) :

步骤1 : 将烙铁头更换为LT校准测试头

步骤2 : 将温度传感器适配器连接到编程器。

步骤3 : 将温度传感器连接插入到LT校准测试头的孔中。

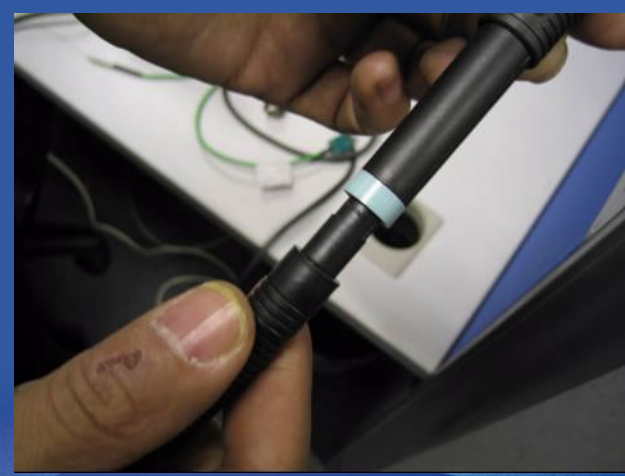
步骤4 : 先按住**SHIFT**不放, 同时按下**TEMP / ON/OFF**键, 编程器的测量温度则为烙铁头实际的**温度**。

说明, 采用这种方式测温, 将不会产生热量流失, 因此, 测量温度即为烙铁头的实际温度。一般测量误差不超过1-2度。



发热体更换

1. 松开电线护套

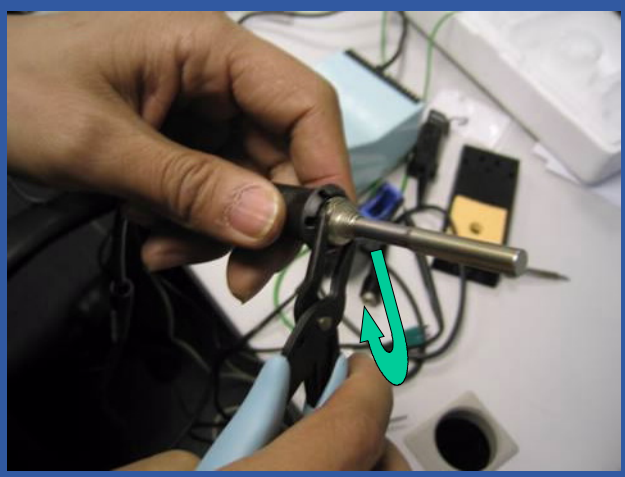


2. 松开发热体固定插销

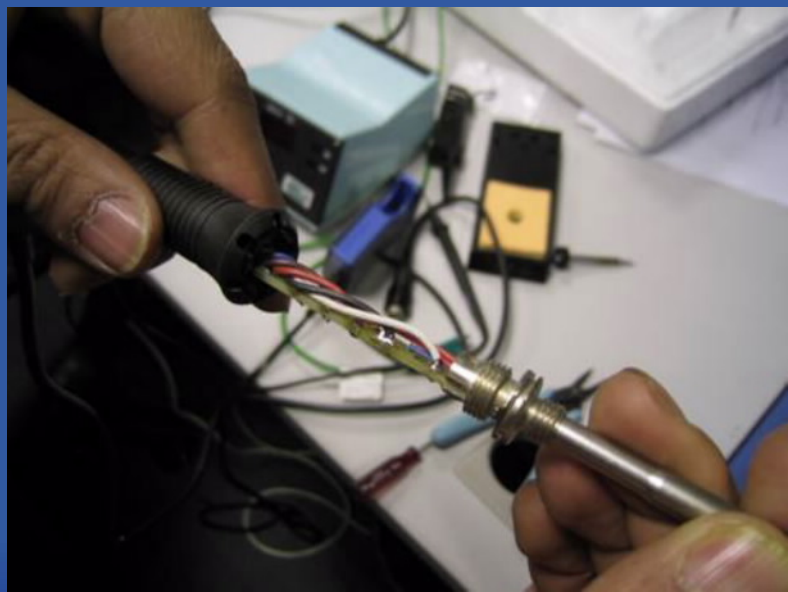


发热体更换

3. 用扳手或平口钳松开发热体



4. 拔出发热体



5. 将发热体与导线分离 (利用拆焊工具)

6. 一步步反向操作, 将新发热体安装上去。装配好焊笔