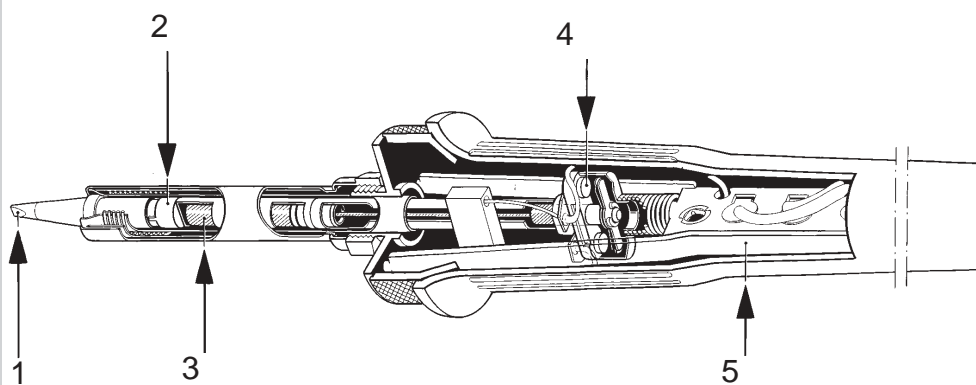


# Weller®

## W-Series

- |                                  |                                  |
|----------------------------------|----------------------------------|
| <b>D</b> Betriebsanleitung       | <b>GR</b> Οδηγίες Λειτουργίας    |
| <b>F</b> Mode d'emploi           | <b>TR</b> Kullanım kılavuzu      |
| <b>NL</b> Gebruiksaanwijzing     | <b>CZ</b> Návod k použití        |
| <b>I</b> Istruzioni per l'uso    | <b>PL</b> Instrukcja obsługi     |
| <b>GB</b> Operating Instructions | <b>H</b> Üzemeltetési utasítás   |
| <b>S</b> Instruktionsbok         | <b>SK</b> Návod na používanie    |
| <b>E</b> Manual de uso           | <b>SLO</b> Navodila za uporabo   |
| <b>DK</b> Betjeningsvejledning   | <b>EST</b> Kasutusjuhend         |
| <b>P</b> Manual do utilizador    | <b>LT</b> Naudojimo instrukcija  |
| <b>FIN</b> Käyttöohjeet          | <b>LV</b> Lietošanas instrukcija |

## Weller Magnastat System



- 
1. Spitze
  2. Temperaturfühler
  3. Dauermagnet
  4. Hauptschalter
  5. Kabelhalter

1. Panne
2. Pastille
3. Aimant permanent
4. Interrupteur
5. Plaque d'alimentation

1. Punt
2. Temperatuurvoeler
3. Permanente magneet
4. Hoofdschakelaar
5. Kabelhouder

1. Punta
2. Sensore termico
3. Magnete permanente
4. Interruttore
5. Alimentazione elettrica

1. Tip
2. Temperature Sensing Device
3. Permanent Magnet
4. Power Switch
5. Power supply

1. Spets
2. Temperatursensor
3. Permanentmagnet
4. Huvudströmbrytare
5. Kabelfäste

1. Punta
2. Sonda térmica
3. Imán permanente
4. Interruptor principal
5. Fijación del cable

1. Spids
2. Varmefler
3. Permagnet
4. Hovedafbryder
5. Kabelholder

1. Ponta
2. Sensor de temperatura
3. Man permanente
4. Interruptor central
5. Suporte para o cabo

1. Kärk
2. Lämötila-anturi
3. Kestomagneetti
4. Pääkytkin
5. Kaapelinpidike

1. Uç tutucusu
  2. Sıcaklık sensörü
  3. Sürekli mıknatıs
  4. Ana şalter
  5. Kablo
-

- 
1. Hrot
  2. Snímač teploty
  3. Trvalý magnet
  4. Hlavní vypínač
  5. Držák kabelu

1. Grot
2. Czujnik temperatury
3. Magnes trwały
4. Wyłącznik główny
5. Uchwyt przewodu

- 1..Csúcs
2. Hőmérsékletérzékelő
3. Állandó mágnes
- 4.Főkapcsoló
- 5.Kábeltartó

1. Hrot
2. Snímač teploty
3. Trvalý magnet
4. Hlavný vypínač
5. Držák kábľa

1. Konica
2. Temperaturni senzor
3. Trajni magnet
4. Glavno stikalo
5. Držalo za kabel

1. Otsik
2. Temperatuuriandur
3. Püsomagnet
4. Pealülit
5. Kaablihoidik

1. Smaigalys
2. Temperatūros jutiklis
3. Nuolatinis magnetas
4. Pagrindinis jungiklis
5. Kabelio laikiklis

1. Galva
  2. Temperatūras devējs
  3. Ilgdarbības magnēts
  4. Galvenais slēdzis
  5. Kabeļa turētājs
-

### Inhaltsverzeichnis

1. Achtung!	1
2. Beschreibung	1
Technische Daten	1
3. Inbetriebnahme	1
4. Arbeitshinweise	1
5. Lieferumfang	1

### Seite

### Innehållsförteckning

1. Observera!	6
2. Beskrivning	6
Tekniska data	6
3. Idrifttagning	6
4. Arbetsanvisningar	6
5. Leveransomfång	6

### Sidan

### Table des matières

1. Attention!	2
2. Description	2
Caractéristiques techniques	2
3. Mise en service	2
4. Utilisation	2
5. Éléments fournis	2

### Page

### Índice

1. Atención!	7
2. Descripción	7
Datos técnicos	7
3. Puesta en funcionamiento	7
4. Instrucciones para el trabajo	7
5. Volumen de suministro	7

### Página

### Inhoud

1. Attentie!	3
2. Beschrijving	3
Technische gegevens	3
3. Ingebruikneming	3
4. Tips voor het gebruik	3
5. Leveringsomvang	3

### Pagina

### Indholdsfortegnelse

1. Forsigtig!	8
2. Beskrivelse	8
Tekniske data	8
3. Idrifttagning	8
4. Arbejdshenvisninger	8
7. Leveringsomfang	8

### Side

### Indice

1. Attenzione!	4
2. Descrizione	4
Dati tecnici	4
3. Messa in funzione	4
4. Avvertenza per la lavorazione	4
5. Fornitura	4

### Pagina

### Índice

1. Atenção!	9
2. Descrição	9
Dados técnicos	9
3. Operação inicial	9
4. Instruções de serviço	9
5. Volume de fornecimento	9

### Página

### Table of contents

1. Caution!	5
2. Description	5
Technical data	5
3. Commissioning	5
4. Important	5
5. Scope of supply	5

### Page

### Sisällysluettelo

1. Huomio!	10
2. Kuvaus	10
Tekniset tiedot	10
3. Käyttöönotto	10
4. Työohjeita	10
5. Toimitussisältö	10

### Sivu

### Πίνακας περιεχομένων

1. Προσοχή!	11
2. Περιγραφή	11
Τεχνικά στοιχεία	11
3. Θέση λειτουργίας	11
4. Υπόδειξη εργασίας	11
5. Περιεχόμενο	11

### Σελίδα

### Obsah

1. Upozornenie	16
2. Popis	16
Technické údaje	16
3. Uvedenie do prevádzky	16
4. Pracovné pokyny	16
5. Rozsah dodávky	16

### Strana

### İçindekiler

1. Dikkat!	12
2. Tasvir	12
Teknik veriler	12
3. İlk çalıştırma	12
4. Çalışma uyarısı	12
5. Satış kapsamı	12

### Sayfa

### Vsebina

1. Pozor!	17
2. Tehnični opis	17
Tehnični podatki	17
3. Pred uporabo	17
4. Navodila za delo	17
5. Obseg dobave	17

### Stran

### Obsah

1. Pozor!	13
2. Popis	13
Technické údaje	13
3. Uvedení do provozu	13
4. Pracovní pokyny	13
5. Rozsah dodávky	13

### Strana

### Sisukord

1. Tähelepanu!	18
2. Kirjeldus	18
Tehnilised andmed	18
3. Kasutuselevõtt	18
4. Tööjuhised	18
5. Tarne sisu	18

### Lehekülg

### Spis treści

1. Uwaga!	14
2. Opis	14
Dane techniczne	14
3. Uruchomienie	14
4. Wskazówki dot. pracy	14
5. Zakres wyposażenia	14

### Strona

### Turinys

1. Dėmesio!	19
2. Aprašymas	19
Techniniai duomenys	19
3. Pradedant naudoti	19
4. Darbo nurodymai	19
5. Tiekiamas komplektas	19

### Puslapis

### Tartalomjegyzék

1. Vigyázat!	15
2. Leírás	15
Műszaki adatok	15
3. Üzembevetél	15
4. Útmutató a munkához	15
5. Szállítási terjedelem	15

### Oldal

### Satura

1. Uzmanību!	20
2. Apraksts	20
Tehniskie dati	20
3. Lietošana	20
4. Lietošanas norādījumi	20
5. Piegādes komplekts	20

### rādītājs



**W-Series**

**W 61**



**W 101**



**W 201**



Wir danken Ihnen für das mit dem Kauf des Weller Lötkolbens der W-Serie erwiesene Vertrauen. Bei der Fertigung wurden strengste Qualitäts-Anforderungen zugrunde gelegt, die eine einwandfreie Funktion des Gerätes sicherstellen.



## 1. Achtung!

Vor Inbetriebnahme des Gerätes lesen Sie bitte diese Betriebsanleitung und die beiliegenden Sicherheitshinweise aufmerksam durch. Bei Nichteinhaltung der Sicherheitsvorschriften droht Gefahr für Leib und Leben.

Für andere, von der Betriebsanleitung abweichende Verwendung, sowie bei eigenmächtiger Veränderung, wird von Seiten des Herstellers keine Haftung übernommen.

Die Weller W-Lötkolbenserie entspricht der EG Konformitätserklärung gemäß den grundlegenden Sicherheitsanforderungen der Richtlinien 89/336/EWG und 73/23EWG.

## 2. Beschreibung

Die temperaturgeregelte WELLER W-Lötkolbenserie ist vielseitig für anspruchsvolle Lötarbeiten an elektrischen Bauteilen mit großer thermischer Empfindlichkeit geeignet und somit bestens in der industriellen Fertigung und im Service von elektrischen Geräten einsetzbar. Die Industrie-Lötkolben der W-Serie zeichnen sich somit durch soliden Heizkörperaufbau und breitgefächertem Lötspitzenprogramm der „Longlife“-Klasse aus. Mit den verschiedenen Leistungsgruppen 60 W, 100 W und 200 W lösen sie einen großen Bereich von Lötaufgaben. Die Temperaturregelung erfolgt nach dem WELLER-Magnastat-Prinzip.

Bei kalter Spitze wird der Dauermagnet von dem ferromagnetischen Temperaturfühler angezogen. Dadurch wird der Schalter eingeschaltet. Nähert sich der Fühler dem Curiepunkt, so verliert er seine ferromagnetischen Eigenschaften und kann den Dauermagneten nicht mehr festhalten. Der Magnet fällt ab und bringt den Schalter in den Ausschaltzustand, wodurch die Stromzufuhr zum Heizelement unterbrochen wird. Kühlt sich die Spitze etwas ab, so zieht der Temperaturfühler den Dauermagneten wieder an und Energie wird nachgeschoben. Die Temperaturfühler

(Magnastate) untereinander haben eine äußerst geringe Streuung der Schalttemperaturen und unterliegen keinem Verschleiß durch Alterung oder Materialermüdung. Ein weiterer Vorteil dieser Anordnung ist, dass beim Auswechseln der Spitze der Kolben ausgeschaltet ist. Der Heizkörper kann also bei fehlender Lötspitze nicht durchbrennen.

**Bild: Weller Magnastat System siehe Umschlag  
Tabelle Lötspitzenprogramm siehe Seite 21 + 22.**

## 3. Inbetriebnahme

Die Lötkolbenablage nach beiliegender Biegeschablone abkanten. Lötkolben in Sicherheitsablage ablegen. Vergewissern Sie sich, dass sich keine brennbaren Gegenstände in der Nähe des Lötkolbens befinden. Überprüfen Sie ob die Netzspannung mit dem Anschlusswert des Lötkolbens übereinstimmt. Den Netzstecker des Lötkolbens in die Netzsteckdose einstecken. Nach Ablauf der benötigten Aufheizzeit die Lötspitze mit etwas Lot benetzen. Anschließend kann mit den Lötarbeiten begonnen werden.

**Biegeanleitung und Biegeschablone siehe Seite 23 + 24.**

## 4. Arbeitshinweis

Vermeiden Sie, dass sich die Lötspitze festfrisst. Eine dünne Grafitsschicht auf das Spitzenende der Lötspitze aufgebracht, sowie öfteres Herausnehmen der Lötspitze verhindert unangenehmes Festfressen. Die Reinigung der Lötspitze soll durch einen mit Wasser getränkten Reinigungsschwamm erfolgen. Legen Sie den Lötkolben immer in der Originalablage ab. Bei Lötpausen immer darauf achten, dass die Lötspitze gut verzinkt ist.

Den Heizkörper nicht in eine Zange nehmen oder abklopfen. Zur sicheren Befestigung der Lötspitze genügt das Anziehen der Überwurfmutter von Hand (im kalten Zustand).

## 5 Lieferumfang

Lötkolben  
Ablage  
Betriebsanleitung  
Sicherheitshinweise  
**Technische Änderungen vorbehalten!**

Technische Daten				
	Spannung*	Leistung	Schutzklasse	Standardspitze (Temperatur)
W 61	230 V AC	60 W	I	CT5B7 (370°C)
W 101	230 V AC	100 W	I	CT6E7 (370°C)
W 201	230 V AC	200 W	I	CT2F7 (370°C)

\* auch in 120 V lieferbar

Nous vous remercions de la confiance que vous nous avez accordée en achetant le support des fers à souder à température régulée WELLER de la série W. Lors de la fabrication, des exigences de qualité très sévères assurant un fonctionnement parfait de l'appareil, ont été appliquées.



## 1. Attention!

Avant la mise en service de l'appareil, veuillez lire attentivement ce mode d'emploi et les consignes de sécurité ci-jointes. Dans le cas du non-respect des consignes de sécurité, il y a danger pour le corps et danger de mort.

Le fabricant décline toute responsabilité pour les utilisations autres que celles décrites dans le mode d'emploi de même que pour les modifications effectuées par l'utilisateur.

Le support des fers à souder à température régulée WELLER de la série W correspond à la déclaration de conformité européenne en application des exigences de sécurité fondamentales de la directive 89/336/CEE et 73/23/CEE.

## 2. Description

Les fers à souder à température régulée WELLER de la série W sont conçus pour des travaux de soudage de qualité sur des composants électriques très sensibles à la chaleur et conviennent donc parfaitement pour la fabrication industrielle et la maintenance d'appareils électriques. Les fers à souder industriels de la série W se distinguent par un élément chauffant robuste et une vaste gamme de pannes de la catégorie «Longlife». Disponibles en différentes classes de puissances (60 W, 100 W et 200 W), ils permettent d'effectuer la plupart des travaux de soudage. La régulation de la température fait appel au principe Magnastat de WELLER.

Lorsque la panne est froide, l'aimant permanent est attiré par la pastille ferromagnétique qui fait office de détecteur de température. L'interrupteur est alors enclenché. Lorsque la pastille se rapproche du point de Curie, elle perd ses propriétés ferromagnétiques et ne peut plus maintenir l'aimant permanent. L'aimant revient en arrière et coupe l'interrupteur, l'alimentation électrique de l'élément chauffant étant alors interrompue. Lorsque la panne s'est refroidie légère-

ment, la pastille attire à nouveau l'aimant permanent et le passage du courant est rétabli. Les pastilles (Magnastat) présentent une très faible dispersion des températures de commutation et ne sont pas sujettes à l'usure par vieillissement et fatigue du matériau. Un autre avantage de ce dispositif réside dans le fait que le fer est éteint lors du remplacement de la panne. L'élément chauffant ne risque donc pas d'être surchauffé en l'absence de panne.

**Illustration: Weller Magnastat System.**

**Tableau Gamme de pannes, voir la page 21 + 22.**

## 3. Mise en service

Pliez le support pour fer à souder d'après le gabarit joint. Placez le fer à souder dans le support de sécurité. Assurez-vous de l'absence d'objets inflammables à proximité du fer à souder. Vérifiez si la tension du secteur correspond à la tension du fer à souder. Branchez la fiche du fer à souder sur la prise de courant. Après la durée de chauffe nécessaire, étamer la panne avec un peu de soudure. Le soudage peut alors commencer.

**Illustration Instructions de pliage et gabarit de pliage, voir la page 23 + 24.**

## 4. Utilisation

Évitez le grippage de la panne. L'application d'une fine couche de graphite à l'extrémité de la panne et le retrait fréquent de celle-ci éviteront tout grippage désagréable. Pour le nettoyage de la panne, utilisez une éponge imbibée d'eau. Placez toujours le fer à souder dans le support d'origine. Pendant les pauses, assurez-vous que la panne est toujours bien étamée.

Ne pas serrer l'élément chauffant avec une pince ou le taper avec un marteau. Il suffit de serrer l'écrou raccord à la main (à froid) pour une bonne fixation de la panne.

## 5. Éléments fournis

Fer à souder

Support

Mode d'emploi

Consignes de sécurité

**Sous réserve de modifications techniques!**

### Caractéristiques techniques

	Tension*	Puissance	Classe de protection	Panne standard (température)
W 61	230 V CA	60 W	I	CT5B7 (370°C)
W 101	230 V CA	100 W	I	CT6E7 (370°C)
W 201	230 V CA	200 W	I	CT2F7 (370°C)

\* Disponibles également en 120 V

## Nederlands

We danken u voor de aankoop van de WELLER W-soldeerboutserie en het door u gestelde vertrouwen in ons product. Bij de productie werd aan de strengste kwaliteitsvereisten voldaan om een perfecte werking van het toestel te garanderen.



### 1. Attentie!

Gelieve voor de ingebruikneming van het toestel deze gebruiksaanwijzing en de bijgeleverde veiligheidsvoorschriften aandachtig door te nemen. Bij het niet naleven van de veiligheidsvoorschriften dreigt gevaar voor leven en goed.

Voor ander, van de gebruiksaanwijzing afwijkend gebruik, alsook bij eigenmachtige verandering, wordt door de fabrikant geen aansprakelijkheid overgenomen.

De WELLER W-soldeerboutserie is conform de EG-conformiteitsverklaring volgens de fundamentele veiligheidsvereisten van de richtlijnen 89/336/EEG en 73/23EEG.

### 2. Beschrijving

De temperatuurgeregelde WELLER W-soldeerboutserie is veelzijdig en is geschikt voor complexe soldeerwerkzaamheden aan elektrische componenten die thermisch zeer gevoelig zijn. Derhalve is de W-serie uitermate goed bruikbaar in de industriële productie en voor het onderhoud van elektrische apparaten. De industriële soldeerbouten van de W-serie kenmerken zich door solide opgebouwde verwarmingslichamen en een waaier van soldeerstaaf van de „Longlife“-klasse. Dank zij de diverse vermogensklassen 60 W, 100 W en 200 W is de W-serie uitermate geschikt voor een groot bereik van soldeerwerkzaamheden. De temperatuur wordt geregeld via het WELLER-Magnastatprincipe.

Bij een koude soldeerstaaf wordt de permanente magneet door de ferromagnetische temperatuurvoeler aangetrokken. Daardoor wordt de schakelaar ingeschakeld. Wanneer de voeler bij het curiepunt komt, dan verliest hij zijn ferromagnetische eigenschappen en kan hij de permanente magneet niet meer vasthouden. De magneet valt eraf en brengt de schakelaar in de uitgeschakelde toestand, waardoor de stroomtoevoer naar het verwarmingselement wordt onderbroken. Zodra de soldeerstaaf een beetje afkoelt, trekt de temperatuurvoeler de permanente magneet weer aan en wordt er weer energie toegevoerd. De temperatuurvoelers

(magnastaten) onderling hebben een uiterst geringe spreiding van schakeltemperaturen en zijn niet onderhevig aan slijtage ten gevolge van langdurig gebruik of materiaalmoeheid. Een ander voordeel hiervan is dat bij het verwisselen de soldeerstaaf uitgeschakeld is. Wanneer de soldeerstaaf ontbreekt kan het verwarmingselement derhalve niet doorbranden.

**Afbeelding: Weller Magnastat System.**

**Tabel soldeerstaaf, zie pagina 21 + 22.**

### 3. Ingebruikneming

Kant het aflegvak voor de soldeerbout af overeenkomstig het buigsjabloon. Leg de soldeerbout in het aflegvak. Verzekert u ervan, dat er geen brandbare voorwerpen in de buurt van de soldeerbout aanwezig zijn. Controleer of de netspanning overeenkomt met de aansluitspanning van de soldeerbout. De stekker van de soldeerbout in het stopcontact steken. Nadat de nodige opwarmtijd verstreken is, moet er soldeermiddel aan de soldeerstaaf worden aangebracht. Vervolgens kan men beginnen met de soldeerwerkzaamheden.

**Aanwijzingen voor het buigen en buigsjabloon, pagina 23+24.**

### 4. Tips voor het gebruik

Zorg ervoor dat de soldeerstaaf niet vast gaat zitten. Een dunne laag grafiet op het uiteinde van de soldeerstaaf alsook het regelmatig eruit halen van de soldeerstaaf voorkomt dat de soldeerstaaf zich vastzet. De soldeerstaaf moet worden gereinigd met een in water gedrenkte schoonmaak spons. Leg de soldeerbout altijd in het bijbehorende aflegvak. Indien u de soldeerwerkzaamheden onderbreekt, moet u ervoor zorgen dat de soldeerstaaf goed vertind is. Het verwarmingslichaam mag niet met een tang worden vastgepakt en ook niet worden afgeklopt. Voor een veilige bevestiging van de soldeerstaaf is het voldoende om de wartelmoer met de hand aan te trekken (in koude toestand).

### 5. Leveringsomvang

Soldeerbout

Aflegvak

Gebruiksaanwijzing

Veiligheidsinstructies

**Technische wijzigingen voorbehouden!**

#### Technische gegevens

	Spanning*	Vermogen	Beschermingsklasse	Standaardstaaf (temperatuur)
W 61	230 V AC	60 W	I	CT5B7 (370°C)
W 101	230 V AC	100 W	I	CT6E7 (370°C)
W 201	230 V AC	200 W	I	CT2F7 (370°C)

\* ook leverbaar in 120 V,

Grazie per la fiducia accordataci acquistando le apparecchiature saldanti WELLER con regolazione della temperatura della serie W. È stato prodotto nel rispetto dei più severi requisiti di qualità, così da garantire un funzionamento perfetto dell'apparecchio.

## 1. Attenzione!

Prima di mettere in funzione l'apparecchio, leggere accuratamente queste Istruzioni per l'uso e le Norme di sicurezza allegate. La mancata osservanza delle norme di sicurezza può causare pericolo per la vita e la salute.

Il costruttore non è responsabile per un uso dell'apparecchio diverso da quello previsto nelle presenti Istruzioni per l'uso né per eventuali modifiche non autorizzate.

Le apparecchiature saldanti WELLER con regolazione della temperatura della serie W corrisponde alla Dichiarazione di conformità CE, ai sensi dei requisiti fondamentali per la sicurezza delle direttive 89/336/CEE e 73/23CEE.

## 2. Descrizione

Le apparecchiature saldanti WELLER con regolazione della temperatura della serie W sono adatte per difficili interventi di saldatura su componenti elettrici di elevata sensibilità termica e possono quindi essere utilizzate con ottimi risultati, sia nella produzione industriale che per la riparazione di apparecchi elettrici. Le apparecchiature saldanti per uso industriale della serie W si contraddistinguono per la solida struttura del corpo riscaldante e per l'ampia serie di punte disponibili della classe «longlife». I tre gruppi di potenza rispettivamente di 60 W, 100 W e 200 W consentono di effettuare un notevole numero di saldature differenti. La regolazione della temperatura avviene secondo il principio WEL- LER-Magnastat.

Quando la punta è fredda, il magnete permanente viene attratto dal sensore termico ferromagnetico. Ciò provoca l'attivazione dell'interruttore. Quando il sensore si avvicina al punto di Curie perde le sue caratteristiche ferro-magnetiche e non è più in grado di mantenere attratto il magnete permanente. Quest'ultimo si distacca disinserendo così l'interruttore. Ciò provoca l'interruzione dell'alimentazione dell'elemento riscaldante. Se la punta si raffredda leggermente, il

sensore termico attrae nuovamente il magnete permanente e si produce altra energia. I sensori termici (Magnastat) hanno quasi la stessa temperatura di commutazione e non sono soggetti ad usura. Un ulteriore vantaggio di questo sistema è quello che l'apparecchiatura saldante è disinserita quando si sostituisce la punta. Ciò significa che il corpo riscaldante non può bruciarsi quando manca la punta.

**Figura: Sistema Weller Magnastat System.**  
**Tabella della serie di punte, vedere pagina 21 + 22.**

## 3. Messa in funzione

Piegare il supporto dell'apparecchiatura saldante secondo la sagoma allegata. Sistemare l'apparecchiatura saldante sul supporto. Assicurarsi che tutti gli oggetti infiammabili siano stati allontanati. Controllare che la tensione della rete sia uguale a quella indicata sull'apparecchiatura saldante. Inserire la spina dell'apparecchiatura saldante nella presa. Al termine del riscaldamento applicare una piccola quantità di lega per saldatura sulla punta ed iniziare la saldatura.

**Figura: Istruzione e sagoma per la piegatura, vedere pagina 23 + 24.**

## 4. Avvertenza per la lavorazione

Per evitare che la punta s'incolli, applicare un sottile strato di grafite sull'estremità ed estrarla di frequente. Pulire la punta con una spugna imbevuta d'acqua. Sistemare l'apparecchiatura saldante sempre sul supporto originale. Quando si interrompe la saldatura, fare attenzione che la punta sia ben stagnata.

Il corpo riscaldante non deve essere né manipolato con la pinza né sbattuto. Per fissare la punta è sufficiente avvitare manualmente il dado a risvolto (a freddo).

## 5. Fornitura

Apparecchiatura saldante  
Supporto  
Istruzioni per l'uso  
Norme di sicurezza

**Salvo modifiche tecniche!**

Dati tecnici				
	Tensione*	Potenza	Classe di protezione	Punta standard (temperatura)
W 61	230 V AC	60 W	I	CT5B7 (370°C)
W 101	230 V AC	100 W	I	CT6E7 (370°C)
W 201	230 V AC	200 W	I	CT2F7 (370°C)

\* Disponibile anche a 120 V

## English

Thank you for placing your trust in our company by purchasing the temperature-controlled WELLER W-series soldering irons. Production was based on stringent quality requirements which guarantee the perfect operation of the device.



### 1. Caution!

Please read these Operating Instructions and the attached safety information carefully prior to initial operation. Failure to observe the safety regulations results in a risk to life and limb.

The manufacturer shall not be liable for damage resulting from misuse of the machine or unauthorised alterations.

The temperature-controlled WELLER W-series soldering irons corresponds to the EC Declaration of Conformity in accordance with the basic safety requirements of Directives 89/336/EEC and 73/23EEC.

### 2. Description

The temperature-controlled WELLER W-series soldering irons are suitable for a broad range of demanding soldering applications on electrical components with extremely high heat sensitivity and are therefore ideal for use in industrial production and for maintenance work on electrical appliances. The industrial soldering irons of the W series have a solidly constructed heating element and a wide selection of "Longlife" soldering tips. The various power classes 60 W, 100 W, and 200 W provide the solution to a multitude of different soldering tasks. Temperature is controlled according to the WELLER Magnastat principle.

If the tip is cold, the permanent magnet is attracted by the ferromagnetic temperature sensor. This actuates the switch. As the sensor approaches the Curie point, it loses its ferromagnetic properties and can no longer hold the permanent magnet. The magnet is released and the switch returns to its off-position (the power supplied to the heating element is interrupted). If the tip cools slightly, the temperature sensor attracts the permanent magnet and power is supplied once again. The temperature sensors (Magnastats) have an extremely narrow distribution of switching temperatures and are not subject to any wear resulting from ageing or material fatigue.

An additional advantage of this design is that the soldering iron is switched off when the tip is changed. The heating element cannot therefore burn out if the soldering tip is removed.

**Fig.: Weller Magnastat System see cover.**

**Table: Soldering tips 21 + 22.**

### 3. Commissioning

Bend the soldering iron stand using the enclosed bending template. Place the soldering iron in the safety stand. Ensure that there are no combustible objects in the immediate vicinity of the soldering iron. Check whether the mains voltage matches the connected load of the soldering iron. Insert the mains plug of the soldering iron into the mains socket. When the necessary heating-up time has elapsed, wet the soldering tip with a little solder. You can then begin soldering.

**Fig.: Bending instructions and bending template see page 23 + 24.**

### 4. Important

Do not allow the soldering tip to become seized up. Applying a thin layer of graphite to the end of the soldering tip and frequent withdrawal of the soldering tip prevents unwanted seizing up. The soldering tip should be cleaned using a water-soaked cleaning sponge. When the soldering iron is not in use, always place the soldering iron in the original stand. Ensure that the soldering tip is well tinned during breaks between soldering.

Do not pick the heating element up using pliers or tap it clean. Attaching the sleeve nut by hand (when the soldering iron is cold) is sufficient to secure the soldering tip.

### 5. Scope of Supply

Soldering iron  
Stand  
Operating instructions  
Safety Information

**Subject to technical change without notice!**

Technical Data				
	Voltage*	Power output	Protection class	Standard tip (temperature)
W 61	230 V AC	60 W	I	CT5B7 (370°C)
W 101	230 V AC	100 W	I	CT6E7 (370°C)
W 201	230 V AC	200 W	I	CT2F7 (370°C)

\* also available as 120 V model

Tack för köpet av temperaturreglerade WELLER W-lödkolvs-serien och visat förtroende. Vid tillverkningen har mycket stränga kvalitetskrav tillämpats för att säkerställa en klanderfri apparatfunktion.

## 1. Observera!

Läs noggrant igenom denna bruksanvisning och bifogade säkerhetsanvisningar innan du sätter apparaten i drift. Det är livsfarligt att inte följa säkerhetsföreskrifterna.

Tillverkaren ansvarar inte för användningar som avviker från bruksanvisningen, samt för egenmäktiga förändringar.

Den temperaturreglerade WELLER W-lödkolvs-serien motsvarar EG-försäkran om överensstämmelse enligt de grundläggande säkerhetskraven i direktiv 89/ 336/ EEG, 73/ 23/ EEG.

## 2. Beskrivning

Den temperaturreglerade WELLER W-lödkolvs-serien lämpar sig för en mängd krävande lödarbeten på elektriska komponenter med hög termisk känslighet, och används därför med fördel inom industriell tillverkning och vid service av elektriska apparater. Industri-lödkolvar i W-serien utmärker sig genom en solid uppbyggnad av värmekroppen och en stort utbud av "Longlife"-lödspetsar. Med effektgrupperna 60 W, 100 W och 200 W löser lödkolvarna ett stort antal löduppgifter. Temperaturregleringen sker enligt WELLER-Magnastat-principen.

När spetsen är kall attraheras permanentmagneten av den ferromagnetiska temperatursensorn. Därigenom slås strömbrytaren till. Om sensorn närmar sig Curie-punkten, förlorar den sina ferromagnetiska egenskaper och kan inte längre hålla kvar permanentmagneten. Magneten faller tillbaka, varvid strömbrytaren slås från och strömtillförseln till värmeelementet bryts. Om spetsen kyls av något attraheras temperatursensorn åter permanentmagneten och energi tillförs. Temperatursensornerna (Magnastater) har inbördes en ytterst liten spridning av kopplingstemperaturerna och är inte utsatta för slitage genom åldrande eller materialutmattning. En annan fördel med denna konstruktion är att kolven alltid är fränkopplad när spetsen byts ut. Värmekroppen kan alltså inte bränna sönder när lödspetsen saknas.

**Bild: Weller Magnastat System.**

**Tabell över lödspetsprogrammet 21 + 22**

## 3. Idrifttagande

Bocka lödkolvshållaren efter medföljande bockningsschablon. Placera lödkolven på säkerhetshållaren. Försäkra Er om att inga brännbara föremål finns i närheten av lödkolven. Kontrollera att nätspanningen överensstämmer lödkolvets anslutningsvärde. Stick in lödkolvets stickkontakt i eluttaget. Fukta lödspetsen med lite lod efter erforderlig uppvärmningstid. Lödkolven är nu klar att användas.

**Bild: Bockningsanvisning och bockningsschablon 23 + 24**

## 4. Arbetsanvisningar

Se till att lödspetsen inte fastnar i arbetsstycket. Genom att stryka ett tunt grafitiskt skikt på lödspetsen och genom att lyfta upp lödspetsen ofta, förhindras att den fastnar i underlaget. Lödspetsen rengörs med en rengöringssvamp indränkt i vatten. Placera alltid lödkolven i originalhållaren när den inte används. Se alltid till att lödspetsen är väl förtennad när Du gör en paus i lödningsarbetet. Grip aldrig värmekroppen med en tång eller knocka av den. För säker fastsättning av lödspetsen räcker det att dra åt mantelmuttern för hand (i kallt tillstånd).

## 5. Leveransomfang

Lödkolv  
Hållare  
Bruksanvisning  
Säkerhetsanvisningar

**Med förbehåll för tekniska ändringar!**

Tekniska data				
	Spänning*	Effekt	Skyddsklass	Standardspets (temperatur)
W 61	230 V AC	60 W	I	CT5B7 (370°C)
W 101	230 V AC	100 W	I	CT6E7 (370°C)
W 201	230 V AC	200 W	I	CT2F7 (370°C)

\* Finns även i 120 V-utförande

## Espanol

Muchas gracias por la confianza depositada en nosotros al comprar la serie de soldadores WELLER W con regulación de la temperatura. Para la fabricación de este aparato se han aplicado unas normas de calidad muy exigentes que garantizan un correcto funcionamiento del mismo.

### 1. ¡Atención!

Lea detenidamente el manual de instrucciones y las normas de seguridad adjuntas antes de poner en funcionamiento el aparato. Si incumple las normas de seguridad corre el riesgo de sufrir importantes lesiones físicas o incluso mortales.

El fabricante no asume ninguna responsabilidad por una utilización diferente a la descrita en el manual de instrucciones, así como por modificaciones arbitrarias.

El soporte de la serie de soldadores WELLER W con regulación de la temperatura cumple la declaración de conformidad de la CE de acuerdo con los requisitos de seguridad básicos de las Directivas comunitarias 89/336/CEE y 73/23CEE.

## 2. Descripción

La serie de soldadores WELLER W con regulación de la temperatura tiene una gran versatilidad de aplicación y es apropiada para los trabajos de soldadura más exigentes en los componentes eléctricos de gran sensibilidad térmica, por lo tanto, perfectamente aplicables en la producción industrial y en los trabajos de mantenimiento y reparación de los aparatos eléctricos. Los soldadores industriales de la serie W se caracterizan por la sólida construcción del calefactor y el amplio programa de puntas de soldadura de la clase "Longlife". Con los diferentes grupos de potencia de 60 W, 100 W y 200 W pueden solucionarse una amplia gama de tareas de soldadura. La regulación de la temperatura se realiza según el principio Magnastat de WELLER.

Con la punta fría, el imán permanente es atraído por la sonda térmica ferromagnética. Con ello se activa el conmutador. Cuando la sonda se aproxima al punto de curia pierde sus características ferromagnéticas y no puede fijar los imanes permanentes. El imán se desexcita y sitúa al conmutador en la situación de desconexión, interrumpiéndose la alimentación eléctrica al elemento de calentamiento. Si la punta se

enfria ligeramente, la sonda térmica atrae de nuevo al imán permanente y se reanuda el suministro de energía. Las sondas térmicas (Magnastate) consecutivas, tienen una dispersión extraordinariamente baja de las temperaturas de conmutación y no están sujetas a ningún desgaste por envejecimiento o fatiga del material. Otra ventaja de esta disposición es que al cambiar la punta, el soldador está desactivado. Con ello tampoco puede quemarse el calefactor cuando falla la punta de soldadura.

**Ilustración: Weller Magnastat System.**

**Tabla, programa de puntas de soldadura, página 21+22.**

## 3. Puesta en marcha

Pliegue el soporte del soldador según el patrón de flexión adjunto. Coloque el soldador en el soporte de seguridad. Compruebe que no se encuentre ningún objeto combustible cerca del soldador. Compruebe si la tensión de red coincide con el valor nominal del soldador. Acople el conector de red del soldador a una toma de corriente. Una vez transcurrido el tiempo de calentamiento necesario, moje la punta con algo de soldadura. Seguidamente puede iniciar el trabajo de soldadura.

**Ilustración, instrucciones y patrón de flexión, página 23 + 24**

## 4. Instrucciones para el trabajo

Evite que la punta de soldadura pueda quedar inmovilizada al enfriarse. Una fina capa de grafito aplicada en el extremo de la punta de soldadura, así como la extracción frecuente de la punta de soldadura evita que esto ocurra. La limpieza de la punta de soldadura debe realizarse con una esponja mojada con agua. Guarde el soldadura en su soporte original. Siempre que se realicen pausas en la soldadura debe comprobarse que la punta esté bien estañada. El calefactor no debe cogerse con tenazas ni golpearse. Para fijar de forma segura la punta de soldadura es suficiente apretar la tuerca de tapón manualmente (cuando esté fría).

## 5. Volumen de suministro

Soldador

Caja

Instrucciones de funcionamiento

Normas de seguridad

**Sujeto a modificaciones técnicas!**

### Datos técnicos

	Tensión*	Potencia	Clase de protección	Punta estándar (temperatura)
W 61	230 V AC	60 W	I	CT5B7 (370°C)
W 101	230 V AC	100 W	I	CT6E7 (370°C)
W 201	230 V AC	200 W	I	CT2F7 (370°C)

\* suministrable también en 120 V

Vi takker for købet af den temperaturstyrede WELLER W-loddekolbeserie. Under fremstillingen gælder vore strenge kvalitetskrav, som sikrer, at apparatet fungerer fejlfrit.



## 1. Forsigtig!

Før apparatet tages i brug, bør betjeningsvejledningen og de vedlagte sikkerhedsanvisninger læses nøje igennem. Såfremt sikkerhedsforskrifterne ikke overholdes, er der fare for liv og levned.

Ved anden anvendelse end den, som beskrives i betjeningsvejledningen, samt selvbestaldede forandringer på apparatet, bortfalder producentens produktansvar.

Den temperaturstyrede WELLER W-loddekolbeserie overholder EU's overensstemmelseserklæring i henhold til de grundlæggende sikkerhedskrav i direktiverne 89/336/EØF og 73/23EØF.

## 2. Beskrivelse

Den temperaturstyrede WELLER W-loddekolbeserie egner sig til mange forskellige, krævende loddearbejder på elektriske komponenter med stor termisk følsomhed, og er derfor særdeles velegnet til brug indenfor industriel produktion og til servicearbejder på elektriske apparater. Industri-loddekolberne fra W-serien er kendetegnet ved den solide opbygning af varmeelementet og det store udvalg af spidser i „longlife“-klassen. Med de forskellige effektgrupper 60 W, 100 W og 200 W dækker de et stort område af loddeopgaver. Temperaturreguleringen foretages efter WELLER-magnastat-princippet.

Når spidsen er kold, tiltrækkes permamagneten tiltrukket af den ferro-magnetiske temperaturføler. Derved indkobles kontakten. Når føleren nærmer sig curie-punktet, mister den sine ferromagnetiske egenskaber og kan ikke længere holde permamagneten fast. Magneten slippes og skifter kontakten over til slukket-tilstand, hvorved strømtilførslen til varmeelementet afbrydes. Når spidsen er kølet lidt af, tiltrækker temperaturføleren igen permamagneten, og energien fortsætter. Temperaturfølerne (magnastate) har hinanden imellem en særdeles ringe spredning af koblingstemperaturer og udsættes ikke for slitage på grund af aldring eller materialetræthed. En yderligere fordel ved denne anordning er, at kolben er

slukket, når spidsen udskiftes. Varmeele-mentet kan altså ikke brænde over, når spidsen mangler.

**Tablet over udvalget af spidser: se side 21 + 22.**

**Billede: Weller Magnastat System.**

## 3. Idrifttagning

Loddekolbeholderen bøjes til i overensstemmelse med den vedlagte bøjeskabelon. Loddekolberne lægges hen i sikkerhedsholderen. Forvis Dem om, at der ikke befinder sig brændbare genstande i nærheden af loddekolben.

Kontroller, om netspændingen stemmer overens med loddekolbens tilslutningsværdi. Loddekolbens netstik stikkes i netstikdåsen. Efter den nødvendige opvarmningstid fugtes spidsen med lidt lodmetal. Derefter kan man begynde med loddearbejdet.

**Billede: Bøjevejledning og bøjeskabelon, se side 23 + 24.**

## 4. Arbejdshenvisning

Undgå, at spidsen sætter sig fast. Et tyndt grafittag på enden af spidsen forhindrer den generende fastsætning; det hjælper også hyppigt at tage loddespidser ud.

Rensningen af spidsen bør foretages med en rensesvamp, som er vædet med vand. Læg altid loddekolben fra Dem på den originale holder. Ved pauser under lodningen skal man sørge for, at loddespidserne er godt fortintet.

Tag ikke fat i varmeelementet med en tang og bank den ikke af. Til sikker befæstigelse af loddespidserne er det tilstrækkeligt at stramme overløber-møtrikken med hånden (i kold tilstand).

## 5. Leveringsomfang

Loddekolbe  
Holder  
Driftsvejledning  
Sikkerhedshenvisninger

**Ret til tekniske ændringer forbeholdes!**

### Tekniske data

	Spænding*	Effekt	Beskyttelsesklasse	Standardspids (temperatur)
W61	230 V AC	60 W	I	CT5BZ (370°C)
W101	230 V AC	100 W	I	CT6EZ (370°C)
W201	230 V AC	200 W	I	CT2FZ (370°C)

\* kan også leveres til 120 V

## Português

Agradecemos-lhe a confiança demonstrada ao comprar o suporte para a série de ferros de soldar com temperatura regulável WELLER W. Na produção tomaram-se por base as rigorosas exigências de qualidade, que asseguram um funcionamento em perfeitas condições do aparelho.



### 1. Atenção!

Antes de colocar o aparelho em funcionamento, leia com atenção este manual do utilizador e as indicações de segurança em anexo. Se não respeitar as normas de segurança corre risco de vida.

O fabricante não se responsabiliza pela utilização da ferramenta para aplicações diferentes das descritas no manual do utilizador, nem pela modificação abusiva da ferramenta.

A série de ferros de soldar com temperatura regulável WELLER W corresponde à declaração de conformidade CE, conforme as exigências fundamentais de segurança das directivas 89/336/CEE e 73/23CEE.

### 2. Descrição

A série de ferros de soldar com temperatura regulável WELLER W possibilita fazer vários trabalhos e é o indicado para trabalhos de soldadura de precisão em elementos eléctricos. Este aparelho é próprio para grandes sensibilidades térmicas, tornando-se, assim, o aparelho ideal para ser usado na produção industrial e nos serviços de assistência para aparelhos eléctricos. Os ferros industriais de soldar da série W caracterizam-se por uma sólida estrutura de elementos de aquecimento e um vasto programa de pontas de soldar da classe "Longlife". Com os diversos grupos de potência de 60 W, 100 W e 200 W você solucionará um grande número de trabalhos de soldadura. A regulação de temperatura processa-se de acordo com o princípio magnastático da WELLER.

Com a ponta fria, o íman permanente é atraído pelo sensor ferromagnético de temperatura. Assim, o interruptor é activado. Quando o sensor se aproxima do ponto de Curie, este perde as suas características ferromagnéticas e não consegue segurar mais o íman permanente. O íman desce, fazendo com que o interruptor se desligue, interrompendo, assim, o abastecimento de corrente ao elemento de aquecimento. Quando a ponta arrefece um pouco, o sensor de temperatu-

ra atrai de novo o íman permanente, permitindo o recomeço do abastecimento de energia. Os sensores de temperatura (magnastatos) têm entre si uma dispersão extremamente pequena das temperaturas de ligação e não estão sujeitos a desgaste devido a envelhecimento ou cansaço do material. Uma outra vantagem oferecida por esta disposição consiste em que, ao substituir a ponta do ferro de soldar, o aparelho desliga. O elemento de calor não se queimará pelo facto de faltar a ponta de soldar.

**Figura: Sistema magnastático da WELLER .**

**Tabela do programa de pontas de soldar (pág. 21 + 22).**

### 3. Operação inicial

Rebordar o assento de acordo com molde de dobragem em anexo. Colocar o ferro de soldar em suporte de segurança. Assegurar-se que nas proximidades dele não está qualquer objecto inflamável. Controlar se a voltagem de rede coincide com o valor indicado de ligação do ferro de soldar. Ligar a ficha do ferro de soldar para ligação à rede na tomada. Após ter passado o tempo necessário para o aquecimento pôr um pouco de solda na ponta de soldar. Finalmente, poderá começar com os trabalhos de soldagem.

**Figura: Instruções e molde de dobragem (pág. 23 + 24).**

### 4. Instruções de serviço

Evitar gripar a ponta de soldar. Uma fina camada de grafite no terminal da ponta do ferro de soldar assim como o retirar amíude da ponta de soldar evitam que esta gripe, o que seria bastante desagradável. A limpeza da ponta de soldar deverá fazer-se com uma esponja de lavagem embebida em água. Colocar sempre o ferro de soldar no suporte original. No caso de fazer inter-valos durante o processo de soldagem, verificar bem se a ponta de soldar está bem estanhada.

Não pegar no elemento de aquecimento com alicates ou bater com ele. Para melhor fixação da ponta de soldar, basta apertar manualmente a porca de capa (com o ferro já frio).

### 5. Volume de fornecimento

Ferro de soldar

Suporte

Instruções de serviço

Indicações de segurança

**Reservado o direito a alterações técnicas!**

#### Dados Técnicos

	Voltagem*	Potência	Classe de protecção	Ponta standard (temperatura)	
W 61	230 V AC	60 W	I	CT5B7	(370°C)
W 101	230 V AC	100 W	I	CT6E7	(370°C)
W 201	230 V AC	200 W	I	CT2F7	(370°C)

\* também pode ser fornecido em modelo de 120V

Kiitämme sinua luottamuksestasi, jota Lämpötilasäädetty WELLER W-juottokolvisarja. Valmistuksen perustana ovat kovat laatuvaatimukset, jotka takaavat laitteen moitteetoman toiminnon.



## 1. Huomio!

Lue nämä käyttöohjeet ja oheiset turvallisuusohjeet huolellisesti läpi ennen laitteen käyttöönottoa. Turvallisuusmääräysten noudattamattajättäminen voi uhata henkeä ja elämää.

Valmistaja ei vastaa muusta käyttöohjeista poikkeavasta käytöstä tai omavaltaisista muutoksista.

Lämpötilasäädetty WELLER W-juottokolvisarja vastaa EU:n vaatimustenmukaisuusvakuutusta turvallisuusdirektiiviin 89/336/ETY ja 73/23ETY mukaan.

## 2. Kuvaus

Lämpötilasäädetty WELLER W-juottokolvisarja on monipuolinen ja se soveltuu lämpöherkissä sähköisissä rakenneosissa tehtäviin vaativiin juottotöihin ja täten mitä parhaiten käytettäväksi teollisessa tuotannossa ja sähkölaitteiden huollossa. W-sarjan teollisuusjuottokolveille on ominaista kestävä kuumennuselementin rakenne ja laaja "Longlife"-luokan juottokärkivalikoima. Eri teholuokista, 60 W, 100 W ja 200 W, löytyy ratkaisu lähes kaikkiin juottotehtäviin. Lämpötilan säätö tapahtuu WELLER Magnastat -periaatteella.

Kun kärki on kylmä, ferromagneettinen lämpötila-anturi vetää kestopagneettia puoleensa, jolloin kytkin kytkeytyy päälle. Anturi kadottaa ferromagneettiset ominaisuutensa lähestyessään Curie-pistettä eikä voi enää pitää kiinni kestopagneettia. Magneetti vapautuu tällöin ja kytkin menee katkaisuasentoon, mistä johtuen virrantulo kuumennuselementtiin keskeytyy. Kun kärki jäähtyy hieman, lämpötila-anturi vetää taas kestopagneettia puoleensa ja energiaa alkaa tulemaan. Lämpötila-antureilla (Magnastat-antureilla) on keskenään äärimmäisen pieni kytkentälämpötilojen hajonta, ne eivät kulu vanhetessaan eikä materiaalin väsymistä tapahdu. Tämän ratkaisun lisaetuna on, että kärkeä vaihdettaessa kolvi on kytketty pois päältä. Kuumennuselementti ei voi siis palaa, jos kärki puuttuu.

**Kuva: Weller Magnastat System.**

**Taulukko: Juottokärkivalikoima, ks. sivu 21 + 22.**

## 3. Käyttöönotto

Juottokolvin säilytysalusta taitetaan oheisen taivutusmallineen mukaan. Juottokolvi asetetaan pois kädestä turva-alustalle. Varmistu siitä, että juottokolvin läheisyydessä ei ole mitään palavaa. Tarkasta, vastaako verkkojännite juottokolven liitäntäarvoa. Pistä juottokolven pistoke verkkopistorasiin. Tarpeellisen kuumennusajan kuluttua juottokärkeä kostutetaan pienellä määrällä juotetta. Tämän jälkeen voidaan aloittaa juottotyöt.

**Kuva: Taivutusohjeet ja taivutusmalline, ks. sivu 23 + 24**

## 4. Työohjeita

Vältä juottokärjen kiinni pureutumista. Juottokärjen päähän sivelty ohut grafiittikerros sekä juottokärjen ottaminen useammin pois juoton aikana estävät epämiellyttävän kiinni pureutumisen. Juottokärjen puhdistus tulee suorittaa veteen kastetulla pesusienellä. Aseta juottokolvi aina pois kädestä alkuperäiselle säilytysalustalle. Juottotaukojen aikana juottokärjen tulee olla hyvin tinattu. Kuumennuselementtiin ei saa tarttua pihdeillä eikä sitä saa koputtaa. Juottokärjen kiinnittämiseen riittää aivan hyvin hattumutterin kiristäminen käsin (kylmänä).

## 5. Toimitussisältö

Juottokolvi  
Säilytysalusta  
Käyttöohje  
Turvallisuusohjeet

**Oikeudet teknisiin muutoksiin pidätetään!**

### Tekniset tiedot

Jännite*	Teho	Suojausluokka	Vakiokärki (lämpötila)
W 61 230 V AC	60 W	I	CT5B7 (370°C)
W 101 230 V AC	100 W	I	CT6E7 (370°C)
W 201 230 V AC	200 W	I	CT2F7 (370°C)

\* saatavissa myös 120 V

## Ελληνικ

Σας ευχαριστούμε για την εμπιστοσύνη που μας δείξατε, αγοράζοντας οι συγκολλητήρες της σειράς WELLER W. Κατά την κατασκευή τηρήθηκαν αυστηρές απαιτήσεις ποιότητας, ώστε να εξασφαλιστεί η άψογη λειτουργία της συσκευής.



### 1. Προσοχή!

Πριν τη θέση σε λειτουργία της συσκευής διαβάστε παρακαλώ προσεκτικά αυτές τις οδηγίες λειτουργίας και τις συνημμένες υποδείξεις ασφαλείας. Σε περίπτωση μη τήρησης των κανονισμών ασφαλείας υπάρχει κίνδυνος για τη ζωή και την αρτιμελεία σας.

Για κάθε άλλη χρήση, που αποκλίνει από τις οδηγίες λειτουργίας, καθώς και σε περίπτωση αυθαίρετης μετατροπής, δεν αναλαμβάνεται από την πλευρά του κατασκευαστή καμία ευθύνη.

Οι συγκολλητήρες της σειράς WELLER W ανταποκρίνονται στις θεμελιώδεις απαιτήσεις των οδηγιών 89/336/Ε.Ο.Κ. και 73/23/Ε.Ο.Κ.

## 2. Περιγραφή

Οι συγκολλητήρες της σειράς WELLER W διαθέτουν σύστημα ρυθμιζόμενης θερμοκρασίας και είναι κατάλληλοι για εργασίες συγκόλλησης σε ηλεκτρικά εξαρτήματα, και ως εκ τούτου προσφέρουν ιδανικές υπηρεσίες στις βιομηχανικές κατασκευές και στη συντήρηση και επισκευή ηλεκτρικών συσκευών. Οι βιομηχανικοί συγκολλητήρες της σειράς W χαρακτηρίζονται ιδιαίτερα για τη σταθερή κατασκευή του θερμαντικού σώματος και την ποικιλία των κεφαλών συγκόλλησης της κατηγορίας "Longlife". Με τις ομάδες ισχύος των 60W, 100W και 200 W λύνετε τα περισσότερα προβλήματα στον τομέα των συγκολλήσεων. Η ρύθμιση της θερμοκρασίας επιτυγχάνεται με την σιδηρομαγνητική αρχή WELLER-Magnastat.

Όταν η κεφαλή είναι κρύα ο διαρκής μαγνήτης έλκεται από τον σιδηρομαγνητικό αισθητήρα θερμοκρασίας. Με τον τρόπο αυτό τίθεται σε λειτουργία ο διακόπτης. Όταν ο αισθητήρας πλησιάζει στο σημείο Κιουρί, τότε χάνει τις σιδηρομαγνητικές του ικανότητες και δεν είναι πλέον σε θέση να συγκρατήσει τον διαρκή μαγνήτη. Ο μαγνήτης αποσπάται και φέρει το διακόπτη στη θέση μη λειτουργίας, πράγμα που σημαίνει ότι διακόπτεται η παροχή ηλεκτρικού ρεύματος στο θερμαντικό στοιχείο. Όταν κρυώσει λίγο η κεφαλή συγκόλλησης, τότε ο αισθητήρας θερμοκρασίας έλκει εκ νέου το συνεχή μαγνήτη και έτσι επιτυγχάνεται εφοδιασμός ενέργειας. Οι αισθητήρες θερμοκρασίας (σιδηρομαγνήτες) εμφανίζουν μεταξύ τους μία πολύ μικρή διάχυση των θερμοκρασιών, και δεν παθαίνουν καμία φθορά εξαιτίας

πολύχρονης χρήσης ή εξασθένησης του υλικού. Ενα επιπλέον πλεονέκτημα αυτής της διάταξης είναι ότι κατά την αλλαγή των κεφαλών συγκόλλησης η συσκευή βρίσκεται εκτός λειτουργίας. Αυτό σημαίνει ότι το θερμαντικό σώμα δεν καίγεται σε περίπτωση που ο συγκολλητήρας παραμείνει χωρίς κεφαλή συγκόλλησης.

εικόνα: WELLER Magnastat System

Πίνακας κεφαλών συγκόλλησης βλέπε σελίδα 21 + 22.

## 3. Θέση λειτουργίας

Γωνιάζετε το στήριγμα του συγκολλητήρα σύμφωνα με το συνημμένο ιχνάριο. Βεβαιωθείτε ότι δεν βρίσκονται εύφλεκτα αντικείμενα κοντά στο συγκολλητήρα. Ελέγχετε αν η τάση του ηλεκτρικού ρεύματος ανταποκρίνεται στην τιμή σύνδεσης του συγκολλητήρα. Εισάγετε το ρευματολήπτη του συγκολλητήρα στην πρίζα του ρεύματος. Μετά την πάροδο του απαραίτητου χρόνου προθέρμανσης, υγραίνετε με λιγούσυγκολλητικό κράμα την κεφαλή συγκόλλησης. Αμέσως μετά μπορείτε να αρχίσετε με τις εργασίες συγκόλλησης.

εικόνα: Οδηγίες και ιχνάριο γωνιάσματος βλέπε σελίδα 23 + 24.

## 4. Υπόδειξη εργασίας

Αποφεύγετε το σκληρό κόλλημα της κεφαλής συγκόλλησης στο σημείο που συγκολλάτε. Μία λεπτή επιφάνεια από γρανίτη που καλύπτει την κεφαλή συγκόλλησης καθώς και η συχνή εξαγωγή της κεφαλής συγκόλλησης εμποδίζουν δυσάρεστα σκληρά κολλήματα. Το καθαρίσμα της κεφαλής συγκόλλησης πρέπει να γίνεται με ένα βρεγμένο σφουγγάρι καθαρισμού. Τοποθετείτε το συγκολλητήρα πάντα στο γνήσιο στήριγμα. Όταν κάνετε διαλείμματα κατά τη συγκόλληση, πρέπει πάντα να προσέχετε ώστε η κεφαλή συγκόλλησης να είναι καλά επικασσιτερωμένη. Μην πιάνετε το θερμαντικό σώμα με τανάλια και μη το χτυπάτε. Για την ασφαλή στήριξη της κεφαλής συγκόλλησης αρκεί το σφίξιμο του περικόχλιου με το χέρι (σε κρύα κατάσταση).

## 5. Περιεχόμενο

Συγκολλητήρας

Στήριγμα

Οδηγίες λειτουργίας

Οδηγίες Λειτουργίας

Με επιφύλαξη του δικαιώματος τεχνικών τροποποιήσεων!

Τεχνικά στοιχεία	τάση*	ισχύς	κατηγ.προστασίας	κεφαλή στάνταρτ (θερμοκρασία)
	W 61	230 V AC	60 W	I
W 101	230 V AC	100 W	I	CT6E7 (370°C)
W 201	230 V AC	200 W	I	CT2F7 (370°C)

\* υπάρχει και σε 120 V

Sıcaklık ayarlamalı WELLER W serisi satın almakla bize göstermiş olduğunuz güvenden dolayı size çok teşekkür ederiz. Üretim sırasında, cihazın kusursuz bir şekilde çalışmasını sağlayan en zorlu kalite talepleri göz önünde bulundurulmuştur.



### 1. Dikkat!

Cihazı devreye almadan önce bu kullanım kılavuzunu ve ekte bulunan güvenlik uyarılarını dikkatli bir şekilde okuyunuz. Güvenlik yönetmeliklerine dikkat edilmemesi durumunda yaşam ve vücut için tehlike oluşur.

Kullanım kılavuzunda anlatılandan farklı kullanılması durumunda ve ayrıca kendi istekleriniz doğrultusunda değişim yapılması halinde üretici tarafından hiç bir sorumluluk üstlenilmez.

Sıcaklık ayarlamalı WELLER W serisi lehim istasyonu, 89/336/AET ve 73/23/AET (Avrupa Ekonomik Topluluğu) yönetmeliklerinde sözkonusu temel güvenlik gereksinimlerine göre AB uygunluk beyanına uygundur.

### 2. Tasvir

Sıcaklık ayarlamalı WELLER W serisi lehim aletleri yüksek termik hassasiyetli parçalarda daha titiz lehim işlemleri için uygundur ve bu sebepten elektrikli cihazların endüstriyel imalatında ve servisinde kullanılır. W serisinin sanayi lehim aletlerinde bu sebepten sağlam ısıtıcı gövde yapısı ve "Longlife" sınıfının geniş bir lehim ucu programı bulunur. 60 W, 100 W ve 200 W çeşitli güç grupları büyük bir lehimleme görevlerini yerine getirirler. Sıcaklık ayarlaması WELLER-Magnastat prensibine göre yapılır.

Ucun soğuk olması halinde sürekli mıknatıs, ferromanyetik sıcaklık sensörü tarafından çekilir. Bu sebepten şalter açılır. Sensör curie noktasına yaklaşıncaya, ferromanyetik özelliğini kaybeder ve şalteri kapatır, bu sebepten ısıtıcı elemanına giden akım kesilir. Uç biraz soğuyunca sürekli mıknatıs sensörü tekrar çekilir ve enerji ile beslenir. Sıcaklık sensörleri (Magnastate) arka arkaya son derece düşük kumanda sıcaklıklarına maruz kalırlar ve malzeme yaşlanması veya malzeme yorulması sebebiyle hiçbir aşınması olmaz. Bu düzenin diğer bir avantajı ucun değişmesi esnasında havaya devreden çıkar. Bu sebepten ısıtıcı gövde uç yokken

ısıtamaz.

**Resim: Weller Magnastat System**  
**Lehim ucu programı için 21 + 22 sayfalara bakınız.**

### 3. İlk çalıştırma

Lehim havyası muhafazasını ilişikteki bükme şablonuna göre bükün. Lehim havyalarını emniyetli muhafazalara yerleştirin. Lehim havyalarının yakınında yanıcı nesnelerin olmadığına emin olun. Şebeke geriliminin lehim havyasının bağlantı değeriyle aynı olup olmadığını kontrol edin. Lehim havyasının fişini şebeke prizine takın. Lehim havyasının gerekli ısınma süresi geçtikten sonra lehim ucunu lehime sürün. Bundan sonra lehimleme işlemine başlanabilir.

**Bükme kılavuzu ve bükme şablonu için için sayfa 23 + 24. sayfalara bakınız.**

### 4. Çalışma uyarısı

Lehim ucunun tamamının aşınmasına mani olunuz. Lehim havyasının ucunun sonuna ince bir grafit tabakası sürün. Ayrıca lehim ucunun sık sık dışarı alınması rahatsız edici aşınmayı önler. Lehim ucunun temizlenmesi için suya batırılmış temizleme süngeri ile yapılır. Lehim havyasını daima orijinal muhafazasına koyunuz. Lehimleme molası esnasında lehim ucunun iyice kalaylanmış olmasına dikkat ediniz.

Isıtıcı gövdeyi bir pense ile tutmayın veya üzerine vurmayın. Lehim ucunun emniyetli tespit edilmesi için bağlama somununun el ile sıkılması yeterlidir. (Soğuk durumda iken)

### 5. Satış kapsamı

Lehim havyası  
Muhafaza  
Kullanma kılavuzu  
Güvenlik uyarıları

**Teknik değişiklik hakkı mahfuzdur!**

Teknik veriler		Güç	Koruma sınıfı	Standart uç (Sıcaklık)
Gerilim★				
W 61	230 V AC	60 W	I	CT5B7 (370°C)
W 101	230 V AC	100 W	I	CT6E7 (370°C)
W 201	230 V AC	200 W	I	CT2F7 (370°C)

★ 120 V'da sevk edilir.

Děkujeme vám za důvěru, kterou jste nám projevili zakoupením páječky série W. Při výrobě bylo dbáno na nejpřísnější požadavky na kvalitu, které zaručují spolehlivou funkci přístroje.



## 1. Pozor!

Před uvedením přístroje do provozu si prosím pozorně přečtete Návod k použití a přiložené Bezpečnostní pokyny. Při nedodržení bezpečnostních předpisů hrozí ohrožení zdraví nebo života.

Výrobce nepřebírá žádnou odpovědnost za použití v rozporu s Návodem k použití a dále v případě svévolné úpravy.

Páječky Weller série W odpovídají prohlášení o shodě ES dle základních bezpečnostních požadavků směrnice 89/336/EEG a 73/23/EEG.

## 2. Popis

Páječky Weller série W s regulací teploty jsou vhodné pro náročné pájení elektrických součástek s velkou tepelnou citlivostí a jsou tak ideálně použitelné v průmyslové výrobě a při servisu elektrických zařízení. Průmyslové páječky série W se vyznačují spolehlivou konstrukcí topného tělesa a širokým programem pájecích hrotů s vysokou životností (třída Longlife). S různými výkonovými skupinami 60 W, 100 W a 200 W s nimi lze provádět široké spektrum pájecích prací. Regulace teploty se provádí na principu WELLER Magnastat.

Při studeném hrotu je trvalý magnet přitahován feromagnetickým snímačem teploty. Spínač je tak zapnutý. Přiblíží-li se snímač ke Curieovu bodu, ztratí své feromagnetické vlastnosti a nedokáže již trvalý magnetu udržet. Magnet odpadne a vypne spínač, čímž se přeruší přívod proudu k topnému článku. Jakmile hrot trochu vychladne, snímač teploty opět přitáhne trvalý magnet a přívod energie se obnoví. Snímače teploty (Magnastaty) mají minimální rozptýl spínací teploty a nepodléhají žádnému opotřebení stárnutím nebo únavou materiálu. Další výhodou tohoto uspořádání je, že při výměně hrotu je páječka vypnutá. Topné těleso se při chybějícím pájecím hrotu tedy nemůže přepálit.

## Obrázek: Weller Magnastat System

Tabulka s programem pájecích hrotů viz strana 21 - 22.

## 3. Uvedení do provozu

Ohněte stojánek na páječku podle přiložené ohýbací šablony. Položte páječku do bezpečnostního stojáčku. Přesvědčte se, že se v blízkosti páječky nenacházejí žádné hořlavé předměty. Zkontrolujte, zda síťové napětí odpovídá páječce. Síťovou zástrčku páječky zasuňte do síťové zásuvky. Po uplynutí doby potřebné k zahřátí pocítnete pájecí hrot menším množstvím cínu. Následně můžete začít pájet.

Návod na ohýbání a ohýbací šablona viz strana 23 + 24.

## 4. Pracovní pokyn

Pájecí hrot se nesmí přitavit. Nepříjemnému zadření zabráníte tenkou vrstvou grafitu nanesenou na konec pájecího hrotu a častějším vyjímáním pájecího hrotu. Čištění pájecího hrotu provádějte čistící houbou namočenou ve vodě. Páječku odkládejte vždy do originálního stojáčku. Při přestávkách v pájení dbejte na to, aby byl pájecí hrot dobře pocinovaný.

Neberte topné těleso do kleští a neoklepávejte ho. Ke spolehlivému upevnění pájecího hrotu stačí dotáhnout rukou přesuvnou matici (ve studeném stavu).

## 5. Rozsah dodávky

Páječka  
Odkládací stojánek  
Návod k použití  
Bezpečnostní pokyny

**Technické změny vyhrazeny!**

Technické údaje				
	Napětí*	Výkon	Třída ochrany	Standardní hrot (teplota)
W 61	230 V AC	60 W	I	CT5B7 (370 °C)
W 101	230 V AC	100 W	I	CT6E7 (370 °C)
W 201	230 V AC	200 W	I	CT2F7 (370 °C)

\* dodává se také v provedení pro 120 V

Dziękujemy za zaufanie okazane nam przy zakupie lutownicy serii W. Za podstawę produkcji przyjęto surowe wymogi jakościowe, które gwarantują poprawne działanie urządzenia.



## 1. Uwaga!

Przed uruchomieniem urządzenia należy przeczytać uważnie niniejszą instrukcję obsługi oraz wskazówki bezpieczeństwa. Nieprzestrzeganie przepisów bezpieczeństwa stanowi zagrożenie dla życia i zdrowia.

Za inne, niezgodne z niniejszą instrukcją obsługi użytkowanie oraz samowolne zmiany w urządzeniu producent nie ponosi odpowiedzialności.

Seria lutownic WELLER W odpowiada deklaracji zgodności EG zgodnie z podstawowymi wymogami bezpieczeństwa wytycznych 89/336/EWG i 73/23/EWG

## 2. Opis

Seria lutownic WELLER W z regulacją temperatury znajduje szerokie zastosowanie w pracach lutowniczych przy podzespołach elektronicznych z dużą wrażliwością termiczną. Tym samym lutownice te nadają się idealnie przy produkcji przemysłowej oraz naprawach urządzeń elektrycznych. Lutownice przemysłowe serii W wyróżniają się solidną budową elementu grzejnego oraz szeroką gamą grotów lutowniczych klasy Longlife. Dzięki występowaniu w wersjach o mocy 60, 100 i 200 wat można przy ich pomocy realizować szeroki zakres prac lutowniczych. Regulacja temperatury odbywa się według zasad systemu WELLER-Magnastat.

Przy zimnym grocie, magnes trwały jest przyciągany przez ferromagnetyczny czujnik temperatury. To powoduje załączenie się włącznika. Gdy czujnik zbliży się do punktu Curie, traci on swoje ferromagnetyczne właściwości i nie może więcej trzymać magnesu trwałego. Magnes zostaje odłączony a włącznik znajduje się w stanie wyłączonym co powoduje przerwanie dopływu prądu do elementu grzejnego. Gdy grot się trochę schłodzi, czujnik temperatury ponownie przyciąga magnes trwały, zapewniając tym samym dopływ energii. Czujniki temperatury (Magnastaty) mają między sobą znikomą zdolność rozpraszania tempe-

ratur załączenia i nie zużywają się przez starzenie lub zmęczenie materiału. Dodatkową zaletą takiego układu jest fakt, iż przy zmianie grotu kolba lutownicza pozostaje wyłączona. Dzięki temu element grzejny nie przepali się jeśli grot nie jest osadzony.

**Rysunek: Weller Magnastat System**

**Tabela asortymentu grotów lutowniczych patrz strony 21 + 22.**

## 3. Uruchomienie

Podstawkę lutownicy wygiąć według dołączonego szablonu. Położyć lutownicę na podstawce zabezpieczającej. Upewnić się, czy w pobliżu lutownicy nie znajdują się żadne łatwopalne przedmioty. Sprawdzić, czy napięcie sieciowe jest zgodne z wartością przyłączeniową wymaganą dla lutownicy. Włożyć wtyczkę sieciową lutownicy do gniazdka sieciowego. Po upływie wymaganego czasu nagrzewania należy nanieść na grot niewielką ilość lutu. Następnie można rozpocząć lutowanie.

**Instrukcja wyginania oraz szablon wyginania patrz strona 23 + 24.**

## 4. Wskazówka dot. pracy

Należy unikać zapiekania się grotu. Cienka warstwa grafitowa naniesiona na ostry koniec grotu oraz częste wyjmowanie grotu zapobiegnie jego nieprzyjemnemu zapiekaniu się. Czyszczenie grotu powinno odbywać za pomocą gąbki do czyszczenia nasączonej wodą. Odkładaj lutownicę zawsze na oryginalną podstawkę. Podczas przerw w lutowaniu należy zawsze zwracać uwagę, aby grot pokryty był cyną.

Nie chwytaj grotu lutowniczego przy pomocy obcęgów i nie opukiwać. Aby bezpiecznie zamocować grot lutowniczy wystarczy ręcznie dociągnąć nakrętkę nasadową (w stanie zimnym).

## 5. Zakres wyposażenia

Kolby lutownicze

Podstawka

Instrukcja obsługi

Wskazówki bezpieczeństwa

**Zmiany techniczne zastrzeżone!**

### Dane techniczne

	Napięcie*	Moc	Klasa ochronna	Końcówka standardowa (temperatura)
W 61	230 V AC	60 W	I	CT5B7 (370°C)
W 101	230 V AC	100 W	I	CT6E7 (370°C)
W 201	230 V AC	200 W	I	CT2F7 (370°C)

\* dostępne również w wersji 120 V

Köszönjük a Weller W-sorozatú forrasztópákájának megvásárlásával irányunkban mutatott bizalmát. A gyártás során a legszigorúbb minőségi követelményeket vettük alapul, ami biztosítja a készülék kifogástalan működését.



## 1. Vigyázat!

A készülék üzembevétele előtt kérjük, figyelmesen olvassa el az üzemeltetési utasítást és a mellékelt biztonsági utasításokat. A biztonsági előírások be nem tartása baleset- és életveszélyt jelent.

Más, az üzemeltetési utasítástól eltérő használatért, valamint önkényes változtatás esetén, a gyártó nem vállalja a felelősséget.

A WELLER W forrasztópáka-sorozat a 89/336/EGK és 73/23/EGK irányelvek alapvető biztonsági követelményei alapján megfelel az EK megfelelési nyilatkozatnak

## 2. Leírás

A hőmérsékletszabályozott WELLER W forrasztópáka-sorozat sokoldalúan használható nagyon igényes forrasztási munkákhoz nagy termikus érzékenységu elektromos alkatrészeknél, és így kiválóan alkalmas ipari gyártásra és elektromos készülékek javítására. A W sorozat ipari forrasztópákái fűtőtestük masszív felépítésével és a Longlife osztály széles forrasztócsúcs-választékával tűnnek ki. A 60, 100 és 200 Watt-os teljesítménycsoport a forrasztási feladatok széles tartományát lefedi. A hőmérséklet-szabályozás a WELLER Magnastat elv alapján történik.

Hideg csúcs esetén az állandó mágneset a ferromágneses hőmérsékletérzékelő vonzza. Ezáltal a kapcsoló bekapcsol. Amint az érzékelő közeledik a Curie-ponthoz, úgy veszít ferromágneses tulajdonságaiból és a állandó mágneset már nem tudja megtartani. A mágnes leesik és a kapcsolót kikapcsolt állapotba állítja, ami által megszakad a fűtőelem áramhozvezetése. Ha a csúcs kissé lehül, akkor a hőmérsékletérzékelő ismét vonzza az állandó mágneset és bekapcsol a tápellátás. A hőmérsékletérzékelők (Magnastat) kapcsolási hőmérsékletei csak rendkívül csekély mértékben térnek el (kicsi a szórás) és nincs öregedésből vagy anyagfáradásból eredő kopás. Ennek az elrendezésnek további előnye,

hogy a csúcs cseréjekor a páka ki van kapcsolva. Tehát hiányzó forrasztócsúcs esetén a fűtőtest nem ég le.

**ábra: Weller Magnastat System**  
**Forrasztócsúcs-választék táblázatát lásd a 21 + 22 oldalon**

## 3. Üzembevétele

A mellékelt hajlítószablon segítségével hajlítsa meg a forrasztópáka-tartót. Helyezze a forrasztópákát a biztonsági tartóba. Győződjön meg róla, hogy nincsenek gyúlékony tárgyak a forrasztópáka közelében. Ellenőrizze, hogy megegyezik-e a hálózati feszültség a forrasztópáka csatlakoztatási értékével. Dugja a forrasztópáka csatlakozódugóját a hálózati csatlakozóaljzatba. A szükséges felfűtési idő letele után nedvesítse meg a forrasztócsúcsot egy kevés forrasztóanyaggal. Azt követően megkezdheti a forrasztási munkát.

**Hajlítási útmutatót és hajlítószablont lásd a 23 + 24. oldalon.**

## 4. Útmutató a munkához

Kerülje el, hogy a forrasztócsúcs berágódjon. Ha vékony grafitréteget visz fel a forrasztócsúcsra, és gyakrabban kiveszi a forrasztócsúcsot, az megakadályozza a kellemtelen berágódást. A forrasztócsúcs tisztítása vízbe mártott tisztítószivaccsal történjen. A forrasztópákát mindig az eredeti tárolóba tegye le. A forrasztás szüneteiben ügyelni kell rá, hogy a forrasztócsúcs megfelelően be legyen cinezve.

A fűtőtestet ne fogja fogóba és ne ütögesse. A forrasztócsúcs biztonságos rögzítésére elegendő kézzel meghúzni a szorítóanyát (hideg állapotban).

## 5. Szállítási terjedelelem

Forrasztópáka

tároló

Üzemeltetési utasítás

Biztonsági utasítások

**A műszaki változtatások jogát fenntartjuk!**

### Műszaki adatok

	Feszültség*	Teljesítmény	Védelmi osztály	normál csúcs (hőmérséklet)
W 61	230 V AC	60 W	I	CT5B7 (370°C)
W 101	230 V AC	100 W	I	CT6E7 (370°C)
W 201	230 V AC	200 W	I	CT2F7 (370°C)

\* 120 V-os kivételben is szállítható

Ďakujeme vám za dôveru, ktorú ste nám prejavili zakúpením spájkovačky série W. Pri jej výrobe boli dodržané náročné požiadavky na kvalitu, ktoré zaručujú bezchybné fungovanie zariadenia.

## 1. Pozor!

Pred uvedením zariadenia do prevádzky si, prosím, pozorne prečítajte tento návod na používanie a priložené bezpečnostné pokyny. Pri nedodržaní bezpečnostných predpisov hrozí nebezpečie ohrozenia zdravia a života.

V prípade použitia v rozpore s informáciami uvedenými v návode na používanie, ako aj v prípade svojvoľných úprav, výrobca nepreberá záruku.

Spájkovačky Weller série W zodpovedajú vyhláseniu o zhode ES podľa základných bezpečnostných požiadaviek smerníc 89/336/EWG a 73/23EWG.

## 2. Opis

Spájkovačky Weller série W s reguláciou teploty sú vhodné pre náročné spájkovanie elektrických súčiastok s veľkou tepelnou citlivosťou a sú tak ideálne použiteľné v priemyselnej výrobe a pri servise elektrických zariadení. Priemyslové spájkovačky série W sa vyznačujú spoľahlivou konštrukciou vyhrievacieho telesa a širokým programom spájkovacích hrotov s vysokou životnosťou (trieda Longlife.) S rôznymi výkonovými skupinami 60 W, 100 W a 200 W s nimi možno vykonávať široké spektrum spájkovacích prác. Regulácia teploty prebieha na základe princípu WELLER-Magnastat.

Pri studenom hrote sa trvalý magnet pritiahne k feromagnetickému snímaču teploty. Tak sa zapne spínač. Keď sa snímač priblíži k Curieovmu bodu, stratí svoje feromagnetické vlastnosti a už nemôže pevne držať trvalé magnety. Magnet odpadne a spínač sa vypne, čím sa preruší prívod elektriny do vyhrievacieho článku. Keď hrot trochu vychladne, snímač teploty znovu pritiahne trvalé magnety a prívod elektriny sa obnoví. Snímače teploty (Magnastate) majú medzi sebou mimoriadne nízky rozptyl spínacích teplôt a neopotrebovávajú sa kvôli starnutiu alebo únave materiálu. Ďalšou výhodou tohto systému je, že pri výmene hrotu spájkovačky je vypnutý. Vyhrievacie teleso

sa tak pri chýbajúcom spájkovacom hrote nemôže prepáliť.

**Obrázok: Weller Magnastat System s programom spájkovacích hrotov pozri na strane 21 + 22.**

## 3. Uvedenie do prevádzky

Zohnite stojan na spájkovačku podľa priloženej ohýbacej šablóny. Spájkovačku vložte do bezpečnostného stojanu. Presvedčte sa, že v blízkosti spájkovačky sa nenachádzajú žiadne horľavé predmety. Skontrolujte, či napájacie napätie siete súhlasí s hodnotou napájacieho napätia, uvedenou na spájkovačke. Sieťovú zástrčku spájkovačky zasuňte do sieťovej zásuvky. Po uplynutí času potrebného na rozohrievanie naneste na spájkovací hrot trochu spájkovacej zliatiny. Potom môžete začať so spájkovaním.

**Návod na ohýbanie a ohýbacia šablóna pozri na strane 23 + 24.**

## 4. Pracovný pokyn

Zabráňte, aby sa spájkovací hrot pevne prilepil. Tenká grafitová vrstva na vrcholku spájkovacieho hrotu, ako aj častejšie vyberanie spájkovacieho hrotu zamedzuje nežiaducemu zadretiu. Čistenie spájkovacieho hrotu je nutné vykonávať čistiacou špongiou namočenou vo vode. Spájkovací hrot vždy ukladajte do originálneho stojanu. Pri prestávkach v spájkovaní vždy dbajte, aby bol spájkovací hrot dôkladne pocínovaný.

Neberte vyhrievacie teleso do klieští a neoklepávajújte ho. Na spoľahlivé upevnenie spájkovacieho hrotu stačí dotiahnuť rukou presuvnú maticu (v studenom stave).

## 5. Rozsah dodávky

Spájkovačka  
Odkladací stojan  
Návod na používanie  
Bezpečnostné pokyny

**Technické zmeny vyhradené!**

Technické údaje				
	Napätie*	Výkon	Trieda ochrany	Štandardný hrot (teplota)
W 61	230 v AC	60 W	I	CT5B7 (370 °C)
W 101	230 v AC	100 W	I	CT6E7 (370 °C)
W 201	230 v AC	200 W	I	CT2F7 (370 °C)

\* dodáva sa tiež vo vyhotovení na 120 V

Zahvaljujemo se vam za zaupanje, ki ste nam ga izkazali z nakupom Wellerjevega spajkalnika serije W. Med izdelavo so bili uporabljeni najzahtevnejši kakovostni standardi, ki zagotavljajo brezhibno funkcijo naprave.



## 1. Pozor!

Prosimo, da pred prvo uporabo naprave pozorno preberete ta navodila za uporabo in priložena varnostna navodila. Z neupoštevanjem varnostnih navodil lahko ogrozite zdravje in življenje.

Proizvajalec ne prevzema jamstva za uporabo, ki se razlikuje od opisane v navodilih za uporabo. Enako velja za samovoljne spremembe.

Wellerjeva serija spajkalnikov W ustreza ES izjavi o skladnosti v skladu z osnovnimi varnostnimi zahtevami direktiv 89/336/EEG in 73/23/EEG.

## 2. Tehnični opis

Wellerjeva temperaturno regulirana serija spajkalnikov W je vsestransko uporabna za zahtevne naloge pri spajkanju električnih komponent visoke toplotne občutljivosti in s tem najbolj primerna za uporabo v industrijski proizvodnji in pri servisu električnih naprav. Industrijske spajkalnike serije W odlikujeta solidna sestava grelnega telesa in raznolik program spajkalnih konic razreda Longlife. V različnih močnostnih skupinah - 60 W, 100 W in 200 W - so sposobni opraviti različne naloge na področju spajkanja. Regulacija temperature se izvaja po Wellerjevem principu Magnastat.

Pri neogreti konici feromagnetni temperaturni senzor privlači trajni magnet. Stikalo se pri tem vklopi. Ko se senzor približuje Curiejevi temperaturni točki, le-ta izgubi svoje feromagnetne lastnosti in ne more več zadrževati trajnega magneta. Magnet zato pade in tako postavi stikalo v izklopljeno stanje, pri čemer se prekine dovod toka na grelni element. Ko se konica nekoliko ohladi, temperaturni senzor ponovno privleče trajni magnet in s tem aktivira dovod energije. Temperaturni senzori (Magnastati) imajo lahko zelo različne temperature preklopa ter niso

podvrženi obrabi zaradi staranja ali utrujanja materiala. Naslednja prednost take konstrukcije je, da je pri menjavi konice spajkalnik izklopljen. Grelno telo zato pri okvarjeni spajkalni konici ne more pregoreti.

### Slika Weller Magnastat System

Preglednica s programom spajkalnih konic se nahaja na straneh 21 + 22.

## 3. Pred uporabo

Zapognite odlagalnik v skladu s priloženo šablono. Odložite spajkalnik v varovalni odlagalnik. Prepričajte se, da v bližini spajkalnika ni gorljivih predmetov. Preverite, ali omrežna napetost ustreza priključni napetosti spajkalnika. Vtaknite vtič spajkalnika v električno vtičnico. Po izteku potrebnega časa segrevanja nekoliko omočite spajkalno konico s spajko. Nato lahko začnete s spajkanjem.

Navodila za zapogibanje in šablona se nahajajo na straneh 23 + 24.

## 4. Navodila za delo

Pazite, da spajkalna konica ne obtiči. Tenak grafitni sloj na koncu spajkalne konice in pogostejše izvlačenje spajkalne konice preprečujeta, da bi konica obtičala v spajki. Spajkalno konico čistite s čistilno gobo, namočeno v vodi. Spajkalnik vedno odložite v originalno odlagalnišče. Med premori pazite, da je spajkalna konica vedno dobro omočena s spajko.

Grelnega telesa ne prijemajte s kleščami in ga ne otrkavajte. Spajkalno konico je mogoče trdno pritrditi z ročnim zategovanjem prekrivne matice (v neogretem stanju).

## 5. Obseg dobave

Spajkalnik

Odlagalnik

Navodila za uporabo

Varnostna navodila

**Pridržujemo si pravico do tehničnih sprememb!**

### Tehnični podatki

	Napetost*	Moč	Razred zaščite	Standardna konica (temperatura)
W 61	230 V AC	60 W	I	CT5B7 (370°C)
W 101	230 V AC	100 W	I	CT6E7 (370°C)
W 201	230 V AC	200 W	I	CT2F7 (370°C)

\* dobavljivo tudi v izvedbi za 120 V

Täname teid selle Welleri W-seeria jootekolvi ostuga osutatud usalduse eest. Seadme valmistamisel on järgitud kõige rangemaid kvaliteedinõudeid, mis kindlustavad selle laitmatu töö.



## 1. Tähelepanu!

Palun lugege enne seadme kasutuselevõttu tähelepanelikult läbi käesolev kasutusjuhend ja lisatud ohutuseeskirjad. Ohutuseeskirjade eiramine on ohtlik tervisele ja elule.

Valmistajatehas ei võta endale vastutust teistsuguse, käesolevast kasutusjuhendist erineva kasutamise, samuti juhendi omavoliliste muutmiste korral.

Welleri W-jootekolviseeria vastab CE vastavusmäärgile (EL-i vastavusmäärgile) ja selle aluseks olevatele ohutusnõuetele 89/336/EMÜ ja 73/23EMÜ.

## 2. Kirjeldus

Juhitava temperatuuriga WELLER W-jootekolviseeria on mitmekülgsest sobiv suure temperatuuritundlikkusega elektriliste komponentide vastutusrikastel jootetöödel ning seega kõige paremini kasutatav elektriseadmete tööstuslikus tootmises ning hooldustöödel. Tööstuslike jootekolvide W-seeriat iseloomustab seega kuumutuskeha vastupidav ehitus ja "Longlife"-klassi jootetsikute lai valik. Tänu erinevatele võimsusgruppidele 60 W, 100 W ja 200 W saab nendega teha väga erinevaid jootetöid. Temperatuuri reguleerimine toimub WELLERi magnaataat-põhimõttel.

Külma otsiku korral tõmmatakse püsomagnet ferromagnetilise temperatuuriannduri vastu. Sellega lülitatakse lüliti sisse. Kui andur läheneb Curie' punktile, siis kaotab ta oma elektromagnetilised omadused ja ei suuda püsimagnetit enam enda küljes kinni hoida. Magnet kukub maha ja viib lüliti väljalülitatud asendisse, millega katkestatakse kütteelemendi vooluvarustus. Kui otsik veidi jahtub, tõmbab temperatuuriandur püsimagneti taas enda külge ja energiavarustus taastub. Temperatuuriannduritel (magnaataatidel) on omavahel äärmiselt väike lülitustemperatuuride hälve ning nad ei kulu vananemise või materjali väsimuse tõttu. Sellise paigutuse eelis on, et otsiku vahetami-

sel on kolb välja lülitatud. Küttekeha ei saa seega puududa jootetsiku tõttu läbi põleda.

**Joonis: Weller Magnastat System**  
**Jootetsikute valik vaata lehekülj 21 + 22.**

## 3. Kasutuselevõtmine

Painutada jootekolvi hoidik lisatud painutusšabloon järgi. Asetage jootekolb ohutushoidikusse. Kindlustage, et jootekolvi läheduses ei oleks põlevaid esemeid. Kontrollige, kas võrgupinge ühtib jootekolvi tööpingega. Ühendage jootekolvi võrgupistik pistikupessa. Pärast vajaliku ülessoojenemisaja möödumist niisutage jootetsikut pisut jootdisega. Seejärel võite alustada jootmistöödega.

**Painutusjuhend ja painutusšabloon vaata lehekülj 23 + 24**

## 4. Tööjuhised

Vältige jootetsiku kinnikiilumist. Ebameeldivat kinnisööbimist takistab jootetsiku otsale kantud õhuke grafiidikiht, samuti jootetsiku sagedane väljavõtmine. Jootetsikut tuleb puhastada veega niisutatud puhastusšvammiga. Asetage jootekolb alati originaalhoidikusse. Jootepauside ajal pöörake alati tähelepanu sellele, et jootetsik oleks tinaga hästi kaetud.

Kuumutuskeha mitte võtta pangide vahele või lüüa. Jootetsiku tugevaks kinnitamiseks piisab kattemutri käsitsi kinnikeeramist (külmas olekus).

## 5. Tarne sisu

Jootekolb  
Hoidik  
Kasutusjuhend  
Ohutuseeskirjad

**Tehnilised muudatused võimalikud!**

Tehnilised andmed				
	Pinge*	Võimsus	Kaitseklass	Standardotsik (Temperatuur)
W 61	230 V AC	60 W	I	CT5B7 (370°C)
W 101	230 V AC	100 W	I	CT6E7 (370°C)
W 201	230 V AC	200 W	I	CT2F7 (370°C)

\* tarnitav ka 120 V

## Lietuviškai

Dėkojame, kad pasitikėjote mūsų firma ir įsigijote W serijos Weller lituoklį. Gaminat šį įtaisą buvo laikomasi griežčiausių kokybės reikalavimų, užtikrinančių nepriekaištingą jo funkcionavimą.



### 1. Dėmesio!

Prieš pradėdami įtaisą eksploatuoti, atidžiai perskaitykite šią instrukciją ir saugos reikalavimus. Nesilaikantiems saugos reikalavimų, kyla pavojus sveikatai ir gyvybei.

Jei įtaisas naudojamas ne pagal paskirtį, kuri aprašyta instrukcijoje, ar savavališkai pakeičiama jo konstrukcija, gamintojas už pasekmes neatsako.

Weller W-lituoklių serija atitinka ES atitikties direktyvas, paremtas 89/336/EWG und 73/23EWG saugos reikalavimais.

### 2. Aprašymas

Temperatūra reguliuojamų WELLER W- lituoklių serija yra labai įvairi, todėl šiais įtaisais galima atlikti elektrinių dalių litavimo darbus, kuriems yra būtinas didelis terminis jautrumas. Todėl šios serijos lituoklius ypač patogu naudoti pramoninei gamybai ar elektrinių prietaisų servisuose. Pramoniniai W serijos lituokliai išsiskiria solidžiu kaitinamojo elemento korpusu ir plačiai pritaikoma specialia "Longlife" klasės litavimo programa. Įvairios galios - 60, 100, ir 200 vatų grupės - teikia galimybę atlikti įvairiausias litavimo užduotis. Temperatūra reguliuojama pagal WELLER „magnastatinį“ principą.

Kai lituoklio smaigalys šaltas, nuolatinį magnetą traukia feromagnetinis temperatūros jutiklis. Taip įjungiamas jungiklis. Kai jutiklis priartėja prie Kiuri taško, jis praranda savo feromagnetines savybes ir nebegali išlaikyti nuolatinio magneto. Magnetą nukrenta ir taip išjungia jungiklį, kuris nutraukia srovės tekėjimą į kaitinimo elementą. Kai tik lituoklio smaigalys šiek tiek atvėsta, temperatūros jutiklis vėl pritraukia nuolatinį magnetą ir vėl atnaujinamas maitinimas. Temperatūros jutikliai („magnastatai“) pasižymi itin maža temperatūros sklaida ir visiškai nesidėvi nei eksploatacijos trukmės, nei medžiagų kokybės praradimo atžvilgiu.

Kitas šios sistemos pranašumas yra toks, kad keičiant smaigalį, lituoklis išjungiamas. Net jei nėra lituoklio smaigalio, kaitinimo elementas negali sudegti.

**Pavyzdys: Weller Magnastat System.**

**Litavimo programų lentelė nurodyta 21 + 22 psl.**

### 3. Pradedant naudotis

Litavimo kolbos dėklas paruošiamas pagal pridėtą lenkimo šabloną. Padėkite lituoklį į apsauginį dėklą. Įsitinkite, ar greta lituoklio nėra jokių degių daiktų. Dar kartą patikrinkite, ar tinklo įtampa atitinka lituokliui numatytą įtampą. Lituoklio kištuką įkiškite į rozetę. Pakankamai įkaitusio lituoklio smaigalį pavilgykite lydmetalyje. Dabar galima pradėti litavimo darbus.

**Lenkimo instrukcija ir lenkimo šablonai nurodyti 23 + 24 psl.**

### 4. Drbo nurodymai

Stenkitės, kad litavimo antgalis nejstrigtų. Jei smaigalio galą įtrinsite grafitu ir dažniau ištraukinėsite, vėliau jį ištraukdami neturėsite problemų. Lituoklio smaigalys valomas vandenyje pamirkyta kempine. Lituoklį laikykite tik originaliame dėkle. Per pertraukas kaskart patikrinkite, ar lituoklio smaigalys gerai alavuosas.

Kaitinimo elemento nespauskite replėmis ir nedaužykite plaktuku. Mes garantuojame, kad norint įveržti lituoklio smaigalį, pakanka ranka paveržti veržlę (kai prietaisas šaltas).

### 5. Tiekiamas komplektas

Lituoklis:

Stovas

Naudojimo instrukcija

Saugos taisyklės

**Gamintojas turi teisę daryti techninius pakeitimus!**

#### Techniniai duomenys

	Įtampa*	Galia		Standartinis smaigalys (Temperatūra)
W 61	230 V AC	60 W	I	CT5B7 (370°C)
W 101	230 V AC	100 W	I	CT6E7 (370°C)
W 201	230 V AC	200 W	I	CT2F7 (370°C)

\* galime pasiūlyti ir 120 V

Mēs Jums pateicamies par Weller W sērijas lodāmura iegādi un mūsu produkcijai izrādīto uzticību. Ražošanas procesā tika ievērotas visas augstākās kvalitātes prasības, kas garantē iekārtas nevainojamu darbību.



## 1. Uzmanību!

Pirms iekārtas lietošanas, lūdzu, uzmanīgi izlasiet lietošanas instrukciju un drošības pasākumu norādījumus. Šo drošības pasākumu neievērošanas sekas ir apdraudējums dzīvībai un veselībai.

Par lietošanas instrukcijā neminētu pielietošanas veidu, piemēram, patstāvīgi veiktām konstrukcijas izmaiņām, izgatavotājs neuzņemas nekādu atbildību.

Weller W lodāmuru sērija atbilst EG prasībām saskaņā ar vadlīniju drošības prasību direktīvām 89/336/EWG un 73/23/EWG.

## 2. Apraksts

WELLER W lodāmuru sērija ar regulējamu temperatūru režīmu ir vispusīgi piemērojama augstas kvalitātes lodēšanas darbiem, elektrisku detaļu lodēšanai ar augstu elektrisku jutību, tādēļ vislabāk izmantojama elektrisko ierīču ražošanas un servisa darbiem. W sērijas industriālie lodāmuri izceļas ar sildķermeņa uzbūvi un plaši specializētu ilglaicīgu lodgalvu programmu. Pateicoties dažādajiem jaudas variantiem - 60 W, 100 W un 200 W, tos iespējams pielietot atšķirīga profila lodēšanas darbiem. Temperatūras regulēšana notiek pēc WELLER Magnastat principa.

Aukstam virzuļa galam tiek pievienots ilgstošai darbībai piemērots magnēts no feromagnētiska temperatūras devēja. Tādējādi tiek pieslēgts slēdzis. Tikko pievads tuvojas sakarsuma punktam, tas zaudē savas feromagnētiskās īpašības un nespēj noturēt magnētu. Magnēts atdalās un atvieno slēdzi, tādējādi strāvas pievade sildēlementam tiek pārtraukta. Virzuļa galam nedaudz atdziestot, temperatūras devējs atkal pievelk magnētu un enerģijas padeve atjaunojas. Temperatūras devējiem ir savstarpēji ļoti neliels pieslēgumu temperatūru salāgojums, tādēļ tie nav pakļauti nolietojumam vai materiālu nodilumam. Priekšrocība ir arī tā, ka virzuļa gala

nomaiņas laikā virzulis atslēdzas. Tādējādi arī bez lodgalvas sildķermenis nevar sadegt.

**Attēls: Weller Magnastat System.**

**Tabulu Lodgalvu programma skatīt 21 + 22. lappusē**

## 3. Lietošana

Lodgalvas formu izveidot pēc klātpieliktā nolocīšanas šablona. Lodāmuru novietot drošības paliktņī. Pārliecinieties, ka lodāmura tuvumā neatrodas viegli uzliesmojoši priekšmeti. Pārbaudiet, vai tīkla spriegums atbilst lodāmura pieslēgšanas vērtībai. Lodāmura kontaktspraudni ievietot kontaktlīdždā. Kad pagājis noteiktais lodēšanas uzgaļa uzsīšanas laiks, uzklājiet plānu lodmetāla kārtu. Visbeidzot lodāmurs ir sagatavots darbam.

**Nolocīšanas instrukciju un nolocīšanas šablonus skatīt 23 un 24. lpp.**

## 4. Lietošanas norādījumi

Nedrīkst pieļaut, ka lodāmura uzgalis sadeg pavisam. Plāna grafīta kārtiņa lodēšanas uzgaļa galā, kā arī iespējami biežāka lodēšanas uzgaļa apskate aizkavēs nepatīkamo nodilumu. Lodēšanas uzgali jātīra ar ūdeni piesūcinātu tīrīšanas sūkli. Glabājiet lodāmuru tikai oriģinālajā apvalkā. Lodēšanas darbu pārtraukumos pārliecinieties, ka lodēšanas galva ir noalvota.

Sildķermeni nedrīkst ņemt ar plakanknaiblēm vai sist pret cietu virsmu. Drošai aukstas lodgalvas fiksēšanai pietiek ar uzmavas uzgriežņa pievilkšanu ar roku.

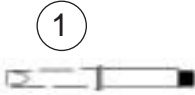
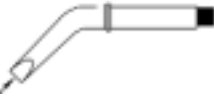


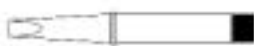

## 5. Piegādes komplekts

Lodāmurs  
Paliktņis  
Lietošanas instrukcija  
Drošības norādījumi

**Iespējamās tehniskas izmaiņas!**

Tehniskie dati				
	Spriegums*	Jauda	Drošības klase	Standarta uzgalis (Temperatūra)
W 61	230 V AC	60 W	I	CT5B7 (370°C)
W 101	230 V AC	100 W	I	CT6E7 (370°C)
W 201	230 V AC	200 W	I	CT2F7 (370°C)

## Soldering Tips

Bezeichnung und Modell Description and model	Breite Width	Bestell-Nr. Order-No.	310°C	370°C	425°C
		260°C			
 <p>1</p>	1.6 mm	<b>CT5A5</b> 5 42 005 99	<b>CT5A6</b> 5 42 006 99	<b>CT5A7</b> 5 42 007 99	<b>CT5A8</b> 5 42 008 99
	2.4 mm	<b>CT5B5</b> 5 42 015 99	<b>CT5B6</b> 5 42 016 99	<b>CT5B7</b> 5 42 017 99	<b>CT5B8</b> 5 42 018 99
	3.2 mm	<b>CT5C5</b> 5 42 025 99	<b>CT5C6</b> 5 42 026 99	<b>CT5C7</b> 5 42 027 99	<b>CT5C8</b> 5 42 028 99
	5.0 mm	<b>CT5D5</b> 5 42 035 99	<b>CT5D6</b> 5 42 036 99	<b>CT5D7</b> 5 42 037 99	<b>CT5D8</b> 5 42 038 99
 <p>2</p>	1.6 mm	<b>CT5AX5</b> 5 42 105 99	<b>CT5AX6</b> 5 42 106 99	<b>CT5AX7</b> 5 42 107 99	<b>CT5AX8</b> 5 42 108 99
	2.4 mm	<b>CT5BX5</b> 5 42 115 99	<b>CT5BX6</b> 5 42 116 99	<b>CT5BX7</b> 5 42 117 99	<b>CT5BX8</b> 5 42 118 99
	3.2 mm	<b>CT5CX5</b> 5 42 125 99	<b>CT5CX6</b> 5 42 126 99	<b>CT5CX7</b> 5 42 127 99	<b>CT5CX8</b> 5 42 128 99
	5.0 mm	<b>CT5DX5</b> 5 42 135 99	<b>CT5DX6</b> 5 42 136 99	<b>CT5DX7</b> 5 42 137 99	<b>CT5DX8</b> 5 42 138 99
 <p>3</p>	3.2 mm	-	<b>CT6C6</b> 5 42 206 99	<b>CT6C7</b> 5 42 207 99	<b>CT6C8</b> 5 42 208 99
	5.0 mm	-	<b>CT6D6</b> 5 42 216 99	<b>CT6D7</b> 5 42 217 99	<b>CT6D8</b> 5 42 218 99
	7.0 mm	-	<b>CT6E6</b> 5 42 226 99	<b>CT6E7</b> 5 42 227 99	<b>CT6E8</b> 5 42 228 99
	-	-	-	-	-
 <p>4</p>	3.2 mm	-	<b>CT6CX6</b> 5 42 306 99	<b>CT6CX7</b> 5 42 307 99	<b>CT6CX8</b> 5 42 308 99
	5.0 mm	-	<b>CT6DX6</b> 5 42 316 99	<b>CT6DX7</b> 5 42 317 99	<b>CT6DX8</b> 5 42 318 99
	7.0 mm	-	<b>CT6EX6</b> 5 42 326 99	<b>CT6EX7</b> 5 42 327 99	<b>CT6EX8</b> 5 42 328 99
	-	-	-	-	-
 <p>5</p>	7.0 mm	-	<b>CT2E6</b> 5 42 406 99	<b>CT2E7</b> 5 42 407 99	<b>CT2E8</b> 5 42 408 99
	10.0 mm	-	<b>CT2F6</b> 5 42 416 99	<b>CT2F7</b> 5 42 417 99	<b>CT2F8</b> 5 42 418 99
	11.0 mm	-	<b>CT2G6</b> 5 42 426 99	<b>CT2G7</b> 5 42 427 99	<b>CT2G8</b> 5 42 428 99
	-	-	-	-	-
 <p>6</p>	7.0 mm	-	<b>CT2EX6</b> 5 42 506 99	<b>CT2EX7</b> 5 42 507 99	<b>CT2EX8</b> 5 42 508 99
	10.0 mm	-	<b>CT2FX6</b> 5 42 516 99	<b>CT2FX7</b> 5 42 517 99	<b>CT2FX8</b> 5 42 518 99
	-	-	-	-	-

1. Flachform gerade für W61
2. Flachform gebogen (45°) für W61
3. Flachform gerade für W101
4. Flachform gebogen (45°) für W101
5. Flachform gerade für W201
6. Flachform gebogen (45°) für W201

1. Flad, lige til W61
2. Flad, bøjet (45°) til W61
3. Flad, lige til W101
4. Flad, bøjet (45°) til W101
5. Flad, lige til W201
6. Flad, bøjet (45°) til W201

1. Plochý tvar rovný pre W61
2. Plochý tvar zahnutý (45°) pre W61
3. Plochý tvar rovný pre W101
4. Plochý tvar zahnutý (45°) pre W101
5. Plochý tvar rovný pre W201
6. Plochý tvar zahnutý (45°) pre W201

1. Panne tournevis pour W61
2. Panne coudée (45°) pour W61
3. Panne tournevis pour W101
4. Panne coudée (45°) pour W101
5. Panne tournevis pour W201
6. Panne coudée (45°) pour W201

1. Forma chata recta para W61
2. Forma chata curva (45°) para W61
3. Forma chata recta para W101
4. Forma chata curva (45°) para W101
5. Forma chata recta para W201
6. Forma chata curva (45°) para W201

1. Ploščata, ravna za W61
2. Ploščata, ukrivljena (45°) za W61
3. Ploščata, ravna za W101
4. Ploščata, ukrivljena (45°) za W101
5. Ploščata, ravna za W201
6. Ploščata, ukrivljena (45°) za W201

1. Rechte schroevendraaier voor W61
2. Gebogen uiteinde (45°) voor W61
3. Rechte schroevendraaier voor W101
4. Gebogen uiteinde (45°) voor W101
5. Rechte schroevendraaier voor W201
6. Gebogen uiteinde (45°) voor W201

1. Suorakärkinen malli W61
2. Taivutettu (45°) malli W61
3. Suorakärkinen malli W101
4. Taivutettu (45°) malli W101
5. Suorakärkinen malli W201
6. Taivutettu (45°) malli W201

1. Lamedakujuline sirge W61-le
2. Lamedakujuline painutatud (45°) W61-le
3. Lamedakujuline sirge W101-le
4. Lamedakujuline painutatud (45°) W101-le
5. Lamedakujuline sirge W201-le
6. Lamedakujuline painutatud (45°) W201-le

1. Punta a cacciavite per W61
2. Punta curva (45°) per W61
3. Punta a cacciavite per W101
4. Punta curva (45°) per W101
5. Punta a cacciavite per W201
6. Punta curva (45°) per W201

1. W61 için düz yassı form
2. W61 için bükülmüş (45°) yassı form
3. W101 için düz yassı form
4. W101 için bükülmüş (45°) yassı form
5. W201 için düz yassı form
6. W201 için bükülmüş (45°) yassı form

1. Plokščios formos tiesus W61
2. Plokščios formos lenktas (45°) W61
3. Plokščios formos tiesus W101
4. Plokščios formos lenktas (45°) W101
5. Plokščios formos tiesus W201
6. Plokščios formos lenktas (45°) W61

1. Screwdriver for W61
2. Bent (45°) for W61
3. Screwdriver for W101
4. Bent (45°) for W101
5. Screwdriver for W201
6. Bent (45°) for W201

1. Plochý tvar rovný pro W61
2. Plochý tvar ohnutý (45°) pro W61
3. Plochý tvar rovný pro W101
4. Plochý tvar ohnutý (45°) pro W101
5. Plochý tvar rovný pro W201
6. Plochý tvar ohnutý (45°) pro W201

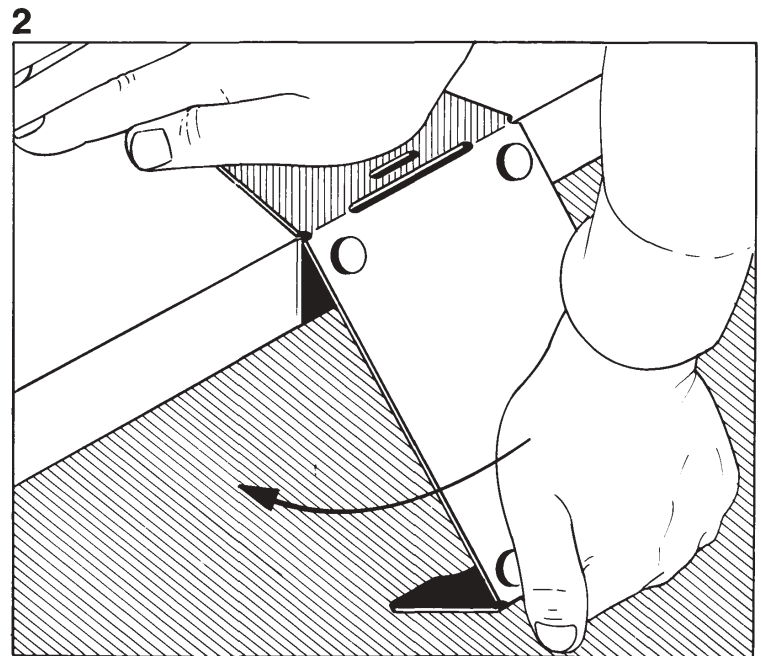
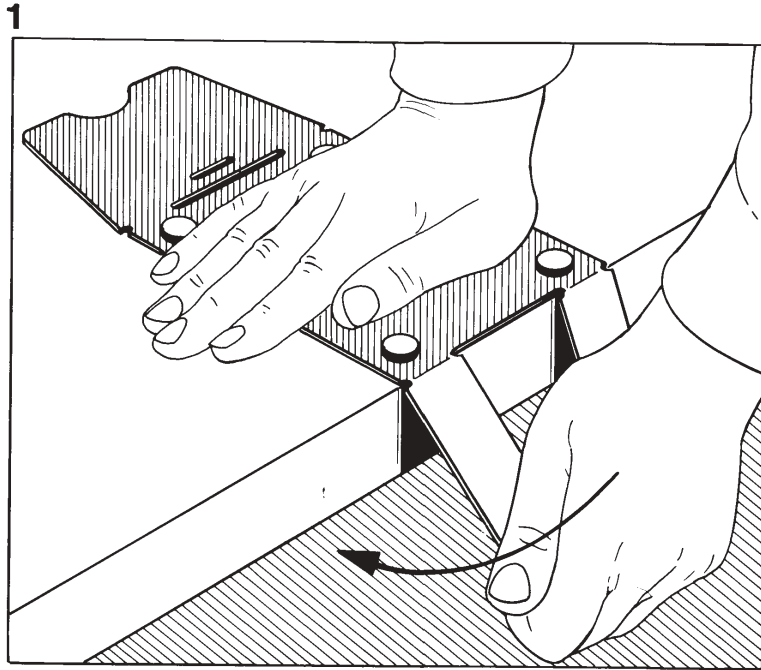
1. Plakanforma taisna, piemērota W61
2. Plakanforma nolocīta (45°), piemērota W61
3. Plakanforma taisna, piemērota W101
4. Plakanforma nolocīta (45°), piemērota W101
5. Plakanforma taisna, piemērota W201
6. Plakanforma nolocīta (45°), piemērota W201

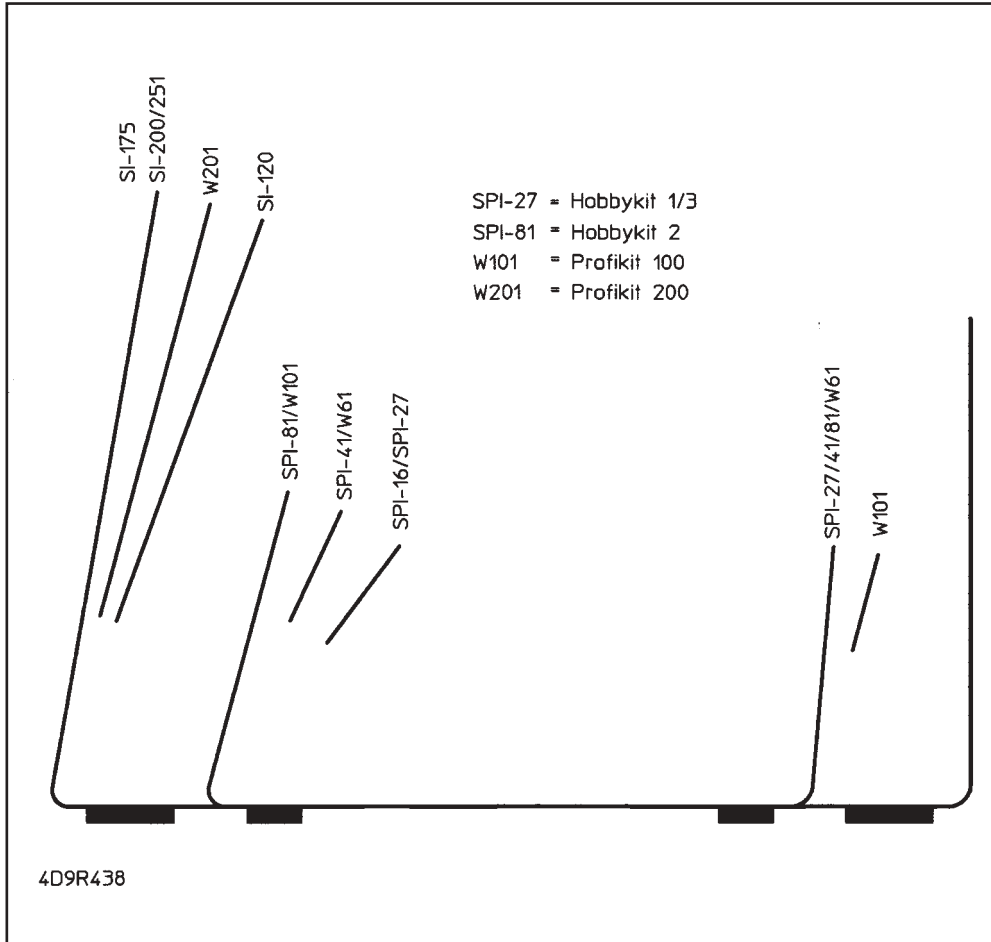
1. Mejselformad, rak för W61
2. Mejselformad, böjd (45°) för W61
3. Mejselformad, rak för W101
4. Mejselformad, böjd (45°) för W101
5. Mejselformad, rak för W201
6. Mejselformad, böjd (45°) för W201

1. Płaski, prosty dla W61
2. Płaski, zagięty (45°) dla W61
3. Płaski, prosty dla W101
4. Płaski zagięty (45°) dla W101
5. Płaski, prosty dla W201
6. Płaski, zagięty (45°) dla W201

1. Plana recta para W61
2. Plana curvada (45°) para W61
3. Plana recta para W101
4. Plana curvada (45°) para W101
5. Plana recta para W201
6. Plana curvada (45°) para W201

1. Lapos forma, egyenes, W61 számára
2. Lapos forma, hajlított (45°), W61 számára
3. Lapos forma, egyenes, W101 számára
4. Lapos forma, hajlított (45°), W101 számára
5. Lapos forma, egyenes, W201 számára
6. Lapos forma, hajlított (45°), W201 számára





  
**COOPER Hand Tools**  
[www.cooperhandtools.com](http://www.cooperhandtools.com)

**Cooper Tools GmbH**  
Carl-Benz-Str. 2  
74354 Besigheim  
Germany  
Tel.: (07143) 580-0  
Fax: (07143) 580-108

**Cooper Tools S.A.**  
25 Rue Maurice Chevalier BP 46  
77832 Ozoir-la-Ferrière Cedex  
France  
Tél.: (01) 60 18 55 40  
Fax: (01) 64 40 33 05

**Cooper Tools**  
Suite 15, Coniston House  
Town Centre  
Washington, Tyne & Wear  
NE38 7RN  
Great Britain  
Tel.: (0191) 419 7700  
Fax: (0191) 417 9421

**Cooper Italia S.p.A.**  
Viale Europa 80  
20090 Cusago (MI)  
Italy  
Tel.: (02) 90 33 101  
Fax: (02) 90 39 42 31

**Erem S.A.**  
8, Rue de la Roselière  
1400 Yverdon les Bains  
Switzerland  
Tél.: (024) 4 26 12 06  
Fax: (024) 4 25 09 77