

	单通道焊台 WX 1	双通道焊台 WX 2	吸锡枪 WXD 2	热风枪 WXA 2
尺寸: 长 x 宽 x 高	170 x 151 x 130 mm (6,69 x 5,94 x 5,12 英尺)			
重量	ca. 3,2 千克	ca. 3,2 千克	ca. 3,8 千克	ca. 3,8 千克
电源电压	230 V, 50 Hz / 120 V, 60 Hz / 100 V 50/60 Hz			
功耗	200 W	200 W (255 W)	200 W (255 W)	200 W (255 W)
安全等级	I 级: 防静电外壳 III 级: 焊接工具			
保险丝	T2 A (230 V) T4 A (120 V)			
温度范围	摄氏度: 100 - 450°C (550°C) 华氏温度: 200 - 850°F (999°F) 温度可控 制范围取决于工具			
温度精度	± 9 °C (± 17 °F)			
温度稳定性	± 2 °C (± 4 °F)			
等电位连接	通过背部的 3.5mm 插座			
显示	255 x 128 点 / 逆光			
USB 接口	控制单元有一个前置 USB 接口, 可以用于安装固件更新、配置、监控和数据记录 (使用 WX 监控软件)。			
压缩空气	-	入口压力 400 - 600 kPA (58-87 psi); 不含油脂, 干燥的压缩空气	入口压力 400 - 600 kPA (58-87 psi) 不含 油脂, 干燥的压缩空气 (N2)	
压缩空气转换器	-	耗气量: 35 l / min 最大真空压力: 55 kPA (8 psi)	-	
压缩空气连接器	-	压缩空气软管 外直径 6 毫米(0,24")	压缩空气软管 外直径 6 毫米 (0,24")	
空气流速	-		大约 0-18 l/ 分钟 6 bar	

感谢您选购本设备产品。

该设备根据最为严格的质量标准生产，确保完美运行。

本指南包含帮助用户安全并正确开启、运转和维修设备的重要信息，让用户可以自行解决简单的错误和故障。

开始操作设备，使用设备之前，请认真阅读这些指南及其所附的安全信息。

将本指南放在便于用户参阅的地方。



警告！

电击和爆炸危险

不正确连接控制单元可能会出现电击的现象，进而有受伤的危险，并且可能损坏设备。控制单元运行时，焊接工具有爆炸的危险。

控制单元运转之前，请认真阅读所附的安全信息，操作说明所附的安全信息以及控制单元的操作指南，并遵守其相关安全防范措施规定。

不使用焊接工具时，务必将其放置在安全的地方。

不得将热的空气焊接工具直接指向人或者易燃物体。

本设备采用目前最顶尖技术，根据公认的安全标准相关规定进行生产。

尽管如此，若用户未能遵守说明中所附小册子和警告中相关安全信息的规定，仍有可能造成个人损害和财产损失。

请务必将操作指南连同本设备一并交予第三方。

8岁以上的儿童以及身体状况欠佳、存有感知或精神障碍的、或者缺乏相关经验和知识的人，在有人监督或者给予有关安全使用设备指导并了解其可能产生的危害的情况下，可以使用本设备。

儿童在无人监督的情况下，不得清洗和维修设备。

规定的使用条件

焊台/脱焊台只能作在本指南所规定的条件下的焊接和脱焊操作指南中所列的用途使用。

焊台/脱焊台的预期用途也包括以下要求：

„遵守指南的规定

„遵守其他所附文件的规定

„遵守用户所在地的相关国家事故预防指南的规定。

制造商不承担对设备进行的未经授权的变动而产生的责任。

使用指南

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



处置

不得将此电子设备和生活垃圾一起处置。根据《欧洲指令》2002/96/EC 关于电力和电子设备的规定，以及关于国家法的有关实施，电子工具达到使用寿命的必需另外收集，恢复为环境兼容循环利用装置。受污染滤器必须作特殊垃圾处理。

根据用户所在国家的相关规定处理替换的设备零件、过滤器或废旧设备

启动设备

注意

请根据连接设备操作指南进行设备连接

根据“投入运行”章节的要求使用工具。

检查主电源电压是否符合铭牌上的等级。

插上电源之前确保机器处于关机状态。

启动设备后，微型处理器进行自我测试，并读出存储于工具里的参数值。

设定点温度和固定温度存储于工具中。实际温度增加至设定的温度（即对焊接工具进行加热）。

WX2：氮气减少氧化的程度，且流量持续更长一段时间。建议将钢瓶存储于钢瓶之中。钢瓶必须配有 0-10bar 减压器。

焊接和脱焊

注意

控制单元已经调整为适合中型烙铁头的装置。更换烙铁头或者使用不同形状的烙铁头可能发生不符的情况。

根据焊接工具连接操作指南的说明进行焊接作业。

处理烙铁头

对烙铁头首次进行加热时，在烙铁头上涂上焊料。这样就清除了存储阶段形成的涂料，以及烙铁头上的杂质。

确保焊接工作期间，以及在设备存储之前，烙铁头上已涂好焊料。

不得使用活性稀释剂。

务必确保烙铁头安置妥当。

尽可能选择较低的工作温度。

尽可能为设备选择最大的烙铁头型号。

经验法则：烙铁头应该与焊料隆起焊盘的大小相当。

烙铁头上涂好焊料，以确保烙铁头与焊接区域之间有足够的热传递。

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

如果较长时间不使用烙铁的话，在存储之前往烙铁头上涂上焊料。

将焊料直接用于焊接区，不得用于烙铁头。

使用指定工具更换烙铁头。

不得向烙铁头使用任何机械力。

WX2, WXD2, WXA 2 : 过度负载断流(255 W)

为避免 WX 焊台过度负载，两个工具通道的功率输出超过 255 瓦特时，一个通道会自动关闭。（即自动关闭）

如果连接下述组合工具，也会出现过度负载断流现象：如

- 2 WXHP 120 预热板
- A WXHP 120 预热板；吸锡工具 WXDP 120 或 WXDV 120

参考菜单

参数菜单分为两部分:

工具参数

Parameters		WXP 120
Standby Temp.	150	°C
Standby Time	010	min
Auto-Off Time	020	min
Sensitivity	normal	
□□□□□		Exit

Parameters		WXHAP 200
Standby Temp.	150	°C
Standby Time	010	min
Auto-Off Time	020	min
On Time	010	sec
□□□□□		Exit

WXA2 和 热空气焊接工具

Parameters		WXP 120
Offset	000	°C
Perform. Mode	standard	
Temp. Window	020	°C
□□□□□		Exit

Parameters		WXHAP 200
Offset	000	°C
Switch Mode	off	
Temp. Window	020	°C
□□□□□		Exit

WXA2 和 热空气焊接工具

- 待机温度
- 待机时间
- 自动关机时间
- 灵敏度
- 最大热风持续时间 (仅 WXA2 和热风工具)

- 校准 (温度校准)
- 运行模式
- 过程窗口
- 锁定按钮 (仅 WXA2 和热空气焊接工具)

焊台参数

Station Parameters		
Language	ENG	
Unit	°C	
Password	***	
Button Sound	On	
□□□□□		Exit

- 语言
- 温度类别 °C/°F (温度单位)
- 密码 (锁定功能)
- 触摸音效开/关

Station Parameters		
LCD-Contrast	032	
LCD-Brightness	070 %	
Screen saver	Off	
Pot. free output	Off	
□□□□□		Exit

- LCD 对比
- LCD 背光灯
- 屏幕保护程序
- 机器输出

Station Parameters		
Vacuum on-delay	000 sec	
Vacuum off-delay	000 sec	
□□□□□		Exit

- 真空前延迟
- 真空后延迟 (仅 WXD2)

按回车键确认选项。显示屏切换至选择/进入模式

待机温度

进入菜单 ▶ 工具参数

Parameters	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
Sensitivity	normal
□□□□	Exit

注意：焊接工具手柄上有一个使用传感器，在不使用焊接工具时，会自动进行冷却循环工作。

在达到休眠时间后，焊接工具会自动启动休眠温度。

待机时间（温度失活）

进入菜单 ▶ 工具参数

Parameters	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
Sensitivity	normal
□□□□	Exit

在不使用焊接工具时，在达到已设定休眠时间后，工具温度会降到休眠温度。

实际数值闪光灯在闪烁时说明处于待机模式，显示屏上显示“待机”字样。

按控制键进入待机模式。只要工具移动，集成在工具里的传感器就会探测状态变化，并结束待机模式。

选项	说明
关闭	WXHAP 待机时间无效（出厂设置）
1-99 分钟	待机时间；可以分别调节

自动关机时间（自动关机时间）

进入菜单 ▶ 工具参数

Parameters	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
Sensitivity	normal
□□□□	Exit

不使用焊接工具时，自动关机时间过去后，焊接工具加热器就自动关闭。

温度失活与设定的待机功能无关。LED 灯闪烁显示实际温度，也会显示余热温度值。显示屏上出现“关闭”字样。

选项	说明
0 关闭	自动关机功能无效（出厂设置）
1-999 分钟	自动关闭时间，可以单独设置

敏感性

进入菜单 ▶ 工具参数

Parameters	WXP 120
Standby Temp.	150 °C
Standby Time	010 min
Auto-Off Time	020 min
Sensitivity	normal
□□□□	Exit

选项	说明
低	不敏感—对较大（长途）移动产生反应
正常	标准（出厂设置）
高	敏感—对轻微（短途）移动产生反应

热空气最长持续时间 WXHAP

进入菜单 ▶ 工具参数

Parameters		WXHAP 200
Standby Temp.	150	°C
Standby Time	010	min
Auto-Off Time	020	min
On Time	010	sec
□□□□		Exit

限定热风工具的开启时间(WXHAP).

WXHAP 热风工具的开启时间可以设定为从 1 至 0-60 秒之间的任一数值。两个通道设定值相同。出厂设置为 0 秒 (“关闭”), 即只要按下热风工具上的开关或脚踏开关 (可选) 就会有气流。

选项	说明
关闭	没有明确持续时间 (出厂设置)
1-60 秒	可分别调节

偏置 (温度偏置)

进入菜单 ▶ 工具参数

Parameters		WXP 120
Offset	000	°C
Perform. Mode	standard	
Temp. Window	020	°C
□□□□		Exit

通过输入一个温度补偿± 40 °C (最大), 烙铁头实际温度能被校准。

控制响应

进入菜单 ▶ 工具参数

Parameters		WXP 120
Offset	000	°C
Perform. Mode	standard	
Temp. Window	020	°C
□□□□		Exit

此功能决定焊接工具到达设定温度的热量特性。

选项	说明
标准	可加热 (中等) (出厂设置)
柔和	慢慢加热
强力	快速加热

按钮锁 WXHAP

进入菜单 ▶ 工具参数

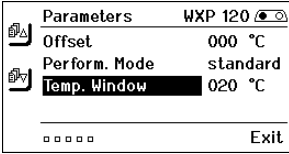
Parameters		WXP 120
Offset	000	°C
Switch Mode	Off	
Temp. Window	020	°C
□□□□		Exit

该功能可以用于调节 WXHAP 工具的出厂预设按钮。

选项	说明
开	首次按下按钮开启 WXHAP; 再按一次关闭 WXHAP
关	-

操作窗口

进入菜单 ▶ 工具参数



操作窗口设定的温度范围说明了浮动开关输出的信号反应。

注意

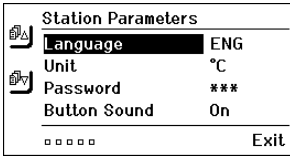
就 LED 环形灯上的工具而言，操作窗口说明了 LED 环形灯的照度特性。

若 LED 灯一直亮着，说明已经达到预设的温度值，或者不超过操作窗口设定的温度值。

LED 灯闪烁说明系统正在加热，或者温度超过操作窗口设定值。

语言

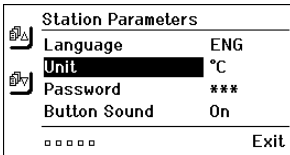
进入菜单 ▶ 焊台参数



CHN	中文	FRA	法语	RUS	Русский
DEN	丹麦语	GER	德语	SWE	瑞典语
ENG	英语	HUN	匈牙利语	TUR	土耳其语
ESP	西班牙语	ITA	意大利语	JPN	日本語
FIN	芬兰语	POR	葡萄牙语	POL	波兰语

温度类型 °C/°F (温度单位)

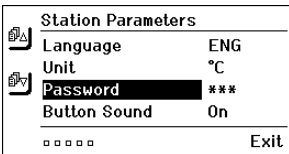
进入菜单 ▶ 焊台参数



选项	说明
°C	摄氏度
°F	华氏温度

密码 (锁定功能)

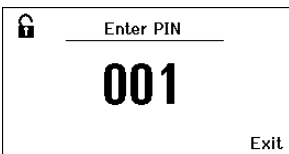
进入菜单 ▶ 焊台参数



开启锁定功能后，只能在焊台上操作固定温度键。在解锁之前无法完成所有其他的设定。

注意

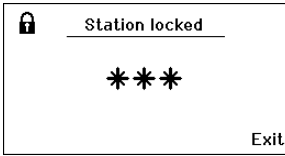
如果需要选择温度值，则固定温度键必须设定为相同的温度值。



锁定焊台：

用密码轮设定所需要的三位数锁定密码 (001-999 之间)

成功锁定 (显示屏上出现锁定符号)



焊台解锁

1. 进入参数菜单。如果启用解锁功能，会自动显示输入密码选项。屏幕上出现三颗星 (***) 的符号。
2. 使用密码轮设定三位数锁定密码。
3. 按回车键确认密码。

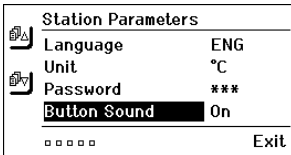
忘记密码? □

请联系客户服务中心:

technical-service@weller-tools.com

触摸音效

进入菜单 ▶ 焊台参数

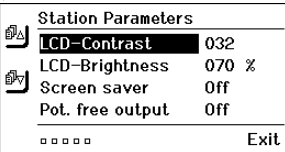


选项	说明
开	开
关	关

LCD 对比

进入菜单 ▶ 焊台参数

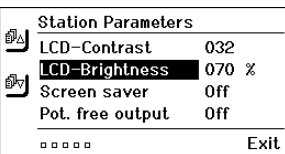
台参数



选项	说明
10	LCD 对比: 低
60	LCD 对比: 高

屏幕保护程序

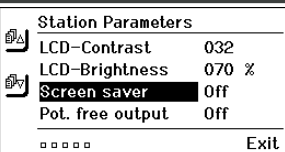
进入菜单 ▶ 焊台参数



选项	说明
10%	LCD 背景亮度: 暗
100 %	LCD 背景亮度: 亮

敏感性

进入菜单 ▶ 焊台参数

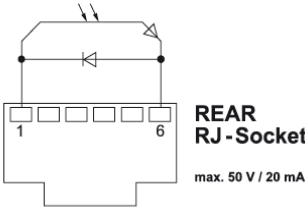
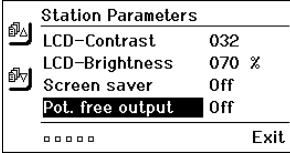


选项	说明
开	开
关	关



机器人输出

进入菜单 ▶ 焊台参数



注意:

如果机器人处于工作温度，屏幕上就会显示“-OK”字样。(但并不适用于零烟雾和停止&前行的情况)

机器人接口输出位于设备背部。密码（锁定功能）

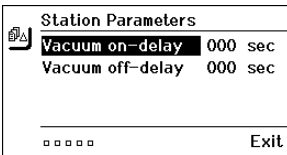
WX1:关 - 开- 烟雾净化设备 - 停止&开始

WX2/ WXD2: 关- 左 - 右- 左& 右-烟雾净化设备 -停止&前行

选项	说明
左	左边工具通道（出厂设置）
右	右边工具通道
左&右	双通道
零烟雾	使用一个工具时，后方浮动开关输出处于关闭状态。可以使用相应的适配器（WXHAB）连接选定的烟雾净化设备系统。后方 RS 232 端口继续使用。 待机状态、自动关闭状态或者关闭状态下，或者没有插入工具的情形下，开关输出处于开启状态。
停止&前行	后方 RS232 端口用于驱动光学发射器，让 KHE/KHP 得以通过光导纤维激活。 使用工具时，输出就被激活。此外，浮动开关输出关闭。在待机、自动关闭或者关闭状态下，或者在没有插入工具的情况下，输出处于关闭状态。

真空 pre-feed (仅适用于 WXD2)

进入菜单 ▶ 焊台参数

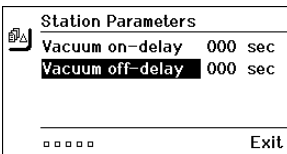


为防止泵过早启动，或为确保符合设置的焊接点预热时间，可以设置开启延迟。

选项	说明
0 秒	关：关闭真空 pre-feed 功能（出厂设置）
1-10 秒	开：真空 pre-feed 时间，单独设置

连续真空 (仅适用于 WXD2)

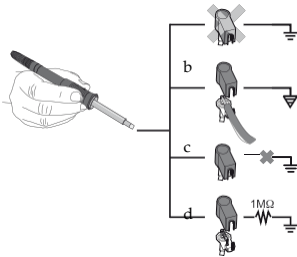
进入菜单 ▶ 焊台参数



为防止脱焊烙铁受阻，可以设置连续真空时间。

选项	说明
0 秒	关：关闭连续真空功能（出厂设置）
1-10 秒	开：连续真空时间，可单独调节

等电位连接



连接不同的 3.5 毫米插座可能出现四种变体：

a	硬接地	不带插座
b	等电位连接	带插座，等电位连接，连接线在中心触点
c	零电位	使用插座
d	软接地	带插座和焊接电阻；通过选定的电阻接地。

进行固件更新

注意

固件更新时不得切断焊台电源。

1. 切断焊台电源。
 2. 将记忆棒插入 USB 接口。
 3. 接通焊台电源。
- 自动进行固件更新。

如果近期已经完成最新的固件更新，上述事项不变。

连接辅助设备

请根据概略图进行操作：

连接辅助设备

辅助设备可以连接至焊接台前板端口和/或后板端口。

焊接台会自动检测所连接的辅助设备。焊接台在前方端口或者后方端口显示所连接辅助设备的符号或名称。

设定辅助设备参数

1. 使用辅助设备键（前/后）选择辅助设备。
显示可变参量（如速度）。
2. 使用密码轮设定所需要的数值。
3. 按回车键确认该数值。

维护与保养

清洗操作台。（若肮脏）使用合适的清洗布清洗。
用密封盖封住不使用的端口。

错误信息和错误清除

DE

信息/状况	可能原因	修复措施
显示“---”符号	<ul style="list-style-type: none"> ■ 未检测到工具 ■ 工具有问题 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 检查工具连接到设备的情况 ■ 检查所连接的工具
无显示功能（关闭显示功能）	<ul style="list-style-type: none"> ■ 无电源电压 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 接通主电源电压 ■ 检查主电源电压 ■ 检查设备保险丝
关闭通道无法接通	<ul style="list-style-type: none"> ■ 过度负载切断电流 ■ 通道关闭 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 只能操作一个焊笔
WXD 2: 拆焊工具没有真空	<ul style="list-style-type: none"> ■ 真空未连接 ■ 脱焊嘴受堵 ■ 压缩空气未连接或连接不当 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 将真空软管连接至真空连接 ■ 使用清洗工具维修吸锡嘴 ■ 将压缩空气连接至压缩空气连接，或者检查
WXD 2: 脱焊工具真空不足	<ul style="list-style-type: none"> ■ 脱焊工具的滤芯满了 ■ 焊接台的主过滤器满了 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 更换脱焊工具的滤芯 ■ 更换焊台的主过滤器元件
WXA 2: 热空气工具没有空气	<ul style="list-style-type: none"> ■ 未连接空气软管 ■ 未连接压缩空气，或压缩空气连接不当 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 将压缩空气连接至接至空气软管，或者检查。 ■ 将空气软管连接至 WXA2 或检查。
Hintere RS 232: 未能与 零烟雾/ WHP/PC/ WFV 60A 一起发挥功能	<ul style="list-style-type: none"> ■ 机器人输出设置为停止/开始 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 关闭停止&开始功能。或者使用前方 RS232 端口

保修

买方就物理缺陷进行的索赔在自设备交付给买方一年后失效。但这并不适用于买方根据第 478,479 BGB（德国联邦律法）申请的索赔。

产品质量或持久性保修已经经由书面确认并使用“保修”字样的，本公司方能就该等使用产生的索赔负责。因使用不当产生的损害，设备因未经授权的人使用而受损的，不在保修范围内。

维修遵守技术变更和修正的规定。

更多信息请访问 www.weller-tools.com.