

# Weller®

## DSX 80



Betriebsanleitung - Mode d'emploi - Gebruiksaanwijzing - Istruzioni per l'uso -  
Operating Instructions - Instrukcijsbok - Manual de uso - Betjeningsvejledning  
Manual do utilizador - Käyttöohjeet - Οδηγίες Λειτουργίας - Kullanım kılavuzu -  
Návod k použití - Instrukcja obsługi - Üzemeltetési utasítás - Návod na používanie -  
Navodila za uporabo - Kasutusjuhend - Naudojimo instrukcija - Lietošanas instrukcija



## 1. Avvertenze per la sicurezza

Da parte del produttore non viene assunta alcuna responsabilità per l'uso improprio o comunque diverso da quello previsto dalle istruzioni d'uso, nonché in caso di modifiche eseguite dall'utilizzatore. Queste istruzioni d'uso devono essere lette con attenzione e conservate a portata di mano, vicino all'apparecchiatura. La mancata osservazione può causare danni alla salute dell'operatore.

### 1. Prudenza: Pericolo di ustioni!

Anche dopo lo spegnimento ovvero l'estrazione, ugelli dissaldanti impiegano ancora un po' di tempo per raffreddarsi completamente.

### 2. Riporre sempre lo stilo dissaldante esclusivamente nel supporto originale Weller AK V.

### 3. Non avvicinare l'utensile caldo ad oggetti infiammabili.

### 4. Il cavo antistatico contiene particelle conduttive che impediscono l'accumulo di cariche elettrostatiche; questo diminuisce la caratteristica di isolante propria del rivestimento.

### 5. E' opportuno evitare di lavorare su apparati in tensione.

## 2. Collegamento

Gli stili dissaldanti Weller DSX 80 possono essere collegati a tutte le stazioni dissaldanti con controllo elettronico della temperatura e potenza 80 W. Per evitare la connessione ad apparecchiature di potenza inferiore, lo stilo dissaldante DS 80 è dotato di uno speciale connettore a 7 pin.

### DSX 80

Potenza:	80 W / 24 V~
Resistenza riscaldante:	6,2 ohm
Tempo di riscaldamento:	~ 80 sec. da 50°C a 350°C
Campo di attività con:	270°C - 450°C
DSX 80:	sistema di fissaggio conico

## 3. Procedura

Disporre lo stilo dissaldante nell'apposito supporto di sicurezza e collegare la spina a 7 poli alla rispettiva presa sul frontale dell'unità. Collegare il tubetto di aspirazione al filtro principale.

Accendere l'apparecchio. Impostare la temperatura su 300°C. Il diodo luminoso per il controllo ottico di regolazione si accende.

Il diodo acceso con intermittenza significa che la temperatura selezionata è stata raggiunta. Quando è spento significa che la reale temperatura è più elevata di quella selezionata. Quando è acceso in modo continuo significa che il sistema sta riscaldando e quindi la temperatura reale è al di sotto della temperatura selezionata.

Il vuoto per l'aspirazione si aziona per mezzo di un micro interruttore situato sull'impugnatura dello stilo.

Quando si dissalda si deve fare attenzione a tenere la punta dissaldante perfettamente verticale rispetto alla superficie del circuito stampato. La lega saldante deve essere completamente rifiuta (questo è molto importante soprattutto nel caso di circuiti stampati con fori passanti). Aspirare la lega saldante in un'unica operazione mentre si compie un movimento circolare in maniera da scostare il terminale del componente dai punti di contatto all'interno del foro. Se la lega non si è tolta completamente dopo la prima operazione di aspirazione (causata principalmente è l'entrata dell'aria attraverso l'ugello o l'inadeguata temperatura dell'ugello) il giunto di saldatura dovrebbe essere ristagnato prima di una nuova dissaldatura.

Filtri nuovi, manutenzione delle guarnizioni ed integrità dei bordi del tubo vetro, assicurano una perfetta aspirazione.

### Regolazione dello stilo per i mancini

Togliendo le 4 viti sulla flangia (vedi pagina 41) lo stilo dissaldante può essere ruotato di 120° rispetto all'impugnatura.

Non appena le viti sono state tolte, tuotare solamente lo stilo dissaldante, senza estrarlo dall'impugnatura, poichè questo potrebbe danneggiare l'elemento riscaldante. Dopo aver ruotato lo stilo dissaldante 120°, fissare le viti della flangia. Adesso lo stilo dissaldante è pronto per essere usato con la mano sinistra.

### Pulizia, manutenzione DSX 80

Per ottenere dei buoni risultati di saldatura, è molto importante pulire ad intervalli regolari la testa dissaldante. A tale scopo è necessario svuotare il contenitore di raccolta dello stagno, sostituire il filtro in tubo di vetro cosiccome controllare l'integrità di tutte le guarnizioni. Per garantire la massima aspirazione è necessario che le superfici frontali del cilindro in vetro non presentino perdite o difetti. Dei filtri sporchi influiscono negativamente sulla portata del vuoto.

La grande varietà di ugelli permette di risolvere molti problemi di dissaldatura. Negli scovolini per la pulizia (T005 13 500 99) sono contenuti gli utensili necessari per la sostituzione degli ugelli. Questi possono essere sostituiti in maniera rapida e semplice ruotandoli leggermente (ca. 45°). Al momento di inserire e bloccare in posizione l'ugello, premere leggermente contro l'elemento riscaldante.

Sostituire e pulire gli ugelli di aspirazione solo quando sono caldi. Per la pulizia del foro dell'ugello e del tubo di aspirazione stesso utilizzare l'apposito utensile di pulizia.

In caso di forti depositi di sporco nella sede conica non è più possibile inserire un nuovo ugello. Questi depositi possono essere rimossi usando l'inserto di pulizia apposito per la sede conica dell'elemento riscaldante (T005 87 067 94).

**Figura: Utensile di pulizia, procedura di pulizia e sostituzione degli ugelli (vedi pagina 41).**

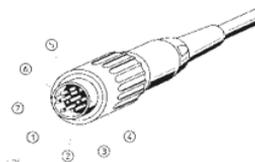
## 4. Soluzione dei problemi

**Difetto:** Lo stilo dissaldante non scalda

**Intervento:** Scollegare lo stilo dissaldante dall'alimentazione e verificare con un ohmmetro i contatti sullo spinotto.

### Pin

- 1.-2. Elemento riscaldante DS 80 = 6,2 ohm
- 3.-4. Termo-sensore 22 ohm
5. Equalizzazione potenziali. Zero Ohm verso la punta
6. Microinterruttore. Zero Ohm quando premuto.
7. Identifica gli utensili da 80 Watt



Se il termo-sensore o l'elemento riscaldante risultano interrotti, rimuovere il cappuccio del micro-interruttore, svitare le tre viti sulla flangia e sfilare la testa dissaldante.

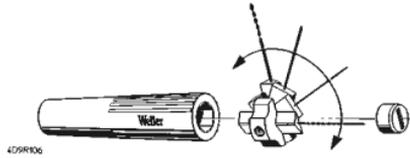
**Salvo variazioni tecniche!**

**Trovate le istruzioni per l'uso aggiornate su [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).**

# Reinigungswerkzeug

## Cleaning tool

T005 13 500 99



**D**

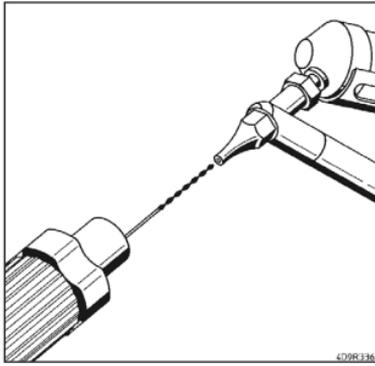
1. Saugrohr  $\varnothing$  0,9 für DX 112, DX 113, DX 116
2.  $\varnothing$  0,5 für DX 110, DX 111, DX 115, DX 118
3.  $\varnothing$  0,4 für DX 114, DX 117

**GB**

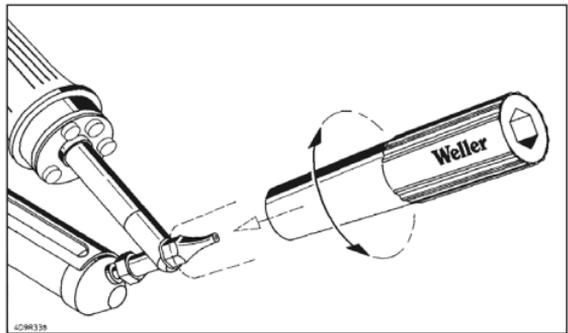
1. Suction tube  $\varnothing$  0,9 for DX 112, DX 113, DX 116
2.  $\varnothing$  0,5 for DX 110, DX 111, DX 115, DX 118
3.  $\varnothing$  0,4 for DX 114, DX 117

### Benutzungsempfehlung zur Wartung

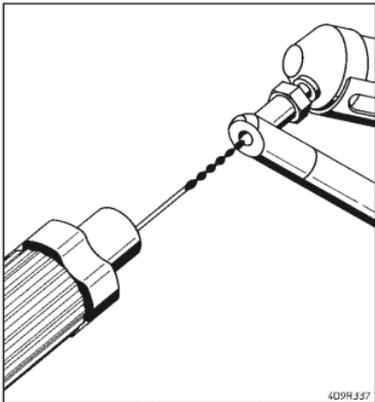
### Recommendation for maintenance



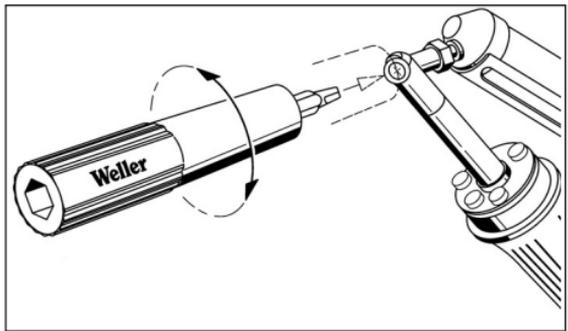
alle 50 Entlötzyklen  
every 50 desolder cycles



Düsenwechsel  
Nozzle exchange



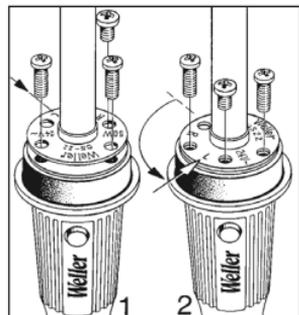
täglich  
daily



nur bei Bedarf  
rarely if need

### Umstellungsmöglichkeit für Linkshändler

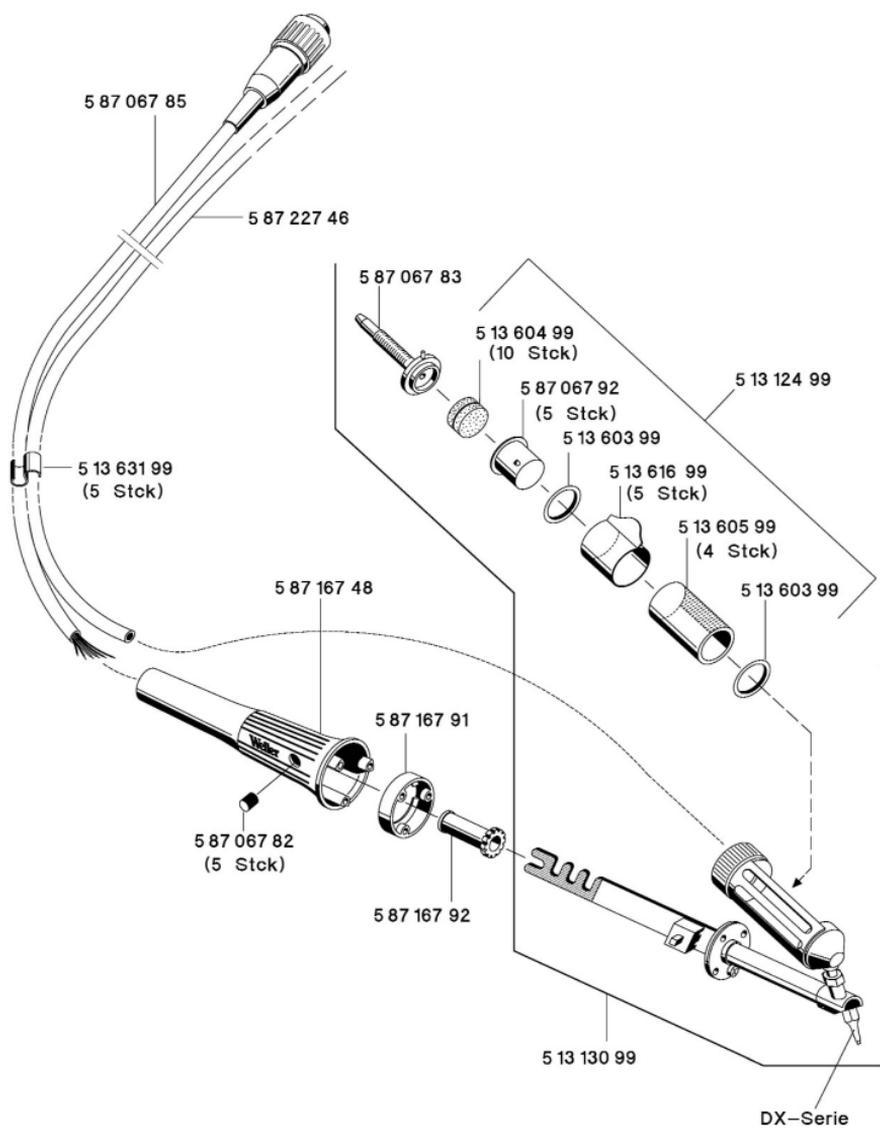
### Adaption Possibility for Left Handers



## DX- Serie

	Modell model				Order-No.
	DX 110	1,9	0,7	22	T005 13 140 00
	DX 111	2,5	0,7	25	T005 13 141 00
	DX 112	2,3	1,0	25	T005 13 142 00
	DX 113	2,5	1,2	25	T005 13 143 00
	DX 113 HM	2,5	1,2	25	T005 13 150 00
	DX 114	3,3	1,8	25	T005 13 144 00
	DX 115	1,9	0,7	27	T005 13 145 00
	DX 116	2,7	1,2	27	T005 13 146 00
	DX 117	2,9	1,5	23	T005 13 147 00
	DX 118	1,5	0,7	23	T005 13 148 00
	DX 119	1,1	0,7	31	T005 13 151 00
	DX 120	2,5	1,1	22	T005 13 152 00
	Measuring nozzle	3,3	0,55	21,5	T005 13 153 00
 	Conus inser cleaning tool				T005 87 067 94
	Nozzle set DX 110 - DX 115				T005 13 790 99





4D9R750/1