

Weller®

DSV 80 (UNC) / DSXV 80

- D** Betriebsanleitung
- F** Manuel d'Utilisation
- I** Istruzioni per l'uso
- GB** Operating Instruction

COOPER Tools

1. Beschreibung

Der Entlötkolben DSV 80 und DSXV 80 kann an alle Entlötgeräte mit 80 W Anschlußtechnik angeschlossen werden. Das leistungsfähige 80 W Heizelement wird mit Schutzkleinspannung betrieben. Ein integrierter Platinsensor sorgt für ein optimales Regelverhalten. Handgriff, Vakuumschlauch und Zuleitungskabel sind zur Vermeidung von statischen Aufladungen aus antistatischem Material hergestellt. Der Absaugvorgang wird durch die Betätigung des Fingerschalters ausgelöst. Im Handgriff befindet sich der Zinnsammelbehälter zum Auffangen des abgesaugten Lotes. Leichtes Entleeren des Zinnsammelbehälters durch Bajonettverschluß.

Technische Daten

Anschlußspannung:	24 V Schutzkleinspannung
Leistungsaufnahme:	80 W
Arbeitstemperatur:	bis 450°C
Aufheizzeit:	ca. 70 sec.
Saugdüsenengewinde:	DSV 80: M5
	DSV 80 (UNC): 12 - 24 UNC 2A
	DSXV 80: konisches Befestigungssystem

2. Inbetriebnahme

Entlötkolben in der Sicherheitsablage (AK V) ablegen. Den 7 pol. Stecker in die Anschlußbuchse des Steuergerätes einstecken und verriegeln. Den Vakuumschlauch auf den Anschlußnippel des Vac - Filters stecken. Das Steuergerät einschalten und die gewünschte Arbeitstemperatur einstellen. Das Blinken der optischen Regelkontrolle signalisiert das Erreichen der eingestellten Temperatur.

Der Absaugvorgang wird durch die Betätigung des Fingerschalters ausgelöst.

3. Potentialausgleich

Der Entlötkolben ist über eine Potentialausgleichsleitung direkt mit dem Steuergerät verbunden. Die Beschaltung des Potentialausgleiches kann aus der Betriebsanleitung des Steuergerätes entnommen werden.

D

4. Arbeitshinweise

Der Innendurchmesser der Saugdüse sollte ungefähr dem Bohrungsdurchmesser der Platine entsprechen. Saugdüse senkrecht aufsetzen und das Vakuum erst einschalten, wenn das Lot vollständig aufgeschmolzen ist. Während dem Absaugvorgang den Bauelementanschluss kreisförmig bewegen. Wurde nicht alles Lot abgesaugt, Lötstelle nochmals verzinnen und den Entlötvorgang wiederholen.

Durch die Verwendung von zusätzlichem Lötdraht wird die gute Benetzungsfähigkeit der Saugdüse erhalten und eine gute Wärmeleitfähigkeit gewährleistet.

5. Reinigung

Zur Durchführung der Reinigungsarbeiten muss der Bajonettverschluss am Schlauchanschluss gelöst und der Zinnsammelbehälter nach hinten herausgezogen werden.

Um gute Entlötergebnisse zu erzielen, ist es wichtig den Entlötkolben regelmäßig zu reinigen. Dazu gehört das Entleeren des Zinnsammelbehälters, das Reinigen des Glasrohres und des Prallbleches, sowie das Auswechseln des Glasrohrfilters.

Glasrohr und auch das Vakuumrohr durch den Heizkörper werden mit der entsprechenden Zylinderbürst gereinigt.

Einwandfreie Dichtheit der Stirnflächen des Glasrohres gewährleisten volle Saugleistung und sollten daher auf Beschädigungen überprüft und gegebenenfalls ausgetauscht werden.

Reinigung und Auswechseln der Saugdüse im heißen Zustand durchführen!

Zur Reinigung der Saugdüsenbohrung das Reinigungswerkzeug mit der entsprechenden Reinigungsnadel verwenden.

DSV 80

Saugdüsen nur im heißen Zustand wechseln.

Die Saugdüsen lassen sich leicht auswechseln. Das passende Werkzeug ist im Reinigungswerkzeug (5 13 500 99) integriert. Neue Saugdüsen sollten am Gewinde mit Antiblock-Paste benetzt werden. Um ein Festbrennen zu vermeiden sollte die Saugdüse regelmäßig herausgedreht und erneut mit Antiblock-Paste benetzt werden.

DSXV 80

Das passende Werkzeug für den Saugdüsenwechsel ist im Reinigungswerkzeug (5 13 500 99) integriert. Durch eine kurze Drehbewegung (ca. 45°) können die Saugdüsen einfach und schnell gewechselt werden. Beim Einsetzen und Arretieren die Saugdüse leicht gegen den Heizkörper drücken.

Bei starken Schmutzablagerungen im Konusbereich lässt sich eine neue Saugdüse nicht mehr einsetzen. Diese Ablagerungen lassen sich mit dem Reinigungseinsatz für den Heizkörperkonus entfernen.

6. Zubehör

Anti-Bloc-Paste	5 13 030 99
Reinigungswerkzeug	5 13 500 99
Glasrohrbürste	5 87 417 52
Ablagekorb AK V	5 15 038 99

Die Betriebsanleitung des verwendeten Steuergeräts ist zu dieser Betriebsanleitung ergänzend gültig.

7. Warnhinweise

1. Nicht benutzten EntlötKolben stets in der Originalablage ablegen.
2. Keine brennbaren Gegenstände in die Nähe des heißen EntlötKolbens bringen.
3. Antistatische Kunststoffe sind zur Verhinderung von statischen Aufladungen mit leitfähigen Füllstoffen versehen. Dadurch sind die Isoliereigenschaften des Kunststoffes vermindert.
4. Es dürfen keine Arbeiten an unter Spannung stehenden Teilen durchgeführt werden.

Bild Saugdüsenprogramm siehe Seite 9 + 10

Bild Explosionszeichnung siehe Seite 11

1. Description

The DSV 80 and DSXV 80 desoldering tool can be connected to all desoldering units for 80W tools. The powerful 80W heater element is operated at a protective low voltage. An integrated circuit board sensor ensures optimal regulation behaviour. The handle, vacuum hose and power cable are manufactured from anti-static material in order to prevent static charging. The suction process is initiated by finger operated button. There is a tin collection container in the handle for collecting the solder removed. The tin collection container has a bayonet faster for easy emptying.

Technical Data

Supply Voltage:	24V protective low voltage
Power Consumption:	80W
Working Temperature:	up to 450°C
Warm Up Time:	approx. 70 sec
Suction nozzle thread:	DSV 80: M5
	DSV 80 UNC: 12-24 UNC 2A
	DSXV 80: conical fastening system

2. Commissioning

Place the desoldering tool in the safety holder (AKV). Insert the 7 pole plug into the socket on the control unit and lock. Connect the vacuum hose to the connection nipple on the vacuum filter. Switch on the control unit and set to the desired working temperature. When the visual check on regulation flashes, the temperature set has been reached.

The suction process is triggered by operating the finger switch.

3. Potential Equalisation

The desoldering tool is connected directly to the control unit via a potential equalisation wire. Details on the wiring of the potential equalisation can be found in the operating instructions for the control unit.



4. Notes on Use

The inner diameter of the suction nozzle should be approximately the same as the diameter of the holes in the circuit board. Position the suction nozzle vertically on the circuit board and only activate the vacuum when the solder is completely melted. During the suction process move the suction nozzle in a circular motion around the component connection. If all the solder is not removed, tin the joint again and repeat the desoldering process. By using additional solder, the excellent wetting characteristics of the suction nozzle are maintained and a good coefficient of thermal conduction ensured.

5. Cleaning

To clean the tool the bayonet fastener on the hose connection must be undone and the solder collecting container removed to the rear.

To obtain good desoldering results, it is important to regularly clean the desoldering head. This includes emptying the solder collecting container, changing the glass tube and the impact plate, as well as replacing the glass tube filter.

Glass tube and also the vacuum tube through the heater element are cleaned using the appropriate cylindrical brush.

Correct sealing of the front faces of the glass tube ensures full suction performance; these should therefore be checked for damage and replaced if necessary.

Cleaning and replacing of the suction nozzle only when hot!

To clean the suction nozzle bore in the cleaning tool use the appropriate cleaning needle.

DSV 80

Only change suction nozzles when hot.

The suction nozzles can be replaced easily. A suitable tool is integrated into the cleaning tool (5 13 500 99). The thread on new suction nozzles should be smeared with antilocking paste. To avoid the thread seizing solid with the heat, the suction nozzle should be unscrewed and smeared again with antilocking paste.

DSXV 80

A suitable tool for changing the suction nozzle is integrated into the cleaning tool (5 13 500 99). The suction nozzles can be straightforwardly and quickly changed using a short rotational movement (approx. 45°C). When inserting and locking the suction nozzle, press gently against the heater element.

In the case of heavy deposits of dirt in the cone area, it is not possible to insert a new suction nozzle. These deposits can be removed using the cleaning insert for the heater element cone.

6. Accessories

Anti-Bloc-Paste	5 13 030 99
Cleaning Tool	5 13 500 99
Glass Tube Brush	5 87 417 52
Holder AK V	5 15 038 99

The operating instructions for the control unit used are applicable in addition to these operating instructions.

7. Warnings

1. Always place desoldering tools not in use in the original holder.
2. Do not place any flammable objects near the hot desoldering tool.
3. Anti-static plastics are to be treated with conducting material to prevent static charging. This reduces the insulation properties of the plastic.
4. Work must not be performed on parts that are powered.

Picture: DS80 Suction Nozzle Range page 9 + 10

Picture: Expl page 11

1. Description

Le fer à dessouder DSV 80, DSXV 80 peut être raccordé à tous les appareils à dessouder avec connectique 80 W. Le puissant élément chauffant de 80 W est alimenté en basse de tension de sécurité. Une sonde en platine intégrée assure une régulation optimale. Le manche, le flexible d'aspiration et le câble d'alimentation sont réalisés en matière antistatique de manière à éviter les charges statiques. L'aspiration est déclenchée en actionnant l'interrupteur. Le manche renferme le réceptacle qui recueille la soudure aspirée. Ce réceptacle se vide facilement grâce à une fermeture à baïonnette.

Caractéristiques techniques

Tension d'alimentation:	basse tension 24 V	
Puissance absorbée:	80 W	
Température de service:	jusqu'à 450 °C	
Durée de chauffe:	env. 70 s	
Filetage buse d'aspiration	DSV 80:	M5
	DSV 80 UNC:	12-24 UNC 2A
	DSXV 80:	système de fixation conique

2. Mise en service

Placer le fer à souder dans le support de sécurité (AK V). Brancher la fiche à 7 pôles sur la prise de l'appareil de commande et la verrouiller. Raccorder le flexible d'aspiration au raccord du filtre Vac. Mettre l'appareil de commande en marche et régler la température de service souhaitée. Le clignotement du contrôle visuel de régulation signale que la température sélectionnée est atteinte.

L'aspiration est déclenchée avec le commutateur au doigt.

3. Compensation du potentiel

Le fer à dessouder est relié directement à l'appareil de commande par une ligne d'équipotentialité. Le branchement de compensation du potentiel est indiqué dans le mode d'emploi de l'appareil de commande.

F

4. Instructions d'emploi

Le diamètre intérieur de la buse d'aspiration doit correspondre approximativement au diamètre des trous de la carte. Appliquer la buse à la verticale et ne déclencher l'aspiration qu'une fois la soudure entièrement fondue. Pendant l'aspiration, imprimer un mouvement circulaire au contact du composant. Si toute la soudure n'a pas été aspirée, étamer une nouvelle fois le point de soudage et répéter le dessoudage. L'utilisation de fil à souder supplémentaire conserve le pouvoir mouillant de la buse d'aspiration et assure une bonne conductibilité thermique.

5. Nettoyage

Pour le nettoyage, ouvrir la fermeture à baïonnette sur le raccord de tuyau et retirer le réceptacle à étain vers l'arrière.

Il est important de nettoyer régulièrement le fer à dessouder pour obtenir un dessoudage de qualité. Ceci englobe le vidage du réceptacle à étain, le nettoyage du tube de verre et de la chicane de même que le remplacement du filtre du tube de verre.

Utiliser la brosse cylindrique adaptée pour nettoyer le tube de verre et le tube d'aspiration qui traverse l'élément chauffant.

Une parfaite étanchéité des faces frontales du tube de verre est nécessaire pour disposer de la pleine puissance d'aspiration. En vérifier par conséquent le bon état et les changer si nécessaire.

Nettoyage et remplacement de les buses d'aspiration que lorsqu'elles sont chaudes!

Utiliser pour nettoyer l'orifice de la buse d'aspiration l'outil de nettoyage avec l'aiguille de nettoyage adéquate.

DSV 80

Ne changer les buses d'aspiration que lorsqu'elles sont chaudes.

Le remplacement des buses d'aspiration est aisé. L'outil adéquat est intégré dans l'outil de nettoyage (5 13 500 99). Enduire le filetage des buses d'aspiration neuves de pâte Antiblock. Pour prévenir le grippage, dévisser régulièrement la buse d'aspiration et l'enduire de pâte Antiblock.

DSXV 80

L'outil nécessaire au changement de buse d'aspiration est intégré dans l'outil de nettoyage (5 13 500 99). Une brève rotation (env. 45°C) permet de changer les buses d'aspiration de manière simple et rapide. Presser légèrement la buse d'aspiration contre l'élément chauffant lors de sa mise en place et de sa fixation.

La présence de dépôts épais au niveau du cône empêche la mise en place d'une buse d'aspiration neuve. Ces dépôts peuvent être éliminés avec l'insert de nettoyage pour cône d'élément chauffant.

6. Accessoires

Pâte anti-grippage	5 13 030 99
Outil de nettoyage	5 13 500 99
Ecouvillon	5 87 417 52
Support AK V	5 15 038 99

En plus du présent mode d'emploi, observer le mode d'emploi de l'appareil de commande utilisé.

7. Avertissements

1. Ne pas toujours placer le fer à dessouder utilisé dans le support d'origine.
2. Ne pas approcher d'objets inflammables du fer à dessouder chaud.
3. Les plastiques antistatiques sont chargés de substances conductrices pour éviter les charges statiques. De ce fait, les propriétés isolantes du plastique diminuent.
4. Ne jamais travailler sur des éléments sous tension.

Figure Gamme de buses d'aspiration V.DS80 page 9 + 10

Figure Vue éclatée page 11

1. Descrizione

Lo stilo dissaldante DSV 80, DSXV 80 può essere collegato a tutte le stazioni dissaldanti che supportano gli 80 W. La potente resistenza da 80 W funziona a bassa tensione di sicurezza. Il termosensore al platino permette la regolazione in modo continuo della temperatura tra 150°C e 450°C. L'impugnatura, il tubo siliconico per il vuoto e il cavo di alimentazione sono in materiale antistatico, per evitare l'accumulo di cariche elettrostatiche e la formazione di campi elettrici. Il processo di aspirazione è attivato premendo il micro interruttore sull'impugnatura dello stilo dissaldante. L'impugnatura contiene il tubo di raccolta dello stagno aspirato. L'attacco a baionetta consente una pulizia facile e veloce del tubo di raccolta dello stagno.

Dati tecnici

Alimentazione:	bassa tensione (24 V)
Potenza:	80 W
Temperatura di esercizio:	Fino a 450°C
Tempo di riscaldamento:	circa 70 secondi
Filetto ugello di aspirazione	DSV 80: M5
	DSV 80 UNC: 12-24 UNC 2A
	DSXV 80: sistema di fissaggio conico

2. Funzionamento

Riporre sempre lo stilo dissaldante sul supporto originale Weller AK V. Collegare e bloccare lo spinotto a 7 poli nella presa sul pannello frontale dell'apparecchiatura. Collegare il tubo siliconico per il vuoto all'ugello del coperchio portafiltro. Accendere l'apparecchiatura e impostare la temperatura di lavoro desiderata. Se la spia di controllo ottico di regolazione lampeggia, significa che è stata raggiunta la temperatura preselezionata.

Il processo di aspirazione viene attivato tramite il microinterruttore.

3. Equalizzazione dei potenziali

Lo stilo dissaldante è collegato direttamente all'apparecchiatura mediante un cavo di equalizzazione dei potenziali. Le caratteristiche del collegamento possono essere dedotte dallo schema del circuito presente sul manuale.



4. Procedura

Scegliere l'ugello appropriato. Il diametro interno dell'ugello dovrebbe corrispondere al diametro del foro passante sul circuito stampato. Posizionare verticalmente l'ugello sul giunto. Il vuoto deve essere azionato solamente quando è avvenuta la completa fusione dello stagno. Durante la dissaldatura muovere in senso circolare il reoforo per staccarlo dal contatto con le pareti. Nel caso che la dissaldatura risulti parziale provvedere alla ristagnatura del giunto e ripetere l'operazione. Ristagnare frequentemente la superficie bagnabile dell'ugello dissaldante, per garantire lunga durata e l'ottimale trasferimento del calore.

5. Pulizia

Per eseguire i lavori di pulizia deve essere aperta la chiusura a baionetta sull'attacco del tubo e poi estrarre il contenitore di raccolta dello stagno.

Per ottenere dei buoni risultati di dissaldatura, 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 nel tubo di vetro cosiccome pulire il tubo di vetro.

Il tubi di vetro così come anche il tubo del vuoto attraverso la resistenza vengono puliti con la loro spazzola cilindrica.

Una perfetta tenuta delle superfici frontali del tubo di vetro garantisce la piena potenza di aspirazione; tali superfici sono dunque da controllare regolarmente provvedendo se necessario a sostituirle.

Pulizia e sostituzione degli ugelli dissaldanti solo mentre sono ancora caldi!

Per la pulizia del foro dell'ugello, usare l'utensile di pulizia insieme all'apposito ago.

DSV 80

Sostituire gli ugelli dissaldanti solo mentre sono ancora caldi.

Gli ugelli si possono sostituire molto facilmente. Gli utensili necessari sono integrati nello scovolino per la pulizia (5 13 500 99). La filettatura di nuovi ugelli deve essere cosparsa di „Pasta Antiblock“. Per evitare che il filetto dell'ugello si inceppi, l'ugello dissaldante deve essere svitato ad intervalli regolari cospargendo il filetto con della „Pasta antiblock“.

DSXV 80

Nello scovolino per la pulizia (5 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.

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'insero di pulizia apposito per la sede conica dell'elemento riscaldante.

6. Accessori

Pasta Anti-Bloc	5 13 030 99
Utensile pulisci ugello	5 13 500 99
Spazzola per tubo vetro	5 87 417 52
Supporto AK V	5 15 038 99

Il manuale delle istruzioni dell'apparecchiatura ha validità insieme alle presenti istruzioni.

















7. Avvertenze

1. Riporre sempre lo stilo dissaldante esclusivamente nel supporto originale Weller AK V.
2. Non avvicinare lo stilo caldo ad oggetti infiammabili.
3. Il cavo antistatico contiene particelle conduttive che impediscono l'accumulo di cariche elettrostatiche; questo diminuisce la caratteristica di isolante propria del rivestimento.
4. E' opportuno evitare di lavorare su apparati sotto tensione.









Figura: Gamma ugelli dissaldanti DS 80 pagina 9 + 10

Figura: Disegno esploso pagina 11



















DS-Serie

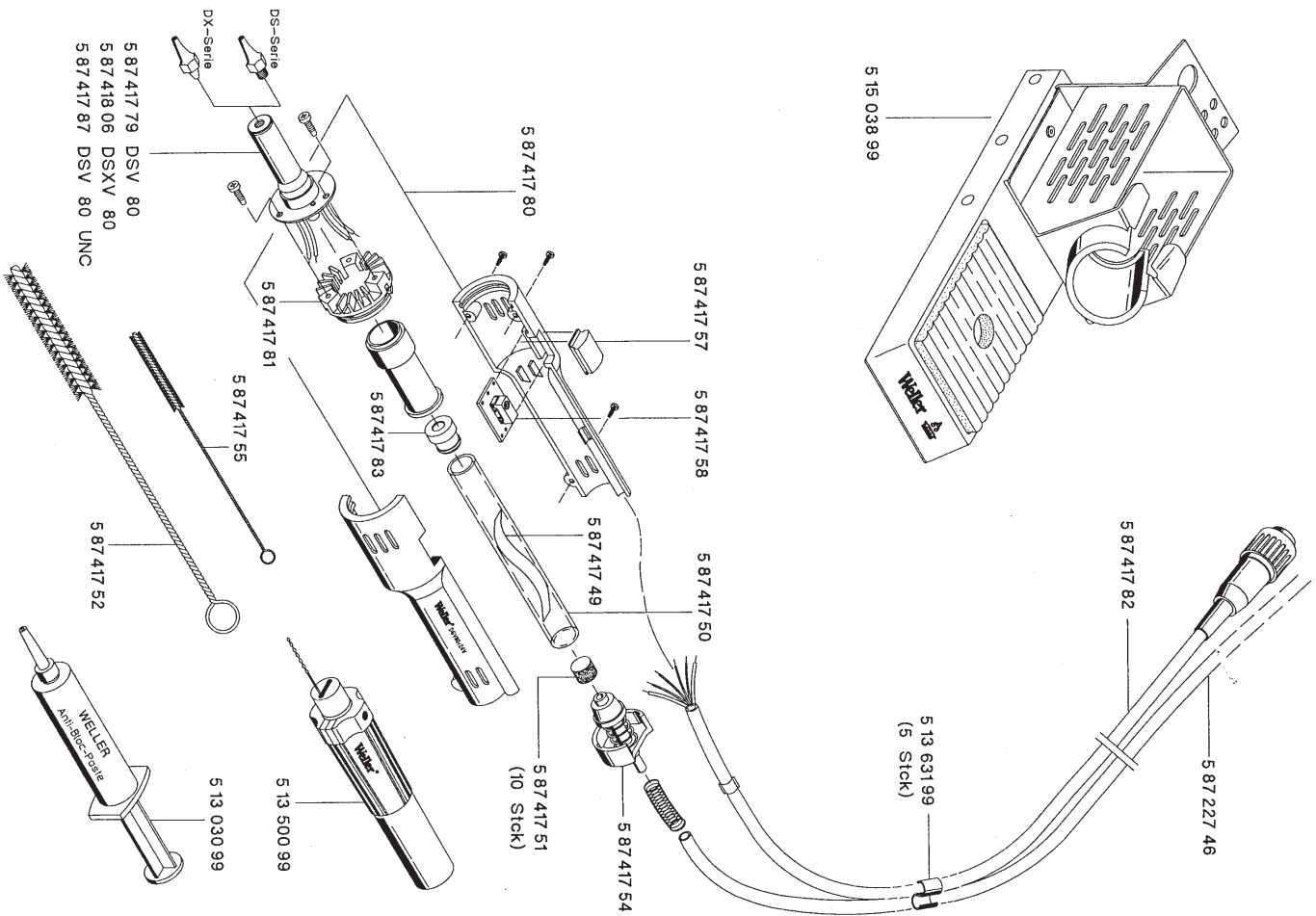
Modell		Außendurchmesser mm	Innendurchmesser mm	Länge mm	Bestell Nr.
DS110		1,9	0,7	18	5 13 510 99
DS111		2,5	0,7	18	5 13 511 99
DS112		2,3	1,0	18	5 13 512 99
DS113		2,5	1,2	18	5 13 513 99
DS114		3,3	1,8	18	5 13 514 99
DS115		1,9	0,7	24,5	5 13 515 99
DS116		2,7	1,2	24,5	5 13 516 99
DS117		2,9	1,5	18	5 13 550 99
DS118		1,5	0,7	18	5 13 551 99
DS110 HM		1,9	0,7	18	5 13 532 99
DS112 HM		2,3	1,0	18	5 13 533 99
DS113 HM		2,5	1,2	18	5 13 530 99
Saugnadel DS119		1,9	0,7	26	5 13 527 99
DS120 zum Reinigen von SMD-pads		2,5	1,1	15,5	5 13 552 99
Temp. Meßspitze		3,3	0,55	18	5 24 749 99

DS-Serie (UNC)

Modell		Außendurchmesser	Innendurchmesser	Länge	Bestell Nr.
DS110 UNC		1,15mm/0,060"	0,63mm/0,025"	19mm/0,75"	0151352099
DS111 UNC		2,29mm/0,090"	0,63mm/0,025"	19mm/0,75"	0151352199
DS112 UNC		1,93mm/0,076"	0,91mm/0,036"	19mm/0,75"	0151352299
DS113 UNC		2,39mm/0,094"	1,14mm/0,045"	19mm/0,75"	0151352399
DS114 UNC		3,17mm/0,125"	1,80mm/0,071"	19mm/0,75"	0151352499
DS115 UNC		1,52mm/0,060"	0,63mm/0,025"	24mm/0,98"	0151352599
DS116 UNC		2,49mm/0,098"	1,14mm/0,045"	25mm/0,98"	0151352699

DSX-Serie

	Modell model				Teilenummer
	DX 110	1,9	0,7	23	5 13 140 99
	DX 111	2,5	0,7	23	5 13 141 99
	DX 112	2,3	1,0	23	5 13 142 99
	DX 113	2,5	1,2	23	5 13 143 99
	DX 113 HM	2,5	1,2	23	5 13 150 99
	DX 114	3,3	1,8	23	5 13 144 99
	DX 115	1,9	0,7	29	5 13 145 99
	DX 116	2,7	1,2	29	5 13 146 99
	DX 117	2,9	1,5	23	5 13 147 99
	DX 118	1,5	0,7	23	5 13 148 99
	DX 119	1,9	0,7	23	5 13 151 99
	DX 120	2,5	1,1	22	5 13 152 99
	Meßspitze	3,3	0,55	21,5	5 13 153 99
	 Konusreiniger DSX				5 87 067 94





Cooper Tools GmbH

Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim,
Postfach 1351, 74351 Besigheim,
Germany
Tel.: (07143) 580-0
Fax: (07143) 580-108

CooperTools S.A.

76 Rue François de Tesson, B.P. 46,
77831 Ozoir la Ferriere,
France
Tél: (1) 60.18.55.40
Fax: (1) 64.40.33.05

Cooper Italia S.p.A.

Viale Europa 80, 20090 Cusago (MI)
Italy
Tel.: (02) 9033101
Fax: (02) 90394231

Cooper Tools

Suite 15, Coniston House
Town Centre, Washington
Tyne and Wear NE38 7RN,
Great Britain
Phone: (0191) 4197700
Fax: (0191) 4174721

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