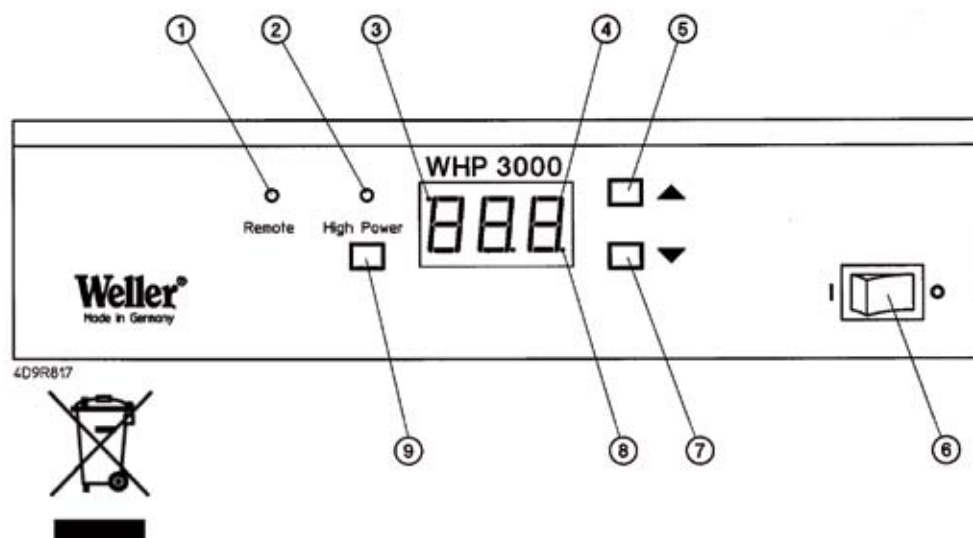


Weller®

WHP 3000

▶ 操作说明

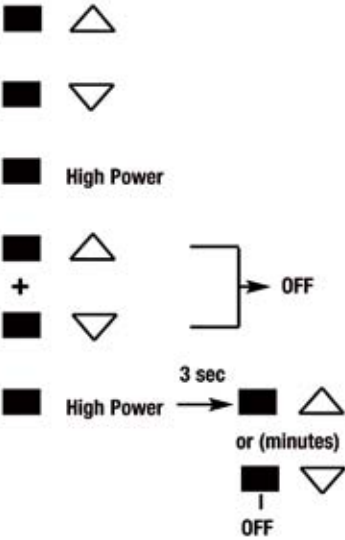
1. 安全注意事项!
2. 规格
 技术参数
3. 操作说明
4. 外部传感器操作说明
5. 显示屏 (4) 错误指示
6. 其它“开机”项说明
7. 配件
8. 包装内含项目



1. 远程LED指示灯（通过RS232外部控制）
2. 高功率LED（大加热区高档600瓦/小加热区低档200瓦）
3. 外部传感器调节指示
4. 显示屏（3位数字，7项功能显示）
5. “向上”按钮
6. 电源开关
7. “向下”按钮
8. 调控情况的光指示
9. “高功率”按钮（加热区高档600瓦/低档200瓦切换键）

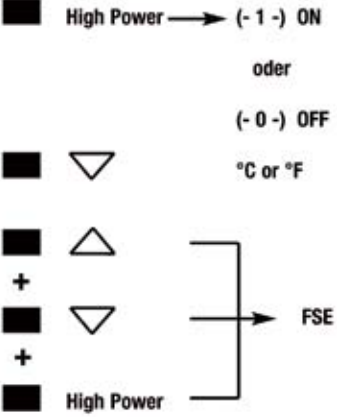
WHP3000快速参考一览表

- 向上按钮 增值
- 向下按钮 减值
- 切换大/小加热区 功率高/低档
- 手动停止加热（关闭）
- 自动停止加热（自动关闭） 3秒 或（分钟）



“开机常规项” 主要功能

- 待机功能ON/OFF
- 切换温度显示 °C / °F
- 恢复出厂设置（FSE）



尊敬的客户，感谢您购买了WELLER WHP3000红外预热板。在制造过程中，我们按照严格的质量要求，确保设备一切功能的正常使用，以及为您带来最佳的焊接效果。



1. 安全注意事项!

在安装使用设备之前，请务必仔细阅读以下操作说明和安全指示。若违反安全指示操作，存在一定风险。

制造商将不会承担用于操作描述以外的其他用途或未经授权修改的赔偿责任。

根据基本安全要求，对应欧盟安全宣言，WELLER WHP3000红外预热板符合欧洲安全标准（89/336/EEC，2006/95/EU）

2. 规格

WHP3000红外预热板内装3块红外预热板，为线路板和电子元件提供预热。红外预热板的波长为2-10 μm，在此范围内可以快速、有效地为线路板预热。温度的数字控制及显示确保了温度的准确性并支持其它特殊功能如“自动关闭”或待机温度。数字化显示设定值及实际值。有两个不同尺寸的加热区可供选择。使用选配的外部传感器还可根据固定测量点调节温度。集成的RS232接口使设备可以根据外部连接的WELLER WHA3000P/WHA3000V热风拆焊台进行控制。

技术参数:

尺寸: 254 (10) x 395 (15.55) x 70 (2.75)

mm (inch) (宽 x 长 x 高)

电源电压: 230 V (120 V); 50 Hz (60 Hz)

功率: 小加热区 200W 大加热区 600W

温度范围: 50° C - 400° C (150° F - 750° F)

防护等级: 1

3. 操作说明

预热板周围不得放置易燃或对温度敏感物品。安装时，确保预热板关闭。确保电源电压正确。将设备连接到电源（12），按下电源开关接通设备（6）。当预热板一经开启，自测系统启动，显示屏（4）

亮起，短暂显示温度设定（设定值）和温度范围（°C / °F）。随即显示屏自动切换到实际值，红点亮起（8）。该点为温度调节的视觉指示，持续亮起表明设备系统正在升温，闪烁表明设备温度已达到设定值。

3.1 温度调节

数字显示屏（4）通常显示实际温度。当按下“向上”（5）或“向下”（7）按钮时，显示屏（4）则切换显示当前设定值。此时，可以根据需要，按下或按住“向上”（5）或“向下”（7）按钮调节温度（闪烁指示）。按钮被按住时，设定值会快速跳动。释放按钮约2秒后，显示屏（4）自动跳转至实际值。

3.2 切换大/小加热区

有两种功率、尺寸不同的加热区可供选择，通过按下HIGH POWER按钮（9）可切换使用。

小加热区: 120 (4.72) x 60 (2.36) mm (inch) /200瓦
(仅开启中间预热板)

大加热区: 120 (4.72) x 185 (7.28) mm (inch)/600瓦
(开启全部预热板)

HIGH POWER LED灯（2）亮起

注意:

须在使用前（设备未热时）先选择加热区。当设备已达到稳定温度时，从小加热区切换到大加热区，需要较长的时间预热其它预热板。

3.3 手动停止加热（关闭）

同时按住“向上”和“向下”按钮可以手动关闭加热装置。显示屏（4）即显示“Off”（关）。若此时待机功能也被开启，温度将降低至100° C (212° F)。显示屏（4）即显示“Stb”。

3.4 自动停止加热（自动关闭功能）

按下HIGH POWER按钮（2）约3秒左右，屏幕会闪烁显示自动关闭加热时间。在5分钟内，可通过按“向上”或“向下”键（5）（7）设置范围5-600分钟的自动关闭时间。若设置小于5分钟，则关闭自动停止加热功能，显示屏（4）显示“OFF”。若此时待机功能也被开启，温度将降低至100° C (212° F)。显示屏（4）即显示“Stb”。

3.5 RS232串行接口的操作使用

如与WELLER WHA3000P/WHA3000V热风拆焊台一起使用，通过RS232串行接口（11）控制WHP3000预热板。此时，WHP3000预热板被用作电子元件的底部加热器并被集成进入3段式温度-时间曲线。当使用自动模式（远程LED（1）亮起）时，预热板任何输入无效。只可切换加热区（9）。温度设定由WELLER WHA3000P/WHA3000V热风拆焊台控制。当程序结束，预热板即被关闭，显示屏（4）显示“OFF”。若此时待机功能也被开启，温度将降低至100° C (212° F)。显示屏（4）即显示“Stb”。

3.6 待机功能

若关闭加热功能（使用OFF，AUTO OFF，RS232）在待机模式中，温度被降低至100° C (212° F)。通过“开机项”启动待机模式，为此设备首先应关闭电源开关（6），再按下HIGH POWER按钮（9），开启设备。按住HIGH POWER按钮（9）直至显示屏（4）显示-1-。当释放HIGH POWER按钮（9）时，设置被保存。待机功能开启。关闭采取相同步骤至显示屏（4）显示-0-（出厂设置）。

4. 外部传感器操作说明

使用外部传感器也可测量温度调节变量。若连接外部传感器，显示屏即显示外部传感器测得的当前温度，且替代预热板温度设置进行控制。将外部传感器，即绝缘K型热电偶连接至插座（10），显示屏（4）上LED灯（3）亮起。

注意：

传感器必须与装配组件充分接触以确保操作的正确性。当连接外部传感器工作时，温度设置（设定值）必须进行调整，以适应测量点。

5. 显示屏（4）错误指示

“---”表示传感器未检测到温度

“E10”表示超过机壳最高承受温度

6. 其它开机常规项

转换温度显示° C / ° F

首先，关闭电源（6），按“向下”（7）按钮并开启设备。按住按钮直到屏幕（4）显示“° F”。当释放“向下”按钮，系统自动保存。切换到° C步骤相同。

恢复出厂设置（FSE）

首先，关闭电源（6），同时按下“向上”（5）+“向下”（7）+“HIGH POWER”功能键（9），并开启设备。按住（5，7，9）3个按钮直到屏幕（4）显示“FSE”。当释放这3个按钮时，系统自动保存。

7. 配件

K型外部传感器 (0.5mm)	5 31 190 99
绝缘电线	5 31 191 99
WBH 3000 电路板支架	5 33 162 99
WBH 3000S 电路板支架及 WHA机台 3000	5 33 163 99
WHA 3000P 热风拆焊机	5 33 346 99
WHA 3000V 热风拆焊机 n	5 33 366 99

8. 包装内含项目

WHP 3000红外预热板

电源电线

操作说明书

安全注意信息

如有技术更改，恕不另行通知