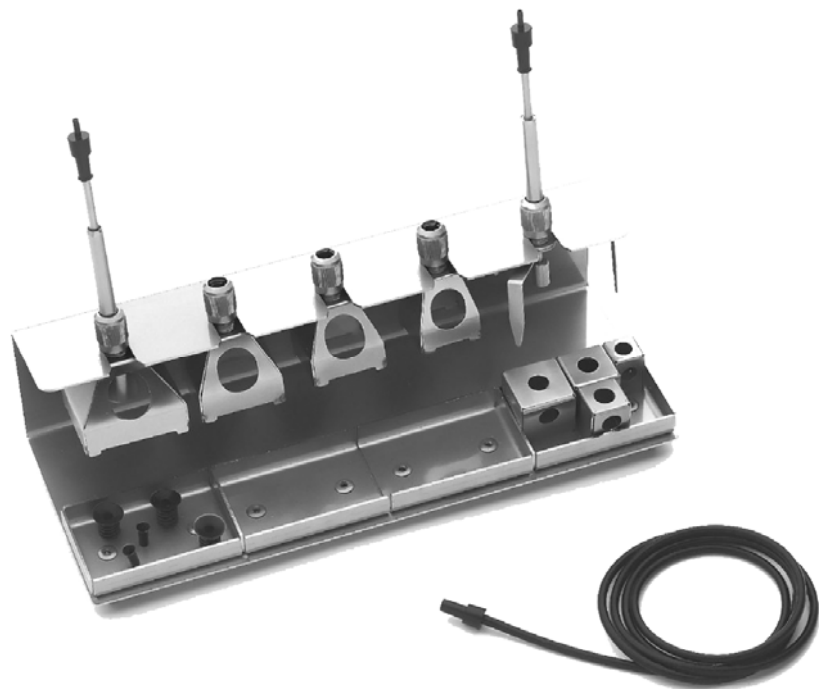


WRK

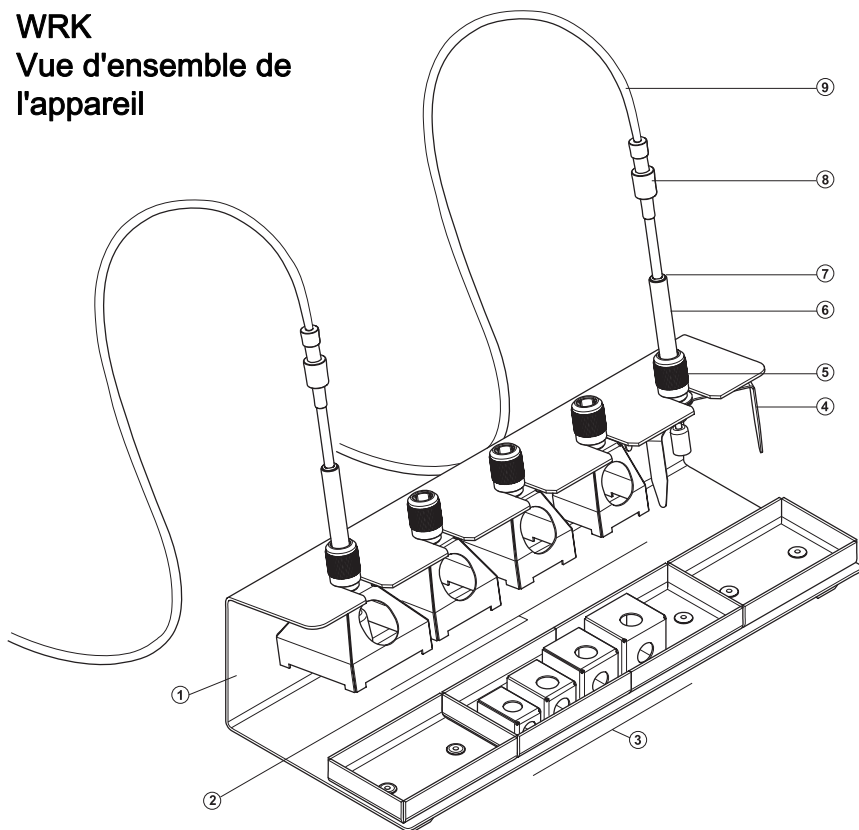
Mode d'emploi

FR

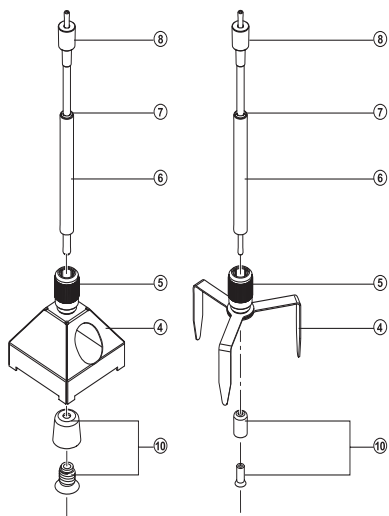


# WRK

## Vue d'ensemble de l'appareil



- 1 Support
- 2 Grande buse de refusion
- 3 Petite buse de refusion
- 4 Trépied
- 5 Douille de serrage
- 6 Preneur
- 7 Anneau de rebord
- 8 Embout de raccord
- 9 Flexible à vide
- 10 Insert d'aspiration avec écran thermique



## Table des matières

1 A propos de ce manuel.....	3
2 Pour votre sécurité.....	3
3 Etendue de livraison .....	4
4 Description du WRK .....	4
5 Mise en service du WRK .....	5
6 Commande du WRK.....	6
7 Entretien et maintenance du WRK .....	8
8 Accessoires .....	8
9 Mise au rebut.....	8
10 Garantie .....	8

### 1 A propos de ce manuel

Nous vous remercions de la confiance que vous nous témoignée avec l'achat du Weller WRK. Les exigences les plus sévères en matière de qualité ont accompagné la fabrication et garantissent un fonctionnement impeccable de l'appareil.

Ce manuel contient des informations importantes pour mettre en service, utiliser et entretenir le WRK en toute sécurité et en bonne et due forme ainsi que pour éliminer les dérangements simples.

- ▷ Lisez entièrement ce manuel avant de travailler avec le WRK.
- ▷ Conservez ce manuel de sorte à ce qu'il soit accessible à tous les utilisateurs.

#### 1.1 Autres documents en vigueur

- Manuel d'utilisation de votre appareil de commande avec le livret d'accompagnement sur les consignes de sécurité

### 2 Pour votre sécurité

Le WRK a été fabriqué conformément au niveau actuel de la technique et aux règles de sécurité techniques reconnues. Il subsiste malgré tout un risque de blessures corporelles et de dommages matériels si vous n'observez pas les consignes de sécurité figurant dans le livret qui accompagne l'appareil de commande ainsi que les avertissements de ce manuel. Remettez toujours le WRK à un tiers, accompagné du manuel d'utilisation.

#### 2.1 Utilisation conforme à l'usage prévu

Utilisez uniquement le WRK selon l'usage prévu mentionné dans ce manuel, à savoir pour le détachement, la prise et la dépose de d'éléments de puce dans les conditions indiquées. L'utilisation conforme du WRK inclut également le respect

- de ce manuel,
- de tous les autres documents d'accompagnement,
- des prescriptions nationales sur site en matière de prévention des accidents.

Le fabricant n'est pas responsable des modifications effectuées sur le WRK.

### 3 Etendue de livraison

- WRK composé d'un support, d'un preneur ( $\varnothing$  4,5 mm), d'un preneur ( $\varnothing$  10 mm), d'un trépied, de buses de refusion de grande taille (33x33 mm, 27x27 mm, 24x24 mm, 20x20 mm) et de petite taille (18x18 mm, 15,5x15,5 mm, 12,5x12,5 mm, 10x10 mm)
- Respectivement 3 inserts d'aspiration pour  $\varnothing$  4,5 mm et  $\varnothing$  10 mm
- 2 flexibles à vide avec embout de raccord
- Manuel d'utilisation du set de dessoudage WRK

### 4 Description du WRK

Le set de dessoudage Weller WRK optimise le processus de dessoudage et permet de réceptionner avec précision et ménagement les éléments de puce pendant le dessoudage.

A l'aide des différentes buses de refusion, le processus de détachement et de prise peut être optimisé pour chaque taille d'élément comprise entre 3 mm et 30 mm.

Les buses de refusion sont adéquates pour une utilisation avec les outils de dessoudage HAP 1 et HAP 200.

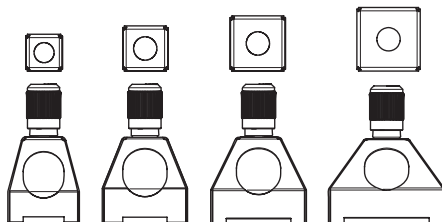
#### Buses de refusion adéquates pour HAP 1 et HAP 200

HAP 200

HAP 1

Petites  
buses de  
refusion

Grandes  
buses de  
refusion



HAP 200

HAP 1

## 5 Mise en service du WRK

### AVERTISSEMENT ! Risque de blessures en cas de flexible à vide mal raccordé.



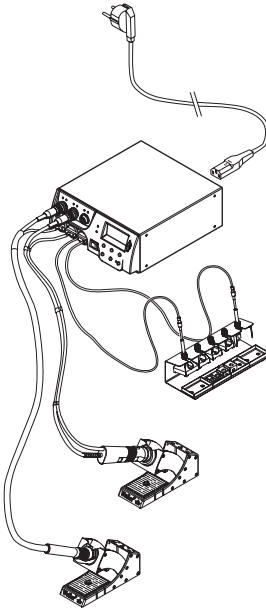
En cas de flexible à vide mal raccordé, de l'air chaud et de l'étain de brasage liquide peuvent s'échapper après actionnement du HAP et causer des blessures.

▷ Ne jamais raccorder le flexible à vide à l'embout „Air“ !

#### Remarque

Respecter le manuel d'utilisation de votre appareil de commande.

1. Déballez soigneusement le WRK.
2. Suspender les buses de refusion (2, 3), le trépied (4) et le preneur (6) dans le support (1).
3. Mettre l'appareil de commande hors circuit.
4. Raccorder le crayon à air chaud (HAP) avec flexible d'air à la sortie „Air“ de l'appareil de commande, le brancher avec la fiche de raccordement dans la prise correspondante du poste de réparation et le verrouiller par un bref mouvement de rotation à droite (raccorder le HAP 1 uniquement avec un adaptateur).
5. Raccorder le preneur (6) avec le flexible à vide aux embouts de preneur de l'appareil de commande.
6. Fixer la buse de refusion adéquate ou le trépied sur le preneur (voir les paragraphes 5.1 et 5.2).



Pour soulever les petites pièces à usiner avec le preneur, vous pouvez utiliser de grandes buses de refusion, de petites buses de refusion avec trépied ou le trépied seul

### 5.1 Montage de la buse de refusion

1. Vérifier que les éléments du preneur (Ø 10 mm) (douille de serrage (5), bague de repère (7) et insert d'aspiration avec écran thermique (10)) sont bien en place.
2. Les grandes buses de refusion sont vissées directement sur le preneur (6) à l'aide de la douille de serrage (5).

#### Remarque

Les petites buses de refusion ne sont pas vissées directement sur le preneur (Ø 4,5 mm). Le trépied assure ici le positionnement correct du preneur (Ø 4,5 mm) dans la buse et sur la pièce à usiner.

## 5.2 Montage du trépied

1. Vérifier que les éléments du preneur ( $\varnothing$  4,5 mm) (douille de serrage (5), bague de repère (7) et insert d'aspiration avec écran thermique (10) sont bien en place.
2. Visser le trépied (4) sur le preneur (6) à l'aide de la douille de serrage (5).

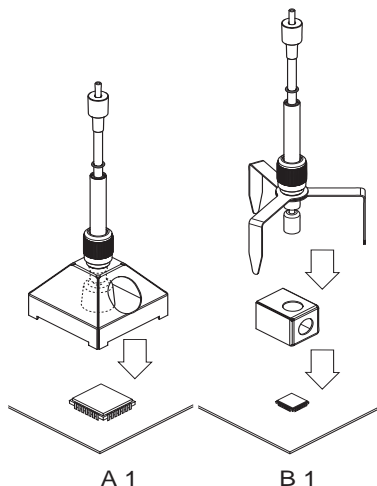
Vous pouvez utiliser le preneur ( $\varnothing$  4,5 mm) ainsi monté avec un petite buse de refusion (A) ou sans buse de refusion (B). En cas de travail sans buse de refusion, vous pouvez utiliser aussi u preneur de  $\varnothing$  10 mm.

## 6 Commande du WRK

La commande du WRK pendant le processus de dessoudage se divise en 3 étapes :

1. Positionner le preneur
2. Préparer le preneur
3. Dessouder et soulever la pièce à usiner

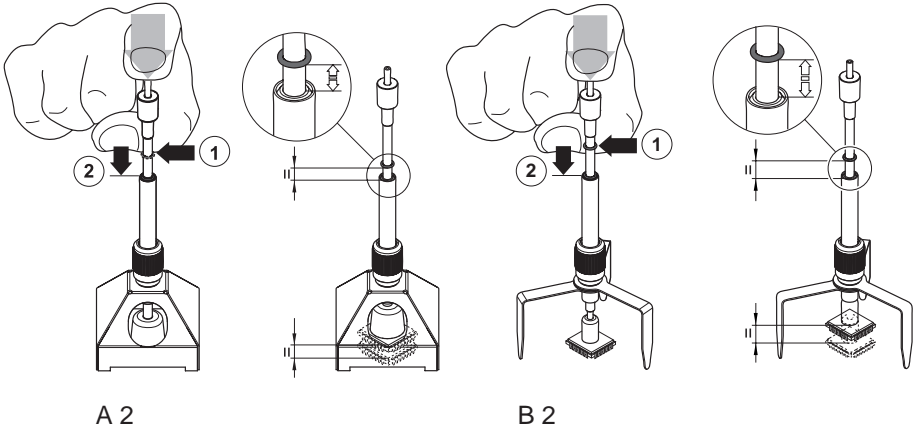
### 6.1 Positionnement du preneur



La pièce à soulever doit être au moins de 2 mm plus petite que le diamètre de la buse de refusion utilisée sinon la pièce soulevée peut être endommagée.

- ▷ Positionner au-dessus de la pièce à usiner et déposer avec précaution la grande buse de refusion (A) ou le trépied avec la petite buse de refusion (B) avec preneur correctement monté et préparé.

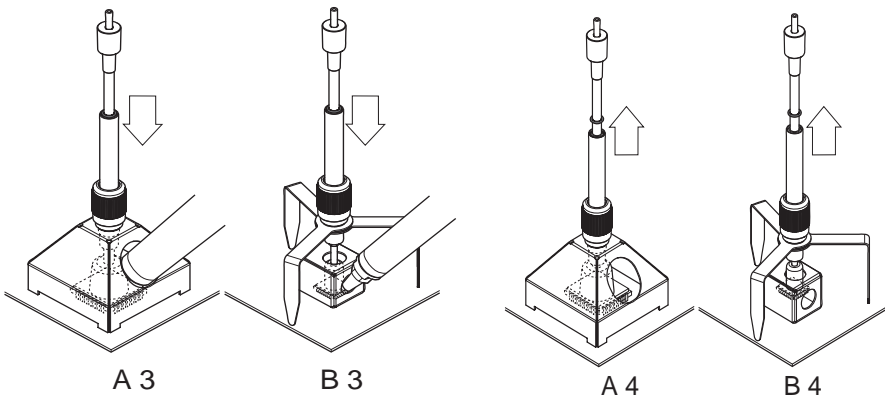
## 6.2 Préparation du preneur



1. Positionner avec précaution le preneur avec buse de refusion montée ou avec le trépied au-dessus de la pièce à usiner.
2. Abaisser avec précaution le preneur jusqu'à 3-5 mm au-dessus de la pièce à usiner (1) sans endommager cette dernière.
3. Mettre le vide en circuit et aspirer l'élément.
4. Pousser le caoutchouc de repère dans cette position vers le bas (2).

La bague de repère indique si la pièce à usiner aspirée est soulevée (caoutchouc en haut) ou pas (caoutchouc en bas).

## 6.3 Dessouder et soulever la pièce à usiner



1. Positionner le preneur au-dessus de la pièce à usiner (voir 6.1) et préparer le dessoudage (voir 6.2).
2. Amener latéralement l'outil à air chaud jusqu'à la pièce à usiner par l'ouverture de buse prévue à cet effet et l'actionner jusqu'à ce que la pièce à usiner se détache et qu'elle soit soulevée par l'embout du preneur.  
La bague de repère se trouve en position supérieure.
3. Retirer et mettre hors circuit l'outil à air chaud.
4. Positionner le preneur avec la buse et la pièce à usiner aspirée sur la surface de dépôt.
5. Pousser avec précaution le preneur vers le bas et mettre le vide hors circuit.

La pièce à usiner est déposée sur la surface de dépôt.

**Remarque** Vous pouvez également travailler sans buse de refusion, p. ex. pour des pièces à usiner > à 30 mm avec l'outil HAP 200.

## 7 Entretien et maintenance du WRK

Nettoyer régulièrement le WRK avec un produit doux pour le nettoyage de l'acier fin.

## 8 Accessoires

- 005 15 154 99 Support WRK
- 005 87 617 30 Set de dessoudage 33x33/24x24 avec preneur
- 005 87 617 31 Set de dessoudage 27x27/20x20 avec preneur
- 005 87 617 32 Set de dessoudage 18/15,5/12,5/10 avec preneur
- 005 87 617 39 Kit accessoires WRK
- 005 87 617 40 Ensemble pick-up sous vide WRK

## 9 Mise au rebut

Éliminez les pièces de l'appareil remplacées, les filtres ou les vieux appareils selon les consignes en vigueur dans votre pays.

## 10 Garantie

Les droits pour vice de l'acheteur sont périmés à compter de la livraison qui lui est été remise. Cela n'est pas valable pour les droits de recours de l'acheteur selon §§ 478, 479 BGB.

Dans le cadre d'une garantie que nous avons donnée, nous sommes seulement responsables si la garantie de qualité ou de durabilité a été délivrée par écrit par nos soins et que le mot „Garantie“ a été utilisé.

**Sous réserve de modifications techniques!**

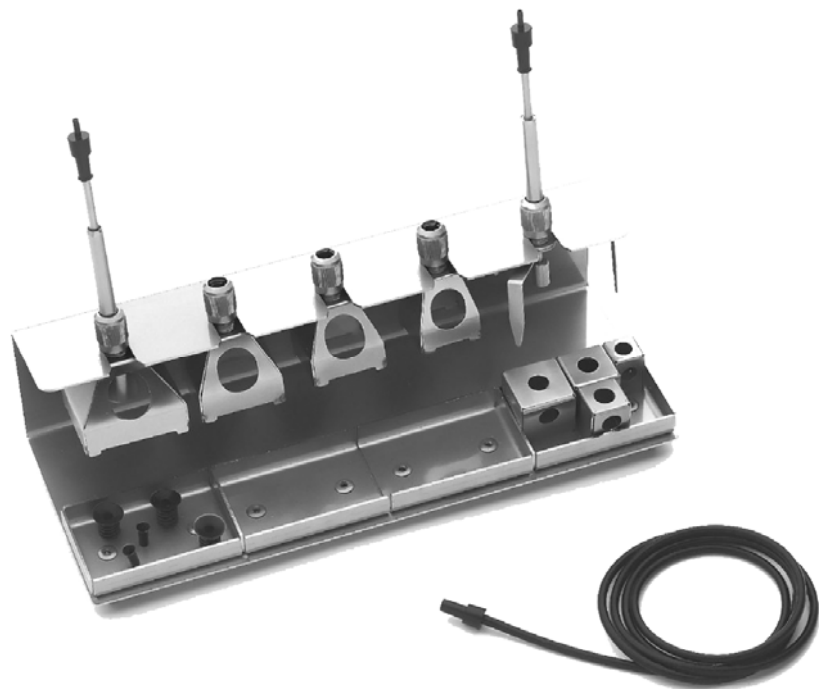
**Vous trouverez les manuels d'utilisation actualisés sur [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).**



WRK

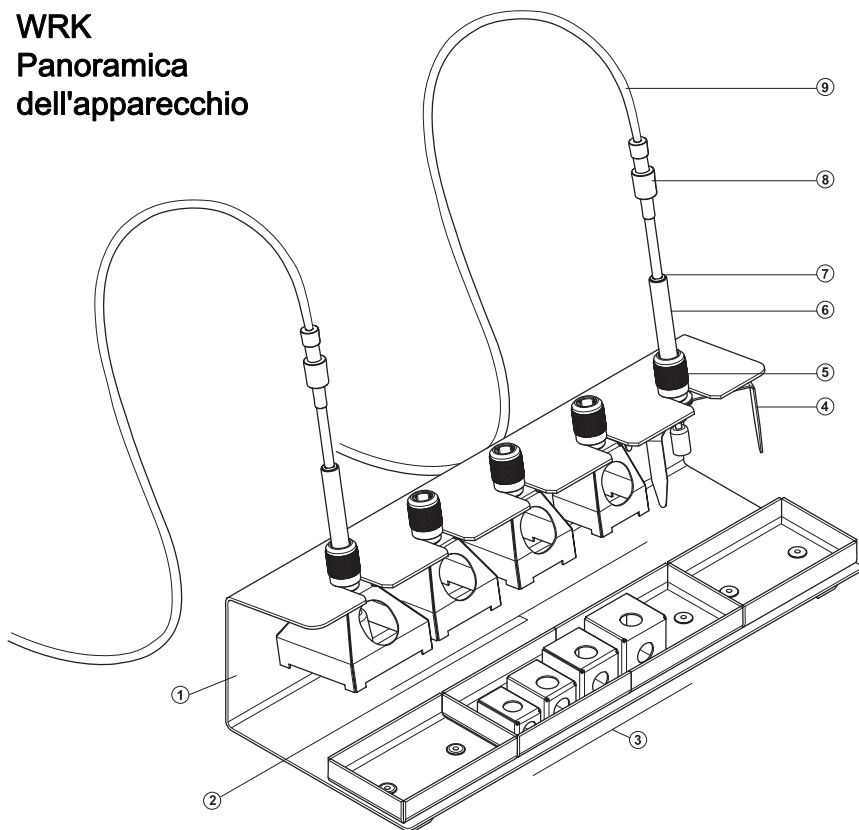
Istruzioni per l'uso

IT

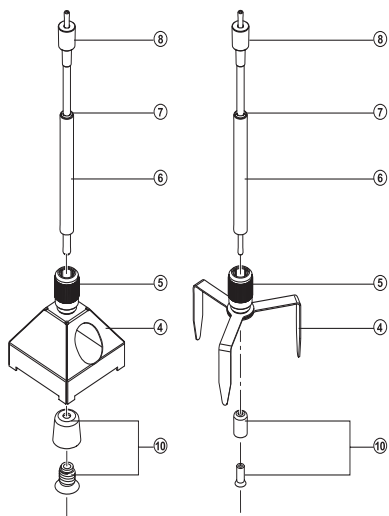


# WRK

## Panoramica dell'apparecchio



- 1 Supporto
- 2 Bocchette Reflow grandi
- 3 Bocchette Reflow piccole
- 4 Treppiede
- 5 Bussola di serraggio
- 6 Pick-up
- 7 Anello di riferimento
- 8 Nipplo di raccordo
- 9 Tubo flessibile per il vuoto
- 10 Inserto aspirante con scudo termico



## Sommario

1	Indicazioni sul presente manuale .....	3
2	Per la Vostra sicurezza .....	3
3	Dotazione.....	4
4	Descrizione WRK.....	4
5	Messa in funzione del WRK.....	5
6	Utilizzo del WRK .....	6
7	Cura e manutenzione del WRK .....	8
8	Accessori .....	8
9	Smaltimento.....	8
10	Garanzia .....	8

## 1 Indicazioni sul presente manuale

Vi ringraziamo per la fiducia accordataci con l'acquisto del Weller WRK. Questo prodotto è stato realizzato rispettando requisiti severissimi, che garantiscono il perfetto funzionamento dell'apparecchio.

Le presenti istruzioni per l'uso contengono importanti informazioni che permettono di mettere in funzione, utilizzare, eseguire la manutenzione in modo sicuro e conforme sull'apparecchio WRK, nonché di eliminare autonomamente semplici anomalie.

- ▷ Leggere interamente le presenti istruzioni prima di lavorare con il WRK.
- ▷ Conservare le presenti istruzioni in modo che siano accessibili per tutti gli utilizzatori.

### 1.1 Documenti di riferimento

- Istruzioni d'uso del dispositivo di controllo con il documento accompagnatorio Avvertenze per la sicurezza

## 2 Per la Vostra sicurezza

Il WRK è stato prodotto in conformità con l'attuale stadio della tecnologia e secondo le regole di sicurezza riconosciute. Ciononostante, nel caso in cui non vengano rispettate le avvertenze per la sicurezza riportate nel documento accompagnatorio del dispositivo di controllo, nonché i segnali di avvertimento presenti in questo manuale, sussiste il pericolo di danni alle persone e alle cose. Se il WRK viene ceduto a terzi, consegnare insieme all'apparecchio sempre le relative istruzioni d'uso.

## 2.1 Utilizzo conforme

Il WRK deve essere utilizzato esclusivamente in conformità alle finalità indicate nelle istruzioni d'uso, per rimuovere, alloggiare e deporre componenti chip alle condizioni qui specificate. L'utilizzo conforme del WRK prevede che

- vengano osservate le presenti istruzioni,
- vengano rispettate tutte le ulteriori documentazioni accompagnatorie,
- vengano rispettate le normative antinfortunistiche nazionali sul luogo di impiego.

Il produttore non si assume alcuna responsabilità nel caso in cui vengano arbitrariamente apportate eventuali modifiche al WRK.

## 3 Dotazione

- WRK composto da supporto, pick-up ( $\varnothing$  4,5 mm), pick-up ( $\varnothing$  10 mm), treppiede, bocchette Reflow grandi (33x33 mm, 27x27 mm, 24x24 mm, 20x20 mm) e piccole (18x18 mm, 15,5x15,5 mm, 12,5x12,5 mm, 10x10 mm)
- 3 inserti aspiranti per tipo, con  $\varnothing$  4,5 mm e  $\varnothing$  10 mm
- 2 tubi flessibili per il vuoto con nipplo di raccordo
- Istruzioni d'uso Set dissaldatore WRK

## 4 Descrizione WRK

Il Set dissaldatore Weller WRK ottimizza l'operazione di dissaldatura e permette di alloggiare in modo preciso e delicato i componenti chip durante la dissaldatura.

Grazie alle diverse bocchette Reflow è possibile ottimizzare il processo di distacco e alloggiamento per componenti di tutte le dimensioni comprese tra 3 mm e 30 mm.

Le bocchette Reflow sono adatte per l'impiego degli utensili dissaldanti HAP 1 e HAP 200.

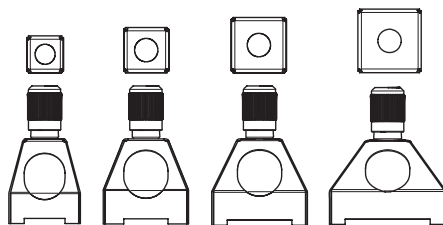
### Bocchette Reflow adatte per HAP 1 e HAP 200

HAP 200

HAP 1

Bocchette  
Reflow  
piccole

Bocchette  
Reflow  
grandi



HAP 200

HAP 1

## 5 Messa in funzione del WRK

### AVVISO! Pericolo di lesioni in caso di tubo flessibile per il vuoto collegato in maniera non corretta.



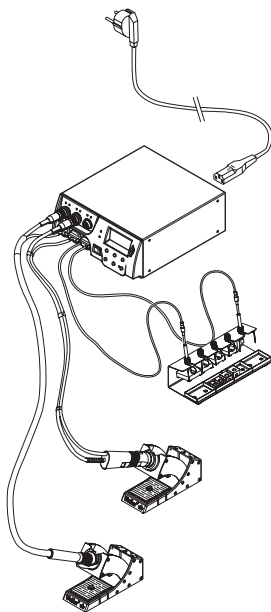
Nel caso di un tubo flessibile per il vuoto collegato in maniera non corretta, all'azionamento dell'HAP possono verificarsi fuoriuscite di aria calda e stagno liquido, che possono provocare lesioni.

▷ Non collegare mai il tubo flessibile per il vuoto al nipplo "Air"!

#### Avvertenza

Osservare anche le istruzioni d'uso del dispositivo di comando.

1. Disimballare il WRK con cautela.
2. Appendere le bocchette Reflow (2, 3), il treppiede (4) e il pick-up (6) sul supporto (1).
3. Disinserire il dispositivo di comando.
4. Collegare lo stilo ad aria calda (HAP) con tubo flessibile dell'aria all'uscita "Air" del dispositivo di comando, collegare il connettore nella presa di collegamento giusta della stazione di riparazione e bloccarlo con una breve rotazione verso destra (collegare l'HAP 1 solo con l'adattatore).
5. Collegare il pick-up (6) con il tubo flessibile per il vuoto ai nippoli pick-up del dispositivo di comando.
6. Fissare la bocchetta Reflow adatta o il treppiede al pick-up (vedere sezione 5.1 e 5.2).



Per estrarre piccoli pezzi con il pick-up si possono utilizzare bocchette Reflow grandi, bocchette Reflow piccole con treppiede o il treppiede da solo

### 5.1 Montaggio di una bocchetta Reflow

1. Controllare che i componenti (bussola di serraggio (5), anello di riferimento (7) e inserto aspirante con scudo termico (10)) del pick-up ( $\varnothing$  10 mm) siano posizionati correttamente.
2. Le bocchette Reflow grandi sono direttamente avvitate sul pick-up (6) mediante la bussola di serraggio (5).

#### Avvertenza

Le bocchette Reflow piccole non si possono avvitare direttamente con il pick-up ( $\varnothing$  4,5 mm). In questo caso il treppiede assicura il posizionamento corretto dei pick-up ( $\varnothing$  4,5 mm) nella bocchetta e sul pezzo in lavorazione.

## 5.2 Montaggio del treppiede

1. Controllare che i componenti (bussola di serraggio (5), anello di riferimento (7) e inserto aspirante con scudo termico (10)) del pick-up ( $\varnothing$  4,5 mm) siano posizionati correttamente.
2. Avvitare il treppiede (4) al pick-up (6) mediante la bussola di serraggio (5).

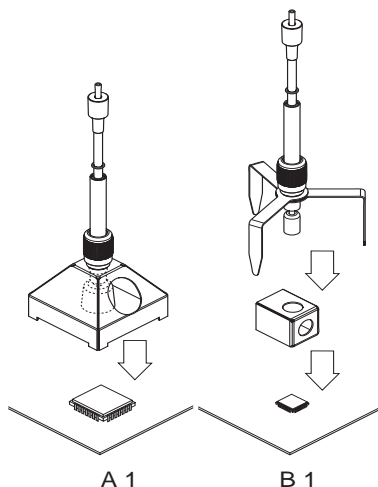
In questo modo è possibile utilizzare il pick-up ( $\varnothing$  4,5 mm) montato con una bocchetta Reflow piccola (A) o senza bocchetta Reflow (B). Durante il lavoro senza bocchetta Reflow è anche possibile utilizzare un pick-up con  $\varnothing$  10 mm.

## 6 Utilizzo del WRK

L'utilizzo del WRK durante il processo di dissaldatura si suddivide in 3 fasi:

1. Posizionamento del pick-up
2. Preparazione del pick-up
3. Dissaldatura ed estrazione del pezzo

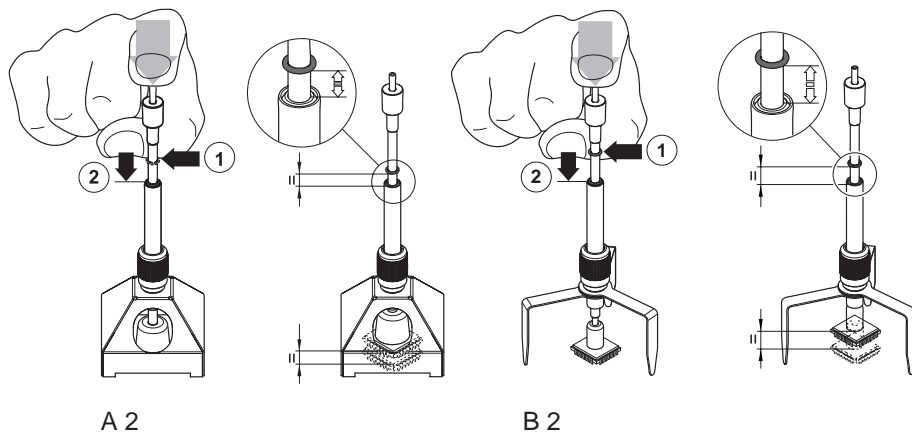
### 6.1 Posizionamento del pick-up



Il pezzo da estrarre deve essere almeno 2 mm più piccolo del diametro della bocchetta Reflow utilizzata, in caso contrario il pezzo estratto potrebbe danneggiarsi.

- ▷ Posizionare con cautela sopra al pezzo la bocchetta Reflow grande (A) o il treppiede con una bocchetta Reflow piccola (B) con il pick-up montato e preparato correttamente.

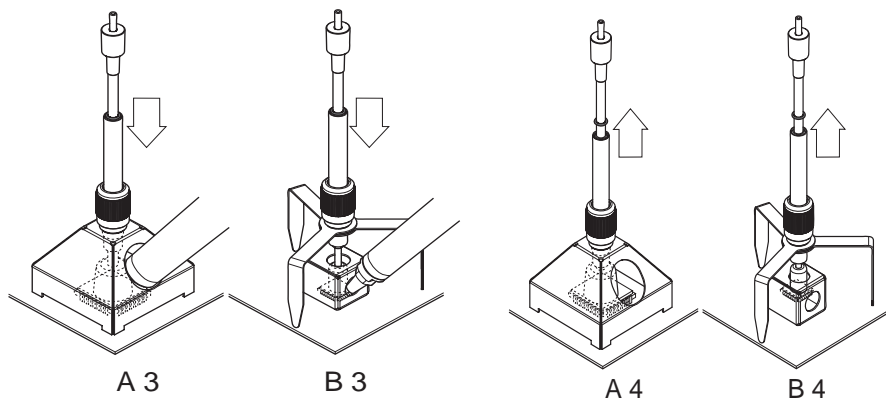
## 6.2 Preparazione del pick-up



1. Posizionare con cautela sopra al pezzo il pick-up con la bocchetta Reflow montata o con il treppiede.
2. Premere verso il basso con cautela il pick-up fino a 3-5 mm di distanza dal pezzo (1), senza danneggiarlo.
3. Attivare il vuoto sul dispositivo di controllo e aspirare il componente.
4. Spingere verso il basso la gomma dell'anello di riferimento in questa posizione (2).

L'anello di riferimento indica se il pezzo aspirato è sollevato (gomma rivolta verso l'alto) o non è sollevato (gomma rivolta verso il basso).

## 6.3 Dissaldatura ed estrazione del pezzo



1. Posizionare il pick-up sopra al pezzo (vedere 6.1) e preparare l'operazione di dissaldatura (vedere 6.2).
2. Avvicinare lateralmente al pezzo l'utensile ad aria calda attraverso l'apposita apertura della bocchetta e azionarlo finché il pezzo si dissalda ed è possibile sollevarlo mediante il manicotto pick-up.  
Ora l'anello di riferimento si trova nella posizione superiore.
3. Rimuovere e disattivare l'utensile ad aria calda.
4. Posizionare il pick-up con la bocchetta e il pezzo aspirato sulla superficie di appoggio desiderata.
5. Premere con cautela verso il basso il pick-up e disattivare il vuoto.

Il pezzo viene deposto sulla superficie di appoggio.

**Avvertenza** È possibile lavorare con HAP 200 anche senza bocchetta Reflow, ad es. per pezzi > 30 mm.

## 7 Cura e manutenzione del WRK

Pulire regolarmente il WRK con un detergente neutro per acciaio inox.

## 8 Accessori

- 005 15 15 499 Supporto WRK
- 005 87 617 30 Set dissaldatore 33x33/24x24 con pick-up
- 005 87 617 31 Set dissaldatore 27x27/20x20 con pick-up
- 005 87 617 32 Set dissaldatore 18/15,5/12,5/10 con pick-up
- 005 87 617 39 Kit accessorio WRK
- 005 87 617 40 Kit Pick-Up per il vuoto WRK

## 9 Smaltimento

Provvedere allo smaltimento della parti dell'apparecchio sostituite, dei filtri o delle vecchie apparecchiature nel rispetto delle normative vigenti nel proprio Paese.

## 10 Garanzia

Eventuali rivendicazioni da parte dell'acquirente causa difettosità del prodotto cadono in prescrizione dopo un anno dalla data di fornitura. Ciò non vale per il diritto di regresso dell'Acquirente secondo §§ 478, 479 BGB.

Il produttore si assume le sue responsabilità per garanzie da lui emesse solamente nel caso in cui la garanzia delle condizioni e della durata sia stata emessa per iscritto ed utilizzando l'espressione "Garanzia".

**Salvo variazioni tecniche!**

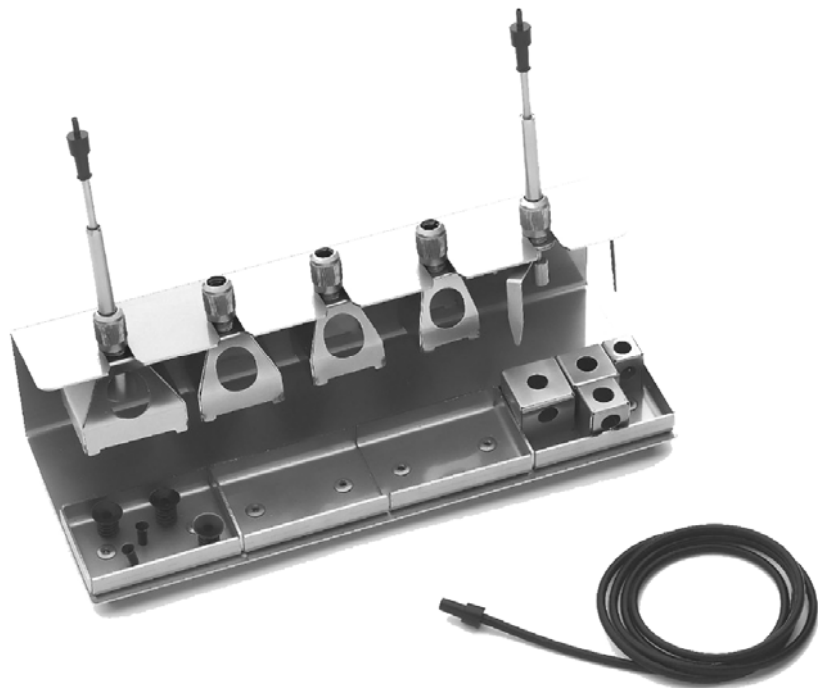
Trovate le istruzioni per l'uso aggiornate su [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com).



**WRK**

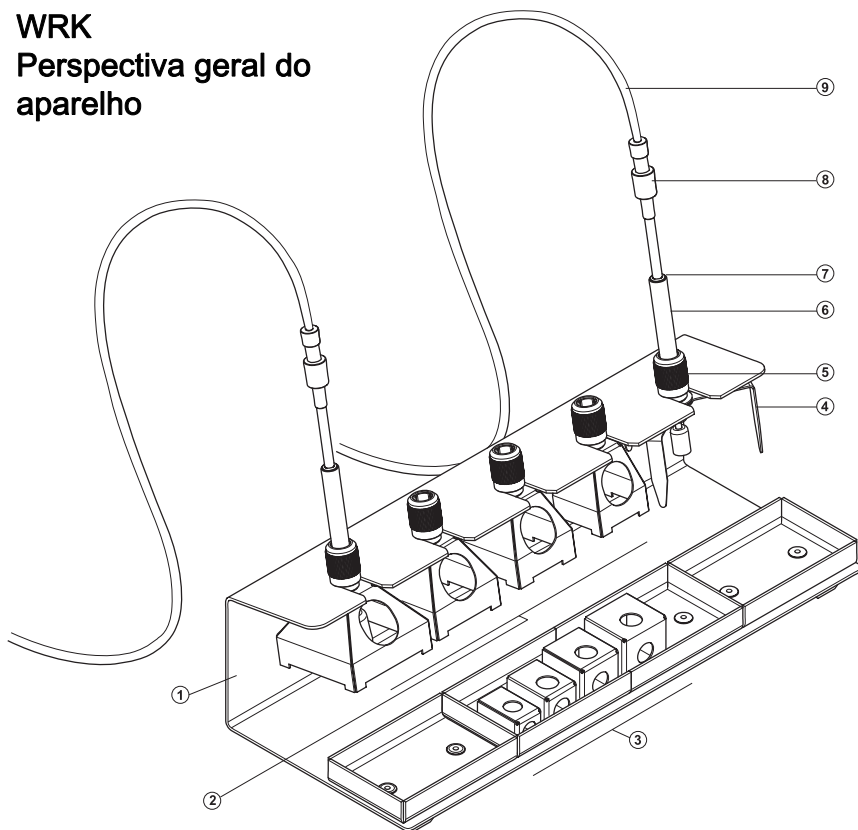
**Manual do utilizador**

PT

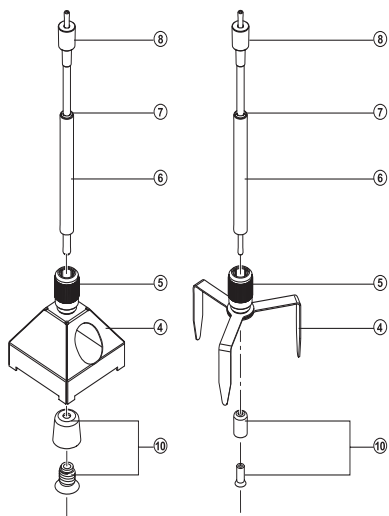


# WRK

## Perspectiva geral do aparelho



- 1 Suporte
- 2 Tuba de refluxo grande
- 3 Tuba de refluxo pequeno
- 4 Tripé
- 5 Manga de fixação
- 6 Pick-Up
- 7 Anel de marcação
- 8 Niple de ligação
- 9 Mangueira de vácuo
- 10 Adaptador de aspiração com protecção térmica



# Índice

1	Acerca deste manual .....	3
2	Para a sua segurança.....	3
3	Âmbito de fornecimento.....	4
4	Descrição do WRK .....	4
5	Colocação do WRK em serviço.....	5
6	Operação do WRK.....	6
7	Conservação e manutenção do WRK .....	8
8	Acessórios .....	8
9	Eliminação .....	8
10	Garantia .....	8

## 1 Acerca deste manual

Agradecemos a confiança demonstrada pela sua aquisição da Weller WRK. O fabrico baseou-se nas mais rigorosas exigências de qualidade, estando assim assegurado um funcionamento correcto do aparelho.

O presente manual contém informações importantes para a colocação em serviço, operação, manutenção e eliminação de falhas simples do WRK, de maneira segura e correcta.

- ▷ Leia o presente manual na sua totalidade antes de trabalhar com o WRK.
- ▷ Guarde este manual de modo a estar acessível para todos os utilizadores.

### 1.1 Documentação

- Manual de instruções do seu aparelho de comando juntamente com o caderno de indicações de segurança

## 2 Para a sua segurança

O WRK foi fabricado de acordo com o nível técnico actual e as normas de segurança técnica reconhecidas. Não obstante, existe o perigo de danos pessoais e materiais caso não observe as indicações de segurança do aparelho de comando contidas no caderno de segurança anexo, assim como os avisos contidos no presente manual. Entregue o WRK a terceiros sempre acompanhado do manual de instruções.

### 2.1 Utilização segundo o fim a que se destina

Utilize o WRK somente segundo o fim indicado no manual de instruções, para soltar, receber e colocar componentes de chips,

sob as condições aqui apresentadas. A utilização segundo o fim a que se destina do WRK inclui também que

- observe este manual,
- observe todos os outros documentos que o acompanham,
- observe os regulamentos nacionais de prevenção de acidentes em vigor no local de utilização.

O fabricante não assume qualquer responsabilidade relativamente a alterações da WRK realizadas por conta própria.

### 3 Âmbito de fornecimento

- WRK consistindo no suporte, Pick-Up (Ø 4,5 mm), Pick-Up (Ø 10 mm), tripé, tubeiras de refluxo grande (33x33 mm, 27x27 mm, 24x24 mm, 20x20 mm) e pequena (18x18 mm, 15,5x15,5 mm, 12,5x12,5 mm, 10x10 mm)
- Respectivamente 3 adaptadores de aspiração para Ø 4,5 mm e Ø 10 mm
- 2 manguerias de vácuo com bocal de ligação
- Manual de instruções do conjunto de dessoldagem WRK

### 4 Descrição do WRK

O conjunto de de remoção de solda WRK da Weller otimiza o processo de dessoldagem e permite receber, de modo preciso e cuidadoso, componentes de chips durante a dessoldagem.

Com a ajuda de diferentes tubeiras de refluxo é possível otimizar o processo de remoção e colocação para qualquer tamanho de componente entre 3 mm e 30 mm.

As tubeiras de refluxo são adequadas para a utilização das ferramentas de dessoldagem HAP 1 e HAP 200.

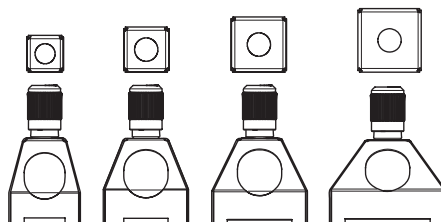
#### Tubeiras de refluxo adequadas para a HAP 1 e HAP 200

HAP 200

HAP 1

Tubeiras  
de refluxo  
pequenas

Tubeiras  
de refluxo  
grandes



HAP 200

HAP 1

## 5 Colocação do WRK em serviço

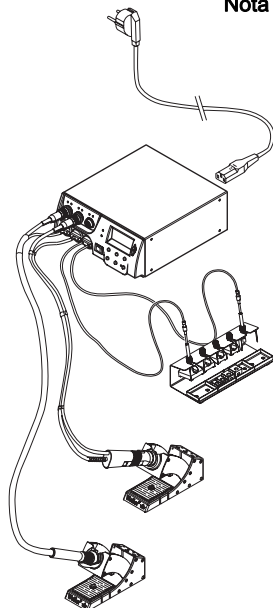
### **AVISO!** Perigo de lesões devido à mangueira de vácuo incorrectamente ligada.



No caso de uma mangueira de vácuo incorrectamente ligada, poderá sair ar quente e estanho de solda líquido ao accionar a HAP.

▷ Nunca ligue a mangueira de vácuo ao bocal "Air"!

**Nota** Observa também o manual de instruções do seu aparelho de comando.



1. Desempacotar cuidadosamente o WRK.
2. Encaixar as tubeiras de refluxo (2, 3), o tripé (4) e o pick-up (6) no suporte (1).
3. Desligar o aparelho de comando.
4. Ligar a caneta de ar quente (HAP) com a mangueira de ar à saída "Air" do aparelho de comando e ligá-la com a ficha de ligação à tomada de ligação correcta da estação de reparação e bloqueá-la, rodando-a ligeiramente para a direita (ligar a HAP 1 somente com o adaptador).
5. Ligar o pick-up (6) com a mangueira de vácuo aos niples do pick-up do aparelho de comando.
6. Fixar uma tubeira de refluxo adequada ou o tripé ao pick-up (veja as secções 5.1 e 5.2).

Para levantar peças pequenas com o pick-up pode utilizar-se tubeiras de refluxo grandes, tubeiras de refluxo pequenas com tripé ou apenas o tripé.

### 5.1 Montagem da tubeira de refluxo

1. Verificar o pick-up ( $\varnothing$  10 mm) relativamente à colocação correcta dos componentes (manga de fixação (5), anel de marcação (7) e adaptador de aspiração com protecção térmica (10)).
2. As tubeiras de refluxo grandes são enroscadas directamente no pick-up (6) com a ajuda da manga de fixação (5).

**Nota** As tubeiras de refluxo pequenas não são enroscadas directamente ao pick-up ( $\varnothing$  4,5 mm). Para o efeito, o tripé serve para assegurar o posicionamento correcto do pick-ups ( $\varnothing$  4,5 mm) na tubeira e na peça.

## 5.2 Montagem do tripé

1. Verificar o pick-up ( $\varnothing$  4,5 mm) relativamente à colocação correcta dos componentes (manga de fixação (5), anel de marcação (7) e adaptador de aspiração com protecção térmica (10)).
2. Enroscar o tripé (4) no pick-up (6) com a ajuda da manga de fixação (5).

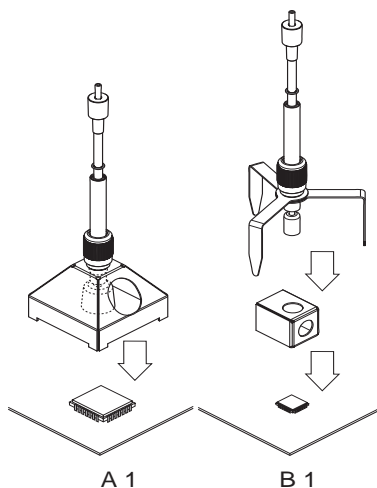
Poderá utilizar o pick-up ( $\varnothing$  4,5 mm) assim montado com a tubeira de refluxo pequena (A) ou sem tubeira de refluxo (B). Ao trabalhar sem tubeira de refluxo, poderá utilizar também um pick-up com  $\varnothing$  10 mm.

## 6 Operação do WRK

A operação do WRK durante o processo de dessoldagem consiste em 3 passos:

1. Posicionar o pick-up
2. Preparar o pick-up
3. Dessoldar e levantar a peça

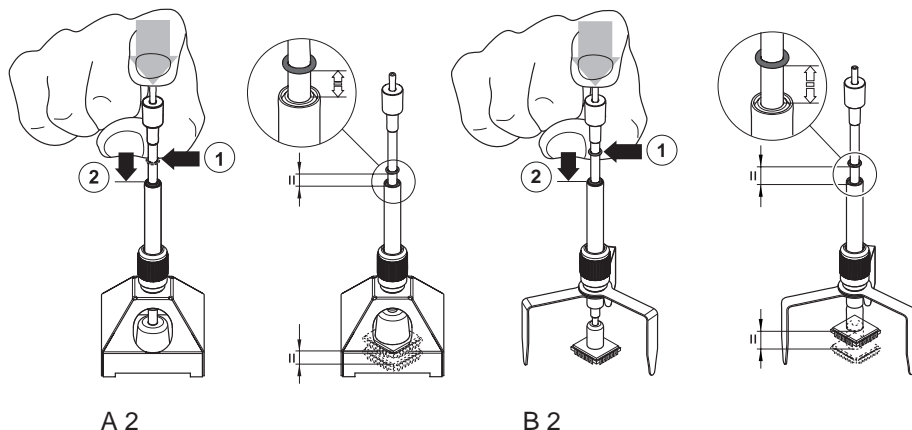
### 6.1 Posicionamento do pick-up



A peça a ser levantada deve ser pelo menos 2 mm menor do que o diâmetro da tubeira de refluxo utilizada, caso contrário a peça levantada pode ser danificada.

- ▷ Posicionar e colocar cuidadosamente sobre a peça a tubeira de refluxo grande (A) ou o tripé com a tubeira de refluxo pequena (B) com o pick-up correctamente montado e preparado.

## 6.2 Preparação do pick-up



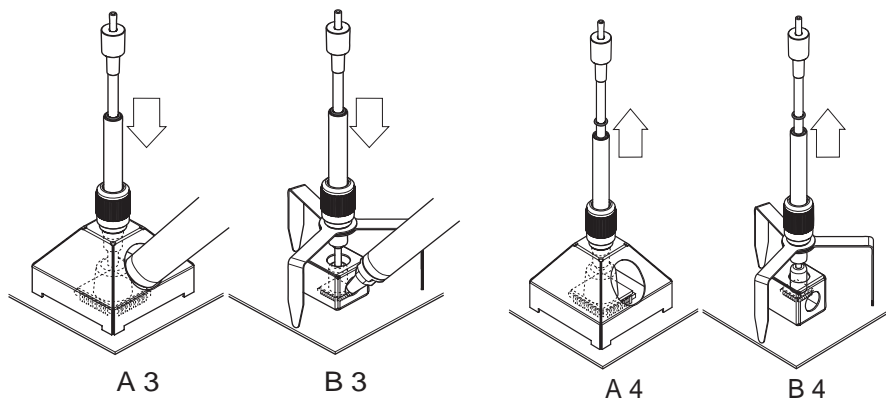
A 2

B 2

1. Posicionar cuidadosamente o pick-up com a tubeira de refluxo ou com o tripé sobre a peça.
2. Comprimir o pick-up cuidadosamente até 3-5 mm sobre a peça (1), sem danificá-la.
3. Ligar o vácuo no aparelho de comando e aspirar o componente.
4. Empurrar a borracha de marcação para baixo nesta posição (2).

O anel de marcação indica se a peça aspirada está levantada (borracha = em cima) ou não (borracha em baixo).

## 6.3 Dessoldar e levantar a peça



A 3

B 3

A 4

B 4

1. Posicionar o pick-up sobre a peça (veja 6.1) e preparar a dessoldagem (veja 6.2).
2. Aproximar a ferramenta de ar quente lateralmente da peça, através da abertura da tubeira prevista para o efeito, e accioná-la até que a peça se solte e possa ser levantada pela tubuladura do pick-up.  
O anel de marcação encontra-se agora na posição superior.
3. Retirar a ferramenta de ar quente e desligá-la.
4. Posicionar o pick-up juntamente com a tubeira e a peça aspirada sobre a superfície pretendida para a sua colocação.
5. Pressionar o pick-up cuidadosamente para baixo e desligar o vácuo.

A peça é pousada sobre a superfície de colocação.

**Nota** Poderá também trabalhar com a HAP 200 sem a tubeira de refluxo, por ex. no caso de peças > 30 mm.

## 7 Conservação e manutenção do WRK

Limpe regularmente o WRK com um produto de limpeza suave próprio para aço inoxidável.

## 8 Acessórios

- 005 15 154 99 Suporte do WRK
- 005 87 617 30 Conjunto de remoção de solda 33x33/24x24 com Pick-Up
- 005 87 617 31 Conjunto de remoção de solda 27x27/20x20 com Pick-Up
- 005 87 617 32 Conjunto de remoção de solda 18/15,5/12,5/10 com Pick-Up
- 005 87 617 39 Kit de acessórios WRK
- 005 87 617 40 Kit de recolha a vácuo WRK

## 9 Eliminação

Elimine as peças do aparelho substituídas, o filtro ou os aparelhos antigos segundo os regulamentos em vigor no país.

## 10 Garantia

Os direitos do comprador de reivindicação por falhas vencem um ano após a entrega. Isto não se aplica aos direitos de recurso do comprador segundo os artigos 478, 479 do código civil alemão.

Numa garantia por nós fornecida apenas assumimos a responsabilidade se a garantia de qualidade ou validade tiver sido fornecida por nós por escrito e com utilização do termo "Garantia".

**Reservado o direito a alterações técnicas!**

**Encontrará os manuais de instruções actualizados sob [www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com)**



## GERMANY

**Weller Tools GmbH**  
Carl-Benz-Str. 2  
74354 Besigheim  
Phone: +49 (0) 7143 580-0  
Fax: +49 (0) 7143 580-108

## GREAT BRITAIN

**Apex Tool Group  
(UK Operation) Ltd**  
4<sup>th</sup> Floor Pennine House  
Washington, Tyne & Wear  
NE37 1LY  
Phone: +44 (0) 191 419 7700  
Fax: +44 (0) 191 417 9421

## FRANCE

**Apex Tool France S.N.C.**  
25 Av. Maurice Chevalier BP 46  
77832 Ozoir-la-Ferrière Cedex  
Phone: +33 (0) 1.64.43.22.00  
Fax: +33 (0) 1.64.43.21.62

## ITALY

**Apex Tool S.r.l.**  
Viale Europa 80  
20090 Cusago (MI)  
Phone: +39 (02) 9033101  
Fax: +39 (02) 90394231

## SWITZERLAND

**Apex Tool Switzerland Sàrl**  
Rue de la Roselière 8  
1400 Yverdon-les-Bains  
Phone: +41 (0) 24 426 12 06  
Fax: +41 (0) 24 425 09 77

## AUSTRALIA

**Apex Tools-Australia**  
P.O. Box 366  
519 Nurigong Street  
Albury, N. S. W. 2640  
Phone: +61 (2) 6058-0300  
Fax: +61 (2) 6021-7403

## CANADA

**Apex Tools - Canada**  
5925 McLaughlin Rd.  
Mississauga  
Ontario L5R 1B8  
Phone: +1 (905) 501-4785  
Fax: +1 (905) 387-2640

## CHINA

**Apex Tool Group**  
A-8 Building, No. 38 Dongsheng  
Road  
Heqing Industrial Park, Pudong  
Shanghai 201201  
Phone: +86 (21) 60 88 02 88  
Fax: +86 (21) 60 88 02 89

## U S A

**Apex Tool Group, LLC**  
14600 York Rd. Suite A  
Sparks, MD 21152  
Phone: +1 (800) 688-8949  
Fax: +1 (800) 234-0472

T005 57 056 05 / 08.2013

T005 57 056 04 / 02.2012

[www.weller-tools.com](http://www.weller-tools.com)

**Weller®**