



Manutenzione macchine ed utensili

Come ottenere sempre le migliori prestazioni e far durare il più a lungo possibile la strumentazione



Le unità di controllo saldanti Weller® non richiedono manutenzione ordinaria, mentre le macchine che comandano utensili di rilavorazione (prevalentemente per i dissaldatori, ma anche per gli stili ad aria calda) necessitano di una manutenzione per proteggere e far durare il più a lungo possibile le pompe e le valvole venturi.

Altrettanto importante è la regolare manutenzione dei dissaldatori per quanto riguarda i filtri, le guarnizioni ed il collettore di vetro, per assicurare sempre le migliori prestazioni.

Per quanto riguarda punte ed ugelli, questi verranno trattati a parte.



Innanzitutto per le macchine collegate all'impianto di aria compressa è importante attenersi ai valori di pressione dichiarati nelle istruzioni (solitamente 4-6 Bar) e che quest'ultima sia filtrata da acqua e oli. Verificare saltuariamente la pressione di alimentazione e scaricare l'eventuale condensa nel filtro dell'aria.

Sia le macchine ad aria compressa che le macchine autonome hanno due punti di filtraggio: il primo è integrato nel dissaldatore, il secondo all'ingresso dell'unità (integrato nel frontale per le macchine autonome, esterno all'unità per quelle collegate all'aria compressa). Entrambi i lati devono essere verificati regolarmente.



I filtri a dischetto, situati nel vetrino collettore dell'utensile dissaldante, vanno verificati per l'aspetto (con la maggior parte dei flussanti ingialliscono), e tastandone la morbidezza (altri flussanti hanno residui incolore, ma che impregnano e irrigidiscono i filtri).



Filtro di sinistra da cambiare, filtro di destra ok

Filtro intriso di flussante. Prestazioni compromesse, e probabilmente del materiale è passato



Filtro messo male, e da sostituire



Un solo filtro, troppo in fondo, e in condizioni pessime



Unità autonome

Le unità autonome hanno i filtri nei tappi integrati al pannello frontale, uno per l'aria calda (Air), l'altro per il vuoto (Vac).

Ruotandoli leggermente in senso antiorario, i tappi si tolgono e si possono verificare le cartucce portafiltro in cartone. È importante sostituirle integralmente, rispettando l'ordine (cartucce Air al primo ingresso, Vac sul secondo) e il verso indicato dalla freccia







technoLASA









ATTENZIONE:

Mai sostituire solo i filtri, e non scambiari quelli del canale del vuoto (Vac), con quelli per il flusso dell'aria (Air)







Le unità che necessitano d'aria compressa hanno i filtri esterni in un collettore di plastica.

Verificare sempre che venga collegato!

I filtri nel cilindro di plastica sono (e devono sempre essere) 4 e vanno sostituiti tutti assieme



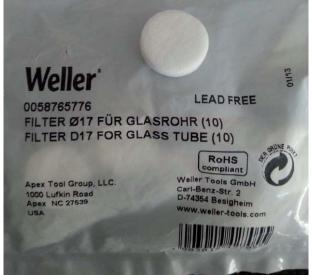












Sulle WDD si usano filtri da 16,2mm.

Sulle WXD si usano filtri da 17mm.





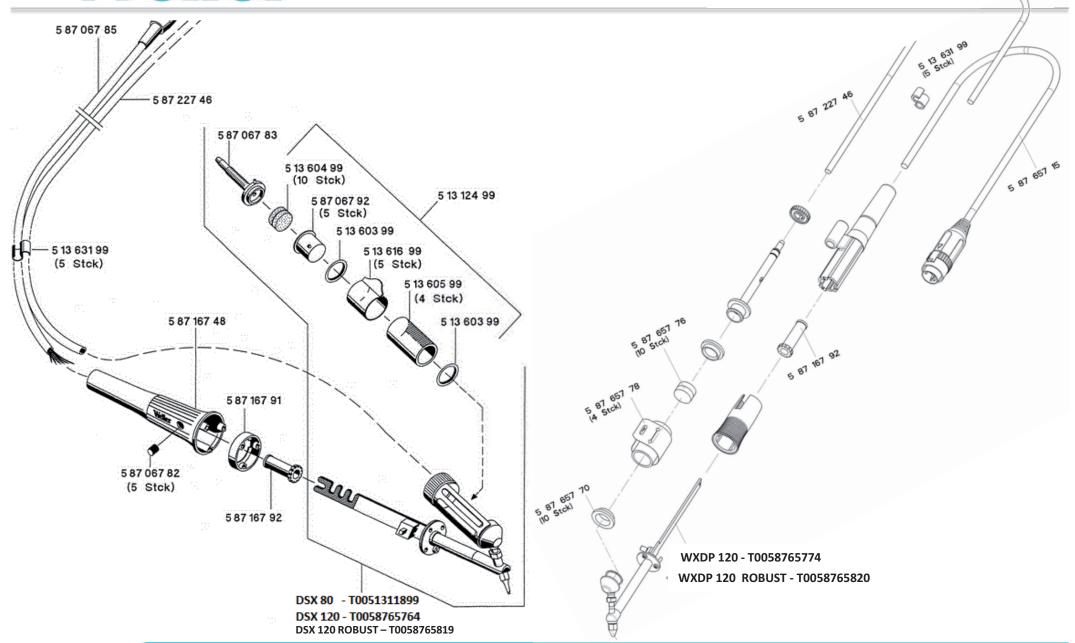
I dissaldatori standard hanno 3 filtri all'interno del vetrino collettore (o 2 nel bicchierino metallico), questi vanno verificati più frequentemente, e sostituiti quando cominciano ad essere intasati di flussante e residui di

lega, o non più morbidi.
I vetri dei dissaldatori vanno
svuotati quando quasi pieni, e
sostituiti se rotti o scheggiati.
Le relative guarnizioni vanno
verificate e sostituite ogni tre
sostituzioni dei filtri.



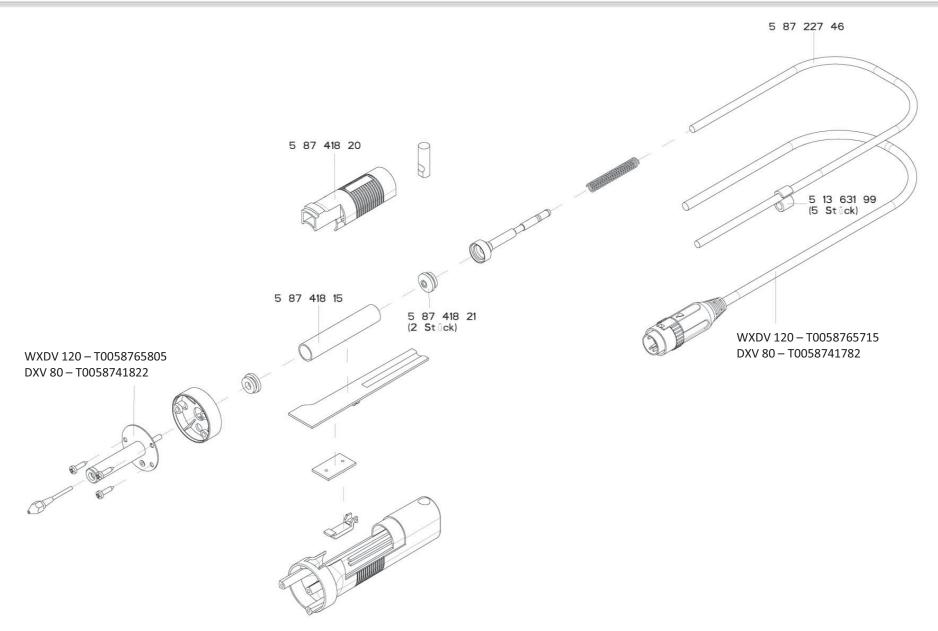


Dissaldatori





Dissaldatori verticali







I dissaldatori necessitano, oltre che della verifica e sostituzione dei filtri e guarnizioni, di ulteriore manutenzione, per ottenere le migliori prestazioni.

Quando si avverte un calo nelle prestazioni di suzione è opportuno pulire l'interno dell'ugello con gli aghi a disposizione nell'apposito accessori (aghi lisci per pulizia ugello, gli altri per pulizia senza ugello). Ad ogni sostituzione ugello, o almeno ogni 8 ore di lavoro continuato, pulire l'utensile, senza ugello, con l'ugello di pulizia a corredo.





Se dovesse essere evidente uno spazio tra ugello e zona d'appoggio, questo limita il trasferimento termico, la confluenza della lega al collettore, e la tenuta dell'uggello sulla testa



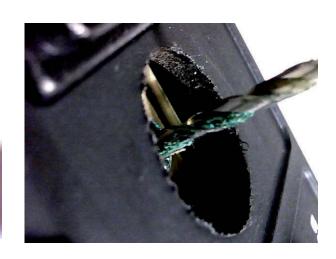
In questi casi si dovrà procedere ad una sorta di rettifica della sede, con l'ugello di pulizia, delicatamente, fino a rimuovere tutti residui, e riportare la contattazione ai livelli normali.



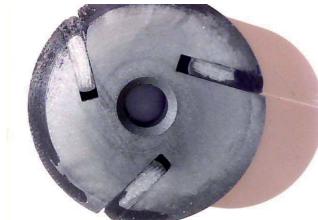
Weller®



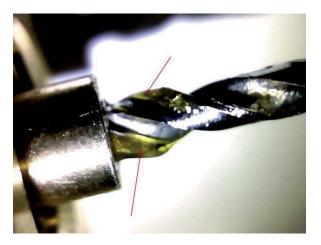




Flussante che intasa la valvola venturi



Palette della pompa incollate dal flussante







Riassumendo la routine ordinaria

Verificare il riempimento del collettore della lega con frequenza, e svuotarlo quando quasi pieno (in media ogni 2 ore di utilizzo in continuo); sostituire i filtri esausti del collettore di vetro quando pieni di flussante e di residui; ogni 3 cambi completi dei dischetti filtro, sostituire anche le guarnizioni del tubo vetro.

Procedere a una corretta routine di sostituzione delle cartucce filtro e dei dischetti filtranti, integrati nelle unità di alimentazione e controllo, siti nei portafiltri dei tubi del vuoto siliconici (in media ogni 40 ore lavorative al massimo, o più frequentemente in funzione dei quantitativi di residuo rilasciato dai materiali di consumo utilizzati).

Pulire la sede di aggancio con l'apposito ugello di pulizia/rettifica ad ogni sostituzione ugello, o almeno ogni 20 ore di utilizzo continuativo.





Con 5 codici sistemiamo tutti

Lista filtri di ricambio

WDD 81V, WDD 161V DSX80, DSX 120 T0051360499



WR 2, WR 3M, WXR 3

T0058759725 - Air T0058759726 - Vac

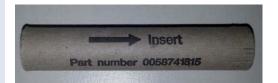


WXD 2 WXDP 120 T0058765776



DXV 80, WXDV 120

T0058741815







Accessori per la manutenzione

Accessori	per pulizia	
Ugello rettificante WXDP/V and DSX 120 DSX/V 80	T0058765772N T0058706794N	
WDC dry cleaner	T0051512499	
Set aghi di pulizia WXDP/V and DSX 120 DSX/V 80	T0058765773N T0051350099N	

