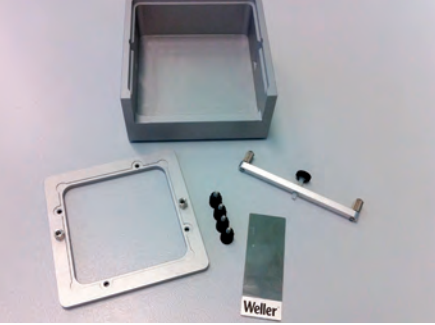


## Selektives Bedrucken von Bauteilen



### WPK Print Kit

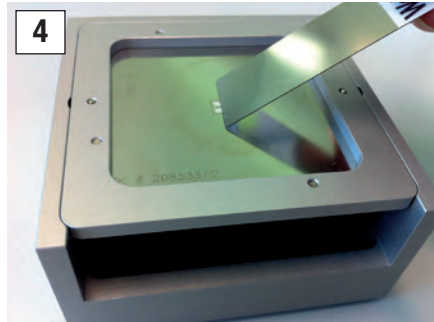
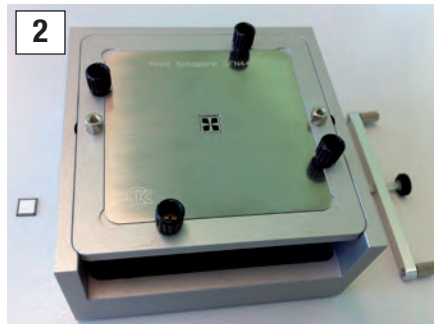
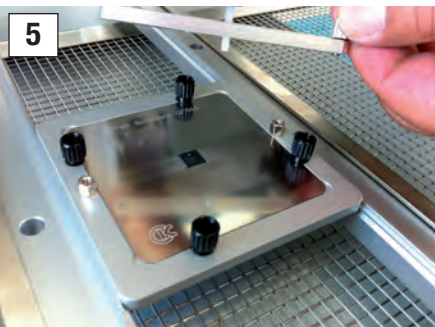
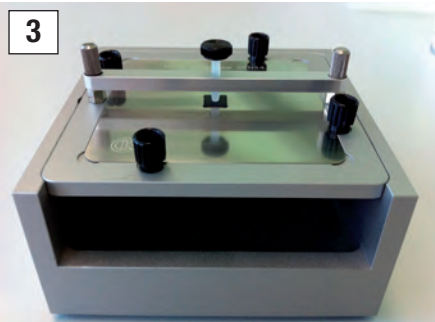
Artikel - Nr.: T0051384799

besteht aus:

Printstation komplett mit Rakel 70 x 25 mm.

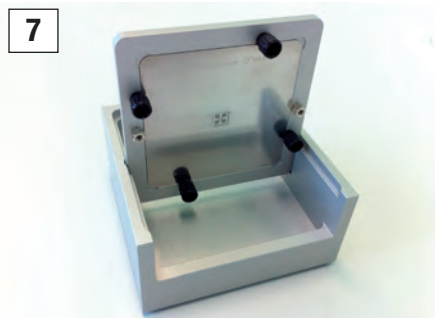
Kundenspezifische Print Schablonen auf Anfrage.

## Rework mit selektivem Pastendruck



- 1 Die geeignete Schablone für das zu bearbeitende Bauteil auswählen.
- 2 Die Schablone mit der Bauteil Aussparung nach oben in den Schablonen Rahmen einlegen und mit den 4 Befestigungsschrauben fixieren.
- 3 Das Bauteil in die Bauteil Aussparung einlegen. Den Niederhalter mit den Rändelschrauben am Schablonen Rahmen befestigen und das Bauteil mit der Feststellschraube in der Aussparung fixieren, dabei die Feststellschraube auf das Bauteil aufsetzen ohne Kraft auf das Bauteil auszuüben.
- 4 Zum Bedrucken den Schablonen Rahmen wenden und die Lotpaste gleichmäßig ohne abzusetzen in die Schablonenöffnungen einrakeln.
- 5 Nach dem Bedrucken den Schablonen Rahmen aus dem Gehäuse entnehmen, auf den Leiterplattenhalter der WQB 4000SOPS aufspannen und den Niederhalter vorsichtig entfernen.
- 6 Das Bauteil mit dem Vakuum Pick-up der Positioniereinheit von der Schablone abheben und im QFN Modus ohne Druck auf der Leiterplatte positionieren.

## Schablonen Reinigung

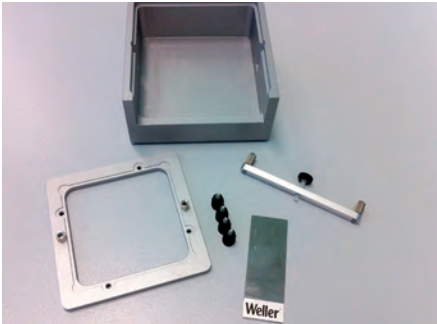


- 7 Den Schablonen Rahmen in die senkrechten Aussparungen des Gehäuses stellen. In dieser Position kann die Schablone komfortabel von Lotpasten Rückständen gereinigt werden.

Nach erfolgter Reinigung das Reinigungsmedium mit Reinigungstuch entfernen.

**Technische Änderungen vorbehalten!**

## Selective printing of components



### WPK Print Kit

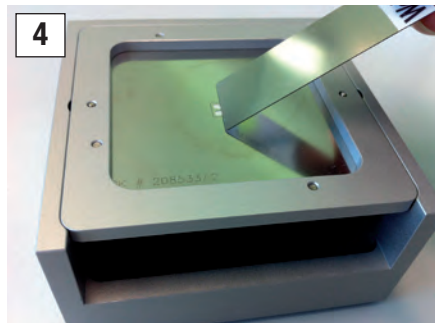
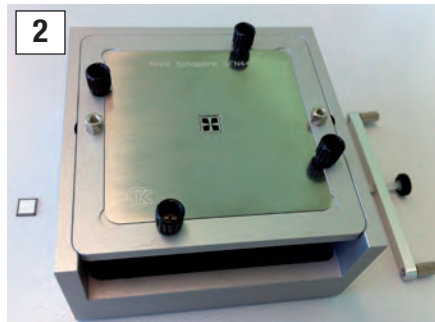
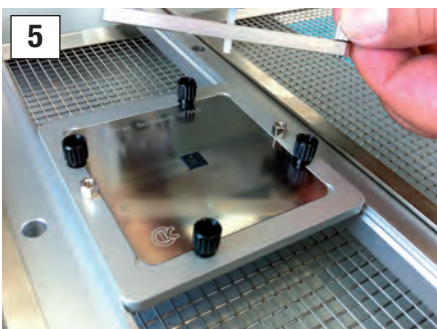
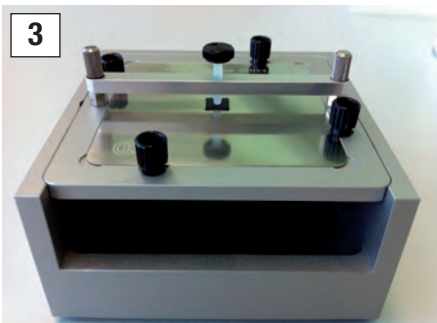
Order - No.: T0051384799

consists of:

Print station complete with squeegee blade  
70 x 25 mm.

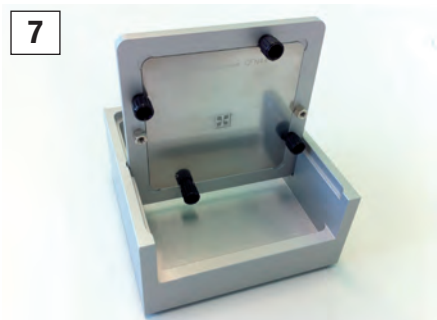
Custom Print template on request.

## Rework with selective solder paste printing



- 1 Select the appropriate template for the part being processed.
- 2 Insert the template with the component after up the screen frame and secure it with the 4 mounting screws.
- 3 Insert the component in the template frame. Use the retainer and the thumb screws fixed into the template. Secure the component without exerting too much force to hold it place.
- 4 To Print the stencil, apply the paste evenly without stopping squeegee blade on the stencil apertures. Once paste application is complete lift screen frame out and turn it over with paste facing downwards.
- 5 After printing remove the stencil frame spanning the WQB board holder and remove the retainer gently.
- 6 Lift the component with the vacuum pick up out of the positioning stand using QFN mode on the WQB.

## Stencil Cleaning



- 7 Place the stencil frame in the vertical slots of the housing set. In this position, the template can easily be cleaned of solder paste residues.

After cleaning, remove the cleaning agent with cleaning cloth.

**Subject to technical change without notice!**