

JBC

www.jbctools.com

HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ



CDB

Forrasztóállomás

Ez a kézikönyv a következő hivatkozásoknak felel meg:

- **CD-2BQF** (230V)

Csomagolási lista

A következő tételeket tartalmazza:



Vezérlőegység 1 egység



Általános célú fogantyú 1 egység
Ref. T245-A



Hálózati kábel 1 egység
Ref. 0023714 (230V)



Sárgaréz gypot 1 egység
Ref. CL6210

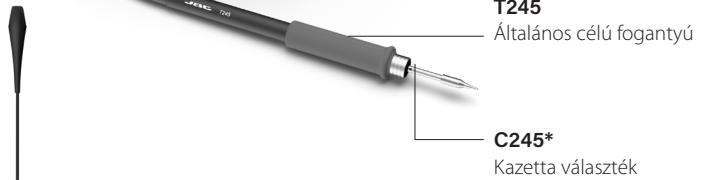
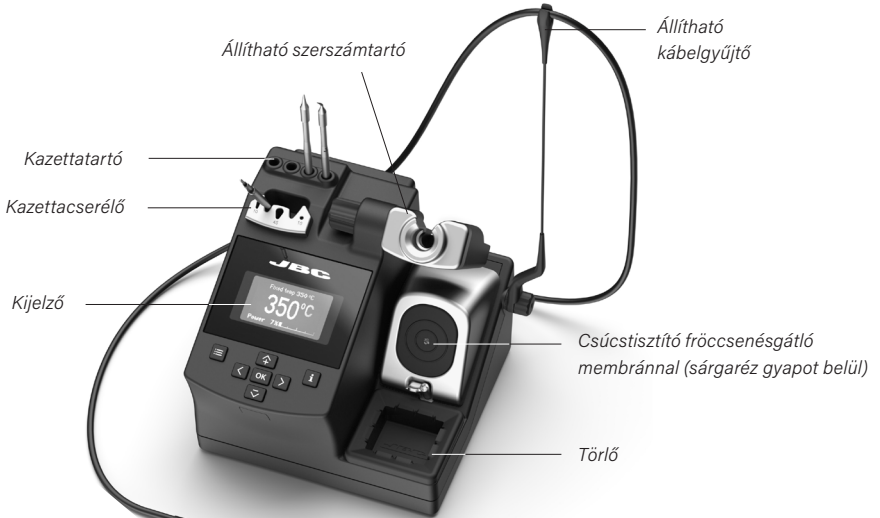


Szivacs 1 egység
Ref. S0354

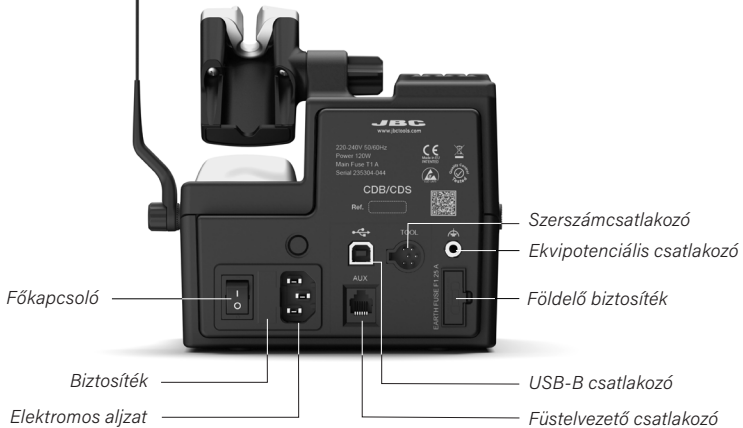


Kézikönyv 1 egység
Ref. 0034335

Funkciók és csatlakozások

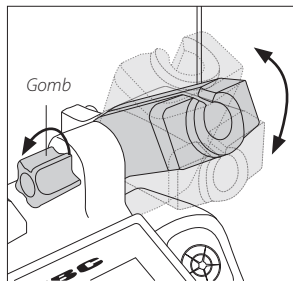


* nem tartozék, külön megvásárolható



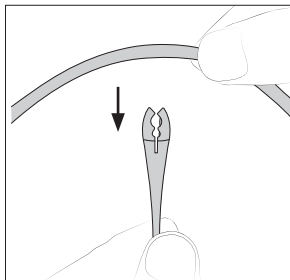
Beállító Szerszámtartó Kábelgyűjtő

A szerszámtartó pozíciója a gomb meglazításával vagy meghúzásával könnyen beállítható. Szerszámtartó ref. **H2994**.

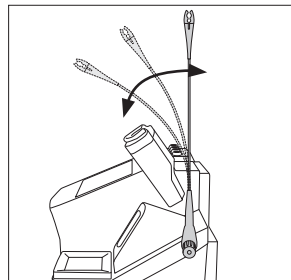


A fém teteje érzékeli a szerszámot, és aktiválja az alvó és hibernációs üzemmódokat.

A kábelgyűjtő (ref. **CC1001**) távol tartja a kábelt a munkaterülettől, és megakadályozza, hogy a kábel súlya zavarja a kezelőt forrasztás közben.



Helyezze a kábelt a kábelgyűjtő klipszbe. Ne hagyja a kábelt hosszabbra, mint amennyire a munkaterület szabad eléréséhez szükséges.



A kábelgyűjtő flexibilis. Végigkíséri a forrasztási folyamatot és alkalmazkodik a mozgásokhoz.

Csúcs tisztító

Válassza ki az igényeinek megfelelő opciót, és javítsa a csúcs hőátvitelét.

Fröccsenésgátló

Ref. 0017576

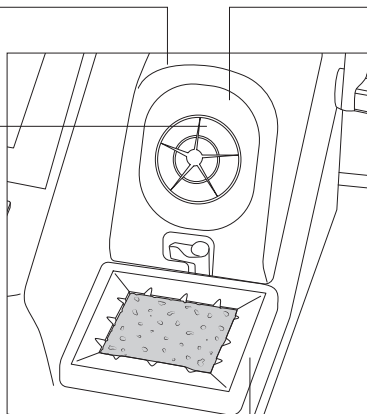
Megakadályozza a forrasztanyag és a gyapot részecskék kifröccsenését.

CL7882

Fröccsenésgátló membrán
Megakadályozza a fröccsenést és tisztán tartja a munkaterületet.

CL6210

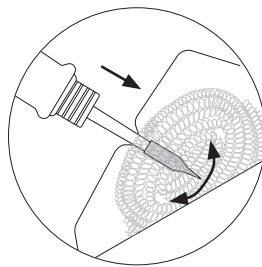
Sárgaréz gyapot
Nagyon hatékony tisztítási módszer. Egy kis forrasztanyag-réteget hagy a csúcson, amely megakadályozza az oxidációt a tisztítás és az újbóli nedvesítés között.



CL7984

Törő

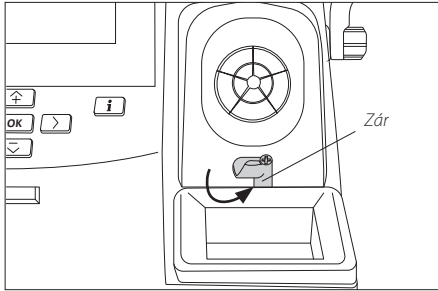
Hőmérsékletnek ellenálló edény a felesleges forrasztanyag óvatos kopogtatással vagy töréssel történő eltávolítására.



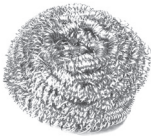
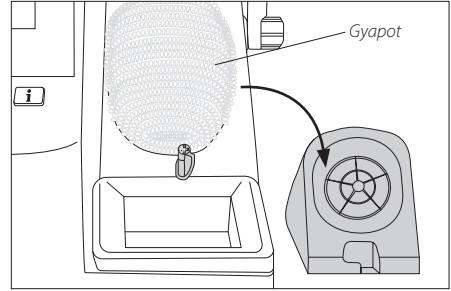
Ha a csúcs nagyon szennyezett, a JBC azt javasolja, hogy a sárgarézgyapot használata előtt először tisztítsa meg a csúcsot a törőkendővel a felesleges forrasztanyag eltávolítása érdekében.

Gyapot/kefe csere

1. Nyissa ki a fröccsenésgátlót.



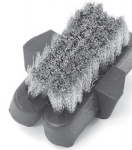
2. Emelje le a fröccsenésgátlót, és cserélje ki az elhasznált sárgarésgyapotot/kefét egy újra.



CL6205

Inox gyapot*

Erősebb tisztítási módszer, mint a sárgarésgyapot.



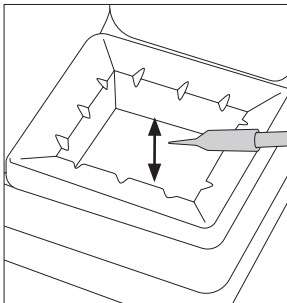
CL6220

Fémkefe*

Óvatos használat esetén alaposabb tisztítást biztosít.

CL7984

Törlő



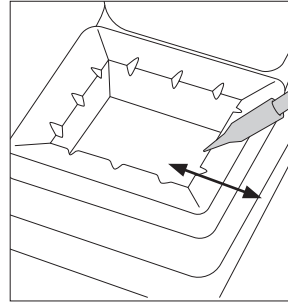
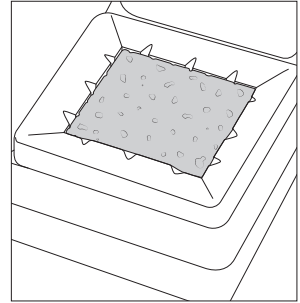
Kopogtatás:

Óvatosan kopogtassa meg, hogy eltávolítsa a felesleges forrasanyagot.

* nem tartozék, külön megvásárolható

S0354

Szivacs



Törlés:

A résék segítségével távolítsa el a maradék részecskéket.

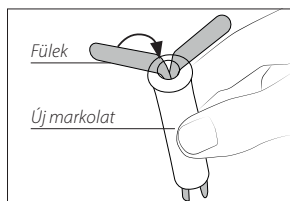
A legpuhább tisztítási módszer. A szivacsot munka közben nedvesítse meg desztillált vízzel, hogy elkerülje a csúcsok kopását.

Markolatcsere*

A puha habszivacs markolatokat könnyen kicserélheti a felcsúsztható fülek segítségével. **Megjegyzés:** Válassza ki a megfelelő markolatot a fogantyú modelljétől függően.

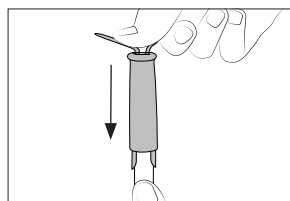
Fogantyúk	Zöld markolatok	Kék markolatok	Fekete markolatok
T210, T210P, T210N	T8658	T3310	T3311
T245, T245G, T245P	T6057	T1528	T1530

1. Fülek beillesztése



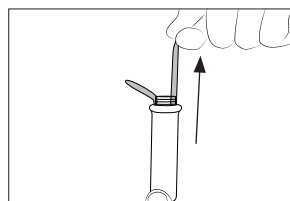
Helyezze a felcsúsztható füleket az új markolatba.

2. Markolat beillesztése



Nyomja a markolatot a fülekkel a fogantyúra.

3. Fülek eltávolítása



Tartsa a markolatot, és húzza meg a fület. Szükség esetén használjon fogót.

Tömítő dugók cseréje

A tömítő dugó megakadályozza a nemkívánatos folyasztószer-gőzök vagy részecskék bejutását a szerszámba, ezért erősen ajánlott a használata. Ha a tömítő dugót nem használják, a részecskék beáramlása a kazetta rossz érintkezése miatt hibás teljesítményhez vagy akár a szerszám használhatatlanná válásához vezethet.

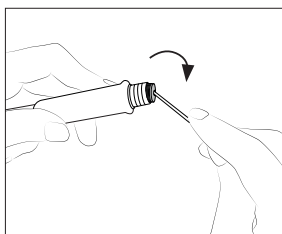
Megjegyzés: Rendszeresen ellenőrizze a dugó állapotát, és cserélje ki, amint kopás vagy repedés jelenik meg a kazetta tömítési területén.

A tömítő dugó cseréje előtt húzza ki a tápegységet, és győződjön meg arról, hogy a készülék nem forró.

Fogantyúk	Tömítő dugó
T210	OB1000 **
T245, T470	OB2000 **

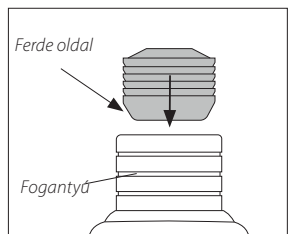
** Minden ref. 10 egységet tartalmaz.

1. A tömítő dugó eltávolítása



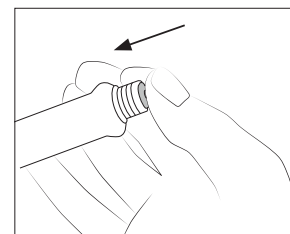
Vezessen be egy kis, 8 mm-nél nem mélyebb szárat vagy csavarhúzó, és emelje fel és húzza ki a tömítő dugót. Soha ne használjon kazettát ehhez a művelethez.

2. Szerelési pozíció



Megjegyzés: A ferde oldalnak a fogantyú felé kell mutatnia.

3. Tömítő dugó behelyezése



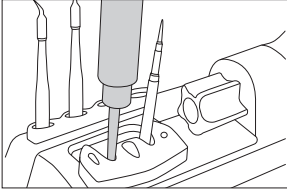
Nyomja a tömítő dugót a fogantyú belsejébe, amíg a tömítő dugó és a fogantyú szélei egy vonalba nem kerülnek.

* Nem tartozék, külön megvásárolható.

Kazettacserélő

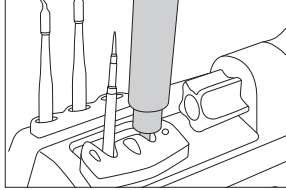
Takarítson meg időt, és cserélje ki a kazettákat biztonságosan, az állomás kikapcsolása nélkül.

1. Eltávolítás



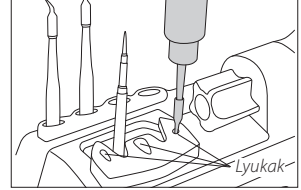
Helyezze a fogantyút a kihúzóba, és húzza meg a kazetta eltávolításához.

2. Beillesztés



Helyezze a fogantyút az új kazetta tetejére, és nyomja le kissé.

3. Rögzítés



A csúcs formájától függően használja az egyik lyukat a kazetta rögzítéséhez.

***Fontos:** A megfelelő csatlakozáshoz elengedhetetlen, hogy a kazettákat a jelölésig helyezze be.



Kompatibilis kazetták

Ezek az állomások a C245 kazettákkal és a T245 fogantyúkkal működnek.

Találja meg a forrasztási igényeinek leginkább megfelelő modellt a www.jbctools.com oldalon



Kúpos



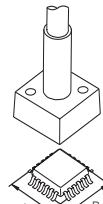
Véső



Kúpos
hajlított



Ferde idom



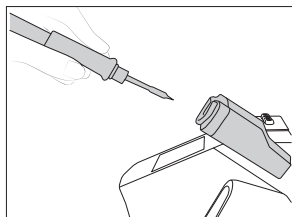
Különleges
modellek

Művelet

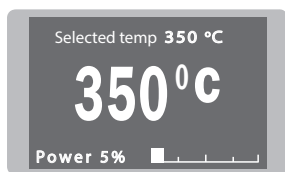
A JBC leghatékonyabb forrasztórendszere

Ez a forradalmi technológia rendkívül gyorsan képes visszanyerni a csúcs hőmérsékletét. Ez lehetővé teszi a felhasználó számára, hogy alacsonyabb hőmérsékleten dolgozzon. Ennek eredményeként a csúcsok élettartama ötször hosszabb, mint más márkák esetében.

1. Munka



Amikor a szerszámot leemeli az állványról, a csúcs a kiválasztott hőmérsékletre melegszik fel.




Szerszámbeállítások:
Üzemi hőmérséklet.

Válassza ki a hőmérsékletet 90 és 450 °C között:

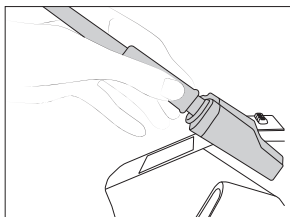
▲ vagy ▼ (±5 °C / °F lépésekben)
◀ vagy ▶ (±50 °C / °F lépésekben)

Szerszámbeállítások:
Hőm. szintek

Nyomja meg a  gombot, válassza ki a Szerszámbeállítások lehetőséget és aktiválja a Hőm. szintek opciót.

Használja a  vagy a  opciót (± 5 °C / °F lépésekben)

2. Alvás



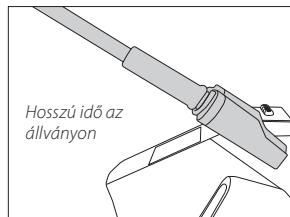
Amikor a szerszám az állványban van, a hőmérséklet az előre beállított alvási hőmérsékletre csökken.



Szerszámbeállítások:
· Alvás

Módosítsa az alvó hőmérsékletet és állítsa be az alvás késleltetését 0 és 9 perc között, vagy állítsa be nem alvó üzemmódra.

3. Hibernáció



Hosszabb ideig tartó inaktivitás után a készülék kikapcsol, és a szerszám lehűl szobahőmérsékletre.

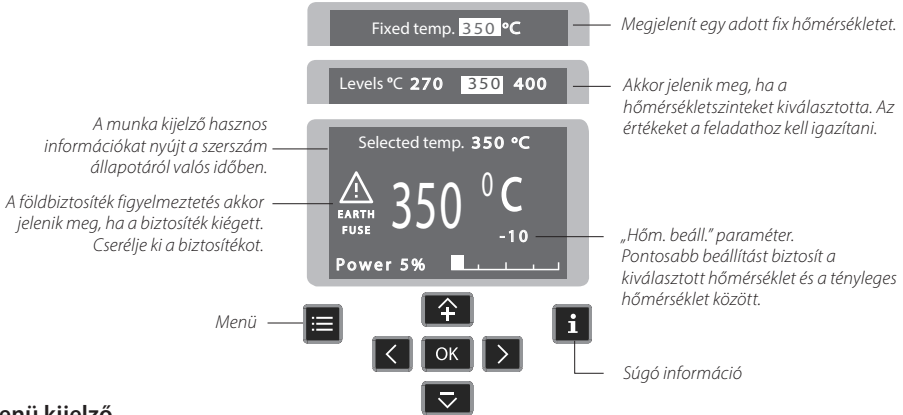


Szerszámbeállítások:
· Hibernáció

A hibernálás késleltetésének megváltoztatása 0 és 60 perc között vagy hibernálás nélkül.

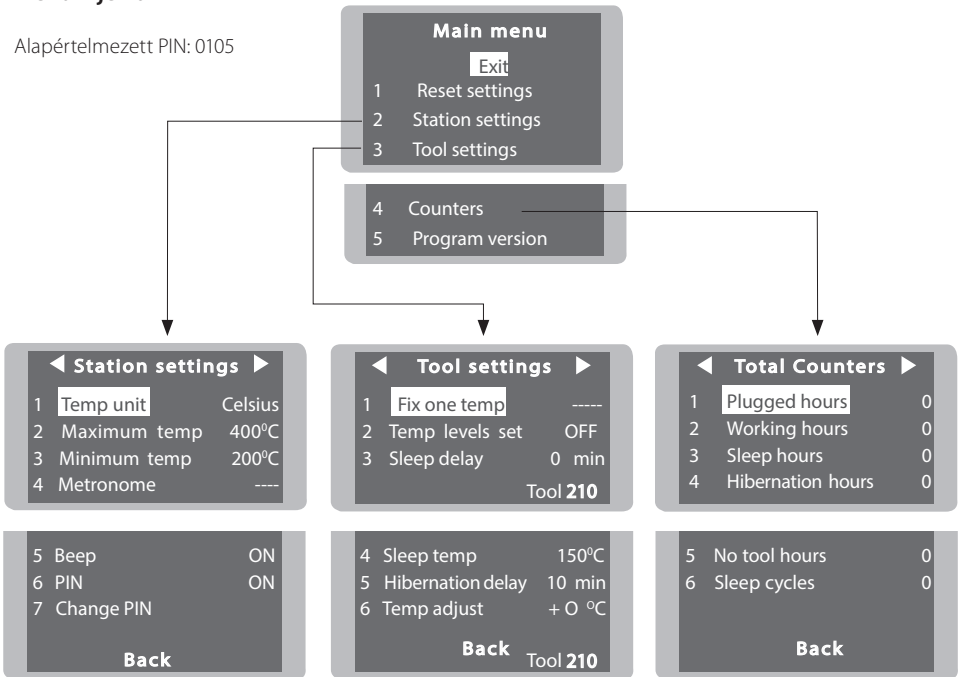
Ellenőrzési folyamat

Munka kijelző



Menü kijelző

Alapértelmezett PIN: 0105




Hibaelhárítás

Az állomás hibaelhárítása elérhető a www.jbctools.com weboldalon található termékoldalon

Paraméterek

Legyen óvatos ezeknek a paramétereknek a használatakor, mivel nem megfelelő használat esetén csökkentheti a csúcs élettartamát. Kérjük, kövesse az ajánlott irányelveket:

Állomás beállítások

Paraméter leírása	Ajánlások	Figyelmeztetések
Hőmérséklet egység Celsius (°C) vagy Fahrenheit (°F)	N/a	N/a
Maximális hőmérséklet Állítsa be a maximális hőmérsékletet, amellyel dolgozni szeretne. Az alapértelmezett maximális hőmérséklet 400 °C (750 °F). Ez elég magasnak tekinthető ahhoz, hogy a legtöbb vezetékmentes alkalmazásban működjön.	Az állomás hőmérséklete 90-450 °C közötti tartomány (190-840 °F). Változtassa meg a hőmérsékleti határértékeket, ha kevésbé gyakori alkalmazásokkal dolgozik, mint például alacsony/magas olvadáspontú forrasztás (HMP) vagy műanyagok (pl. szegecselés).	 A legtöbb esetben a 400 °C (750 °F) feletti hőmérsékleten végzett munka károsíthatja a nyomtatott áramkört és annak alkatrészeit. Még a forrasztási kötéssel rövid ideig érintkező csúcs esetén is előfordulhat, hogy a folyasztószer nem működik megfelelően, és ez súlyosan csökkentheti a csúcs élettartamát. Ha a forrasztási kötés több energiát igényel (pl. többretegű vagy nagy disszipációjú lapok), a JBC erősen ajánlja más segédeszközök, például előmelegítők használatát.
Minimális hőmérséklet Állítsa be a minimális hőmérsékletet, amellyel dolgozni kell. Az alapértelmezett min. hőmérséklet 200 °C (392 °F). Ezt tekintik megfelelő kiindulópontnak a vezetékes alkalmazásokhoz.		
Metronóm Ez egy sípszót aktivál. A frekvenciák 1 és 50 másodperc között változnak.	Hasznos a munkasebesség beállításához az ismétlődő munkáknál. A sípszó tudatja Önnek, hogy a csúcsnak mennyi ideig kell érintkeznie a forrasztási kötéssel.	N/a
Sípszó A billentyűzet sípszójának engedélyezése/letiltása.	N/a	N/a
Pin A PIN-nel kapcsolatos felszólítás engedélyezése/letiltása.	N/a	N/a
Cserélje ki a PIN-t Módosítsa az alapértelmezett biztonsági PIN-t (0105).	A PIN-t minden egyes paraméter módosításakor meg kell adni.	N/a

Szerszámbeállítások

Paraméter leírása	Ajánlások	Figyelmeztetések
Egy hőmérséklet rögzítése Állítson be egy értéket az állomás hőmérsékleti tartományán belül (90-450 °C/190-840 °F).	Ideális egynél több alkatrész adott hőmérsékleten történő forrasztásához. Az állomás elutasítja a hőmérséklet megváltoztatására irányuló kísérleteket.	N/a
Beállított hőmérsékleti szintek Hasonló az „Egy hőmérséklet rögzítése” paraméterhez. Ebben az esetben a felhasználó legfeljebb 3 értéket állíthat be a különböző teljesítményigén-	yekhez.	N/a
Alvási késleltetés Állítsa be azt az időt, amíg a szerszám a kiválasztott hőmérsékleten marad az állványon, mielőtt alvó üzemmódba lépne. A csúcs hőmérséklete ezután lecsökken az alvó hőmérsékletre.	Mivel szerszámaink az alapértelmezett alvó üzemmódból csak néhány másodperc alatt érik el a munkahőmérsékletet, ez a paraméter 0 percre van állítva. Amint a szerszámot visszahelyezzük az állványra, a hőmérséklet automatikusan lecsökken az alvó hőmérsékletre, ami meghosszabbítja a csúcsok élettartamát és megakadályozza az oxidációt. Ha a szerszám állványba helyezése előtt újrafémezi a csúcst, az megvédi a csúcst és meghosszabbítja az	 Ha ezeket a paramétereket magasabb értékekre állítja be, az szükségtelenül felgyorsítja az oxidációt és lerövidíti a csúcs élettartamát, különösen 450 °C / 840 °F hőmérsékleten
Alvási hőmérséklet Ez az a beállított hőmérséklet, amelyet a csúcs elér, amikor visszahelyezik az állványra.	Az alvási hőmérsékleteket úgy állítják be, hogy egyensúlyt teremtsenek az oxidáció megakadályozása és az üzemi hőmérséklet néhány másodpercen belüli elérése között.	

Szerszámbeállítások

Paraméter leírása


Ajánlások

Figyelmeztetések

Hibernációs késleltetés

Állítsa be, hogy a szerszám mennyi ideig maradjon alvó hőmérsékleten, mielőtt hibernált üzemmódba lépne. Ekkor az áramellátás lekapcsolódik, és a csúcs szobahőmérsékleten marad.


Ez a funkció teljesen megvédi a csúcsot az oxidációtól a hosszú ideig tartó inaktivitás során, amíg a szerszám az állványban van. A csúcs újrafémezése a szerszám állványba helyezése előtt szintén segít megelőzni az oxidációt és meghosszabbítja a csúcs élettartamát.

 Az alapértelmezett érték növelése felgyorsítja az oxidációt és lerövidíti a csúcs élettartamát.

Hőm. beállítása

Pontosabb beállítást biztosít a kiválasztott és a tényleges hőmérséklet között.

A nulla hiba eléréséhez állítsa be a $\pm 50\text{ }^{\circ}\text{C}$ / $\pm 90\text{ }^{\circ}\text{F}$ értékeket. A JBC határozottan ajánlja a TID-A vagy TIA-A hőmérők használatát a pontos leolvasás érdekében.

 Ha a felhasználó megváltoztatja a kazetta típusát, a paramétert $0\text{ }^{\circ}\text{C}/\text{F}$ -ra vagy az adott kazettához szükséges értékre kell visszaállítani. Ha például egy vastag kazettához $+20\text{ }^{\circ}\text{C}$ / $+36\text{ }^{\circ}\text{F}$ korrekció van beállítva, majd a felhasználó egy vékonyabb kazettára vált anélkül, hogy a hőmérséklet-korrekciót visszaállítaná, akkor magasabb hőmérsékleten dolgozna, mint amilyenre a vékonyabb kazettához szükséges, amely nem igényel hőmérséklet-korrekciót.

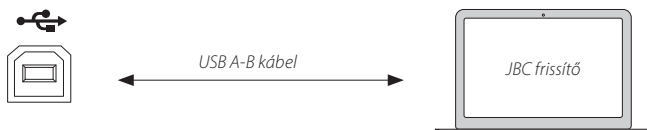
USB csatlakozó

Töltse le a legújabb szoftvert weboldalunkról, hogy továbbfejlessze forrasztóállomását.

JBC frissítő

www.jbctools.com/software.html

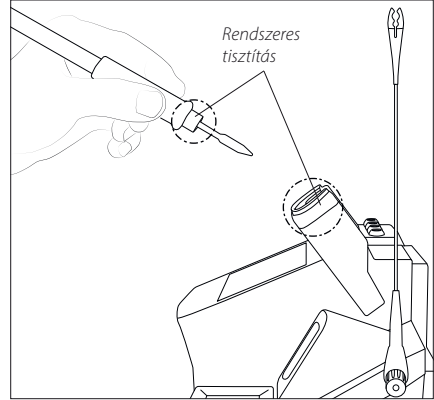
Az állomás szoftverének frissítése USB-kapcsolaton keresztül:



Karbantartás

A karbantartási munkálatok elvégzése előtt mindig kapcsolja ki a készüléket, és válassza le a hálózatról. Hagyja kihűlni a berendezést.

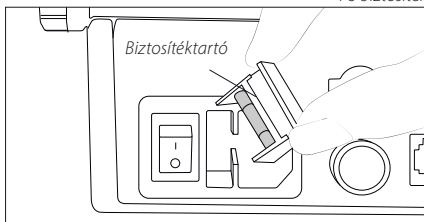
- Tisztítsa meg az állomás kijelzőjét üvegtisztítóval vagy nedves ronggyal.
- A burkolat és a szerszám tisztításához használjon nedves rongyot. Alkohol csak a fém alkatrészek tisztítására használható.
- Rendszeresen ellenőrizze, hogy a szerszám fém részei és a szerszámtartó tiszta-e, hogy az állomás érzékelni tudja a szerszám állapotát.
- A csúcspontot tárolás előtt tartsa tisztán és fémesen, hogy elkerülje a csúcs oxidációját. A rozsdás és piszkos felületek csökkentik a hőátadást a forrasztási kötés felé.
- Rendszeresen ellenőrizze az összes kábelt.
- Cserélje ki a hibás vagy sérült darabokat. Csak eredeti JBC pótalkatrészeket használjon.
- A javításokat csak a JBC által felhatalmazott műszaki szerviz végezheti.



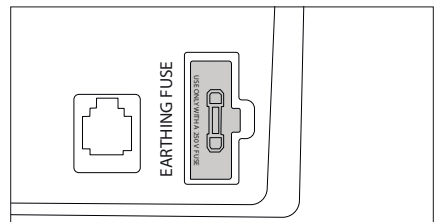
- Ha ez a figyelmeztetés megjelenik a főkijelzőn, a földelő biztosítékot ki kell cserélni.
 - Cserélje ki a kiégett biztosítékot az alábbiak szerint (a földelő biztosítékra és a fő biztosítékra egyaránt vonatkozik):
1. Húzza ki a biztosítékot, és vegye ki a biztosítékot. Ha szükséges, használjon szerszámot a lefeszítéshez.
 2. Helyezze be az új biztosítékot a biztosítékotartóba, és helyezze vissza az állomásra.



Fő biztosíték



Földelő biztosíték



Biztonság



Az áramütés, sérülés, tűz vagy robbanás elkerülése érdekében feltétlenül be kell tartani a biztonsági előírásokat.

- Ne használja az egységeket más célra, mint forrasztásra vagy utómunkára. A helytelen használat tüzet okozhat.
- A tápkábelt jóváhagyott aljzatokhoz kell csatlakoztatni. Használat előtt győződjön meg róla, hogy a készülék megfelelően földelve van. A kihúzáskor a dugót fogja meg, ne a vezetékét.
- Ne dolgozzon elektromosan feszültség alatt álló alkatrészeken.
- Az alvó üzemmód aktiválásához a szerszámot az állványba kell helyezni, amikor nem használja. A forrasztócsúcs vagy a fűvóka, a szerszám fém része és az állvány még akkor is forró lehet, ha az állomás ki van kapcsolva. Óvatosan kezelje, beleértve az állvány pozíciójának beállítását is.
- Ne hagyja felügyelet nélkül a készüléket, ha az be van kapcsolva.
- Ne takarja le a szellőzőrácsokat. A hő hatására a gyúlékony termékek meggyulladhatnak.
- Az irritáció elkerülése érdekében kerülje a bőrrel vagy szemmel érintkező folyaszószert.
- Vigyázzon a forrasztás során keletkező füstgázzal.
- Tartsa tisztán és rendben a munkahelyét. A munkavégzés során viseljen megfelelő védőszemüveget és kesztyűt a személyi sérülések elkerülése érdekében.
- A legnagyobb óvatossággal kell bánni a folyékony ónhulladékkal, amely égési sérüléseket okozhat.
- Ezt a készüléket nyolc éven felüli gyermekek, valamint csökkent fizikai, érzékszervi vagy szellemi képességekkel rendelkező, illetve tapasztalatlan személyek is használhatják, feltéve, hogy megfelelő felügyelet alatt állnak, illetve megfelelő oktatásban részesültek a készülék használatára vonatkozóan, és megértették az ezzel járó veszélyeket. Gyermekek nem játszhatnak a készülékkel.
- A karbantartást gyermekek csak felügyelet mellett végezhetik.

Specifikációk

CDB

Forrasztóállomás

Ref.: **CD-2BQF** 230V 50/60Hz. Bemeneti biztosíték: T1A. Kimenet: 23,5 V.

- | | |
|---|---|
| - Névleges teljesítmény | 175 W |
| - Csúcsteljesítmény (szerszám): | 130 W |
| - Választható hőmérséklet: | 90 - 450 °C / 190 - 840 °F |
| - Üresjárati hőmérséklet. Stabilitás (álló levegő): | ±1,5 °C / ±3 °F (megfelel és meghaladja az IPC J-STD-001 szabványt) |
| - Hőm. pontosság: | ±3% (referencia kazetta használatával) |
| - Hőm. beállítás: | ±50 °C / ±90 °F (az állomás menüjének beállítása révén) |
| - A csúcs és a föld közötti feszültség/ellenállás: | Megfelel és meghaladja az ANSI/ESD S20.20-2014 IPC J-STD-001F szabványt |
| - Földelő biztosíték: | F 1,25A |
| - Csatlakozók: | USB csatlakozó állomás-PC
RJ12 csatlakozó |
| - Környezeti üzemi hőmérséklet: | 10 - 50 °C / 50 - 122 °F |
| - Vezérlőegység méretei / tömege: | 170 x 176 x 145 mm / 2,74 kg
(H x Sz x M) 6,69 x 6,93 x 5,71 in / 6,04 lb |
| - Teljes nettó tömeg: | 3 kg / 6,61 font |
| - Teljes csomag méretei / tömege: | 234 x 234 x 258 mm / 3,34 kg
(H x Sz x M) 9,21 x 9,21 x 10,16 in / 7,36 lb |

Megfelel a CE-szabványoknak.
ESD-biztonságos.

JBC

Garancia

A JBC 2 éves garanciája minden gyártási hibára kiterjed, beleértve a hibás alkatrészek cseréjét és a munkadíjat is. A garancia nem terjed ki a termék elhasználódására vagy helytelen használatára.

Ahhoz, hogy a garancia érvényes legyen, a berendezést vissza kell küldeni a kereskedőnek, ahol azt vásárolták, kifizetve a postaköltséget.

1 év extra JBC garanciát kap, ha itt regisztrál: <https://www.jbctools.com/productregistration/> a vásárlástól számított 30 napon belül.

Ha regisztrál, e-mailben értesítést kap a regisztrált termék új szoftverfrissítéseiről.



Ezt a terméket nem szabad a szemétkukába dobni.

A 2012/19/EU európai irányelvnek megfelelően az elektronikai berendezéseket életciklusuk végén össze kell gyűjteni, és engedélyezett újrafeldolgozó létesítménybe kell visszavinni.

CE EAC UK
CA

www.jbctools.com