

JBC

www.jbctools.com

使用手册



DDE

双工具控制主机

本手册适用于以下型号的控制主机：

- DDE-2HC (230 V)

包装清单

包装内含以下物品：



双工具
控制主机 1 件

电源线 1 件
料号 0024080 (230V)

手册 1 件
料号 0027425

特性

DDE 可以同时控制**最多 2 个**工具，每个工具可搭配 1 个模块和 1 个踏板（每个工具所需的外围模块）。



连接示例

DDE 双工具控制主机



等电位连接

USB-B 接口

电源插口

用于自动控制系统的
RJ12 接口

支架连接线
料号 0024227

T245
通用型
手柄

支架连接线
料号 0024227

DR560
吸锡手柄

ADS
T210 和 T245
手柄
专用支架

DRS
DR560
吸锡手柄
专用支架

吸滤器
料号 0821830

模块连接线
料号 0024228

MSE
DDE 和 DME
专用的电动拆焊模块

连接到其他外围设备

连接到踏板 P005

兼容性

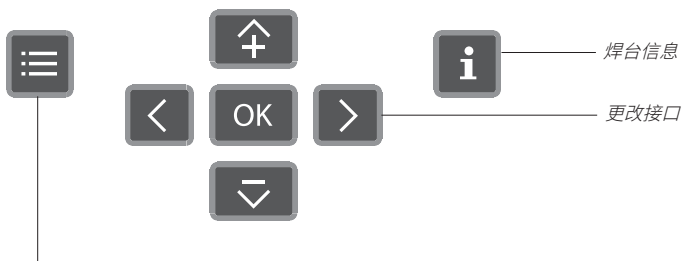
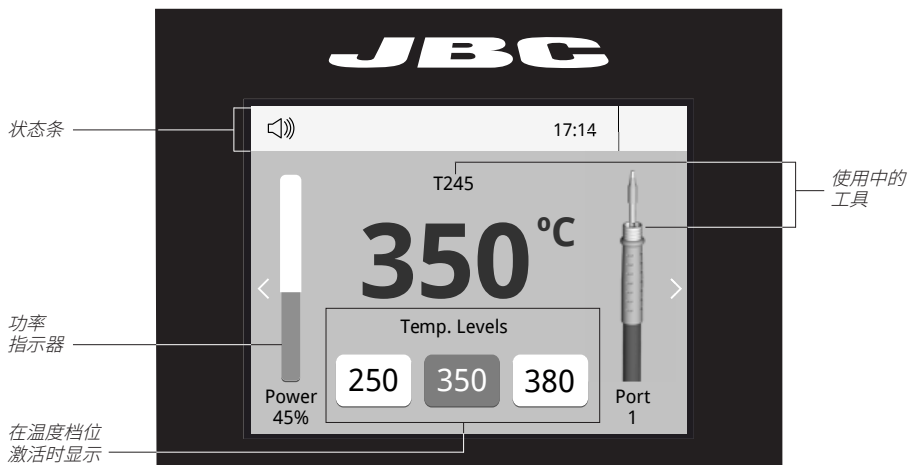
请根据焊接或拆焊需求，选择最合适的设备。

模块化系统				外围设备		
控制主机	支架	工具	烙铁头系列	MSE/MVE	MNE	P405
DDE	ADS	T210	C210			●
		T245	C245			●
		T470				●
	DNS	T210N	C210		●	●
		T245N	C245		●	●
	APS	AP250	C250			●
	AMS	AM120	C120			●
		PA120				●
	ATS	AT420	C420			●
	HTS	HT420				●
	DSS	DS360	C360	●		●
	DRS	DR560	C560	●		●

DDE 工作屏幕

DDE 具有直观的用户界面，可快速访问焊台参数。

默认 PIN: 0105

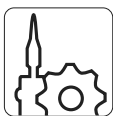


选单选项



主机设定

可自行设置焊接工作需求参数。



工具预设

机会自动侦测搭配的工具手柄，并依照操作员设置的参数运作。



数据记录

依端口记录机台工作、休眠、睡眠等历史时数



语言

多国语言设定选择



初始设定

机台回复至初始设定参数值

故障排除

焊台故障排除内容请上国际官网 www.jbcsoldering.cn 产品页面查询

进阶功能



即时图表

机台萤幕即时同步显示焊接工作状态数据，包含焊嘴温度，以及焊点功率数值等。这有助于您决定如何调整您的焊接过程或使用哪一个焊嘴，以获得最佳质量的焊接。



参数设置

参数设置功能可精准控制温度缓升，从而避免在焊接类似 MLCC 组件时造成的热冲击。参数设置至多可设 25 个不同参数。



档案

分析图输出

可经由 USB-A 接口插入 USB 来存取焊接过程 csv 格式档案。

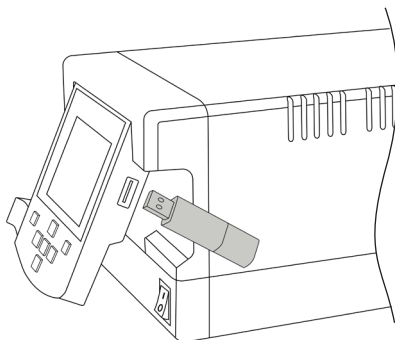


软件更新

焊台更新

请至 <https://www.jbcsoldering.cn/chi-software>

下载 JBC 焊台最新软件，并将之存取至 USB，再将 USB 插入焊台做焊台软件升级。



系统通知

以下图示将显示在屏幕机台现况显示栏位上。



USB 已连接。



焊台通过 PC 控制。



焊台通过机器人控制。



焊台软件更新。
按下 INFO 键开始过程。



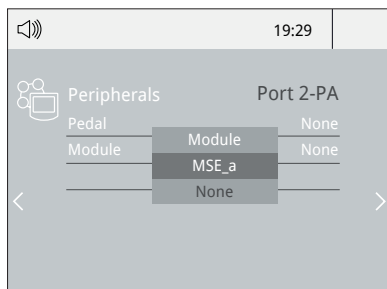
警告。
按下 INFO 键查看故障描述。



错误。
按下 INFO 键查看故障描述、
错误类型以及处理方式。

外围设备设置

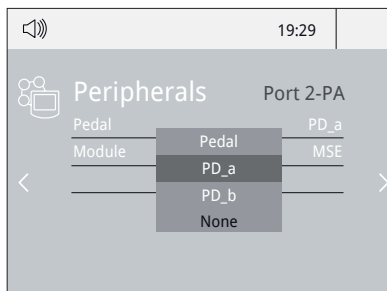
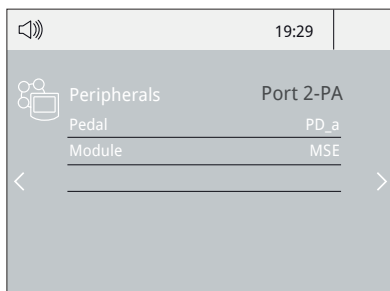
1. 连接模块后，进入“Peripherals”（外围设备）菜单并选择要与模块连接的端口。
2. 从外围设备连接列表中选择模块。请记住，您的第一个连接会标记为“a”，第二个为“b”，以此类推（例如 MS_a、MS_b.....）。
3. 按“Menu”（菜单）或“Back”（返回）保存更改。



踏板设置

1. 进入 **Peripherals**（外围设备）菜单，并选择要与踏板连接的端口。

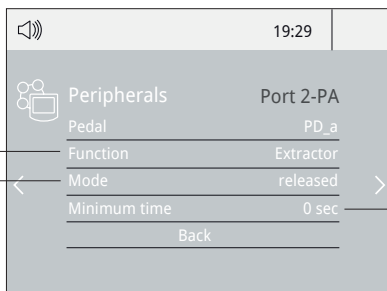
2. 从列表中选择踏板（请注意，您的第一个连接会标记为“a”，第二个为“b”，等等（例如 PD_a、PD_b.....））。



3. 根据工作要求设置踏板功能。

选择踏板的作用：
用作 **Sleep**（睡眠）、**Extractor**（休眠）或用作 **module**（模块）开关。

选择踏板的激活方式
(**pressed**（踩下）/
released（松开）)



设置踩一次踏板的持续激活时间*。如要持续工作，请一直踩住踏板。

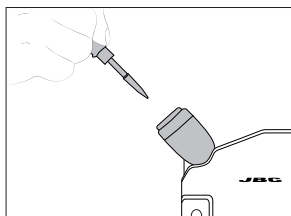
*注意：该设置也可以反过来，即持续踩住踏板并在松开时激活。

操作流程

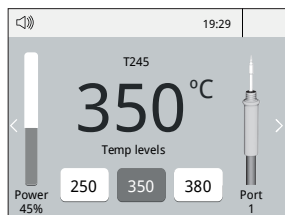
JBC 高效焊接系统

该项革新技术可快速恢复焊嘴温度。因此，用户可在较低的温度下工作，同时焊接质量会更加出色。另外，该焊接系统还支持睡眠模式和休眠模式。在这些模式下，焊嘴的温度会进一步降低，这使得焊嘴的使用寿命增加了 5 倍。

1. 工作模式



从支架上拿起工具时，焊嘴会自动加热到选定温度。




工具设置：
· 工作温度

在 90 °C 到 450 °C 的范围内调整工作温度：

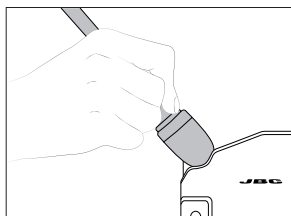
⬆️ 或 ⬇️ 为 ±5 °C/°F 的调整按钮
⬅️ 或 ➡️ 为 ±50 °C/°F 的调整按钮

工具设置：
· 温度水平

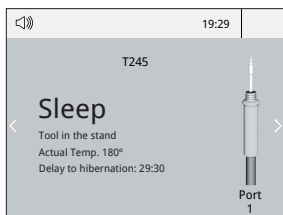
按下  后，选择“工具设置”以启动“温度水平”选项。调整温度：

⬆️ 或 ⬇️ 为 ±5 °C/°F 的调整按钮

2. 睡眠模式



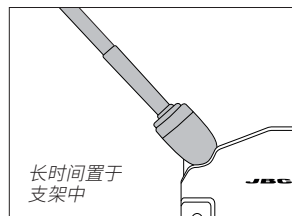
工具置于支架中时，温度会自动降至预设的睡眠温度。



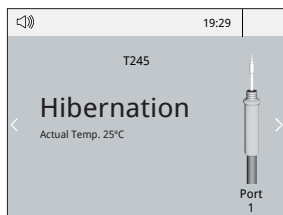
工具设置：
· 睡眠

调整睡眠温度，设置延迟 0 到 9 分钟进入睡眠，或不睡眠。

3. 休眠模式



静置更长时间后，主机自动断电，工具将冷却至室温。



工具设置：
· 休眠

设置延迟 0 到 60 分钟进入休眠，或不休眠。

注意：如有需要，该焊台还支持定义睡眠温度。

默认设置下，在工具放回至工具架上后，焊台将自动从工作模式切换到休眠模式。

维护保养

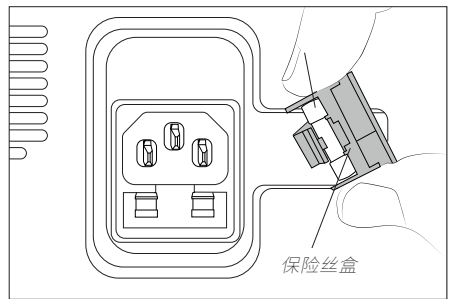
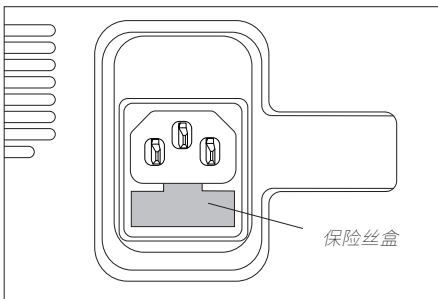
在维护或储存之前，一定要等待设备冷却。

- 使用玻璃清洁剂或湿布清洁焊台屏幕。
- 使用湿布清洁外壳及工具。酒精只能用于清洁金属部件。
- 定期检查工具和支架的金属部件是否干净，以便焊台可正确检测到工具状态。
- 焊嘴存放之前，应保持其表面清洁并上锡，以免氧化。
焊嘴表面生锈及污渍会阻隔焊点导热。
- 定期检查所有连接线和管件。

- 更换熔断的保险丝，步骤如下：

1. 拆下保险丝盒，取出已熔断的保险丝。必要时可借助工具将其撬开。

2. 将新保险丝压入保险丝盒，并将其放回到焊台里。



- 更换任何有缺陷或损坏的部件。只能使用 JBC 原厂零部件。
- 只能由 JBC 授权的技术人员进行维修。

安全注意事项



必须遵守安全准则，以防触电、受伤、火灾或爆炸。

- 焊台不得用于焊接或返修之外的任何其他用途。使用不当可能引发火灾。
- 电源线必须插入正规插座。使用前必须确保正确接地。拔出电源线时，请握住插头，而不是握住电线。
- 工作时请勿接触带电部位。
- 工具不使用时应置于支架上，以启动睡眠模式。即使焊台关闭，焊嘴、工具金属部位及支架也可能仍为高温状态。请小心操作，包括调整支架位置时。
- 焊台开启时务必要有人看管。
- 请勿遮盖散热风扇。发热有可能引燃易燃物品。
- 避免助焊剂接触皮肤或眼睛，以免引起过敏。
- 小心焊接时产生的烟雾。
- 保持工作场地干净整洁。工作时穿戴合适的护目镜和防护手套，以免受伤。
- 务必注意可能引起灼伤的液态废锡。
- 对于八岁以上的儿童以及身体残疾、感官受限、心智不全、或缺乏经验的人士，只要接受了有关设备使用的充分监督或指导，并了解其危害，就可以使用焊台。儿童不得使用该焊台玩耍。
- 除非有人监督，否则不得由儿童进行维护保养。

有害物质含量表

产品中有害物质的名称及含量

部件名称	有害物质					
	铅(Pb)	汞(Hg)	镉(Cd)	六价铬 (Cr(VI))	多溴联苯 (PBB)	多溴二苯醚 (PBDE)
烙铁头	○	○	○	○	○	○
手柄	○	○	○	○	○	○
电源线	○	○	○	○	○	○
主机	○	○	○	○	○	○
电源插座	○	○	○	○	○	○
保险丝	○	○	○	○	○	○
主开关	○	○	○	○	○	○
电位连接	X	○	○	○	○	○
变压器	○	○	○	○	○	○
线路板	X	○	○	○	○	○

○ 表示该有害物质在该部件所有均质材料中的含量均在GB/T 26572 规定的限量要求以下。
 X 表示该有害物质至少在该部件的某一均质材料中的含量超出GB/T 26572 规定的限量要求。

规格

DDE

双工具控制主机

料号: **DDE-2HC** 230V 50/60Hz。输入保险丝: T2A。输出: 23.5V

- 最高输出功率值: 每个工具 150W
- 工作温度范围: 90°C - 450°C/190°F - 840°F
- 稳定温度范围 (无风状态): $\pm 1.5^{\circ}\text{C}/\pm 3^{\circ}\text{F}$ /达到并超过IPC J-STD-001标准
- 温度准确度: $\pm 3\%$ (使用基准烙铁头)
- 温度调整: $\pm 50^{\circ}\text{C}/\pm 90^{\circ}\text{F}$ 通过焊台菜单设置
- 焊嘴接地电压/电阻: 达到并超过以下标准
ANSI/ESD S20.20-2014 IPC J-STD-001F
- 工作环境温度: 10°C - 50°C/50°F - 122°F
- 连接口: USB-A/USB-B/外围设备接口
用于自动控制系统的 RJ12 接口
- 控制主机尺寸/重量:
(长 x 宽 x 高) 148 x 232 x 120 mm/3.82 kg
5.8 x 9.1 x 4.7 in/8.41 lb
- 总包装尺寸/重量: 258 x 328 x 208 mm/4.3 kg
10.15 x 12.9 x 8.1 in/9.5 lb

符合 CE 标准
ESD 安全标准。

JBC

保修说明

JBC 对本设备的保修期为 2 年，保修范围涵盖所有制造缺陷，包括更换缺陷零件及相关人工费用。

产品损耗或人为损坏不在保修范围内。

设备需退回至出售设备的经销商处才能享受保修。

购买后 30 日内在以下网址注册，即可获得额外 1 年的 JBC 保修：

<https://www.jbctools.com/productregistration/>。



请勿将本产品直接丢入垃圾桶。

根据欧洲指令 2012/19/EU 的规定，使用寿命已尽的电子设备需在收集后返还至指定的回收机构。



www.jbctools.com