

JBC

www.jbctools.com

使用手册



P405

踏板

本手册对应以下料号：

P-405

包装清单

包装内含以下物品：

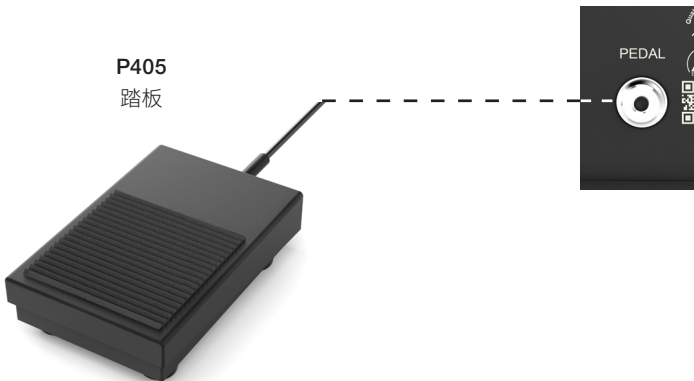


踏板1 个

说明书 1 本
料号 0033263

连接口

将踏板连接到 JBC 焊台或外围设备。该接口标有“PEDAL”。



踏板兼容性

下表中的突出显示了 P405 与各种 JBC 设备的兼容情况。

下表中还显示了 P305* 和 P005* 的兼容情况。

标有 ○ 表示踏板 P405 无法直接连接到 JBC 的控制主机。这时必须借助一个模块 (请参阅后续页面中的“踏板设置”)。

		踏板		
		P405	P305*	P005*
控制主机	DI		●	
	DDE	○	●	○
	DME	○	●	○
	HDE	○	●	○
	JNASE	●		●
	JTSE	●		●
	WS		●	
	ALE	●		●
	NAE	●		●
焊台	ALE	●		●
模块	MS/MSE	●		●
	MV/MVE	●		●
	MN/MNE	●		●
预热台	PHNE	●		●
	PHSE	●		●
	PHBE	●		●
	PHXLE	●		●
吸烟仪	FAE1	●		●
	FAE2	●		●

* 未随附, 单独销售

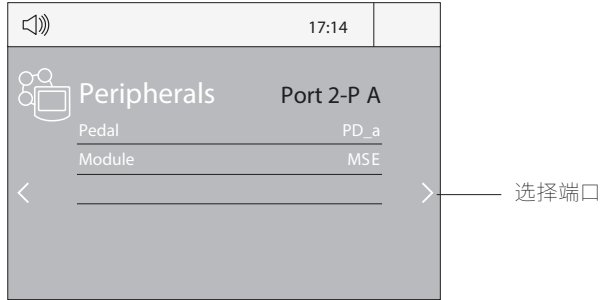


踏板设置:

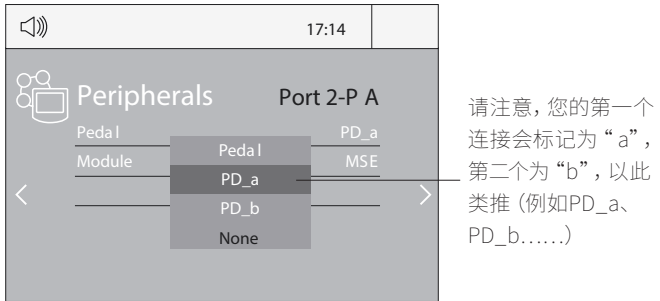
- 适用于DDE、HDE、NAE、JNA、JTSE、ALE (控制主机)
- 适用于PHNK、PHSK、PHBK、PHXK (预热台)

注意: 需要借助外围模块 (MSE、MVE 或MNE), 才能将踏板连接到 DDE 或 HDE。

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



2. 从列表中选择所需踏板。

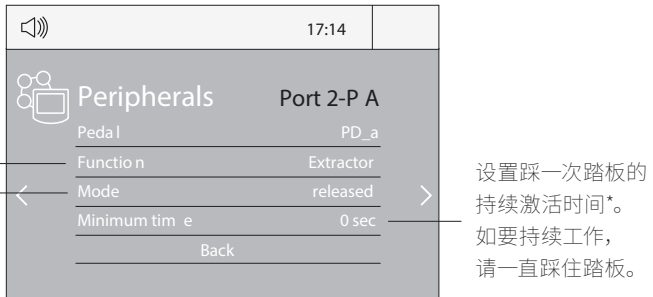


3. 根据工作要求设置踏板功能。

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))。



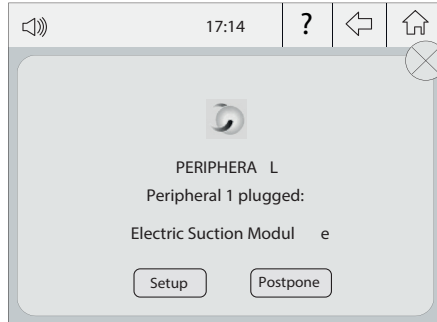
* **注意:** 该设置也可以反过来, 即持续踩住踏板并在松开时激活。



踏板设置 - 适用于 DME (控制主机)

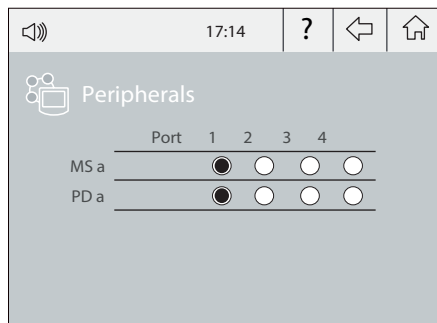
注意: 需要借助外围模块 (MSE、MVE 或MNE)，才能将踏板连接到DME。
将上述其中一个模块连接到焊台后，会打开一个弹出窗口。


1. 按弹出窗口中的“Setup”（设置）可配置模块MSE/MVE/MNE。



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.....）。按照同样的方式选择踏板（例如PD_a.....）

3. 选择要链接到外围设备的工具端口。

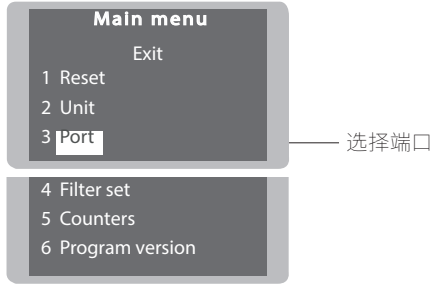


4. 按“Menu”（菜单）或“Back”（返回）保存更改。
设置完毕后，可进入 **Peripherals** (外围设备) 菜单  更改模块设置。

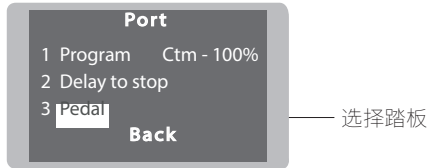


踏板设置 - 适用于 FAE1、FAE2 (吸烟仪)

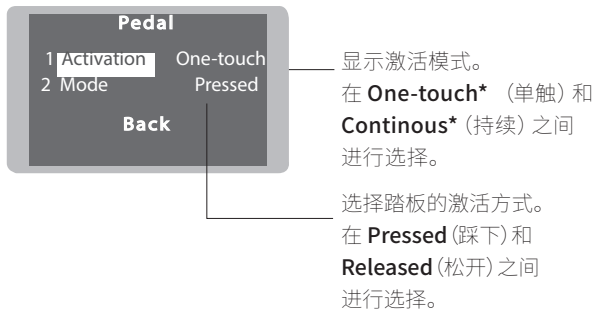
1. 进入 Main Menu (主菜单) 并选择 Port (端口)。



2. 在“Port”（端口）菜单中, 选择 Pedal (踏板)。



3. 根据工作要求设置踏板功能。



* **One-touch** (单触) 会一直激活踏板功能, 直到踩下两次。 **Continous** (持续) 会在踩下踏板期间激活踏板功能。

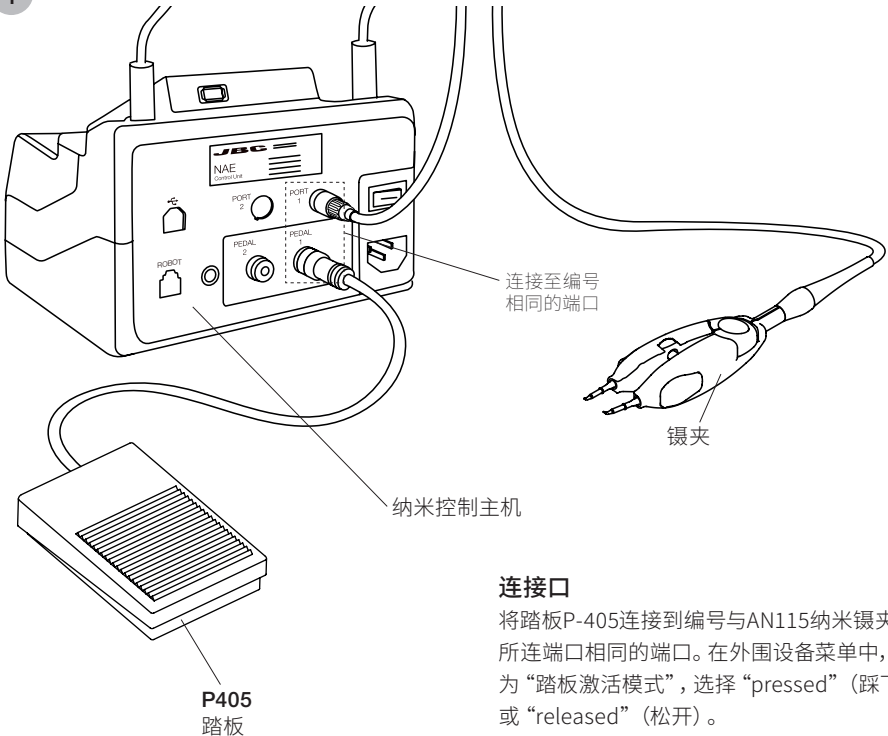
示例：

使用了镊夹和踏板的芯片元器件返修流程

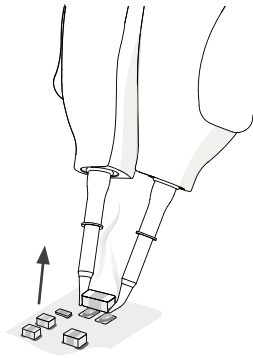
踏板经常与镊夹一起用来返修元器件。

JBC 可调式纳米镊夹 AN115 不仅是芯片元器件拆焊时的得力工具，还可与连接到 JBC NASE 焊台的 P405 踏板搭配使用，以加速放置和焊接。

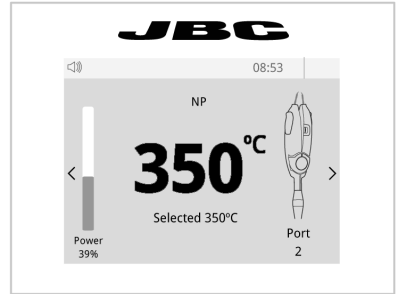
1



2



*先前已选择“踩下模式”

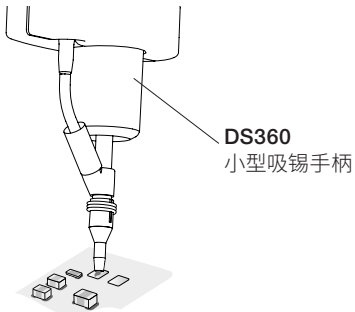


拆焊*:

从支架上拿起镊夹，踩住踏板以启用镊夹，然后进行元器件拆焊。

松开踏板后，镊夹将进入休眠模式并开始冷却。

3

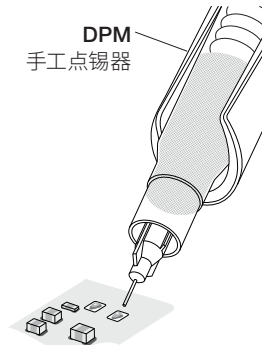


焊盘清洁

使用JBC吸焊工具DS360来清洁焊盘。

此操作需使用JBC的DSS拆焊台。

4

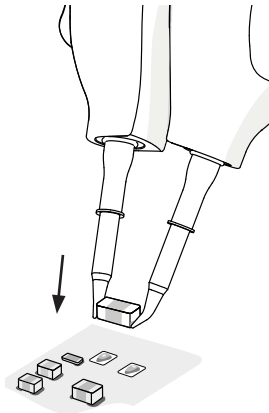


点焊膏

点上焊接新芯片元器件所需的焊膏量。

推荐使用JBC的DPM手工点锡器。

5



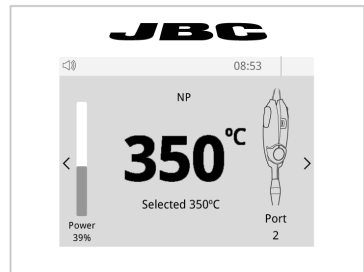
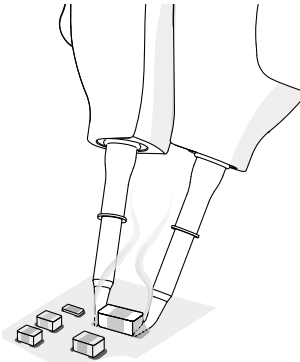
放置：

不要踩住踏板。使用镊夹将元器件放置在先前预上锡的焊盘上。

注意：

未启用的镊夹可防止元器件过早升温。

6



焊接

放置到位后，踩住踏板以启用镊夹来进行焊接。

备注

规格

P405

踏板

型号 P-405

- 连接线长度：1.9 m / 74.80 in
- 总净重：232 g / 0.51 lb

- 总包装尺寸/重量：155 x 85 x 55 mm / 255 g
(长 x 宽 x 高) 6.10 x 3.35 x 2.17 in / 0.56 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。



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