

JBC

www.jbctools.com

使用手册



JTSE

热风主机

本手册对应以下料号:

JTSE-2HUA (230V)

包装清单

包含以下元件:



JTSE 热风主机 1 台

电源线 1 条
料号 0023713 (230V)



说明书 1 本

料号 0027418

其他语言的手册也可在

www.jbcsoldering.cn 获取

产品功能及连接

主机



JTS*
热风专用支架

主机



*不包括在内, 单独出售。

JT / TE 工作屏幕

JT/TE 具有**直觉选单**, 让**设定参数**更简易方便。
原始 PIN 码:0105

The screenshot shows the JBC work screen with the following elements and labels:

- 机台现况显示** (Machine Status Display): Points to the top status bar showing a speaker icon and the time 17:14.
- 供应至加热器的即时功率** (Instant Power to Heater): Points to the vertical power bar on the left.
- 即时风速** (Instant Wind Speed): Points to the '400°C' temperature display.
- 选定风速** (Selected Wind Speed): Points to the '400°C Selected' text below the temperature display.
- 即时外部测温线温度** (Instant External Temperature): Points to the '20°C' temperature display.
- 停机前剩余时间** (Remaining Time before Stop): Points to the '4m 38s' time display.
- 选定气流** (Selected Air Flow): Points to the '80%' air flow percentage display.
- 选定外部测温线温度** (Selected External Temperature): Points to the '120°C Selected' text below the temperature display.

The control panel includes the following buttons:

- 主机信息** (Machine Information): A button with an 'i' icon.
- 选单选项** (Menu Options): A button with a three-line menu icon.
- Navigation Buttons**: A set of directional buttons including Up, Down, Left, Right, and OK.

选单选项

 <p>可自行设置焊接工作需求参数。</p> <p>主机设定</p>	 <p>机台会自动侦测搭配的工具手柄, 并依照操作人员设置的参数运作。</p> <p>工具预设</p>	 <p>依端口记录机台工作、休眠、睡眠等历史时数</p> <p>数据记录</p>
 <p>多国语言设定选择</p> <p>语言</p>	 <p>机台回复至初始设定参数值</p> <p>初始设定</p>	

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

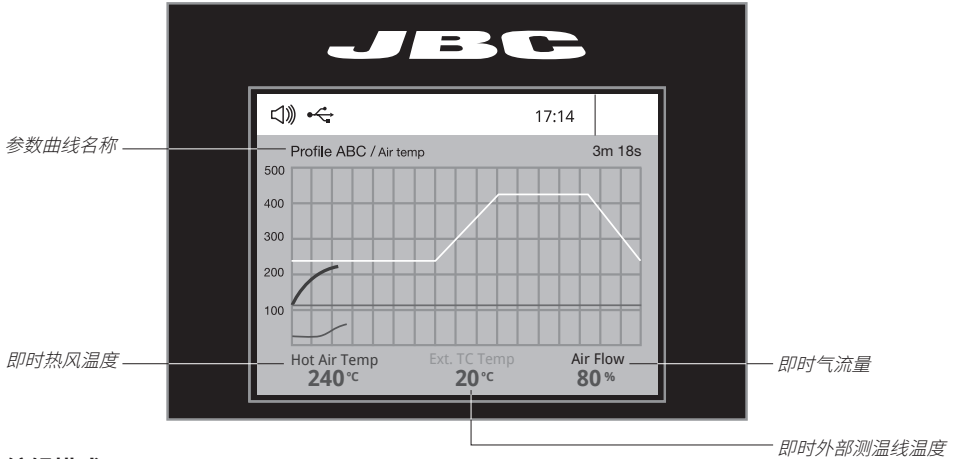
进阶功能



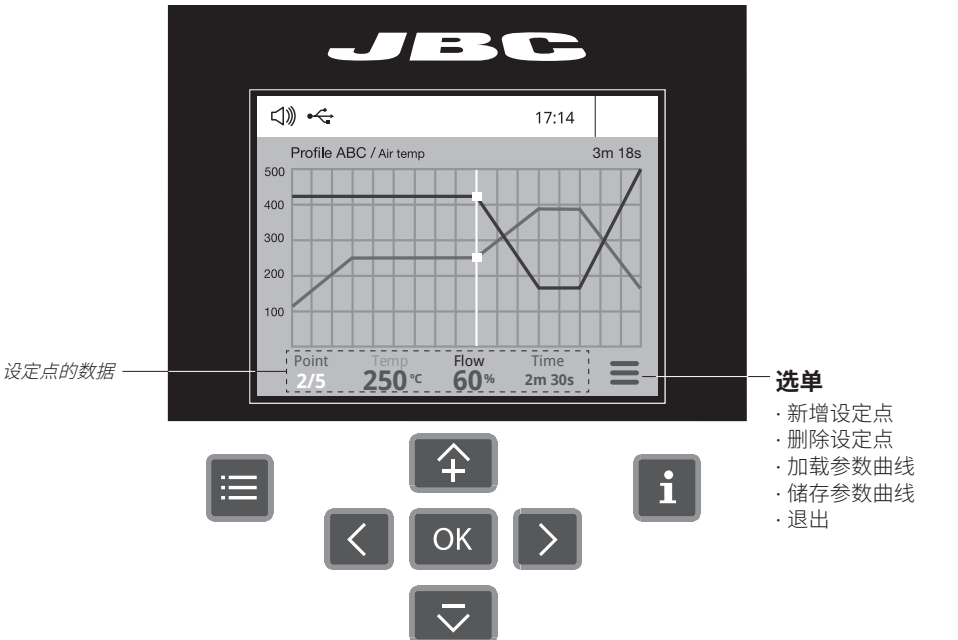
参数设置

要使用参数曲线设置, 必须搭配使用 RWB/RWS/RWT 返修可调节支架。
返修可调节支架支撑热风加热装置, 保持相对于元器件的距离和位置。

在此模式下, 操作员可以设置或编辑最多 25 个温度和气流量曲线图。



编辑模式

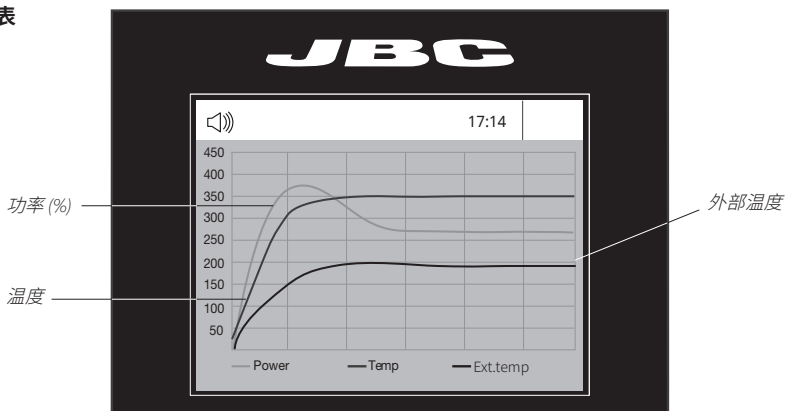


- 选单**
- 新增设定点
 - 删除设定点
 - 加载参数曲线
 - 储存参数曲线
 - 退出



即时图表

它提供了在焊点形成过程中实时的热风温度和功率传输的详图，以便进行分析。这有助于您决定如何调整您的设定，以获得最佳质量的焊接。



档案

分析图输出

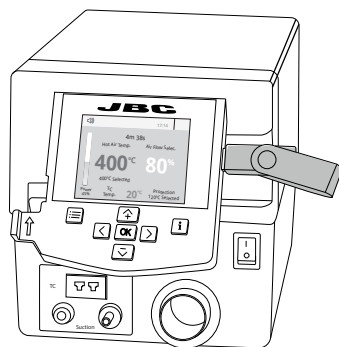
可经由 USB-A 接口插入 USB 来存取焊接过程 csv 格式档案。



软件更新

焊台更新

请至 www.jbctools.com/software.html 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。



焊台软件更新。
按下 INFO 键开始过程。



焊台通过 PC 控制。



警告。
按下 INFO 键查看故障描述。



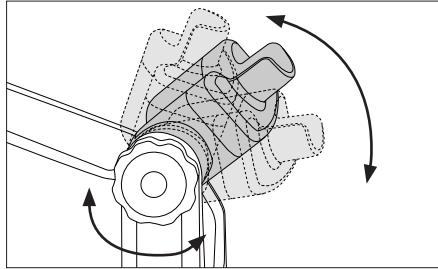
焊台通过机器人控制。



错误。
按下 INFO 键查看故障描述、
错误类型以及处理方式。

可调式支架

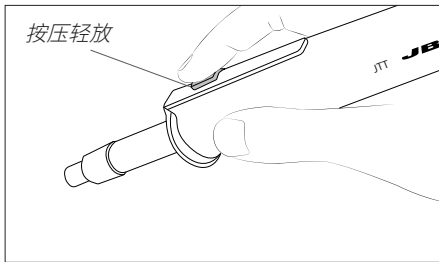
调整工具支架角度以便适合您的操作位置。



操作模式

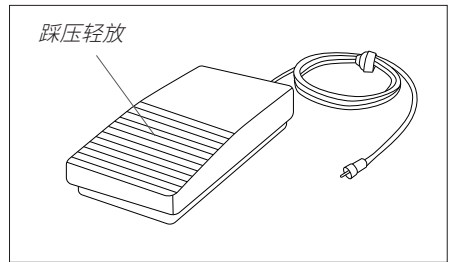
1. 在“工具设置”选单中,根据工作任务来选择工具的启动模式。

工具按钮



按下开始暂停按钮来控制吹出频率。

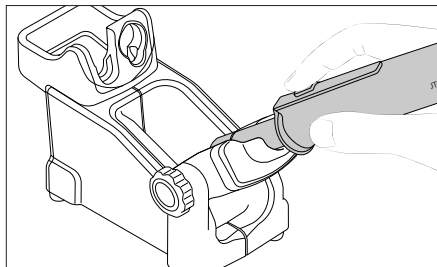
脚踏板*



踩放脚踏板启动或暂停热风控制主机。

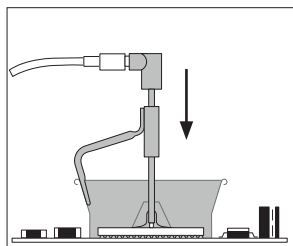
*P-005 脚踏板需另选购。

2. 如果支架与焊台连接,出于安全考虑,当返回支架时,也会停止吹风。



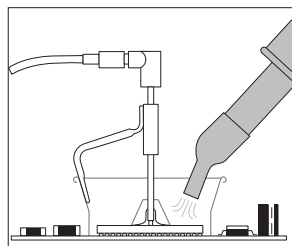
操作流程

1. 放置



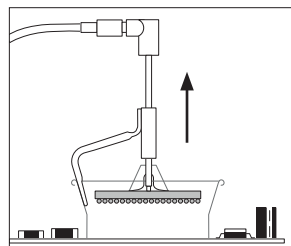
选择适当的吸盘置入吸杆装置，
然后按吸泵按钮将之启动。

2. 加热



将元器件加热。

3. 拔出

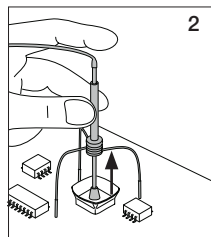
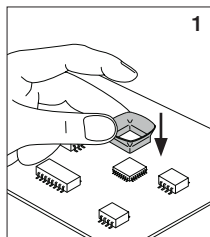


当焊料熔化时，
元器件自动升离。

保护罩和吸杆装置

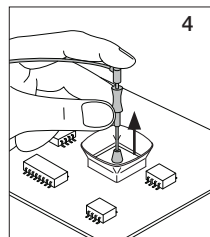
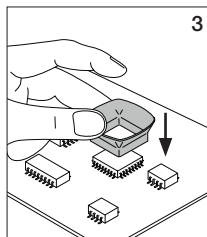
对于细小元器件(图 1 和图 2)。

建议配合使用保护罩和三脚架

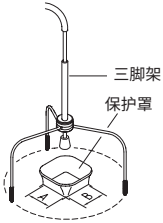


对于较大元器件(图 3 和图 4)。

建议使用手动吸杆装置

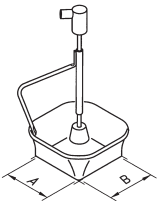


附件



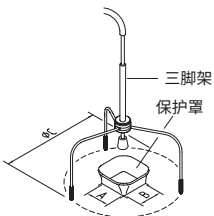
保护罩

No.*	料号	AxB (mm)	AxB (in)	No.*	料号	AxB (mm)	AxB (in)
	P3353	4,3 x 3	0,16 x 0.12		P1249	12 x 23	0,47 x 0.9
	P3786	5,2 x 5,2	0,20 x 0.20	44	P4000	12,5 x 12,5	0,49 x 0.49
	P3352	5,2 x 7,5	0,20 x 0.29		P3354	13,2 x 13,2	0,52 x 0.52
	P3355	5,2 x 9,5	0,20 x 0.37		P4025	13,5 x 21,5	0,53 x 0.85
	P3356	6,2 x 4,2	0,24 x 0.16	48	P2230	15 x 15	0,59 x 0.59
	P3785	7,2 x 7,2	0,28 x 0.28	60	P4010	17 x 17	0,67 x 0.67
	P3784	8,2 x 8,2	0,32 x 0.32		P4005	18 x 29	0,71 x 1.14
	P4035	9 x 13	0,35 x 0.51		P4030	18,5 x 18,5	0,73 x 0.73
	P4040	9,5 x 19	0,7 x 0.74		P1068	18,5 x 24	0,73 x 0.94
	P4080	9,5 x 21	9,5 x 0.83		P2685	28,5 x 28,5	1,12 x 1.12
32	P2220	10 x 10	0,39 x 0.39		P4085	31,5 x 31,5	1,24 x 1.24
	P4045	10,5 x 21	0,14 x 0.82		P2672	33 x 46	1,30 x 1.18
	P4090	11 x 16	0,43 x 0.63		P4002	50 x 50	1,97 x 1.97
24	P2235	12 x 17	0,47 x 0.67		P3357	52,5 x 14	2,06 x 0.55



吸杆装置

No.*	料号	AxB (mm)	AxB (in)	No.*	料号	AxB (mm)	AxB (in)
52	E2052	20 X 20	0,79 x 0.79		E4015	31,5 X 31,5	1,24 x 1.24
64	E2064	20 X 26	0,79 x 1.02		E2084	33 X 33	1,30 x 1.30
80	E2184	24 X 24	0,94 x 0.94		E2100	38 X 38	1,50 x 1.50
	E2068	27 X 27	1,06 x 1.06		E2124	45 X 45	1,77 x 1.77
	E4020	28,5 X 28,5	1,12 x 1.12				



三脚架

料号	øC (mm)	øC (in)
T2050	39	1.53
T2250	85	3.35



手动吸杆装置

料号	øD (mm)	øD (in)
E2190	7	0.27

*真空吸杆配件盒所搭配的保护罩料号

使用 K 型热电偶测温线

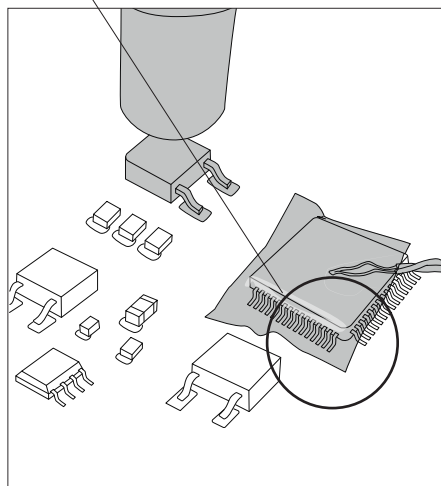
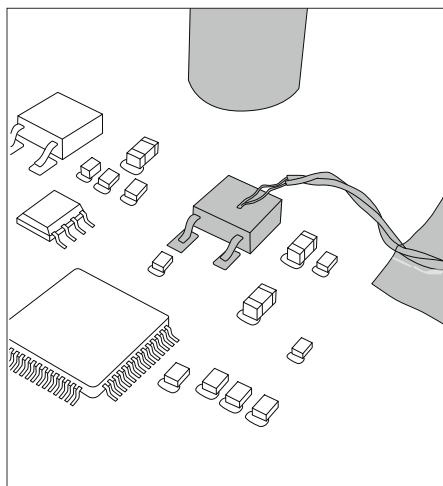
将 K 型热电偶 (PH218) 连接至焊台，并将其用作保护或调节感应器。
可通过“工具”菜单中的“外部 TC 模式”选项来定义其使用模式。

可以从**两个工作模式**进行选择：

调节：系统自动调节吹风温度，以保持外部热电偶 (TC) 已选定温度。

保护：当达到外部热电偶 (TC) 已选定温度时，系统会自动停止吹风。

*用聚酰亚胺胶带 (料号 PH217) 尽量将 TC 固定在靠近正在处理的元器件位置。
如果聚酰亚胺胶带非 ESD 类型，则必须使用电离器。*

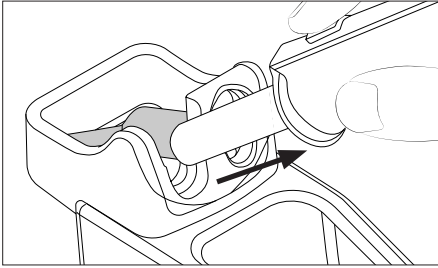


IPC* 建议升温速率不要超过每秒 3-4°C (5-7°F)，以降低 PCB 上的热冲击风险。

热风嘴快换座

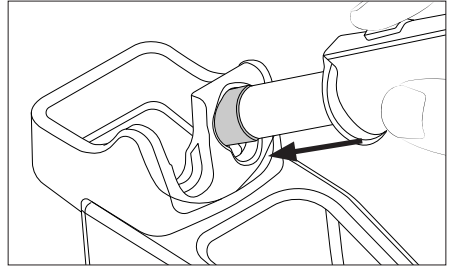
⚠ 务必关闭工具并小心处理。请注意加热芯和风嘴仍处于高温状态。

1. 取出风嘴



将加热芯及其风嘴放置在更换器中，并拉动工具将其取出。风嘴会留在储存处。

2. 安装风嘴



借助风嘴更换器的开口，将风嘴放置在加热芯上并压紧风嘴。

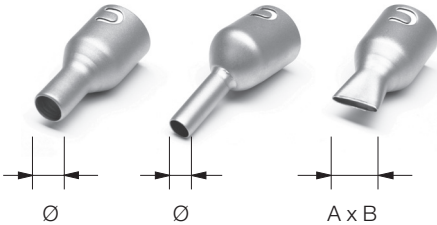
兼容的风嘴

热风手柄 JTT 可搭配 JT 风嘴使用。寻找最符合您焊接需求的烙铁型号，请上官网查询 www.jbcsoldering.cn

直角型

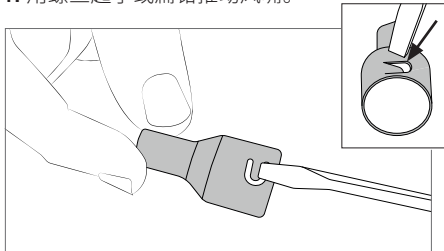
斜角型

扁平型

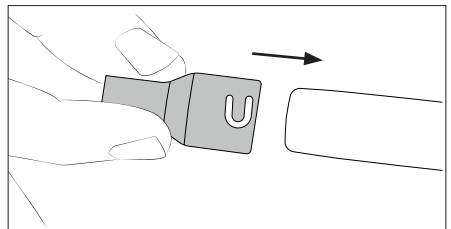


如果风嘴安装地不牢固，则拆下重装的步骤如下：

1. 用螺丝起子或扁钳推动风嘴。



2. 再次将风嘴嵌进JT-TA。



* 料号	形状	Ø 尺寸 (mm)	Ø 尺寸 (in)
* JN2020	直角型	Ø 8	Ø 0.31
JN8417	直角型	Ø 10	Ø 0.4
* JN2015	斜角型	Ø 4	Ø 0.16
* JN2012	斜角型	Ø 6	Ø 0.24
JN6633	斜角型	Ø 8	Ø 0.31
JN7637	扁平型	10 x 2	0,4 x 0.08
JN7638	扁平型	20 x 2	0,8 x 0.08
JN7639	扁平型	30 x 2	1,18 x 0.08

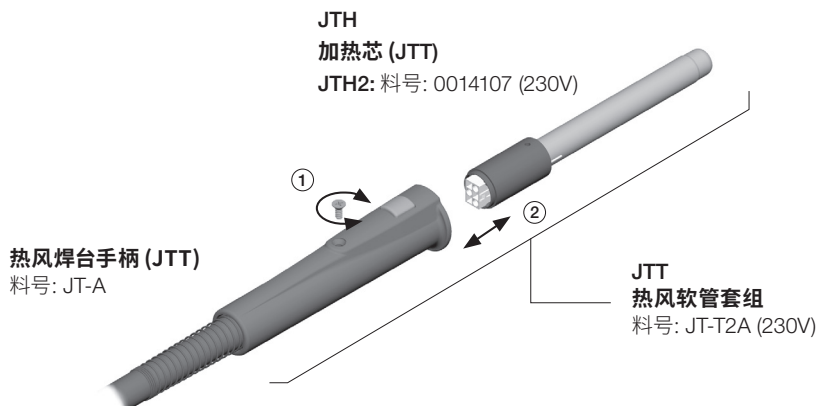
*包含在JTSE配件套装中

更换加热芯

备注: 只能在加热芯冷却且机台断电时执行此操作。

松开螺钉 (1) 并将加热芯从焊笔拉出 (2)。

连接新的加热芯, 确保将其一直推到底 (2) 拧紧螺钉 (1)。

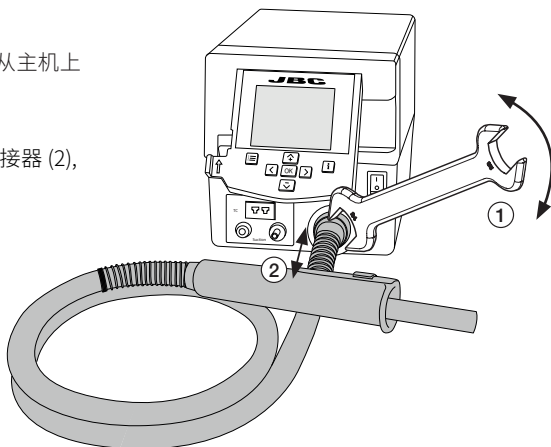


更换 JTT 热风软管套组

备注: 只能在断电时执行此操作。

使用扳手松开螺母 (1) 并将热风软管从主机上拆下 (2)。

插入新的热风软管, 确保完全推入连接器 (2), 拧紧螺母 (1)。

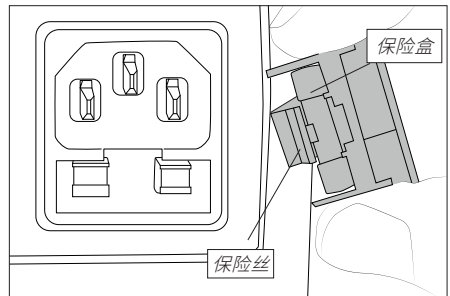
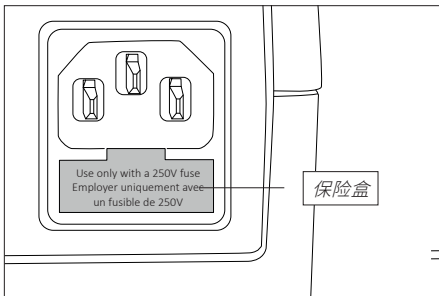


机台维护保养

在进行维护之前，务必关闭设备并将其与电源断开，等待设备冷却后再操作。

- 使用玻璃清洁剂或湿布清洁焊台屏幕。
- 使用湿布清洁护套及工具。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，以确保焊台可正确侦测工具状态。
- 焊嘴存放之前，请保持其表面清洁并上锡，以避免焊嘴氧化。表面生锈及污渍会阻隔焊点传热。
- 定期检查所有电缆和管线。
- 更换熔断的保险丝如下：

定期清洁



1. 拔出保险盒，拆下保险丝。必要时使用工具撬下来。

2. 把新保险丝压入保险盒，并更换到焊台里。

- 更换任何有缺陷或损坏的部件，需使用 JBC 原厂零备件。
- 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。

产品规格

JTSE

热风焊台主机

料号: JTSE-2HUA 230V 50/60Hz. 输入保险丝: 4A. 标称电流: 3A

- 标称功率: 700W
- 机台工作温度范围: 室温下: 150 - 450 °C
- 冷却模式: T 关闭。用于在室温状态之下
- 环境工作温度: 10 - 50 °C
- 气流量调节: 5 - 50 SLPM
- 真空吸壓: 30% / 228 mmHg
- 连接口: USB-A / USB-B
机器人 RS232 接口
连接 P-005 的脚踏板接口
- 控制主机尺寸/重量:
(长 x 宽 x 高) 230 x 148 x 160 mm / 1,9 kg
- 总包装尺寸/重量:
(长x宽x高) 258 x 328 x 208 mm / 2.56 kg

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