

JBC

www.jbctools.com

	Page
English	3
Español	35
Deutsch	67



Premium Complete Rework station with Electric Pump

Ref. RMSE-B

Index

Packing list4

JT Hot Air station

Features 8
Stand & Nozzle changer 9
Protectors & Extractors 10
T260 Pick & Place 11
Operation & Process Control with JT 12
JT-TA Replacing the Heating Element 15
JT-TA Changing the Heater Hose Set 15

DDE Control Unit & MSE Module

Features 16
Stands & Tip Cleaner 18
T245 Changing Cartridges 20
DR560 Changing Tips 21
DR560 Changing the Heating Element ... 22
DR560 Tin Deposit Cleaning 23
DR560 Tip Care 24
Desoldering Process DDE & MSE 24
MSE Initial Setup 25
MSE Changing the pump filters 25
Operation with DDE 26
Process Analysis 28
Soldering Net 29
Working with robots 30
Station Software 30

Maintenance 31

Safety 32

Specifications 33

Exploded View 98

Packing List

The following items should be included:

JTE Control Unit1 unit
Ref. JTE-1C (120V)
JTE-2C (230V)
JTE-9C (100V)



DDE Control Unit1 unit
Ref. DDE-1B (120V)
DDE-2B (230V)
DDE-9B (100V)



Electric Desoldering Module.....1 unit
Ref. MSE-A



Stand1 unit
Ref. JT-SB



Stand1 unit
Ref. AD-SD



Stand1 unit
Ref. DR-SD



Heater hose set1 unit
Ref. JT-T1A (100V / 120V)
JT-T2A (230V)



Soft Thermal Insulator Handle1 unit
Ref. T245-C



Desoldering Iron..... 1 unit
Ref. DR560-A



Extractor stand*1 unit
Ref. 0008752



Tip Cleaner.....1 unit
Ref. CL9885



Cartridges.....2 units
Ref. C245903
C245906



JT Accessory set
Ref. 0012332

<p>Extractors* Ref. E2184 E2064 E2052</p>	<p>Protectors* Ref. P2220 P2230 P2235 P4000 P4010</p>	<p>Suction Cups* Ref. 0930110 Ø 10 - 0934050 (x3) Ø 4.7 - 0934070 (x1)</p>	<p>Trippod* Ref. T2050 (Ø 39mm) T2250 (Ø 85mm)</p>	<p>Suction Tube* Ref. 0932330</p>	<p>Nozzles Ref. JN2015 (x1) JN2012 (x1) JN2020 (x1)</p>
--	--	---	---	--	--

Sponge1 unit
Ref. S0354




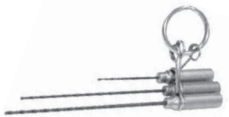






Metal Brush1 unit
Ref. CL6217



* These accessories are not supplied with JT-2QC / JT-1QC / JT-9QC stations.

DR560 Accessories

Ref. 0010211

<p>Tip cleaning set1 unit Ref. 0965970</p> 	<p>Long Tip Cleaning set1 unit Ref. 0965760</p> 	
<p>Tips3 units Ref. C560005 C560013 C560004</p> 	<p>Tin deposit1 unit Ref. 0812620</p> 	<p>Spanner1 unit Ref. 0780550</p> 
<p>Filter Box1 unit Ref. 0780840 <i>It contains 10 filters</i></p> 	<p>Internal joint Case.....2 units Ref. 0812360</p> 	<p>Metal tin deposit1 unit Ref. 0812630</p> 

Cotton Filter1 unit
Ref. 0781046
It contains 10 filters



Filter Box1 unit
Ref. 0005966
It contains 50 filters



Suction Filter1 unit
Ref. 0821830



Pick & Place.....1 unit
Ref. T260-A



Bent Needles Set.....1 unit
Ref. 0861660



Straight Needles Set.....1 unit
Ref. 0901546



Cups Set.....1 unit
Ref. 0940163



Cleaning stick1 unit
Ref. 0786640



Stand Cable.....2 units
Ref. 0011283



Module Cable1 unit
Ref. 0014874



Union Flanges1 unit
Ref. 0011356



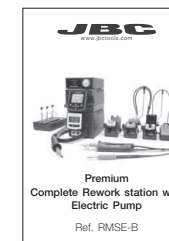
Power cords
For DDE 1 unit
Ref. 0013671 (100/120V)
0010569 (230V)



For JTE.....1unit
Ref. 0009417 (100V/120V)
0009401 (230V)



Manual1 unit
Ref. 0016197



JT Features

USB-B connector

Update the station software from the JBC website

Activation of suction pump



Heating element

Heater Hose set
Ref. JT-T1A (100V - 120V)
JT-T2A (230V)

Hot Air switch (ON / OFF)



Suction Tube

Ref. 0932330
For tripods and extractors

Other connectable tools:

Precision Heater hose set

Ref: TE-TB

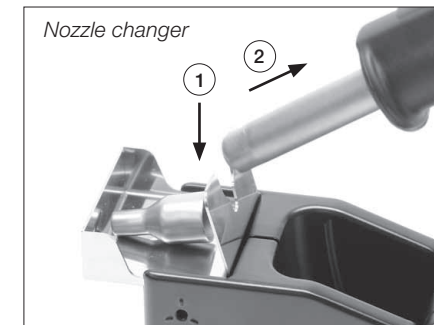
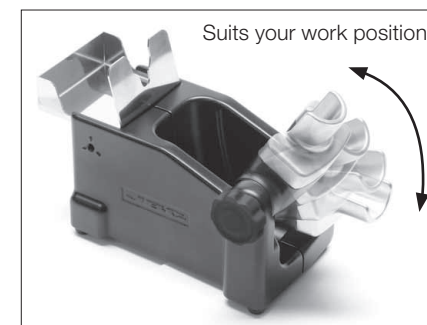
Equipotential connection



To Pedal
Ref. P-005
Press the pedal to start hot air or release to stop.

Power Socket
Fuse

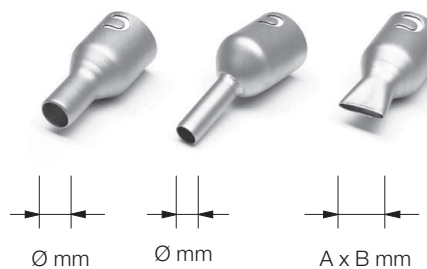
Adjustable Stand with Nozzle changer



Compatible Nozzles

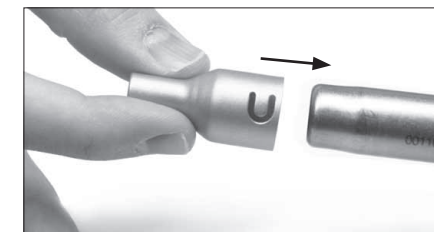
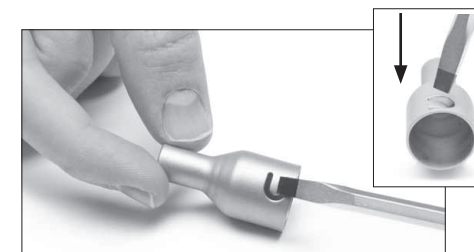
The JT-TA works with JT nozzles. Find the model that best suits your soldering needs in www.jbctools.com

Straight Bent Flat



Ref.	Shape	Size
JN2020	Straight	Ø 8mm
JN8417	Straight	Ø 10mm
JN2015	Bent	Ø 4mm
JN2012	Bent	Ø 6mm
JN6633	Bent	Ø 8mm
JN7637	Flat	10 x 2mm
JN7638	Flat	20 x 2mm
JN7639	Flat	30 x 2mm

In case of loosely fitting nozzle:

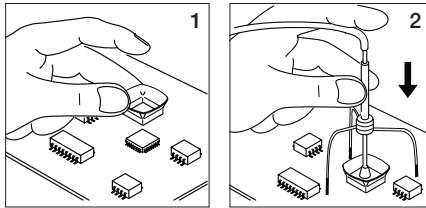


1. Push the nozzle tab inwards with a screwdriver or flat-nosed pliers.

2. Insert the nozzle into the JT-TA Heater again.

Protectors & Extractors

For small components (fig. 1 and 2).
We recommend using the protector + tripod

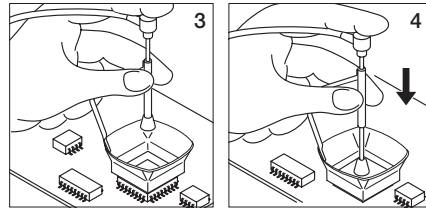


Protectors

* Ref.	AxB (mm)	* Ref.	AxB (mm)
P3353	4,3 x 3	48	P2230 15 x 15
P3786	5,2 x 5,2	60	P4010 17 x 17
P3352	5,2 x 7,5		P4005 18 x 29
P3355	5,2 x 9,5		P4030 18,5 x 18,5
P3356	6,2 x 4,2		P1068 18,5 x 24
P3785	7,2 x 7,2		P2685 28,5 x 28,5
P3784	8,2 x 8,2		P4085 31,5 x 31,5
P4035	9 x 13		P2672 33 x 46
P4040	9,5 x 19		P4002 50 x 50
P4080	9,5 x 21		P3357 52,5 x 14
32	P2220 10 x 10		
	P4045 10,5 x 21		
	P4090 11 x 16		
24	P2235 12 x 17		
	P1249 12 x 23		
44	P4000 12,5 x 12,5		
	P3354 13,2 x 13,2		
	P4025 13,5 x 21,5		

* Reference Desk

For big components (fig. 3 and 4).
We recommend using the extractors

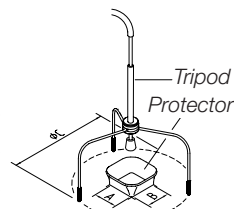


Extractors

* Ref.	AxB (mm)	* Ref.	AxB (mm)
52	E2052 20 X 20	E2124	45 X 45
64	E2064 20 X 26		
80	E2184 24 X 24		
	E2068 27 X 27		
	E4020 28,5 X 28,5		
	E4015 31,5 X 31,5		
	E2084 33 X 33		
	E2100 38 X 38		

Tripods

* Ref.	øC (mm)
T2050	39
T2250	85



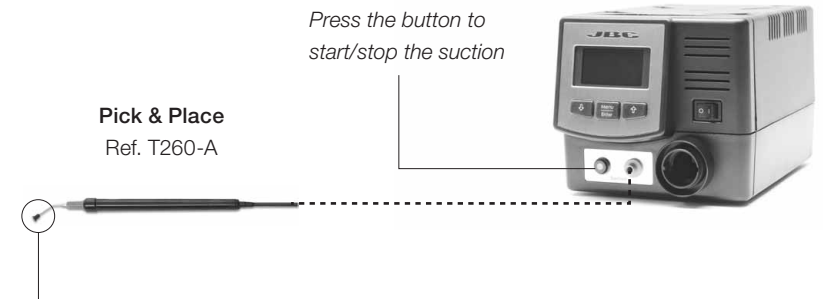
Manual extractor

* Ref.	øD (mm)
E2190	7



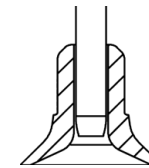
T260 Pick & Place

This tool helps you easily place and remove SMDs of any size thanks to the suction provided by the station.

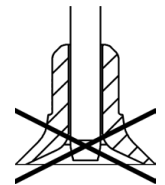


Choose the **suction cup** that best fits the component (Maximum working temp.: 250°C / 482°F):

Insert the needle with the appropriate cup for a correct suction process.



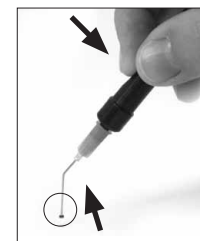
You should avoid the needle to stick out of the lower part.



Operation

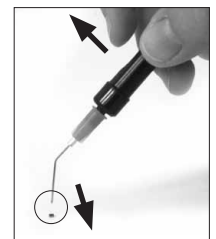
1. Suction

Once activated the suction button, cover the pen hole with your finger and pick the component.



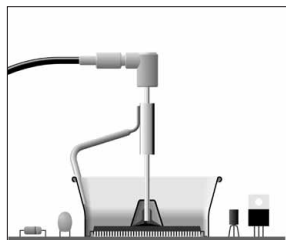
2. Release

Lift your finger to release the component on the appropriate place.



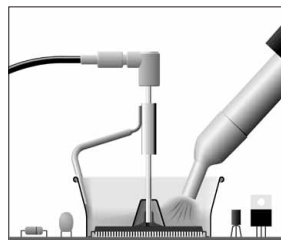
Operation with JT station

1. Placing



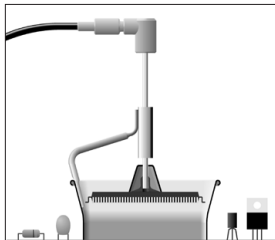
Position the suction cup.

2. Heating



Push the button for hot air heating. The solder melts.

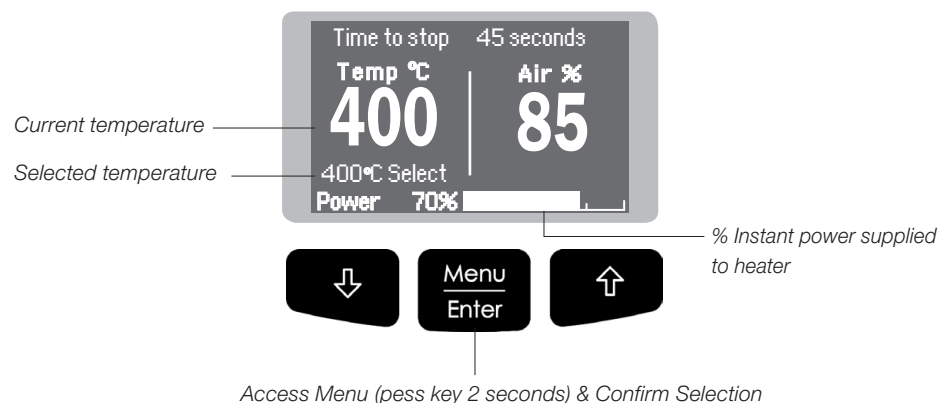
3. Releasing



The component lifts off automatically.

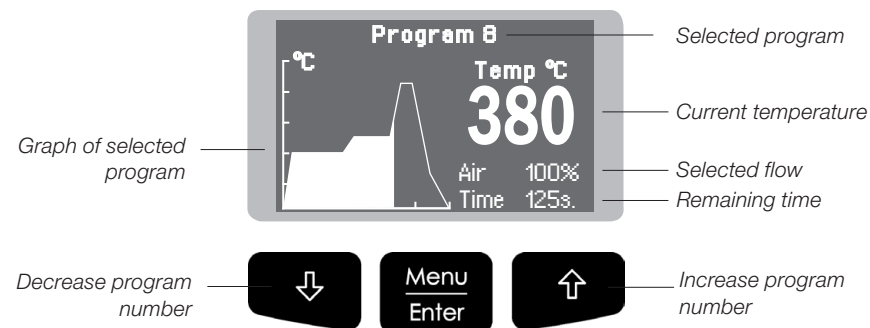
Process Control

Manual mode



You can switch between operating modes (Manual Mode / Profile Mode) by pressing the “increase” and “decrease” keys simultaneously for 2 seconds. (Only when mode profiles is ON)

Program mode



Program Options

Edit Program

This option allows you to edit or create a program.

First, you must select the program to edit and then modify the points that make up the program.

Each program is composed of 9 points, each point consisting of 3 parameters:

1. Time (seconds)
2. Temperature (°C / °F)
3. Flow rate (%)

You can delete the last point of the program by selecting “-----” in the time parameter.

It should be taken into account that the regulation range permitted by the station is 150-450°C, whereby it is not possible to create temperature ramps between room temperature (Toff) and 150°C.

The station can store up to 25 temperature programs. The first three programs are edited by JBC as an example.

Copy Program

This option allows you to copy a program.

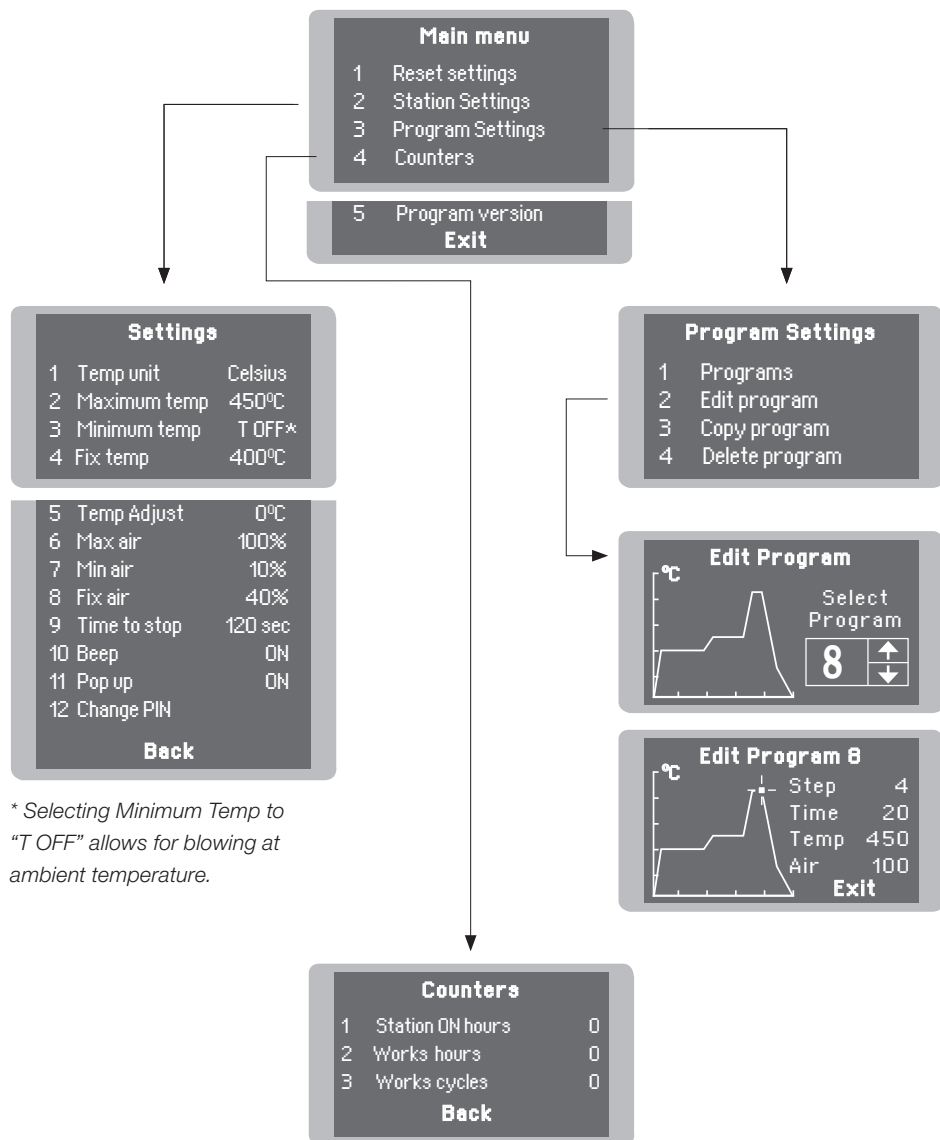
You must select the program source and the program destination (where it will be copied).

Delete Program

This option will allow you to delete a previously selected program.

Menu screen

Original PIN: 0105

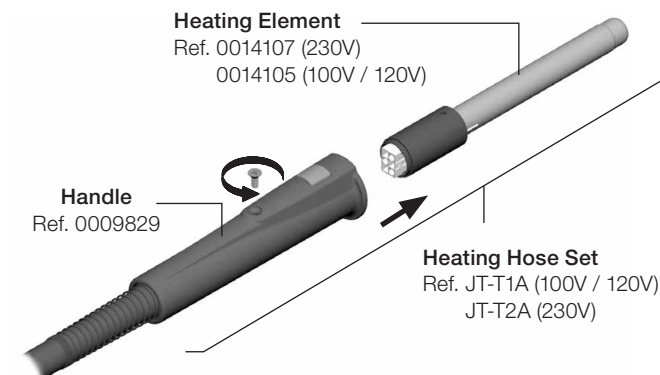


* Selecting Minimum Temp to "T OFF" allows for blowing at ambient temperature.

JT-TA Replacing the Heating Element

Only perform this operation when the element is cold and the unit is disconnected from the mains.

- Loosen the screw.
- Pull the heating element away from the handle.
- Connect the new heating element, ensuring its pushed all the way in.
- Tighten the screw.



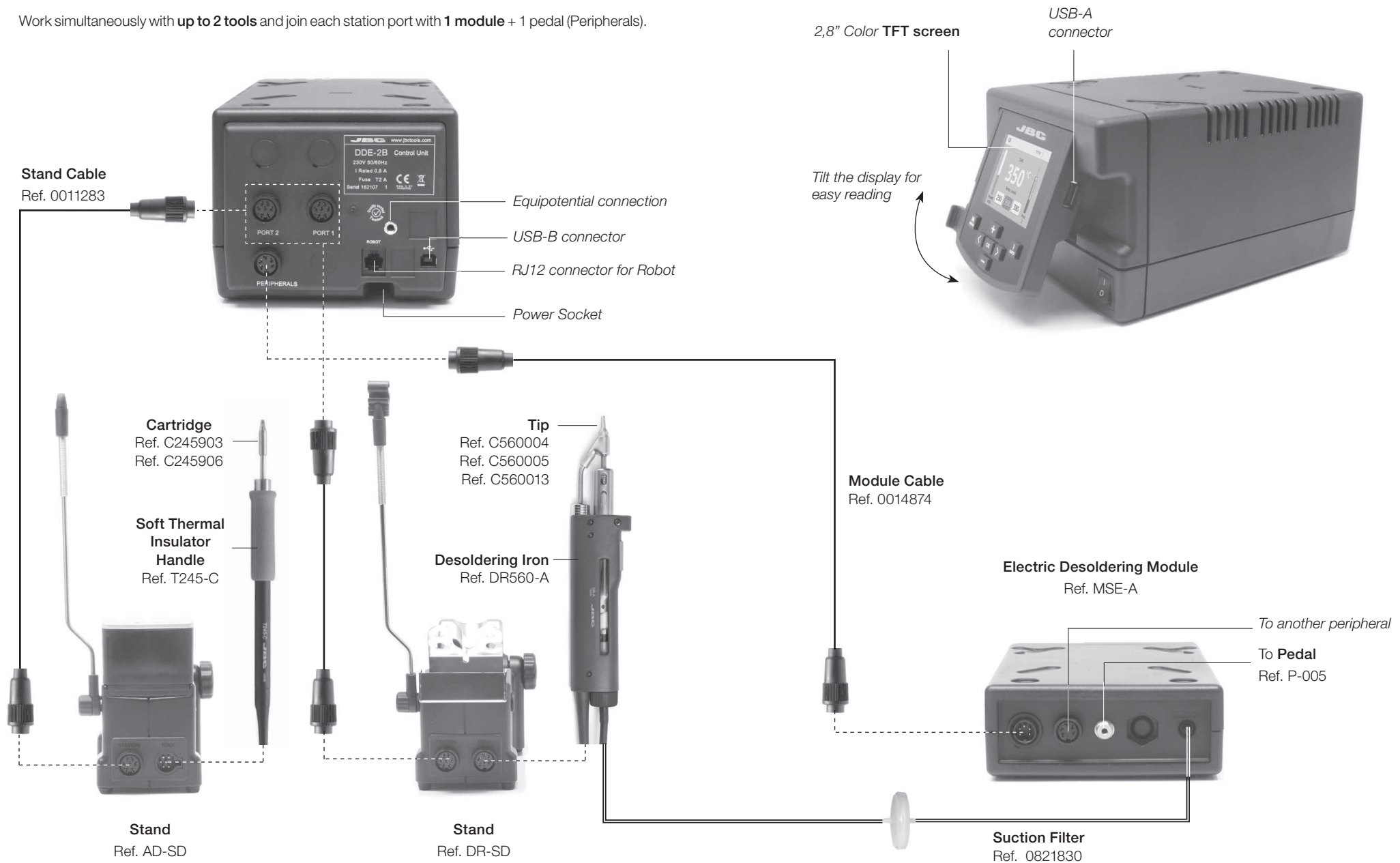
JT-TA Changing the Heater Hose Set

- Ensure that the tool is turned off.
- Use a spanner to unscrew the connecting nut.
- The tube end of the new heater must be inserted so that the longitudinal rib fits into the groove.
- Follow the same steps conversely.

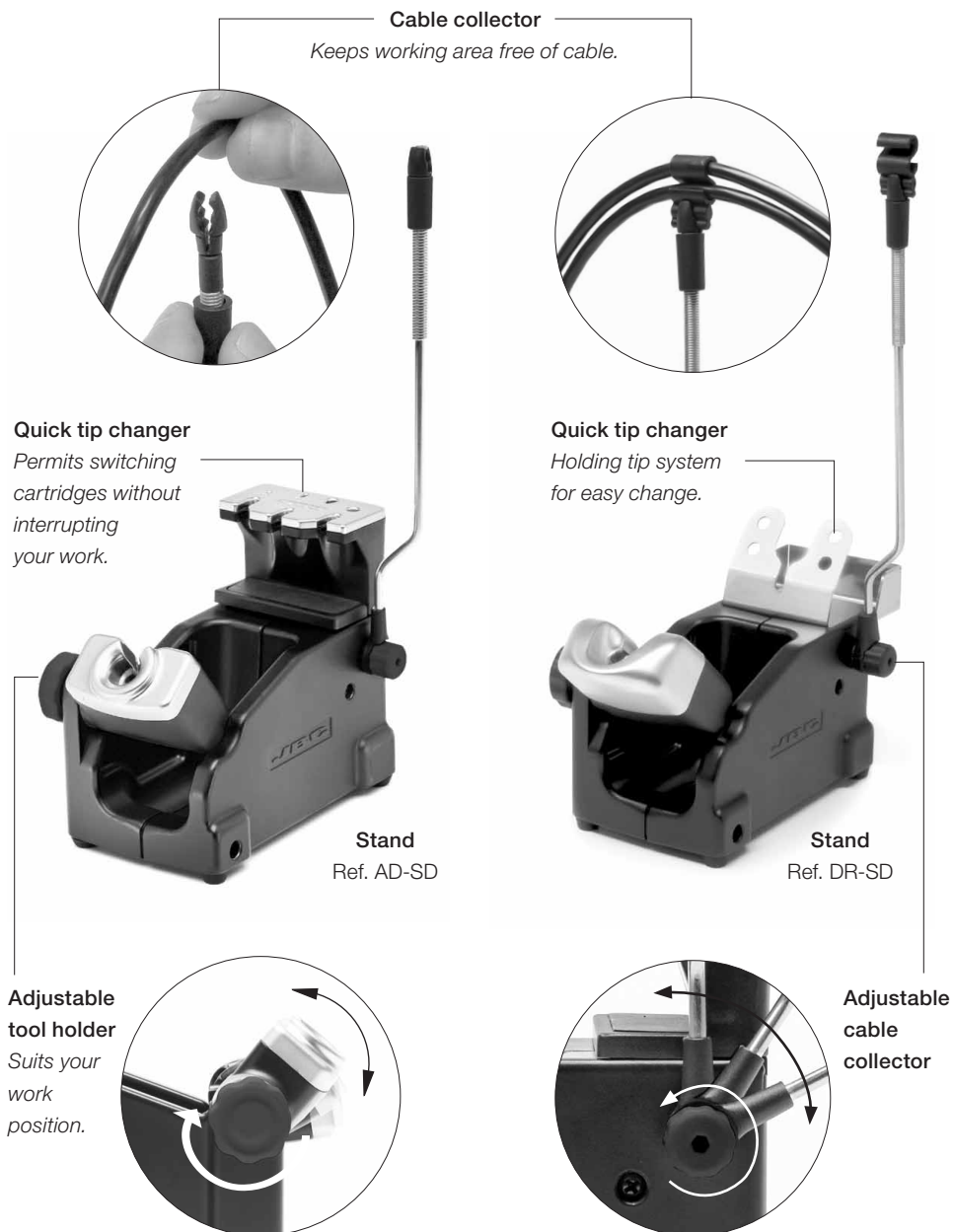


DDE & MSE Features

Work simultaneously with **up to 2 tools** and join each station port with **1 module + 1 pedal** (Peripherals).

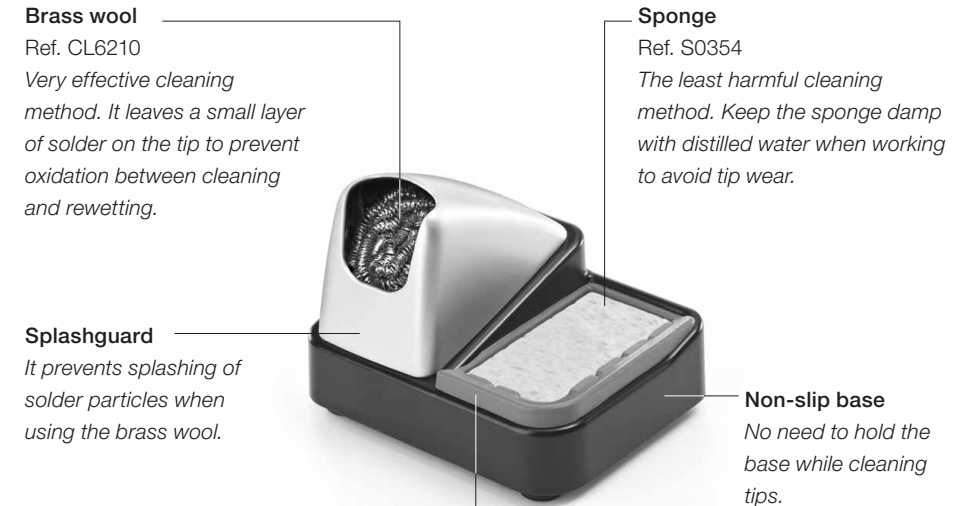


Adjustable Stands



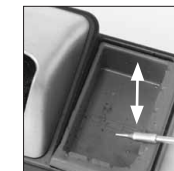
Tip Cleaner

Improve thermal transfer by cleaning the tip after each solder joint.



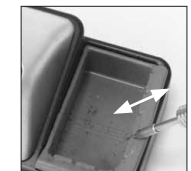
Wiper
Ref. CL0236
A temperature resistant receptacle lets the operator remove excess solder by gentle tapping or wiping. It can be easily removed for cleaning.

Tapping:



Tap gently to remove excess solder.

Wiping:



Use the slots to remove remaining particles.

Optional

Inox wool
Ref. CL6205



Brushes
Ref. CL6220



Tip-tinner
Ref. TT-A



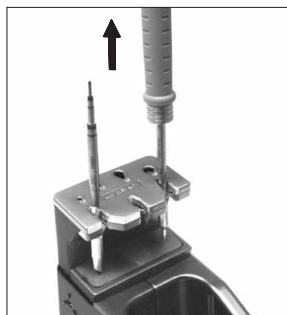
Sand
Ref. CL6211



T245 Changing Cartridges

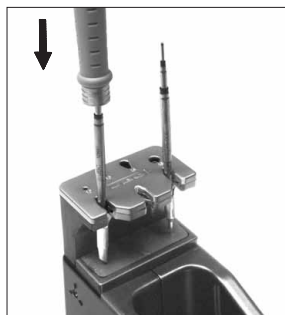
Save time and change cartridges safely without switching the station off.

1. Removing



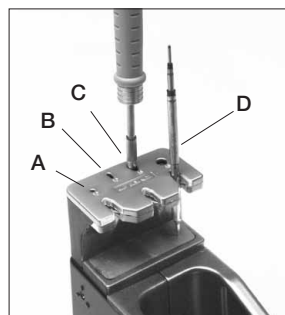
Place the handle in the extractor and pull to remove the cartridge.

2. Inserting



Place the handle on top of the new cartridge and press down slightly.

3. Fixing



Use the holes for fixing the cartridge* as follows:
A. For straight C210.
B. For curved C210.
C. For curved C245.
D. For straight C245.

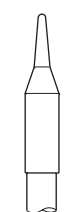
*Important

It is essential to insert the cartridges as far as the mark for a proper connection.



Compatible cartridges

The T245 handle works with C245 cartridges. Find the model that best suits your soldering needs in www.jbctools.com



Round



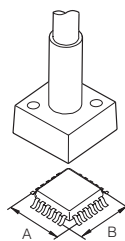
Chisel



Round bent



Bevel



Special models

DR560 Changing Tips

This operation should be done while the tip is hot, not below 250°C, so that any tin left inside is in molten state.

1. Removing

Unscrew the tip using the spanner supplied.

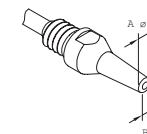
2. Inserting

Fit the new tip and tighten with the spanner to make sure it is air tight.

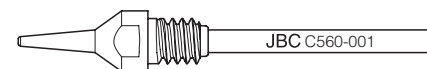


Compatible Tips

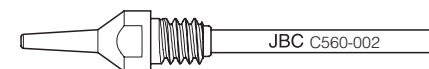
The DR560 works with C560 tips. Find the model that best suits your soldering needs in www.jbctools.com
 Here are some C560 tips in real size (in mm):



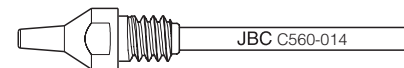
C560-001 ØA=1,4 ØB=0,6 Ømax. pin=0,4



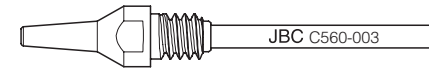
C560-002 ØA=1,8 ØB=0,8 Ømax. pin=0,6



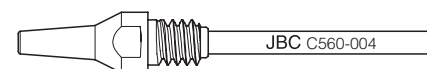
C560-014 ØA=2,5 ØB=0,8 Ømax. pin=0,6



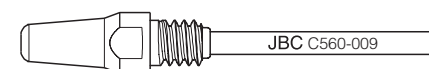
C560-003 ØA=2,7 ØB=1 Ømax. pin=0,8



C560-004 ØA=3,2 ØB=1,3 Ømax. pin=1,1



C560-009 ØA=5 ØB=1,3 Ømax. pin=1,1



DR560 Changing the Heating Element

To perform this operation, turn off the station or disconnect the tool.

1. Loosening

The deposit lid needs to be loosened.



2. Removing

Loosen the screw as shown and remove the Heating Element.



3. Placing

Place the new Heating Element and follow the steps conversely.

Important

For a proper connection it is essential to insert the cartridge by lining it up to the mark ►|.



DR560 Tin Deposit Cleaning

1. Removing the lid



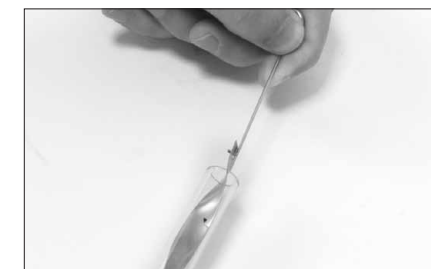
The lid must be removed with the DR560 in vertical position.

3. Inserting the deposit

The deposit must be inserted with coil filter in place, positioned between the 2 lines marked on the tin deposit.

Then the whole unit must be closed by screwing the lid.

2. Cleaning



Remove the coil to clean the inside of the deposit with the stick supplied.



The filter and internal joint must be checked and replaced if dirty or damaged.



DR560 Tip Care

The intake tube should be periodically cleaned by the largest rod.



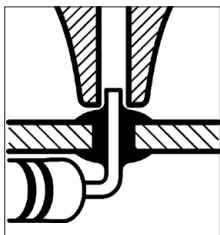
Important

DO NOT press the vacuum pump button while tinning the desoldering tip, as the fumes given off by the flux would quickly block the ducts and the air filter.

Desoldering process

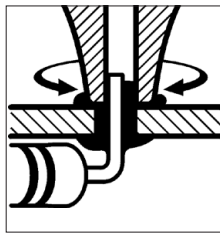
Use a tip with a larger diameter than the pad to achieve maximum aspiration and thermal efficiency.

1. Placing



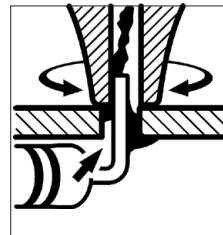
Place the tip with the component terminal in the hole.

2. Rotating



When the solder liquefies, gently rotate the tip so that the component terminal can be lifted off.

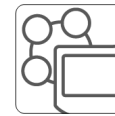
3. Aspirating



Press the vacuum pump button long enough to remove the solder.

After pressing the desoldering key there is a slight delay until the self-contained vacuum pump stops. This makes sure that the vacuum circuit is completely empty. If any solder remains are left on a terminal after desoldering it, resolder it with fresh solder and repeat the desoldering operation.

MSE Initial Setup

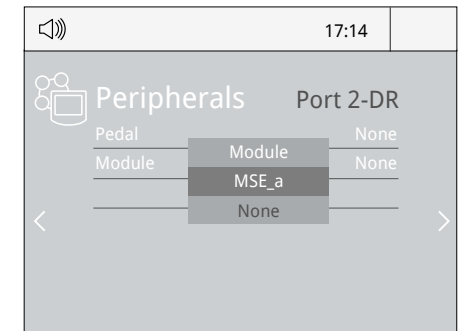


Peripherals

After connecting the electric desoldering module (MSE-A), enter the **Peripherals** Menu and select the port which you want to join with the module.

1. Select the module from the list of peripheral connections. Remember your first connection is denoted as "a", the second being "b", etc. (e.g. MSE_a, MSE_b,...)

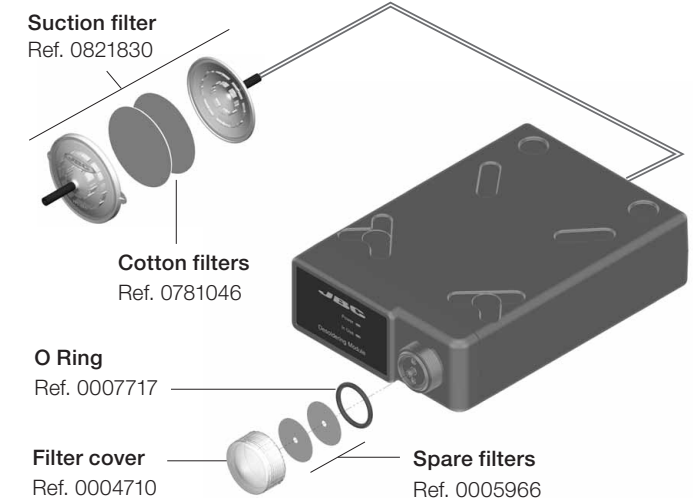
2. Press Menu or Back to save changes. Once set up, you can change the module settings by entering the **Peripherals** Menu.



MSE Changing the pump filters

- Clean the casing with a damp cloth. Make sure to use a soft cloth when cleaning the front.
- Periodically check all cable and tube connections.
- Keep filters clean to ensure proper solder suction and replace them when necessary.

Important
Do not use sharp pointed objects to open the suction filter.



Operation

The JBC Exclusive Heating System

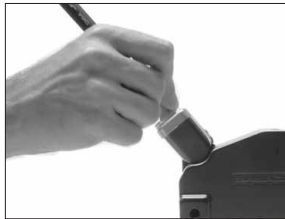
Our revolutionary technology is able to recover tip temperature extremely quickly. It means the user can work at a lower temperature and improve the quality of soldering. The tip temperature is further reduced thanks to the Sleep and Hibernation modes which increase the tip life by 5.

1. Work



When the tool is lifted from the stand the tip will heat up to the selected temperature.

2. Sleep

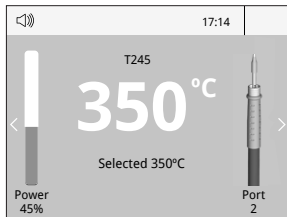


When the tool is in the stand, the temperature falls to 180°C / 360°F (preset sleep temperature).

3. Hibernation



After longer periods of inactivity (pre-set to 30 min.), the power is cut off and the tool cools down to room temperature.



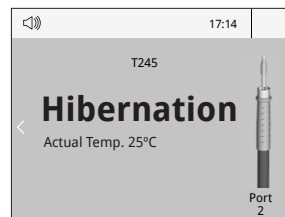
Tools Menu:

- Set temperature limits
- Select temperature levels



Tools Menu:

- Set Sleep temperature
- Set Sleep delay (from 0 to 9 min or no Sleep)

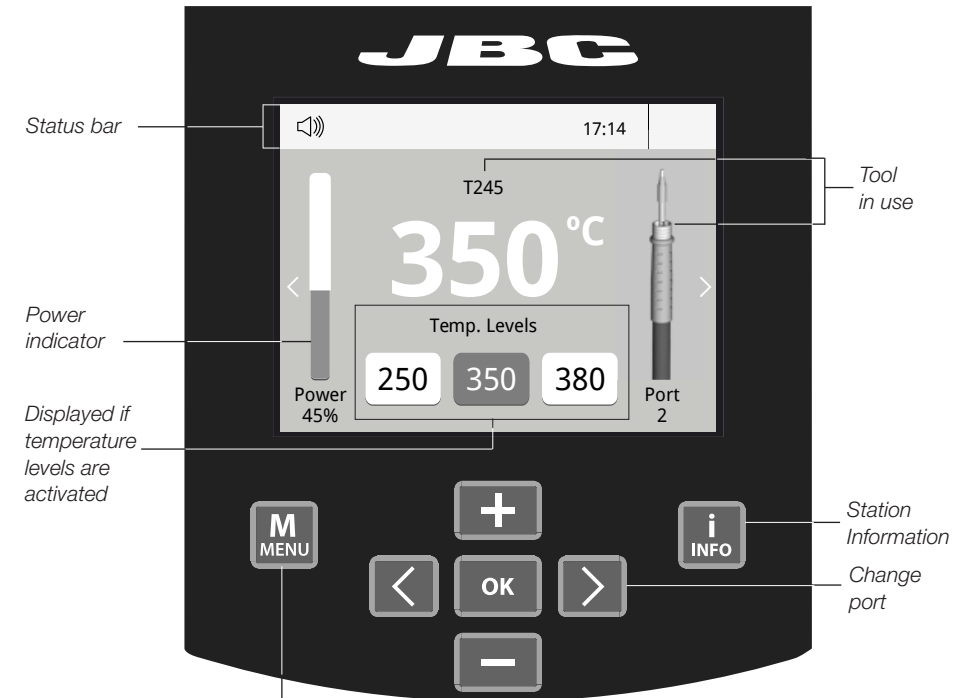


Tools Menu:

- Set Hibernation delay (from 0 to 60 min or no hibernation)

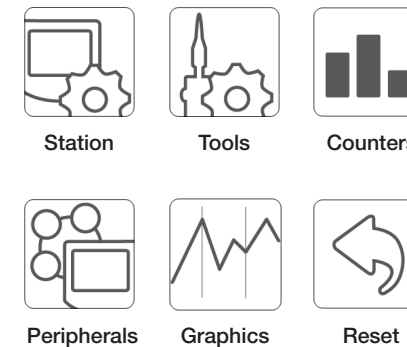
Work Screen

The DDE offers an **intuitive user interface** which provides **quick access** to station parameters.



Menu Options

Press INFO for each parameter description.



System notifications (Status Bar)

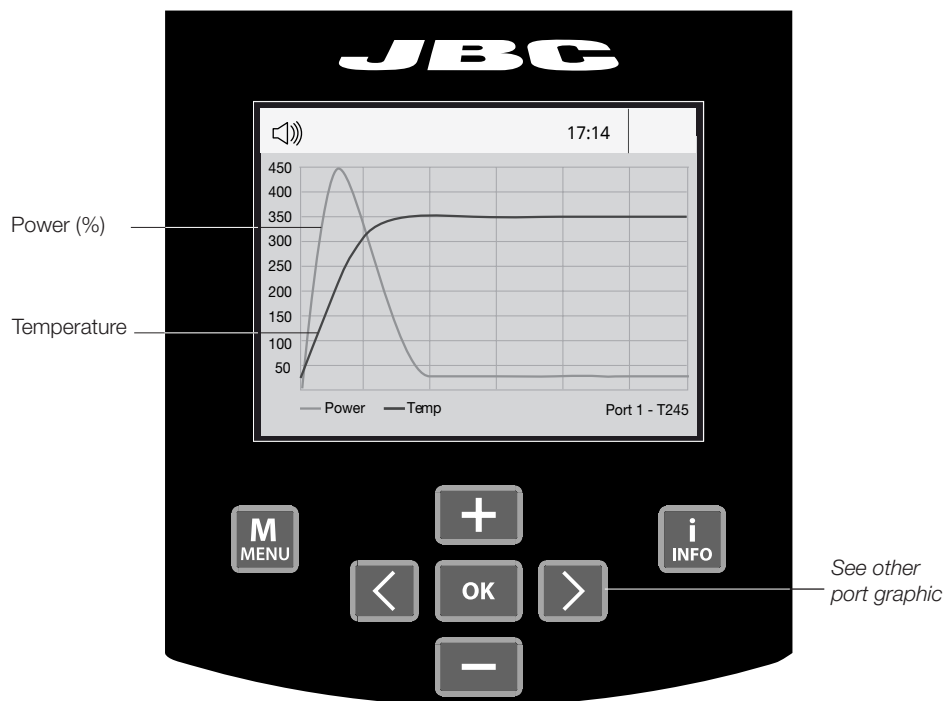
- USB flash drive is connected.
- Station is controlled by a PC.
- Station is controlled by a robot.
- Station software update. Press INFO to start the process.
- Warning. Press INFO for failure description.
- Error. Press INFO for failure description, the type of error and how to proceed.

Process analysis



Graphics

By pressing **Graphics** in the main MENU, temperature and power figures in real time are displayed for each port. This helps you decide which tip to use to obtain the best quality solder joints.




Export graphics

Insert a USB flash drive into the USB-A connector to start saving your soldering process in csv format.



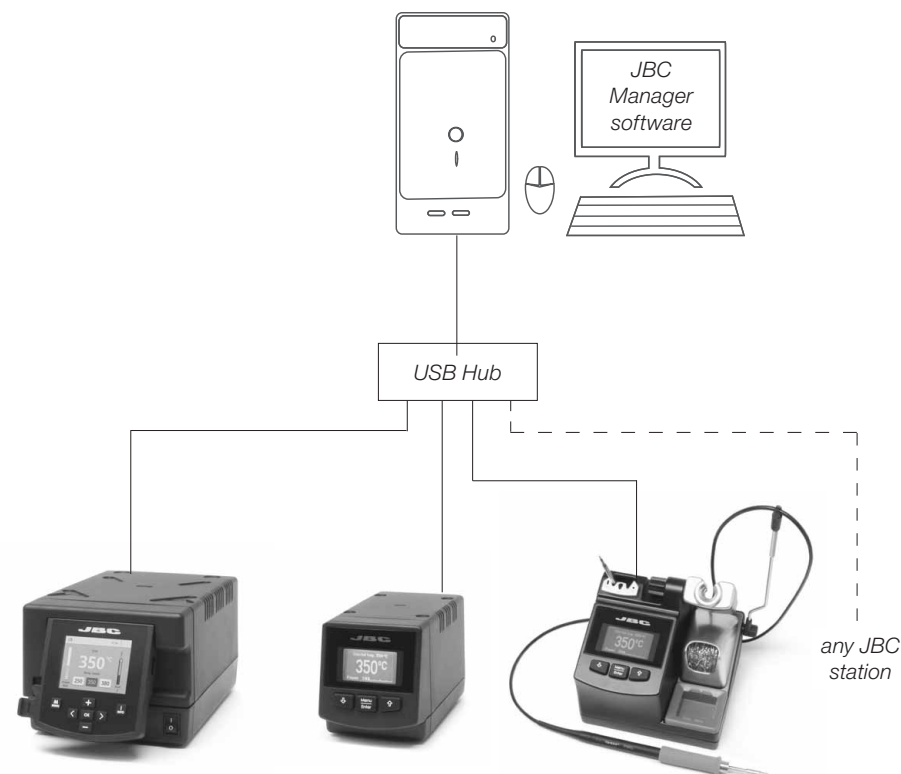
Soldering Net

Remotely manage and monitor as many stations as your PC can handle.

1. Download the **JBC Manager software** and the user manual from www.jbctools.com/manager.html
2. Connect the stations via USB-B connector and the PC will automatically detect them.
3. The notification  will be displayed on the station.


Functions:

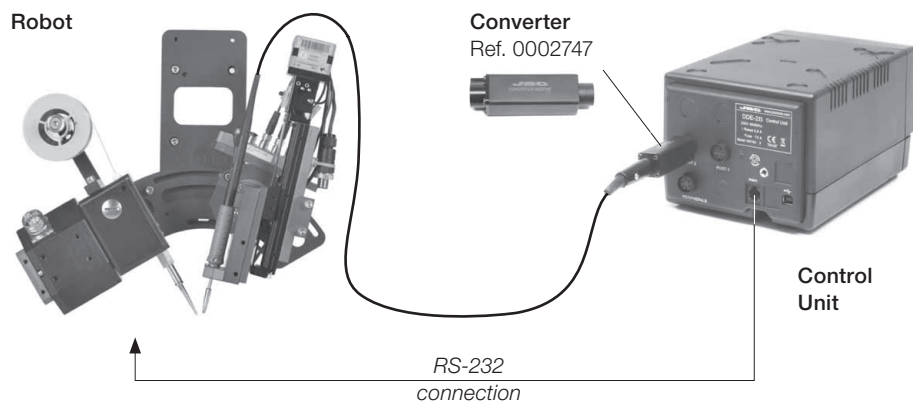
- Set all the station parameters from your PC.
- Organize groups of stations and set all their parameters at the same time.
- Store specific configurations for later uses.
- Analyze the soldering graphics of the stations on your PC and export them.



Working with Robots

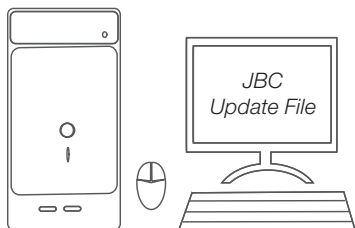
Manage and monitor the station using a Robotic system.

1. Connect the tool to the station port by means of the Converter.
2. Connect your Robot system to the Robot connector (RJ12) of the station.
DB9-RJ12 Adapter available only if necessary (Ref: 0013772).
3. Enable the Robot option in the station settings and the notification will be displayed: 
4. Set your Robot's commands according to the Robot Communication Protocol, available on the website www.jbctools.com/jbcsoftware-menu-115.html.



Update the station software

1. Download the JBC Update File from www.jbctools.com/software.html and save it on a USB flash drive. Preferably one with no other files.



2. Insert the USB flash drive to the station. The icon  is displayed while updating.



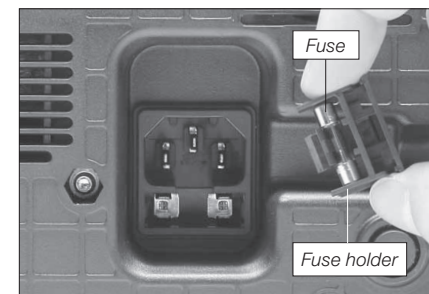
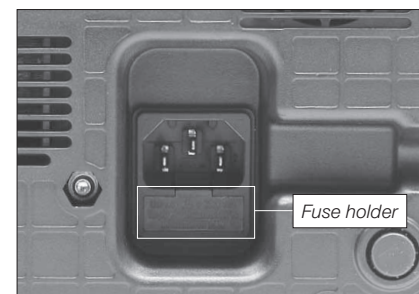
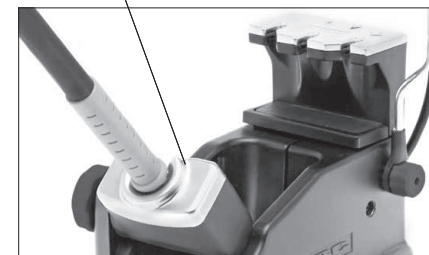
Maintenance

Before carrying out maintenance or storage, always allow the equipment to cool.

- Clean the station screen with a glass cleaner or a damp cloth.
- Use a damp cloth to clean the casing and the tool. Alcohol can only be used to clean the metal parts.
- Periodically check that the metal parts of the tool and stand are clean so that the station can detect the tool status.
- Maintain tip surface clean and tinned prior to storage in order to avoid tip oxidation. Rusty and dirty surfaces reduce heat transfer to the solder joint.
- Periodically check all cables and tubes.
- Replace a blown fuse as follows:



Clean periodically



1. Pull off the fuse holder and remove the fuse. If necessary use a tool to lever it off.

2. Press the new fuse into the fuse holder and replace it in the station.

- Replace any defective or damaged pieces. Use original JBC spare parts only.
- Repairs should only be performed by a JBC authorized technical service.

Safety



It is imperative to follow safety guidelines to prevent electric shock, injury, fire or explosion.

- Do not use the units for any purpose other than soldering or rework. Incorrect use may cause fire.
- The power cord must be plugged into approved bases. Be sure that it is properly grounded before use. When unplugging it, hold the plug, not the wire.
- Do not work on electrically live parts.
- The tool should be placed in the stand when not in use in order to activate the sleep mode. The soldering tip, the metal part of the tool and the stand may still be hot even when the station is turned off. Handle with care, including when adjusting the stand position.
- Do not leave the appliance unattended when it is on.
- Do not cover the ventilation grills. Heat can cause inflammable products to ignite.
- Use a "non residue" classified flux and avoid contact with skin or eyes to prevent irritation.
- Be careful with the fumes produced when soldering.
- Keep your workplace clean and tidy. Wear appropriate protective glasses and gloves when working to avoid personal harm.
- Utmost care must be taken with liquid tin waste which can cause burns.
- This appliance can be used by children over the age of eight and also persons with reduced physical, sensory or mental capabilities or lack of experience provided that they have been given adequate supervision or instruction concerning use of the appliance and understand the hazards involved. Children must not play with the appliance.
- Maintenance must not be carried out by children unless supervised.

Specifications

Complete Rework station with Electric Pump RMSE-1B / RMSE-2B / RMSE-9B

- Total weight: 16.6 kg (36.6 lb)
- Ambient Operating Temperature: 10 to 40°C (50-104°F)

JTE-1C 120V 50/60Hz. Input fuse 8A

JTE-2C 230V 50/60Hz. Input fuse 4A

JTE-9C 100V 50/60Hz. Input fuse 8A

- Weight: 2.3 Kg (5.07lb)
- Dimensions: 148 x 184 x 140
- Nominal Power: 700W
- Temperature range: Room temperature / 150°C to 450°C (300°F to 840°F)
Cool mode: T Off. Used to blow air at room temperature.
- Idle Temp. Stability (still air): ± 20 °C (± 36 °F)
- Air flow regulation: 10-50 SLPM
- Vacuum: 30% / 228 mmHg / 9 inHg
- USB interface station-PC
- P-005 Pedal connection

DDE-1B 120V 50/60Hz. Input fuse: 4A. Output: 23.5V

DDE-2B 230V 50/60Hz. Input fuse: 2A. Output: 23.5V

DDE-9B 100V 50/60Hz. Input fuse: 5A. Output: 23.5V

- Weight: 4.3 Kg (9.3 lb)
- Dimensions: 148 x 120 x 232 mm
- Output Peak Power: 150W per tool
- Temperature Range: 90-450°C (190-840 °F)
- Idle Temp. Stability (still air) ±1.5 °C (±3 °F)
- Tip to ground resistance: <2 ohms
- Tip to ground voltage: <2mV RMS
- USB-A / USB-B / Peripherals connectors
- RJ12 connector for Robot

MSE-A

- Weight: 1.2 Kg (2.6 lb)
- Dimensions: 145 x 55 x 225 mm
- Vacuum: 75% / 570 mmHg / 22.4 inHg
- Flow rate: 9 SLPM
- P-005 Pedal connection

Complies with CE standards
ESD protected housing "skin effect"

Índice

Composición	36
JT Estación de Aire Caliente	
Características	40
Soporte y Cambiador de boquillas	41
Protectores y extractores	42
T260 Lápiz posicionador	43
Funcionamiento y Control del proceso.....	44
JT-TA Reemplazar elemento calefactor....	47
JT-TA Cambiar el conjunto calefactor.....	47
DDE Unidad de Control y MSE módulo	
Características	48
Soportes y limpiador de puntas	50
T245 Cambiar Cartuchos	52
DR560 Cambiar Puntas	53
DR560 Cambiar elemento calefactor	54
DR560 Limpiar depósito de estaño	55
DR560 Mantenimiento de las puntas	56
Desoldar con la DDE y el MSE	56
MSE Puesta en marcha	57
MSE Cambiar los filtros	57
Funcionamiento	58
Análisis del proceso	60
Red de Soldadura	61
Trabajar con Robots	62
Actualizar el <i>Sotware</i> de la estación	62
Mantenimiento	63
Seguridad	64
Especificaciones	65
Despiece	98

Composición

Los siguientes artículos deberían estar incluidos:

JTE Control Unit

Unidad de Control JTE.....1 ud.
Ref. JTE-1C (120V)
JTE-2C (230V)
JTE-9C (100V)



DDE Control Unit

Unidad de Control DDE.....1 ud.
Ref. DDE-1B (120V)
DDE-2B (230V)
DDE-9B (100V)



Electric Desoldering Module

Módulo desoldador eléctrico1 unidad
Ref. MSE-A



Extractor stand*

Soporte de extractores.....1ud.
Ref. 0008752



Extractors*

Extractores
Ref. E2184
E2064
E2052

Protectors*

Protectores
Ref. P2220
P2230
P2235
P4000
P4010

Suction Cups*

Ventosas
Ref. 0930110
Ø 10 - 0934050 (x3)
Ø 4.7 - 0934070 (x1)



Tripod* · Tripode

Ref. T2050 (Ø 39mm)
T2250 (Ø 85mm)



Suction Tube*

Tubo de succión
Ref. 0932330



Nozzles

Boquillas
Ref. JN2015 (x1)
JN2012 (x1)
JN2020 (x1)



Stand

Soporte1 unidad
Ref. JT-SB



Stand

Soporte1 unidad
Ref. AD-SD



Stand

Soporte1 unidad
Ref. DR-SD



Tip Cleaner

Limpiador de puntas.....1 ud.
Ref. CL9885



Heater hose set

Conjunto calefactor.....1 ud.
Ref. JT-T1A (100V / 120V)
JT-T2A (230V)



Soft Thermal Insulator Handle

Mango suave con aislante térmico1 ud.
Ref. T245-C



Desoldering Iron

Desoldador1 unidad
Ref. DR560-A



Cartridges

Cartuchos.....2 units
Ref. C245903 (x1)
C245906 (x1)



Sponge

Esponja1 unidad
Ref. S0354



Metal Brush









Cepillo metálico.....1 unidad
Ref. CL6217



* Estos accesorios no se suministran con las estaciones JT-2QC / JT-1QC / JT-9QC.

Accesorios del DR560

Ref. 0010211

<p>Tip cleaning set Juego de limpieza de puntas.....1 unidad Ref. 0965970</p> 	<p>Long Tip Cleaning set Juego de limpieza de puntas largo.....1 ud. Ref. 0965760</p> 	
<p>Tips Puntas.....3 unidades Ref. C560005 (x1) C560013 (x1) C560004 (x1)</p> 	<p>Tin deposit Depósito de estaño.....1 u. Ref. 0812620</p> 	<p>Spanner Llave1 unidad Ref. 0780550</p> 
<p>Filter Box Caja de filtros.....1 unidad Ref. 0780840 Contiene 10 filtros</p> 	<p>Internal joint Case Casquillo junta interior...2 uds. Ref. 0812360</p> 	<p>Metal tin deposit Depósito de metal para estaño1 unidad Ref. 0812630</p> 

Cotton Filter
Filtros de algodón1 unidad
Ref. 0781046
Contiene 10 filtros




Filter Box
Caja de filtros.....1 unidad
Ref. 0005966
Contiene 50 filtros



Suction Filter
Filtro de aspiración1 unidad
Ref. 0821830




Pick & Place
Lápiz posicionador.....1 unidad
Ref. T260-A




Bent Needles Set
Conjunto de agujas dobladas.....1 unidad
Ref. 0861660



Straight Needles Set
Conjunto de agujas rectas.....1 unidad
Ref. 0901546



Suction Cup Set
Conjunto de ventosas.....1 ud.
Ref. 0940163



Cleaning stick
Bastoncillo de limpieza.....1 ud.
Ref. 0786640



Stand Cable
Cable del soporte2 uds.
Ref. 0011283



Module Cable
Cable del módulo.....1 unidad
Ref. 0014874




Union Flanges
Bridas de unión.....1 unidad
Ref. 0011356
Contiene 2 bridas



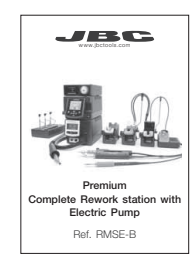
Cables de red
Para DDE 1 unidad
Ref. 0013671 (100/120V)
0010569 (230V)



Para JTE.....1 unidad
Ref. 0009417 (100V/120V)
0009401 (230V)



Manual1 unidad
Ref. 0016197



JT Características

USB-B connector

Actualice el software de la estación en www.jbctools.com

Activación de la bomba de succión



Elemento calefactor

Heater Hose set

Conjunto calefactor

Ref. JT-T1A (100V - 120V)
JT-T2A (230V)

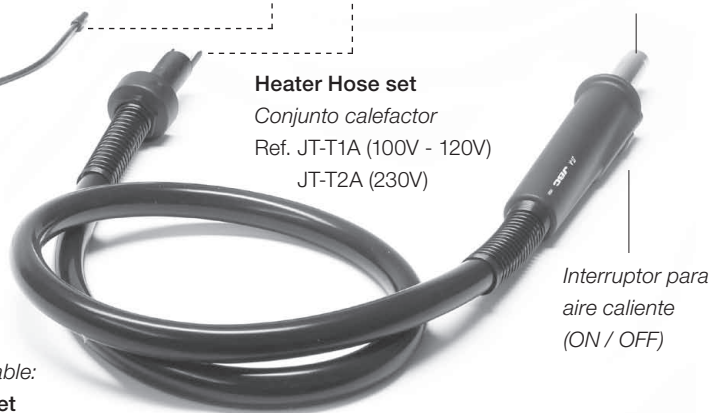
Suction Tube

Tubo de succión
Ref. 0932330
Para trípodes y extractores

Otra herramienta conectable:

Precision Heater hose set

Conjunto calefactor de precisión
Ref: TE-TB



Interruptor para aire caliente (ON / OFF)



Conexión equipotencial

Al Pedal

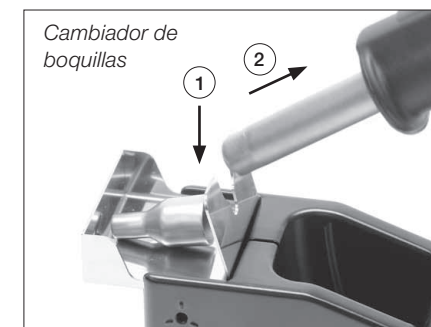
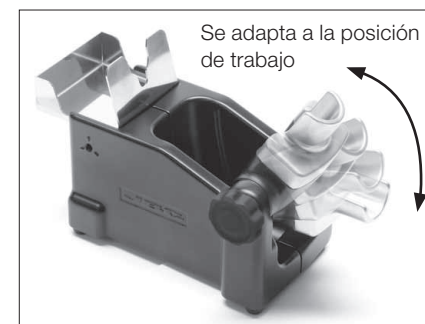
Ref. P-005

Apretar para emitir aire caliente y soltar para parar.

Entrada de red

Fusible

Soporte ajustable y cambiador de boquillas



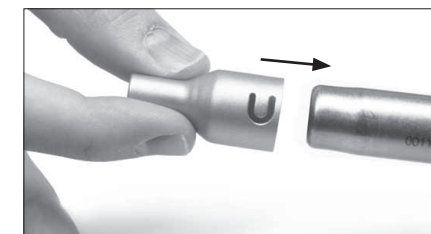
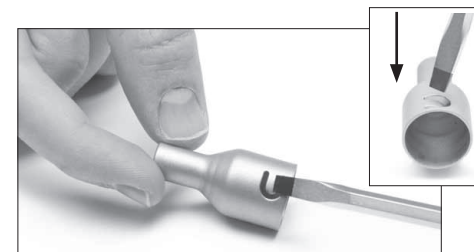
Boquillas compatibles

El JT-TA funciona con las boquillas JT. Encuentre el modelo que mejor se ajuste a sus necesidades de trabajo en www.jbctools.com



Ref.	Forma	Medida
JN2020	Recta	Ø 8mm
JN8417	Recta	Ø 10mm
JN2015	Doblada	Ø 4mm
JN2012	Doblada	Ø 6mm
JN6633	Doblada	Ø 8mm
JN7637	Plana	10 x 2mm
JN7638	Plana	20 x 2mm
JN7639	Plana	30 x 2mm

Para una mejor sujeción de la boquilla:

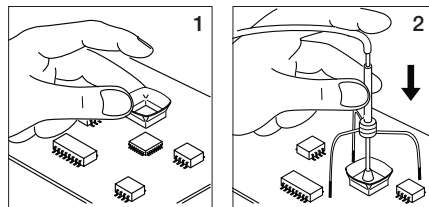


1. Empuje la lengüeta hacia dentro con la ayuda de un destornillador o unos alicates planos.

2. Inserte la boquilla en el conjunto calefactor.

Protectores y extractores

Para componentes pequeños (fig. 1 y 2)
Recomendamos usar protector + trípode

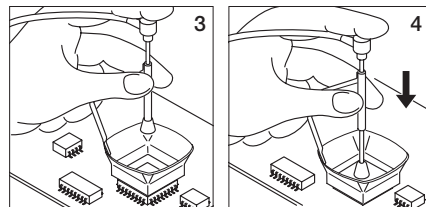


Protectores

* Ref.	AxB (mm)	* Ref.	AxB (mm)
P3353	4,3 x 3	48	P2230 15 x 15
P3786	5,2 x 5,2	60	P4010 17 x 17
P3352	5,2 x 7,5		P4005 18 x 29
P3355	5,2 x 9,5		P4030 18,5 x 18,5
P3356	6,2 x 4,2		P1068 18,5 x 24
P3785	7,2 x 7,2		P2685 28,5 x 28,5
P3784	8,2 x 8,2		P4085 31,5 x 31,5
P4035	9 x 13		P2672 33 x 46
P4040	9,5 x 19		P4002 50 x 50
P4080	9,5 x 21		P3357 52,5 x 14
32	P2220 10 x 10		
	P4045 10,5 x 21		
	P4090 11 x 16		
24	P2235 12 x 17		
	P1249 12 x 23		
44	P4000 12,5 x 12,5		
	P3354 13,2 x 13,2		
	P4025 13,5 x 21,5		

* Referencia del soporte de extractores

Para componentes grandes (fig. 3 y 4)
Recomendamos usar extractores



Extractores

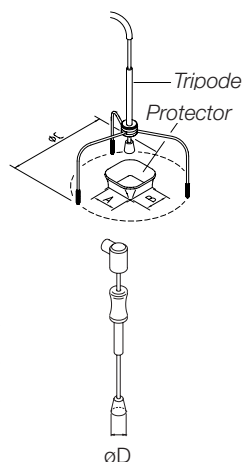
* Ref.	AxB (mm)	* Ref.	AxB (mm)
52	E2052 20 X 20	E1224	45 X 45
64	E2064 20 X 26		
80	E2184 24 X 24		
	E2068 27 X 27		
	E4020 28,5 X 28,5		
	E4015 31,5 X 31,5		
	E2084 33 X 33		
	E2100 38 X 38		

Tripodes

* Ref.	øC (mm)
T2050	39
T2250	85

Extractor manual

* Ref.	øD (mm)
E2190	7



T260 Lápiz posicionador

Esta herramienta le ayudará a colocar y retirar SMDs fácilmente gracias a la succión de la estación.

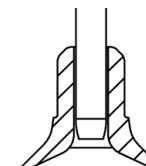
Pick & Place
Lápiz posicionador
Ref. T260-A

Apriete para
iniciar o detener
la succión

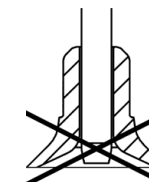


Elija la **ventosa** que mejor se adapte al componente (Temp. máxima de trabajo: 250°C / 482°F):

Inserte la aguja en la ventosa apropiada para una succión correcta.



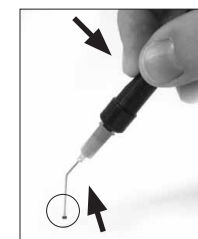
Evite que la aguja sobresalga de la parte inferior de la ventosa.



Funcionamiento

1. Succionar

Una vez activado el botón de succión, cubra el agujero del lápiz con el dedo hasta y recoja el componente.



2. Soltar

Levante el dedo del agujero para soltar el componente en el sitio adecuado.



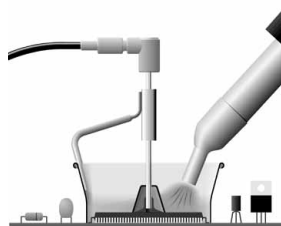
Funcionamiento de la JT

1. Colocar



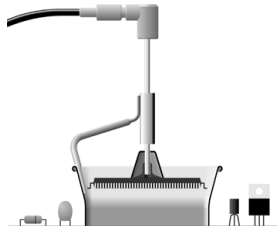
Posicione la ventosa y apriete el botón de succión.

2. Calentar



Proyecte aire caliente con el conjunto calefactor.

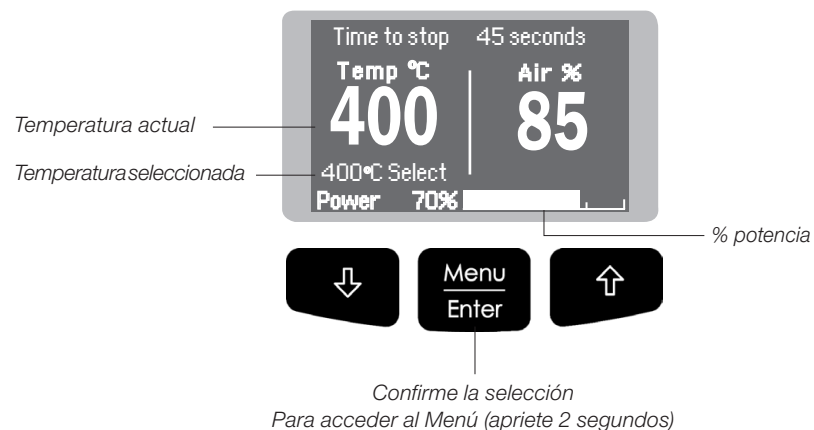
3. Soltar



El componente se levantará automáticamente cuando el estaño se derrita.

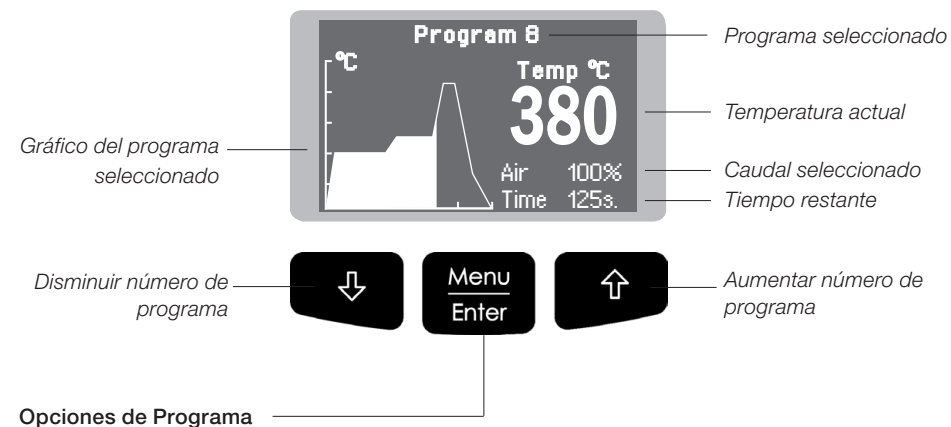
Control del proceso

Modo manual



Puede intercambiar los modos (manual / programa) apretando las teclas “aumentar” o “disminuir” simultáneamente durante 2 segundos (sólo si el modo programa está activo).

Modo programa



Edit Program

Esta opción le permite crear o editar un programa. Seleccione un número de programa a editar y modifique los puntos en función de sus necesidades de trabajo. Cada programa se compone de 9 puntos y cada punto consiste en 3 parámetros:

1. **Tiempo** (segundos)
2. **Temperatura** (°C / °F)
3. **Caudal de Aire** (%)

Puede borrar el último punto del programa seleccionando “-----” en el parámetro Tiempo.

Tenga en cuenta que el rango de temperatura permitido por la estación es 150- 450°C, por lo que no es posible crear rampas de temperatura entre la temperatura ambiente y los 150°C.

La estación puede almacenar hasta **25 programas** de temperatura. Los primeros 3 programas que muestra la estación han sido editados por JBC a modo de ejemplo.

Copy Program

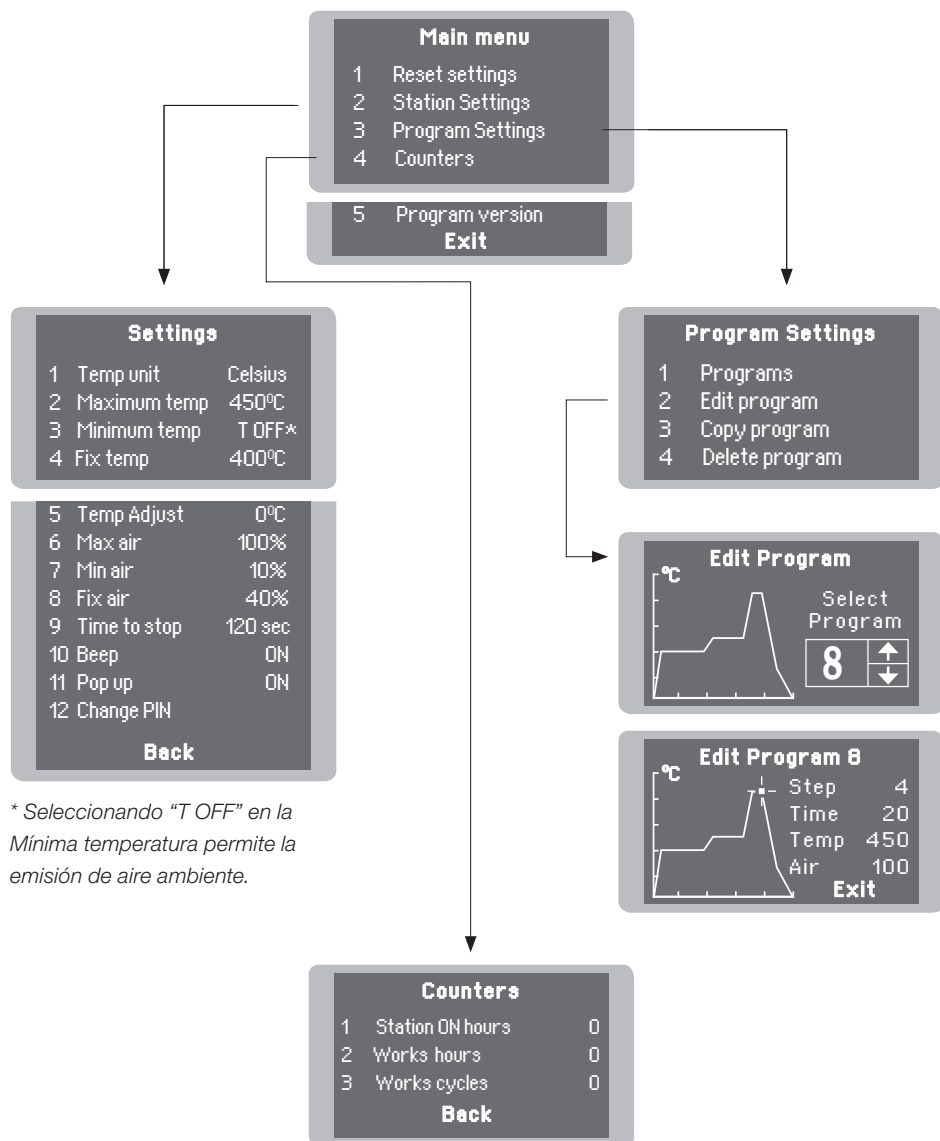
Esta opción le permite copiar un programa. Seleccione la opción “program source” e indique el programa que quiere copiar. A continuación seleccione “program destination” e indique el programa donde será copiado. En el momento de salir (Exit) podrá salvar los cambios.

Delete Program

Esta opción le permite borrar un programa previamente seleccionado.

Pantallas de Menú

PIN original: 0105

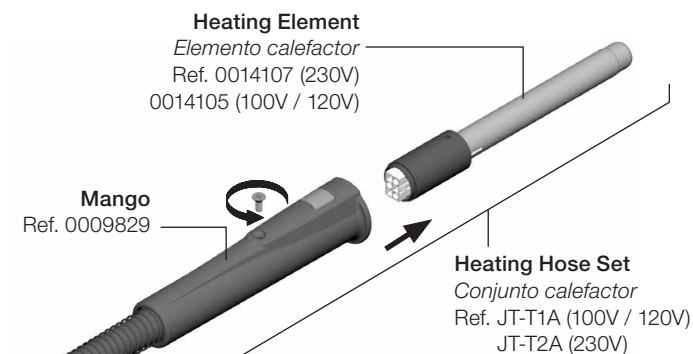


* Seleccionando "T OFF" en la Mínima temperatura permite la emisión de aire ambiente.

JT-TA Reemplazar el elemento calefactor

Asegúrese que el elemento calefactor está frío y la unidad de control desconectada de la red.

1. Afloje el tornillo.
2. Tire del elemento calefactor y sáquelo del mango.
3. Conecte el nuevo elemento calefactor hasta que encaje lo más adentro posible.
4. Atornille de nuevo.



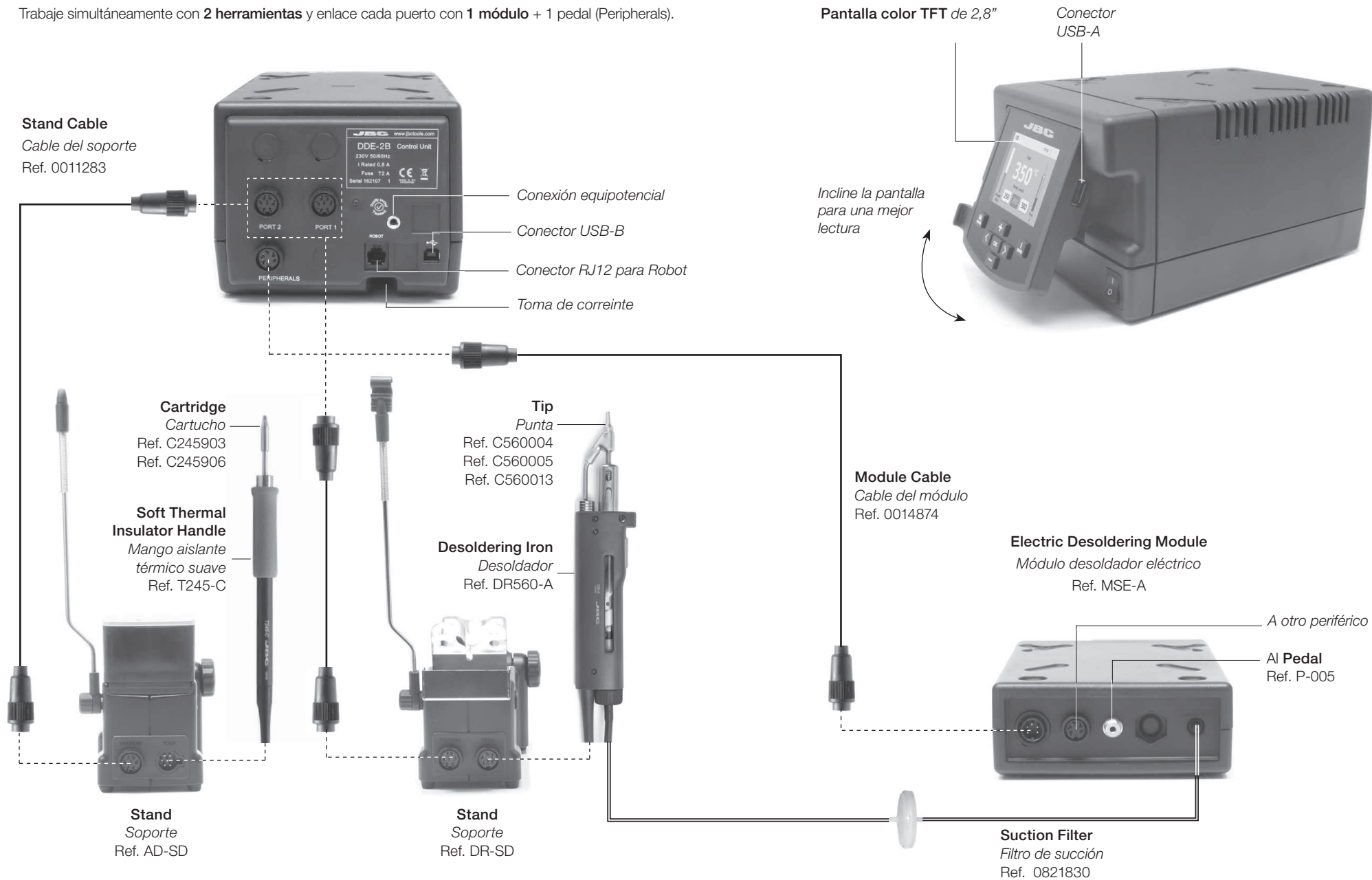
JT-TA Cambiar el conjunto calefactor

1. Apague la herramienta.
2. Desenrosque la tuerca de conexión con la ayuda de una llave inglesa.
3. Encaje el extremo del nuevo conjunto calefactor en la unidad de control.
4. Siga los mismos pasos al revés.



Características DDE y MSE

Trabaje simultáneamente con 2 herramientas y enlace cada puerto con 1 módulo + 1 pedal (Peripherals).



Soportes ajustables

Recogecable
Mantiene el área de trabajo ordenada sin cable

Cambio rápido de cartuchos
Cambie cartuchos sin interrumpir su trabajo

Cambio rápido de puntas
El sistema de sujeción de puntas facilita el cambio.

Soporte de herramienta ajustable
Se adapta a su posición de trabajo.

Recogecable ajustable

Stand Soporte
Ref. AD-SD

Stand Soporte
Ref. DR-SD

Limpiador de Puntas

Mejore la transferencia térmica de la punta limpiándola después de cada soldadura.

Brass wool

Lana de latón
Ref. CL6210
Método de limpieza muy efectivo. Deja una fina capa de soldadura en la punta para prevenir la oxidación entre la limpieza y la rehumectación.

Sponge

Esponja
Ref. S0354
El método de limpieza más eficaz y menos dañino. Mantenga la esponja húmeda con agua destilada, así evitará el desgaste de la punta.

Protección anti-salpicaduras

Previene las salpicaduras de partículas de soldadura.

Limpiador

Ref. CL0236
Receptáculo resistente a la temperatura que permite al usuario eliminar el exceso de soldadura golpeando la punta suavemente. Se puede extraer fácilmente para su limpieza.

Opcional

Inox wool

Lana inoxidable
Ref. CL6205



Brushes

Cepillos de metal
Ref. CL6220



Tip-tinner

Reestañador de puntas
Ref. TT-A

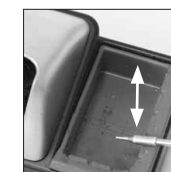


Sand · Arena

Ref. CL6211

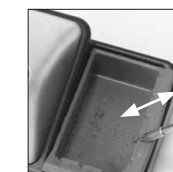


Golpeteo:



Golpee suavemente para retirar el exceso de soldadura.

Limpieza:

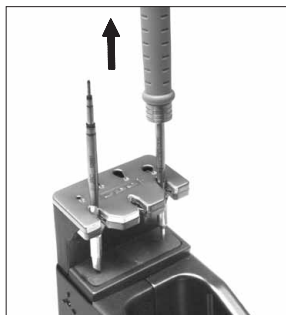


Use las ranuras para retirar las partículas restantes.

T245 Cambiar cartuchos

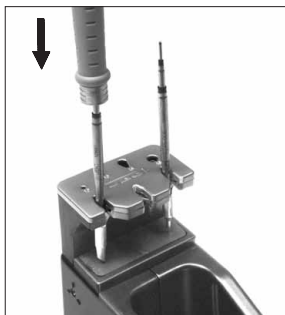
Ahorre tiempo cambiando los cartuchos de forma rápida y segura sin apagar la estación.

1. Retirar



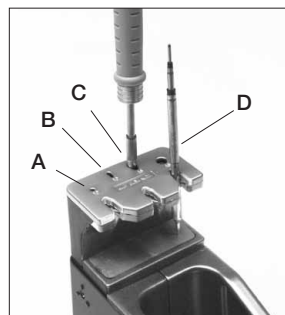
Coloque el soldador en el extractor y tire para retirar el cartucho.

2. Insertar



Coloque el mango soldador en la parte superior del nuevo cartucho y presione ligeramente.

3. Fijar



Fije el cartucho* utilizando los agujeros:

- A. Para los C210 rectos.
- B. Para los C210 curvados.
- C. Para los C245 curvados.
- D. Para los C245 rectos.

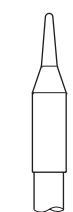
*Importante

Es necesario insertar el cartucho hasta la marca para una conexión correcta.



Cartuchos compatibles

El mango para soldador T245 funciona con cartuchos C245. Encuentre el modelo que mejor se adapte a sus necesidades de soldadura en www.jbctools.com



Redondo



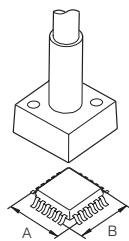
Cinzel



Redondo curvado



Bisel



Modelos especiales

DR560 Cambiar puntas

Esta operación debe realizarse con la punta caliente (por encima de los 250°C) para que el estaño de su interior se mantenga fundido.

1. Retirar

Desenrosque la punta utilizando la llave suministrada.

2. Insertar

Coloque la punta nueva y enrósquela con la llave para asegurarse que queda hermético.

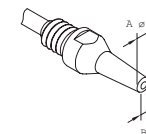


Puntas compatibles

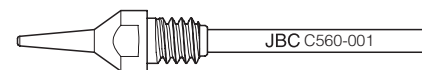
El DR560 funciona con puntas C560.

Encuentre el modelo que mejor se adapte a sus necesidades de desoldadura en www.jbctools.com

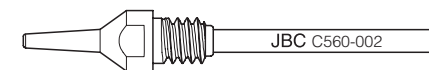
Algunas de las puntas C560 en tamaño real (mm):



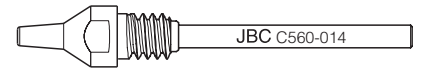
C560-001 ØA=1,4 ØB=0,6 Ømax. pin=0,4



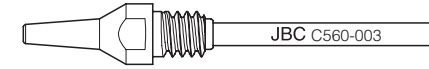
C560-002 ØA=1,8 ØB=0,8 Ømax. pin=0,6



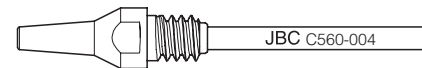
C560-014 ØA=2,5 ØB=0,8 Ømax. pin=0,6



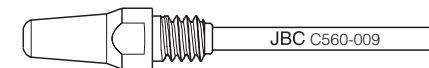
C560-003 ØA=2,7 ØB=1 Ømax. pin=0,8



C560-004 ØA=3,2 ØB=1,3 Ømax. pin=1,1



C560-009 ØA=5 ØB=1,3 Ømax. pin=1,1



DR560 Cambiar el elemento calefactor

Para realizar esta operación apague la estación o desconecte la herramienta.

1. Desenroscar

Desenrosque la tapa del depósito.



2. Retirar

Afloje el tornillo y retire el elemento calefactor.

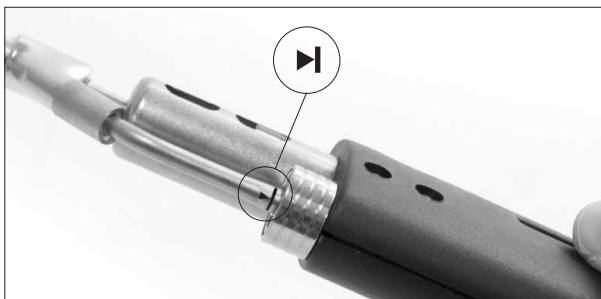


3. Colocar

Coloque el nuevo elemento calefactor hasta la marca* y siga los mismos pasos a la inversa.

*Importante

Para una conexión apropiada es necesario insertar el cartucho alineándolo con la marca ►.



DR560 Limpieza del depósito de estaño

1. Retirar la tapa



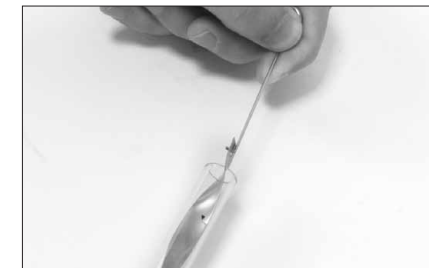
La tapa se debe retirar con el desoldador en posición vertical.

3. Insertar el depósito

El depósito se debe insertar con el espiral ya colocado entre las dos marcas.

Concluya el proceso cerrando el depósito con la tapa.

2. Limpiar



Retire el espiral para limpiar el interior del depósito con la baqueta suministrada.



El filtro y la junta interna deben supervisarse para reemplazarlos si fuera necesario, ya sea por exceso de suciedad o por algún daño.



Mantenimiento de puntas del DR560

El conducto de entrada se debe limpiar periódicamente con la baqueta más grande posible.



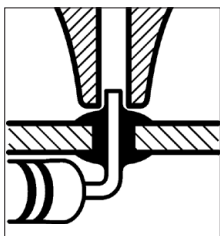
Importante

NO pulse el botón de la bomba de succión mientras estaña la punta, ya que los humos producidos por el flux bloquearían rápidamente los conductos y el filtro de aire.

Proceso de desoldadura

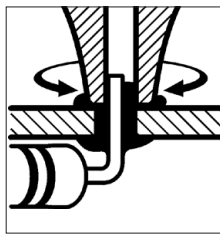
La punta elegida debe tener un diámetro más grande que el pad para conseguir la máxima aspiración posible y el mejor rendimiento térmico.

1. Colocar



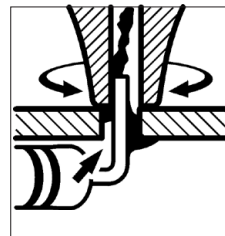
Coloque la punta en el terminal del through-hole tal y como se muestra.

2. Rotar



Cuando la soldadura se lique, gire la punta con suavidad para que el terminal del componente se suelte.

3. Aspirar



Pulse el botón de la bomba de succión hasta retirar por completo los restos de soldadura.

Tras pulsar el botón del desoldador hay un ligero retraso hasta que la bomba de succión se detiene. Esto asegura que el conducto de succión está completamente vacío.

Si se quedan restos de soldadura en algún terminal después de desoldarlo, vuelva a soldarlo con estaño nuevo y repita el proceso de desoldadura.

Puesta en marcha de la bomba MSE

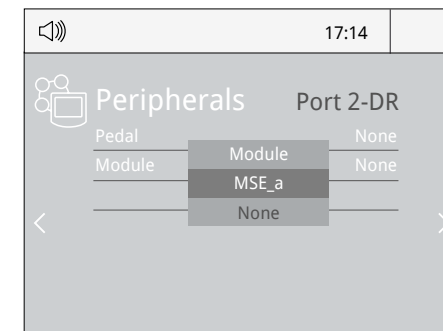


Peripherals

Tras conectar el módulo desoldador eléctrico (MSE-A), entre en el menú de **Peripherals** y seleccione el puerto con el que desee enlazar el módulo.

1. Seleccione el módulo del listado de conexiones periféricas. Recuerde que su primera conexión se indica como "a", la segunda como "b", etc. (MSE_a, MSE_b,...)

2. Pulse **Menu** o **Back** para guardar los cambios. Una vez configurado podrá modificar cambios desde el menú **Peripherals**.



Cambiar los filtros de la bomba MSE

- Limpie la carcasa con un paño húmedo. Asegúrese que utiliza un paño suave para el frontal.
- Revise periódicamente los cables y tubos.
- Mantenga los filtros limpios para garantizar una correcta aspiración y reemplácelos si fuera necesario.

Importante

No utilice objetos punzantes para abrir el filtro de aspiración.

Suction filter

Filtro de aspiración
Ref. 0821830

Cotton filters

Filtros de algodón
Ref. 0781046

Anillo

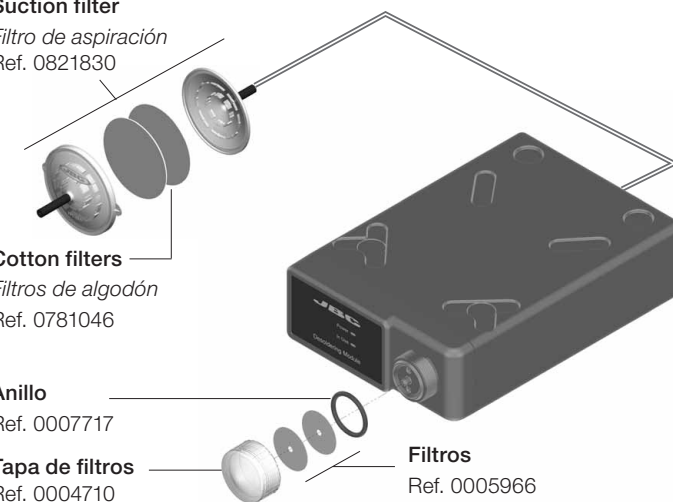
Ref. 0007717

Tapa de filtros

Ref. 0004710

Filtros

Ref. 0005966



Funcionamiento

El exclusivo sistema calefactor de JBC

Nuestra tecnología revolucionaria es capaz de recuperar la temperatura de la punta de forma extremadamente rápida. Esto significa que el usuario puede trabajar a una temperatura más baja y mejorar la calidad de la soldadura. Esta temperatura se reduce aún más gracias a los modos de *Sleep* e *Hibernation* que incrementan hasta 5 veces la vida de las puntas.

1. Trabajo



Al levantar la herramienta del soporte, la punta se calienta hasta la temperatura seleccionada.

2. Sleep

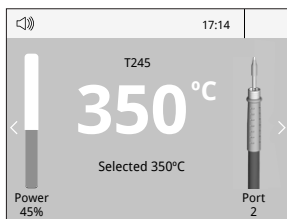


Si la herramienta permanece en el soporte, la temperatura se reduce a 180°C / 360°F (temperatura predefinida).

3. Hibernación



Tras largos periodos de inactividad (predefinido a 30min), se corta el suministro de energía y la punta se enfría hasta temperatura ambiente.



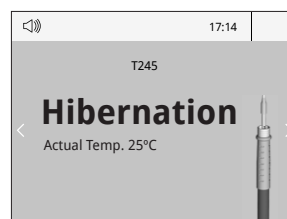
Menú *Tools*:

- Configure límites de temperatura.
- Seleccione niveles de temperatura.



Menú *Tools*:

- Configure la temperatura de Sleep
- Configure el tiempo de retraso de Sleep (de 0 a 9 min o ninguno)

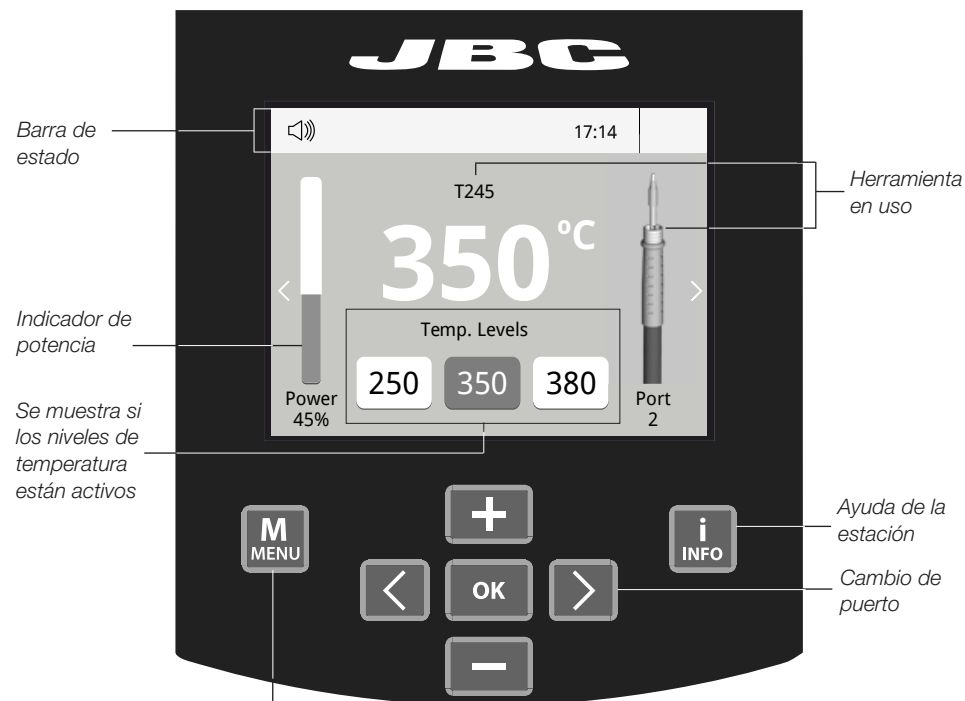


Menú *Tools*:

- Configure el retraso de Hibernación (de 0 a 60 min o ninguno)

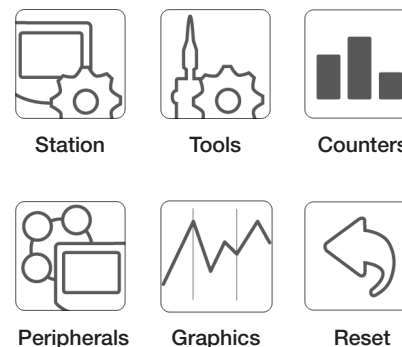
Pantalla de trabajo

La DDE-B presenta una **interfaz de usuario intuitiva** y ofrece un **rápido acceso** a los parámetros.



Opciones de Menú

Pulse INFO para la descripción de parámetros.



Notificaciones (Barra de estado)

- Unidad de memoria USB conectada.
- Estación controlada por un PC.
- Estación controlada por un robot.
- Actualización del software de la estación. Pulse INFO para iniciar el proceso.
- Aviso. Pulse INFO para la descripción del fallo.
- Error. Pulse INFO para la descripción del fallo, el tipo de error y cómo proceder.

Análisis del proceso



Graphics

Pulsando sobre **Graphics** en el menú principal, se muestran las respuestas de temperatura y potencia en tiempo real de cada puerto. Esto le ayudará a decidir cuál es la punta más adecuada para obtener la mejor calidad en sus soldaduras.




Exporte gráficos

Inserte una unidad de memoria USB para guardar su proceso de trabajo en formato csv.



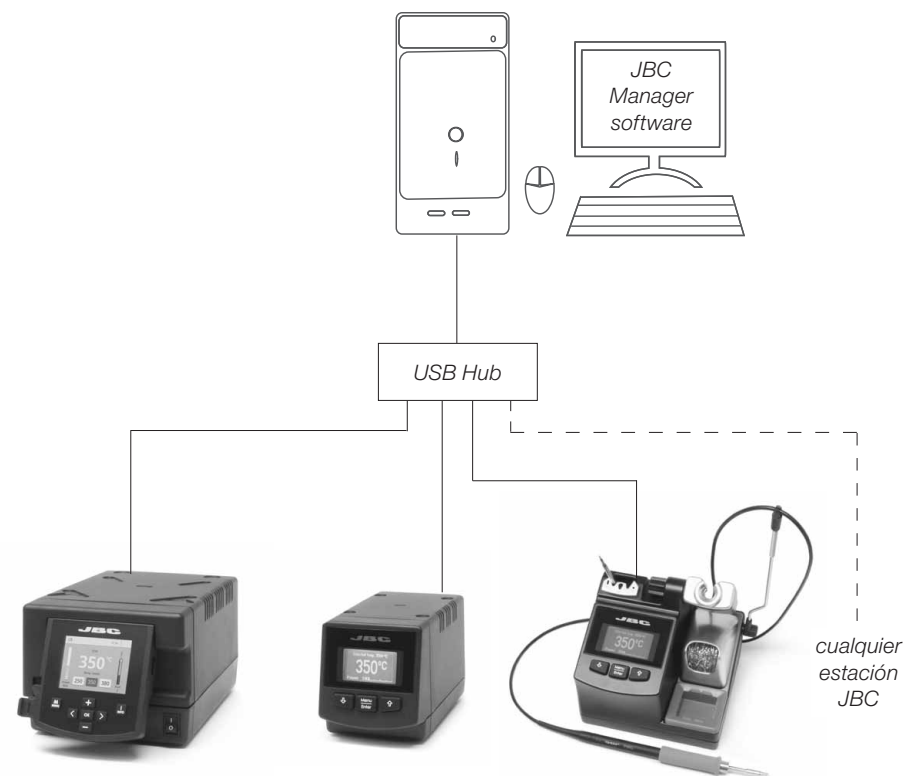
Red de soldadura

Gestione y monitoree tantas estaciones como soporte su PC.

1. Descargue el software **JBC Manager** y el manual de usuario de www.jbctools.com/manager.html
2. Conecte las estaciones a través del conector USB-B y el PC las detectará automáticamente.
3. La notificación  se mostrará en la estación.


Funciones:

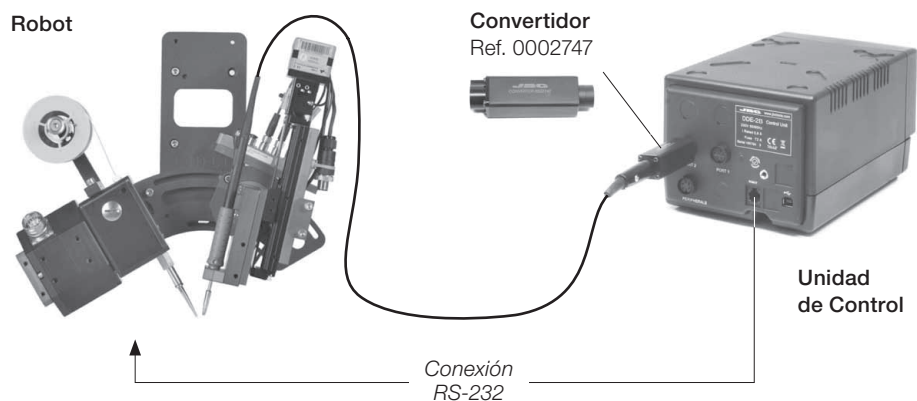
- Configure todos los parámetros de la estación desde su PC.
- Organice grupos de estaciones y configure todos sus parámetros al mismo tiempo.
- Guarde configuraciones específicas para usos posteriores.
- Analice gráficos del proceso de soldadura de las estaciones desde su PC y expórtelos.



Trabajar con Robots

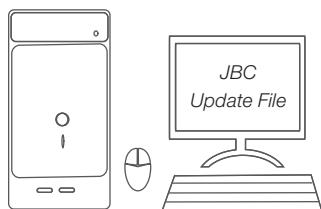
Gestione y monitorice la estación por medio de un sistema robotizado.


1. Conecte la herramienta a la estación utilizando el convertidor (Ref: 002747).
2. Conecte su sistema robotizado al conector Robot de la estación (RJ12).
Si lo necesita, el adaptador DB9-RJ12 está disponible (Ref: 0013772).
3. Active la opción de robot en la estación y se mostrará la siguiente notificación: 
4. Configure su sistema robotizado según el Protocolo de Comunicación para Robots, que encontrará en www.jbctools.com/jbcsoftware-menu-115.html.



Actualice el software de la estación

1. Descargue el archivo de actualización de www.jbctools.com/software.html cuando esté disponible y guárdelo en una unidad de memoria USB (preferentemente una sin otros archivos).



2. Inserte la unidad de memoria USB.
La notificación  se muestra mientras se actualiza el software.



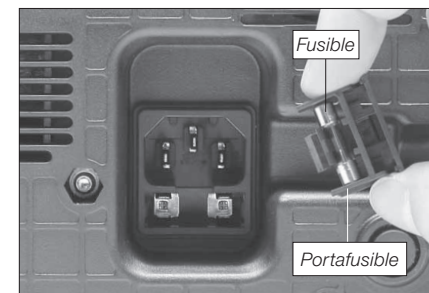
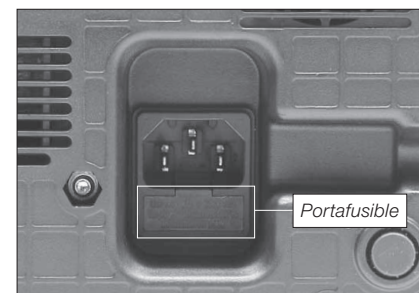
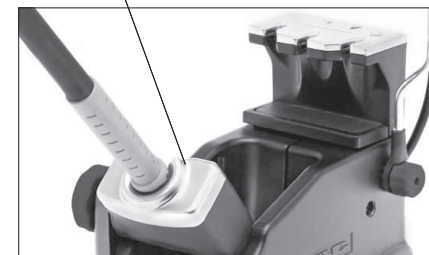
Mantenimiento

Antes de realizar tareas de mantenimiento o almacenar, desconecte el equipo y déjelo enfriar.

- Use un paño húmedo para limpiar la pantalla del equipo, la carcasa y la herramienta. Puede utilizar alcohol solamente en las partes metálicas.
- Compruebe periódicamente que las partes metálicas de la herramienta y del soporte están limpias. Así la estación puede detectar el estado de la herramienta y activar los modos de *Sleep* o *Hibernation*.
- Mantenga la punta limpia y estañada la para evitar su oxidación. Las superficies sucias reducen la transferencia térmica a la soldadura.
- Revise periódicamente los tubos y cables.
- Cambie el fusible fundido de la siguiente manera:



Mantenga limpio



1. Tire del portafusible para retirar el fusible.
Si lo precisa, utilice una pequeña palanca.

2. Sustituya el fusible y coloque de nuevo el portafusibles en su sitio.

- Cambie cualquier pieza defectuosa o dañada. Utilice solamente recambios originales de JBC.
- Cualquier reparación sólo se podrá realizar por un servicio técnico oficial JBC.

Seguridad



Es necesario cumplir estas normas de seguridad para prevenir cualquier choque eléctrico, heridas, fuego o explosiones.

- No utilice el equipo para otros fines que no sea la soldadura o reparación. El uso incorrecto puede causar fuego.
- El cable de red debe enchufarse en bases homologadas. Asegúrese de que está conectado a tierra correctamente antes de su uso. Al retirarlo, tire del conector, no del cable.
- No trabaje con tensión.
- La herramienta debe permanecer en el soporte mientras no está en uso con el fin de activar el modo de Sleep o Hibernación. El cartucho y las partes metálicas de la herramienta o del soporte pueden estar calientes incluso cuando con la estación apagada. Manipule con cuidado, incluso cuando se ajusta la posición del soporte.
- No deje el aparato desatendido cuando está en funcionamiento.
- No cubra las rejillas de ventilación. El calor puede causar que los productos inflamables se enciendan.
- Utilice flux clasificado como "non residue". Evite el contacto con la piel y ojos para que no se irriten.
- Tenga cuidado con el humo producido al trabajar.
- Mantenga su lugar de trabajo limpio y ordenado. Use gafas y guantes de protección adecuados. Así evitará cualquier daño.
- Tenga cuidado con los restos de estaño líquido. En contacto con la piel, puede causar quemaduras.
- Este aparato puede ser utilizado por personas a partir de 8 años y también por aquellas personas con movilidad reducida o capacidades físicas, sensoriales o mentales limitadas o con falta de experiencia y conocimientos siempre y cuando reciban supervisión o instrucciones relativas al uso del aparato de una manera segura y entiendan los riesgos que implica. Los niños no deben jugar con el aparato.
- Los niños no deberán realizar tareas de mantenimiento sin supervisión.

Especificaciones

Complete Rework station with Electric Pump

Estación completa de reparación con bomba eléctrica

RMSE-1B / RMSE-2B / RMSE-9B

- Peso total: 16.6 kg (36.6 lb)
- Temperatura de trabajo ambiente: 10-40°C (50-104°F)

JTE-1C 120V 50/60Hz. Fusible de entrada: 8A

JTE-2C 230V 50/60Hz. Fusible de entrada: 4A

JTE-9C 100V 50/60Hz. Fusible de entrada: 8A

- Peso: 2.3 Kg (5.07lb)
- Dimensiones: 148 x 184 x 140
- Potencia nominal: 700W
- Rango de temperatura: Temp. ambiente / 150-450°C (300-840°F)
- Modo frío: T Off. Utilizado para emitir aire en temperatura ambiente
- Estabilidad de la temperatura en reposo: ± 20 °C (± 36 °F)
- Regulación del caudal de aire: 10-50 SLPM
- Vacío: 30% / 228 mmHg / 9 inHg
- Interfaz USB estación-PC
- Conector para pedal P-005

DDE-1B 120V 50/60Hz. Fusible de entrada: 4A. Salida: 23.5V

DDE-2B 230V 50/60Hz. Fusible de entrada: 2A. Salida: 23.5V

DDE-9B 100V 50/60Hz. Fusible de entrada: 5A. Salida: 23.5V

- Peso: 4.3 Kg (9.3 lb)
- Dimensiones: 148 x 120 x 232 mm
- Potencia máxima de pico: 150W por herramienta
- Rango de temperatura: 90-450°C (190-840 °F)
- Estabilidad de temperatura en reposo: ±1.5 °C (±3 °F)
- Resistencia punta a tierra: <2 ohms
- Tensión en punta: <2mV RMS
- Conectores USB-A / USB-B / Peripherals (periféricos)
- Conector RJ12 para Robot

MSE-A

- Peso: 1.2 Kg (2.6 lb)
- Dimensiones: 145 x 55 x 225 mm
- Vacío: 75% / 570 mmHg / 22.4 inHg
- Caudal: 9 SLPM
- Conector para pedal P-005

Cumple con las normativas CE
Seguridad ESD

Index

Packliste 68

JT Heißluftstation

Merkmale 72
 Verstellbare Ablage mit Düsenwechsler.... 73
 Schutzbecher & Abzieher 74
 T260 Vakuum-Pipette 75
 Vorgehen/Prozess-Steuerung mit JT 76
 JT-TA Austausch des Heizelements 79
 Austausch des
 JT-TA-Heißluftschlauchsets 79

DDE Steuergerät & MSE Modul

Merkmale 80
 Ablagen & Spitzenreiniger 82
 T245 Auswechseln der Kartuschen 84
 DR560 Tipps zum Auswechseln 85
 DR560 Wechsel des Heizelements..... 86
 DR560 Reinigung des Glasrohrs 87
 DR560 Spitzenpflege 88
 Entlöt-Verfahren 88
 MSE Startkonfiguration 89
 MSE Wechsel der Pumpenfilter 89
 Betrieb 90
 Prozessanalyse 92
 Lötnetz 93
 Arbeit mit Robotern 94
 Stationssoftware aktualisieren 94

Wartung 95

Sicherheit 96

Spezifikationen 97

Explosionszeichnung 98

Packliste

Die folgenden Artikel sollten enthalten sein:

JTE

Versorgungseinheit1 St.
Ref. JTE-1C (120V)
JTE-2C (230V)
JTE-9C (100V)



DDE

Versorgungseinheit1 St.
Ref. DDE-1B (120V)
DDE-2B (230V)
DDE-9B (100V)



Elektrisches

Entlöt-Modul.....1 Stück
Ref. MSE-A



Ablageständer1 Stück
Ref. JT-SB



Ablageständer1 Stück
Ref. AD-SD



Ablageständer1 Stück
Ref. DR-SD



Heißluftschlauchset1 St.
Ref. JT-T1A (100V / 120V)
JT-T2A (230V)



Wärmeisolierter Softgriff-Lötkolben1 Stück
Ref. T245-C



EntlötKolben..... 1 Stück
Ref. DR560-A



Abziehständer1 Stück
Ref. 0008752







Lötspitzenreiniger1 Stück
Ref. CL9885



Kartuschen.....2 Stück
Ref. C245903
C245906


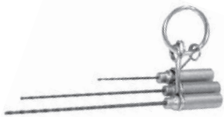








JT Zubehörset
Ref. 0012332

<p>Abzieher* Ref. E2184 E2064 E2052</p>	<p>Stativ* Ref. T2050 (Ø 39mm) T2250 (Ø 85mm)</p> 
<p>Schutzbecher* Ref. P2220 P2230 P2235 P4000 P4010</p>	<p>Vakuumschlauch* Ref. 0932330</p> 
<p>Saugnapf-Set* Ref. 0930110 Ø 10 - 0934050 (x3) Ø 4.7 - 0934070</p> 	<p>Heißluftdüsen Ref. JN2015 JN2012 JN2020</p> 

* Gehört nicht zum Lieferumfang von JT-2QC / JT-1QC / JT-9QC

DR560 Zubehör
Ref. 0010211

<p>Lötspitzen-Reinigungsset1 Stück Ref. 0965970</p> 	<p>Reinigungswerkzeug Nadeln1 Stück Ref. 0965760</p> 	
<p>Spitzen3 Stück Ref. C560005 C560013 C560004</p> 	<p>Glasrohr1 Stück Ref. 0812620</p> 	<p>Entlötspitzen-Wechselwerkzeug1 Stück Ref. 0780550</p> 
<p>Filter-Box1 Stück Ref. 0780840 Enthält 10 Filter</p> 	<p>Dichtung für Entlötkolben.....2 Stück Ref. 0812360</p> 	<p>Metallrohr für Entlötkolben1 Stück Ref. 0812630</p> 

<p>Baumwollfilter 1 Stück Ref. 0781046 Enthält 10 Filter</p> 	<p>Filter-Box 1 Stück Ref. 0005966 Enthält 50 Filter</p> 	<p>Luftfilter 1 Stück Ref. 0821830</p> 
---	---	---

Vakuum-Pipette.....1 Stück
Ref. T260-A




Saugdüsensatz gebogen1 Stück
Ref. 0861660




Saugdüsensatz gerade..... 1 Stück
Ref. 0901546



Saugdüsensatz1 Stück
Ref. 0940163



Reinigungsstab1 Stück
Ref. 0786640



Ablagekabel..... 2 Stück
Ref. 0011283



Modulkabel1 Stück
Ref. 0014874




Kabelclips2 Stück
Ref. 0011356



Netzkabel
Für DDE 1 Stück
Ref. 0013671 (100/120V)
0010569 (230V)



Für JTE.....Stück
Ref. 0009417 (100V/120V)
0009401 (230V)



Handbuch1 Stück
Ref. 0016197



JT Merkmale

USB-B Anschluss

Die Stationssoftware auf der JBC-Website aktualisieren

Schaltet die Vakuumpumpe ein



Heizelement

Heißluftschalter (Ein / Aus)

Heißluftschlauchset
Ref. JT-T1A (100 V / 120 V)
JT-T2A (230 V)

Vakuumschlauch
Ref. 0932330
Für Stative und Abzieher

Ein weiteres anschließbares Werkzeug:

Präzisionsheißluftschlauchset

Ref. TE-TB

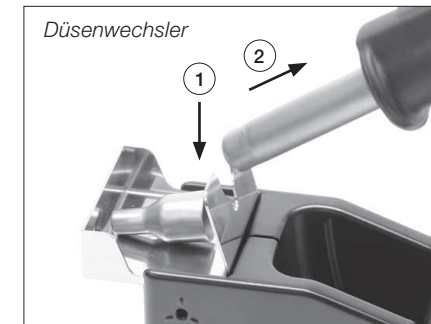
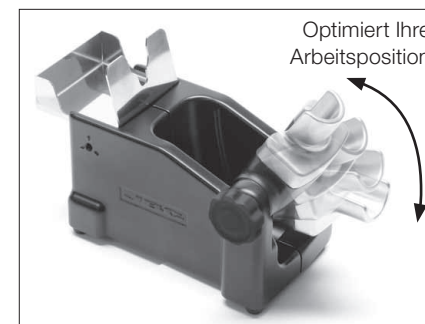
Potenzialausgleichsbuchse



Zum **Fußschalter**
Ref. P-005
Fußschalter zum Heißluftstart betätigen und zum Stopp loslassen.

Netz kabel buchse
Sicherung

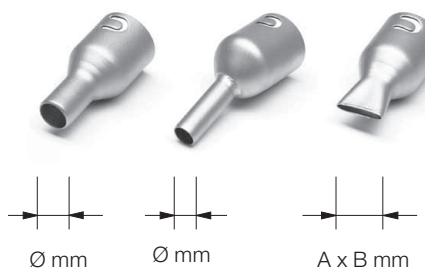
Verstellbare Ablage mit Düsenwechsler



Kompatible Düsen

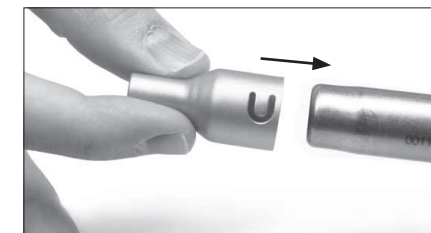
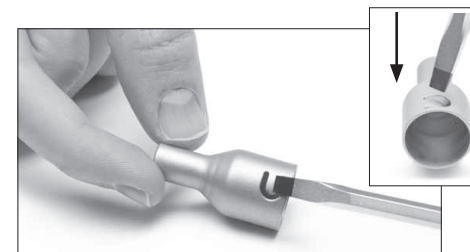
Die JT-TA arbeitet mit JT-Düsen. Finden Sie das passende Modell für Ihren Lötbedarf unter www.jbctools.com

Gerade Angewinkelt Breit



Ref.	Form	Größe
JN2020	Gerade	Ø 8 mm
JN8417	Gerade	Ø 10 mm
JN2015	Angewinkelt	Ø 4 mm
JN2012	Angewinkelt	Ø 6 mm
JN6633	Angewinkelt	Ø 8 mm
JN7637	Breit	10 x 2 mm
JN7638	Breit	20 x 2 mm
JN7639	Breit	30 x 2 mm

Im Fall locker sitzender Düsen:



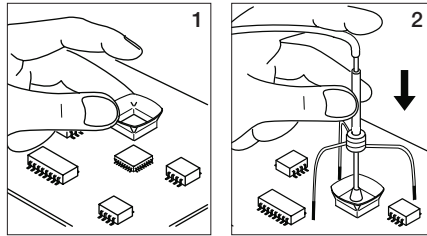
1. Drücken Sie die Düsenase mit einem Schraubenzieher oder einer Flachzange nach innen.

2. Setzen Sie die Düse wieder in den JT-TA-Heißluftkolben ein.

Schutzbecher & Abzieher

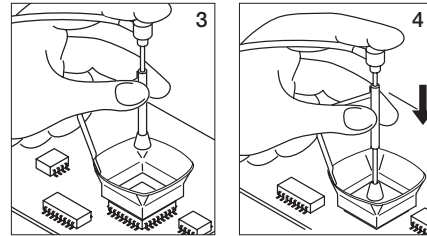
Für kleine Bauteile (Abb. 1 und 2).

Wir empfehlen die Benutzung von Schutzbecher + Stativ



Für große Bauteile (Abb. 3 und 4).

Wir empfehlen die Benutzung von Abziehern



Schutzbecher

* Ref.	AxB (mm)	* Ref.	AxB (mm)
P3353	4,3 x 3	48 P2230	15 x 15
P3786	5,2 x 5,2	60 P4010	17 x 17
P3352	5,2 x 7,5	P4005	18 x 29
P3355	5,2 x 9,5	P4030	18,5 x 18,5
P3356	6,2 x 4,2	P1068	18,5 x 24
P3785	7,2 x 7,2	P2685	28,5 x 28,5
P3784	8,2 x 8,2	P4085	31,5 x 31,5
P4035	9 x 13	P2672	33 x 46
P4040	9,5 x 19	P4002	50 x 50
P4080	9,5 x 21	P3357	52,5 x 14
32 P2220	10 x 10		
P4045	10,5 x 21		
P4090	11 x 16		
24 P2235	12 x 17		
P1249	12 x 23		
44 P4000	12,5 x 12,5		
P3354	13,2 x 13,2		
P4025	13,5 x 21,5		

* Artikel-Nr.-Übersicht

Abzieher

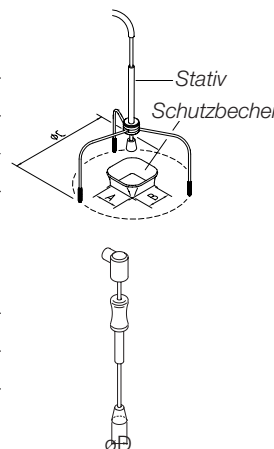
* Ref.	AxB (mm)	* Ref.	AxB (mm)
52 E2052	20 X 20	E2124	45 X 45
64 E2064	20 X 26		
80 E2184	24 X 24		
E2068	27 X 27		
E4020	28,5 X 28,5		
E4015	31,5 X 31,5		
E2084	33 X 33		
E2100	38 X 38		

Stative

* Ref.	øC (mm)
T2050	39
T2250	85

Handabzieher

* Ref.	øD (mm)
E2190	7

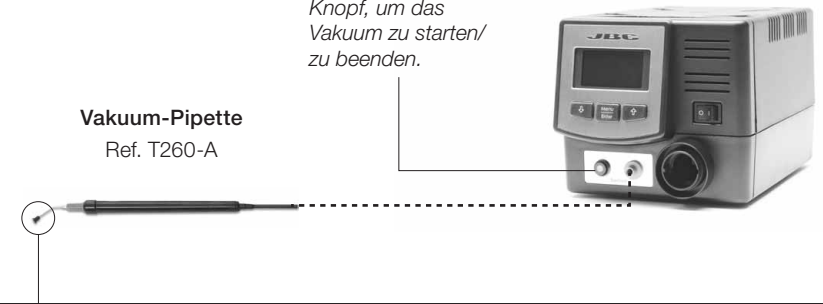


T260 Vakuum-Pipette

Dieses Werkzeug hilft Ihnen, dank der Vakuumpumpe einfach SMD jeder Größe zu positionieren und zu entfernen.

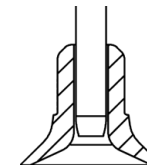
Drücken Sie den Knopf, um das Vakuum zu starten/zu beenden.

Vakuum-Pipette
Ref. T260-A

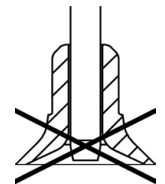


Wählen Sie die am besten passende **Saugdüse** für das Bauteil (Max. Arbeitstemperatur: 250°C/482°F):

Setzen Sie für einen einwandfreien Saugprozess die Saugdüse mit dem passenden Becher ein.



Sie sollten vermeiden, dass die Saugdüse aus dem unteren Bereich herausragt.



Vorgehen

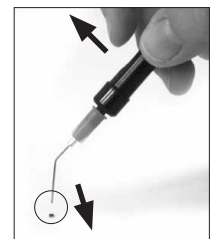
1. Vakuum

Sobald das Vakuum vorhanden ist, decken Sie die Grifföffnung mit Ihrem Finger ab und heben die Komponente an.



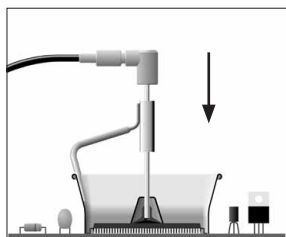
2. Freigeben

Heben Sie Ihren Finger an, um die Komponente am geeigneten Ort abzulegen.



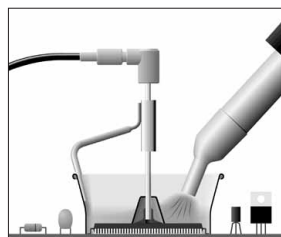
Vorgehen mit JT

1. Positionieren



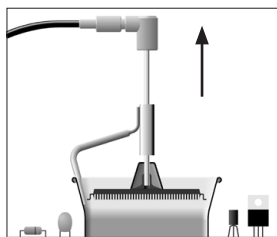
Positionieren Sie den Abzieher mit dem geeigneten Saugnapf.

2. Aufheizen



Heizen Sie das Bauteil durch Betätigen des Heizknopfes auf.

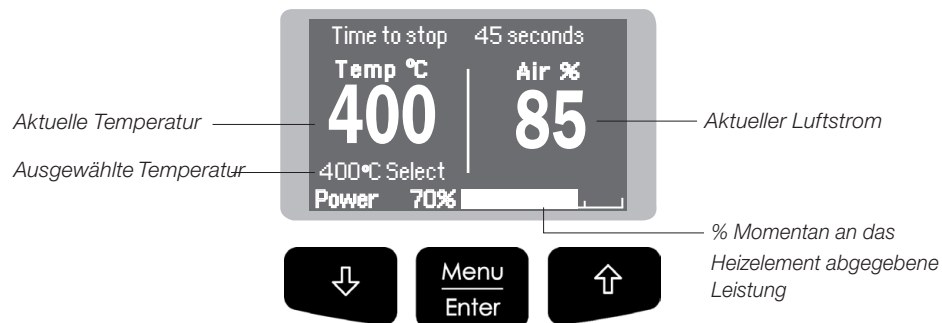
3. Freigeben



Das Bauteil hebt sich automatisch an, wenn das Lot schmilzt.

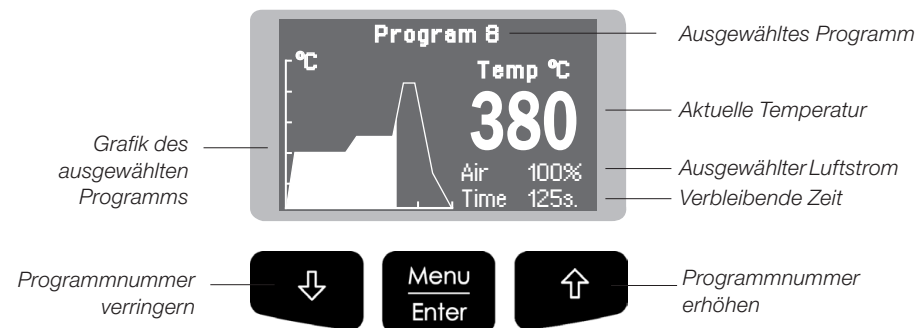
Prozess-Steuerung

Manueller Modus



Sie können zwischen Betriebsarten (Manueller Modus / Programm-Modus) wechseln, indem Sie 2 Sekunden lang gleichzeitig die Tasten "Erhöhen" und "Verringern" gedrückt halten (nur wenn Programm-Modus ON ist).

Programm-Modus



Programm bearbeiten

Diese Option ermöglicht Ihnen ein Programm zu bearbeiten oder zu erstellen. Zuerst müssen Sie das zu bearbeitende Programm auswählen und dann die einzelnen Programmpunkte ändern.

Jedes Programm besteht aus 9 Punkten, wobei jeder Punkt 3 Parameter umfasst:

1. **Zeit** (Sekunden)
2. **Temperatur** (°C / °F)
3. **Durchflussrate** (%)

Sie können den letzten Programmpunkt durch Auswählen von "----" unter dem Parameter Zeit löschen.

Denken Sie daran, dass der zulässige Einstellbereich der Station zwischen 150 °C und 450 °C liegt; daher ist es nicht möglich, Temperaturanstiege zwischen Raumtemperatur (T OFF) und 150 °C zu erstellen.

Die Station kann bis zu 25 Temperaturprogramme speichern.

Die ersten drei Programme sind beispielhaft installiert.

Programm kopieren

Diese Option ermöglicht Ihnen ein Programm zu kopieren.

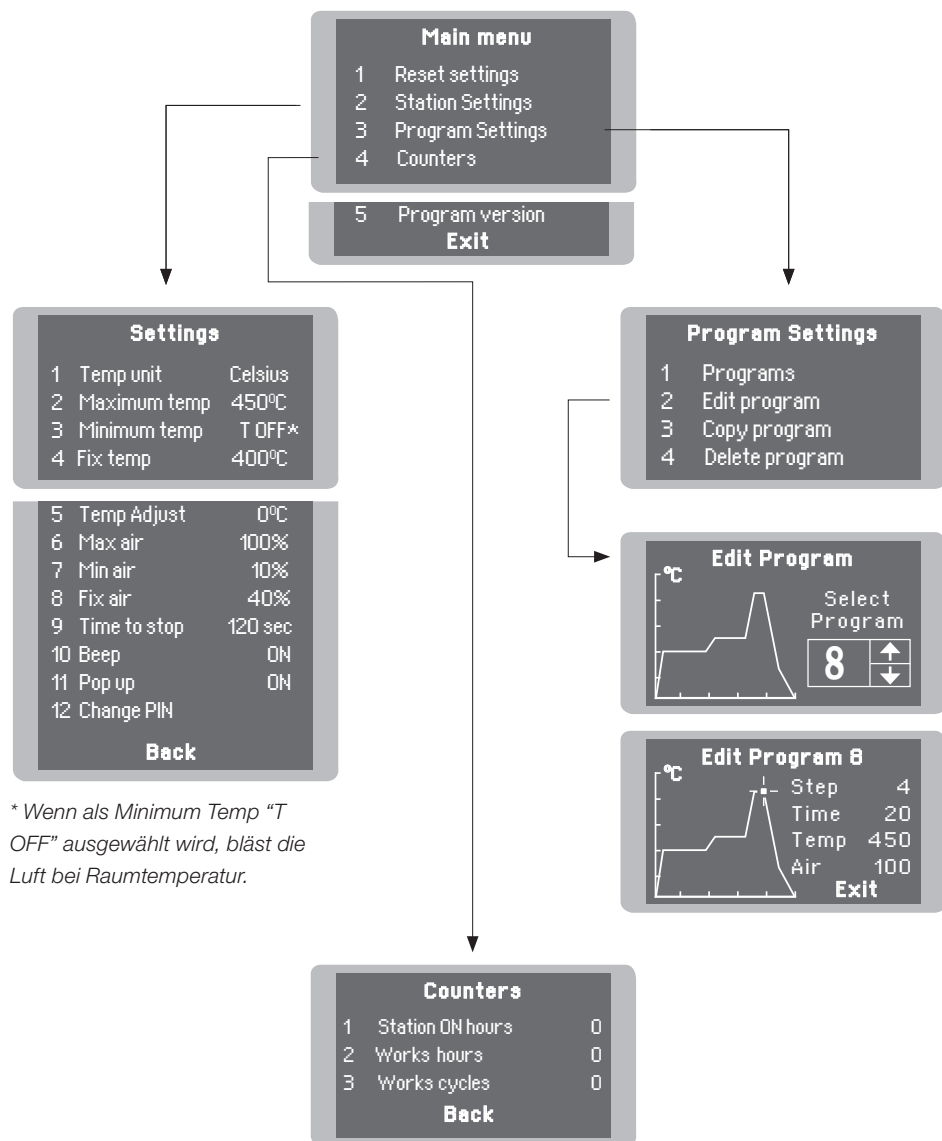
Sie müssen die Programmquelle und ihr Ziel (wo es hin kopiert werden soll) auswählen.

Programm löschen

Diese Option wird Ihnen ermöglichen, ein vorher ausgewähltes Programm zu löschen.

Menübildschirm

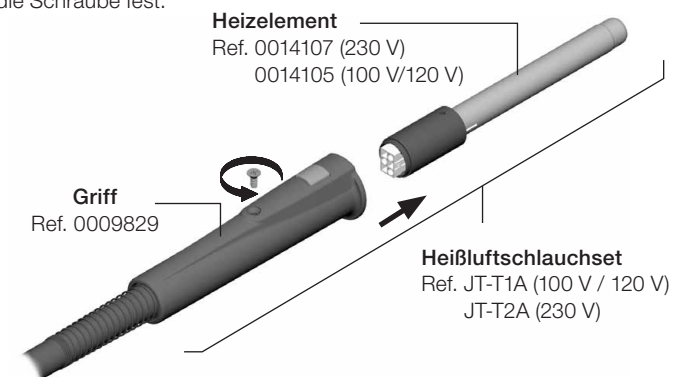
Original-PIN: 0105



JT-TA Austausch des Heizelements

Diese Operation nur durchführen, wenn das Element kalt ist und das Gerät von der Stromversorgung getrennt ist.

1. Lösen Sie die Schraube.
2. Ziehen Sie das Heizelement aus dem Kolben.
3. Verbinden Sie das neue Heizelement, wobei Sie gewährleisten, dass es vollständig eingeschoben ist.
4. Ziehen Sie die Schraube fest.



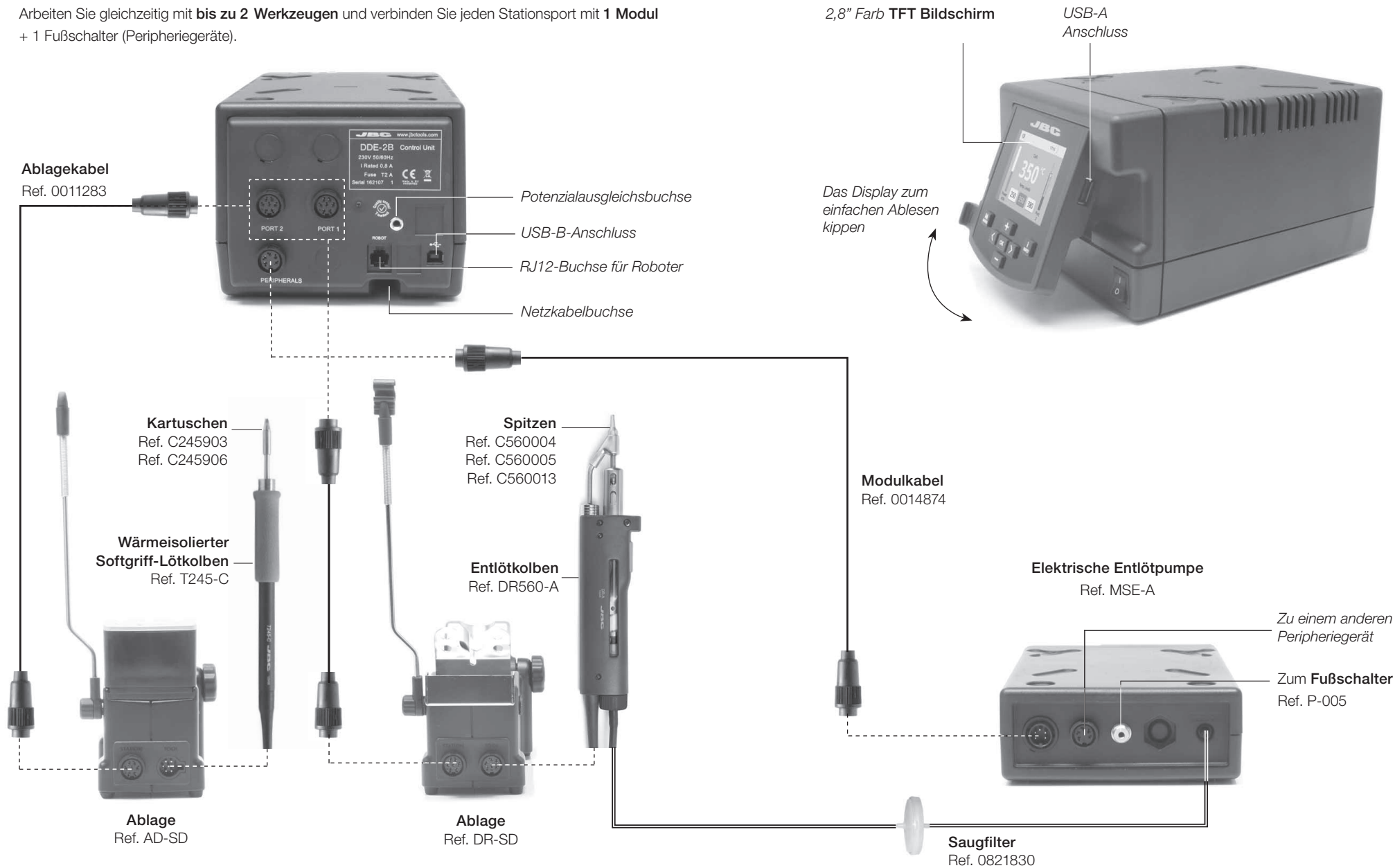
Austausch des JT-TA-Heißluftschlauchsets

1. Vergewissern Sie sich, dass das Werkzeug ausgeschaltet ist.
2. Benutzen Sie einen Schlüssel, um den Anschluss los zu schrauben.
3. Das Schlauchende des neuen Heißlüfters muss so eingesetzt werden dass die Längsrippe in die Nut passt.
4. Befolgen Sie dieselben Schritte in umgekehrter Reihenfolge.





DDE & MSE Merkmale

Arbeiten Sie gleichzeitig mit **bis zu 2 Werkzeugen** und verbinden Sie jeden Stationsport mit **1 Modul** + 1 Fußschalter (Peripheriegeräte).




Verstellbare Ablagen


Kabelausleger
Sorgt für einen kabelfreien Arbeitsbereich.


Spitzen-Schnellwechsler
Ermöglicht Ihnen Spitzenwechsel ohne Arbeitsunterbrechung.



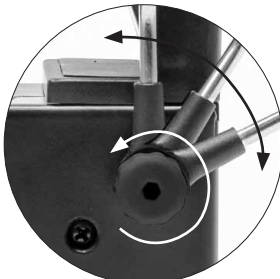
Spitzen-Schnellwechsler
Spitzenfixiersystem für einfachen Wechsel.



Verstellbarer Werkzeughalter
Optimiert Ihre Arbeitsposition.



Verstellbarer Kabelausleger



Ablage
Ref. AD-SD

Ablage
Ref. DR-SD

Spitzenreiniger

Verbessern Sie die Wärmeübertragung durch Reinigung der Spitze nach jeder Lötverbindung.

Messingwolle

Ref. CL6210
Sehr wirksame Reinigungsmethode. Es lässt einen dünnen Lötmittelüberzug auf der Spitze, um die Oxidation zwischen Reinigung und Rückfeuchten zu vermeiden.

Schwamm

Ref. S0354
Die schonendste Reinigungsmethode. Halten Sie den Schwamm bei der Arbeit mit destilliertem Wasser feucht, um Spitzenverschleiß zu vermeiden.

Spritzschutz

Verhindert Lötmittelspritzer beim Einsatz von Messinggeflecht.

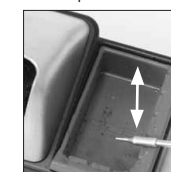
Abstreifer

Ref. CL0236
Ein temperaturbeständiger Behälter ermöglicht es dem Werker, durch vorsichtiges Abklopfen oder Abstreifen überschüssiges Lot zu entfernen. Er kann zur Reinigung leicht herausgenommen werden.

Rutschfeste Bodenauflage

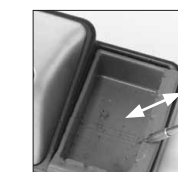
Boden muss bei Spitzenreinigung nicht festgehalten werden.

Abklopfen:



Klopfen Sie vorsichtig ab, um überschüssiges Lot zu entfernen.

Abstreifen:



Benutzen Sie die Aussparungen, um noch vorhandene Partikel zu entfernen.

Wahlweise

Edelstahlwolle

Ref. CL6205



Bürsten

Ref. CL6220



Lötlitzenverzinnt

Ref. TT-A



Sand

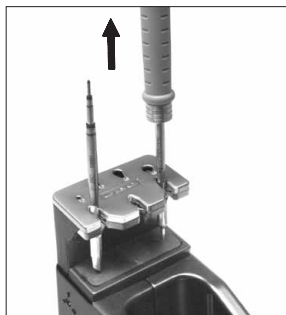
Ref. CL6211



T245 Auswechseln der Kartuschen

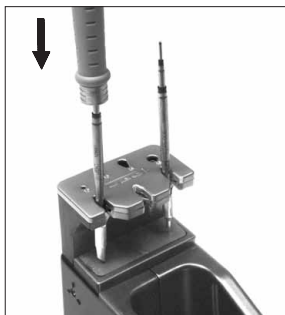
Sparen Sie Zeit und wechseln Sie sicher Kartuschen, ohne die Station auszuschalten.

1. Entfernen



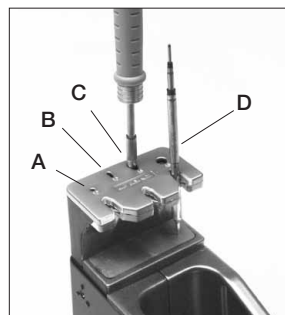
Positionieren Sie das Handstück im Abzieher und ziehen Sie zum Entfernen der Kartusche.

2. Einsetzen



Positionieren Sie das Handstück auf der neuen Kartusche und drücken Sie mit leichtem Druck nach unten.

3. Fixieren



Benutzen Sie die Aussparungen zur Fixierung der Kartusche* wie folgt:
A. Für gerade C210.
B. Für bogenförmige C210.
C. Für bogenförmige C245.
D. Für gerade C245.

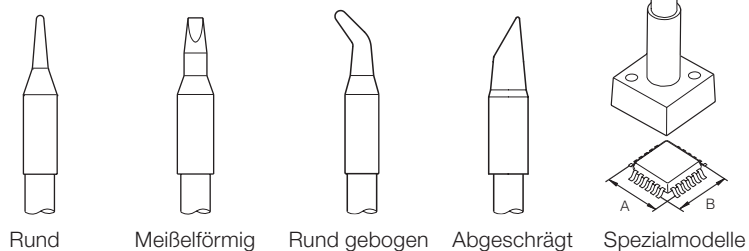
*Wichtig

Es ist wichtig, die Kartuschen für eine einwandfreie Verbindung genau bis zur Markierung einzustecken.



Kompatible Kartuschen

Der LötKolben T245 arbeitet mit C245 Spitzen. Finden Sie das passende Modell für Ihren Lötbedarf unter www.jbctools.com



DR560 Tipps zum Auswechseln

Diese Operation sollte ausgeführt werden, solange die Spitze heiß ist, bei mindestens 250 °C, sodass jegliches darin befindliche Zinn im geschmolzenen Zustand ist.

1. Entfernen

Schrauben Sie die Spitze mit dem Wechsel-Werkzeug los.

2. Einsetzen

Passen Sie die neue Spitze ein, ziehen Sie sie mit dem Wechsel-Werkzeug an, um ihre Luftundurchlässigkeit zu gewährleisten.

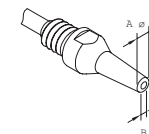


Kompatible Spitzen

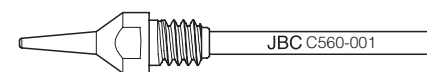
Der EntlötKolben DR560 arbeitet mit C560 Spitzen.

Finden Sie das passende Modell für Ihren Lötbedarf unter www.jbctools.com

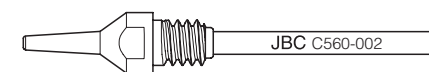
Hier sehen Sie einige C560-Spitzen maßstabsgetreu (in mm):



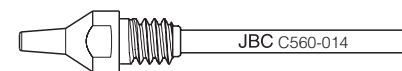
C560-001 ØA=1,4 ØB=0,6 Ømax. pin=0,4



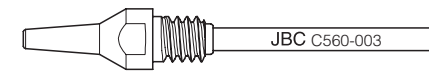
C560-002 ØA=1,8 ØB=0,8 Ømax. pin=0,6



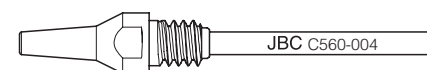
C560-014 ØA=2,5 ØB=0,8 Ømax. pin=0,6



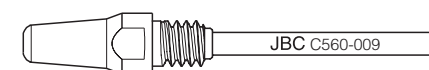
C560-003 ØA=2,7 ØB=1 Ømax. pin=0,8



C560-004 ØA=3,2 ØB=1,3 Ømax. pin=1,1



C560-009 ØA=5 ØB=1,3 Ømax. pin=1,1



DR560 Wechsel des Heizelements

Um diese Operation durchzuführen, die Station ausschalten oder das Werkzeug vom Netz trennen.

1. Lockern

Die Glasrohrabdeckung muss gelockert werden.



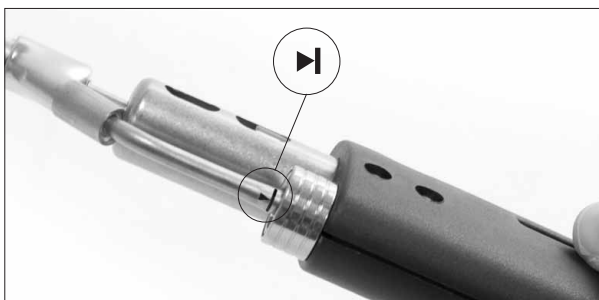
2. Entfernen

Lockern Sie wie gezeigt die Schraube und entfernen Sie das Heizelement



3. Einsetzen

Setzen Sie das neue Heizelement ein und führen Sie die Schritte in umgekehrter Reihenfolge durch.

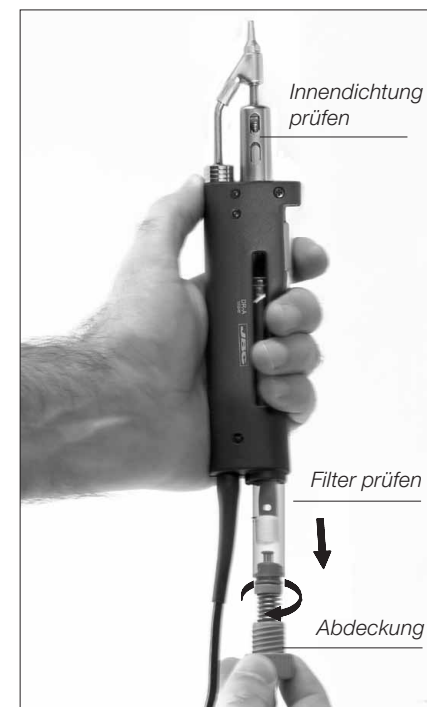


Wichtig

Für eine einwandfreie Verbindung ist es entscheidend, dass die Kartusche mit der Markierung ► abgeglichen wird.

DR560 Reinigung des Glasrohrs

1. Abdeckung entfernen



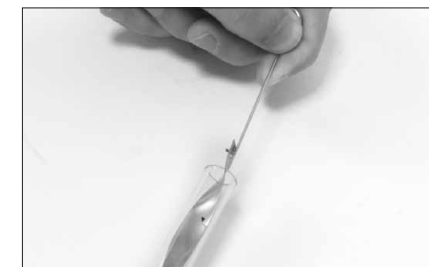
Die Abdeckung muss entfernt werden, wenn der Entlötkolben DR560 in senkrechter Position steht.

3. Einsetzen des Glasrohrs

Das Glasrohr muss mit korrekt ausgerichtetem - zwischen den 2 auf dem Glasrohr markierten Linien - Spiralfilter eingesetzt werden.

Dann muss die ganze Einheit durch Einschrauben der Abdeckung verschlossen werden.

2. Reinigung



Entnehmen Sie die Spirale, um das Innere des Glasrohrs mit dem zum Lieferumfang gehörenden Stab zu reinigen.



Der Filter und die Innendichtung müssen geprüft werden und bei Verschmutzung oder Beschädigung ausgetauscht werden.



DR560 Spitzenpflege

Die Ansaugleitung sollte regelmäßig mit dem größten Stab gereinigt werden.



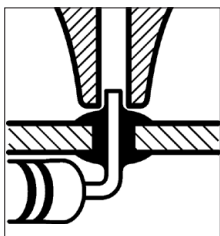
Wichtig

Betätigen SIE NICHT den Druckknopf der Vakuumpumpe, während die Entlötspitze verzinnt wird, da der aus dem Flussmittel entweichende Rauch schnell die Leitungen und den Luftfilter blockieren würde.

Entlöt-Verfahren

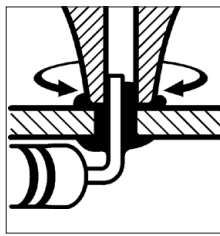
Benutzen Sie eine Spitze mit einem größeren Durchmesser als das Lötauge, um so maximale Saugleistung und thermische Effizienz zu erzielen.

1. Einsetzen



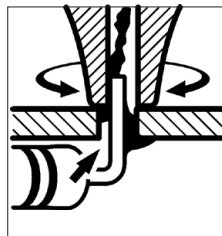
Platzieren Sie die Spitze mit dem Baugruppenterminal innerhalb der Öffnung.

2. Drehen



Wenn das Lot flüssig wird, drehen Sie vorsichtig die Entlötspitze, sodass das Baugruppenterminal angehoben werden kann.

3. Saugen



Drücken Sie lang genug den Pumpenknopf, um das Lot zu entfernen.

Nach Betätigung der Entlöttaste tritt eine kurze Verzögerung ein, bis die eigenständige Vakuumpumpe abschaltet. Dies gewährleistet, dass der Vakuumkreislauf vollständig leer ist. Falls nach dem Entlöten irgendein Lotrest auf einem Terminal zurückbleiben sollte, mit frischem Lot löten und den Entlöt-Vorgang wiederholen.

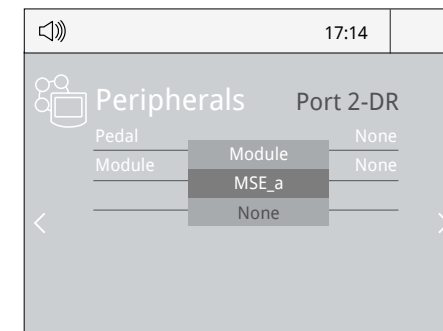
MSE Startkonfiguration



Peripherals

Nachdem die elektrische Entlötpumpe (MSE-A) angeschlossen wurde, gehen Sie in das Menü **Peripherals** und wählen den Port aus, den Sie mit dem Modul verbinden möchten.

1. Wählen Sie das Modul aus der Liste der Anschlüsse von Peripheriegeräten aus. Denken Sie daran, dass Ihr erster Anschluss als "a", der zweite als "b", usw. bezeichnet werden (d.h. MSE_a, MSE_b,...)
2. Drücken Sie Menu oder Back, um die Änderungen zu speichern. Nach vorgenommener Konfiguration, können Sie die Moduleinstellungen ändern, indem Sie in das Menü **Peripherals** gehen.

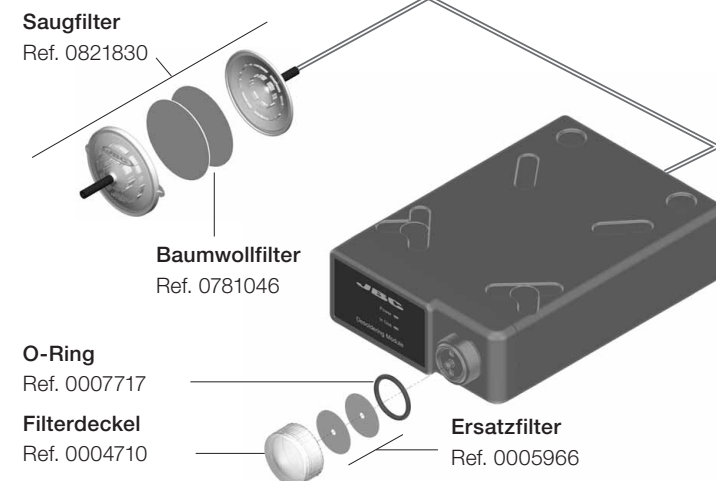


MSE Wechsel der Pumpenfilter

- Halten Sie das Gehäuse sauber, indem Sie einen feuchten Lappen benutzen. Bitte darauf achten dass Sie ein weiches Tuch für die Vorderseite benutzen.
- Überprüfen Sie regelmäßig alle Kabel und Schlauchanschlüsse. Halten Sie die Filter sauber, um einwandfreie Lotabsaugung zu gewährleisten und tauschen Sie sie bei Bedarf aus.

Wichtig

Benutzen Sie keine Gegenstände mit scharfer Spitze, um den Saugfilter zu öffnen.



Betrieb

Das exklusive Heizsystem von JBC

Unsere revolutionäre Technik ist dazu in der Lage, außerordentlich schnell die Spitzentemperatur zu erreichen. Dies bedeutet, dass der Benutzer bei geringerer Temperatur arbeiten und die Lötqualität verbessern kann. Die Spitzentemperatur wird zudem dank der Betriebsarten *Sleep* und *Hibernation* weiter gesenkt, wodurch die Spitzenstandzeit vervielfacht wird.

1. Arbeit



Wenn das Werkzeug aus der Ablage genommen wird, wird die Spitze auf die ausgewählte Temperatur aufgeheizt.

2. Sleep

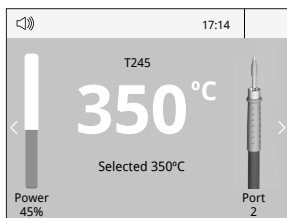


Wenn sich das Werkzeug in der Ablage befindet, wird die Temperatur auf 180 °C / 360 °F (Standard-Sleep-Temperatur) abgesenkt.

3. Hibernation



Nach längeren Zeiträumen der Untätigkeit (Standard 30 Minuten) wird die Stromversorgung abgeschaltet und das Werkzeug kühlt auf Raumtemperatur ab.



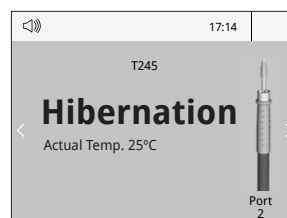
Menü Werkzeuge:

- Temperaturgrenzwerte einstellen
- Temperaturstufen auswählen



Menü Werkzeuge:

- Sleeptemperatur einstellen
- Sleepverzögerung einstellen (von 0 bis 9 Min. oder kein Sleepzustand)

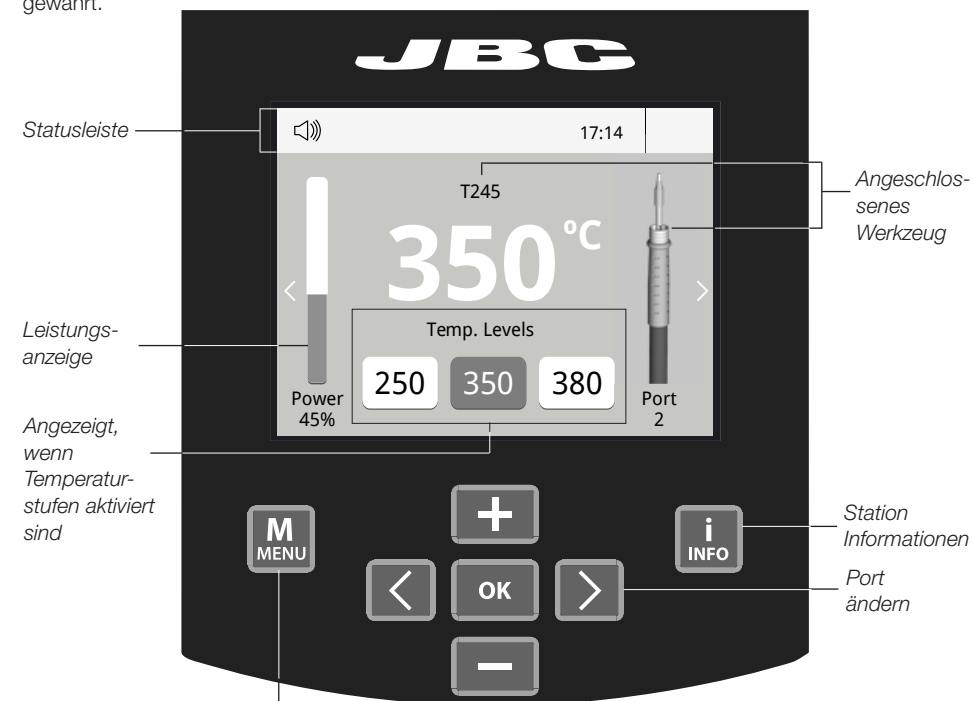


Menü Werkzeuge:

- Hibernationverzögerung einstellen (von 0 bis 60 Min. oder keine Hibernation)

Arbeitsbildschirm

Die DDE-B bietet eine intuitive Benutzerschnittstelle, die schnellen Zugriff auf die Stationsparameter gewährt.



Menüoptionen

Drücken Sie INFO für jede Parameter-Beschreibung.



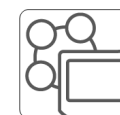
Station



Werkzeuge



Zähler



Peripheriegeräte



Graphics



Reset

Systemmeldungen (Statusleiste)

- USB-Flashspeicher ist angeschlossen.
- Station wird von einem PC gesteuert.
- Station wird von einem Roboter gesteuert.
- Aktualisierung Stationssoftware. Drücken Sie INFO, um den Prozess zu starten.
- Warnung. Drücken Sie INFO zur Störungsbeschreibung.
- Fehler. Drücken Sie INFO zur Störungsbeschreibung, des Fehlertyps und empfohlenen Vorgehensweise.

Prozessanalyse



Graphics

Beim Drücken von **Graphics** im Haupt-MENU, werden für jeden Port in Echtzeit Temperatur- und Leistungsangaben eingeblendet. Dies hilft Ihnen bei der Entscheidung, welche Spitze Sie für die beste Qualität der Lötverbindungen benutzen müssen.




Grafiken exportieren

Stecken Sie einen USB Flashspeicher in den USB-A-Anschluss, um mit dem Speichern Ihres Lötprozesses im csv-Format zu beginnen.



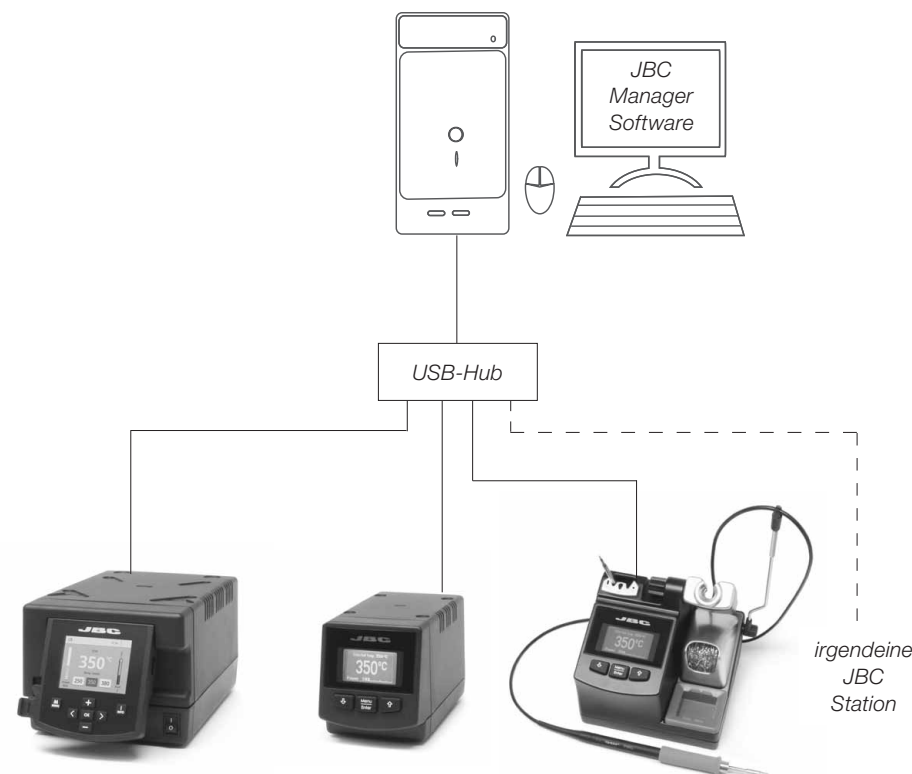
Lötnetz

So viele Stationen, wie Ihr PC bewältigen kann, aus der Ferne steuern und überwachen.

1. Laden Sie die **JBC Manager Software** und das Benutzerhandbuch herunter unter www.jbctools.com/manager.html
2. Schließen Sie die Stationen per USB-B-Anschluss an und der PC wird sie automatisch erkennen.
3. Die Meldung  wird auf der Station angezeigt werden.

Funktionen:

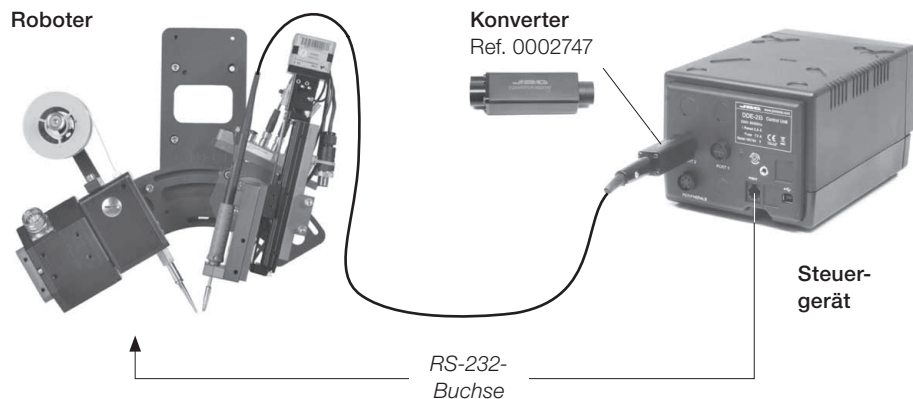
- Alle Stationsparameter von Ihrem PC aus einstellen.
- Stationsgruppen organisieren und alle ihre Parameter zur selben Zeit einstellen.
- Spezifische Konfigurationen für spätere Anwendungen speichern.
- Die Lötgrafiken der Stationen auf Ihrem PC analysieren und sie exportieren.



Arbeit mit Robotern

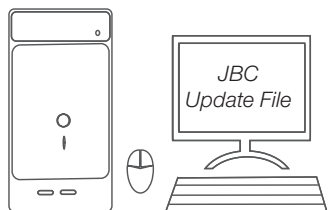
Steuern und Überwachen der Station unter Nutzung eines Robotersystems.

1. Schließen Sie das Werkzeug mit einem Konverter an den Stationsport an.
2. Verbinden Sie Ihr Robotersystem mit der Roboterbuchse (RJ12) der Station. DB9-RJ12 Adapter nur bei Bedarf verfügbar (Ref. 0013772).
3. Aktivieren Sie die Roberoption in den Stationseinstellungen und die Mitteilung wird angezeigt werden: 
4. Gestalten Sie Ihre Roboter-Befehle gemäß dem Roboter-Kommunikations-Protokoll, verfügbar auf der Website www.jbctools.com/jbcsoftware-menu-115.html.



Stationssoftware aktualisieren

1. Laden Sie den JBC Update File herunter unter www.jbctools.com/software.html und speichern Sie ihn auf einem USB-Flashspeicher. Möglichst einer ohne andere Dateien.



2. Stecken Sie den USB-Flashspeicher in die Station. Das Symbol  wird während des Aktualisierens angezeigt.



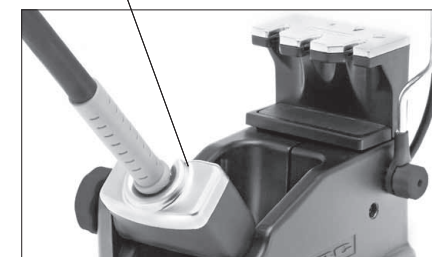
Wartung

Vor der Durchführung von Wartungsarbeiten oder Einlagerung die Geräte immer erst auskühlen lassen.

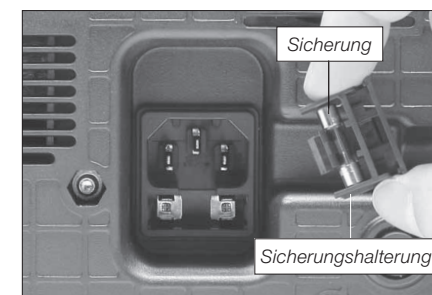
- Reinigen Sie den Bildschirm der Station mit einem Glasreiniger oder mit einem feuchten Lappen.
- Benutzen Sie einen feuchten Lappen, um das Gehäuse und das Werkzeug zu reinigen. Alkohol darf nur zur Reinigung der Metallteile benutzt werden.
- Regelmäßig überprüfen, dass die metallischen Teile des Werkzeugs/der Ablage sauber sind, damit die Station den Werkzeugstatus erkennen kann.
- Halten Sie die Oberfläche der Spitze vor der Aufbewahrung sauber und verzinkt, um Spitzenoxidation zu vermeiden. Angerostete und verschmutzte Oberflächen mindern den Wärmedurchgang zur Lötstelle.
- Überprüfen Sie regelmäßig alle Kabel und Schläuche.
- Eine durchgebrannte Sicherung wie folgt austauschen:



Regelmäßig reinigen



1. Ziehen Sie die Sicherungshalterung heraus und entnehmen Sie die Sicherung. Falls notwendig, benutzen Sie ein Werkzeug, um sie herauszudrücken.



2. Drücken Sie die neue Sicherung in die Halterung und setzen Sie sie erneut in die Station ein.

- Jedes defekte oder schadhafte Teil austauschen. Nur Original-Ersatzteile von JBC verwenden.
- Reparaturen dürfen nur von dem Vertragskundendienst von JBC durchgeführt werden.

Sicherheit



Die Sicherheits-Leitlinien müssen unbedingt eingehalten werden, um elektrischen Schlag, Verletzung, Feuer oder Explosion zu vermeiden.

- Die Anlagen für keinen anderen Zweck verwenden als zum Lötten oder Reparieren. Unsachgemäße Verwendung kann Feuer hervorrufen.
- Das Netzkabel muss in zugelassene Steckdosen eingesteckt werden. Vergewissern Sie sich vor der Benutzung, dass sie korrekt geerdet ist. Beim Herausziehen am Stecker ziehen, nicht am Kabel.
- Nicht an aktiven Bauteilen arbeiten.
- Das Werkzeug sollte bei Nichtgebrauch in der Ablage abgestellt werden, um die Betriebsart Ruhe auszulösen. Die Lötspitze, der metallische Teil des Werkzeugs und die Ablage können noch heiß sein, wenn die Station ausgeschaltet ist. Gehen Sie vorsichtig vor, sogar wenn Sie die Ständerposition justieren.
- Das eingeschaltete Gerät niemals unbeaufsichtigt lassen.
- Die Kühlgitter nicht abdecken. Hitze kann entzündliche Stoffe entzünden.
- Ein als "ohne Rückstände" eingestuftes Flussmittel verwenden und die Berührung mit Haut oder Augen vermeiden, um Reizung zu vermeiden.
- Sich vor dem beim Lötten entstehenden Rauch in Acht nehmen.
- Ihren Arbeitsplatz sauber und aufgeräumt halten. Bei der Arbeit geeignete Schutzbrille und Handschuhe tragen, um gesundheitliche Schäden zu vermeiden.
- Im Umgang mit flüssigen Zinnrückständen muss äußerste Sorgfalt walten.
- Dieses Gerät kann von Kindern über acht Jahren und auch Personen mit körperlicher, sinnlicher oder geistiger Behinderung oder mangelnder Erfahrung benutzt werden, nachdem ihnen angemessene Überwachung oder Einweisung hinsichtlich der Verwendung des Geräts und der damit verbundenen Risiken gegeben worden ist. Kinder dürfen mit dem Gerät nicht spielen.
- Wartung darf nicht von Kindern durchgeführt werden, wenn sie hierbei nicht beaufsichtigt werden.

Spezifikationen

Komplette Löt-/Entlötstation mit elektrischer Entlötpumpe

RMSE-1B / RMSE-2B / RMSE-9B

- Gesamtgewicht: 16.6 kg (36.6 lb)
- Umgebungsbetriebstemperatur: 10-40 °C (50-104 °F)

JTE-1C 120 V 50/60 Hz. Eingangssicherung 8 A.

JTE-2C 230 V 50/60 Hz. Eingangssicherung 4 A.

JTE-9C 100 V 50/60 Hz. Eingangssicherung 8 A.

- Gewicht: 2.3 kg (5.07 lb)
- Abmessungen: 148 x 184 x 140
- Nennleistung: 700 W
- Temperatúrauswahl: Raumtemperatur / 150 °C bis 450 °C (300 °F bis 840 °F)
- Kühlmodus: T Aus. Benutzt als Luftstrom mit Raumtemperatur
- Temperaturstabilität ohne Last (stillstehende Luft) ±20 °C (±36 °F)
- Luftstromregulierung: 10-50 SLPM
- Vacuum: 30% / 228 mmHg / 9 inHg
- USB-Anschluss Station-PC
- P-005 Fußschalteranschluss

DDE-1B 120 V 50/60 Hz. Eingangssicherung: 4 A. Ausgang: 23.5 V

DDE-2B 230 V 50/60 Hz. Eingangssicherung: 2 A. Ausgang: 23.5 V

DDE-9B 100 V 50/60 Hz. Eingangssicherung: 5 A. Ausgang: 23.5 V

- Gewicht: 4.3 kg (9.3 lb)
- Abmessungen: 148 x 120 x 232 mm
- Spitzenausgangsleistung: 150 W pro Werkzeug
- Temperaturbereich: 90-450 °C (190-840 °F)
- Temperaturstabilität ohne Last (stillstehende Luft) ±1.5 °C (±3 °F)
- Spitze-Erde-Widerstand: < 2 Ohm
- Spitze-Erde-Spannung: <2 mV RMS
- USB-A / USB-B / Peripheriegeräte-Buchsen
- RJ12-Buchse für Roboter

MSE-A

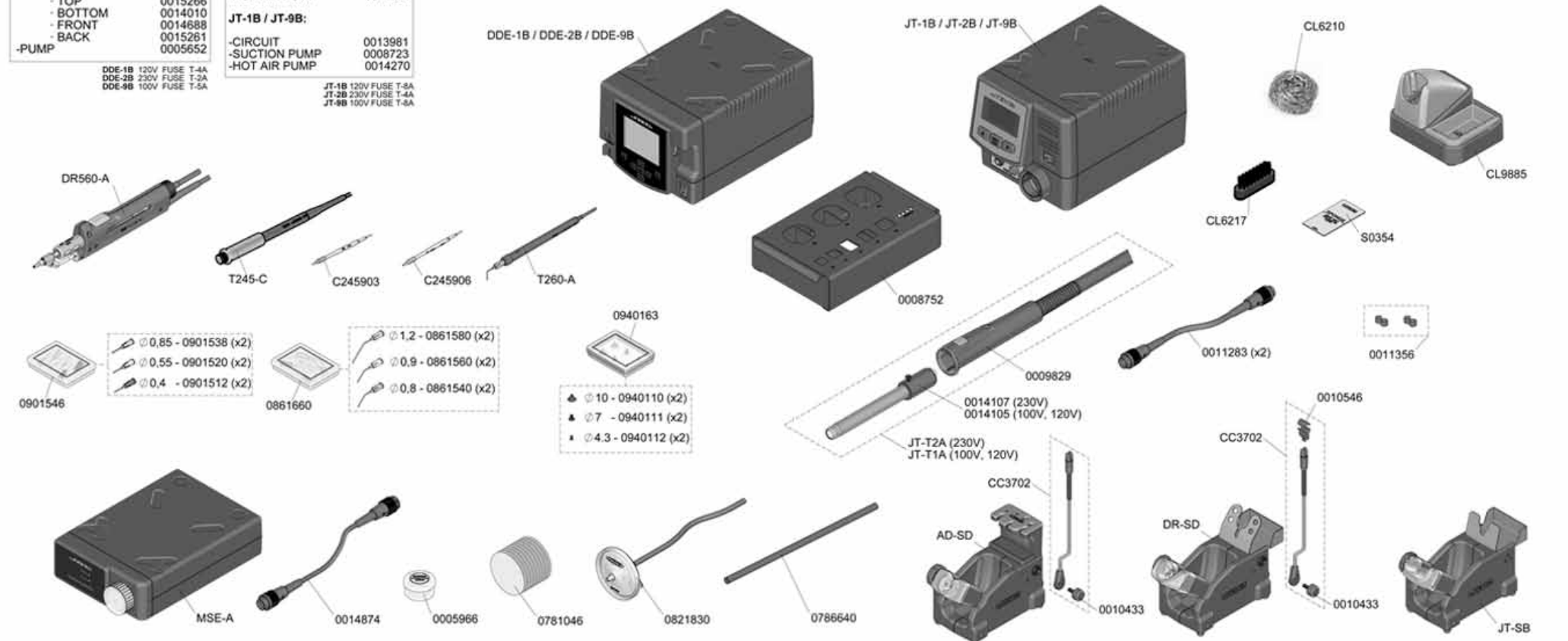
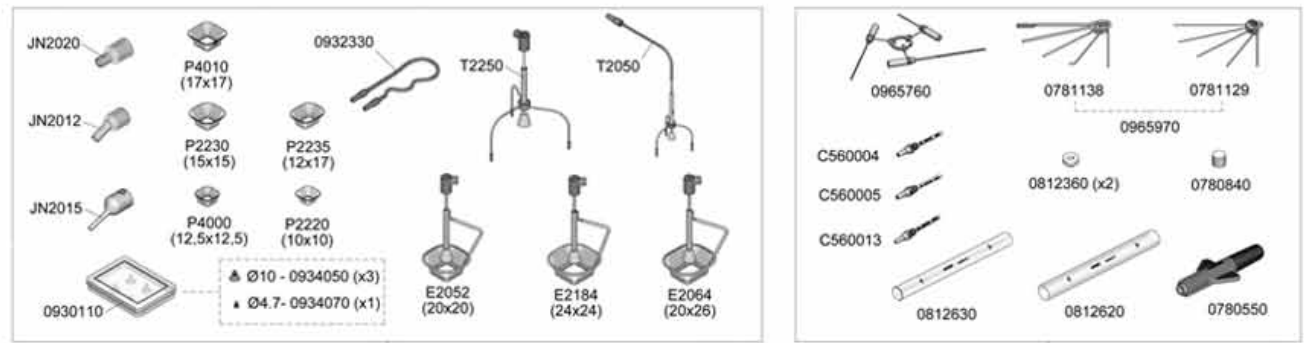
- Gewicht: 1.2 kg (2.6 lb)
- Abmessungen: 145 x 55 x 225 mm
- Vakuum: 75 % / 570 mmHg / 22,4 inHg
- Durchflussrate: 9 SLPM
- P-005 Fußschalteranschluss

Erfüllt EG-Normen
ESD-gerechtes Gehäuse "skin effect"

Exploded View · Despiece · Explosionszeichnung

RMSE-1B 120V
RMSE-2B 230V
RMSE-9B 100V
COMPLETE REWORK STATION
WITH ELECTRIC PUMP

SPARE PARTS		SPARE PARTS	
DDE-1B / DDE-2B / DDE-9B:			
-REAR CIRCUIT	0015121		
-ENCLOSURE			
- TOP	0011035		
- BOTTOM	0014567		
- FRONT+DISPLAY	0016151		
- BACK	0013413		
MSE-A:			
-CIRCUIT	0014058		
-ENCLOSURE			
- TOP	0015266		
- BOTTOM	0014010		
- FRONT	0014688		
- BACK	0015281		
-PUMP	0005652		
DDE-1B 120V FUSE T-4A		JT-1B 120V FUSE T-8A	
DDE-2B 230V FUSE T-2A		JT-2B 230V FUSE T-4A	
DDE-9B 100V FUSE T-5A		JT-9B 100V FUSE T-8A	



JBC

Warranty

JBC's 2 year warranty covers this equipment against all manufacturing defects, including the replacement of defective parts and labour. Warranty does not cover product wear due to use or mis-use.

In order for the warranty to be valid, equipment must be returned, postage paid, to the dealer where it was purchased.



This product should not be thrown in the garbage. In accordance with the European directive 2002/96/EC, electronic equipment at the end of their life must be collected and returned to an authorized recycling facility.