

## Reference Guide

<b>Index</b>	<b>Page</b>
English	1
Español	4
Français	7
Deutsch	10
Italiano	13
中文	16



[www.jbctools.com](http://www.jbctools.com)

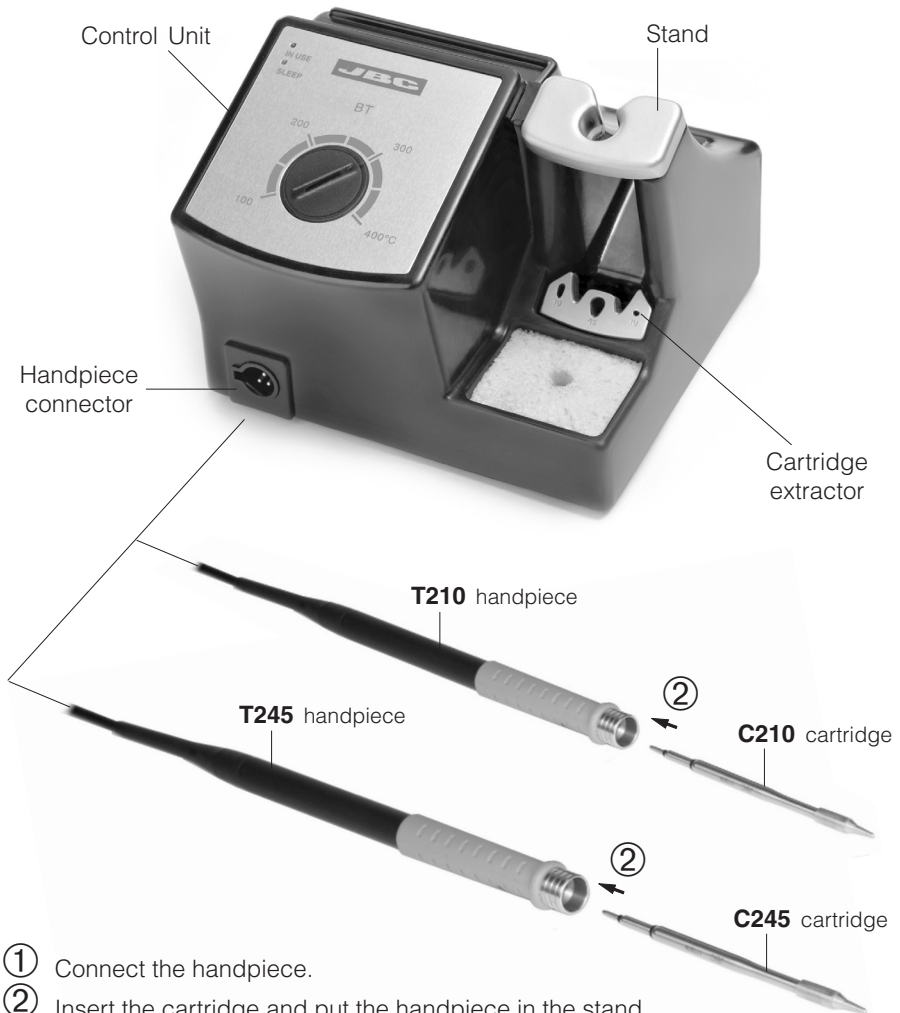
**CONTROL UNIT**

**BT**

We appreciate the trust you have placed in JBC in purchasing this station. It is manufactured to the strictest quality standards in order to give you the best possible service. Before turning on your station, we recommend you read these instructions carefully.

You have purchased a **BT Control Unit**.

In order to complete the soldering station you need the handpiece T245 or handpiece T210 and corresponding cartridges.



- ① Connect the handpiece.
- ② Insert the cartridge and put the handpiece in the stand.
- ③ Connect the mains lead and switch "ON".

## BT SOLDERING STATION

Design for general soldering.

**BT-2BA** 230V

**BT-1BA** 120V

Included:

- Control Unit
- Handpiece T245
- Cartridge C245-003
- Cartridge C245-007

**BT-2SA** 230V

**BT-1SA** 120V

Included:

- Control Unit
- Handpiece T210
- Cartridge C210-001
- Cartridge C210-008

## Technical specifications

- Temperature selection from 100 to 400°C or 200 to 750°F ( $\pm 5\%$ ).
- Power: 75W.
- Safety transformer, mains separator and double isolation, with integrated temperature protection fuse.
- Input: 230V 50Hz. Output: 24V
- Input: 120V 60Hz. Output: 24V
- Total weight of unit: 2.6 Kgs (6,5lbs).
- Complies with CE standards on electrical safety, electromagnetic compatibility and antistatic protection.
- Equipotential connector and the tool tip are connected to station mains ground supply for ESD protection.



This product should not be thrown in the garbage.

## INTRODUCING JBC TECHNOLOGY

The exclusive JBC heating system achieves an exceptional thermal recovery, which increases productivity, quality, reduces cost of ownership and ensures fast return on investment.

### Unequaled thermal response

An excellent soldering tool features instant thermal response conceived by a high power/mass ratio. A high power/mass ratio is being used to maintain the tip's temperature as close as possible to the one selected on the control unit, even when the thermal load is significant. This is the formula needed to perform high quality solderjoints and avoid cold ones, protect the PCB that is being soldered and increase productivity.

### INTELLIGENT HEAT MANAGEMENT

The only time that a soldering tool should be at working temperature is when it is actually being used. JBC stations identify if and how a tool is being used and depending on this switches the tool to one of the following modes with their respective temperatures:

**Work mode:** selected working temperature i.e. 350°C.

**Sleep mode:** during short periods of inactivity the tool's temperature is being lowered to an intermediate temperature i.e. 220°C.

**JBC Tools save money by managing Heat efficiently saving energy, time and improving processes.**

## OPERATION

### LED lights



The LEDs indicate the station's different working modes.

**1. The station without a tool connected:** The green light IN USE flashes with the sequence (- -) .

**2. Tool out of the support:** The green light IN USE is permanently lit, indicating that the soldering iron tip is at working temperature.

**3. Tool in the support (sleep mode):** The yellow light SLEEP is permanently lit.

So that a tool goes into sleep mode, apart from being placed in its support, the programmed sleep temperature needs to be less than the temperature on the dial or the prefixed temperature.

## 4. Station with previously fixed temperature.

(Only for users of the AC-A console).

Soldering iron out of support:

- If the dial is above the prefixed temperature, the green light IN USE is lit the majority of the time, switching off briefly at regular intervals.
- If the dial is below the prefixed temperature, the green light IN USE is not lit the majority of the time, lighting up briefly at regular intervals.
- If the dial is at the prefixed temperature, the green light is permanently lit.

## 5. Temperature tool increase at the top end of the scale. (Only for users of the AC-A console).

The console allows us **to increase in a maximum of 50°C or 100° F** the temperature of the tool when the dial is placed at the top end of the scale and it is shown with a quick flash of the led IN USE.

## ERRORS

When the handpiece or the cartridge is in an open circuit, the green light IN USE flashes with the sequence **(- -)** .

When the handpiece or the cartridge is in a short circuit, the green light IN USE flashes with the sequence **(- - -)** .

If any of the above mentioned causes is corrected, the station will start working automatically.

When there is has been an excess of power supplied, for example with very thick and repetitive solders, the green and yellow lights will flash simultaneously. To correct this error, the station should be turned off to avoid overheating. When the temperature lowers, turn the station on again.

## AC-A console



The original regulation program parameters of control unit can be modified using the **AC 2600** console.

In order to connect an **AC-A** console to an **BT**, a version 6.0 or above will be necessary.

Any lower version won't allow you to fix temperatures above 370°C (700°F) and the sleep temperature will be an 8% higher than the selected one.

Changes available to perform:

- Fixing the the working temperature.
- Selection of temperature units in Celsius grades -°C- or Fahrenheit -°F-.
- Modification of sleep temperatures and standby times.
- Adjustment of temperature.
- Set the parameters back to the original parameters.
- Read-out data:
  - Working hours.
  - Sleep cycles and sleep hours.
  - Cartridge and iron changes.
  - Program version.

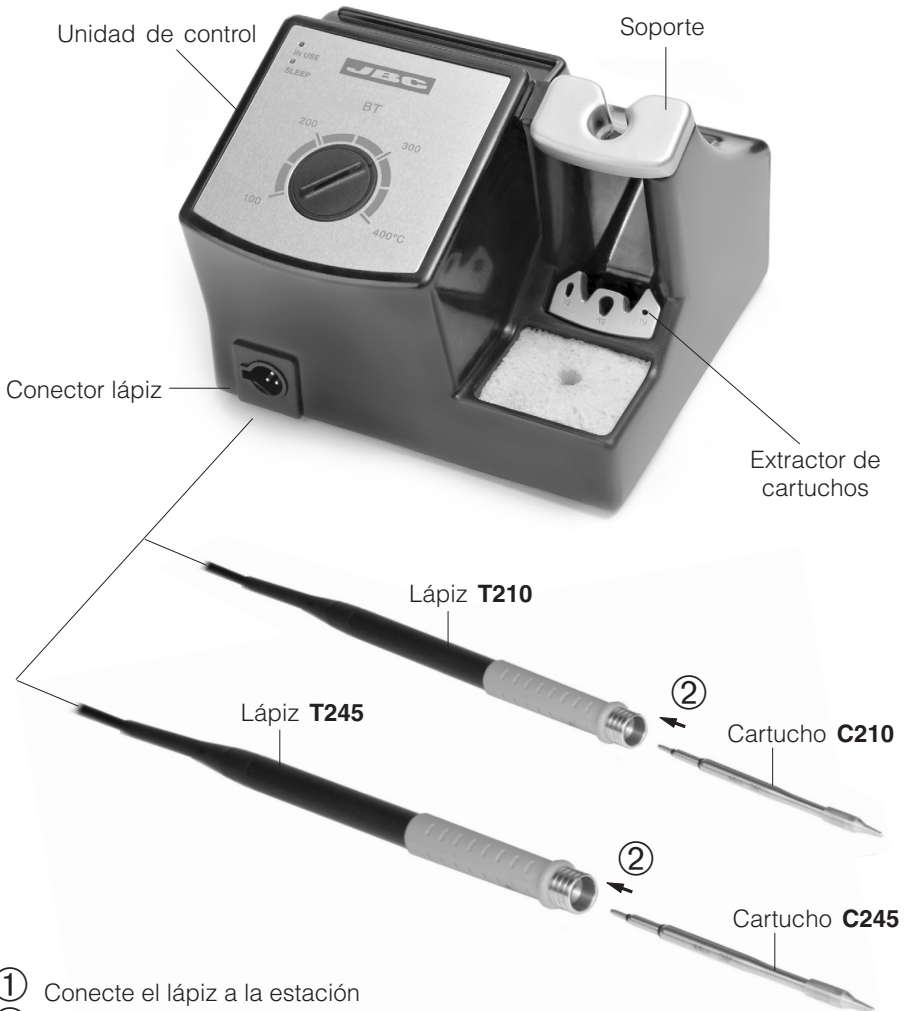
You will find all the information about BT soldering station in our web site: <http://www.jbctools.com>

**JBC reserves the right to make technical changes without prior notification.**

Agradecemos la confianza depositada en JBC al adquirir esta estación. Ha sido fabricada con las más estrictas normas de calidad para prestarle el mejor servicio. Antes de poner en marcha el aparato, recomendamos leer con atención las instrucciones que a continuación se detallan.

Usted ha adquirido una Unidad de Control **BT**.

Para que la estación soldadora esté completa necesita el Lápiz T245 o Lápiz T210 y los cartuchos adecuados al trabajo a realizar.



- ① Conecte el lápiz a la estación
- ② Inserte el cartucho y ponga el lápiz en el soporte de la estación.
- ③ Conecte el cable de red y ponga en marcha la estación.

## ESTACIÓN SOLDADORA BT

Diseñada para soldadura general.

**BT-2BA** 230V

**BT-1BA** 120V

Incluye:

- Unidad de control
- Lápiz T245
- Cartucho C245-003
- Cartucho C245-007

**BT-2SA** 230V

**BT-1SA** 120V

Incluye:

- Unidad de control
- Lápiz T210
- Cartucho C210-001
- Cartucho C210-008

## INTRODUCCIÓN A LA TECNOLOGIA JBC

El exclusivo sistema de calentamiento de JBC consigue una excepcional recuperación de la temperatura, que aumenta la productividad, calidad, y reduce el coste de propiedad proporcionando una rápida recuperación de la inversión efectuada.

### Respuesta térmica inigualable

Un soldador excelente con una respuesta térmica concebida por un alto ratio de potencia/masa.

Un ratio de alta potencia/masa es utilizado para mantener la temperatura de la punta tan próxima a la seleccionada en la unidad de control, incluso cuando la carga termal es importante. Esta es la formula necesaria para llevar a cabo una alta calidad de soldaduras, trabajar a temperaturas máximas mas bajas y evitar soldaduras frías, con lo cual se protegen los circuitos y componentes que se están soldando, aumentando la productividad.

### GESTION INTELIGENTE DEL CALOR

La única ocasión que el soldador debe estar a temperatura de trabajo es cuando se está utilizando. Las estaciones de JBC identifican como se está utilizando la herramienta y dependiendo de eso cambia la herramienta a uno de los siguientes modos con sus respectivas temperaturas:

**Modo de trabajo:** Temperatura seleccionada es 350°C.

**Modo sleep:** Durante periodos cortos de inactividad, la temperatura de la herramienta baja a temperatura intermedia, por ejemplo a 220°C.

**Con el sistema de gestión del calor y ahorro de energía JBC proporciona también un ahorro de tiempo y mejora de procesos.**

## Datos técnicos

- Selección de la temperatura entre 100 y 400°C o 200 y 750°F (±5%).
- Potencia: 75W.
- Transformador de seguridad, separador de red y doble aislamiento, con fusible integrado de protección de temperatura.
- Entrada: 230V 50Hz. Salida: 24V
- Entrada: 120V 60Hz. Salida: 24V
- Peso unidad completa: 2.6 Kgs.
- Cumple la normativa CE sobre seguridad eléctrica, compatibilidad electromagnética y protección antiestática.
- El borne equipotencial y la punta del soldador están en conexión directa a la toma de tierra de red para protección ESD.



Este producto no debe ser tirado a la basura.

## FUNCIONAMIENTO

### Luces de señalización



Las luces de señalización nos indican diferentes estados del funcionamiento de la estación.

**1. Estación sin la herramienta conectada:** la luz verde IN USE parpadea con la secuencia (- -) .

**2. Herramienta fuera del soporte:** la luz verde IN USE está encendida continuamente, indicando que la punta del soldador está a la temperatura de trabajo.

**3. Herramienta en el soporte (modo "sleep"):** la luz amarilla SLEEP está encendida continuamente.

Para que una herramienta entre en modo sleep, además de estar colocada en el soporte, es necesario que la temperatura programada de sleep sea inferior a la temperatura del dial o a la temperatura fijada.

## 4. Estación con la temperatura fijada previamente.

(Sólo para usuarios de la consola AC-A).

Soldador fuera del soporte:

- Si el dial está por encima de la temperatura fijada, la luz verde IN USE está encendida la mayor parte del tiempo, apagándose brevemente a intervalos iguales.

- Si el dial está por debajo de la temperatura fijada, la luz verde IN USE está apagada la mayor parte del tiempo, encendiéndose brevemente a intervalos iguales.

- Si el dial marca la temperatura fijada, la luz verde IN USE está encendida constantemente.

## 5. Incremento de la temperatura de la herramienta a fondo de escala. (Sólo para usuarios de la consola AC-A).

La consola permite **augmentar en un máximo de 50°C o 100°F** la temperatura de la herramienta cuando el dial se posiciona al final de la escala y se indica con un parpadeo rápido del led IN USE.

## ERRORES

Quando el lápiz o el cartucho están en circuito abierto, la luz verde IN USE parpadea con la secuencia **(- -)**.

Quando el lápiz o el cartucho están en cortocircuito, la luz verde IN USE parpadea con la secuencia **(- - -)**.

Si se corrige cualquiera de estas anomalías la estación entrará en funcionamiento automáticamente.

Quando exista un exceso de aporte de energía, por ejemplo al hacer soldaduras muy gruesas y repetidas, parpadearán simultáneamente las luces verde y amarilla. Para corregir este error, se debe apagar la estación para evitar su sobrecalentamiento. Cuando haya descendido la temperatura vuelva a encender la estación.

## Consola AC-A



Los parámetros originales del programa de regulación de la estación se pueden modificar con la consola **AC-A**.

Si conecta una consola **AC-A** a una estación **BT**, es necesario que la versión del programa de la consola sea 6.0 o superior.

Cualquier versión menor que la 6.0 no permitirá fijar temperaturas superiores a 370°C y la temperatura de sleep será un 8% mayor que la programada.

Permite:

- Fijar la temperatura.
- Selección de las unidades de temperatura en grados Celsius -°C- o Fahrenheit -°F-.
- Cambiar la temperatura y el tiempo de sleep.
- Ajustar la temperatura.
- Cambiar los parámetros de la estación a los preseleccionados en fábrica.
- Leer los contadores de:
  - Horas de trabajo.
  - Ciclos y horas de sleep.
  - Cambios de cartucho.
  - Versión del programa.

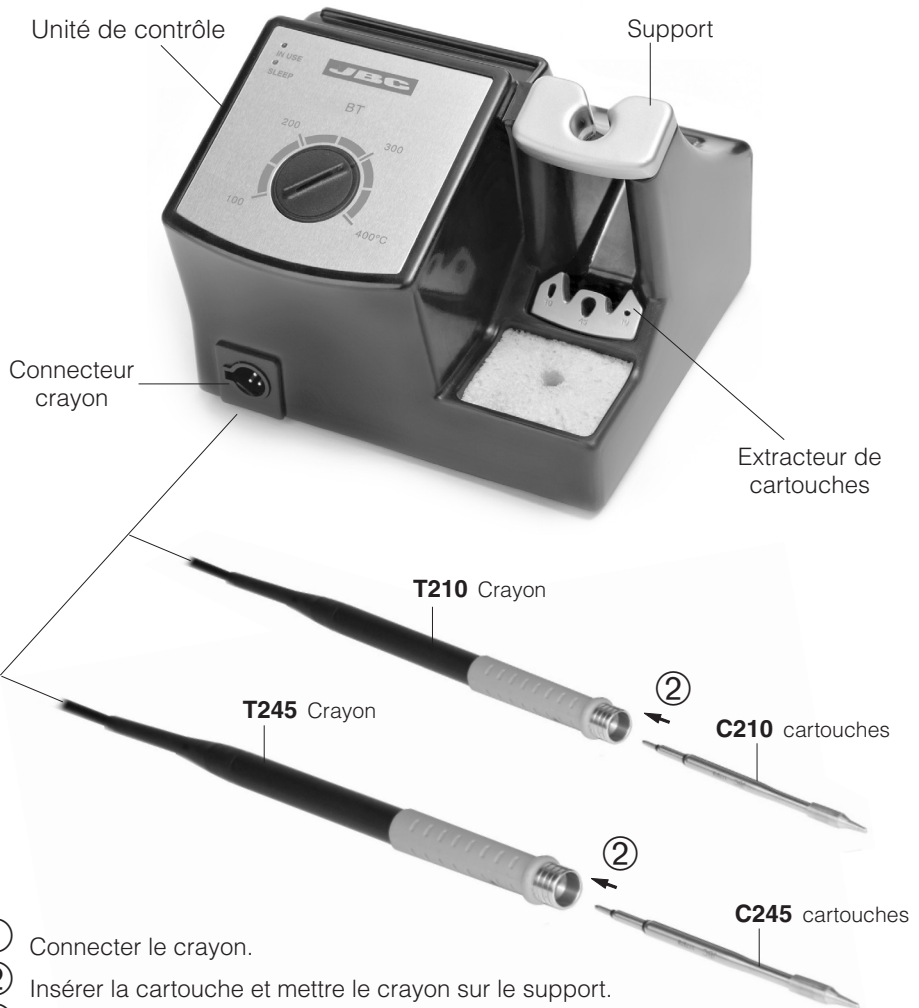
Encontrará toda la información sobre la estación soldadora BT en nuestra web:

<http://www.jbctools.com>

**JBC se reserva el derecho de introducir modificaciones sin previo aviso**

Nous vous remercions de la confiance déposée en JBC à travers l'acquisition de cette station. Elle est fabriquée dans les plus strictes normes de qualité pour vous rendre un meilleur service. Avant de mettre l'appareil en marche, nous vous recommandons de lire attentivement les instructions détaillées ci-après.

Pour que la Unité de contrôle **BT** que vous venez d'acheter soit complète, vous devez choisir le fer et les cartouches en adéquation avec le travail à réaliser. L'unité de contrôle fonctionne avec les crayons ainsi que les cartouches qui leur correspondent.



- ① Connecter le crayon.
- ② Insérer la cartouche et mettre le crayon sur le support.
- ③ Connecter le câble réseau et mettre en marche la station.



## STATION A SOUDER BT

Dessinée pour soudure générale.

**BT-2BA** 230V

**BT-1BA** 120V

Inclut:

- Unité de contrôle
- Crayon T245
- Cartouche C245-003
- Cartouche C245-007

**BT-2SA** 230V

**BT-1SA** 120V

Inclut:

- Unité de contrôle
- Crayon T210
- Cartouche C210-001
- Cartouche C210-008

## Données techniques

- Sélection de la température entre 90 et 450°C ou 190 et 840°F ( $\pm 5\%$ ).
- Puissance: 75W.
- Transformateur de sécurité, séparateur du secteur et double isolement, avec fusible intégré pour la protection de température.
- Entrée: 230V 50Hz. Sortie: 24V
- Entrée: 120V 60Hz. Sortie: 24V
- Poids total de l'unité: 2.6 Kgs.
- Conforme aux normes CE portant sur la sécurité électrique, la compatibilité électromagnétique et la protection antistatique.
- Conforme aux norme RoHS.
- La prise équipotentielle et la cartouche sont en connexion directe avec la prise de terre secteur pour la protection antistatique (ESD).



Ce produit ne doit pas être jeté à la poubelle.

## INTRODUCTION A LA TECHNOLOGIE JBC

Le système de chauffe exclusif JBC permet une exceptionnelle récupération de la température, ce qui augmente la productivité, la qualité, et réduit les coûts permettent une rapide récupération d'investissements.

### Réponse thermique inégalée

Un excellent fer à souder avec une réponse thermique obtenue grâce à un fort ratio de puissance/masse. Un fort ratio de puissance/masse est utilisé pour maintenir la température de la panne au plus près de celle sélectionnée sur l'unité de contrôle, même lorsque la charge thermique est importante. Ceci est la formule nécessaire pour mener à bien une haute qualité de soudure, éviter des soudures froides, protéger les circuits à souder et augmenter la productivité.

### GESTION INTELLIGENTE DE LA TEMPERATURE

La seule fois où le fer à souder doit être à température de travail, est lorsqu'il est utilisé. Les stations JBC détectent que le fer est en mode utilisation et en relation avec cela elles adaptent le fer aux modes suivants avec températures respectives:

- **Mode de travail:** la température sélectionnée est 350°C.
- **Mode sleep:** pendant de courtes durées d'inactivité, la température du fer baisse jusqu'à une température intermédiaire de 220°C par exemple.

**Avec ce système de gestion de la température et économie d'énergie JBC permet également une économie de temps et une amélioration du processus.**

## FONCTIONNEMENT

### Voyants de signalisation



Les signaux lumineux nous indiquent les différents statuts de fonctionnement de la station.

**1. Station sans outil connecté:** la lumière verte IN USE clignote selon la séquence (- -) .

**2. Outil hors du support:** la lumière verte IN USE est allumée continuellement, en indiquant que la panne du fer à souder est à la température de travail.

**3. Outil sur le support (mode "sleep"):** la lumière jaune SLEEP est allumée continuellement. Pour qu'un outil entre en mode sleep, en plus d'être placé sur le support, il est nécessaire que la température de sleep programmée soit inférieure à la température sélectionnée sur la station ou à la température figée.

## 4. Station avec température figée préalablement.

(Seulement pour des utilisateurs de la console AC-A).

Fer à souder hors du support:

- Si ce qui est sélectionné est supérieur à la température figée, la lumière verte IN USE est allumée la plus grande part du temps, s'éteignant brièvement à intervalles égaux.

- Si ce qui est sélectionné est en dessous la température figée, la lumière verte IN USE est éteinte la plus part du temps, s'allumant brièvement à intervalles égaux.

- Si ce qui est sélectionné est égal à la température figée, la lumière verte IN USE est allumée continuellement.

## 5. Augmentation de la température de l'outil à fond d'échelle.

(Seulement pour des utilisateurs de la console AC-A).

La console permet **d'augmenter d'un maximum de 50°C ou 100°F** la température de l'outil quand le bouton de sélection de température est tourné à son maximum; ceci est indiqué par un scintillement rapide du signal IN USE.

### ERREURS

Quand le crayon ou la cartouche sont en circuit ouvert, la lumière verte IN USE clignote avec la séquence **(- -)**.

Quand le crayon ou la cartouche sont en court-circuit, la lumière verte IN USE clignote avec la séquence **(- - -)**.

Si l'une des causes citées ci-dessus est corrigée la station se mettra automatiquement en fonctionnement.

Quand il existe un excès d'apport d'énergie, par exemple lors de soudures très lourdes et répétées, les lumières verte et jaune clignotent simultanément. Pour corriger cette erreur il faut éteindre la station afin d'éviter une surchauffe. lorsque la température aura baissée, rallumer la station.

## Console AC-A



La console **AC-A** est conçue dans le but de modifier les paramètres originels du programme de régulation des unités de contrôle.

Il est nécessaire que la version du programme de la console soit 6.0 ou supérieure, si vous connectez une console **AC-A** à une station **BT**.

Toute version antérieure à la 6.0 ne permettra pas de figer des températures supérieures à 370°C et la température de repos sera 8% supérieure à celle programmée.

Elle permet de:

- Fixer la température de travail.
- Sélection des unités de température en degrés Celsius -°C- ou Fahrenheit -°F-.
- Changer la température et le délai d'entrée en mode "sleep".
- Ajuster la température.
- Changer les paramètres de la station précédemment calibrés lors de la fabrication.
- Lire les compteurs suivants:
  - Nombre d'heures de fonctionnement.
  - Nombre de cycle et durée du mode sleep.
  - Nombre de changement de cartouches.
  - Version du programme.

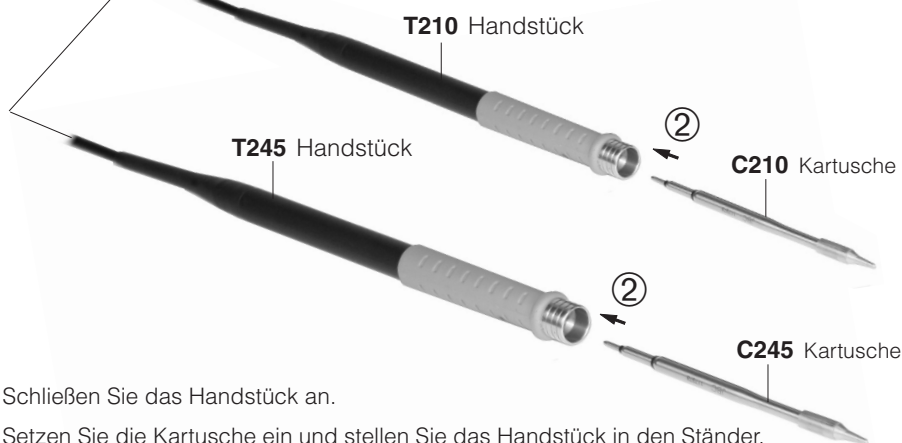
Vous trouverez toutes les informations concernant station a souder BT: <http://www.jbctools.com>

**JBC se réserve le droit d'apporter des modifications techniques à ses appareils sans préavis.**

Wir danken Ihnen für das JBC mit dem Kauf dieser Station erwiesene Vertrauen. Bei ihrer Fertigung wurden die strengsten Qualitätsmaßstäbe zugrunde gelegt, so dass Sie optimale Lötergebnisse erwarten dürfen. Vor Inbetriebnahme des Geräts lesen Sie bitte die vorliegende Betriebsanleitung aufmerksam durch.

Sie haben eine Lötstation **BT** erworben.

Um korrekt arbeiten zu können, wählen Sie ein Handstück mit der für die Arbeit passenden Kartusche aus. Die Steuereinheit ist für die Handstücke und die dazu passenden Kartuschen geeignet.



- ① Schließen Sie das Handstück an.
- ② Setzen Sie die Kartusche ein und stellen Sie das Handstück in den Ständer.
- ③ Stecken Sie das Netzkabel in die Steckdose und schalten Sie die Station ein.

## LÖTSTATION BT

Für Lötarbeiten aller Art entworfen.

**BT-2BA** 230V

**BT-1BA** 120V

Lieferumfang:

- Steuereinheit
- Handstück C245
- Kartusche C245-003
- Kartusche C245-007

**BT-2SA** 230V

**BT-1SA** 120V

Lieferumfang:

- Steuereinheit
- Handstück T210
- Kartusche C210-001
- Kartusche C210-008

## EINFÜHRUNG IN DIE TECHNOLOGIE VON JBC

Das exklusive JBC-Aufheizsystem erreicht eine außergewöhnliche Temperaturrückgewinnung, was Produktivität und Qualität steigert, die Kosten des Betreibers senkt und eine schnelle Amortisierung der Investition garantiert.

### Unerreichtes Ansprechen auf Wärme

Ein exzellentes Lötwerkzeug wartet mit einem durch ein hohes Leistungs/Masse-Verhältnis erzieltes umgehendes Ansprechen auf Wärme auf. Das hohe Leistungs/Masse-Verhältnis wird benutzt, um die Temperatur in der Lötspitze so nah wie möglich an der auf dem Steuergerät gewählten zu halten, sogar wenn eine bedeutende thermische Last vorhanden ist. Dies ist die notwendige Formel, um qualitativ erstklassige Lötverbindungen zu erhalten und kalte zu vermeiden, die im Lötprozess befindliche PCB zu schützen und die Produktivität zu erhöhen.

### INTELLIGENTES HITZEMANAGEMENT

Ein Lötwerkzeug sollte nur dann Arbeitstemperatur erreichen, wenn es tatsächlich benutzt wird. Die Stationen von JBC erkennen, ob und wie ein Werkzeug gerade eingesetzt wird und schalten das Werkzeug in eine der folgenden Betriebsarten mit ihren entsprechenden Temperaturen:

- **Arbeitsmodus:** gewählte Arbeitstemperatur d.h. 350°C.

- **Schlafmodus:** während kurzen Zeiträumen der Untätigkeit wird die Temperatur des Werkzeug auf eine mittlere Temperatur d.h. 220°C heruntergefahren.

**Werkzeuge von JBC sparen somit durch effizientes Hitzemanagement Geld, Zeit sowie Energie und optimieren Prozesse.**

## Technische Daten

- Temperaturwahl zwischen 90 und 450° C oder 190 und 840° F ( $\pm 5\%$ ).
- Leistung: 75 W
- Netzgetrennter Sicherheitstransformator mit doppelter Isolierung und integrierter Brandschutzsicherung.
- Eingangsspannung: 230 V 50 Hz  
Ausgangsspannung: 24 V
- Eingangsspannung: 120 V 60 Hz  
Ausgangsspannung: 24 V
- Gewicht der kompletten Anlage: 2,6 kg
- Erfüllt die EG-Sicherheitsvorschriften über elektrische Sicherheit, elektromagnetische Kompatibilität und antistatischen Schutz.
- Erfüllt die RoHS-Vorschriften.
- Die Equipotentialausgleichsbuchse und die Lötspitze sind zum Schutz gegen elektrostatische Entladungen mit der Erdung des Netzsteckers verbunden.



Dieses Produkt darf nicht mit dem Hausmüll entsorgt werden.

## FUNKTIONSWEISE

### Leuchtdioden



Die Signallichter zeigen uns verschiedene Betriebszustände der Station an.

**1. Station ohne angeschlossenes Werkzeug:** das grüne Licht IN USE blinkt mit der Sequenz (- -) .

**2. Werkzeug außerhalb des Ständers:** das grüne Licht IN USE leuchtet ständig auf und zeigt an, dass sich die Lötkolbenspitze auf Arbeitstemperatur befindet.

**3. Werkzeug im Ständer (Sleep-Modus):** das gelbe Licht SLEEP leuchtet ständig auf. Damit ein Werkzeug in die Betriebsart Sleep eintritt, ist es erforderlich, dass es im Ständer abgestellt ist und zudem die programmierte Sleep-Temperatur niedriger als die Temperatur des Temperaturwählers oder die festgelegte Temperatur ist.

#### 4. Station mit der vorher eingestellten Temperatur. (Nur für Anwender der Konsole AC-A).

LötKolben außerhalb des Ständers:

- Wenn das Temperaturwählrad oberhalb der festgelegten Temperatur ist, leuchtet das grüne Licht IN USE die meiste Zeit auf, wobei es immer wieder kurz in gleichen Intervallen erlischt.
- Wenn sich das Temperaturwählrad unterhalb der fest eingestellten Temperatur befindet, ist das grüne Licht IN USE die meiste Zeit ausgeschaltet und schaltet sich immer wieder kurz in gleichen Intervallen ein.
- Wenn das Temperaturwählrad die eingestellte Temperatur markiert, ist das grüne Licht IN USE ständig eingeschaltet.

#### 5. Erhöhung der Temperatur des Lötwerkzeuges am Höhenanschlag der Skala. (Nur für Anwender der Konsole AC-A).

Die Konsole AC-A ermöglicht die maximale Temperatur des Lötwerkzeuges um bis zu 50°C oder 100° F zu erhöhen, wenn das Temperaturwählrad am Höhenanschlag der Skala eingestellt und mit einem schnellen Blinken des grünen Lichtes (IN USE) angezeigt wird.

#### FEHLER

Wenn sich das Handstück oder die Kartusche in einem offenen Kreis befinden, blinkt das grüne Licht IN USE mit der Sequenz **(- -)**.

Wenn bei Handstück oder Kartusche ein Kurzschluss aufgetreten ist, blinkt das grüne Licht IN USE mit der Sequenz **(- - -)**.

Wenn irgendeine dieser anormalen Betriebszustände beseitigt wird, nimmt die Station automatisch wieder ihren Betrieb auf.

Wenn ein Überschuss an Energiezufuhr vorliegen sollte, z.B. wenn sehr dicke und wiederholte Lötungen ausgeführt werden, blinken gleichzeitig das grüne und das gelbe Licht. Um diesen Fehler zu beseitigen, muss die Station ausgeschaltet werden, um ihre Überhitzung zu vermeiden. Wenn die Temperatur abgesunken ist, können Sie die Station wieder einschalten.

#### Konsole AC-A



Die Konsole **AC-A** wurde dazu entwickelt, um die Ausgangsparameter des Steuerprogramms der JBC-Stationen zu verändern.

Wenn Sie eine Konsole **AC-A** an eine Station **BT** anschließen, muss die Programmversion der Konsole 6.0 oder höher sein.

Mit Versionen unterhalb von 6.0 wird es nicht möglich sein, Temperaturen von über 370° C einzustellen und die Sleep-Temperatur wird 8% oberhalb der programmierten liegen.

Ermöglicht:

- Temperatur festlegen.
- Auswahl der Temperatureinheiten in Grad Celsius -° C- oder Fahrenheit -° F-.
- Temperatur und Zeit für Stand-By ändern.
- Temperatur justieren.
- Werksseitige Ausgangsparameter wieder aufrufen.
- Ablesen des Zählerstands der:
  - Arbeitsstunden.
  - Ruhezyklen und Ruhestunden.
  - Kartuschenwechsel.
  - Programmversion.

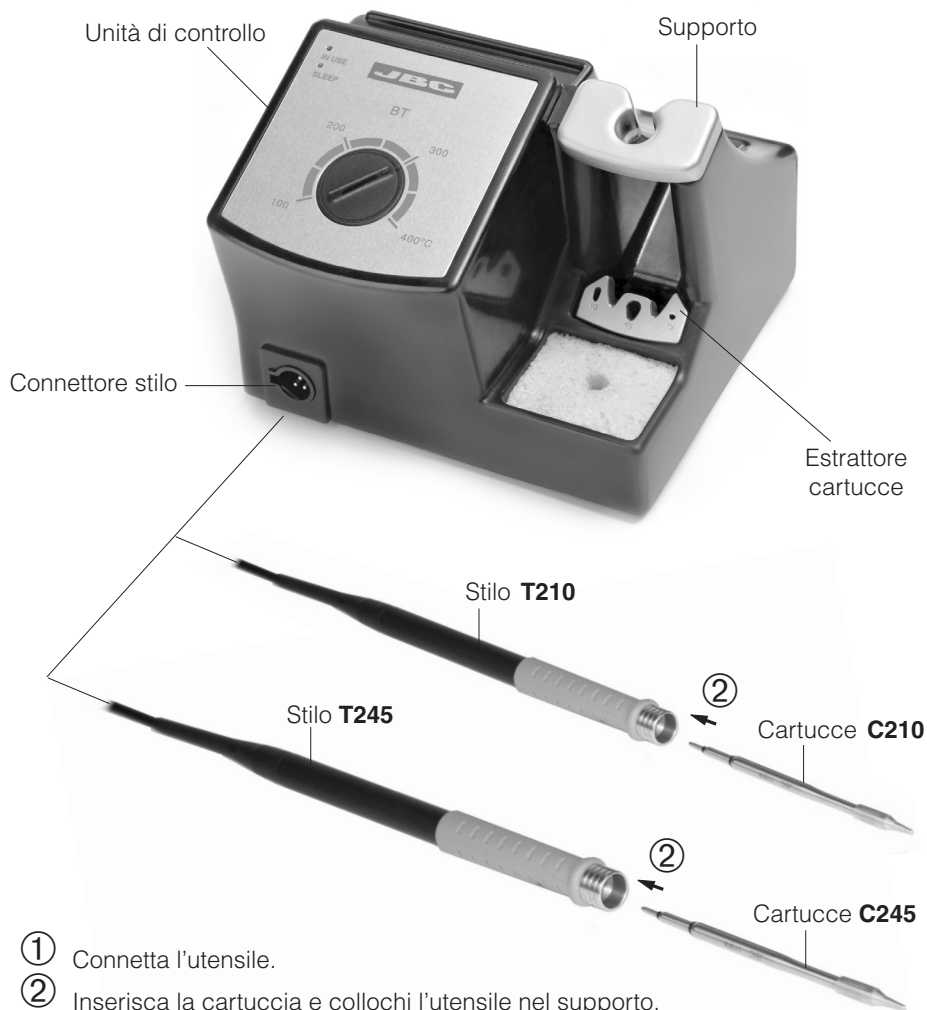
Unter dem Link: <http://www.jbctools.com> finden Sie die vollständige Information über die Lötstation BT.

**JBC behält sich das Recht vor, technische oder konstruktive Änderungen ohne vorherige Ankündigung vorzunehmen**

La ringraziamo per la fiducia che ha riposto nella JBC con l'acquisto di questa stazione. Essa è stata fabbricata secondo le più rigide norme di qualità, per offrirLe il miglior servizio. Prima di accendere l'apparecchio, Le consigliamo di leggere attentamente le istruzioni che seguono.

Lei ha acquistato una stazione saldante **BT**.

Per avere la stazione saldante completa si deve scegliere lo stilo e le cartucce adeguate al lavoro da realizzare. L'unità di controllo è valida solo per gli stili e loro rispettive cartucce.



- ① Connetta l'utensile.
- ② Inserisca la cartuccia e collochi l'utensile nel supporto.
- ③ Connetta il cavo di rete ed accenda la stazione.

## STAZIONE SALDANTE BT

Design per la saldatura generale.

**BT-2BA** 230V

**BT-1BA** 120V

Incluso:

- Unità di controllo
- Stilo T245
- Cartucce C245-003
- Cartucce C245-007

**BT-2SA** 230V

**BT-1SA** 120V

Incluso:

- Unità di controllo
- Stilo T210
- Cartucce C210-001
- Cartucce C210-008

## Dati tecnici

- Selezione della temperatura tra 90 e 450°C o 190 e 840°F ( $\pm 5\%$ ).
- Potenza: 75W
- Trasformatore di sicurezza, separatore di rete a doppio isolamento, con fusibile integrato di protezione della temperatura.
- Entrata: 230V 50Hz. Uscita: 24V
- Entrata: 120V 60Hz. Uscita: 24V
- Peso unità: 2,6 kg
- Compie la normativa CE sulla sicurezza elettrica, compatibilità elettromagnetica e protezione antistatica.
- Compie la normativa RoHS.
- Il connettore equipotenziale e la punta del saldatore sono collegati direttamente alla presa di terra della spina per protezione ESD.



Questo prodotto non deve seguire il normale percorso di smaltimento dei rifiuti.

## INTRODUZIONE ALLA TECNOLOGIA JBC

Il sistema esclusivo di riscaldamento JBC ha un eccezionale recupero termico che permette di aumentare produttività, qualità, ridurre i costi di possesso e garantire dei ritorni sull'investimento.

### Risposta termica ineguagliabile

Un saldatore eccellente è caratterizzato da una risposta termica istantanea, ottenuta attraverso un rapporto potenza/massa di valore molto elevato.

Il rapporto alta potenza/massa ridotta è usato per mantenere la temperatura della punta il più vicino possibile alla temperatura selezionata sull'unità di controllo, anche quando il carico termico è significativo. Questa è la formula necessaria per ottenere saldature di ottima qualità, evitare saldature fredde, proteggere il PCB su quale si sta saldando ed aumentare la produttività.

### GESTIONE INTELLIGENTE DEL CALORE

L'unico momento in cui il saldatore dovrebbe stare alla temperatura di lavoro è mentre lo si sta usando. Le stazioni JBC identificano se l'utensile è in uso ed a seconda della situazione il saldatore si setta in uno dei seguenti modi caratterizzati ciascuno dalla sua rispettiva temperatura:

- **Modo di Lavoro:** alla temperatura di lavoro che si seleziona es. 350°C.
- **Modo Sleep:** durante brevi periodi di inattività la temperatura dell'utensile scende a un valore intermedio es. 220°C.

**Gli utensili JBC permettono un risparmio monetario perché gestiscono il calore efficientemente riducendo consumi energetici, tempi e migliorando i processi.**

## FUNZIONAMENTO

### Led di segnalazione



I led di segnalazione ci indicano le differenti fasi di funzionamento della stazione.

**1. Stazione senza alcun utensile collegato:** il led verde IN USE lampeggia con la sequenza (- -) .

**2. Utensile collocato fuori del supporto:** il led verde IN USE è acceso in permanenza, indicando che la punta del saldatore ha raggiunto la temperatura di lavoro.

**3. Utensile collocato nel supporto (modo "sleep" – a riposo):** il led giallo SLEEP rimane acceso in permanenza.

Affinché un utensile entri nella fase sleep, oltre ad essere collocato nel supporto, è necessario che la temperatura programmata di sleep sia inferiore alla temperatura selezionata con la manopola o alla temperatura prefissata.



#### 4. Stazione la cui temperatura è stata previamente fissata. (Unicamente per utilizzatori della consolle AC-A).

Saldatori collocati fuori del supporto:

- Se la temperatura selezionata con la manopola è superiore alla temperatura prefissata, il led verde IN USE rimane acceso la maggior parte del tempo, spegnendosi brevemente a intervalli regolari.
- Se la temperatura selezionata con la manopola è inferiore alla temperatura prefissata, il led verde IN USE rimane spento la maggior parte del tempo, accendendosi brevemente a intervalli regolari.
- Se la temperatura selezionata con la manopola è uguale alla temperatura prefissata, il led verde IN USE rimane acceso in permanenza.

#### 5. Aumento della temperatura dell'utensile nel fondo di scala. (Unicamente per utilizzatori della consolle AC-A).

La consolle permette di aumentare di un massimo di **50°C o 100°F** la temperatura dell'utensile quando il dial si posiziona alla fine della scala; ciò viene indicato con un lampeggio veloce del led "IN USE" (= IN FUNZIONAMENTO).

#### ERRORI

Quando lo stilo o la cartuccia sono in circuito aperto (uno dei due o entrambi non sono collegati all'unità di controllo), il led verde IN USE lampeggia con la sequenza (- -) .

Quando lo stilo o la cartuccia vanno in cortocircuito, il led verde IN USE lampeggia con la sequenza (- - -) .

Non appena si corregge una qualunque delle suddette anomalie, la stazione entrerà automaticamente in funzione.

Nel caso in cui si verifichi un eccesso di apporto di energia, per esempio eseguendo saldature con uno spessore molto grosso e ripetute, lampeggeranno simultaneamente il led verde e giallo. Per correggere questo errore, si deve spegnere la stazione per evitare surriscaldamento. Quando la temperatura sarà scesa riaccenda la stazione.

#### Consolle AC-A



La consolle **AC-A** è stata progettata per poter modificare i parametri originali del programma di regolazione delle stazioni.

Se si collega una consolle **AC-A** a una stazione **BT**, è necessario che la versione del programma della consolle sia 6.0 o superiore.

Qualsiasi versione inferiore alla 6.0 non permetterà di fissare temperature superiori a 370°C e la temperatura di sleep sarà un 8% superiore a quella programmata.

Consente:

- Fissare la temperatura.
- Selezioni delle unità di misura delle temperature in gradi Celsius -°C- o Fahrenheit -°F-.
- Cambiare la temperatura e il tempo di sleep.
- Tarare la temperatura.
- Cambiare i parametri della stazione prestabiliti in origine.
- Leggere i contatori di:
  - Ore di lavoro.
  - Cicli e ore di sleep.
  - Cambi di cartucce.
  - Versione del programma.

Troverà tutte le informazioni sull stazione saldante BT al seguente web: <http://www.jbctools.com>

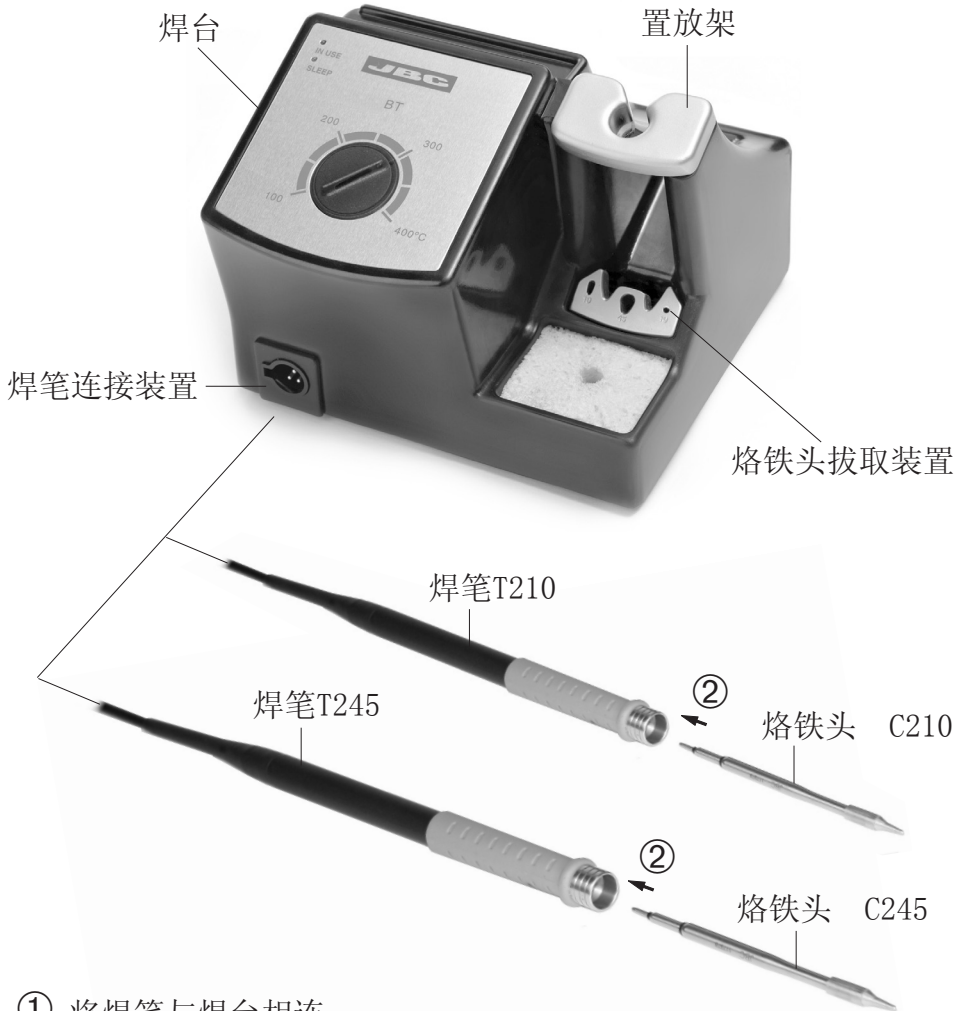
**JBC si riserva il diritto d'introdurre variazioni tecniche senza preavviso.**



非常感谢您对JBC产品的信任。日臻完善的服务来源于我们最严格的质量标准。在您使用本产品之前，我们建议您认真阅读如下使用说明。

您正在阅读的是BT焊台 BT。

配套齐全的焊台由T245 焊笔或者T210焊笔、适宜操作的烙铁头组成。



- ① 将焊笔与焊台相连
- ② 将烙铁头插入焊笔前侧，再将焊笔放在焊台置放架上
- ③ 连接好电线后，掀动“ON”按键

## BT焊台

专为常规焊接设计

BT-2BA焊台 230V

BT-1BA焊台 120V

包括:

焊笔T245

烙铁头C245—003

烙铁头C245—007

BT-2SA焊台 230V

BT-1SA焊台 120V

包括:

焊笔T210

烙铁头C210—001

烙铁头C210—008

## JBC技术说明

JBC独一无二的腾温系统将回温性能推向一个新境界，回温性能的改进促进产能的提高与品质的提升，同时降低成本，加快投资回报的周期。

### 无可比拟的热反应能力

一个出色的焊台意味着基于高比功率的即时热反应能力。高比功率保证了烙铁嘴的温度，即便是在显著的热负荷状态下，也尽最大可能保持与焊台选定的温度相近。在保障高质量焊接、避免冷焊、假焊等不良焊接等方面，该程式的作用尤为突出，有效保护了PCB作业板，增加了产能。

### 热的智能化管理

JBC焊台有且只有在使用状态下才保持工作温度。它可以自动识别工具目前所处的状态，据此完成从一个模式到模式的切换。

模式如下:

- 工作模式: 选定温度在350°C
- 睡眠模式: 温度自动降至平均温度, 例如350°C

JBC焊台通过热管理与节能体系, 有效改进生产制程

### 技术参数

- 温度调试范围: 100至400°C, 或200至750°F (±5%)
- 功率: 75瓦
- 变压器安全性能好, 双层隔离, 保温熔丝
- BT 230V 输入: 230伏 50赫兹 输出: 24伏
- BT 120V 输入: 120伏 60赫兹 输出: 24伏

- 总重量: 2.6千克
- 严格遵守CE欧盟产品认证法规, 符合电磁兼容以及静电防护指令
- 等电位连接器和烙铁嘴 (也叫锡尖) 直接与接地相连, 以达到静电防护效果
- 等电位连接器和烙铁嘴 (也叫锡尖) 直接与接地相连, 以达到静电防护效果



该产品切勿投放普通垃圾箱。

## 功能 指示灯



信号灯提示用户焊台所处的不同状态

1, 焊台在无焊笔连接或焊笔接触到拔取装置时, 绿灯 IN USE 连续闪烁 (--) .

2, 焊笔离开放架: 绿灯 IN USE 持续, 表示烙铁嘴正处于工作状态;

3, 焊笔在置放架时 (“睡眠” 模式): 黄灯 SLEEP 持续。

焊笔处于睡眠模式, 并且放在置放架时, 设置的睡眠温度必须低于旋转温度或预设温度;

4, 温度事先已设置好的焊台（特指AC-A控制器的用户）  
焊笔不在置放架时：

- 如果旋转超出设置温度时，绿灯IN USE在大部分时间里持续点亮，一段时间间歇后快速熄灭；
- 如果旋转到尚低于设置温度时，绿灯IN USE在大部分时间里处在关闭状态，一段时间间歇后快速点亮；
- 如果旋转到设置温度时，绿灯IN USE会长时间持续点亮。

5, 焊笔温度升至最高点。（特指AC-A控制器的用户）

当旋转至最高点且IN USE快速闪烁时，该控制器允许将焊笔温度调至最大50°C或100°F。

错误

当焊笔或烙铁头处在开路状态时，绿灯IN USE以 (- -) 如是频率闪烁；

当焊笔或烙铁头短路时，绿灯IN USE以 (- - -) 如是频率闪烁；

如果纠正以上不当操作，焊台将自动开始正常工作；

当能量过多如重复焊接或过厚焊接时，绿灯与黄灯将同时闪烁。纠正方法是关闭焊台以避免机器过热，当温度下降时，重新开启焊台。

AC-A控制器



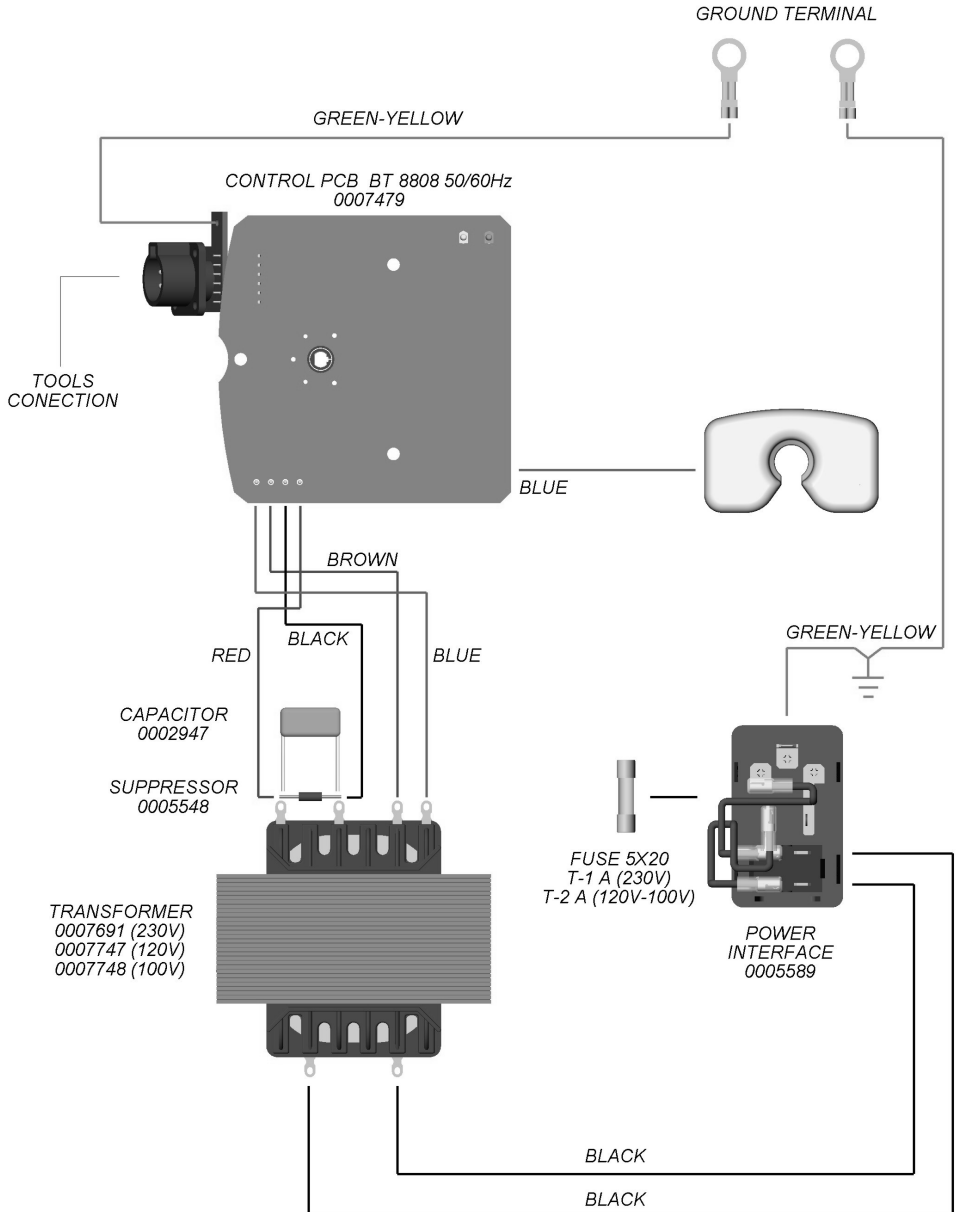
焊台调程序的原始参数可由AC-A控制器调节。

如果将AC-A控制器与BT焊台相连接，控制器程式版本必须在6.0以上（包括6.0）。任何低于6.0版本的程式，温度设置无法调至高于370°C，睡眠模式温度将高出程式温度8%。

允许：

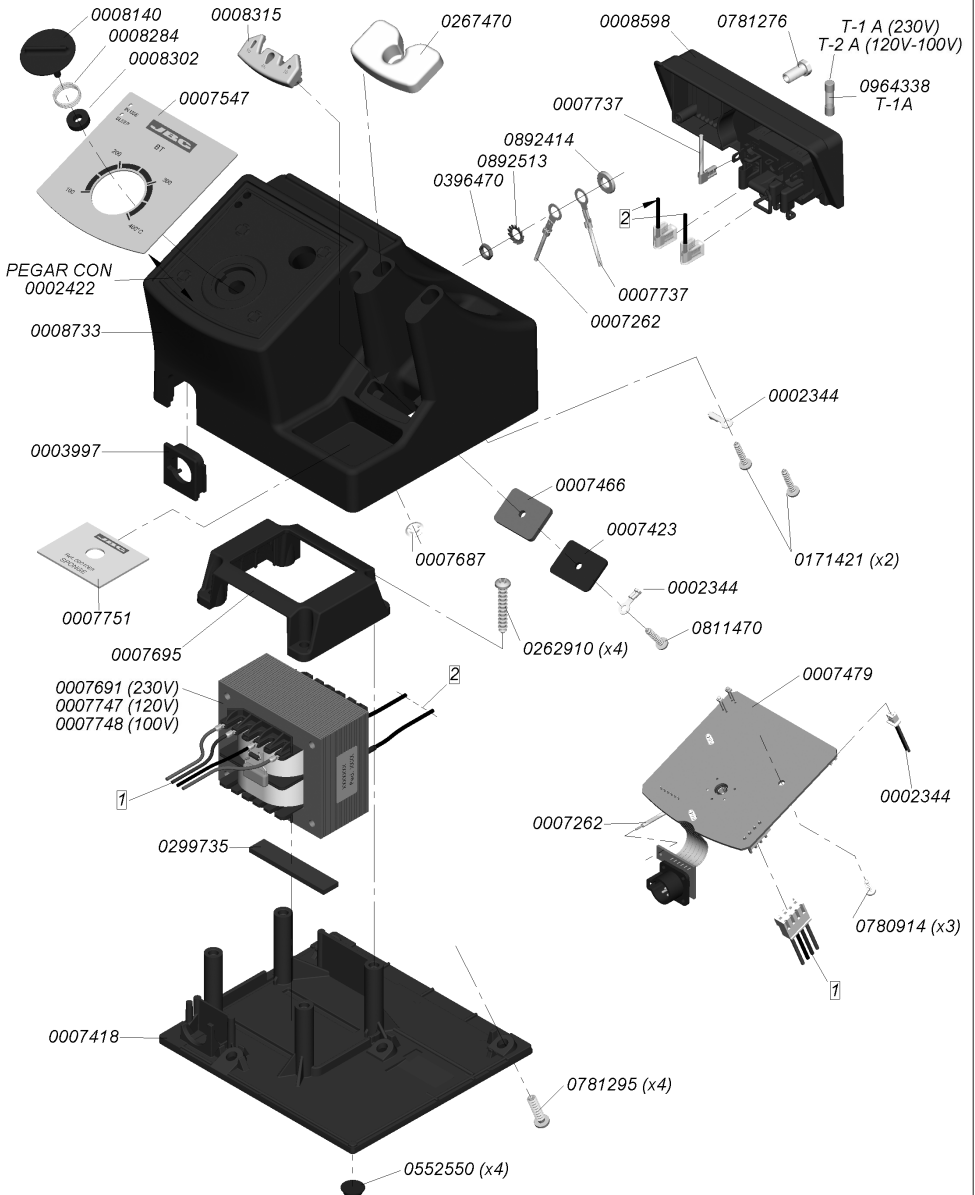
- 设定温度
- 可以自由选择摄氏度（°C）或华氏度（°F）
- 调整温度以及睡眠时间
- 调整温度
- 调整焊台参数直至符合用户的实际需求
- 了解工作时间、寿命及睡眠时间、烙铁头更换信息、程式版本

# ELECTRIC WIRING DIAGRAM



# BT

## 230V / 120V / 100V





**WARRANTY****ENGLISH**

The JBC 2 years warranty, guarantees this equipment against all manufacturing defects, covering the replacement of defective parts and all necessary 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 enclosing this, fully filled in, sheet.

**GARANTIA****ESPAÑOL**

JBC garantiza este aparato durante 2 años, contra todo defecto de fabricación, cubriendo la reparación con sustitución de las piezas defectuosas e incluyendo la mano de obra necesaria.

Quedan excluidas de esta garantía las averías provocadas por mal uso del aparato y desgaste por uso.

Es indispensable para acogerse a esta garantía el envío del aparato al distribuidor donde se adquirió, a portes pagados, adjuntando esta hoja debidamente cumplimentada.

**GARANTIE****FRANÇAIS**

JBC garantit cet appareil 2 ans contre tout défaut de fabrication. Cela comprend la réparation, le remplacement des pièces défectueuses et la main d'oeuvre nécessaire.

La garantie ne couvre pas l'usure liée à l'utilisation et à la mauvaise utilisation du matériel.

Pour bénéficier de cette garantie il est indispensable d'envoyer l'appareil chez le distributeur où il a été acquis, en ports payés, en joignant cette fiche dûment remplie.

**GARANTIE****DEUTSCH**

Für das vorliegende Gerät übernimmt JBC eine Garantie von 2 Jahren, für alle Fabrikationsfehler. Diese Garantie schliesst die Reparatur bzw. den Ersatz der defekten Teile sowie die entsprechenden Arbeitskosten ein.

Ausgeschlossen von dieser Garantieleistung sind durch unsachgemässen Gebrauch hervorgerufene Betriebsstörungen und normale Gebrauchsabnützungen.

Zur Inanspruchnahme dieser Garantie muss das Gerät portofrei an den Vertriebs Händler geschickt werden, bei dem es gekauft wurde. Fügen Sie dieses vollständig ausgefüllte Blatt bei.



**GARANZIA****ITALIANO**

La JBC garantisce quest'apparato 2 anni contro ogni difetto di fabbricazione, e copre la riparazione e la sostituzione dei pezzi difettosi, includendo la mano d'opera necessaria.

Sono escluse da questa garanzia le avarie provocate da cattivo uso dell'apparato e logorio da utilizzo.

Per usufruire di questa garanzia, è indispensabile inviare, in porto franco, l'apparato al distributore presso il quale è stato acquistato, unitamente a questo foglio debitamente compilato.

**品质保证**

JBC产品有2年保修期，所有因产品本身缺陷产生的质量问题，包括因此产生的零部件更换及相关问题均在保修范围之内。

因用户使用不当或使用本身造成的损耗则不在保修范围之内。

请用户将填写完整的该质保单连同待修工具一起寄给当时购货的经销商，我们将承担因此产生的邮寄或运输费用。

SERIAL N°

STAMP OF DEALER  
SELLO DEL DISTRIBUIDOR  
CACHET DU DISTRIBUTEUR  
STEMPEL DES HÄNDLERS  
TIMBRO DEL DISTRIBUTORE

经销商验讫

DATE OF PURCHASE  
FECHA DE COMPRA  
DATE D'ACHAT  
KAUFDATUM  
DATA DI ACQUISTO  
购买日期

MANUFACTURED BY  
**JBC Industrias, S.A.**

Ramón y Cajal, 3 - 08750 MOLINS DE REI  
BARCELONA - SPAIN

Tel.: +34 93 325 32 00 - Fax: +34 93 680 49 70

<http://www.jbctools.com> e-mail: [info@jbctools.com](mailto:info@jbctools.com)