

JBC

www.jbctools.com

MANUALE DI ISTRUZIONI



CDB

Stazione di saldatura

Questo manuale si riferisce ai codici seguenti:

- **CD-2BQF** (230V)

Distinta dei componenti

La dotazione include i seguenti componenti:



Unità di controllo 1 unità



Manipolo per uso generale 1 unità
Rif. T245-A



Cavo di alimentazione 1 unità
Rif. 0023714 (230V)



Lana di ottone 1 unità
Rif. CL6210

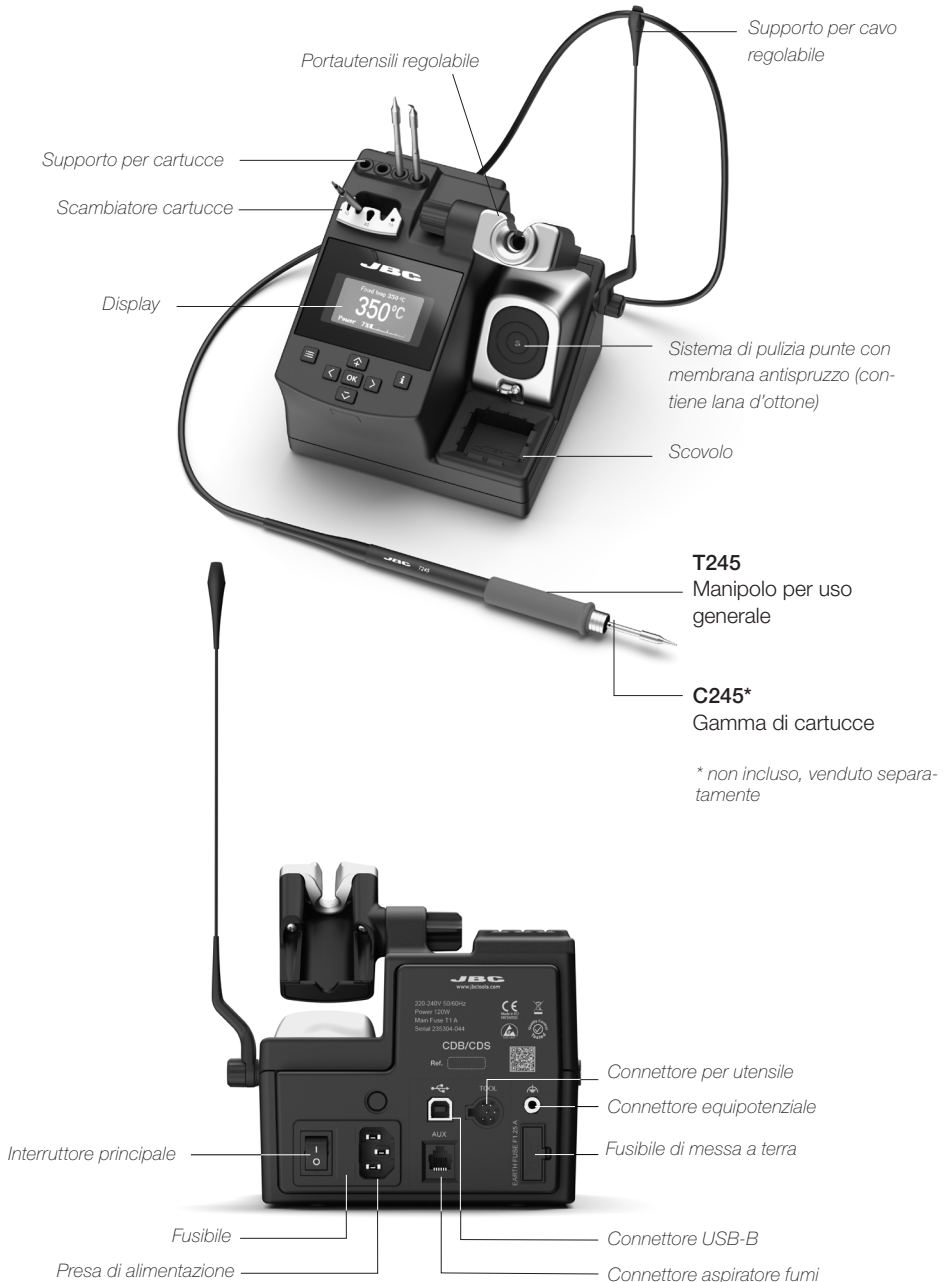


Spugna 1 unità
Rif. S0354



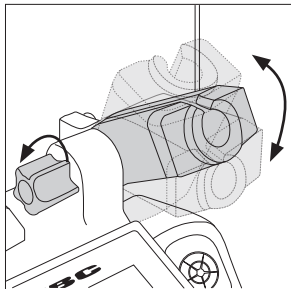
Manuale 1 unità
Rif. 0032975

Caratteristiche e collegamenti

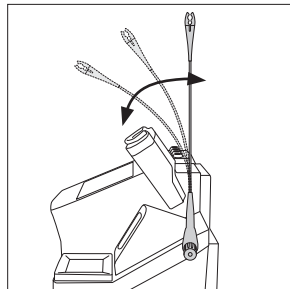
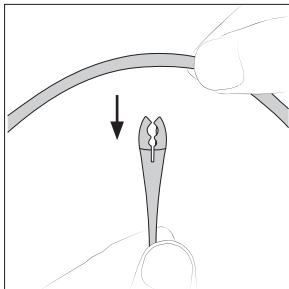


Supporto regolabile **Raccoglitore di cavi** (Rif. CC1001)

Regolare il supporto dell'utensile per adattarlo alla posizione di lavoro.



Il raccoglitore di cavi tiene il cavo lontano dall'area di lavoro e impedisce che il peso del cavo disturbi l'operatore durante la saldatura.



Inserire il cavo nel raccoglitore di cavi. Non lasciare il cavo più lungo del necessario per raggiungere liberamente l'area di lavoro.

Il raccoglitore di cavi è flessibile. Accompagna e si adatta ai movimenti durante il processo di saldatura.

Pulitore di punta

Selezionare l'opzione più adatta alle proprie esigenze e migliorare il trasferimento termico della punta.

Paraschizzi

Rif. 0017576

Quando si utilizza la lana di ottone, si evita che vengano schizzate particelle di saldatura.

Membrana antischizzo

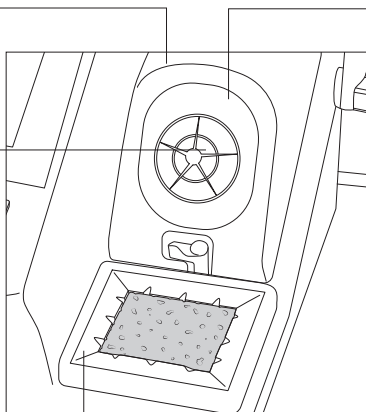
Rif. CL7882

Impedisce gli schizzi e mantiene pulita l'area di lavoro.

Lana di ottone

Rif. CL6210

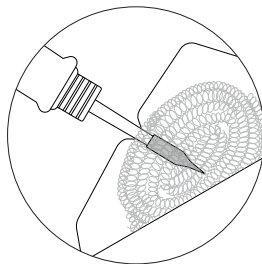
Metodo di pulizia molto efficace. Lascia un piccolo strato di saldatura sulla punta per evitare l'ossidazione tra la pulizia e il risciacquo.



Scovolo

Rif. CL7984

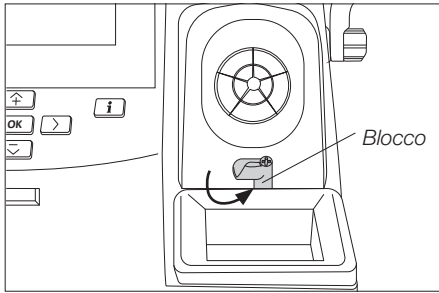
Un recipiente resistente alla temperatura per rimuovere la saldatura in eccesso picchiettando o strofinando delicatamente.



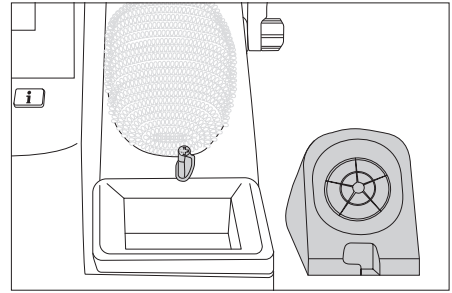
Se la punta è molto sporca, JBC consiglia di pulirla prima con lo scovolo per rimuovere la saldatura in eccesso.

Rimozione del paraschizzi

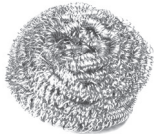
1. Sbloccare il paraschizzi.



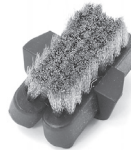
2. Sollevamento.



Più opzioni di pulizia:

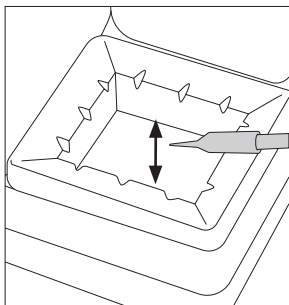


**Lana Inox
CL6205***
Metodo di pulizia più
efficace rispetto alla lana
di ottone.

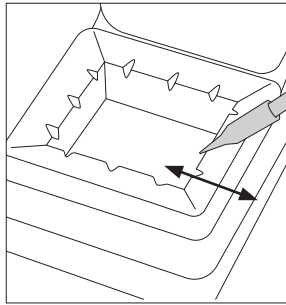


**Spazzola di metallo
CL6220***
Se usata con attenzione,
garantisce una pulizia
più accurata.

Scovolo
CL7984 (rosso) / CL0160*(nero)

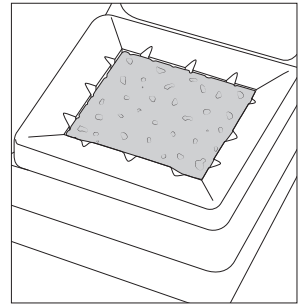


Picchiettatura
Picchiettare delicatamente
per rimuovere la saldatura in
eccesso.



Asciugatura
Utilizzare le fessure per
rimuovere le particelle
rimanenti.

Spugna
S0354



Il metodo di pulizia più delicato.
Mantenere la spugna umida
con acqua distillata durante il
lavoro per evitare l'usura della
punta.

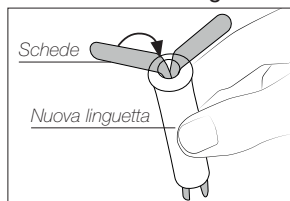
* non incluso

Cambiare le impugnature*

Le impugnature in schiuma morbida possono essere sostituite facilmente grazie alle linguette di aggancio. **Nota:** scegliere l'impugnatura corretta in base al modello di stilo.

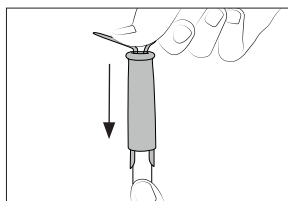
Manipoli	Impugnature verdi	Impugnature blu	Impugnature nere
T210, T210P, T210N	T8658	T3310	T3311
T245, T245G, T245P	T6057	T1528	T1530

1. Inserimento di linguette



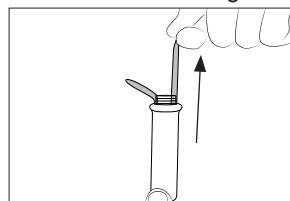
Inserire le linguette a scorrimento nella nuova impugnatura.

2. Inserimento sullo stilo



Spingere nello stilo con le linguette nel manipolo.

3. Rimozione delle linguette



Tenere l'impugnatura e tirare la linguetta. Se necessario, utilizzare delle pinze.

Sostituzione delle guarnizioni di protezione

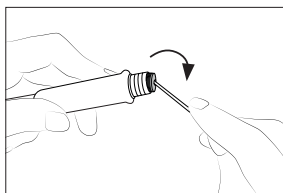
La guarnizione di protezione impedisce l'ingresso di vapori o particelle indesiderate del flussante all'interno dell'utensile. Il suo utilizzo è vivamente consigliato per le applicazioni intensive quando la saldatura è esposta ad ambienti FOD o per le applicazioni in cui il saldatore lavora in posizione verticale.

Nota: scegliere la guarnizione di protezione corretta in base al modello di stilo.

⚠ Prima di sostituire la guarnizione di protezione, scollegare l'alimentazione e accertarsi che il dispositivo non sia caldo.

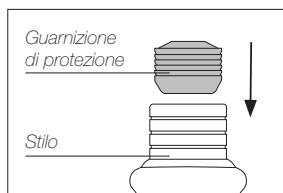
Stili	Guarnizione di protezione
T210	OB1000
T245, T470	OB2000

1. Rimozione della guarnizione di protezione



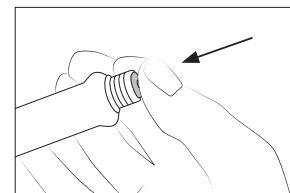
Inserire, con una piccola asticella o un cacciavite, a una profondità non superiore a 8 mm, sollevare ed estrarre la guarnizione di protezione. Non utilizzare mai una cartuccia per eseguire questa operazione.

2. Posizione di montaggio



Nota: il lato smussato deve essere posizionato verso lo stilo.

3. Inserimento della guarnizione di protezione



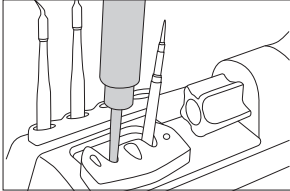
Spingere la guarnizione di protezione all'interno dell'impugnatura fino a quando i bordi della guarnizione di protezione e dell'impugnatura non sono allineati.

* non incluso, venduto separatamente

Cambio rapido della punta

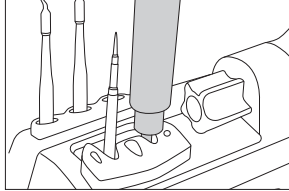
Risparmiare tempo e cambiare le cartucce in modo sicuro senza spegnere la stazione.

1. Rimozione



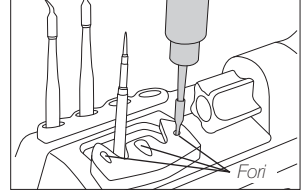
Posizionare lo stilo nell'estrattore e tirare per rimuovere la cartuccia.

2. Inserimento



Posizionare lo stilo sulla parte superiore della nuova cartuccia e premere leggermente verso il basso.

3. Fissaggio



Dipendendo dalla forma della punta utilizzare uno dei fori per il fissaggio della cartuccia.

***Importante:** è essenziale inserire le cartucce fino al segno per un collegamento corretto.



Cartucce compatibili

Queste stazioni funzionano con le cartucce C245 e i manipoli T245.
Trovate il modello più adatto alle vostre esigenze di saldatura in www.jbctools.com



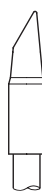
Conica



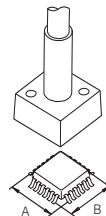
A bulino



Curva conica



Bisellata



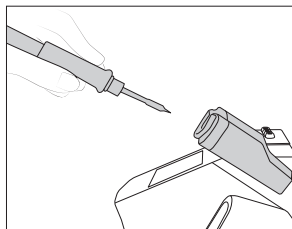
Modelli speciali

Funzionamento

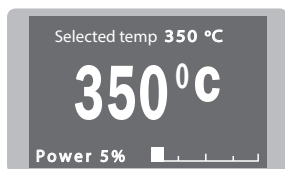
Il sistema di saldatura più efficiente di JBC

Questa tecnologia rivoluzionaria è in grado di recuperare la temperatura della punta con estrema rapidità. Ciò consente all'utente di lavorare a una temperatura più bassa. Di conseguenza, la durata della punta è 5 volte maggiore.

1. Esercizio



Quando l'utensile viene sollevato dal supporto, la punta si riscalda alla temperatura selezionata.



Impostazioni dell'utensile (Tool Settings):


· Temperatura di lavoro

Selezionare la temperatura tra 90 e 450 °C utilizzando:

⬆️ o ⬇️ (passi di ± 5 °C)
⬅️ o ➡️ (passi di ± 50 °C)

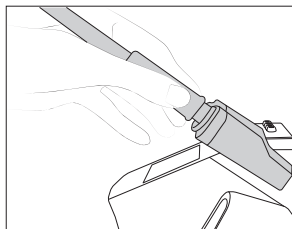
Impostazioni dell'utensile:

· Livelli di temperatura

Premi , seleziona *Tool Settings* e attiva l'opzione *Temp. Levels*.

Usa  o  (passi di ± 5 °C)

2. Sospensione



Quando l'utensile è nel supporto, la temperatura scende alla temperatura di sospensione preimpostata.

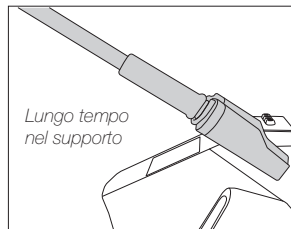


Impostazioni dell'utensile:

· Sospensione

Modificare la temperatura di sospensione e impostare il ritardo di sospensione da 0 a 9 minuti o senza sospensione.

3. Ibernazione



Dopo lunghi periodi di inattività, l'alimentazione viene interrotta e l'utensile si raffredda fino a temperatura ambiente.

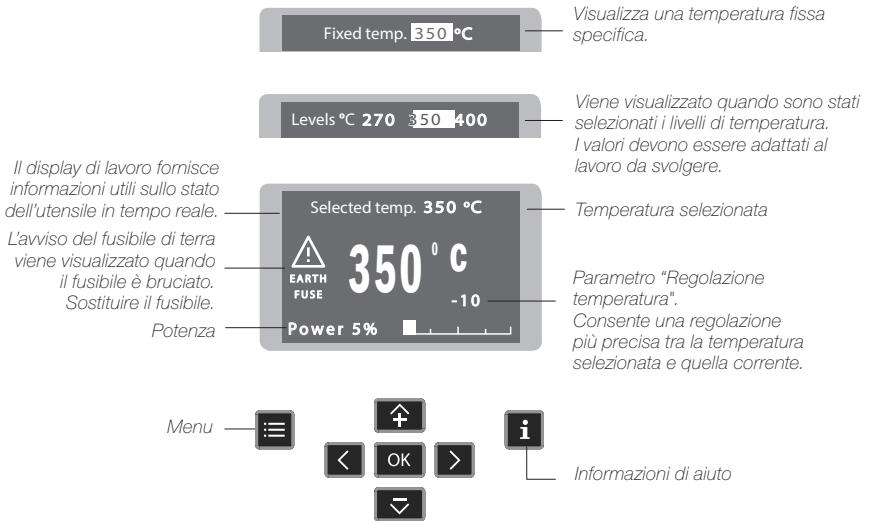


Impostazioni dell'utensile:

· Ibernazione

Modificare il ritardo per l'ibernazione da 0 a 60 minuti o senza ibernazione.

Processo di controllo

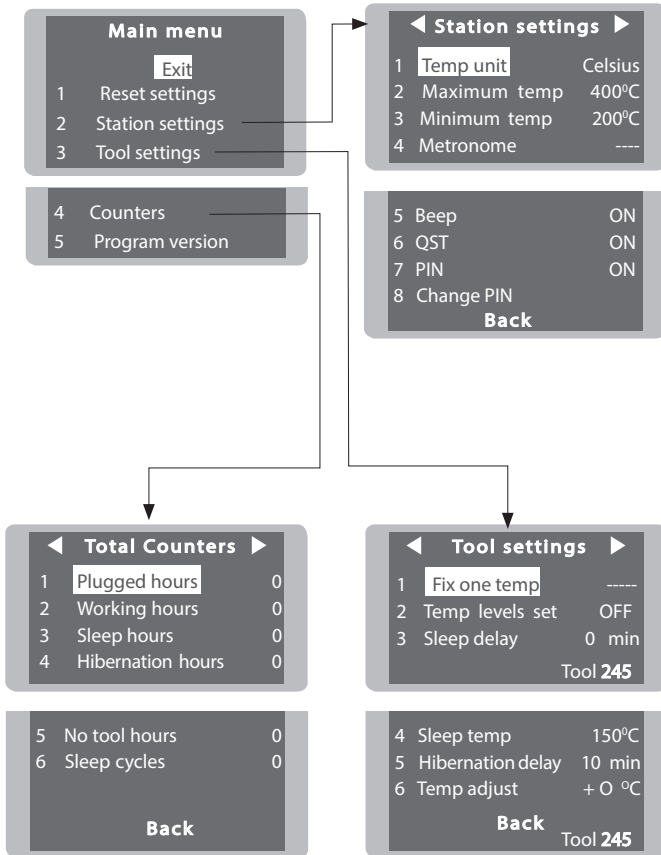


Risoluzione dei problemi

La sezione relativa alla risoluzione dei problemi della stazione è disponibile nella pagina del prodotto all'indirizzo www.jbctools.com

Schermata dei menu

PIN predefinito: 0105




Parametri

Prestare attenzione quando si usano questi parametri, in quanto possono ridurre la durata della punta se non vengono applicati correttamente.

Seguire le linee guida consigliate:


Impostazioni della stazione


Descrizione dei parametri	Raccomandazioni	Avvertenze
Unità di temperatura Celsius (°C) o Fahrenheit (°F)	Non pertinente	Non pertinente
Maximum Temperature (Temperatura massima) Impostare la temperatura massima con cui lavorare. La temperatura massima predefinita è 400 °C. Questo valore è considerato sufficientemente alto per la maggior parte delle applicazioni senza piombo.	L'intervallo di temperatura della stazione è 90-450 °C (190-840 °F). Modificare i limiti di temperatura quando si lavora con applicazioni meno comuni, come la saldatura a basso/alto punto di fusione (HMP) o la plastica (ad es. rivettatura).	 Nella maggior parte dei casi, lavorare a temperature superiori a 400 °C può danneggiare il PCB e i suoi componenti. Anche in caso di periodi brevi di contatto della punta con il giunto di saldatura, il flussante potrebbe non funzionare correttamente e ridurre seriamente la durata della punta. Se il giunto saldato richiede maggiore potenza (ad esempio, schede ad alta dissipazione o multistrato), JBC consiglia vivamente di utilizzare strumenti ausiliari, ad esempio preriscaldatori.
Temperatura minima Impostare la temperatura minima con cui lavorare. La temperatura minima predefinita è di 200 °C. Questo è considerato un punto di partenza adeguato per le applicazioni con piombo.		
Metronomo Attiva un segnale acustico. La frequenza varia da 1 a 50 secondi.	Utile per impostare un ritmo di lavoro in lavori ripetitivi. Il segnale acustico indica il tempo in cui la punta deve rimanere a contatto con il giunto di saldatura.	Non pertinente
Segnale acustico Abilita/disabilita il segnale acustico della tastiera.	Non pertinente	Non pertinente
Pin Abilita/disabilita la richiesta del pin.	Non pertinente	Non pertinente
Modifica pin Modifica il numero PIN di sicurezza predefinito (0105).	Il PIN deve essere inserito ogni volta che si modifica un parametro.	Non pertinente

Impostazioni dell'utensile

Descrizione dei parametri	Raccomandazioni	Avvertenze
Fissare una temperatura Fissare un valore compreso nell'intervallo di temperatura della stazione (90-450 °C).	Ideale per saldare più componenti a una temperatura specifica. La stazione impedisce qualsiasi tentativo di modifica della temperatura.	Non pertinente
Livelli di temp. impostati Simile al parametro "Fissare una temp". In questo caso, l'utente può impostare fino a 3 valori per diversi requisiti di potenza.	Ciò consente di passare rapidamente da una temperatura all'altra. Impostarli in base ai valori consentiti per le applicazioni di saldatura.	Non pertinente
Ritardo sospensione Imposta il tempo in cui lo strumento inserito nel supporto manterrà la temperatura selezionata prima di entrare in modalità di sospensione. La temperatura della punta quindi scenderà alla temperatura di sospensione.	Poiché i nostri utensili raggiungono la temperatura di esercizio dalla modalità di sospensione predefinita in pochi secondi, questo parametro è preimpostato su 0 minuti. Una volta collocato l'utensile sul supporto, la temp. scenderà automaticamente alla temp. di sospensione, prolungando la durata della punta ed evitando l'ossidazione. Una nuova stagnatura della punta prima di riporre l'utensile nel supporto proteggerà la punta e ne prolungherà la durata.	 Impostando questi parametri su valori più elevati, si accelera inutilmente l'ossidazione e si riduce la durata della punta, soprattutto quando si lavora a temperature che arrivano a 450 °C.
Temperatura di sospensione Questa è la temperatura impostata che la punta raggiunge quando viene rimessa nel supporto.	Le temperature di sospensione sono impostate in modo da raggiungere un equilibrio tra la prevenzione dell'ossidazione e la velocità di raggiungimento della temperatura di esercizio.	

Impostazioni dell'utensile

Descrizione dei parametri	Raccomandazioni	Avvertenze
Ritardo ibernazione Impostare il tempo in cui l'utensile rimarrà alla temperatura di sospensione prima di entrare in modalità di ibernazione. A questo punto, l'alimentazione viene interrotta e la punta rimane a temperatura ambiente.	Questa funzione protegge la punta dall'ossidazione durante i lunghi periodi di inattività quando l'utensile è nel supporto. Eseguire una nuova stagnatura della punta prima di riporre l'utensile nel supporto aiuta a prevenire l'ossidazione e prolunga la durata della punta.	 L'aumento del valore predefinito accelererà l'ossidazione e ridurrà la durata della punta.

Regolazione temperatura Consente una regolazione più precisa tra la temperatura selezionata e quella corrente.	Impostare i valori compresi tra ± 50 °C (± 90 °F) per ottenere un errore nullo. JBC consiglia vivamente l'uso di termometri TID-A o TIA-A per ottenere letture precise.	 Quando l'utente cambia il tipo di cartuccia, il parametro deve essere reimpostato su 0 °C/F o sul valore necessario per la cartuccia in questione. Ad esempio, se si imposta una correzione di +20 °C / +36 °F per una cartuccia spessa e poi si passa a una più sottile senza reimpostare la regolazione della temperatura, si lavorerebbe a una temperatura più alta di quella necessaria per la cartuccia più sottile, che non richiede di regolare la temperatura.
--	--	---

Connettore USB

Scaricare il software più recente dal nostro sito web per migliorare le prestazioni della stazione di saldatura.

JBC Updater

www.jbctools.com/software.html

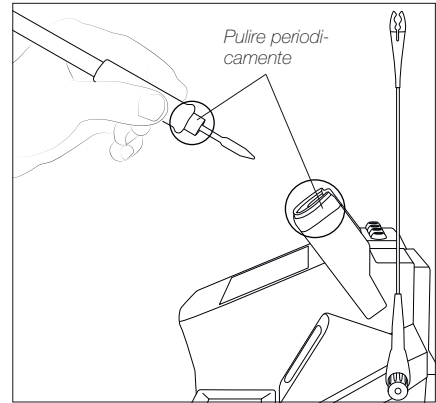
Aggiornare il software della stazione tramite connessione USB:



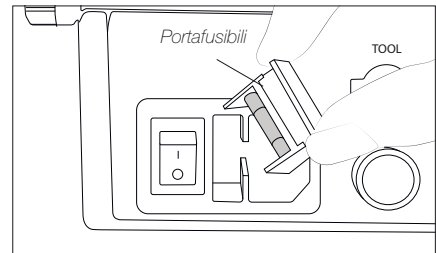
Manutenzione

Prima di effettuare la manutenzione, spegnere sempre il dispositivo e scollegarlo dalla rete elettrica. Lasciare raffreddare l'apparecchiatura.

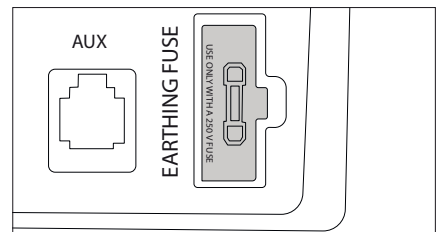
- Pulire lo schermo della stazione con un detergente per vetri o un panno umido.
- Utilizzare un panno umido per pulire l'alloggiamento e l'utensile. L'alcol può essere utilizzato solo per pulire le parti metalliche.
- Controllare periodicamente che le parti metalliche dell'utensile e del supporto siano pulite, in modo che la stazione possa rilevare lo stato dell'utensile.
- Mantenere la superficie della punta pulita e stagnata prima dello stoccaggio per evitare l'ossidazione della punta. Le superfici arrugginite e sporche riducono il trasferimento di calore al giunto saldato.
- Controllare periodicamente tutti i cavi e i tubi.
- Sostituire i pezzi difettosi o danneggiati. Utilizzare solo ricambi originali JBC.



- Le riparazioni devono essere eseguite esclusivamente da un servizio tecnico autorizzato JBC.
- Sostituire il fusibile bruciato come segue:



1. Estrarre il portafusibile e rimuovere il fusibile. Se necessario, utilizzare un utensile per fare leva.
2. Inserire il nuovo fusibile nel portafusibile e rimetterlo nella stazione.



- Quando viene visualizzato questo avviso sullo schermo principale, il fusibile di messa a terra deve essere sostituito

Sicurezza



È indispensabile seguire le norme di sicurezza per evitare scosse elettriche, lesioni, incendi o esplosioni.

- Non utilizzare le unità per scopi diversi dalla saldatura o dalla rilavorazione. L'uso improprio può causare incendi.
- Il cavo di alimentazione deve essere collegato a basi omologate. Prima dell'uso, accertarsi che la messa a terra sia stata eseguita correttamente. Quando si stacca la spina, tenere la spina, non il filo.
- Non lavorare su parti sotto tensione.
- Quando non viene utilizzato, l'utensile deve essere riposto nel supporto per attivare la modalità di sospensione. La punta o l'ugello di saldatura, la parte metallica dell'utensile e il supporto possono essere ancora caldi anche quando la stazione viene spenta. Maneggiare con cura, anche quando si regola la posizione del supporto.
- Non lasciare l'apparecchio incustodito quando è acceso.
- Non coprire le griglie di ventilazione. Il calore può provocare l'accensione di prodotti infiammabili.
- Evitare che il flussante entri in contatto con la pelle o con gli occhi per prevenire irritazioni.
- Fare attenzione ai fumi prodotti durante la saldatura.
- Mantenete la postazione di lavoro pulita e ordinata. Indossare occhiali e guanti di protezione adeguati durante il lavoro per evitare danni alle persone.
- È necessario prestare la massima attenzione ai rifiuti liquidi di stagno che possono causare ustioni.
- Questo apparecchio può essere utilizzato da bambini di età superiore agli otto anni e anche da persone con ridotte capacità fisiche, sensoriali o mentali o con mancanza di esperienza, a condizione che abbiano ricevuto un'adeguata supervisione o istruzioni sull'uso dell'apparecchio e che abbiano compreso i rischi che comporta. I bambini non devono giocare con l'apparecchio.
- La manutenzione non deve essere eseguita dai bambini a meno che non dispongano di supervisione.

Specifiche tecniche

CDB

Stazione di saldatura

Rif.: **CD-2BQF** 230 V 50/60 Hz. Fusibile di ingresso: T1A. Uscita: 23,5 V.

- Potenza nominale 175 W
- Potenza di picco (utensile/porta): 130 W
- Temperatura selezionabile: 90-450 °C
- Stabilità temp. inattività (aria ferma): ±1,5 °C (soddisfa e supera IPC J-STD-001)
- Accuratezza temp.: ±3% (utilizzando la cartuccia di riferimento)
- Regolazione temp.: ±50 °C (impostazione dal menu della stazione)
- Tensione/resistenza da punta a terra: Soddisfa e supera le norme
ANSI/ESD S20.20-2014 IPC J-STD-001F
- Fusibile di messa a terra: F 1,25 A
- Collegamenti: Connettore USB da stazione a PC
Connettore RJ12
- Temperatura di esercizio: 10-50 °C
- Dimensioni/Peso dell'un. di controllo: 170 x 176 x 145 mm/2,74 kg
(L x P x A)
- Peso netto totale: 3 kg
- Dimens./Peso totali della confezione: 234 x 234 x 258 mm/3,34 kg
(L x P x A)

Conforme agli standard CE.

Protetto contro le scariche elettrostatiche.

JBC

Garanzia

La garanzia di 2 anni di JBC copre questa apparecchiatura da tutti i difetti di fabbricazione, compresa la sostituzione delle parti difettose e la manodopera.

La garanzia non copre l'usura o l'uso improprio del prodotto.

Affinché la garanzia sia valida, l'apparecchiatura deve essere restituita, con spese di spedizione, al rivenditore presso il quale è stata acquistata.

Ottenete 1 anno di garanzia JBC supplementare registrandovi qui: <https://www.jbctools.com/productregistration/> entro 30 giorni dall'acquisto.



Questo prodotto non deve essere gettato nella spazzatura.
In conformità con la direttiva europea 2012/19/UE, le apparecchiature elettroniche a fine vita devono essere raccolte e restituite a un centro di riciclaggio autorizzato.

CE EAC UK
CA

www.jbctools.com