www.jbctools.com

Site web du produit

MODE D'EMPLOI

HDE

Unité de commande de haute puissance

Ce mode d'emploi s'applique aux références suivantes :

HDE-9UD (100 V)
HDE-1UD (120 V)
HDE-2UD (230 V)

Liste de colisage

Les éléments suivants sont inclus :

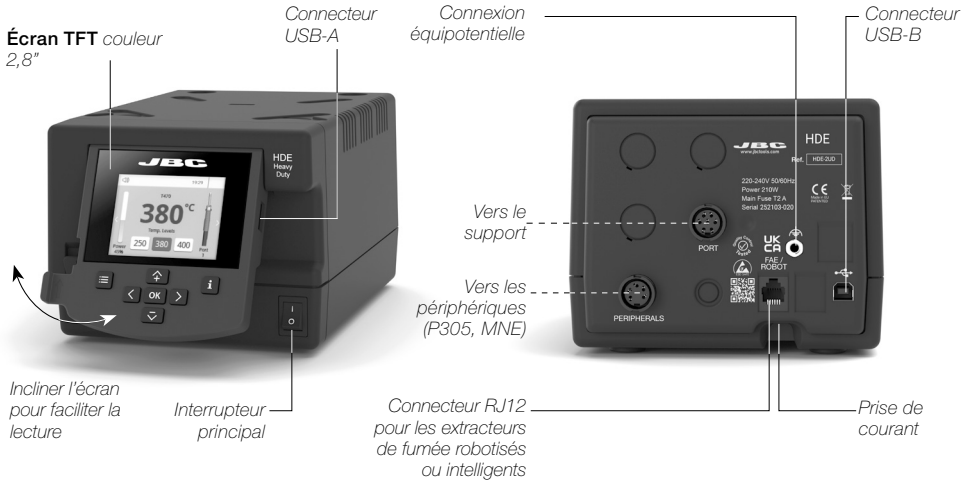
Unité de commande de haute puissance ..... 1 unité

Câble d'alimentation ..... 1 unité
Réf. 0024077 (100 V)
0023717 (120 V)
0024080 (230 V)

Mode d'emploi ..... 1 unité
Réf. 0029464

Caractéristiques

La HDE garantit une efficacité élevée et des performances accrues pour les applications de soudage qui nécessitent une grande quantité de chaleur.



Exemple de connexion - Poignée haute puissance

HDE
Unité de commande de haute puissance

*Alternative : Seule la poignée connectée***

CHB*
Convertisseur

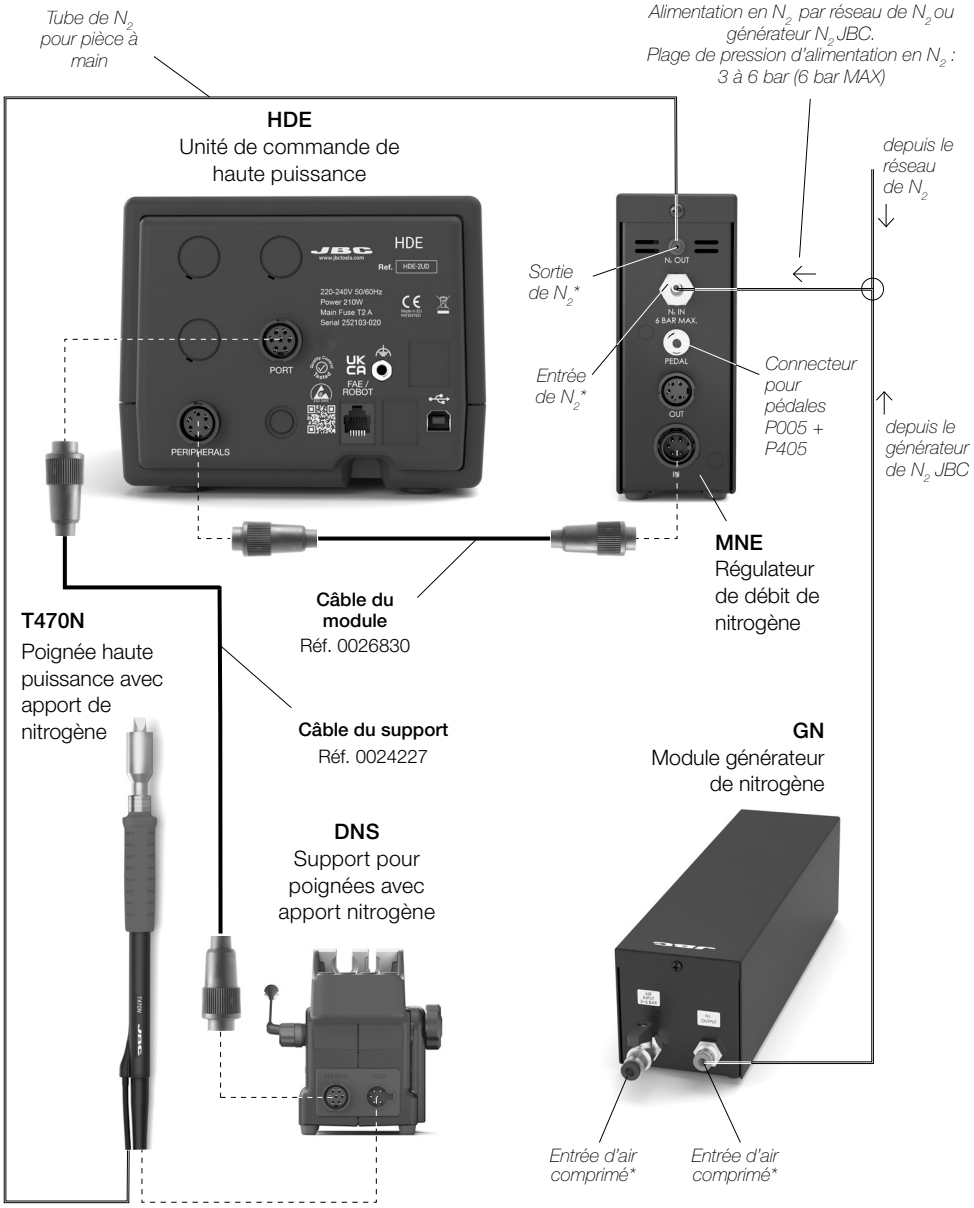
C470
Cartouches

T470F
Poignée haute puissance avec gaine à isolation thermique

Câble du support
Réf. 0024227

HDS
Support pour les poignées haute puissance

Example de connexion - Poignée haute puissance pour nitrogène



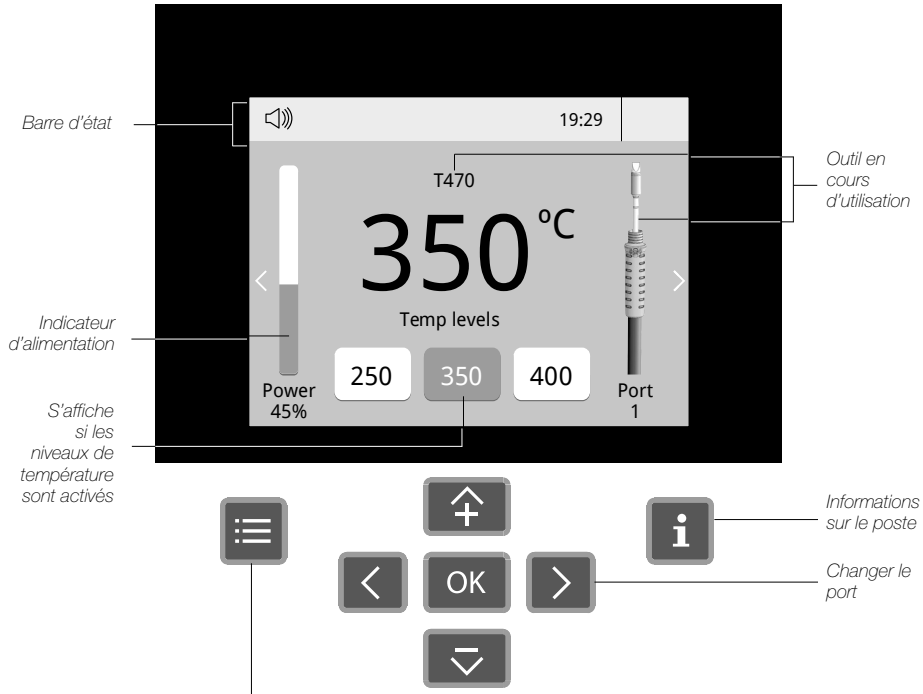
Compatibilité

Combinez les équipements qui répondent le mieux à vos besoins en matière de soudure ou de dessoudage.
Les pédales P405 et P005 marquées d'un ○ ne peuvent pas être connectées directement aux unités de contrôle DDE et DME de JBC. Un module doit être utilisé et les pédales sont connectées au module.

Système modulaire				Moduls	Pédales		
Contrôle Unité	**Support**	**Outil**	**Gamme de cartouches**	**MNE**	**P005**	**P305**	**P405**
HDE	HDS	T470	C470			●	
		T470S				●	
		T470Z				●	
		T470F				●	
	HDTS	HT470				●	
	DNS	T470N		●	○	●	○

Écran de travail HDE

La HDE offre une interface utilisateur intuitive qui permet un accès rapide aux paramètres du poste.
PIN par défaut : 0105



Options du menu

Poste — *Définir les paramètres du poste*

Outils — *Définir les paramètres de l'outil*

Compteurs — *Afficher les heures travaillées dans chaque cycle*

Langue — *Il est possible de choisir la langue dans une liste.*

Réinitialiser — *Rétablir les paramètres du poste sur les valeurs par défaut*

Dépannage

Dépannage du poste disponible sur la page du produit du site www.jbctools.com

Fonctionnalités avancées

Graphiques

Cette fonction fournit des graphiques détaillés de la température de la panne et de la puissance délivrée en temps réel pendant la formation du joint de soudure, à des fins d'analyse. Cela vous aide à ajuster votre processus ou à choisir la panne à utiliser pour obtenir la meilleure qualité de soudure.

Profils

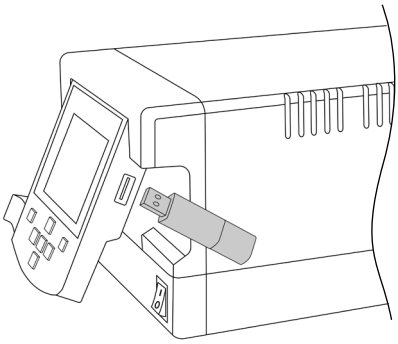
Conçue pour éviter les chocs thermiques lors du soudage de composants à puces céramiques tels que les MLCC, cette nouvelle fonction unique permet de contrôler la vitesse de montée en température de l'outil afin d'augmenter progressivement la température du composant pendant toutes les phases du processus de soudage. Il est possible de stocker jusqu'à 25 profils de soudure entièrement configurables.

Fichiers

Exporter les graphiques
Insérez une clé USB dans le connecteur USB-A pour enregistrer votre processus de soudure au format csv.

Mise à jour

Mise à jour du poste
Téléchargez le fichier de mise à jour JBC à partir du site **www.jbctools.com/software.html** Insérez la clé USB avec le fichier téléchargé sur le poste.



Notifications du système

Les icônes suivantes seront affichées sur la barre d'état de l'écran.

La clé USB est connectée.

Le poste est commandé par un PC.

Le poste est commandé par un robot téléchargé sur le poste.

Mise à jour logicielle du poste. Appuyez sur INFO pour lancer le processus.

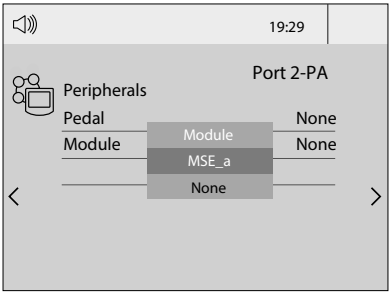
Attention. Appuyez sur INFO pour obtenir une description de la panne.

Erreur. Appuyez sur INFO pour obtenir une description de la panne, le type d'erreur et la marche à suivre.

Configuration des périphériques

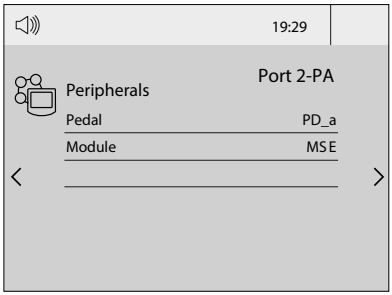
Réglage du module

1. Après avoir connecté le module, entrez dans le menu Périphériques et sélectionnez le port que vous voulez relier au module.
2. Sélectionnez le module dans la liste des connexions périphériques. Rappelez-vous que votre première connexion est désignée par « a », la deuxième par « b », etc. (p. ex. MNE_a, MNE_b, etc.).
3. Appuyez sur Menu ou Retour pour enregistrer les modifications.

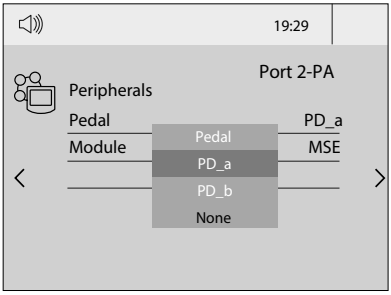


Réglage de la pédale

1. Entrez dans le menu **Périphériques** et **sélectionnez le port** que vous voulez relier à la pédale.



2. Sélectionnez la pédale dans la liste (*notez que votre première connexion est désignée par « a », la deuxième par « b », etc. (p. ex. PD_a, PD_b, etc.).*

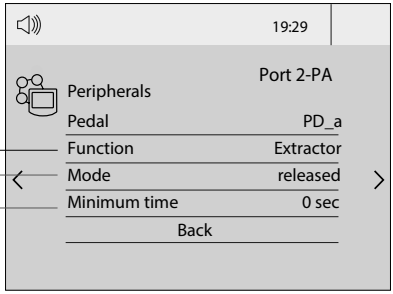


*Sélectionnez l'utilisation de la pédale : **Veille**, **Extracteur** (hibernation) ou comme commutateur de **module**.*

*Sélectionnez le mode d'activation de la pédale (**enfoncée/relâchée**)*

Définissez le temps d'activation en appuyant une fois sur la pédale. Pour un fonctionnement continu, maintenez la pédale enfoncée.*

3. Réglez la fonction de la pédale selon vos besoins de travail :

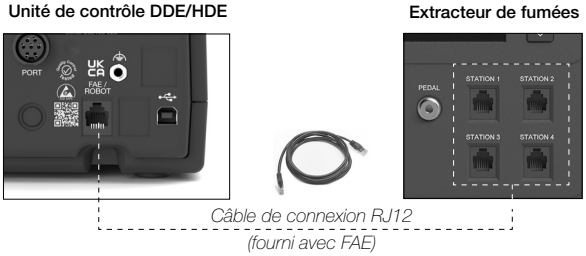


*****NB** : L'action inverse peut être obtenue lorsque l'on appuie continuellement sur la pédale et qu'on la relâche pour l'activer.*

Configuration des périphériques - continuation

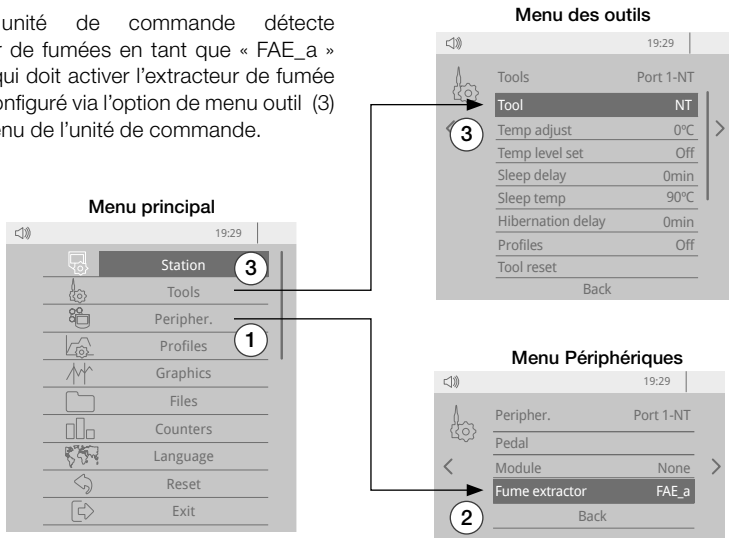
Réglage de l'extracteur de fumées FAE

Les unités de contrôle DDE/HDE de JBC peuvent être connectées à l'extracteur de fumées à l'aide d'un câble RJ12. De cette manière, l'extracteur de fumées démarre automatiquement l'extraction lorsque l'outil de soudage est utilisé. Pour fonctionner avec FAE, la version minimale requise du logiciel pour les unités de contrôle DDE/HDE est 8886160. Téléchargez la dernière version du logiciel sur le site www.jbctools.com/software.html.



A partir de la version 8886887 du logiciel DDE/HDE, l'extracteur de fumées connecté peut être configuré et contrôlé à travers le menu Périphériques (1) des unités de contrôle.

Chaque unité de commande détecte l'extracteur de fumées en tant que « FAE_a » (2). L'outil qui doit activer l'extracteur de fumée doit être configuré via l'option de menu outil (3) dans le menu de l'unité de commande.



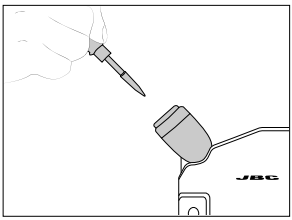
Connecter jusqu'à 4 unités de commande aux connecteurs de l'extracteur de fumées (STATION 1, STATION 2, ...). Chaque outil connecté à ces unités de commande peut démarrer et arrêter l'extracteur de fumées.

Fonctionnement

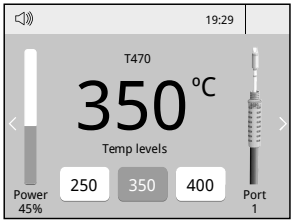
Le système de soudure JBC le plus efficace

Notre technologie révolutionnaire est capable de récupérer la température de la panne extrêmement rapidement. Cela signifie que l'utilisateur peut travailler à une température inférieure et améliorer la qualité de la soudure. La température de la panne est encore réduite grâce aux modes Veille et Hibernation qui multiplient jusqu'à 5 fois la durée de vie de la panne .

1. Travail



Une fois l'outil retiré du support, la panne chauffe jusqu'à la température sélectionnée.



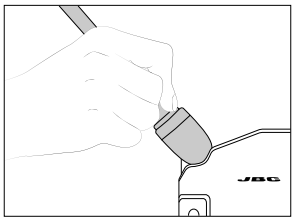
Configuration de l'outil :
- Temp. de travail (Work Temp)

Modifier la température de travail de 90 à 450 ºC.
▲ ou ▼ : pas de ±5 ºC / ºF

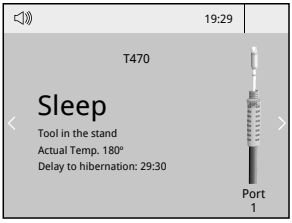
Configuration de l'outil :
- Niveaux de temp.

Appuyez sur ☰, sélectionne Configuration de l'outil et active l'option Niveaux de temp.
▲ ou ▼ : pas de ±5 ºC / ºF

2. Veille



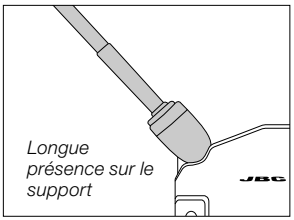
Lorsque l'outil est sur le support, la température descend à la température de veille prédéfinie.



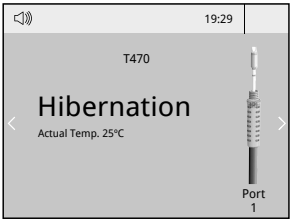
Configuration de l'outil :
- Veille (Sleep)

Modifier la température de veille et régler le délai de mise en veille de 0 à 9 minutes ou pas de veille.

3. Hibernation



Après une longue période d'inactivité, l'alimentation est coupée et l'outil refroidit à la température ambiante.



Configuration de l'outil :
- Hibernation

Modifier le délai de mise en hibernation de 0 à 60 minutes ou pas d'hibernation.

Entretien

Avant de procéder à l'entretien ou au stockage, laissez toujours refroidir l'appareil.

- Nettoyez l'écran du poste à l'aide d'un nettoyant pour vitres ou un chiffon humide.

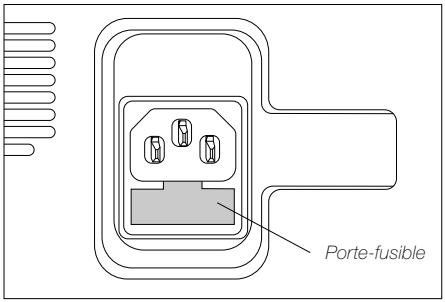
- Utilisez un chiffon humide pour nettoyer le boîtier et l'outil. L'alcool ne doit être utilisé que pour nettoyer les parties métalliques.

- Vérifiez régulièrement que les parties métalliques de l'outil et du support sont propres afin que le poste puisse détecter l'état de l'outil.

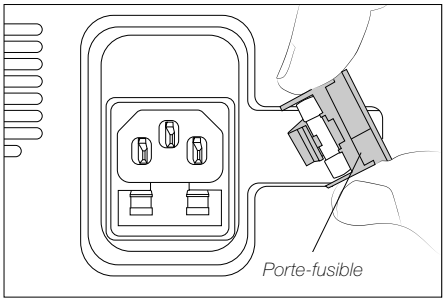
- Maintenez la surface de la panne propre et étamée avant le stockage afin d'éviter l'oxydation de la panne. Les surfaces rouillées et sales réduisent le transfert de chaleur vers le joint de soudure.

- Vérifiez régulièrement tous les câbles et les tubes.

- Remplacez un fusible grillé en procédant comme suit :



1. Retirez le porte-fusible et enlevez le fusible. Si nécessaire, utilisez un outil pour le retirer.



2. Enfoncez le nouveau fusible dans le porte-fusible et replacez-le dans le poste.

- Remplacez toutes les pièces défectueuses ou endommagées. Utilisez uniquement des pièces de rechange d'origine JBC.

- Les réparations doivent être effectuées uniquement par un service technique agréé par JBC.

Sécurité

Il est impératif de respecter les consignes de sécurité pour éviter tout risque de choc électrique, de blessure, d'incendie ou d'explosion.

- Ne pas utiliser les appareils à d'autres fins que le soudage ou la retouche. Toute utilisation incorrecte peut provoquer un incendie.

- Le câble d'alimentation doit être raccordé à des bases homologuées. Vérifier qu'il est correctement mis à la terre avant utilisation. Débrancher l'appareil en tenant la fiche, pas le fil.

- Ne pas travailler sur des pièces sous tension électrique.

- L'outil doit être placé sur son support lorsqu'il n'est pas utilisé afin d'activer le mode veille. La panne ou la buse de soudage, la partie métallique de l'outil et le support peuvent être chauds même lorsque le poste est éteint. Ils doivent être manipulés avec précaution, y compris lors du réglage de la position du support.

- Ne pas laisser l'appareil sans surveillance lorsqu'il est en marche.

- Ne pas couvrir les grilles de ventilation. La chaleur peut provoquer l'inflammation des produits inflammables.

- Éviter que le flux entre en contact avec la peau ou les yeux pour empêcher toute irritation.

- Rester attentif aux fumées qui se dégagent de la soudure.

- Garder l'espace de travail propre et rangé. Porter des lunettes et des gants de protection appropriés lors des interventions afin d'éviter tout dommage corporel.

- La plus grande prudence est de mise avec les déchets d'étain liquide qui peuvent provoquer des brûlures.

- Cet appareil peut être utilisé par des enfants âgés de plus de 8 ans ainsi que par des personnes aux capacités physiques, sensorielles ou mentales réduites ou manquant d'expérience, à condition qu'ils aient bénéficié d'une surveillance ou de consignes adéquates concernant l'utilisation de l'appareil et qu'ils comprennent les risques encourus. Les enfants ne doivent pas jouer avec l'appareil.

- L'entretien ne doit pas être réalisé par des enfants, sauf s'ils sont surveillés.

Remarques

Remarques

Spécifications

HDE
Heavy Duty Control Unit
Réf. **HDE-9UD** 100 V 50/60 Hz. Fusible d'entrée : 4 A. Sortie : 42 V.
Réf. **HDE-1UD** 120 V 50/60 Hz. Fusible d'entrée : 4 A. Sortie : 42 V.
Réf. **HDE-2UD** 230 V 50/60 Hz. Fusible d'entrée : 2 A. Sortie : 42 V.

- Puissance nominale :	300 W
- Puissance de crête (outil) :	250 W
- Plage de températures :	90 - 500 °C
- Stabilité de la température au repos (sans courant d'air) :	±1,5 ºC (Satisfait et dépasse la norme IPC J-STD-001F)
- Précision de la température :	±3% (utilisation d'une cartouche de référence)
- Réglage de la température :	±50 ºC Par le réglage du menu du poste
- Tension panne-terre/Résistance :	Satisfait et dépasse la norme ANSI/ESD S20.20-2014 IPC J-STD-001F
- Temp. de fonctionnement ambiante :	10 - 50 ºC
- Connexions :	Connecteurs USB-A / USB-B / périphériques Connecteur RJ12
- Dimensions de l'unité de commande :	232 x 148 x 120 mm
- Poids net total :	2,63 kg
- Dimensions totales de l'emballage/Poids : (L x l x H)	258 x 328 x 208 mm / 3,72 kg

Conforme aux normes CE.
Sans risque de décharge électrostatique.

JBC

Garantie

La garantie JBC de 2 ans couvre cet équipement contre tous les défauts de fabrication, y compris le remplacement des pièces défectueuses et la main-d'œuvre.
La garantie ne couvre pas l'usure ou la mauvaise utilisation du produit.
Pour que la garantie soit valable, l'équipement doit être retourné, en port payé, au revendeur auprès duquel il a été acheté.
Bénéficiez d'une année de garantie JBC supplémentaire en l'enregistrant sur le site suivant : https://www.jbctools.com/productregistration/ dans les 30 jours qui suivent l'achat.

Ne pas éliminer ce produit avec les déchets ménagers.
Conformément à la directive européenne 2012/19/UE, les équipements électroniques en fin de vie doivent être collectés et déposés dans un centre de recyclage agréé.

CE EAC UK CA

www.jbctools.com

0029464-160525