



ALE

自动送锡焊台

本快速安装指南适用于以下型号的焊台：

1

含锡丝穿孔的焊台

型号
ALE-908VA (100 V)
ALE-108VA (120 V)
ALE-208VA (230 V)
ALE-910VA (100 V)
ALE-110VA (120 V)
ALE-210VA (230 V)
ALE-912VA (100 V)
ALE-112VA (120 V)
ALE-212VA (230 V)
ALE-915VA (100 V)
ALE-115VA (120V)
ALE-215VA (230 V)
ALE-916VA (100 V)
ALE-116VA (120 V)
ALE-216VA (230 V)

2

不含锡丝穿孔的焊台

型号	型号
ALE-904A (100 V)	ALE-910A (100 V)
ALE-104A (120 V)	ALE-110A (120 V)
ALE-204A (230 V)	ALE-210A (230 V)
ALE-905A (100 V)	ALE-912A (100 V)
ALE-105A (120 V)	ALE-112A (120 V)
ALE-205A (230 V)	ALE-212A (230 V)
ALE-906A (100 V)	ALE-915A (100 V)
ALE-106A (120 V)	ALE-115A (120 V)
ALE-206A (230 V)	ALE-215A (230 V)
ALE-907A (100 V)	ALE-916A (100 V)
ALE-107A (120 V)	ALE-116A (120 V)
ALE-207A (230 V)	ALE-216A (230 V)
ALE-908A (100 V)	ALE-918A (100 V)
ALE-108A (120 V)	ALE-118A (120 V)
ALE-208A (230 V)	ALE-218A (230 V)

热剥器

更多信息请访问
产品主页



生产国: 西班牙

制造商: JBC SOLDERING S.L.

国内分部: 捷毕禧 (上海) 贸易有限公司

地址: 上海市普陀区金沙江路1759号A座607室

电话: +86-21-62566059

其他内容详见说明书

必修遵守安全准则, 以防触电、受伤、火灾或爆炸。

① 含锡丝穿孔

包装清单：



所购焊台 型号	控制主机* 型号	适用锡丝：
ALE-908VA (100 V) ALE-108VA (120 V) ALE-208VA (230 V)	ALE-908UVB (100 V) ALE-108UVB (120 V) ALE-208UVB (230 V)	Ø 0.8 mm/Ø 0.032 in
ALE-910VA (100 V) ALE-110VA (120 V) ALE-210VA (230 V)	ALE-910UVB (100 V) ALE-110UVB (120 V) ALE-210UVB (230 V)	Ø 1.0 mm/Ø 0.040 in
ALE-912VA (100 V) ALE-112VA (120 V) ALE-212VA (230 V)	ALE-912UVB (100 V) ALE-112UVB (120 V) ALE-212UVB (230 V)	Ø 1.2 mm/Ø 0.047 in
ALE-915VA (100 V) ALE-115VA (120 V) ALE-215VA (230 V)	ALE-915UVB (100 V) ALE-115UVB (120 V) ALE-215UVB (230 V)	Ø 1.5 mm/Ø 0.060 in
ALE-916VA (100 V) ALE-116VA (120 V) ALE-216VA (230 V)	ALE-916UVB (100 V) ALE-116UVB (120 V) ALE-216UVB (230 V)	Ø 1.6 mm/Ø 0.063 in

*组长

*根据所购焊台的型号，
包装中包含以上列出的
其中一种控制主机。

注意：

控制主机包装中包含锡丝导管套件，且导向轮已安装在控制主机中。

如需其他锡丝直径对应的其他其他锡丝导管套件，请查阅 www.jbctools.com/solder-wire-guide-product-2098.html

GALExxV
适用于 ALE250（含锡丝穿孔）的锡丝导管套件

GALExxD
适用于 ALE250 的锡丝导管套件



所有型号的焊台包装中均包含以下物品（每个物品 1 件）：



ALE250 自动送锡手柄
料号 ALE250-A



ALE250 的 ALES 支架
自动送锡手柄
料号 ALE-SA



C250403 圆锥弯型烙铁头 Ø 1
料号 C250403

② 不含锡丝穿孔

包装清单



焊台 型号	控制主机* 型号	适用锡丝:
ALE-904A (100 V) ALE-104A (120 V) ALE-204A (230 V)	ALE-904UB (100 V) ALE-104UB (120 V) ALE-204UB (230 V)	锡丝 Ø 0.38 - 0.4 mm/0.015 - 0.016 in
ALE-905A (100 V) ALE-105A (120 V) ALE-205A (230 V)	ALE-905UB (100 V) ALE-105UB (120 V) ALE-205UB (230 V)	锡丝 Ø 0.45 - 0.56 mm/0.018 - 0.022 in
ALE-906A (100 V) ALE-106A (120 V) ALE-206A (230 V)	ALE-906UB (100 V) ALE-106UB (120 V) ALE-206UB (230 V)	锡丝 Ø 0.6 - 0.64 mm/0.023 - 0.025 in
ALE-907A (100 V) ALE-107A (120 V) ALE-207A (230 V)	ALE-907UB (100 V) ALE-107UB (120 V) ALE-207UB (230 V)	锡丝 Ø 0.7 - 0.78 mm/0.028 - 0.031 in
ALE-908A (100 V) ALE-108A (120 V) ALE-208A (230 V)	ALE-908UB (100 V) ALE-108UB (120 V) ALE-208UB (230 V)	锡丝 Ø 0.8 - 0.82 mm/0.032 - 0.033 in
ALE-910A (100 V) ALE-110A (120 V) ALE-210A (230 V)	ALE-910UB (100 V) ALE-110UB (120 V) ALE-210UB (230 V)	锡丝 Ø 0.9 - 1.1 mm/0.036 - 0.044 in
ALE-912A (100 V) ALE-112A (120 V) ALE-212VA (230 V)	ALE-912UB (100 V) ALE-112UB (120 V) ALE-212UB (230 V)	锡丝 Ø 1.14 - 1.27 mm/0.045 - 0.051 in
ALE-915A (100 V) ALE-115A (120 V) ALE-215A (230 V)	ALE-915UB (100 V) ALE-115UB (120 V) ALE-215UB (230 V)	锡丝 Ø 1.5 - 1.57 mm/0.06 - 0.063 in
ALE-916A (100 V) ALE-116A (120 V) ALE-216A (230 V)	ALE-916UB (100 V) ALE-116UB (120 V) ALE-216UB (230 V)	锡丝 Ø 1.6 - 1.63 mm/0.063 - 0.065 in
ALE-918A (100 V) ALE-118A (120 V) ALE-218A (230 V)	ALE-918UB (100 V) ALE-118UB (120 V) ALE-218UB (230 V)	锡丝 Ø 1.8 mm/0.073 in

*和
长

*根据所购焊台的型号，
包装中包含以上列出的
其中一种控制主机。

所有型号的焊台包装中均包含以下物品（每个物品 1 件）：



P405 踏板
料号 P-405



SCH 烙铁头座
料号 SCH-A



PLR195 烙铁头取装钳
料号 PLR195

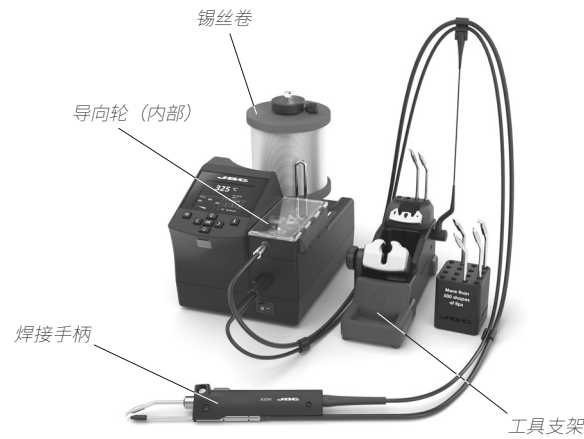
安装

在开始工作之前，必须先装好锡丝卷*，并将支架、手柄和电源线连接到控制主机。

按照指南中的组装步骤操作。

注意：锡丝直径必须与购买的 ALE 型号相匹配。确保锡丝直径与 ALE 控制主机中安装的导向轮相兼容。

*不包含锡丝卷。



所需工具

所需工具在控制主机上。



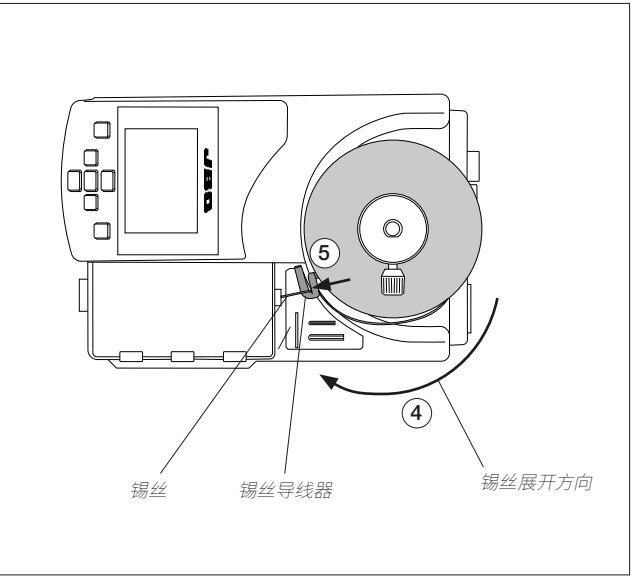
步骤 1 组装锡丝卷

拧松锡丝卷的锁紧螺丝 (1) 并从轴 (2) 上卸下锡丝卷锁紧装置。

将锡丝卷安装到轴 (3) 上。

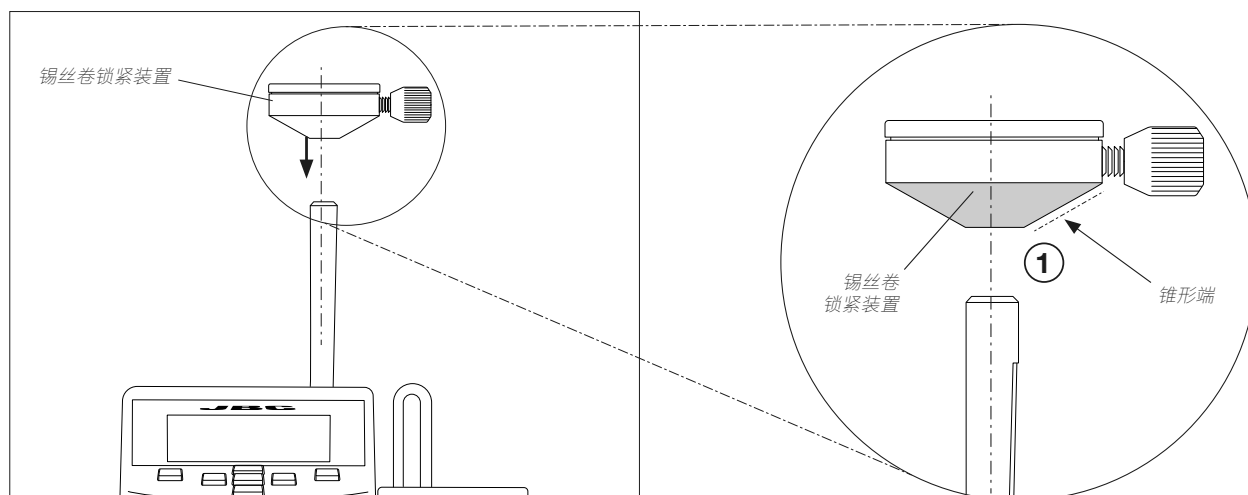
安装锡丝卷时应从上方俯视，确保锡丝从送锡装置一侧 (4) 展开。

然后将锡丝穿过导线器 (5)。



步骤 2 组装锡丝卷锁紧装置

组装锡丝卷锁紧装置时，其锥形端必须朝下 (1)。

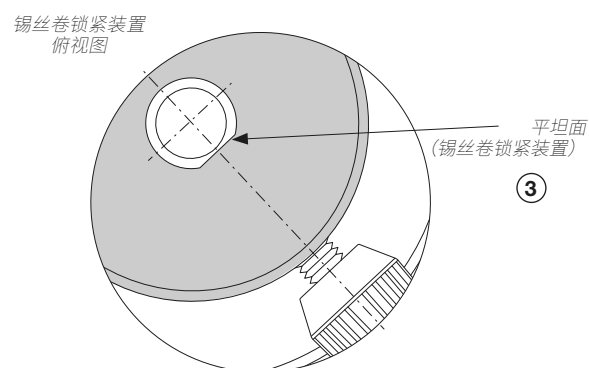
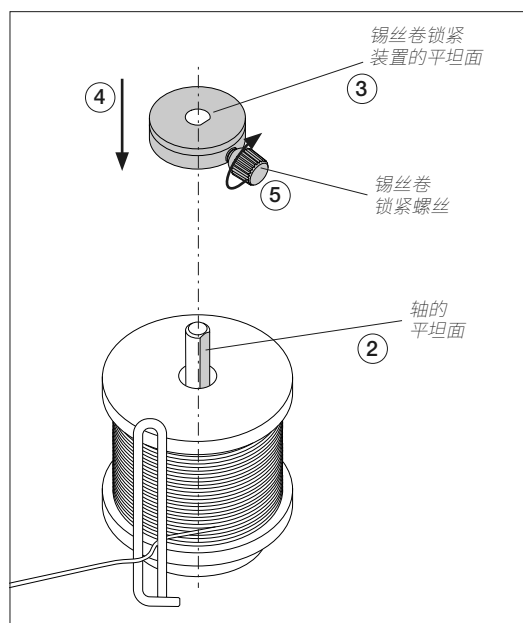


将轴的平坦面 (2) 与锡丝卷锁紧装置 (3) 的内部平坦面对齐。

将锡丝卷锁紧螺丝略微向外拧出，确保不会与轴发生碰撞。

将锡丝卷锁紧装置重新组装到轴 (4) 上。

注意：为了防止锡丝卷自行旋转或难以旋转，请轻轻按下锡丝卷锁紧装置，按压力度不能过大，确保锡丝卷可以自由旋转即可，然后再拧紧锡丝卷锁紧螺丝 (5)。

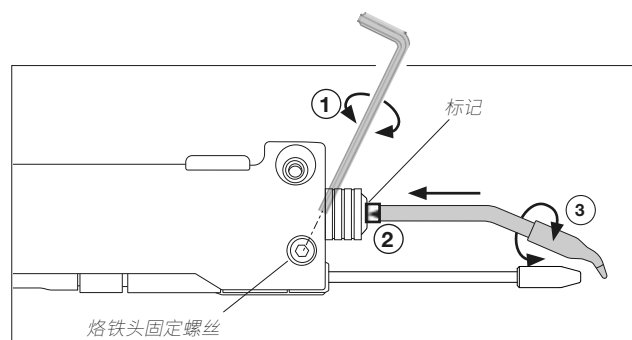


步骤 3 组装烙铁头

⚠ 为了安全地组装/更换烙铁头，请确保工具已断开电源且烙铁头已冷却。

拧松烙铁头固定螺丝 (1)，将烙铁头插入至标记 (2) 处。**重要注意事项：**插入烙铁头时，请务必确保完全插入，以确保连接良好。

调整焊嘴方向 (3) 并拧紧烙铁头固定螺丝 (1)。



步骤 4 组装导管套件

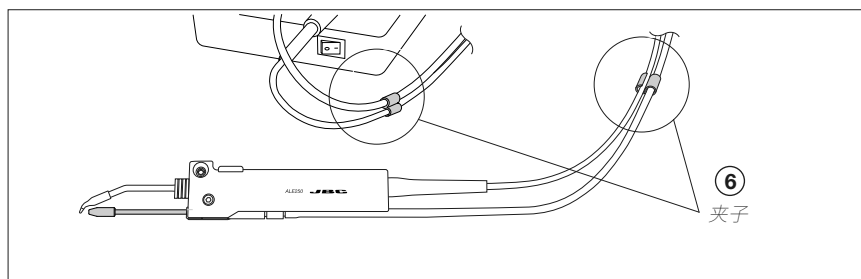
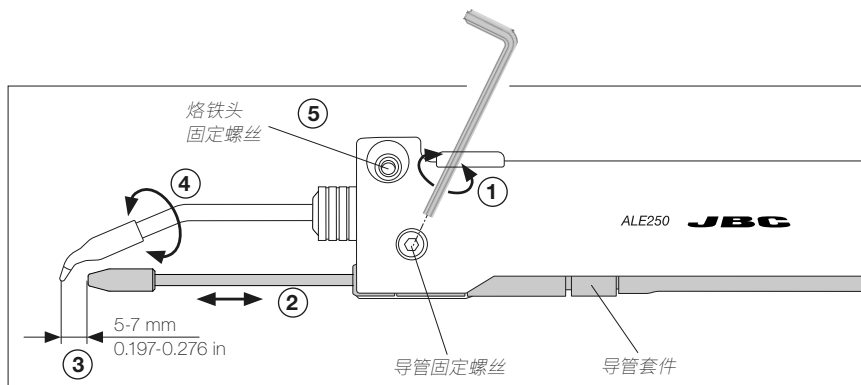
拧松导管套件固定螺丝 (1) 并插入导管套件。

调整导管长度 (2)。在焊嘴和出锡口 (3) 之间留下 5 至 7 mm (0.197 至 0.276 in) 的空隙。

如有必要，调整烙铁头焊嘴方向 (4)，使其与锡丝出口相匹配。要执行此操作，请拧松烙铁头固定螺丝并在完成后重新拧紧 (5)。

调整好导管套件位置后，拧紧导管固定螺丝 (1)。

为了便于操作，可使用夹子 (6) 将导管与工具线缆固定在一起。

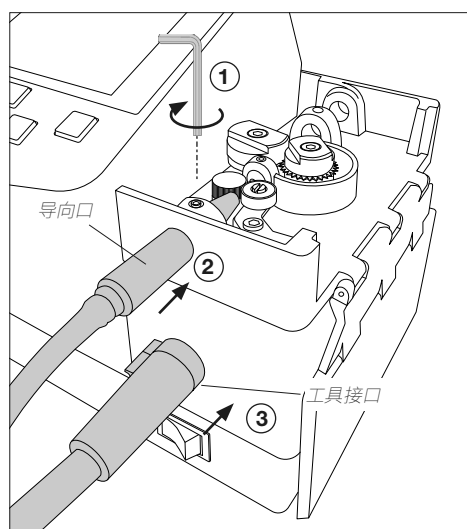


步骤 5 组装工具

按照以下步骤将工具连接到控制主机：

拧松固定螺丝 (1)，插入并推动导向口 (2)，直至无法再移动，然后拧紧固定螺丝 (1)。

然后插入工具接口 (3)。



ALE250
自动送锡手柄



步骤 6 安装支架、踏板及电源线

在控制主机的背面，插入支架连接线、踏板连接线和电源线。



步骤 7 设置焊台

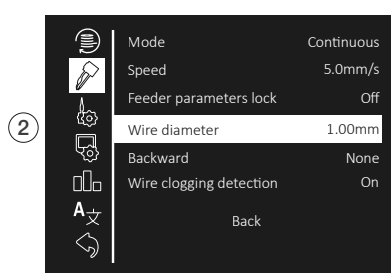
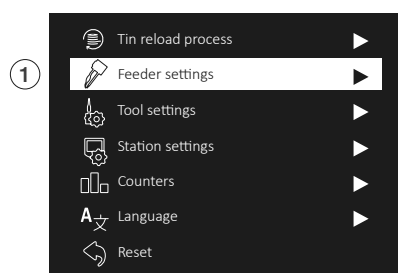
拿起工具或将其放在支架中，并开启焊台电源。⚠️ 请务必小心，烙铁头焊嘴会变得更烫。

重要注意事项：

为了确保正确操作，所选锡丝的直径必须与组装在 ALE 上的导管套件及其组件（导向轮、固定夹和导口）的直径相匹配。如需其他锡丝直径对应的导管套件，请查阅 www.jbctools.com/solder-wire-guide-kit-product-2098.html

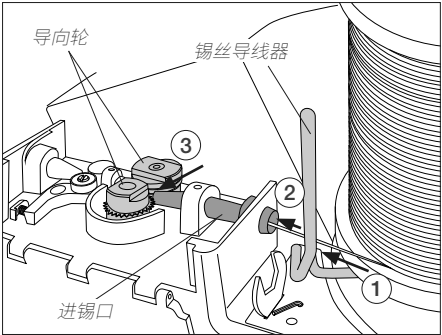


要更改锡丝直径，请按  以进入主菜单，然后选择“Feeder Settings” (1)，再选择“Wire Diameter” (2)，并将值调整为当前的锡丝直径。



步骤 8 装载锡丝

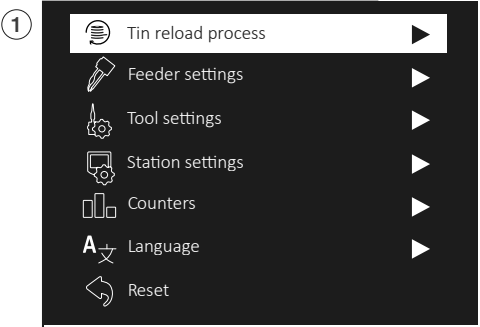
确保锡丝穿过锡丝导线器 (1)。将锡丝引入进锡口 (2)，直至其到达导向轮 (3)。



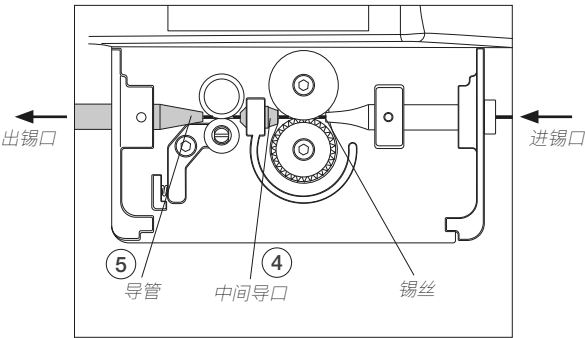
选择“Tin Reloaded Process” (1)，然后按住 ，以送入锡丝，直至锡丝从出锡口出来。

如有需要，可小心地推送锡丝，直到锡丝被锁紧在旋转轮之间，并开始向前移动。

按住  不动一段时间后，送锡速度将会加快。

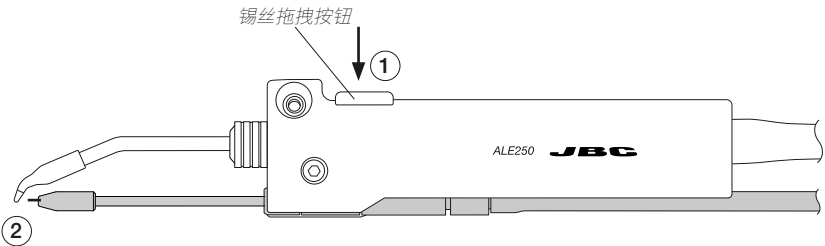


确保锡丝通过中间导口 (4) 进入导管 (5)。



锡丝进料

通过按压拖拽按钮 (1)，向前移动锡线，直到锡丝从焊嘴 (2) 出来。



此外，也可以使用踏板 P405 送入锡丝。踏板应插接在送锡控制主机背面的踏板接口上。



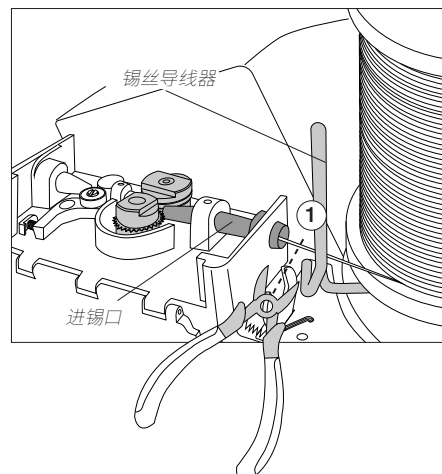
步骤 9 卸载锡丝

含锡丝穿孔

要卸下已穿过导管的穿孔锡丝，请在锡丝导线器和进锡口 (1) 之间切断锡丝。

要将锡丝从工具和导管中取出，请用手抓住工具并按住 ，直至锡丝停止向前移动。

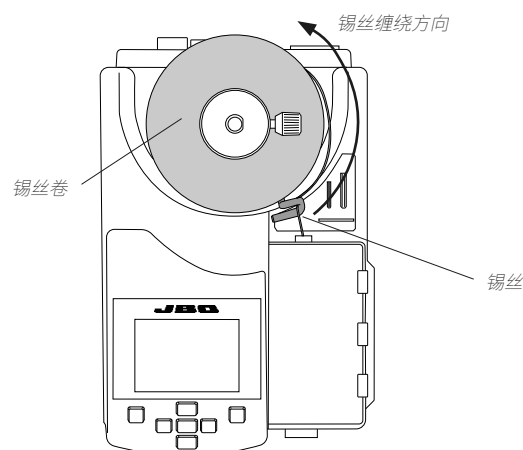
用钳子夹住从出锡口出来的锡丝，然后用力拉，直到完全拔出。



不含锡丝穿孔

使用不含锡丝穿孔的套件时，请按住 ，直到锡丝完全缠绕好，以便卸下锡丝。收回锡丝时，最好用手转动锡丝卷，以便使锡丝整齐地缠绕在锡丝卷上。

如果喜欢，也可以按照上文所述适用于含锡线穿孔的卸载步骤操作。

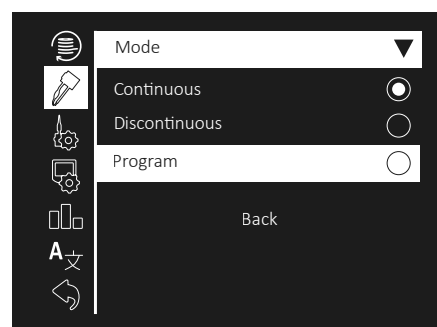
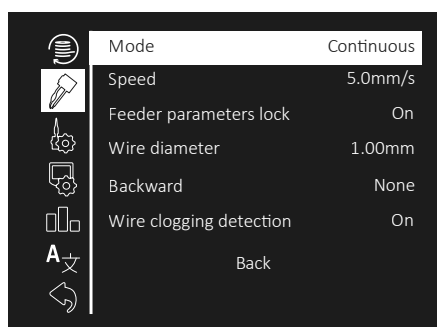


步骤 9 控制过程

送锡设置模式

根据所选的模式，“Feeder Settings”中的可用参数会有所不同。

支持的模式包括“持续”、“非持续”和“编程”模式。按下  以进入主菜单，选择“Feeder Settings” (1)，然后选择“Mode” (2)。如需了解更多详细信息，请查看 ALE 控制主机手册或访问 JBC 网站 www.jbctools.com/auto-feed-stations.html



如需了解更多详细信息，请查看 ALE 控制主机使用手册，
下载网址为 www.jbcsoldering.cn/ale-automatic-feed-soldering-control-unit-chi



访问 ALE 控制
主机产品页面

备注

This image shows a single sheet of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.

www.jbctools.com

备注

[illegible]

规格

ALE 自动送锡焊台		
含锡丝穿孔		
适用于锡丝 Ø 0.8 mm/ Ø 0.032 in		
ALE-908VA (100 V)		
ALE-108VA (120 V)		
ALE-208VA (230 V)		
适用于锡丝 Ø 1.0 mm/ Ø 0.040 in		
ALE-910VA (100 V)		
ALE-110VA (120 V)		
ALE-210VA (230 V)		
适用于锡丝 Ø 1.2 mm/ Ø 0.047 in		
ALE-912VA (100 V)		
ALE-112VA (120 V)		
ALE-212VA (230 V)		
适用于锡丝 Ø 1.5 mm/ Ø 0.060 in		
ALE-915VA (100 V)		
ALE-115VA (120 V)		
ALE-215VA (230 V)		
适用于锡丝 Ø 1.6 mm/ Ø 0.063 in		
ALE-916VA (100 V)		
ALE-116VA (120 V)		
ALE-216VA (230 V)		
不含锡丝穿孔		
适用于锡丝 Ø 0.38 - 0.4 mm/ Ø 0.015 - 0.016 in		适用于锡丝 Ø 0.90 - 1.10 mm/ Ø 0.036 - 0.044 in
ALE-904A (100 V)		ALE-910A (100 V)
ALE-104A (120 V)		ALE-110A (120 V)
ALE-204A (230 V)		ALE-210A (230 V)
适用于锡丝 Ø 0.46 - 0.56 mm/ Ø 0.018 - 0.022 in		适用于锡丝 Ø 1.14 - 1.27 mm/ Ø 0.045 - 0.051 in
ALE-905A (100 V)		ALE-912A (100 V)
ALE-105A (120 V)		ALE-112A (120 V)
ALE-205A (230 V)		ALE-212A (230 V)
适用于锡丝 Ø 0.6 - 0.64 mm/ Ø 0.023 - 0.025 in		适用于锡丝 Ø 1.5 - 1.57 mm/ Ø 0.06 - 0.062 in
ALE-906A (100 V)		ALE-915A (100 V)
ALE-106A (120 V)		ALE-115A (120 V)
ALE-206A (230 V)		ALE-215A (230 V)
适用于锡丝 Ø 0.7 - 0.78 mm/ Ø 0.028 - 0.031 in		适用于锡丝 Ø 1.6 - 1.63 mm/ Ø 0.063 - 0.065 in
ALE-907A (100 V)		ALE-916A (100 V)
ALE-107A (120 V)		ALE-116A (120 V)
ALE-207A (230 V)		ALE-216A (230 V)
适用于锡丝 Ø 0.80 - 0.82 mm/ Ø 0.032 - 0.033 in		适用于锡丝 Ø 1.8 mm/ Ø 0.073 in
ALE-908A (100 V)		ALE-918A (100 V)
ALE-108A (120 V)		ALE-118A (120 V)
ALE-208A (230 V)		ALE-218A (230 V)
对于所有 ALE 焊台：		
- 包装尺寸/重量：	545 x 345 x 275 mm/6.72 kg	
(长x宽x高)	21.46 x 13.58 x 10.83 in/14.82 lb	
符合 CE 标准。		
ESD 安全标准。		



保修说明

关于每款产品的保修信息请参考用户手册的最后一页。



请勿将本产品直接丢入垃圾桶。根据欧洲指令2012/19/EU 的规定，使用寿命已尽的电子设备需在收集后返还至指定的回收机构。