

JBC

www.jbctools.com

Strona
produktu



INSTRUKCJA OBSŁUGI



ALE

Jednostka sterująca lutownicą
z podajnikiem automatycznym

Niniejsza instrukcja dotyczy następujących produktów:

Z perforacją na drut lutowniczy:

dla drutu Ø 0,8 mm

ALE-908UVB (100 V)
ALE-108UVB (120 V)
ALE-208UVB (230 V)

dla drutu Ø 1,0 mm

ALE-910UVB (100 V) *
ALE-110UVB (120 V) *
ALE-210UVB (230 V) *

dla drutu Ø 1,2 mm

ALE-912UVB (100 V)
ALE-112UVB (120 V)
ALE-212UVB (230 V)

dla drutu Ø 1,5 mm

ALE-915UVB (100 V)
ALE-115UVB (120 V)
ALE-215UVB (230 V)

dla drutu Ø 1,6 mm

ALE-916UVB (100 V)
ALE-116UVB (120 V)
ALE-216UVB (230 V)

* Dostępne na zamówienie
na stronie internetowej JBC.
Wszystkie pozostałe modele
są dostępne na życzenie.

Bez perforacji na drut lutowniczy:

dla drutu Ø 0,38–0,4 mm

ALE-904UB (100 V)
ALE-104UB (120 V)
ALE-204UB (230 V)

dla drutu Ø 0,45–0,56 mm

ALE-905UB (100 V)
ALE-105UB (120 V)
ALE-205UB (230 V)

dla drutu Ø 0,60–0,64 mm

ALE-906UB (100 V)
ALE-106UB (120 V)
ALE-206UB (230 V)

dla drutu Ø 0,70–0,78 mm

ALE-907UB (100 V)
ALE-107UB (120 V)
ALE-207UB (230 V)

dla drutu Ø 0,80–0,82 mm

ALE-908UB (100 V)
ALE-108UB (120 V)
ALE-208UB (230 V)

dla drutu Ø 0,90–1,10 mm

ALE-910UB (100 V)
ALE-110UB (120 V)
ALE-210UB (230 V)

dla drutu Ø 1,14–1,27 mm

ALE-912UB (100 V)
ALE-112UB (120 V)
ALE-212UB (230 V)

dla drutu Ø 1,50–1,57 mm

ALE-915UB (100 V)
ALE-115UB (120 V)
ALE-215UB (230 V)

dla drutu Ø 1,60–1,63 mm

ALE-916UB (100 V)
ALE-116UB (120 V)
ALE-216UB (230 V)

dla drutu Ø 1,80 mm

ALE-918UB (100 V)
ALE-118UB (120 V)
ALE-218UB (230 V)

Uwaga: aby zapewnić prawidłowe działanie, średnica używanego drutu lutowniczego musi odpowiadać średnicy zakupionego modelu ALE.

Zawartość

Wszystkie modele zawierają następujące elementy:



Jednostka sterująca
lutownicy z podajnikiem
automatycznym 1 szt.

Przewód zasilający 1 szt.	Instrukcja obsługi 1 szt.
Nr prod. 0024077 (100 V)	Nr prod. 0035821
0023717 (120 V)	
0024080 (230 V)	

Zestaw kluczy*
do SF/AL 1 szt.
Nr prod. 0019341

zawiera:



Klucz 1 szt.



Klucz imbusowy Ø 1,5 1 szt.



Klucz imbusowy Ø 2,5 1 szt.

**Już zamontowane w jednostce sterującej ALE*

Zawartość

Zestaw zawiera jedną z poniższych konfiguracji elementów zgodnie ze specyfikacją zakupionego modelu:

*Elementy już
zamontowane
w jednostce
sterującej*



*Elementy już
zamontowane
w jednostce
sterującej*



Zestaw prowadzący drut lutowniczy 1 szt.

Z perforacją na drut lutowniczy:

dla drutu $\varnothing$ 0,8 mm / $\varnothing$ 0,032 cala

- Nr prod. GALE08V-B

dla drutu $\varnothing$ 1,0 mm / $\varnothing$ 0,040 cala

- Nr prod. GALE10V-B

dla drutu $\varnothing$ 1,2 mm / $\varnothing$ 0,047 cala

- Nr prod. GALE12V-B

dla drutu $\varnothing$ 1,6 mm / $\varnothing$ 0,063 cala

- Nr prod. GALE16V-B

Bez perforacji na drut lutowniczy:

dla drutu $\varnothing$ 0,38–0,4 mm / $\varnothing$ 0,015–0,016 cala

- Nr prod. GALE04D-B

dla drutu $\varnothing$ 0,46–0,56 mm / $\varnothing$ 0,018–0,022 cala

- Nr prod. GALE05D-B

dla drutu $\varnothing$ 0,80–0,82 mm / $\varnothing$ 0,032–0,033 cala

- Nr prod. GALE08D-B

dla drutu $\varnothing$ 0,90–1,10 mm / $\varnothing$ 0,036–0,044 cala

- Nr prod. GALE10D-B

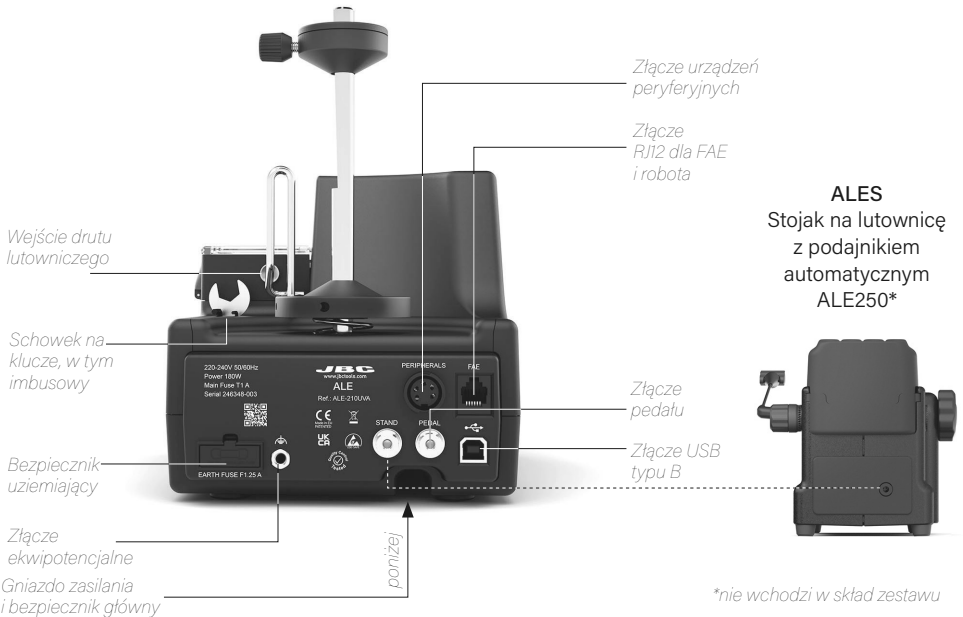
Uwaga: aby zapewnić prawidłowe działanie, średnica używanego drutu lutowniczego musi odpowiadać średnicy zakupionego zestawu prowadzącego.

Zestawy prowadzące dla różnych średnic są dostępne na stronie: www.jbctools.com/solder-wire-guide-kit-product-2098.html

Funkcje i połączenia

ALE250

Lutownica
z podajnikiem
automatycznym*



*nie wchodzi w skład zestawu

Montaż grotu

⚠ Aby zapewnić bezpieczny montaż grotu, przed przystąpieniem do opisanych poniżej czynności odłączyć narzędzie od zasilania i poczekać, aż wszelkie groty ostygną:

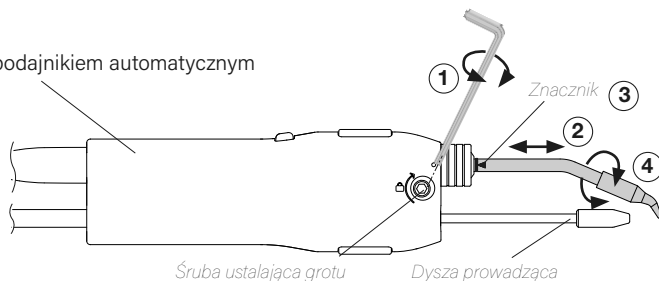
Poluzować śrubę ustalającą grotu (1) i wprowadzić grot do oznaczenia (2).

Ważne: dla optymalnego połączenia kluczowe jest całkowite wprowadzenie grotu. Użyć oznaczenia jako punktu odniesienia (3).

Wyregulować kierunek końcówki grotu (4) i dokręcić śrubę ustalającą grotu (1).

ALE250

Lutownica z podajnikiem automatycznym

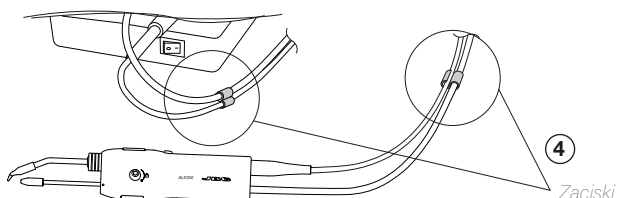
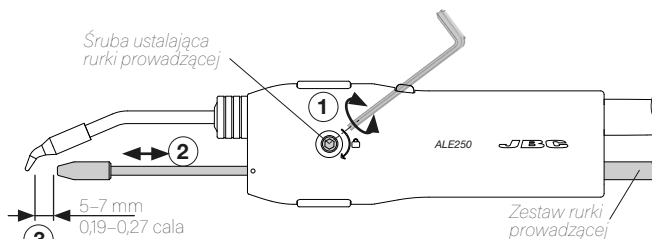


Montaż zestawu rurki prowadzącej

Odkręcić śrubę ustalającą rurki prowadzącej (1) i wprowadzić zestaw rurki prowadzącej.

Wyregulować długość rurki prowadzącej (2). Zostawić odstęp od 5 do 7 mm (od 0,19 do 0,27 cala) między końcówką grotu a dyszą wylotową (3). Po wyregulowaniu pozycji dokręcić śrubę ustalającą rurki prowadzącej (1).

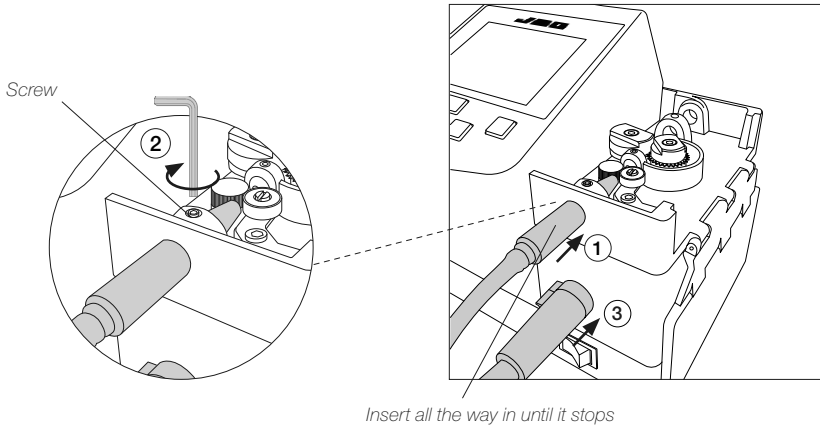
Aby ułatwić obsługę, użyć zacisków (4) w celu połączenia rurki prowadzącej i kabla narzędzia.



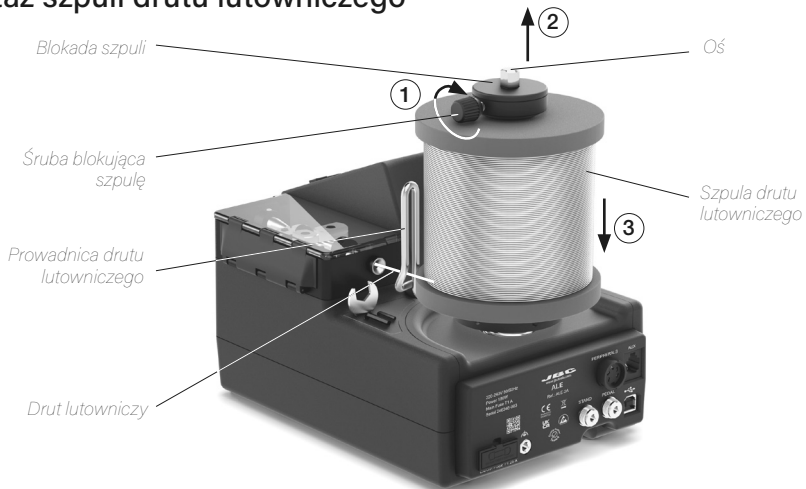
Tool Assembly

Connect the tool to the control unit following these steps:

Loosen the set screw, insert and push the guide nozzle until it stops (1) and tighten the set screw (2) again. Then plug in the tool connector (3).



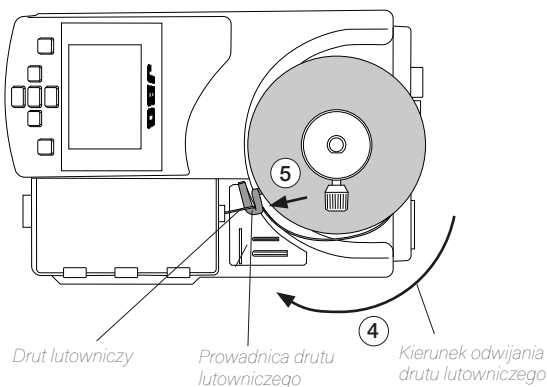
Montaż szpuli drutu lutowniczego



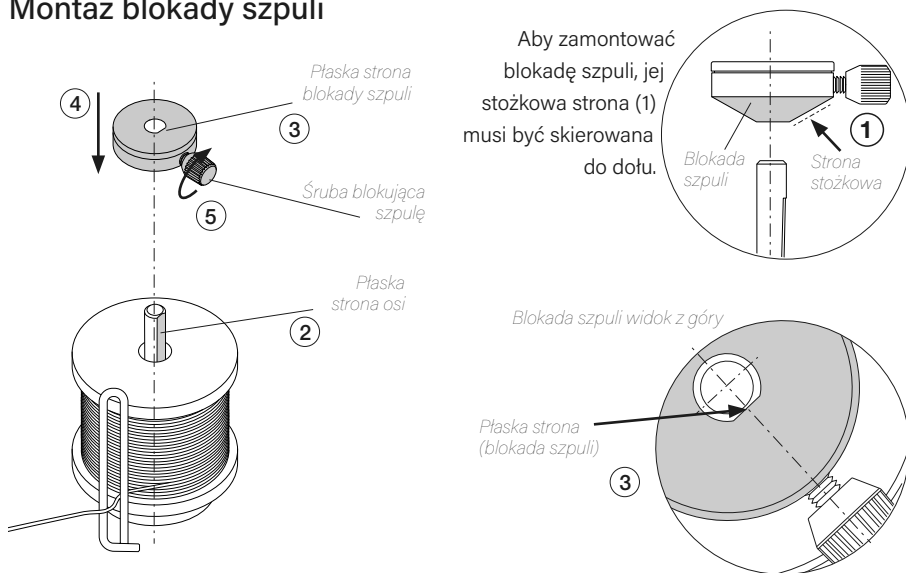
Poluzować śrubę blokującą szpulę (1) i zdjąć blokadę szpuli (2) z osi.

Założyć szpulę drutu lutowniczego na osi (3).

Zmontować szpulę drutu lutowniczego w taki sposób – patrząc od góry – by drut lutowniczy rozwijał się po stronie mechanizmu podającego (4). Następnie przeprowadzić drut lutowniczy przez prowadnicę drutu (5).



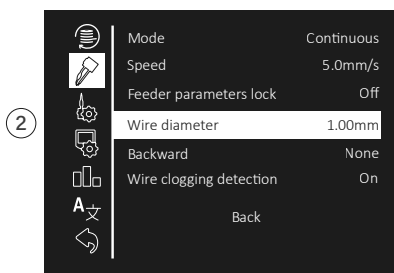
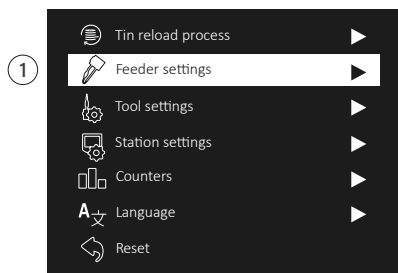
Montaż blokady szpuli



Wyrównać płaską stronę osi (2) z wewnętrzną płaską stroną (tą ze śrubą) blokady szpuli (3) i zamontować ją ponownie na osi (4).

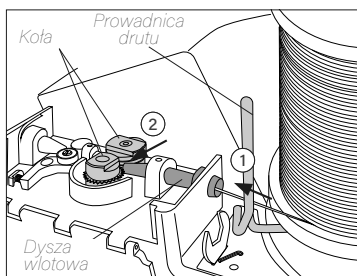
Uwaga: aby zapobiec swobodnemu obracaniu się lub zakleszczaniu szpuli drutu lutowniczego, przed dokręceniem śruby blokującej szpulę delikatnie nacisnąć blokadę szpuli, ale tylko na tyle, by szpula drutu lutowniczego mogła się swobodnie obracać, a następnie dokręcić śrubę blokującą szpulę (5).

Nacisnąć  „Feeder settings” (Ustawienia podajnika) (1), aby wejść do menu głównego, a następnie „Wire diameter” (Średnica drutu) (2), aby wyregulować wartość aktualnej średnicy drutu lutowniczego.

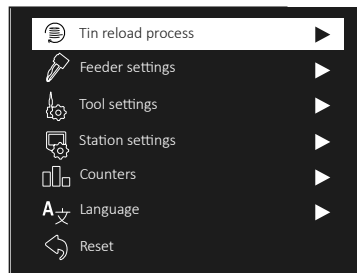


Ładowanie drutu lutowniczego

Przeprowadzić drut lutowniczy przez prowadnicę drutu i wprowadzić drut lutowniczy do dyszy wlotowej (1) do momentu, gdy dotrze do kół (2).

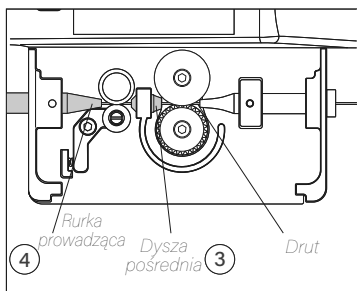


Wybrać „Tin reload process” (Proces ładowania cyny), a następnie użyć , aby podawać drut lutowniczy, i przesuwać, aż zostanie wyprowadzony przez dyszę wylotową.



W razie potrzeby ostrożnie pchać przewód, aż zostanie zablokowany pomiędzy obracającymi się kołami, aby drut zaczął przesuwać się do przodu. Po przytrzymaniu  drut po chwili będzie się przesuwał szybciej.

Sprawdzić, czy drut przechodzi przez dyszę pośrednią (3) i zostaje wprowadzony do rurki prowadzącej (4).



Podawanie drutu lutowniczego

Przesunąć drut lutowniczy, naciskając dowolny z dwóch przycisków przeciągania (1), aż do wysunięcia się drutu z dyszy wylotowej (2).

Wygodniejsza obsługa dzięki dwóm przyciskom przeciągania

Układ elementów lub kąt stosowania może wymagać pracy w różnych pozycjach. Umieszczenie po jednym przycisku z obu stron narzędzia zwiększa możliwość dostosowania i ułatwia dotarcie do trudnych połączeń lutowanych bez zmniejszania wygody użytkownika.



Drut lutowniczy można ewentualnie podawać przy użyciu pedału P405. Pedał należy podłączyć z tyłu jednostki sterującej podajnika, do złącza pedału.

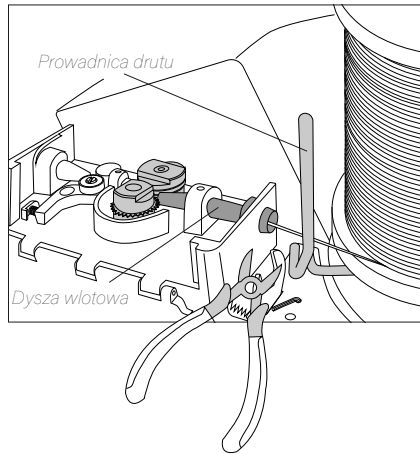
Wyładowywanie drutu lutowniczego

Z perforacją na drut lutowniczy

Aby wyładować drut lutowniczy z perforacją, który został już przeprowadzony przez rurkę prowadzącą, przeciąć drut pomiędzy prowadnicą drutu a dyszą wlotową (1).

Aby wyciągnąć drut z rurki, przytrzymać narzędzie na dłoni i nacisnąć , aż drut przestanie przesuwаться do przodu.

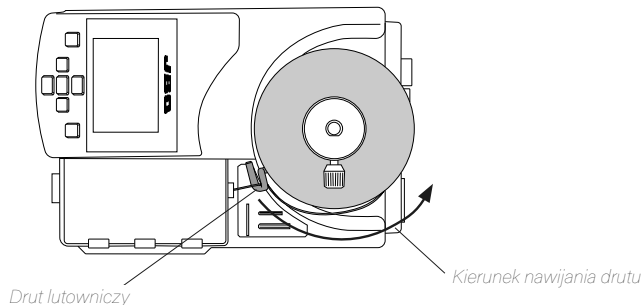
Chwycić drut wyprowadzony z dyszy wylotowej szczypcami i ciągnąć do całkowitego wysunięcia.



Bez perforacji na drut lutowniczy

W przypadku korzystania z zestawu bez perforacji na drut lutowniczy, nacisnąć  do kompletnego nawinięcia drutu, aby wyładować drut lutowniczy. Najlepiej jest obracać szpulę ręcznie podczas wciągania drutu, aby był on poprawnie ułożony na szpuli.

Zależnie od preferencji można ewentualnie postępować zgodnie z powyższym opisem procesu wyładowywania drutu lutowniczego z perforacją.



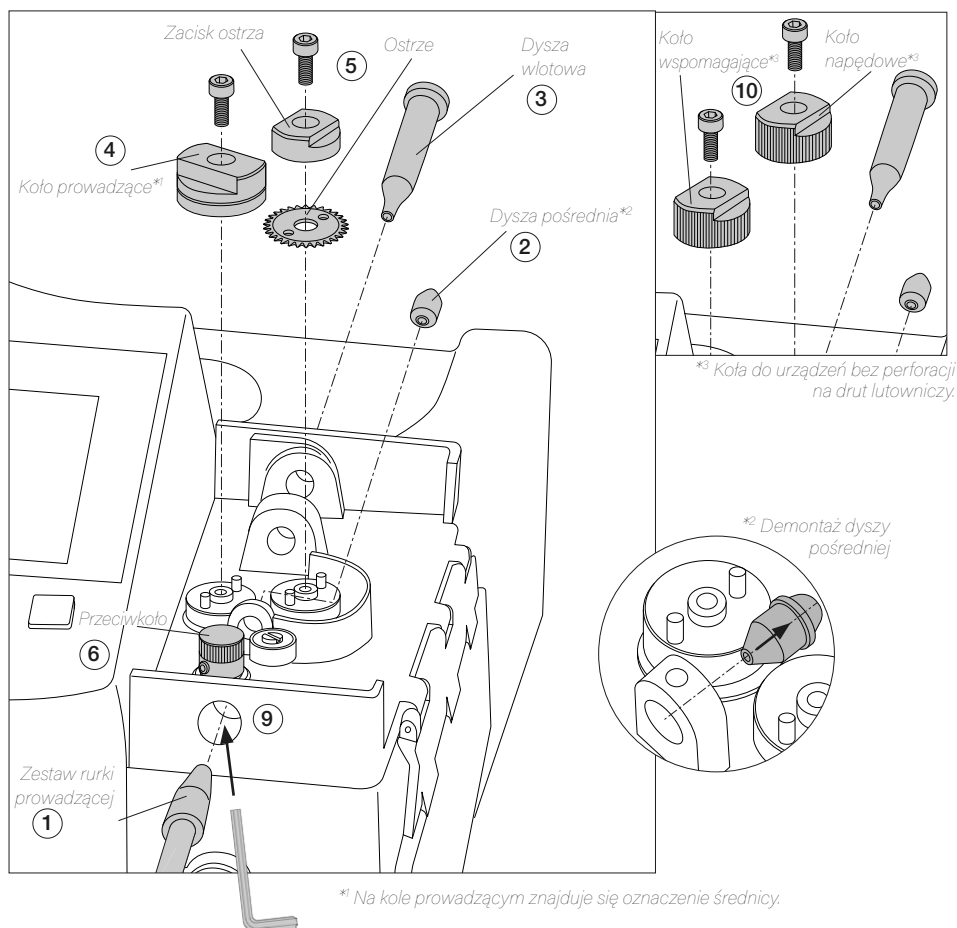
Demontaż zestawów prowadzących

Przed przystąpieniem do tej czynności odłączyć urządzenie od zasilania. Jeśli w rurce prowadzącej znajduje się jakikolwiek drut lutowniczy, usunąć go, odłączyć narzędzie od jednostki sterującej i otworzyć jego pokrywę.

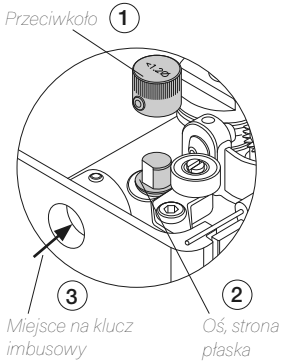
Przed demontażem jakichkolwiek elementów upewnić się, że odpowiednie śruby ustalające zostały poluzowane. Użyć w tym celu kluczy dołączonych do stacji, w tym imbusowego.

Najpierw zdemontować zestaw rurki prowadzącej (1), koło prowadzące (4), ostrze i zacisk ostrza (5), a następnie dysze (2) + (3). **Uwaga:** koła^{*3} na urządzeniach bez perforacji na drut lutowniczy (10) różnią się nieco od tych z perforacją na drut lutowniczy.

Na koniec zdemontować przeciwoło (6), wprowadzając klucz imbusowy przez przedni otwór (9), aby poluzować jego śrubę ustalającą.



Montaż zestawów prowadzących - z perforacją na drut lutowniczy:



Najpierw zamontować przeciwnoło (1). Dopilnować, aby jego gwintowane wejście na śrubę ustalającą było wyrównane z płaską stroną osi (2). W przeciwnym razie śruba ustalająca będzie wystawać, co może spowodować problemy z ruchem drutu.

Włożenie klucza imbusowego przez przedni otwór ułatwi dokręcenie śruby (3).

Następnie wsunąć dyszę pośrednią (4), aż jej kołnierz oprze się na obudowie, i dokręcić jej śrubę.

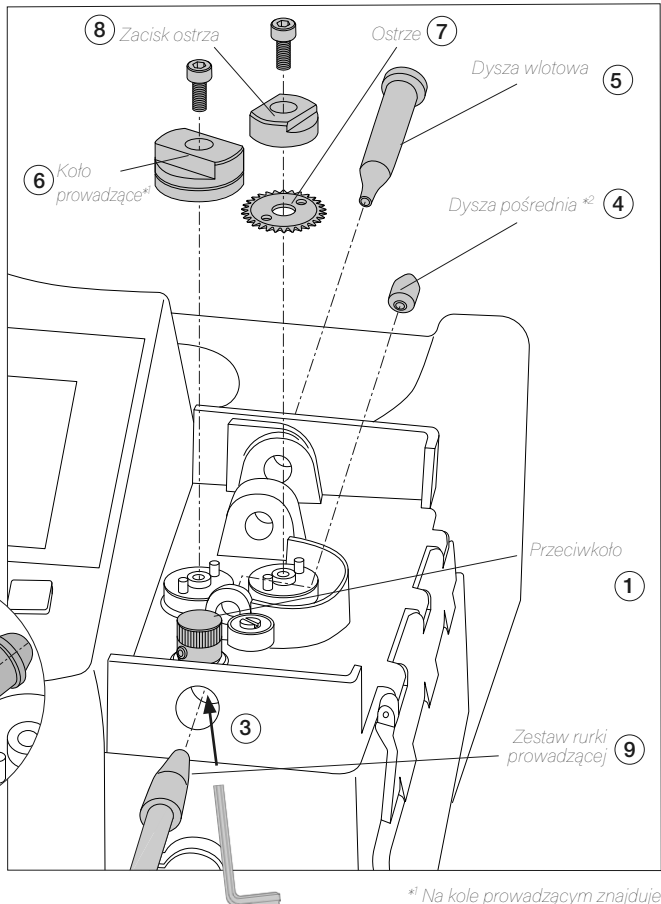
Zamontować dyszę wlotową (5).

Zamontować koło prowadzące (6) i dokręcić jego śrubę.

Najpierw zamontować ostrze (7), a następnie zamontować zacisk ostrza (8) na tę samą oś i dokręcić śrubę.

Uwaga: podczas obsługi ostrza zachować ostrożność, aby uniknąć obrażeń.

Na koniec wsunąć zestaw rurki prowadzącej (9).



*1 Na kole prowadzącym znajduje się oznaczenie średnicy.

Montaż zestawów prowadzących – bez perforacji na drut lutowniczy:

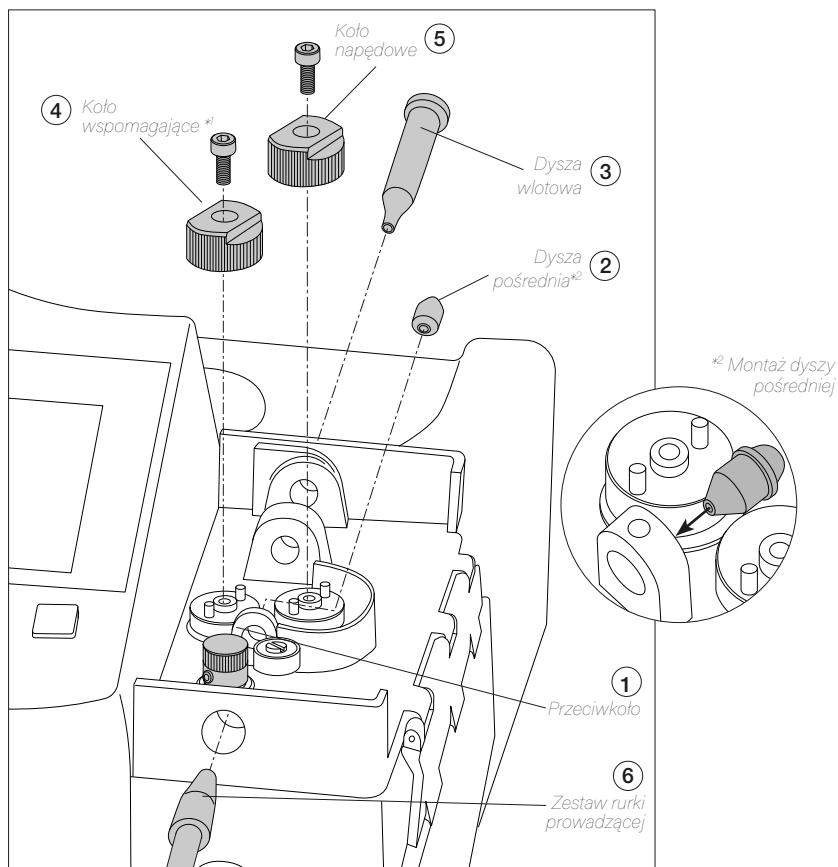
Najpierw zamontować przeciwkoło (1) w ten sam sposób, jaki pokazano na poprzedniej stronie (patrz (1), (2) i (3) na poprzedniej stronie).

Następnie wsunąć dyszę pośrednią (2), aż jej kołnierz oprze się na obudowie, i dokręcić jej śrubę.

Zamontować dyszę wlotową (3).

Zamontować koło wspomagające* (4) i koło napędowe (5) na odpowiedniej osi i dokręcić odpowiednie śruby.

Na koniec wsunąć zestaw rurki prowadzącej (6) i dokręcić śrubę.



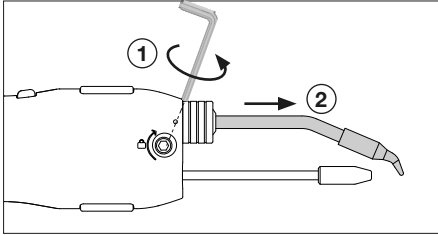
*1 Na kole wspomagającym znajduje się oznaczenie średnicy.

Wymiana grotów



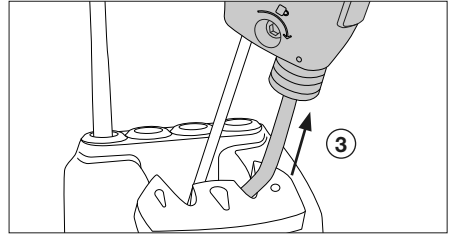
Aby zapewnić bezpieczną wymianę grotu, przed przystąpieniem do opisanych poniżej czynności odłączyć narzędzie od zasilania lub wyłączyć stację i poczekać, aż sprzęt ostygnie.

1. Odblokowywanie



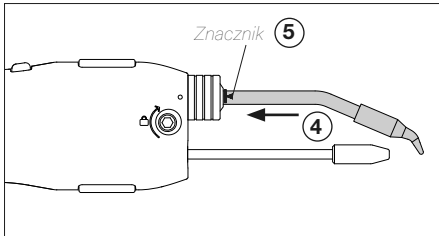
Poluzować śrubę mocującą grotu (1), aby go zwolnić (2).

2. Wyjmowanie



Umieścić grot w wymienniku grotów i pociągnąć za narzędzie, aby wyjąć grot (3).

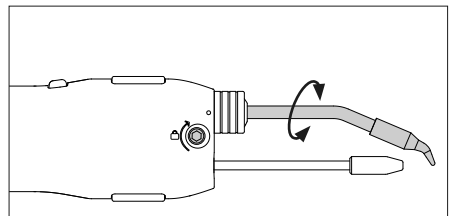
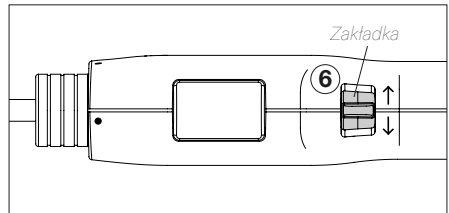
3. Wprowadzanie



Wsunąć nowy grot do lutownicy z podajnikiem automatycznym (4).

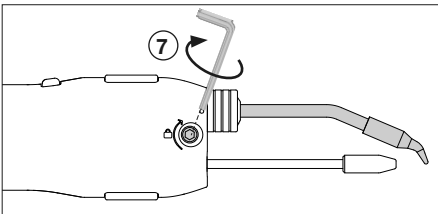
Ważne: dla optymalnego połączenia kluczowe jest wprowadzenie grotu do oznaczenia (5).

4. Regulacja



Wyrównanie grotu z dyszą wylotową (6) można precyzyjnie regulować przy użyciu górnej zakładki (7). Sprawdzić, czy podczas wkładania grotu zakładka znajduje się na środku, aby umożliwić ruch po obu stronach.

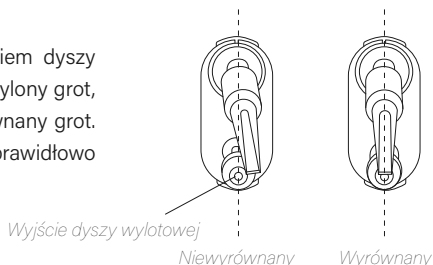
5. Mocowanie



Na koniec dokręcić śrubę mocującą grotu, aby zamocować grot.

Przykład wyrównania grotu

Grot powinien być zawsze wyrównany z wyjściem dyszy wylotowej. Na obrazie po lewej widać lekko odchylony grot, a na obrazie po prawej widać prawidłowo wyrównany grot. Przed zamocowaniem grotu sprawdzić, czy jest on prawidłowo ułożony, używając górnej zakładki wyrównującej.



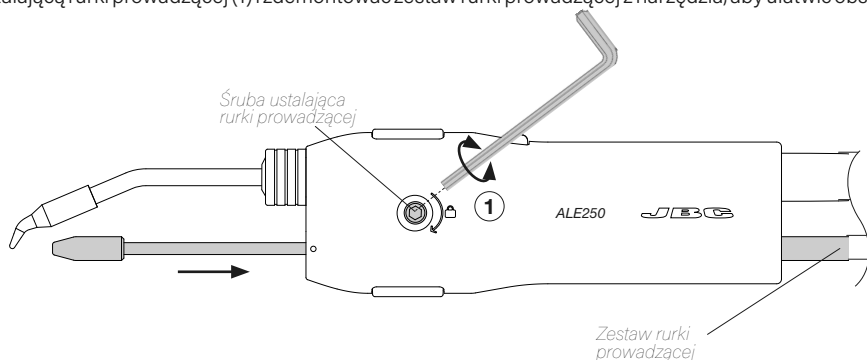
Wymiana dyszy wylotowej

Topnik może spowodować zatkanie dyszy wylotowej zestawu rurki prowadzącej i może być konieczna wymiana zużytej lub zatkanej dyszy wylotowej.

Uwaga: dysze są dostępne w rozmiarach dopasowanych do każdej średnicy drutu lutowniczego. Użycie dyszy jest konieczne, ponieważ jej średnica wewnętrzna jest dostosowana do średnicy drutu lutowniczego i umożliwia precyzyjniejsze prowadzenie drutu.

Aby wymienić dyszę wylotową, wykonać poniższe kroki:

Najpierw sprawdzić, czy narzędzie ostygło, i usunąć wszelkie resztki drutu lutowniczego, które mogą znajdować się w rurce prowadzącej (patrz strony 11 i 12). Odłączyć narzędzie od zasilania. Poluzować śrubę ustalającą rurki prowadzącej (1) i zdemonstrować zestaw rurki prowadzącej z narzędzia, aby ułatwić obsługę.



Odkręcić dyszę wylotową. Jeśli dysza wylotowa zablokowała się na dyszy prowadzącej, namoczyć ją alkoholem, aby puściła.



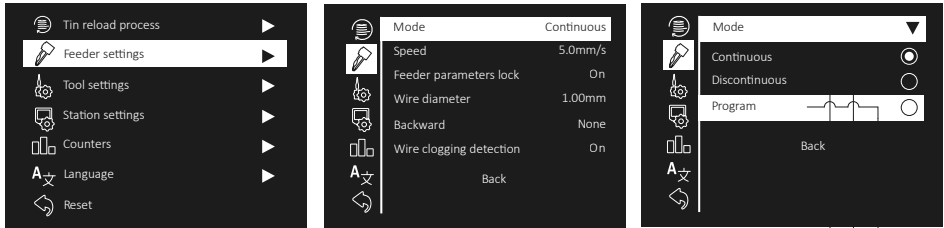
Wymienić dyszę wylotową i przykręcić ją ponownie na dyszę prowadzącą.



Proces sterowania

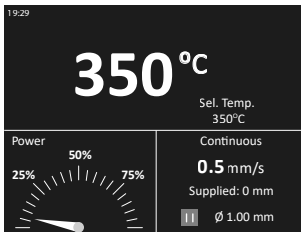
Tryby ustawienia podajnika

Aby wejść do menu głównego, nacisnąć  i wybrać „Feeder Settings” (Ustawienia podajnika), a następnie „Mode” (Tryb). Wybrać pomiędzy trybem „continuous” (ciągłym), „discontinuous” (nieciągłym) i „program” (programowym).

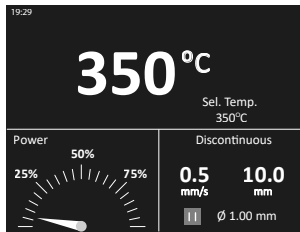


W zależności od wybranego trybu można skonfigurować różne parametry.

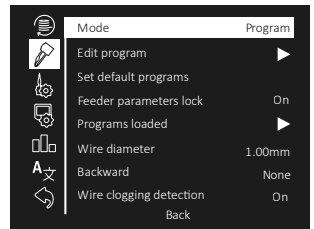
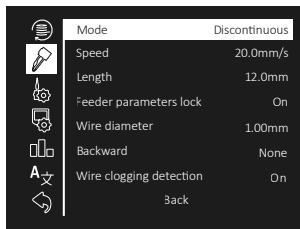
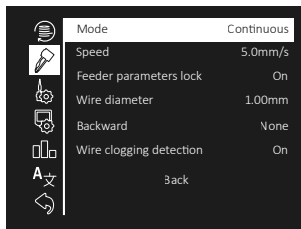
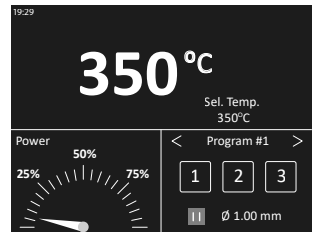
Tryb ciągły



Tryb nieciągły



Tryb programowy



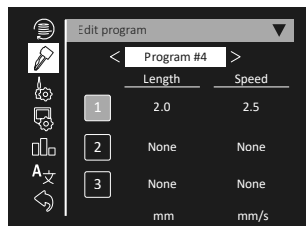
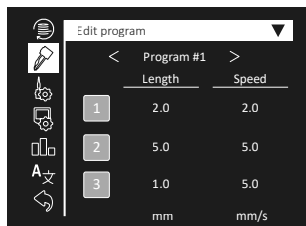
Rozwiązywanie problemów

Informacje o rozwiązywaniu problemów ze stacją znajdują się na stronie produktu www.jbctools.com.

Proces sterowania

Tryb programowy

W przypadku jednostki sterującej ALE można zdefiniować maksymalnie 5 programów podajnika. Parametry programu dostępne są po wybraniu opcji „Edit program” (Edytuj program).



Dla każdego programu należy zdefiniować od 1 do 3 etapów podawania (długość i prędkość). Jeśli wystarczą mniej niż 3 etapy podawania, długość drutu i prędkość należy skonfigurować jako „0,0” – wówczas parametr zmienia wartość na „None” (Brak).

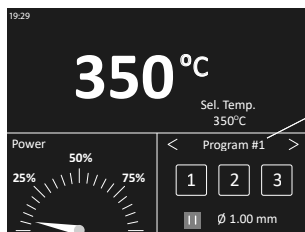
Szybki dostęp do trybów ustawień podajnika

Wartości podawania drutu lutowniczego można skonfigurować bezpośrednio na ekranie roboczym.

Nacisnąć lub , aby zmienić wartość temperatury narzędzia.

Po wyświetleniu ekranu głównego wartości prędkości i długości można skonfigurować, naciskając . Można zmienić następujące parametry poszczególnych trybów podawania:

- Tryb ciągły: prędkość
 - Tryb nieciągły: prędkość i długość
 - Tryb programowy: 3 pary parametrów podawania (długość i prędkość) dla każdego programu
- Uwaga:** najpierw wybrać modyfikowany program na ekranie roboczym, używając i do przełączania się między programami.



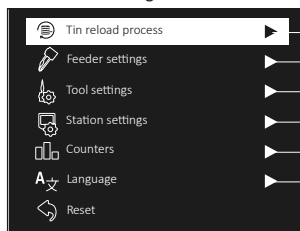
Numer programu

Proces sterowania

Ekran menu

Domyślny PIN: 0105

Menu główne

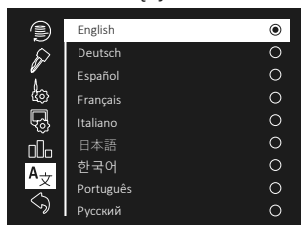


Liczniki

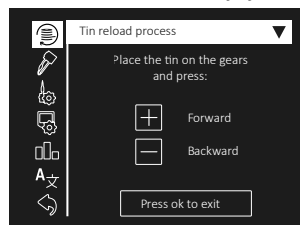
	Part	Tot
Plug hrs		28
Working hrs	0	6
Sleep hrs	0	0
Hiber hrs	1	20
No tools hrs	1	2
Sleep cyc	20	24
Fed cyc	19	181
Fed mm	118	22786

* widoczne są pomiary częściowe i całkowite

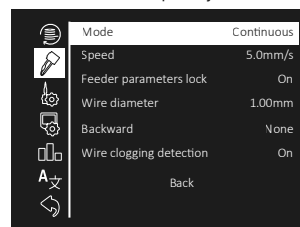
Język



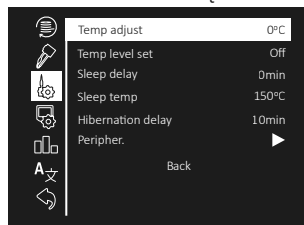
Proces ładowania cyny



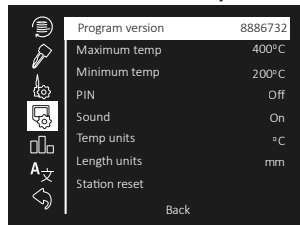
Ustawienia podajnika



Ustawienia narzędzia



Ustawienia stacji



*możliwość wyboru mm lub cali

Konserwacja

Przed przystąpieniem do konserwacji należy zawsze wyłączyć urządzenie i odłączyć je od zasilania. Począć, aż urządzenie ostygnie.

- Oczyszczyć wyświetlacz stacji, używając środka do mycia szyb lub wilgotnej szmatki.
- Obudowę i narzędzie czyścić za pomocą wilgotnej szmatki. Z alkoholu można korzystać wyłącznie do czyszczenia części metalowych.
- Należy okresowo sprawdzać, czy metalowe części narzędzia i uchwytu narzędzia są czyste, aby możliwe było wykrycie przez stację stanu narzędzia.
- Przed odłożeniem grotu do przechowywania dopilnować, aby jego powierzchnia była czysta i ocynowana, co pozwoli zapobiec utlenianiu. Rdza i zanieczyszczenia ograniczają przenikanie ciepła do lutowanej powierzchni.
- Okresowo sprawdzać wszystkie kable i przewody.
- Wymienić wszystkie wadliwe lub uszkodzone części. Używać wyłącznie oryginalnych części zamiennych JBC.
- Naprawy mogą być wykonywane wyłącznie przez autoryzowany serwis techniczny JBC.

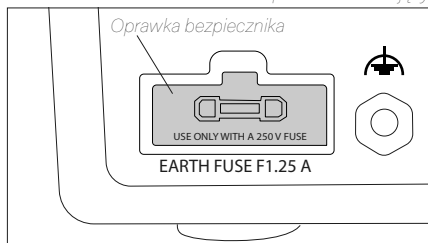


- Jeśli na ekranie głównym pojawi się to ostrzeżenie, wymienić bezpiecznik uziemiający.

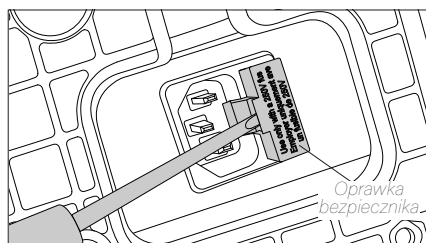
- Wymienić uszkodzony bezpiecznik zgodnie z poniższą instrukcją (dotyczy zarówno bezpiecznika uziemiającego, jak i bezpiecznika głównego):

1. Wyciągnąć oprawkę bezpiecznika i wyjąć bezpiecznik. Jeśli to konieczne, użyć do tego narzędzia, podważając oprawkę.
2. Założyć nowy bezpiecznik do oprawki bezpiecznika i umieścić go w stacji.

Bezpiecznik uziemiający



Bezpiecznik główny (pod jednostką sterującą)



Bezpieczeństwo



Niezbędne jest przestrzeganie zaleceń bezpieczeństwa w celu uniknięcia porażeń prądem, obrażeń, pożarów lub eksplozji.

- Nie wykorzystywać urządzenia do celów innych niż lutowanie lub przeróbki. Nieprawidłowe korzystanie z urządzenia może spowodować pożar.
- Przewód zasilający należy podłączać do odpowiednio zatwierdzonych podstaw. Przed użyciem należy zadbać o prawidłowe uziemienie. Podczas odłączania należy ciągnąć za wtyczkę, nie za przewód.
- Nie wykonywać prac na częściach pod napięciem.
- Kiedy narzędzie nie jest w użytku, należy je odstawić na stojak, aby włączyć tryb uśpienia. Grot lub dysza, metalowa część narzędzia i stojak mogą być gorące nawet po wyłączeniu stacji. Należy zachować ostrożność, również podczas regulowania pozycji stojaka.
- Nie pozostawiać urządzenia włączonego bez nadzoru.
- Nie zakrywać kratki wentylacyjnych. Ciepło może spowodować zapalenie łatwopalnych produktów.
- Unikać kontaktu topnika ze skórą lub oczami w celu zapobiegnięcia podrażnieniom.
- Uważać na opary generowane podczas lutowania.
- Należy dbać o czystość i porządek w miejscu pracy. Aby uniknąć obrażeń ciała, podczas pracy należy nosić odpowiednie okulary ochronne i rękawice.
- Należy zachować szczególną ostrożność z potencjalnie parzącymi płynnymi odpadami z lutowaniem.
- Niniejsze urządzenie może być użytkowane przez dzieci powyżej ósmego roku życia, a także osoby o ograniczonych zdolnościach fizycznych, sensorycznych lub umysłowych bądź nieposiadające doświadczenia, pod warunkiem zapewnienia im odpowiedniego nadzoru lub instruktażu w zakresie korzystania z urządzenia i upewnienia się, że znane są im związane zagrożenia. Nie zezwala się na zabawę urządzeniem przez dzieci.
- Nie zezwala się na realizację konserwacji przez dzieci, chyba że pod nadzorem.

Dane techniczne

ALE

Jednostka sterująca lutownicy z podajnikiem automatycznym

Z perforacją na drut lutowniczy

dla drutu Ø 0,8 mm:

Nr prod. ALE-908UVB – 100 V 50/60 Hz. Bezpiecznik wejściowy: T2A. Bezpiecznik uziemiający: F 1,25 A. Wyjście: 23,5 V

Nr prod. ALE-108UVB – 120 V 50/60 Hz. Bezpiecznik wejściowy: T2A. Bezpiecznik uziemiający: F 1,25 A. Wyjście: 23,5 V

Nr prod. ALE-208UVB – 230 V 50/60 Hz. Bezpiecznik wejściowy: T1A. Bezpiecznik uziemiający: F 1,25 A. Wyjście: 23,5 V

dla drutu Ø 1,0 mm:

* Nr prod. ALE-910UVB – 100 V 50/60 Hz. Bezpiecznik wejściowy: T2A. Bezpiecznik uziemiający: F 1,25 A. Wyjście: 23,5 V

* Nr prod. ALE-110UVB – 120 V 50/60 Hz. Bezpiecznik wejściowy: T2A. Bezpiecznik uziemiający: F 1,25 A. Wyjście: 23,5 V

* Nr prod. ALE-210UVB – 230 V 50/60 Hz. Bezpiecznik wejściowy: T1A. Bezpiecznik uziemiający: F 1,25 A. Wyjście: 23,5 V

* Dostępne na zamówienie na stronie internetowej JBC. Wszystkie pozostałe modele są dostępne na życzenie. dla drutu Ø 1,2 mm:

Nr prod. ALE-912UVB – 100 V 50/60 Hz. Bezpiecznik wejściowy: T2A. Bezpiecznik uziemiający: F 1,25 A. Wyjście: 23,5 V

Nr prod. ALE-112UVB – 120 V 50/60 Hz. Bezpiecznik wejściowy: T2A. Bezpiecznik uziemiający: F 1,25 A. Wyjście: 23,5 V

Nr prod. ALE-212UVB – 230 V 50/60 Hz. Bezpiecznik wejściowy: T1A. Bezpiecznik uziemiający: F 1,25 A. Wyjście: 23,5 V

dla drutu Ø 1,5 mm:

Nr prod. ALE-915UVB – 100 V 50/60 Hz. Bezpiecznik wejściowy: T2A. Bezpiecznik uziemiający: F 1,25 A. Wyjście: 23,5 V

Nr prod. ALE-115UVB – 120 V 50/60 Hz. Bezpiecznik wejściowy: T2A. Bezpiecznik uziemiający: F 1,25 A. Wyjście: 23,5 V

Nr prod. ALE-215UVB – 230 V 50/60 Hz. Bezpiecznik wejściowy: T1A. Bezpiecznik uziemiający: F 1,25 A. Wyjście: 23,5 V

dla drutu Ø 1,6 mm:

Nr prod. ALE-916UVB – 100 V 50/60 Hz. Bezpiecznik wejściowy: T2A. Bezpiecznik uziemiający: F 1,25 A. Wyjście: 23,5 V

Nr prod. ALE-116UVB – 120 V 50/60 Hz. Bezpiecznik wejściowy: T2A. Bezpiecznik uziemiający: F 1,25 A. Wyjście: 23,5 V

Nr prod. ALE-216UVB – 230 V 50/60 Hz. Bezpiecznik wejściowy: T1A. Bezpiecznik uziemiający: F 1,25 A. Wyjście: 23,5 V

Bez perforacji na drut lutowniczy

dla drutu Ø 0,38–0,4 mm:

Nr prod. ALE-904UB – 100 V 50/60 Hz. Bezpiecznik wejściowy: T2A. Bezpiecznik uziemiający: F 1,25 A. Wyjście: 23,5 V

Nr prod. ALE-104UB – 120 V 50/60 Hz. Bezpiecznik wejściowy: T2A. Bezpiecznik uziemiający: F 1,25 A. Wyjście: 23,5 V

Nr prod. ALE-204UB – 230 V 50/60 Hz. Bezpiecznik wejściowy: T1A. Bezpiecznik uziemiający: F 1,25 A. Wyjście: 23,5 V

dla drutu Ø 0,45–0,56 mm:

Nr prod. ALE-905UB – 100 V 50/60 Hz. Bezpiecznik wejściowy: T2A. Bezpiecznik uziemiający: F 1,25 A. Wyjście: 23,5 V

Nr prod. ALE-105UB – 120 V 50/60 Hz. Bezpiecznik wejściowy: T2A. Bezpiecznik uziemiający: F 1,25 A. Wyjście: 23,5 V

Nr prod. ALE-205UB – 230 V 50/60 Hz. Bezpiecznik wejściowy: T1A. Bezpiecznik uziemiający: F 1,25 A. Wyjście: 23,5 V

dla drutu Ø 0,60–0,64 mm:

Nr prod. ALE-906UB – 100 V 50/60 Hz. Bezpiecznik wejściowy: T2A. Bezpiecznik uziemiający: F 1,25 A. Wyjście: 23,5 V

Nr prod. ALE-106UB – 120 V 50/60 Hz. Bezpiecznik wejściowy: T2A. Bezpiecznik uziemiający: F 1,25 A. Wyjście: 23,5 V

Nr prod. ALE-206UB – 230 V 50/60 Hz. Bezpiecznik wejściowy: T1A. Bezpiecznik uziemiający: F 1,25 A. Wyjście: 23,5 V

dla drutu Ø 0,70–0,78 mm:

Nr prod. ALE-907UB – 100 V 50/60 Hz. Bezpiecznik wejściowy: T2A. Bezpiecznik uziemiający: F 1,25 A. Wyjście: 23,5 V

Nr prod. ALE-107UB – 120 V 50/60 Hz. Bezpiecznik wejściowy: T2A. Bezpiecznik uziemiający: F 1,25 A. Wyjście: 23,5 V

Nr prod. ALE-207UB – 230 V 50/60 Hz. Bezpiecznik wejściowy: T1A. Bezpiecznik uziemiający: F 1,25 A. Wyjście: 23,5 V

Dane techniczne

Bez perforacji na drut lutowniczy

dla drutu Ø 0,80–0,82 mm:

Nr prod. **ALE-908UB** – 100 V 50/60 Hz. Bezpiecznik wejściowy: T2A. Bezpiecznik uziemiający: F 1,25 A. Wyjście: 23,5 V

Nr prod. **ALE-108UB** – 120 V 50/60 Hz. Bezpiecznik wejściowy: T2A. Bezpiecznik uziemiający: F 1,25 A. Wyjście: 23,5 V

Nr prod. **ALE-208UB** – 230 V 50/60 Hz. Bezpiecznik wejściowy: T1A. Bezpiecznik uziemiający: F 1,25 A. Wyjście: 23,5 V

dla drutu Ø 0,90–1,10 mm:

Nr prod. **ALE-910UB** – 100 V 50/60 Hz. Bezpiecznik wejściowy: T2A. Bezpiecznik uziemiający: F 1,25 A. Wyjście: 23,5 V

Nr prod. **ALE-110UB** – 120 V 50/60 Hz. Bezpiecznik wejściowy: T2A. Bezpiecznik uziemiający: F 1,25 A. Wyjście: 23,5 V

Nr prod. **ALE-210UB** – 230 V 50/60 Hz. Bezpiecznik wejściowy: T1A. Bezpiecznik uziemiający: F 1,25 A. Wyjście: 23,5 V

dla drutu Ø 1,14–1,27 mm:

Nr prod. **ALE-912UB** – 100 V 50/60 Hz. Bezpiecznik wejściowy: T2A. Bezpiecznik uziemiający: F 1,25 A. Wyjście: 23,5 V

Nr prod. **ALE-112UB** – 120 V 50/60 Hz. Bezpiecznik wejściowy: T2A. Bezpiecznik uziemiający: F 1,25 A. Wyjście: 23,5 V

Nr prod. **ALE-212UB** – 230 V 50/60 Hz. Bezpiecznik wejściowy: T1A. Bezpiecznik uziemiający: F 1,25 A. Wyjście: 23,5 V

dla drutu Ø 1,50–1,57 mm:

Nr prod. **ALE-915UB** – 100 V 50/60 Hz. Bezpiecznik wejściowy: T2A. Bezpiecznik uziemiający: F 1,25 A. Wyjście: 23,5 V

Nr prod. **ALE-115UB** – 120 V 50/60 Hz. Bezpiecznik wejściowy: T2A. Bezpiecznik uziemiający: F 1,25 A. Wyjście: 23,5 V

Nr prod. **ALE-215UB** – 230 V 50/60 Hz. Bezpiecznik wejściowy: T1A. Bezpiecznik uziemiający: F 1,25 A. Wyjście: 23,5 V

dla drutu Ø 1,60–1,63 mm:

Nr prod. **ALE-916UB** – 100 V 50/60 Hz. Bezpiecznik wejściowy: T2A. Bezpiecznik uziemiający: F 1,25 A. Wyjście: 23,5 V

Nr prod. **ALE-116UB** – 120 V 50/60 Hz. Bezpiecznik wejściowy: T2A. Bezpiecznik uziemiający: F 1,25 A. Wyjście: 23,5 V

Nr prod. **ALE-216UB** – 230 V 50/60 Hz. Bezpiecznik wejściowy: T1A. Bezpiecznik uziemiający: F 1,25 A. Wyjście: 23,5 V

dla drutu Ø 1,80 mm:

Nr prod. **ALE-918UB** – 100 V 50/60 Hz. Bezpiecznik wejściowy: T2A. Bezpiecznik uziemiający: F 1,25 A. Wyjście: 23,5 V

Nr prod. **ALE-118UB** – 120 V 50/60 Hz. Bezpiecznik wejściowy: T2A. Bezpiecznik uziemiający: F 1,25 A. Wyjście: 23,5 V

Nr prod. **ALE-218UB** – 230 V 50/60 Hz. Bezpiecznik wejściowy: T1A. Bezpiecznik uziemiający: F 1,25 A. Wyjście: 23,5 V

- | | |
|---|---|
| - Moc znamionowa: | 180 W |
| - Moc szczytowa (narzędzie): | 150 W |
| - Wybór temperatury: | 90–450°C / 190–840°F |
| - Stabilność temp. w spoczynku | ±1,5°C / ±3°F |
| (nieruchome powietrze): | (spełnia i przewyższa wymagania normy IPC J-STD-001) |
| - Dokładność temp.: | ±3% (przy użyciu grotu wzorcowego) |
| - Regulacja temp.: | ±50°C / ±90°F (przy użyciu ustawień menu stacji) |
| - Połączenia: | USB-A do aktualizacji oraz importowania i eksportowania plików
USB-B do oprogramowania komputerowego
RJ12 do podłączenia pochłaniacza oparów
Opcjonalne połączenie z EPA |
| - Połączenie wyrównawcze: | |
| - Napięcie/rezystancja między końcówką a masą: Spełnia i przewyższa wymagania | <2 mV RMS / <2 om
ANSI/ESD S20.20-2014 / IPC J-STD-001F |
| - Średnica drutu lutowniczego: | Zgodnie ze specyfikacją zakupionego modelu |
| - Maks. długość drutu: | 250 mm / 9,84 cala (dla trybu nieciągłego i programowego) |
| - Min. długość drutu: | 0,5 mm / 0,02 cala |
| - Zakres prędkości jazdy do przodu | Od 0,5 do 50 mm/s / od 0,02 do 1,97 cala/s |
| - Prędkość cofania | Od 0,0 do 5,0 mm/s / od 0,5 do 0,20 cala/s |

Więcej danych znajduje się na następnej stronie.

Dane techniczne

- | | |
|---|---|
| - Liczba programów: | 5 programów |
| - Liczba etapów programu: | Od 1 do 3 etapów (dla każdego programu) |
| - Wymiary jednostki sterującej:
(dł. x szer. x wys.) | 235 x 145 x 150 mm
9,25 x 5,71 x 5,91 cala |
| - Wymiary/masa opakowania:
(dł. x szer. x wys.) | 368 x 368 x 195 mm / 6,72 kg
14,49 x 14,49 x 7,68 cala / 14,82 funta |

Kompatybilna szpula drutu lutowniczego*:

- | | |
|--------------------------|----------------------|
| - Masa szpuli: | Do 2 kg / 4,41 funta |
| - Maks. średnica szpuli: | 100 mm / 3,94 cala |
| - Maks. wysokość szpuli: | 100 mm / 3,94 cala |

Spełnia normy CE.

Urządzenie bezpieczne w odniesieniu do wymagań ESD.

**Nie wchodzi w skład zestawu, do nabycia oddzielnie.*

JBC

Gwarancja

Dwuletnia gwarancja udzielana przez firmę JBC na ten produkt obejmuje wszystkie wady produkcyjne, w tym wymianę wadliwych części i robociznę.

Gwarancja nie obejmuje natomiast zużycia produktu ani jego niewłaściwego użytkowania.

Aby użytkownik mógł skorzystać z gwarancji, musi zwrócić produkt do jego pierwotnego dystrybutora, opłacając przesyłkę.

Uzyskaj 1 dodatkowy rok gwarancji JBC rejestrując się tutaj:

<https://www.jbctools.com/productregistration/> w ciągu 30 dni od daty zakupu.



Tego produktu nie wolno wyrzucać z innymi odpadami.

Zgodnie z dyrektywą unijną 2012/19/UE, zużyte urządzenia elektroniczne należy zwracać do upoważnionego zakładu utylizacji odpadów.



www.jbctools.com