

JBC

www.jbctools.com

Produkt-
Webseite



BEDIENUNGSANLEITUNG



CS

Präzisions-Entlötstation

Dieses Handbuch entspricht den folgenden Artikelnummern:

- **CS-9F** (100 V)
- **CS-1F** (120 V)
- **CS-2F** (230 V)

Packliste

Die Verpackung enthält folgende Artikel:



CS-Steuerungseinheit 1 Stück

Mikro-Entlötkolben 1 Stück

Art.-Nr. DS360-A

C360004 bereits eingesteckt



Netzkabel1 Stück

Art.-Nr. 0024092 (100 V)

0023715 (120 V)

0023714 (230 V)

Schwamm 1 Stück

Art.-Nr. S0354

Messingwolle1 Stück

Art.-Nr. CL6210

DS360 Zubehör-Set 1 Stück
Art.-Nr. 0010259



Entlötspitzen 10 Stück
Art.-Nr. C360002 (5 Stück)
C360004 (5 Stück)



Filter 2 Stück
Art.-Nr. 0008048



Reinigungsbürste ... 1 Stück
Art.-Nr. 0008297



Lotsammler 2 Stück
Art.-Nr. 0008467



Reinigungsstäbchen.. 1 Stück
Art.-Nr. 0008466



Elektrisches Entlötmódul für DI & CS 1 Stück
Art.-Nr. MS-A



Filter-Set 1 Stück
Art.-Nr. 0005966
Enthält 50 Filter



Baumwollfilter-Set ... 1 Stück
Art.-Nr. 0781046
Enthält 10 Filter



Ansaugfilter 1 Stück
Art.-Nr. 0821830

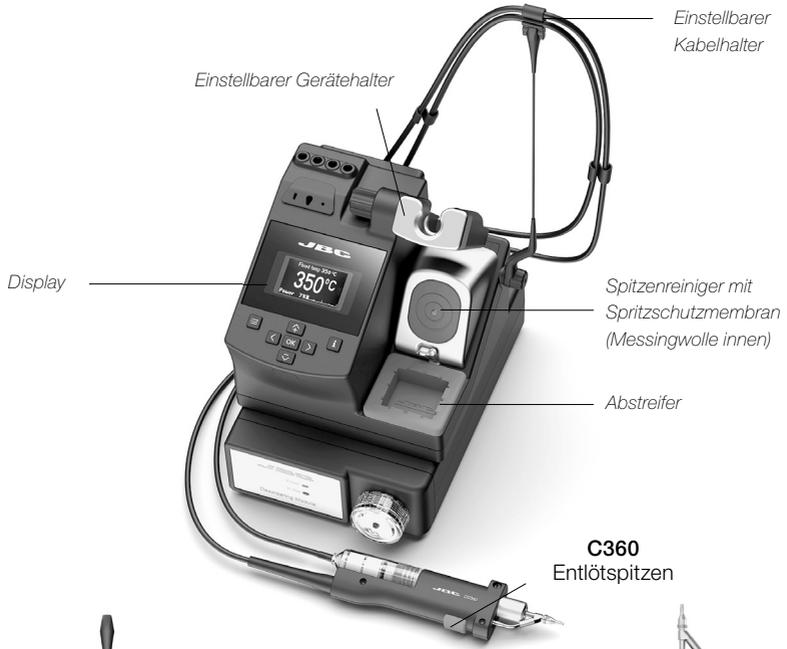


Modulkabel 1 Stück
Art.-Nr. 0026830

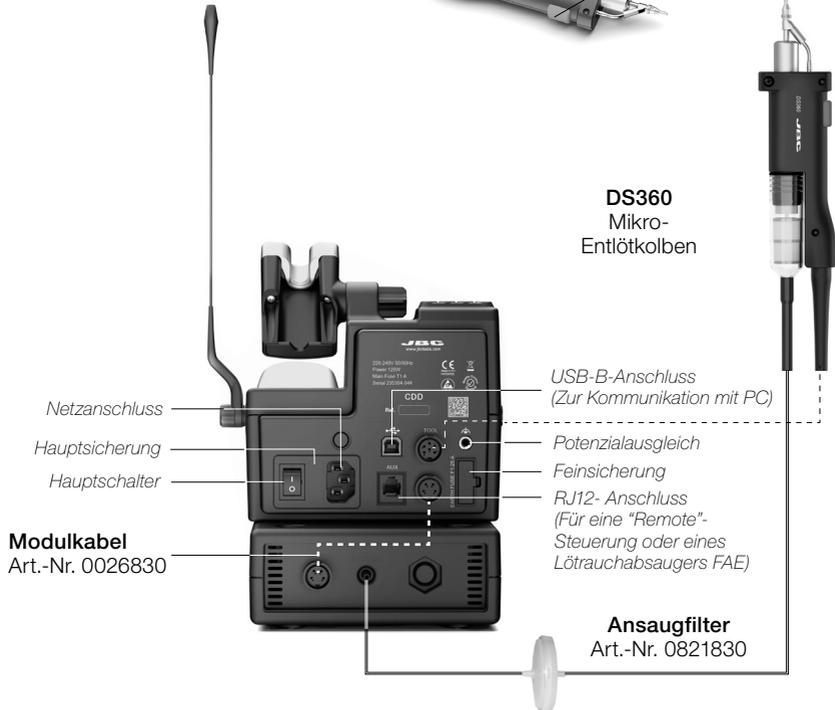


Handbuch 1 Stück
Art.-Nr. 0031463

Funktionen und Anschlüsse

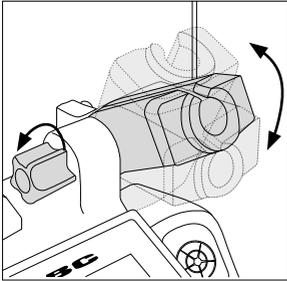


C360
Entlötspitzen



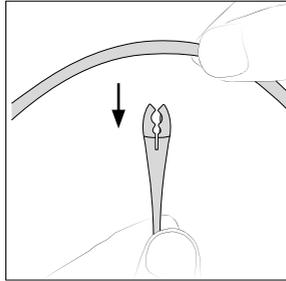
Werkzeughalter

Die Position des Werkzeughalters (Art.-Nr. **0014720**) kann durch Lösen oder Festziehen des Knopfes leicht eingestellt werden.

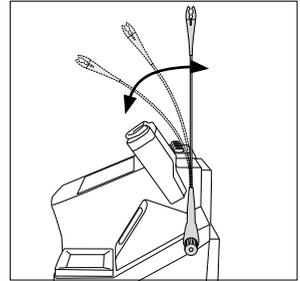


Kabelhalter

Der Kabelhalter (Art.-Nr. **CC1001**) hält das Kabel aus dem Arbeitsbereich heraus und verhindert, dass das Gewicht des Kabels den Bediener beim Lötén behindert.



Stecken Sie das Kabel in die Kabelhalterklemme. Das Kabel sollte nicht länger als notwendig sein, um den Arbeitsbereich unbehindert zu erreichen.



Der Kabelhalter ist biegsam. Er begleitet die Bewegungen während des Lötvorgangs und passt sich ihnen an.

Spitzenreiniger

Wählen Sie die Option aus, die Ihren Anforderungen entspricht, um die Wärmeübertragung der Spitze zu verbessern.

Spritzschutz

Art.-Nr. 0017576

Verhindert das Spritzen von Lot-, Messingwolle- und Stahlwollepartikeln.

CL7882

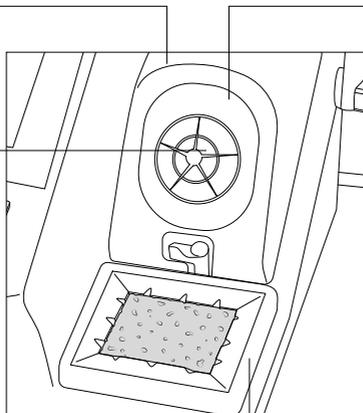
Spritzschutzmembran

Verhindert Lotspritzer und hält den Arbeitsbereich sauber.

CL6210

Messingwolle

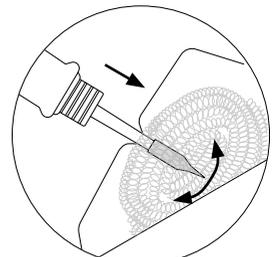
Sehr wirksame Reinigungsmethode. Belässt eine dünne Lotschicht auf der Spitze, sodass der Oxidation zwischen Reinigung und Wiederbefeuchten vorgebeugt wird.



CL7984

Abstreifer

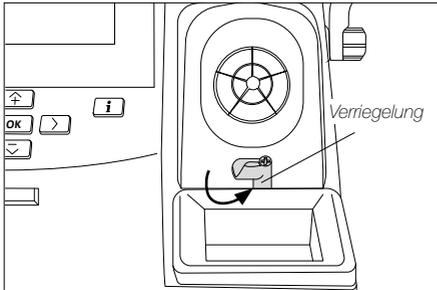
Ein temperaturbeständiger Behälter zum Entfernen von überschüssigem Lot durch leichtes Klopfen oder Abstreifen.



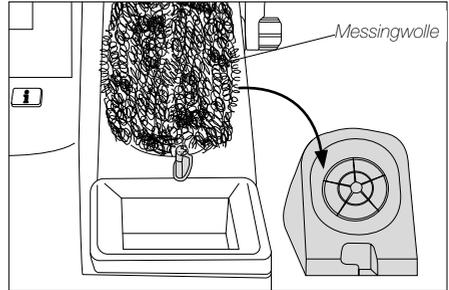
Wenn die Spitze sehr verschmutzt ist, empfiehlt JBC eine Erstreinigung am Abstreifer, um überschüssiges Lot zu entfernen.

Abnehmen des Spritzschutzes

1. Spritzschutz entriegeln.



2. Spritzschutz Abheben.



Weitere Reinigungsoptionen
 (*nicht im Lieferumfang enthalten):

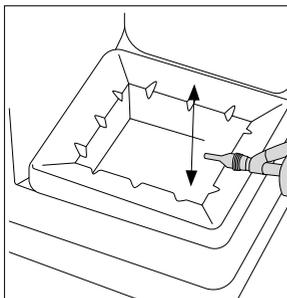


CL6205
Edelstahlwolle*
 Stärkere
 Reinigungsmethode
 als die Messingwolle.

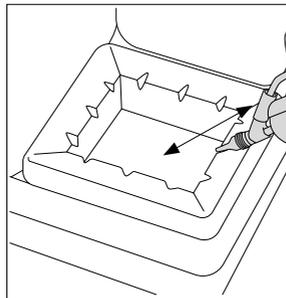


CL6220
Metallbürste*
 Bietet bei sorgsamer
 Verwendung eine
 gründlichere Reinigung.

CL0160
Abstreifer

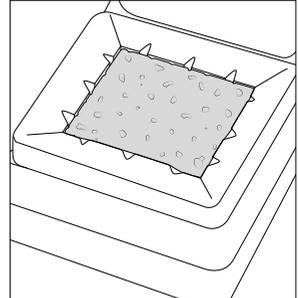


Abklopfen:
 Sanft klopfen, um
 überschüssiges Lot zu
 entfernen.



Abstreifen:
 Verwenden Sie die Kerben zum
 Abstreifen anhaftender Partikel.

S0354
Schwamm



Die schonendste
 Reinigungsmethode. Halten Sie
 den Schwamm beim Arbeiten
 mit destilliertem Wasser feucht,
 um einen Verschleiß der Spitze
 zu vermeiden.

Spitzenpflege

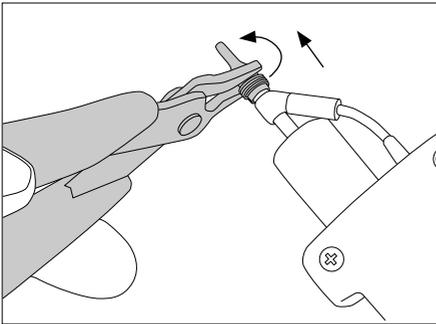
Um eine Oxidation der Spitze zu verhindern, Spitze bei Nichtgebrauch mit Lötzinn bedecken.

! Hinweis: Beim Verzinnen der Entlötspitze die Vakuumpumpen-Taste nicht drücken, da der vom Flussmittel abgegebene Rauch die Kanäle und den Luftfilter rasch blockieren würde.

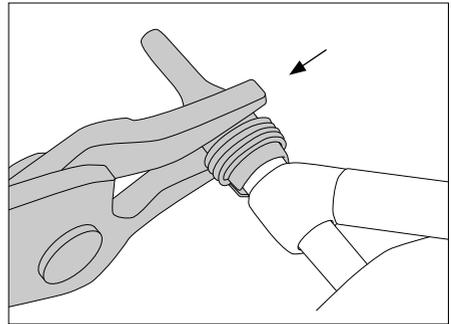
Auswechseln der Spitze

! Hinweis: Dieser Vorgang sollte ausgeführt werden, während die Spitze heiß ist und eine Mindesttemperatur von 250 °C hat, sodass eventuell noch im Inneren befindliches Zinn geschmolzen ist.

1. Verwenden Sie zum Entfernen der Spitze eine Flachzange, drehen Sie die Spitze und ziehen Sie sie.



2. Halten Sie die Spitze beim Befestigen nicht an der Federklemme. Platzieren Sie die Zange direkt vor der Feder.

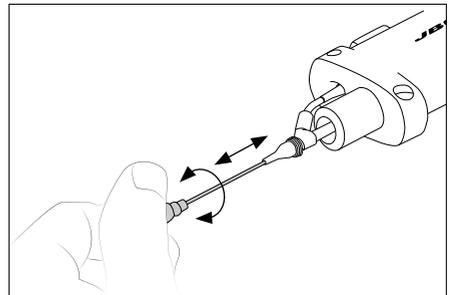


Reinigungstipps

Das Spitzenloch sollte regelmäßig gereinigt werden.

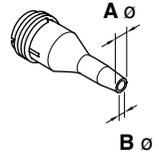
! Hinweis: Lassen Sie das Werkzeug abkühlen, bevor Sie diesen Vorgang durchführen.

Wählen Sie den Durchmesser der Reinigungsstange entsprechend der Spitzengröße. Legen Sie die Stange an der Spitze an und bewegen Sie sie sanft vor und zurück, während Sie sie leicht drehen.



Kompatible Entlötspitzen

CS-Stationen arbeiten mit C360 Spitzen und DS360 Kolben.
Welches Modell Ihren Anforderungen am besten entspricht, finden Sie auf
www.jbctools.com



Entlötspitzen für das Through-Hole-Entlöten



C360001

ØA= 1 mm (0,04 in)
ØB= 0,6 mm (0,02 in)
Ø max. Pin= 0,4 mm (0,02 in)



C360002

ØA= 1,2 mm (0,05 in)
ØB= 0,8 mm (0,03 in)
Ø max. Pin= 0,6 mm (0,02 in)



C360003

ØA= 1,4 mm (0,06 in)
ØB= 1 mm (0,04 in)
Ø max. Pin= 0,8 mm (0,03 in)



C360004

ØA= 1,6 mm (0,06 in)
ØB= 1,2 mm (0,05 in)
Ø max. Pin= 1 mm (0,04 in)



C360007

ØA= 1,9 mm (0,08 in)
ØB= 1,4 mm (0,06 in)
Ø max. Pin= 1,2 mm (0,05 in)



C360006

ØA= 3 mm (0,12 in)
ØB= 1,5 mm (0,06 in)
Ø max. Pin= 1,3 mm (0,05 in)

Entlötspitzen zur Padreinigung



C360011

ØA= 1 mm (0,04 in)
ØB= 0,6 mm (0,02 in)



C360012

ØA= 1,3 mm (0,05 in)
ØB= 0,8 mm (0,03 in)



C360013

ØA= 1,4 mm (0,06 in)
ØB= 1 mm (0,04 in)



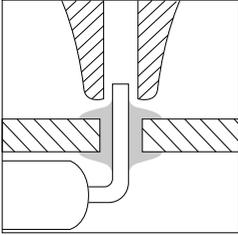
C360014

ØA= 1,6 mm (0,06 in)
ØB= 1,2 mm (0,05 in)

Entlötvorgang

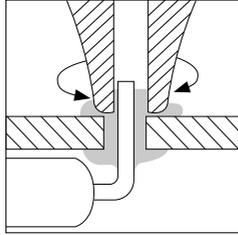
Verwenden Sie beim Entlöten eine Spitze mit einem Durchmesser, der größer als das zu entlötende Pad ist. Dadurch werden maximale Ansaugung und thermische Effizienz erreicht. Platzieren Sie die Spitze mit der Komponentenanschlussklemme im Loch.

1. Platzieren



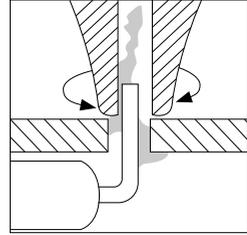
Platzieren Sie die Spitze mit der Komponentenanschlussklemme im Loch.

2. Kreisförmige Bewegung



Wenn sich die Lötverbindung verflüssigt, beschreiben Sie vorsichtig Kreise um den Pin. Dabei dient der Pin als Mittelpunkt Ihrer Bewegung.

3. Absaugung



Drücken Sie die Vakuumpumpen-Taste lang genug, um das Lot zu entfernen.

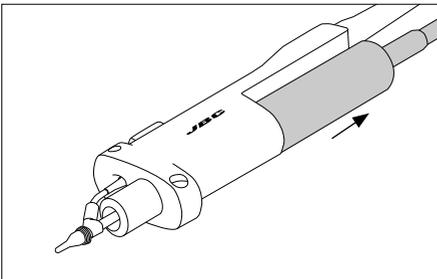
Die Vakuumpumpe läuft einige Sekunden lang weiter. Dies stellt sicher, dass der Vakuumkreis vollständig leer ist. Wenn sich noch Lot an einer Anschlussklemme befindet, löten Sie dies einfach mit frischem Lötzinn und wiederholen Sie den Entlötvorgang.

Wartung des Entlötkolbens

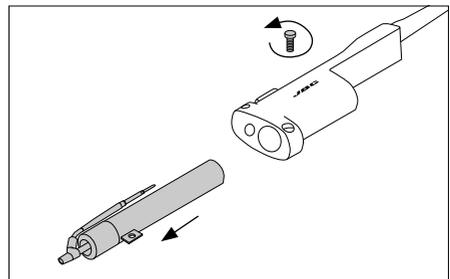
⚠ Hinweis: Für die folgenden Vorgänge schalten Sie die Station aus oder trennen Sie das Werkzeug und warten Sie, bis die Werkzeugtemperatur auf Raumtemperatur gesunken ist.

Auswechseln des Heizelements

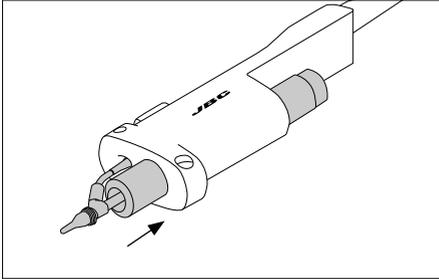
1. Filter vor dem Austauschen des Heizelements entfernen.



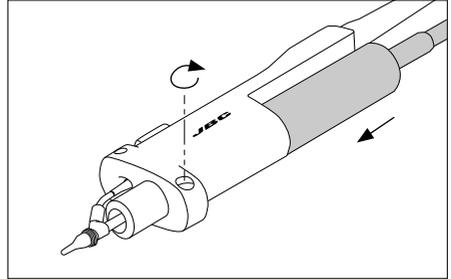
2. Einstellschraube entfernen und Heizelement herausnehmen.



3. Neues Heizelement in das Werkzeug stecken.

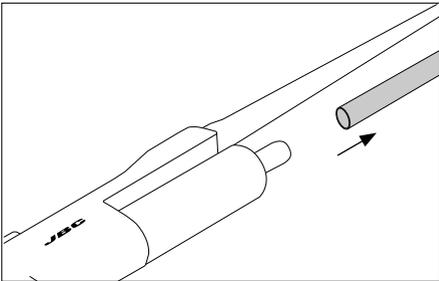


4. Einstellschraube festziehen und Filter einsetzen.

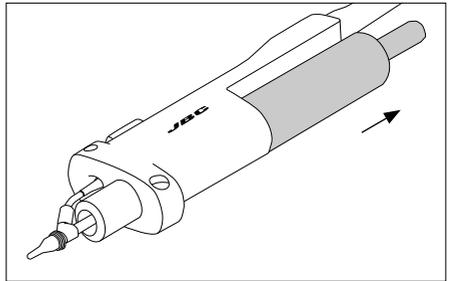


Austauschen des Kolbenfilters

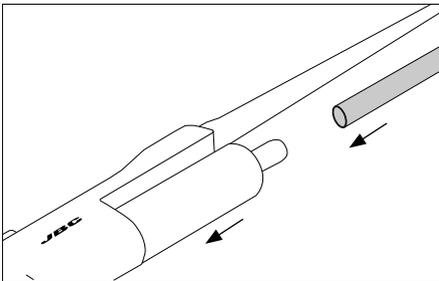
1. Schlauch vom Filter entfernen.



2. Filter vom Werkzeug entfernen.



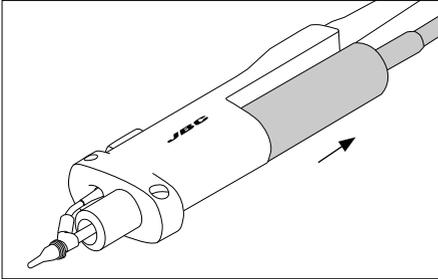
3. Neuen Filter (Art.-Nr. 0008473) in das Werkzeug stecken und Schlauch auf den Filter montieren.



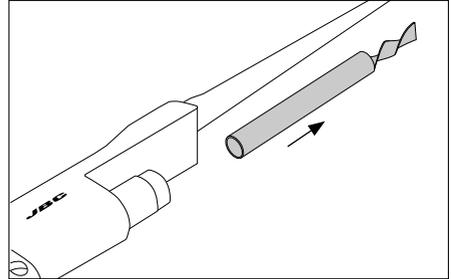
Reinigen des Lotsammlers

⚠ Hinweis: Für diesen Vorgang schalten Sie die Station aus oder trennen Sie das Werkzeug und warten Sie, bis die Werkzeugtemperatur auf Raumtemperatur gesunken ist.

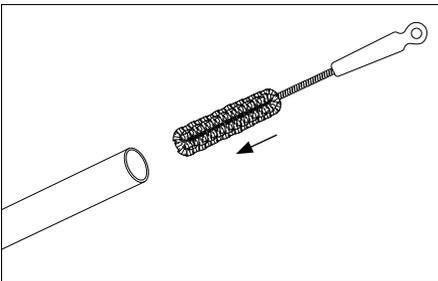
1. Vor Reinigung des Lotsammlers Filter entfernen.



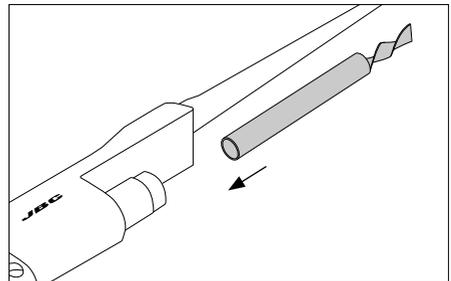
2. Lotsammler mit Metallthalter herausnehmen.



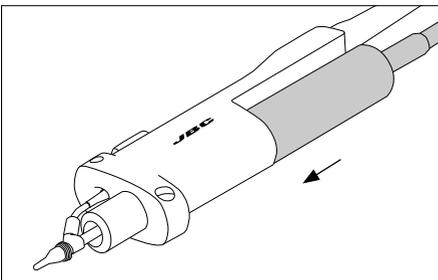
3. Reinigungsbürste (Art.-Nr. 0008297) zum Reinigen des Lotsammlers innen verwenden oder durch einen neuen ersetzen.



4. Lotsammler mit Metallthalter in das Heizelement stecken.



5. Filter am Werkzeug montieren.



Elektrisches Entlötmodul

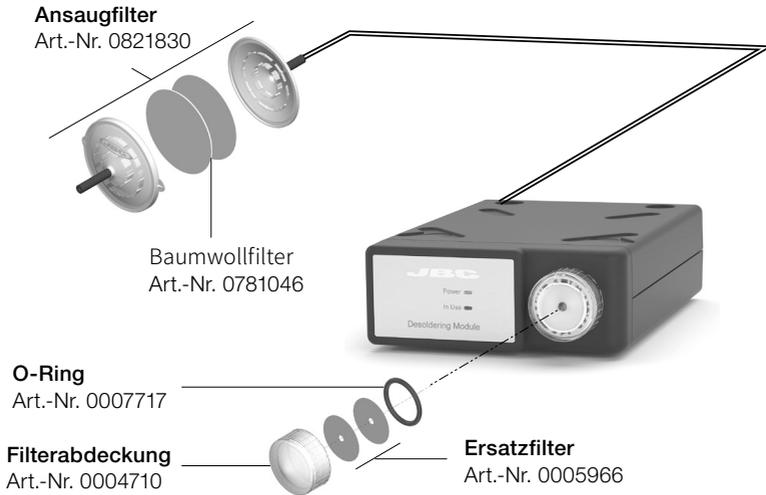
⚠ Hinweis: Vor Durchführung von Wartungsarbeiten Gerät stets vom Strom trennen.

Bei einem Verlust der Ansaugung prüfen, ob es eine Behinderung im Werkzeug (Spitze, Heizelement, Werkzeugfilter), im Schlauch oder in den Ansaugfiltern gibt.

Auswechseln der Pumpenfilter

Filter regelmäßig prüfen und auswechseln, wenn sie gelblich sind.

⚠ Hinweis: Keine scharfen, spitzen Gegenstände zum Öffnen des Ansaugfilters verwenden.

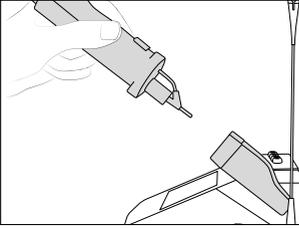


Betrieb

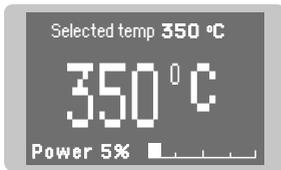
JBC's effizientes Lötssystem

Diese revolutionäre Technologie gewährleistet, dass die gewählte Spitzentemperatur wieder sehr schnell erreicht wird. Dies erlaubt ein Arbeiten auch bei niedrigeren Löttemperaturen, wodurch die Standzeit der Spitze um das Fünffache erhöht wird.

1. Arbeiten



Nach der Entnahme des Werkzeugs aus der Ablage wird die Spitze auf die ausgewählte Temperatur erhitzt.



Tool Settings:
· *Operating Temp.*

Stellen Sie die Arbeitstemperatur zwischen 90 und 450 °C ein.

Drücken Sie oder :

Für Schritte von ±5 °C / °F

Drücken Sie oder :

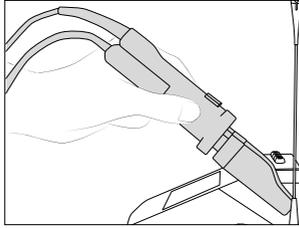
Für Schritte von ±50 °C / °F

Tool Settings:
· *Temp. Levels*

Taste drücken, "Tool Settings" wählen und "Temp. Levels" einstellen.

Drücken Sie oder :
Für Schritte von ± 5 °C / °F.

2. Standby



Wenn das Werkzeug in der Ablage ist, wird die Spitzentemperatur auf die voreingestellte Standby-Temperatur abgesenkt.

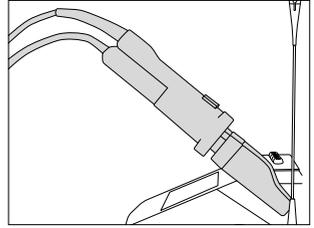


Tool Settings:
· *Sleep*

Ermöglicht das Einstellen der Standby-Temperatur und das Einstellen der Verzögerungszeit bis zum Eintritt des Standby-Modus.

Die Verzögerungszeit kann zwischen 1 und 9 min. eingestellt werden.

3. Ruhemodus



Nach längerer Inaktivität wird die Stromzufuhr unterbrochen und die Spitze kühlt auf Raumtemperatur ab.



Tool Settings:
· *Hibernation*

Ermöglicht das Einstellen der Verzögerungszeit bis zum Eintritt de Ruhemodus.

Die Verzögerungszeit kann zwischen 0 und 60 min eingestellt werden oder es kann "kein Ruhemodus" gewählt werden.

Steuerungsprozess

Arbeitsbildschirm

Der Arbeitsbildschirm bietet nützliche Informationen über den Werkzeugstatus in Echtzeit.

Warnung Feinsicherung erscheint, wenn die Sicherung durchgebrannt ist. Sicherung austauschen.

The working screen displays the following information:

- Fixed temp. 350 °C**: Zeigt eine spezifische, fest eingestellte Temp. an
- Levels °C 270 350 400**: Wird angezeigt, wenn Sie Temperaturstufen ausgewählt haben. Die Werte müssen für die Anwendung eingestellt werden.
- Selected temp. 350 °C**: „Temp.-Einstellung“ Parameter. Bietet eine genauere Einstellung zwischen der ausgewählten und der Ist-Temperatur.
- EARTH FUSE**: Warnung Feinsicherung
- Power 5%**: Anzeige des Leistungsstatus

Navigation buttons: Menü (Menu icon), Up, Down, Left, OK, Right, Info (Hilfe).

Menübildschirm

Standard-PIN: 0105

The menu system structure is as follows:

- Main menu**
 - Exit
 - 1 Reset settings
 - 2 Station settings
 - 3 Tool settings
 - 4 Counters
 - 5 Program version
- Station settings**
 - 1 Temp unit Celsius
 - 2 Maximum temp 400°C
 - 3 Minimum temp 200°C
 - 4 Metronome ----
 - 5 Beep ON
 - 6 PIN ON
 - 7 Change PIN
 - Back
- Tool settings**
 - 1 Fix one temp ----
 - 2 Temp levels set OFF
 - 3 Sleep delay 0 min
 - 4 Sleep temp 150°C
 - 5 Hibernation delay 10 min
 - 6 Temp adjust +0 °C
 - Back Tool 210
- Total Counters**
 - 1 Plugged hours 0
 - 2 Working hours 0
 - 3 Sleep hours 0
 - 4 Hibernation hours 0
 - 5 No tool hours 0
 - 6 Sleep cycles 0
 - Back

Fehlerbehebung

Die Anleitung zur Fehlerbehebung finden Sie auf der Website www.jbctools.com

Parameter

Bei der Verwendung dieser Parameter ist Vorsicht geboten, weil eine unsachgemäße Verwendung die Standzeit der Spitze verringern kann. Beachten Sie die folgenden Empfehlungen:

Stationseinstellungen

Parameterbeschreibung	Empfehlungen	Warnhinweise
Temperatureinheit Celsius (°C) oder Fahrenheit (°F)	N/a	N/a
Höchsttemperatur Einstellung der höchsten Arbeitstemperatur. Die Standard-Höchsttemperatur beträgt 400 °C (750 °F). Dies ist hoch genug für die meisten bleifreien Anwendungen.	Der Temperaturbereich der Station beträgt 90-450 °C (190-840 °F). Ändern Sie die Temperaturgrenzwerte, wenn Sie mit weniger üblichen Anwendungen wie niedrig- / hochschmelzendem Lot (HMP) oder Kunststoff (z. B. Nietverbindungen) arbeiten.	 In den meisten Fällen können bei Arbeiten über 400 °C (750 °F) die Leiterplatte und deren Bauteile beschädigt werden. Selbst bei kurzem Kontakt der Spitze mit der Lötstelle kann das Flussmittel evtl. nicht ordnungsgemäß funktionieren und die Standzeit der Spitze stark reduziert werden. Wenn für die Lötstelle eine höhere Leistung erforderlich ist (z. B. für Multilayer- oder stark wärmeleitende Platten), empfiehlt JBC andere Hilfsmittel, wie Unterheizungen.
Mindesttemperatur Einstellung der niedrigsten Arbeitstemperatur. Die Standard-Mindesttemperatur beträgt 200 °C (392 °F). Dies gilt als geeigneter Ausgangspunkt für bleihaltige Anwendungen.		
Metronom Dies aktiviert einen Beep-Ton. Der Intervallbereich reicht von 1 bis 50 Sekunden.	Nützlich zur Einstellung eines Arbeitstaktes bei repetitiven Anwendungen. Der Beep-Ton gibt an, wie lange die Spitze in Kontakt mit der Lötstelle sein muss.	N/a
Beep Ton für das Tastenfeld aktivieren/deaktivieren.	N/a	N/a
PIN PIN-Anzeige aktivieren/deaktivieren.	N/a	N/a
PIN ändern Die Standard-PIN (0105) ändern.	Die PIN muss für jede Parameteränderung eingegeben werden.	N/a

Werkzeugeinstellungen

Parameterbeschreibung	Empfehlungen	Warnhinweise
Temperatureinstellung Einstellung eines Werts im Temperaturbereich der Station (90-450 °C/190-840 °F).	Ideal zum Löten von mehr als einem Bauteil mit einer bestimmten Temperatur. Die Station lehnt daraufhin jeden Versuch der Temperaturänderung ab.	N/a
Temperaturstufeneinstellung Ähnlich wie Parameter „Einstellung einer Temperatur“. In diesem Fall kann der Benutzer bis zu 3 Werte für verschiedene Leistungsanforderungen einstellen.	Dies ermöglicht einen raschen Wechsel zwischen 3 verschiedenen Temperaturen. Stellen Sie diese in Übereinstimmung mit den zulässigen Werten für Ihre Lötanwendungen ein.	N/a
Standby-Verzögerung Einstellung der Zeitdauer, die das Werkzeug in der Ablage auf dem ausgewählten Temperaturwert bleibt, bevor es in den Standby-Modus geht. Danach sinkt die Temperatur der Spitze auf die Standby-Temperatur ab.	Da unsere Werkzeuge die Betriebstemperatur aus dem Standby-Modus in wenigen Sekunden erreichen, ist dieser Parameter auf 0 min voreingestellt. Sobald das Werkzeug in die Ablage zurückgesteckt wird, sinkt die Temperatur automatisch, wodurch die Standzeit der Spitze verlängert und eine Oxidation vermieden wird. Ein Nachverzinnen der Spitze vor dem Einstecken des Werkzeugs in die Ablage schützt die Spitze und verlängert ihre Standzeit.	 Eine Einstellung dieser Parameter auf höhere Werte führt zu einer unnötigen Beschleunigung der Oxidation und verkürzt die Standzeit der Spitze, insbesondere bei Arbeiten mit Temperaturen bis 450 °C (840 °F).
Standby-Temperatur Dies ist die Standby-Solltemperatur, die die Spitze erreicht, wenn sie in die Ablage gesteckt wird.	Die Standby-Temperatur ist auf einen Wert einzustellen, der einen Kompromiss zwischen Oxidationsschutz und schnellem Erreichen der Arbeitstemperatur darstellt.	

Werkzeugeinstellungen

Parameterbeschreibung	Empfehlungen	Warnhinweise
<p>Ruhemodus-Verzögerung Legt die Zeitdauer fest, in der das Werkzeug auf Standby-Temperatur verbleibt, bevor es in den Ruhemodus tritt. Nach deren Ablauf wird die Stromzufuhr unterbrochen und die Spitze kühlt auf Raumtemperatur ab.</p>	<p>Diese Funktion schützt die Spitze wirksam vor Oxidation, wenn das Werkzeug lange unvernndet in der Ablage verbleibt. Auch das Nachverzinnen der Spitze vor dem Einstecken des Werkzeugs in die Ablage trägt zum Oxidationsschutz bei und verlängert die Standzeit der Spitze.</p>	<p> Eine Erhöhung des Standardwerts beschleunigt die Oxidation und verkürzt die Standzeit der Spitze.</p>
<p>Temperaturanpassung Dieser Parameter bietet eine genauere Einstellung zwischen der ausgewählten und der Ist-Temperatur.</p>	<p>Stellen Sie Werte innerhalb $\pm 50\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($\pm 90\text{ }^{\circ}\text{F}$) ein, um „Null-Fehler“ zu erzielen. JBC empfiehlt dringend die Verwendung der Thermometer TID-A oder TIA-A, um präzise Anzeigewerte zu erhalten.</p>	<p> Bei einer Änderung des Kartuschentyps, sollte der Parameter auf $0\text{ }^{\circ}\text{C}/\text{F}$ zurückgesetzt oder auf den für diese Kartusche erforderlichen Wert geändert werden. Beispiel: Wenn für eine dickere Kartusche eine Korrektur von $+20\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($+36\text{ }^{\circ}\text{F}$) eingestellt wird und der Benutzer dann zu einer dünneren wechselt, ohne die Temperatureinstellung zurückzusetzen, würde er bei dieser dünneren Kartusche mit einer höheren Temperatur als notwendig arbeiten.</p>

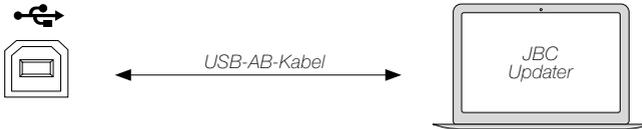
USB-Anschluss

Laden Sie zur Optimierung Ihrer Lötstation die neueste Software von unserer Website herunter.

JBC Updater

www.jbctools.com/software.html

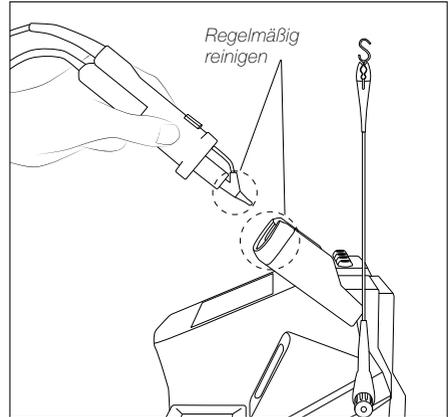
Aktualisieren Sie die Software der Station über den USB-Anschluss:



Wartung

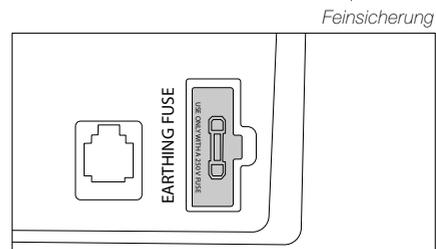
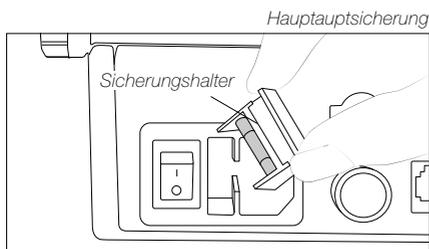
Schalten Sie das Gerät vor Reinigungsarbeiten aus und trennen Sie es vom Netz. Lassen Sie die Ausrüstung abkühlen.

- Reinigen Sie das Display der Station mit Glasreiniger oder einem feuchten Tuch.
- Verwenden Sie ein feuchtes Tuch zum Reinigen des Gehäuses und des Werkzeugs. Alkohol darf nur zum Reinigen der Metallteile verwendet werden.
- Prüfen Sie regelmäßig, ob die Metallteile des Werkzeugs und der Ablage sauber sind, sodass die Station den Werkzeugstatus erkennen kann.
- Reinigen und verzinnen Sie die Oberfläche der Kartuschenspitze vor dem Aufbewahren, um deren Oxidation zu vermeiden. Rostige und verschmutzte Oberflächen reduzieren die Wärmeübertragung auf die Lötstelle.
- Prüfen Sie regelmäßig alle Kabel und Schläuche.
- Ersetzen Sie schadhafte bzw. beschädigte Teile. Verwenden Sie nur Original-JBC-Ersatzteile.



Wenn dieser Warnhinweis auf dem Hauptbildschirm erscheint, muss die Feinsicherung ersetzt werden.

- Eine durchgebrannte Sicherung ist wie folgt zu ersetzen:



1. Ziehen Sie den Sicherungshalter ab und entfernen Sie die Sicherung. Falls erforderlich verwenden Sie ein Werkzeug als Hebel.
2. Setzen Sie eine neue Sicherung in den Sicherungshalter ein und stecken Sie diesen wieder in die Station.

Sicherheit



Zum Schutz vor Stromschlägen, Verletzungen, Feuer- und Explosionsgefahr sind unbedingt die Sicherheitsrichtlinien zu befolgen.

- Die Geräte dürfen nicht für andere Zwecke als zum Löten bzw. Nachbearbeiten verwendet werden. Eine unsachgemäße Verwendung kann einen Brand auslösen.
- Das Netzkabel darf nur in zugelassene Steckdosen eingesteckt werden. Vor der Verwendung auf ordnungsgemäße Erdung prüfen. Zum Ausstecken nicht am Kabel, sondern am Stecker ziehen.
- Keine Eingriffe an stromführenden Teilen vornehmen.
- Wenn das Werkzeug nicht in Verwendung ist, sollte es in die Ablage gesteckt werden, um den Standby-Modus zu aktivieren.
Die Lötspitze, das Metallteil des Werkzeugs und die Ablage können noch heiß sein, wenn die Station ausgeschaltet ist. Vorsicht bei der Handhabung des Geräts, einschließlich der Einstellung der Ablageposition.
- Das eingeschaltete Gerät nicht unbeaufsichtigt lassen.
- Die Lüftungsgitter nicht abdecken. Die Hitze kann zum Entzünden brennbarer Produkte führen.
- Haut- und Augenkontakt mit dem Flussmittel vermeiden: Gefahr von Haut- bzw. Augenreizungen.
- Vorsicht gegenüber dem Lötrauch.
- Den Arbeitsplatz sauber und aufgeräumt halten. Bei der Arbeit zum Schutz vor Verletzungen geeignete Schutzbrillen und Handschuhe verwenden.
- Besondere Vorsicht ist mit flüssigen Zinnresten geboten, die Verbrennungen verursachen können.
- Dieses Gerät kann von Kindern über acht Jahren und Personen mit eingeschränkten körperlichen, sensorischen bzw. geistigen Fähigkeiten oder mangelnder Erfahrung verwendet werden, sofern diese entsprechend beaufsichtigt oder in der Verwendung des Geräts geschult werden und die damit verbundenen Gefahren verstehen. Das Gerät darf nicht von Kindern zum Spielen verwendet werden.
- Die Wartung darf nicht von unbeaufsichtigten Kindern durchgeführt werden.

Technische Daten

CS

Präzisions-Entlötstation

Art.-Nr. **CS-9F** 100 V 50/60 Hz. Eingangssicherung: T 2 A. Ausgang: 23,5 V.

Art.-Nr. **CS-1F** 120 V 50/60 Hz. Eingangssicherung: T 2 A. Ausgang: 23,5 V.

Art.-Nr. **CS-2F** 230 V 50/60 Hz. Eingangssicherung: T 1 A. Ausgang: 23,5 V.

Steuereinheit mit Werkzeug

- Höchstleistung (Werkzeug): 40 W
- Temperaturbereich: 90 - 450 °C / 190 - 840 °F
- Stabilität bei Leerlauftemp. (stehende Luft): $\pm 1,5$ °C / ± 3 °F
(Erfüllt und übertrifft IPC J-STD-001)
- Temp.-Genauigkeit: ± 3 % (bei Verwendung der Referenzkartusche)
- Temp.-Einstellung: ± 50 °C / ± 90 °F
(über die StationsmenüEinstellung)
- Spannung/Widerstand zwischen Spitze und Erde: Erfüllt und übertrifft IPC J-STD-001
- Feinsicherung: F 1,25 A
- Anschlüsse: USB-B: Kommunikation mit PC
RJ12: Verbindung mit einer "Remote"-Steuerung oder eines Lötrauchabsaugers FAE
- Betriebs-Umgebungtemp.: 10 - 50 °C / 50 - 122 °F
- Abmessungen / Gewicht der Steuereinheit: 170 x 176 x 145 mm / 2,80 kg
6,7 x 6,9 x 5,7 in / 6,17 lbs

MS

Elektrisches Entlötmodul für DI & CS

Art.-Nr. **MS-A**

- Vakuum: 75% / 570 mmHg / 22,4 inHg
- Durchflussrate: 9 SLPM
- Abmessungen / Gewicht de Entlotmoduls: 145 x 55 x 225 mm / 1,19 kg
(L x B x H) 5,7 x 2,2 x 8,9 in / 2.62 lbs

CS

- Netto-Gewicht: 4,00 kg / 8,82 lb
- Abmessungen / Gewicht des Gesamtpakets: 495 x 295 x 255 mm / 5,90 kg
(L x B x H) 19,5 x 11,6 x 10 in / 13,01 lbs

Entspricht den CE-Vorschriften.

ESD-sicher (erfüllt IEC/EN 61340-5-1 und IPC J-STD-001)

JBC

Garantie

Die zweijährige Garantie, die JBC für dieses Gerät bietet, deckt alle Herstellungsfehler, einschließlich des Austauschs fehlerhafter Teile und der Arbeitskosten.

Verschleiß oder missbräuchliche Verwendung des Produktes sind von der Garantie nicht abgedeckt.

Um die Garantie in Anspruch zu nehmen, muss das Gerät frankiert an den Händler gesendet werden, bei dem es gekauft wurde.

Erhalten Sie 1 zusätzliches Jahr JBC-Garantie, indem Sie sich innerhalb von 30 Tagen nach dem Kauf auf dieser Web-Seite registrieren:

<https://www.jbctools.com/productregistration/>



Dieses Produkt sollte nicht mit dem Hausmüll entsorgt werden.

Gemäß der europäischen Richtlinie 2012/19/EU sind elektronische Geräte nach Ablauf der Lebensdauer zu sammeln und bei einem autorisierten Verwertungsbetrieb abzugeben.

CE EAC UK
CA

www.jbctools.com

0031463-260625