



ALE 自动送锡焊台

本指南适用于以下型号：

①

含锡丝穿孔的焊台

料号
ALE-208VHB (230 V)
ALE-210VHB (230 V) *
ALE-212VHB (230 V)
ALE-215VHB (230 V)
ALE-216VHB (230 V)

* 可在 JBC 官网订购。
所有其他型号可根据要求
提供。

②

不含锡丝穿孔

料号	料号
ALE-204HB (230 V)	ALE-210HB (230 V)
ALE-205HB (230 V)	ALE-212HB (230 V)
ALE-206HB (230 V)	ALE-215HB (230 V)
ALE-207HB (230 V)	ALE-216HB (230 V)
ALE-208HB (230 V)	ALE-218HB (230 V)

产品信息

此网页显示最新
产品版本



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



购买的焊台 型号	控制主机* 型号	适用锡丝:
ALE-208VHB (230 V)	ALE-208UVHB (230 V)	Ø 0.8 mm / Ø 0.032 in
ALE-210VHB (230 V)	ALE-210UVHB (230 V)	Ø 1.0 mm / Ø 0.040 in
ALE-212VHB (230 V)	ALE-212UVHB (230 V)	Ø 1.2 mm / Ø 0.047 in
ALE-215VHB (230 V)	ALE-215UVHB (230 V)	Ø 1.5 mm / Ø 0.060 in
ALE-216VHB (230 V)	ALE-216UVHB (230 V)	Ø 1.6 mm / Ø 0.063 in

* 根据所购买焊台的型号, 包含所列控制主机中的一个型号。

注意:

控制主机包装内已包含一套焊锡丝导管套组, 导向轮已安装在控制主机上。
如需适用于其他焊锡丝直径的导管套组, 请访问: www.jbcsoldering.cn/solder-wire-guide-kit-for-ale250

GALExxV
ALE250专用含穿孔的锡丝导管套件

GALExxD
ALE250专用锡丝导管套件



所有购买的焊台型号均包含以下物品 (每种物品各 1 件):



ALE250 自动送锡焊接手柄
料号 ALE250-B



ALES 自动送锡焊接手柄 专用支架
料号 ALE-SB



C250403 圆锥弯型烙铁头 Ø 1
料号 C250403

② 不含锡丝穿孔

包装清单



购买的焊台 型号	控制主机* 型号	适用锡丝:
ALE-204HB (230 V)	ALE-204UHB (230 V)	Ø 0.38 - 0.4 mm / 0.015 - 0.016 in
ALE-205HB (230 V)	ALE-205UHB (230 V)	Ø 0.45 - 0.56 mm / 0.018 - 0.022 in
ALE-206HB (230 V)	ALE-206UHB (230 V)	Ø 0.6 - 0.64 mm / 0.023 - 0.025 in
ALE-207HB (230 V)	ALE-207UHB (230 V)	Ø 0.7 - 0.78 mm / 0.028 - 0.031 in
ALE-208HB (230 V)	ALE-208UHB (230 V)	Ø 0.8 - 0.82 mm / 0.032 - 0.033 in
ALE-210HB (230 V)	ALE-210UHB (230 V)	Ø 0.9 - 1.1 mm / 0.036 - 0.044 in
ALE-212HB (230 V)	ALE-212UHB (230 V)	Ø 1.14 - 1.27 mm / 0.045 - 0.051 in
ALE-215HB (230 V)	ALE-215UHB (230 V)	Ø 1.5 - 1.57 mm / 0.06 - 0.063 in
ALE-216HB (230 V)	ALE-216UHB (230 V)	Ø 1.6 - 1.63 mm / 0.063 - 0.065 in
ALE-218HB (230 V)	ALE-218UHB (230 V)	Ø 1.8 mm / 0.073 in

→
Content*
→

* 根据所购买焊台的型号, 包含所列控制主机中的一个型号。

所有购买的焊台型号均包含以下物品 (每种物品各 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

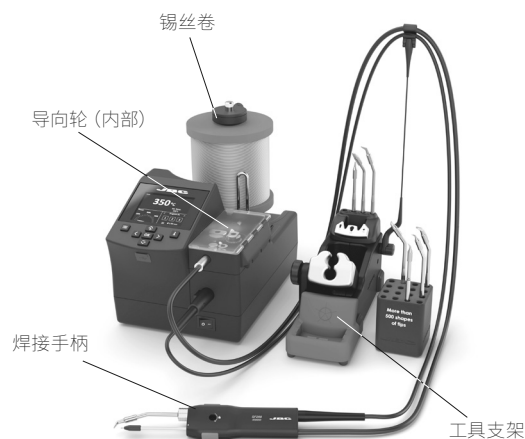
安装

开始工作之前，必须先安装锡丝卷，并将工具支架、焊握手柄及电源线连接到控制主机。*

请按照本快速安装指南中的步骤进行组装。

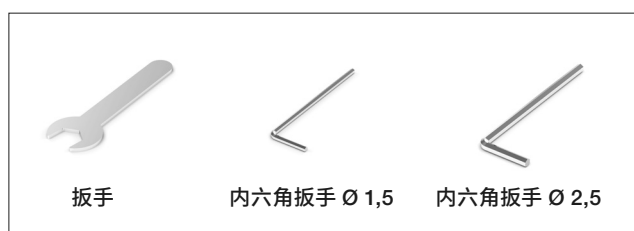
注意：锡丝直径必须与购买的 ALE 型号相匹配。确保锡丝直径与 ALE 控制主机中安装的导向轮相兼容。

* 未随附锡丝卷



所需工具

所需的工具已放置在控制主机上。



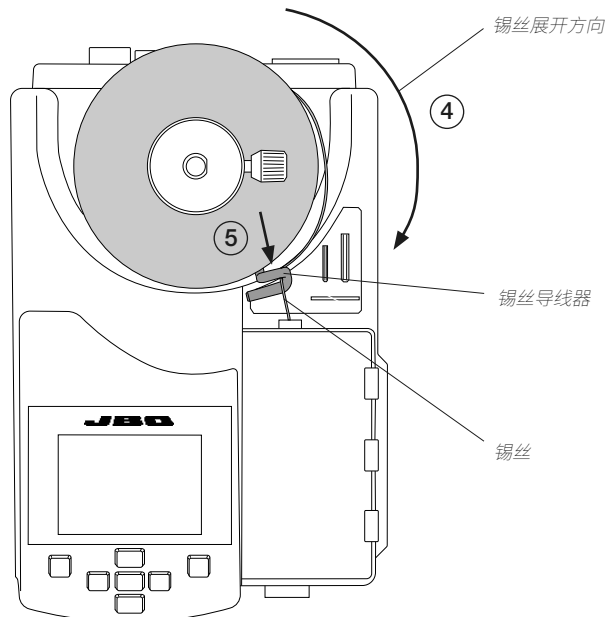
步骤 1 组装锡丝卷

拧松锡丝卷锁紧螺丝 (1) 并从轴上卸下锡丝卷锁紧装置 (2)。

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)。

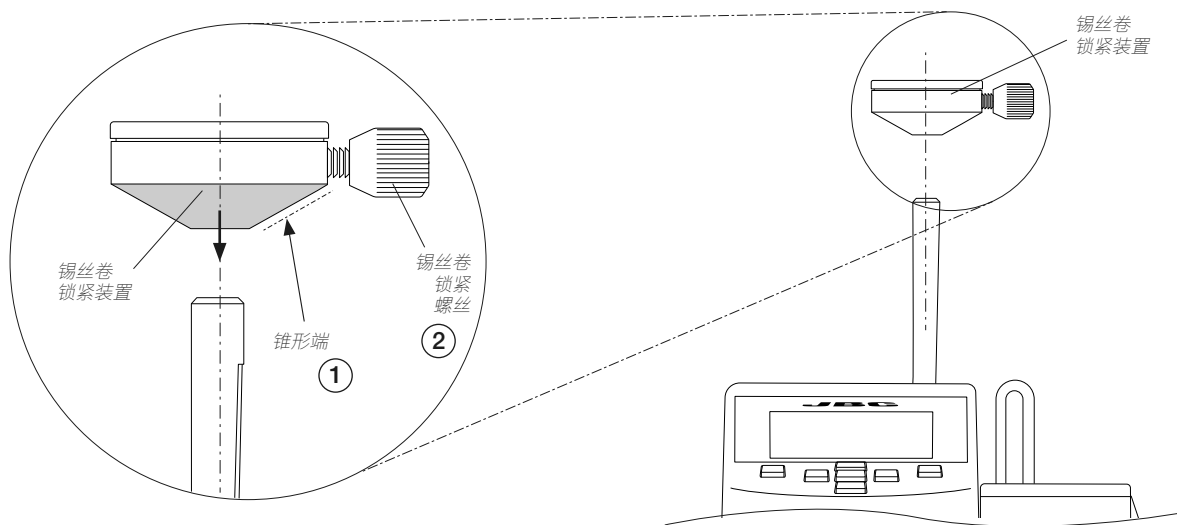


观看产品组装视频

步骤 2 组装锡丝卷锁紧装置

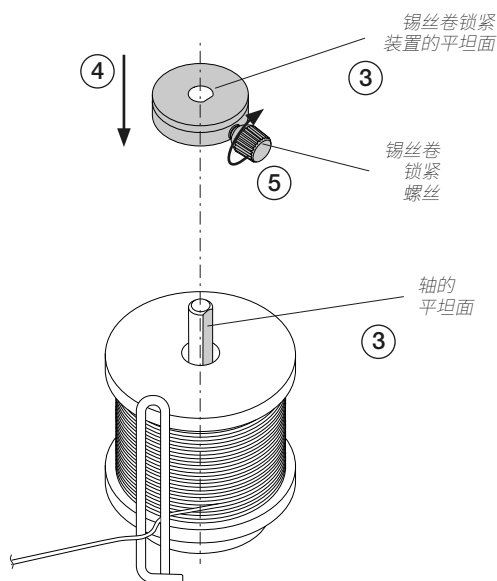
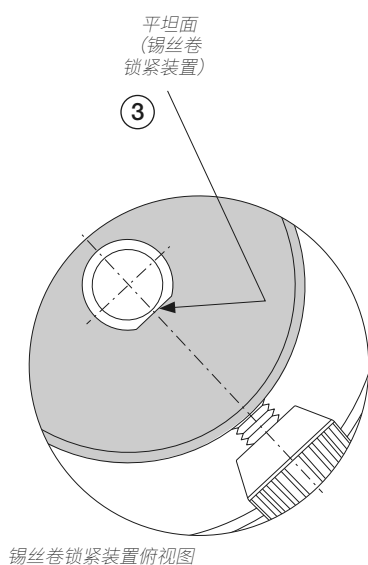
组装锡丝卷锁紧装置时，其锥形端 (1) 必须朝下。

确保锡丝卷锁紧螺丝略微旋出，且不会与轴 (2) 发生碰撞。



将轴的平坦面 (2) 与锡丝卷锁紧装置的内部平坦面 (3)（带有螺丝的一面）对齐，然后将其重新组装到轴 (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)。



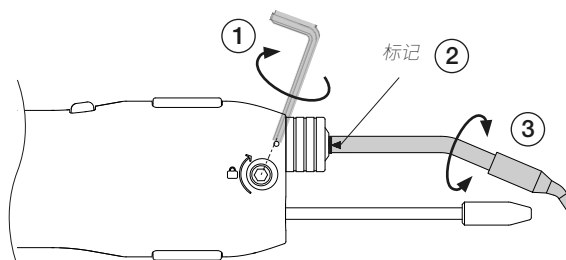
步骤 3 组装烙铁头

⚠ 为了安全地组装/更换烙铁头，务必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)，将新烙铁头插入至标记(2)处。

重要注意事项：请务必完全插入烙铁头，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 组装导管套组

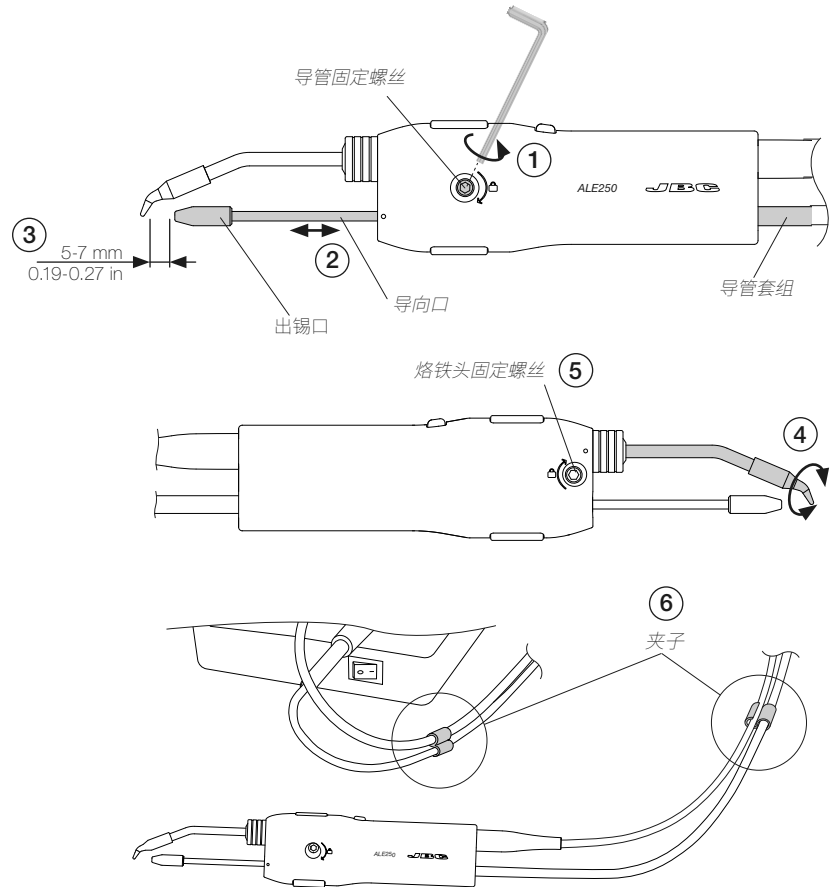
拧松导管固定螺丝（方向与工具外壳上所示的相反）(1) 并插入导管套组。

调整导管长度 (2)。在焊嘴和出锡口 (3) 之间留下 5 至 7 mm (0.19 至 0.27 in) 的空隙。

如有必要，调整烙铁头焊嘴方向 (4)，使其对准锡丝出口位置。为此，请松开烙铁头锁紧螺丝，调整完毕后再将其拧紧 (5)。

调整好位置后，拧紧导管固定螺丝 (1)。

为了便于操作，可使用夹子 (6) 将导管连接到工具线缆。

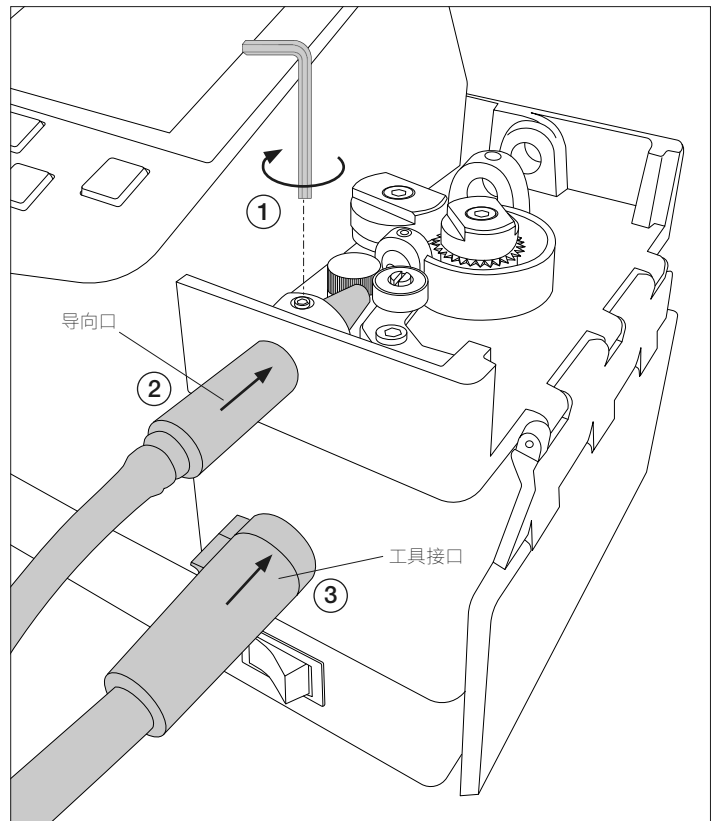


步骤 5 组装工具

按照以下步骤将工具连接到控制主机：

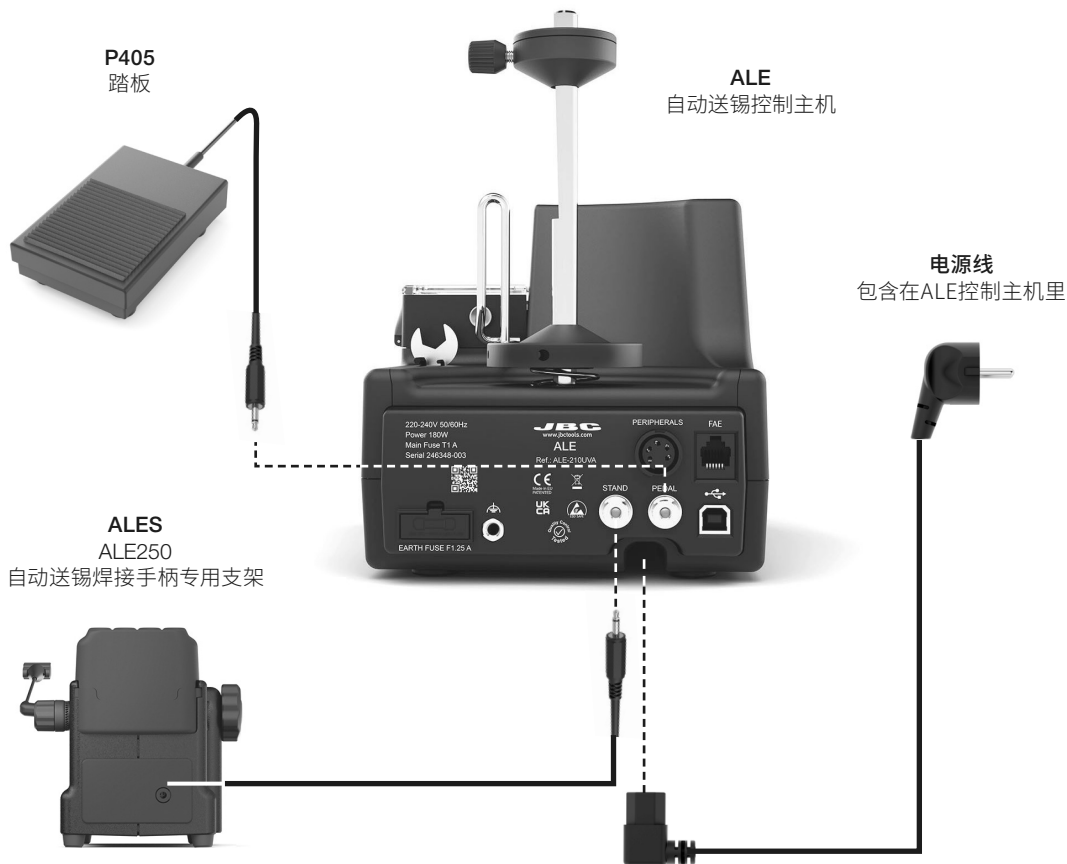
拧松固定螺丝，插入并推动导向口，直至无法再移动 (1)，然后再次拧紧固定螺丝 (2)。

然后插入工具接口 (3)。



步骤 6 安装支架、踏板和电源线

在控制主机背面，插入支架连接线、踏板连接线和电源线。



步骤 6 焊台设置电源线

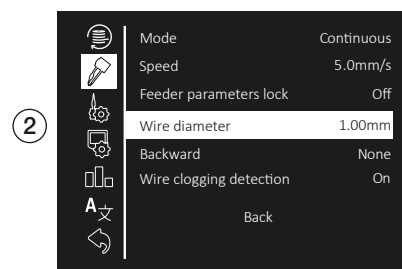
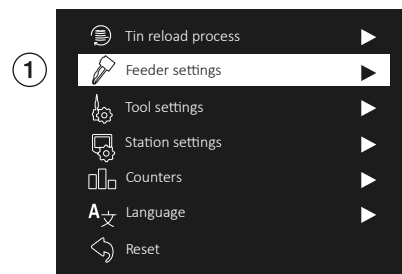
拿起工具或将其放在支架上，然后启动焊台。⚠ 注意，烙铁头焊嘴会变得非常烫。

按下  按键进入主菜单，选择“Feeder settings”（送锡设置）(1)，然后选择“Wire diameter”（锡丝直径）(2)，将数值调整为当前的锡丝直径。

重要提示：

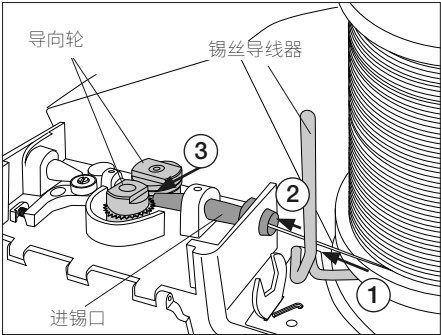
为确保正常运行，所选锡丝的直径必须与安装在 ALE 上的导管套件及其组件（滚轮、夹具和进出锡口）的直径相匹配。

不同锡丝直径的导管套件可在 JBC 官网购买，可通过此二维码访问。



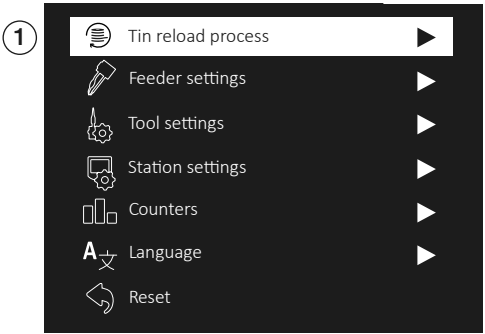
步骤 8 装载锡丝

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

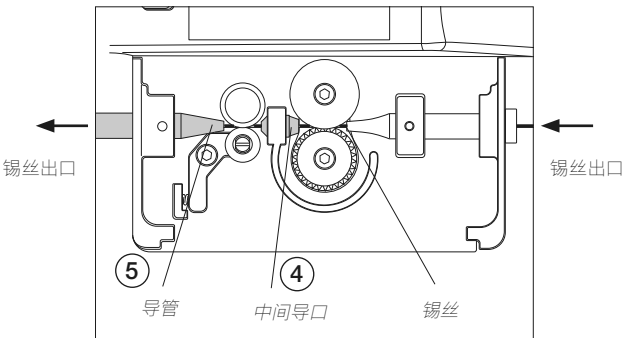


选择“Tin reload process”（锡丝重新装载  流程），然后使用  送入锡丝，直至锡丝从出锡口出来。

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)。

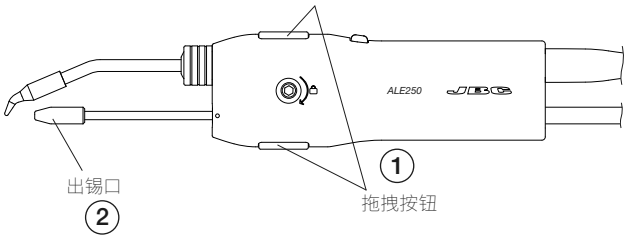


送入锡丝

通过按压两个拖拽按钮(1) 之一，向前移动锡丝，直到锡丝从出锡口 (2) 出来。

两个拖拽按钮，操作更方便

根据元器件布局或应用角度，可能需要在不同的位置工作。工具两侧各有一个按钮，这样的设计提升了操作的灵活性，使用户能够更轻松地接触到难以触及的焊点，同时用户的舒适度也不会受到影响。



使用踏板

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



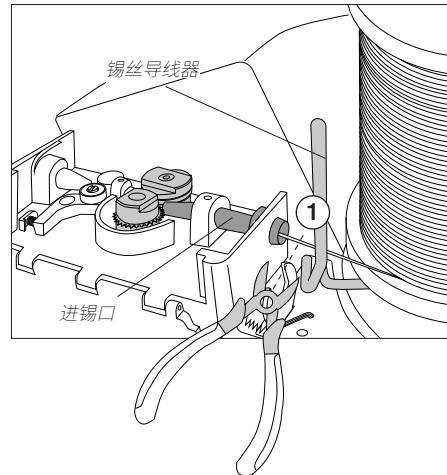
步骤 9 卸载锡丝

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。

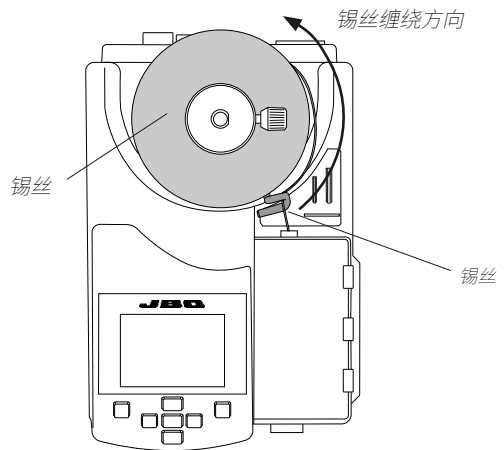
用钳子夹住从出锡口出来的锡丝，然后用力拉，直到完全拔出。



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，也可以按照前文所述适用于含锡丝穿孔的卸载步骤操作。

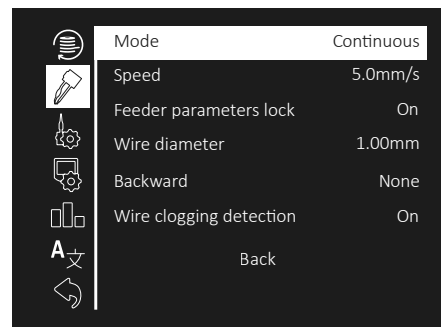


步骤 10 控制过程

送锡设置模式

根据所选的模式，可供“Feeder settings”（送锡设置）的参数会有所不同。

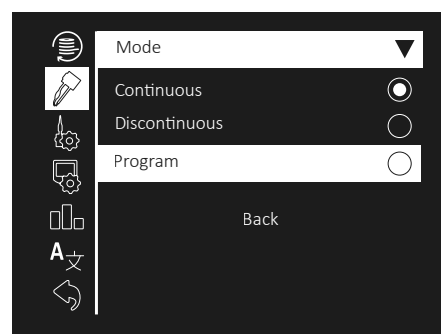
选择“持续”、“非持续”或“程序”模式。按下  按钮进入主菜单，选择“Feeder settings”（送锡设置）(1)，然后选择“模式” (2)。更多详情请参阅 ALE 控制主机说明书或 JBC 官网。www.jbcsoldering.cn/ale-automatic-feed-soldering-station



进入 ALE 控制单主机产品页面



ALE 控制单元说明书可通过此二维码访问的产品页面进行下载。



备注

[illegible]

备注

[illegible]

规格

ALE 自动送锡焊台		
含锡丝穿孔	不含锡丝穿孔	
适用于锡丝 $\varnothing$ 0.8mm:	适用于锡丝 $\varnothing$ 0.38 - 0.4 mm:	适用于锡丝 $\varnothing$ 0.90 - 1.10 mm:
型号 ALE-208VHB (230 V)	型号 ALE-204HB (230 V)	型号 ALE-210HB (230 V)
适用于锡丝 $\varnothing$ 1.0mm:	适用于锡丝 $\varnothing$ 0.45 - 0.56 mm:	适用于锡丝 $\varnothing$ 1.14 - 1.27 mm:
型号 ALE-210VHB (230 V) * * 可在 JBC 官网订购。 其他型号可根据需求提供。	型号 ALE-205HB (230 V)	型号 ALE-212HB (230 V)
适用于锡丝 $\varnothing$ 1.2mm:	适用于锡丝 $\varnothing$ 0.60 - 0.64 mm:	适用于锡丝 $\varnothing$ 1.50 - 1.57 mm:
型号 ALE-212VHB (230 V)	型号 ALE-206HB (230 V)	型号 ALE-215HB (230 V)
适用于锡丝 $\varnothing$ 1.5 mm:	适用于锡丝 $\varnothing$ 0.70 - 0.78 mm:	适用于锡丝 $\varnothing$ 1.60 - 1.63 mm:
型号 ALE-215VHB (230 V)	型号 ALE-207HB (230 V)	型号 ALE-216HB (230 V)
适用于锡丝 $\varnothing$ 1.6 mm:	适用于锡丝 $\varnothing$ 0.80 - 0.82 mm:	适用于锡丝 $\varnothing$ 1.80 mm:
型号 ALE-216VHB (230 V)	型号 ALE-208HB (230 V)	型号 ALE-218HB (230 V)
兼容锡丝卷:		
- 包装尺寸/重量 (长x宽x高)	545 x 345 x 275 mm / 8.46 kg 21.46 x 13.58 x 10.83 in / 18.65 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。