

JBC

www.jbctools.com

Strona
produktu



INSTRUKCJA OBSŁUGI



HDE

Jednostka sterująca o zwiększonej
wytrzymałości

Niniejsza instrukcja obsługi dotyczy następujących urządzeń:

HDE-9UD (100 V)

HDE-1UD (120 V)

HDE-2UD (230 V)

Lista elementów zestawu

W zestawie znajdują się następujące elementy:



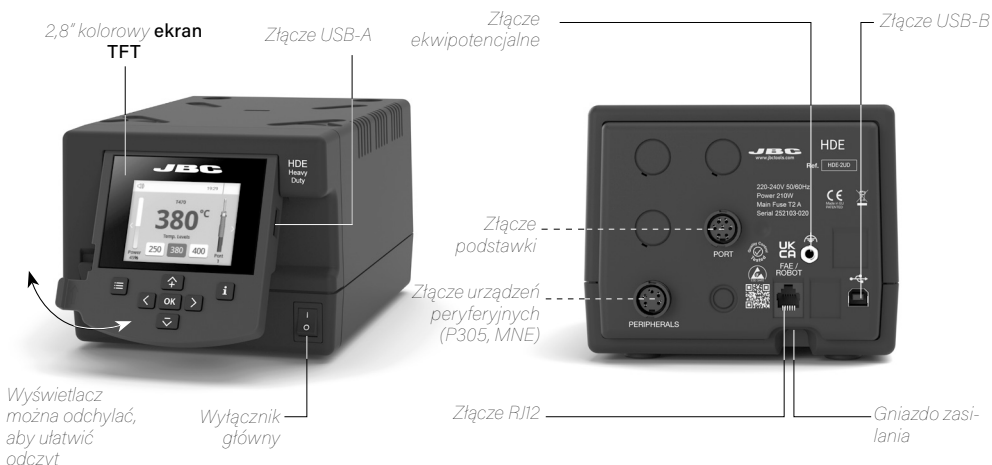
HDE Jednostka sterująca o
zwiększonej wytrzymałości
..... 1 szt.

Przewód zasilający 1 szt.
Nr ref. 0024077 (100 V)
0023717 (120 V)
0024080 (230 V)

Instrukcja obsługi 1 szt.
Nr ref. 0032085

Cechy urządzenia

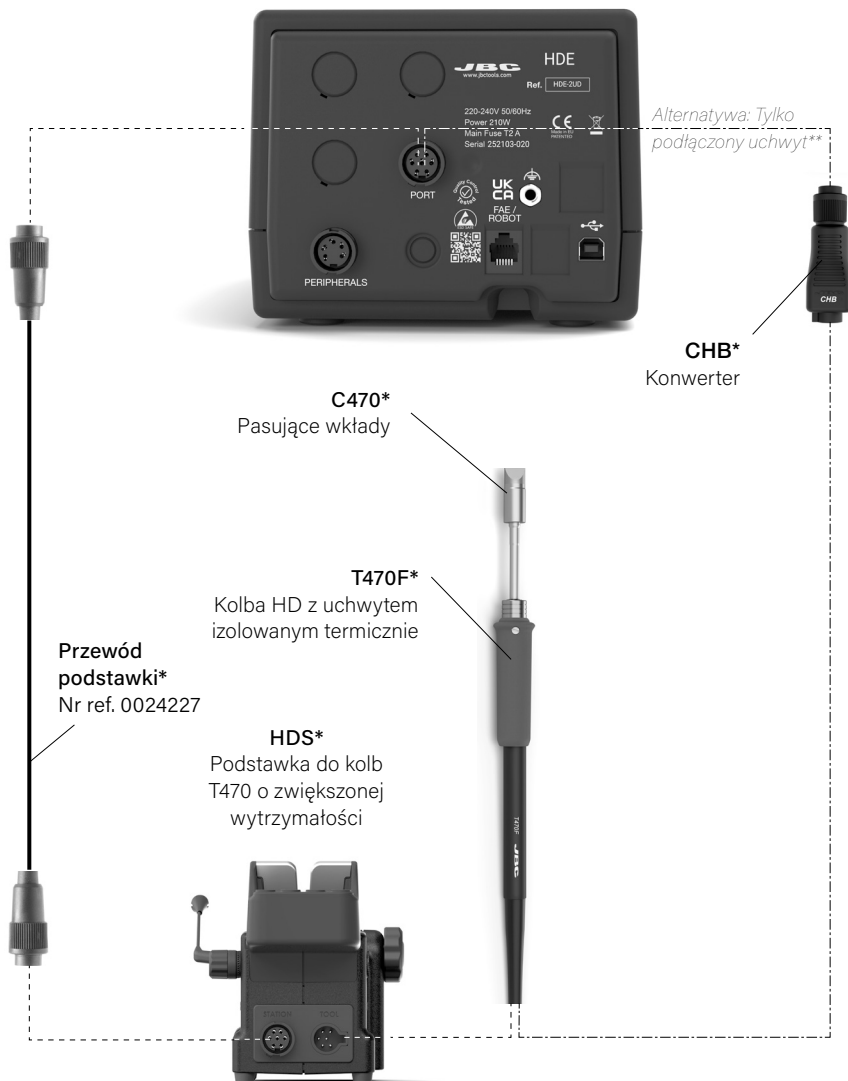
Jednostka HDE zapewnia wysoką sprawność i lepsze parametry podczas operacji lutowania wymagających dostarczenia dużych ilości ciepła.



Przykład podłączenia - kolba o zwiększonej wytrzymałości

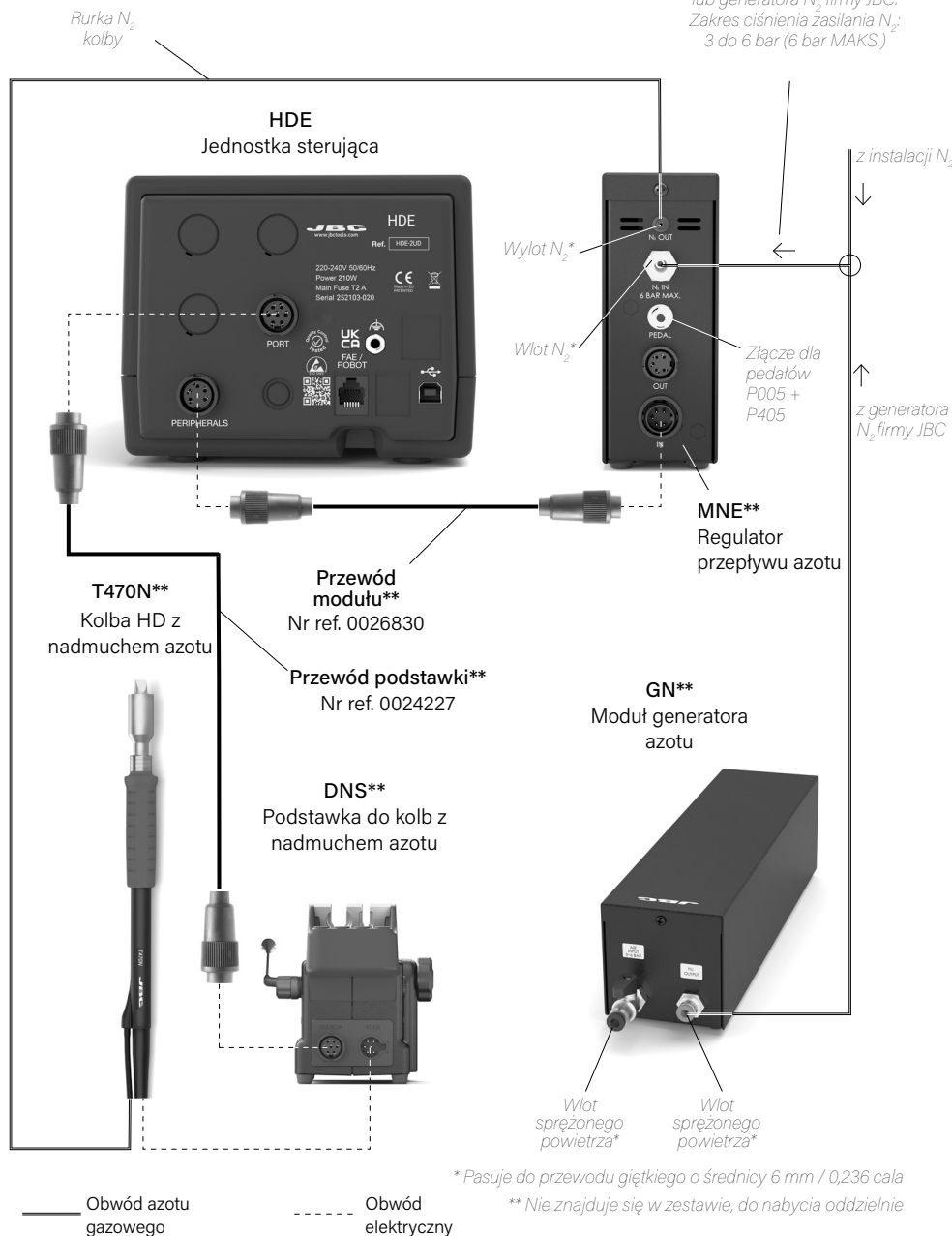
HDE

Jednostka sterująca o zwiększonej wytrzymałości



* Nie znajduje się w zestawie, do nabycia oddzielnie

Przykład połączenia - Kolba HD z nadmuchem azotu



Zgodność

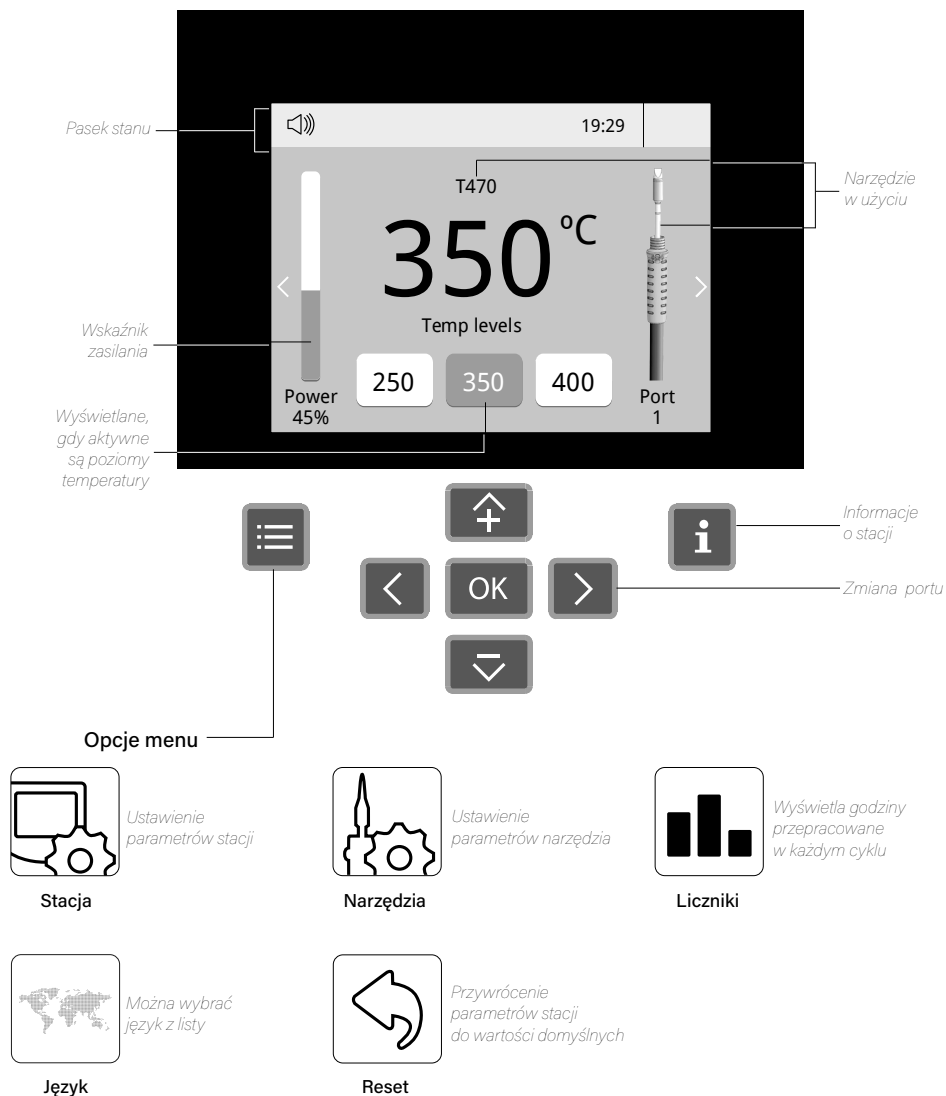
Należy wybrać sprzęt najlepiej przystosowany do potrzeb w zakresie lutowania lub rozlutowywania.

Oznaczenie "X" oznacza, że pedały P405 i P005 nie mogą być podłączone bezpośrednio do jednostek sterujących JBC DDE i DME. Konieczne jest użycie modułu i podłączenie pedałów do modułu.

System modułowy				Moduły	Pedały		
Moduł sterowania	Stojak na	Narzędzie	Gama grotów	MNE	P005	P305	P405
HDE	HDS	T470	C470			●	
		T470S				●	
		T470Z				●	
		T470F				●	
	HDTS	HT470				●	
	DNS	T470N		●	○	●	○

Ekran roboczy HDE

Jednostka HDE wyposażona jest w intuicyjny interfejs użytkownika, zapewniający szybki dostęp do parametrów stacji. Domyślny kod PIN: 0105



Rozwiązywanie problemów

Instrukcje dotyczące rozwiązywania problemów ze stacją są dostępne na stronie produktu pod adresem

Zaawansowane funkcje



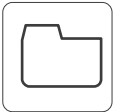
Grafika

Przedstawia szczegółową graficzną reprezentację temperatury końcówki i dostarczanej mocy w czasie rzeczywistym podczas tworzenia połączenia lutowanego do celów analizy. Pomaga to w podjęciu decyzji odnośnie do dostosowania procesu lub doboru końcówki w celu uzyskania najlepszej jakości lutowania.



Profile

Zaprojektowana z myślą o uniknięciu szoku termicznego podczas lutowania elementów z chipem ceramicznym, takich jak MLCC, ta nowa i jedyna w swoim rodzaju funkcja umożliwia kontrolowanie szybkości nagrzewania w celu stopniowego zwiększania temperatury elementu na wszystkich etapach procesu lutowania. Możliwe jest zapisanie 25 w pełni konfigurowalnych profili lutowania.



Pliki

Eksportowanie grafiki

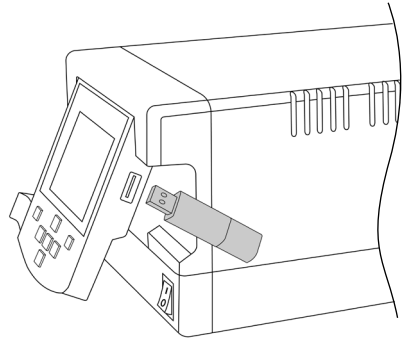
Wprowadzić napęd flash USB do złącza USB-A, aby zapisać proces lutowania w formacie CSV.



Aktualizacja

Aktualizacja stacji

Plik aktualizacji JBC należy pobrać ze strony www.jbctools.com/software.html Wprowadzić napęd flash USB z pobranym plikiem do stacji.



Powiadomienia systemowe

Na pasku stanu ekranu wyświetlone zostają następujące ikony.



Podłączony jest napęd flash USB.



Stacja sterowana jest za pośrednictwem komputera PC.



Sterowanie stacją realizuje robot załadowany na stacji.



Aktualizacja oprogramowania stacji. Naciśnięć INFO, aby rozpocząć proces.



Uwaga Naciśnięć INFO, aby wyświetlić opis.

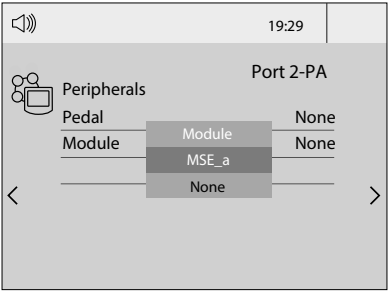


Błąd. Naciśnięć INFO, aby wyświetlić opis awarii, rodzaj błędu i sposób postępowania.

Konfiguracja urządzeń peryferyjnych

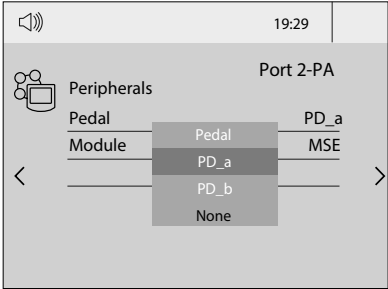
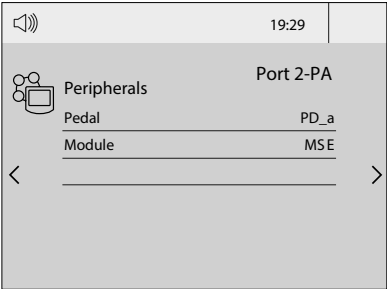
Konfiguracja modułu

- 1. Po podłączeniu modułu należy przejść do menu urządzeń peryferyjnych i wybrać port, do którego a być podłączony moduł.
- 2. Wybrać moduł z listy połączeń peryferyjnych. Należy pamiętać, że pierwsze połączenie jest oznaczone jako „a”, drugie jako „b” itd. (np. MS_a, MS_b,...).
- 3. Nacisnąć Menu lub Powrót, aby zapisać



Konfiguracja pedału

- 1. Wejść do manu urządzeń peryferyjnych i wybrać port, który ma być powiązany z pedałem.
- 2. Wybrać pedał (Należy pamiętać, że pierwsze połączenie jest oznaczone jako „a”, drugie będąc „b” itd. (np. PD_a, PD_b,...).

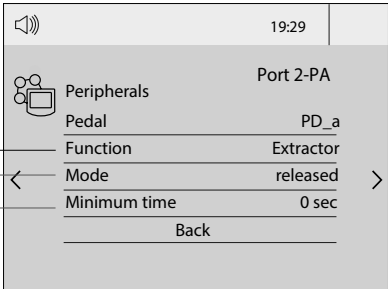


- 3. Ustawienie funkcji pedału do potrzeb:

Wybór sposób działania pedału: tryb uśpienia, ekstrakcja (hibernacja) lub jako przełącznik modułu.

Wybrać tryb aktywacji pedału (wciśnięty/zwolniony)

Ustawić czas aktywacji po jednokrotnym naciśnięciu pedału*. Dla ciągłej pracy należy przytrzymać pedał wciśnięty.



*UWAGA: Identyczne działanie można wywołać poprzez ciągłe naciskanie pedału i zwalnianie go w celu aktywacji.

Konfiguracja urządzeń peryferyjnych

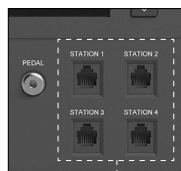
Konfiguracja pochłaniacza oparów FAE

Jednostki sterujące DDE/HDE firmy JBC można podłączyć do odciągu oparów za pomocą kabla RJ12. W ten sposób odciąg oparów automatycznie uruchamia odciąg, gdy używane jest narzędzie lutownicze. Do działania z FAE minimalna wymagana wersja oprogramowania dla jednostek sterujących DDE/HDE to 8886160. Pobierz najnowszą wersję oprogramowania ze strony www.jbctools.com/software.html.

modułowym jednostkami sterującymi



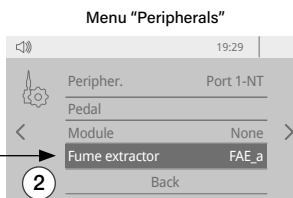
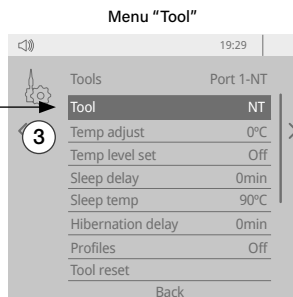
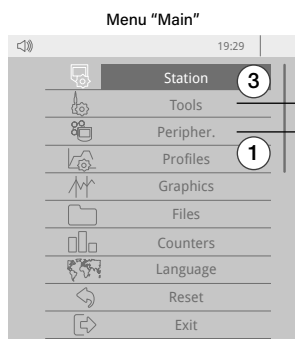
Pochłaniacz oparów



Przewód połączeniowy RJ12
(dostarczany z FAE)

Począwszy od wersji oprogramowania DDE/HDE 8886887, podłączony odciąg oparów może być konfigurowany i sterowany poprzez menu Peripherals (1) jednostek sterujących.

Każda jednostka sterująca wykrywa pochłaniacz oparów jako „FAE_a” (2). Narzędzie do aktywacji pochłaniacza oparów należy skonfigurować w menu „Tool” (3) jednostki sterującej.



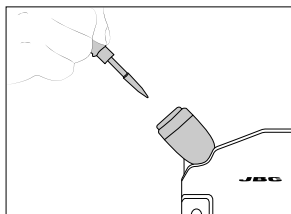
Podłącz do 4 jednostek sterujących do złączy pochłaniacza oparów (STACJA 1, STACJA 2, ...). Każde narzędzie podłączone do tych jednostek sterujących może uruchamiać i zatrzymywać pochłaniacz oparów.

Działanie

Najbardziej wydajny system lutowniczy JBC

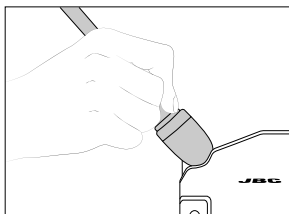
Niniejsza rewolucyjna technologia pozwala niezwykle szybko przywrócić temperaturę grotu. Dzięki temu użytkownik może pracować z niższą temperaturą. Zwiększa to żywotność grotów pięciokrotnie względem innych marek.

1. Praca



Po podniesieniu narzędzia ze stojaka dojdzie do nagrzania grotu do wybranej temperatury.

2. Uśpienie

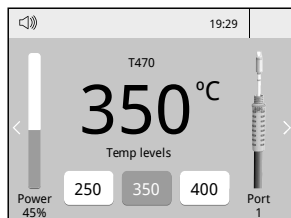


Kiedy narzędzie znajduje się na stojaku, temperatura spada do zadanej temperatury uśpienia.

3. Hibernacja



Po dłuższych okresach bezczynności następuje odcięcie zasilania i narzędzie schładza się do temperatury pokojowej.



Ustawienia narzędzia:

· Temperatura robocza (Work Temp.)

Wybrać temperaturę w zakresie od 30 do 450 °C za pomocą:

Użyć albo (kroki ± 5 °C / °F)

Ustawienia narzędzia:

· Poziom temp.

Nacisnąć , wybrać **Ustawienia narzędzi** i aktywować opcję **Poziom Temp.**

Użyć albo (kroki ± 5 °C / °F)



Ustawienia narzędzia:

· Uśpienie (Sleep)

Zmienić temperaturę uśpienia i ustawić opóźnienie uśpienia od 0 do 9 minut lub brak uśpienia.



Ustawienia narzędzia:

· Hibernacja (Hibernation)

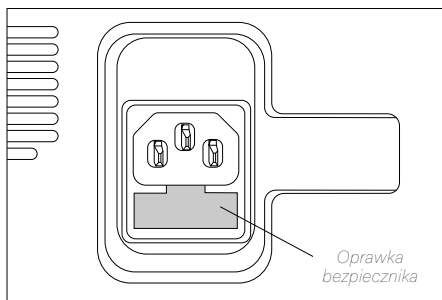
Zmienić opóźnienie hibernacji z 0 na 60 minut lub brak hibernacji.

Konserwacja

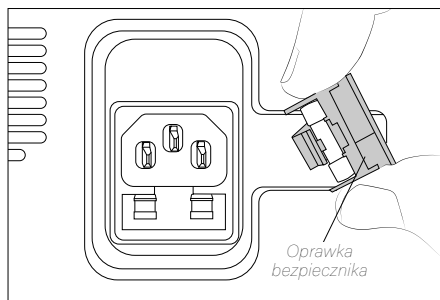
Przed przystąpieniem do czynności konserwacyjnych lub przechowywania należy zawsze odczekać, aż urządzenie ostygnie.

- Wyświetlacz stacji czyścić środkiem do czyszczenia szkła lub wilgotną szmatką.
- Czyścić obudowę i narzędzie za pomocą wilgotnej szmatki. Z alkoholu można korzystać wyłącznie do czyszczenia części metalowych.
- Należy okresowo sprawdzać, czy metalowe części narzędzia i uchwyty narzędzia są czyste, aby możliwe było wykrycie przez stację stanu narzędzia.
- Utrzymać powierzchnię końcówki w czystości i zamoczoną przed odstawieniem do przechowywania, aby uniknąć utlenienia końcówki. Zardzewiałe i brudne powierzchnie ograniczają przenoszenie ciepła do złącza lutowanego.
- Okresowo sprawdzać wszystkie kable i przewody.
- Wymianę przepalonego bezpiecznika wykonać w następujący sposób:

Czyścić okresowo



1. Zdemontować oprawkę bezpiecznika i wyjąć bezpiecznik. Jeśli to konieczne, podważyć za pomocą narzędzia.



2. Wprowadzić nowy bezpiecznik do oprawki i zamocować w stacji.

- Wymienić wszystkie wadliwe lub uszkodzone części. Należy korzystać wyłącznie z oryginalnych części zamiennych JBC.
- Naprawy mogą być wykonywane wyłącznie przez autoryzowany serwis techniczny JBC.

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 lutowiem.
- 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.

Uwagi

This image shows a single page of white paper with horizontal blue or grey ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page, leaving small margins at the top and bottom. There are no vertical margin lines, and the paper is completely blank except for the lines.

Uwagi

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.

Dane techniczne

HDE

Jednostka sterująca o zwiększonej wytrzymałości

Nr ref. **HDE-9UD** 100 V 50/60 Hz. Bezpiecznik wejściowy: 4 A. Wyjście: 42 V.

Nr ref. **HDE-1UD** 120 V 50/60 Hz. Bezpiecznik wejściowy: 4 A. Wyjście: 42 V.

Nr ref. **HDE-2UD** 230 V 50/60 Hz. Bezpiecznik wejściowy: 2 A. Wyjście: 42 V.

- | | |
|--|--|
| - Moc znamionowa: | 300 W |
| - Moc szczytowa (narzędzie): | 250 W |
| - Wybór temperatury: | 90 - 500 °C |
| - Temp. spoczynkowa | |
| Stabilność temp. (bez podmuchów): | ±1,5°C (Spełnia i przewyższa wymagania IPC J-STD-001F) |
| - Dokładność temp: | ±3% (przy użyciu wkładu wzorcowego) |
| - Regulacja temp.: | ±50 °C Za pomocą ustawień menu stacji |
| - Napięcie/rezystancja między końcówką a masą: | Spełnia i przewyższa wymagania ANSI/ESD S20.20-2014 IPC J-STD-001F |
| - Temp. robocza otoczenia.: | 10 - 50 °C |
| - Połączenia: | Złącza USB-A / USB-B / urządzeń peryferyjnych
Złącze RJ12 |
| - Wymiary jednostki sterującej: | 232 x 148 x 120 mm |
| - Łączna masa netto: | 2,63 kg |
| - Wymiary zewnętrzne/masa opakowania: | 258 x 328 x 208 mm / 3,72 kg |
| (dł. x szer. x wys.) | |

Produkt zgodny z normami CE.

Wykonanie antyelektrostatyczne.



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.

