

JBC

www.jbctools.com

MANUALE DI ISTRUZIONI



DT530

Dissaldatore angolare

Questo manuale si riferisce ai seguenti articoli:

DT530-A

Distinta dei componenti

La dotazione include:



Dissaldatore angolare 1 unità

Punta, elemento riscaldante, contenitore dei residui di saldatura, guarnizioni, filtri e tappo di tenuta sono già assemblati.

Manuale 1 unità

Rif. 0034901



Scatola di metallo con accessori* 1 unità

Rif. DT100, *compresi gli accessori elencati:*

**Anche disponibile:*

Scatola di metallo JBC per accessori

Rif. BX20, *senza accessori*



Contenitore in vetro per residui di saldatura* 2 unità

**disponibile come rif. DT20*

(la confezione contiene 2 contenitori)



Contenitore in metallo per residui di saldatura* 2 unità

**disponibile come rif. DT25*

(la confezione contiene 2 contenitori)



Pinza termoresistente 1 unità

Rif. DT60



Chiave 1 unità
Rif. DT50



Guarnizione anteriore* 5 unità
**disponibile come rif. DT30*
(la confezione contiene 10 guarnizioni)



Guarnizione posteriore* 5 unità
**disponibile come rif. DT35*
(la confezione contiene 10 guarnizioni)



Filtro di lana* 10 unità
**disponibile come rif. DT10*
(la confezione contiene 10 filtri di lana)



Prefiltro di lana d'ottone* 10 unità
**disponibile come rif. DT11*
(la confezione contiene 10 prefiltri)



Prefiltro di carta* 10 unità
**disponibile come rif. DT13*
(la confezione contiene 10 prefiltri)



Prefiltro di metallo* ... 2 unità
**disponibile come rif. DT12*
(la confezione contiene 10 prefiltri)



Spazzola di pulizia 1 unità
Rif. CL8297



Spazzola di metallo* ... 1 unità
Rif. CL6217



Aste elicoidali per la pulizia delle punte 1 unità
Rif. CL5760



Aste per la pulizia delle punte 1 unità
Rif. CL5970



Cacciavite esagonale di precisione 2,5 1 unità
Rif. 0033474

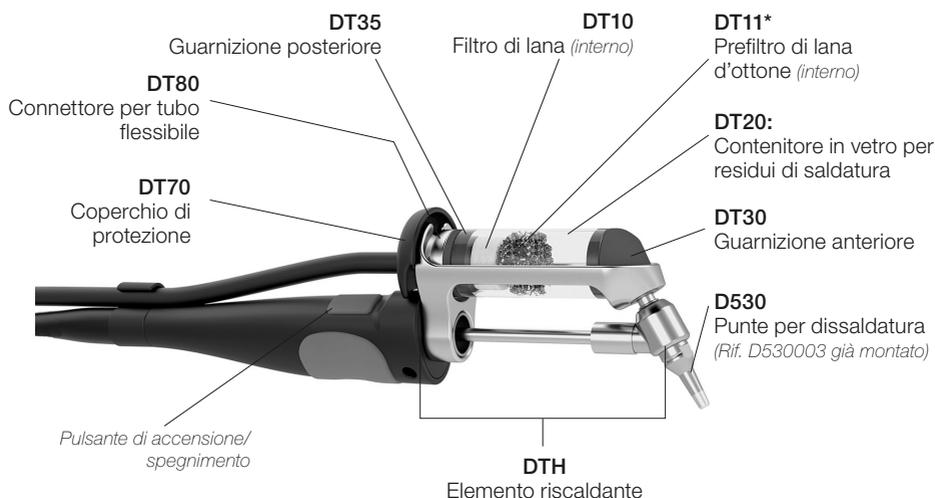
Funzionalità

Il dissaldatore DT530 si utilizza per lavori di dissaldatura di componenti con fori passanti e per la rimozione di materiale in eccesso dopo la rilavorazione di componenti SMD.

Deve essere collegato a un modulo di dissaldatura elettrico (MSE*) o pneumatico (MVE*) e al supporto dell'utensile*. La potenza di aspirazione delle pompe MSE o MVE garantisce un lavoro di qualità ottimale.

Per comandare e utilizzare il DT530 e il modulo di dissaldatura è necessaria l'unità di controllo DDE o DME.

Riferimenti dei ricambi per il DT530:



Alternativa:

***DT13**
Prefiltro di carta



***DT12**
Prefiltro di metallo



DT25
Contenitore in metallo per residui di saldatura



Il sistema di saldatura più efficiente di JBC

La tecnologia JBC consente di ripristinare la temperatura della punta in modo estremamente rapido grazie alla stabilità termica e al controllo del calore sulla punta della cartuccia. Questo consente di lavorare a una temperatura più bassa.

Grazie alle modalità di sospensione e ibernazione, la temperatura della punta della cartuccia si riduce ulteriormente quando l'utensile non viene utilizzato ed è appoggiato sul supporto. Questo prolunga la durata della punta.

** Non incluso, venduto separatamente*

Esempio di collegamento

DT530

Dissaldatore angolare

Nota: Per poter funzionare con il DT530, il software delle unità di controllo deve essere aggiornato alle versioni seguenti (o superiori):

Unità di controllo 2-Tool **DDE***

Versione firmware 8886903 o superiori**

Unità di controllo 4-Tool **DME***

Versione firmware 8886909 o superiori**

Connettori per le porte dell'unità di controllo



Collegamento
alternativo con
MSE o MVE

DTS*
Supporto per DT530



Cavo del supporto

Cavo dell'utensile

**MS20**

Kit filtro di aspirazione
(fornito con il modulo
dissaldatore)



Collegamento
alternativo con
MSE o MVE

MSE*

Modulo dissaldatore elettrico



Cavo del modulo

A un'altra periferica

Al pedale **P405****MVE**

Modulo dissaldatore pneumatico



Cavo del modulo

A un'altra periferica

Al pedale **P405**

Pressione di ingresso dell'aria (4-6 bar)
per tubi con \varnothing esterno 6/ \varnothing interno 4 mm

* Non incluso, venduto separatamente

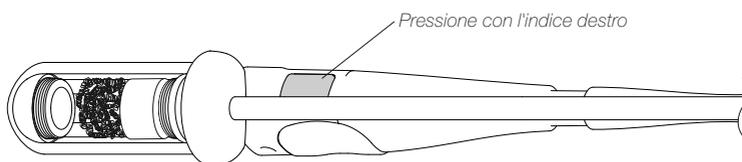
** Download da www.jbctools.com/jbcsoftware.html

Uso con la mano destra/Usò con la mano sinistra

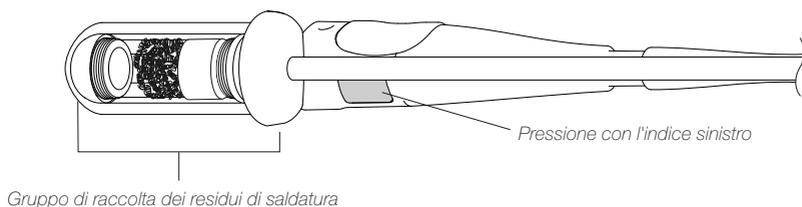
Il DT530 è progettato in modo che il gruppo di raccolta dei residui di saldatura possa essere posizionato sul lato destro o sinistro del pulsante. Questo consente agli utenti destrimani e mancini di trovare la posizione di lavoro più comoda.

Di serie, il gruppo di raccolta dei residui di saldatura viene montato per l'uso con la mano destra, ma può essere facilmente configurato per l'uso con la mano sinistra.

Posizione per l'uso con la mano destra:



Posizione per l'uso con la mano sinistra:



Configurazione dell'utensile per l'uso con la mano destra o con la mano sinistra

Per passare dall'uso con la mano destra a quello con la mano sinistra (o viceversa), smontare prima il gruppo di raccolta dei residui di saldatura. Successivamente smontare l'elemento riscaldante e riposizionarlo inserendo il perno dell'utensile nell'altro foro previsto allo scopo.

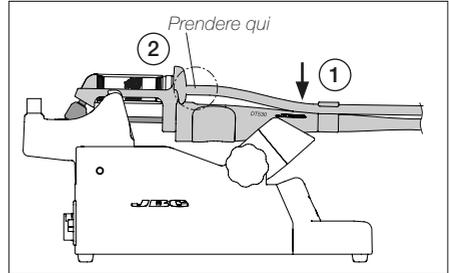
A tal fine, procedere come descritto nelle prossime sezioni:

Smontaggio del gruppo di raccolta dei residui di saldatura

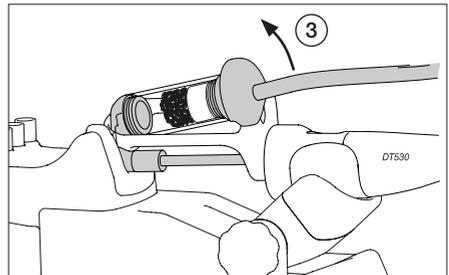


Prestare attenzione nel maneggiare il contenitore dei residui di saldatura e gli altri componenti, che possono essere molto caldi. Attendere che si raffreddino.

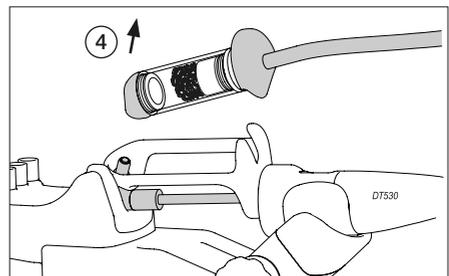
Per smontare il gruppo di raccolta dei residui di saldatura, collocare il dissaldatore in posizione orizzontale sul supporto, tenere l'utensile con una mano sul supporto (1), prendere il tubo di aspirazione accanto al coperchio di protezione (2)...



...e tirare verso l'alto (3) per staccare il gruppo.



Quindi sganciare la guarnizione anteriore (4) dall'elemento riscaldante per smontare il gruppo di raccolta dei residui di saldatura.

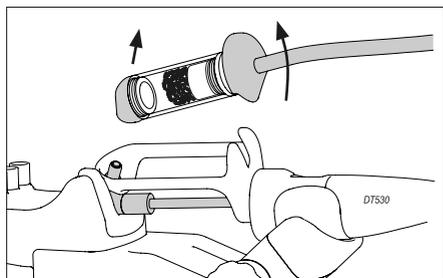


Smontaggio dell'elemento riscaldante

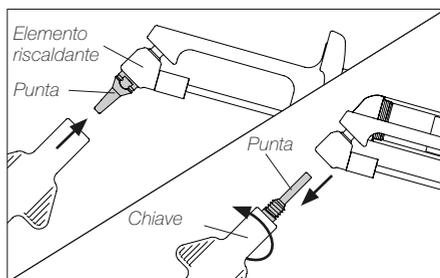
(per passare dall'uso con la mano destra a quello con la mano sinistra o viceversa)



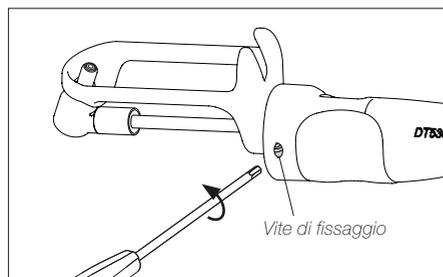
Per questa operazione, spegnere la stazione o scollegare l'utensile e attendere che l'apparecchiatura si sia raffreddata a temperatura ambiente.



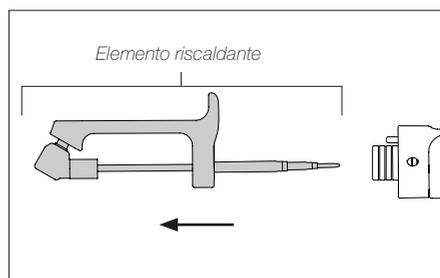
Staccare prima il gruppo di raccolta dei residui di saldatura.



Se l'elemento riscaldante è provvisto di punta, rimuoverla con la chiave in dotazione.



Allentare la vite di fissaggio.



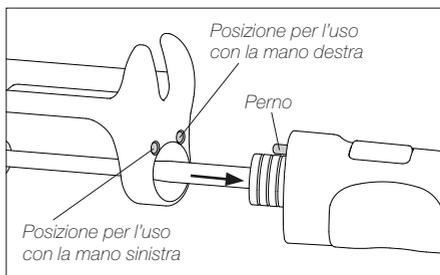
Estrarre quindi l'elemento riscaldante.

Rimontaggio dell'elemento riscaldante

L'elemento riscaldante ha due posizioni di montaggio: per l'uso con la **mano sinistra** e per l'uso con la **mano destra**.

Montare l'elemento riscaldante sul manipolo assicurandosi che il perno sia inserito nel foro corretto.

Le posizioni di montaggio sono indicate nell'illustrazione.

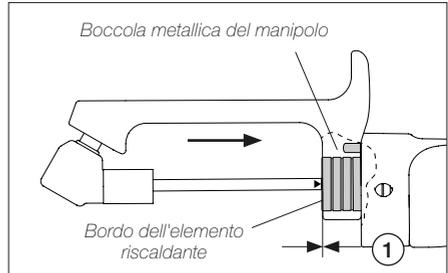


Rimontaggio dell'elemento riscaldante – segue

Una volta che l'elemento riscaldante è nella posizione desiderata, spingerlo fino in fondo.



Nota: Per un collegamento corretto, la boccola metallica del manipolo deve essere allineata con il bordo dell'elemento riscaldante (1).



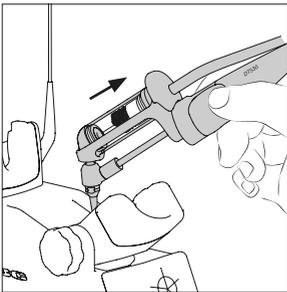
Per fissare l'elemento riscaldante in posizione, serrare la vite di fissaggio.

Per rimontare il gruppo di raccolta dei residui di saldatura, seguire le istruzioni riportate a pagina 7 nella sezione "Smontaggio del gruppo di raccolta dei residui di saldatura", ma in ordine inverso.

Infine, avvitare una punta dissaldante.

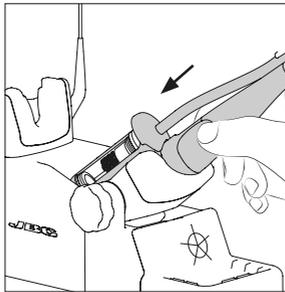
Funzionamento

Lavoro



Quando l'utensile viene sollevato dal supporto, la punta si riscalda alla temperatura selezionata.

Sospensione



Quando l'utensile viene appoggiato sul supporto, la temperatura scende alla temperatura di sospensione preimpostata.

Ibernazione



Dopo lunghi periodi di inattività, l'utensile entra in modalità di ibernazione: l'alimentazione viene interrotta e l'utensile si raffredda a temperatura ambiente.

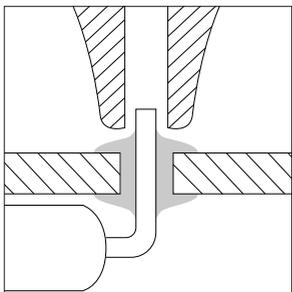
Agendo sulle impostazioni dell'utensile nell'unità di controllo, è possibile impostare e regolare:

- livelli di temperatura (temperatura di esercizio minima e massima);
- temperatura di sospensione e ritardo di attivazione della modalità di sospensione (0-9 minuti o nessuna sospensione);
- ritardo di attivazione della modalità di ibernazione (0-60 minuti o nessuna ibernazione).

Procedura di dissaldatura

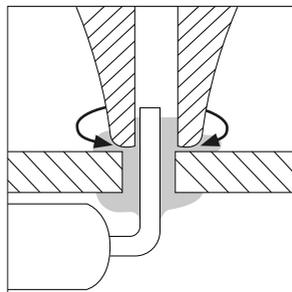
Per ottenere la massima aspirazione ed efficienza termica utilizzare una punta D530 con un diametro superiore a quello del punto da dissaldare.

1. Posizionamento



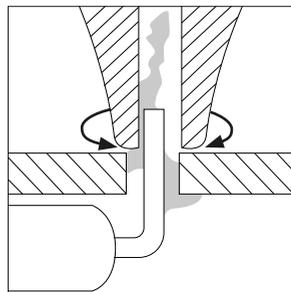
Posizionare l'utensile in modo che l'estremità del punto del componente si inserisca nella punta di dissaldatura.

2. Movimento circolare



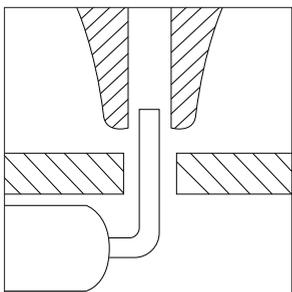
Mentre il giunto di saldatura si scioglie, descrivere delicatamente dei cerchi intorno al punto, utilizzando come asse del movimento.

3. Aspirazione



Premere il pulsante dell'utensile per un tempo sufficiente ad aspirare la saldatura liquefatta.

4. Conclusione della dissaldatura



La pompa del vuoto del modulo di dissaldatura si arresta qualche secondo dopo aver rilasciato il pulsante dell'utensile. Questo assicura che il condotto della punta sia completamente vuoto.

Se una volta terminata la dissaldatura rimangono residui di materiale, rinnovare la saldatura e ripetere l'operazione di dissaldatura.

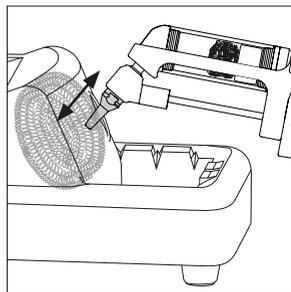
Pulizia della punta

Selezionare l'opzione più adatta alle proprie esigenze per pulire la punta e migliorare il trasferimento termico.

Lana d'ottone CL6210

Metodo di pulizia molto efficace. Lascia un piccolo strato di saldatura sulla punta per evitare l'ossidazione tra la pulizia e la bagnatura.

Se la punta è molto sporca, JBC consiglia di pulirla prima con il raschietto per rimuovere il materiale in eccesso.

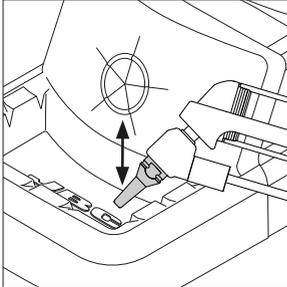


Pulizia delle punte – segue

Raschietto CL7889

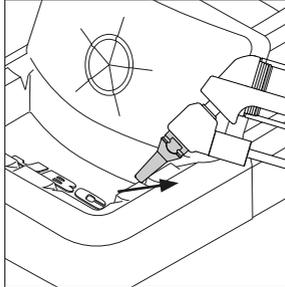
Il raschietto integrato offre diversi modi per pulire le punte.

Picchiettamento



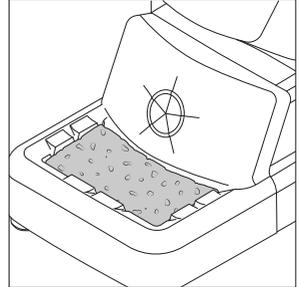
Picchiettare delicatamente per rimuovere la saldatura in eccesso.

Strofinamento



Utilizzare le fessure per rimuovere le particelle rimanenti.

Spugna

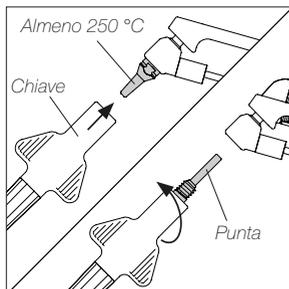


Una spugna umida è il metodo di pulizia più delicato. Durante il lavoro, mantenere la spugna umida con acqua distillata per evitare l'usura della punta.

Sostituzione delle punte

Questa operazione deve essere eseguita quando la punta è calda e a una temperatura minima di 250 °C, in modo che lo stagno rimasto all'interno, ancora fuso, faciliti la rimozione della punta.

Rimozione



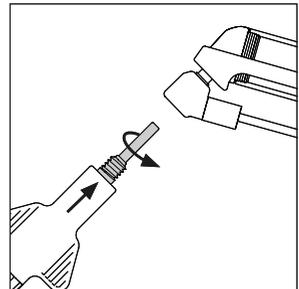
Per svitare la punta utilizzare la chiave JBC. La punta rimane attaccata alla chiave, in modo da poterla spostare in sicurezza.

Posizionamento nel supporto punta



Per rimuovere la punta dalla chiave, è sufficiente posizionarla in uno dei fori del magazzino, avvitare leggermente (solo circa un giro) ed estrarre la chiave.

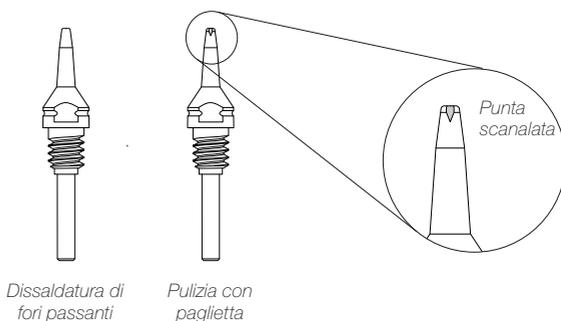
Inserimento



Prendere la punta nuova con la chiave. Inserirla nell'elemento riscaldante e avvitare con la chiave. Avvitare la punta fino in fondo in modo che la giunzione sia ermetica. **Nota:** non serrare eccessivamente la punta.

Punte compatibili

Il DT530 utilizza punte D530. Per la dissaldatura dei fori passanti e per la pulizia con paglietta sono disponibili diverse misure. Per trovare il modello più adatto alle proprie esigenze visitare www.jbctools.com.

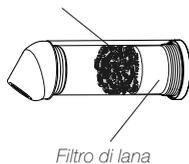


Manutenzione - Gruppo di raccolta dei residui di saldatura

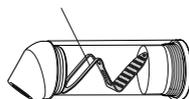
Sequenza di montaggio del ricambio

Il gruppo di raccolta dei residui di saldatura si può sostituire quando si usura. Per trattenere il materiale di saldatura estratto, si possono utilizzare diversi tipi di filtro. **Nota:** Il filtro di lana deve essere sempre utilizzato e può essere combinato con uno dei seguenti prefiltri.

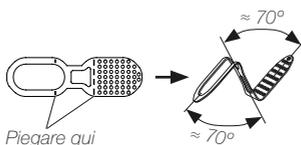
Prefiltro di lana d'ottone*



Prefiltro di carta

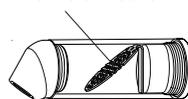


Prima di inserire il prefiltro di carta, piegarlo come illustrato:

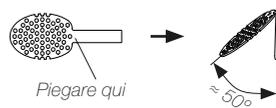


Nota: Il prefiltro di carta è usa e getta. Quando è sporco e usurato, sostituirlo.

Prefiltro di metallo*

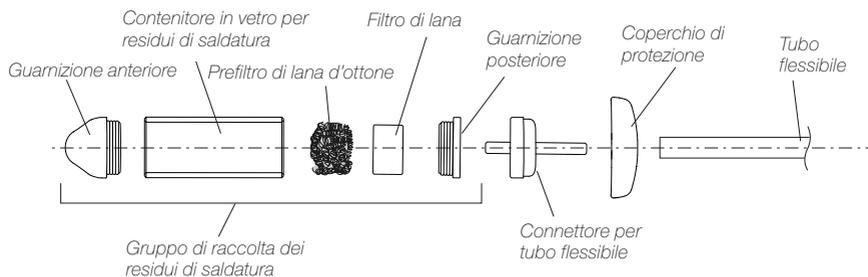


Prima di inserire il prefiltro di metallo, piegarlo come illustrato:

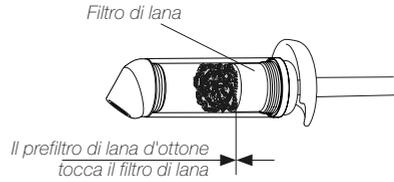


*Nota: I prefiltri di lana d'ottone e di metallo possono essere liberati dai residui di saldatura scuotendoli. Se sono troppo sporchi, sostituirli con altri nuovi.

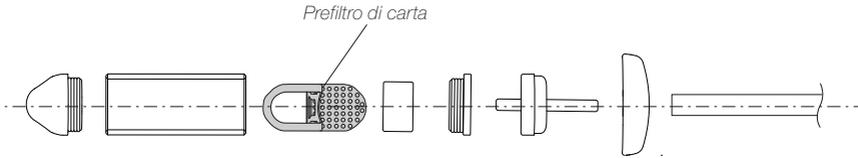
Sequenza di montaggio utilizzando un prefiltro di lana d'ottone:



Nota: Per posizionare correttamente il prefiltra di lana d'ottone, rimuovere la guarnizione anteriore e spingerla contro il filtro. Rimontare la guarnizione anteriore.



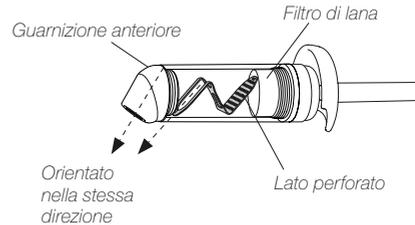
Sequenza di montaggio utilizzando il **prefiltro di carta:**



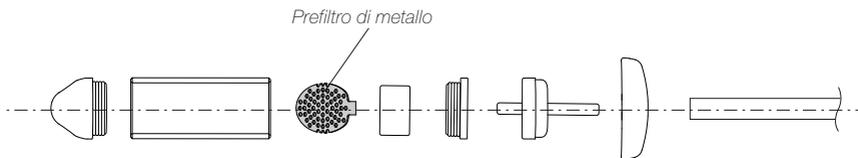
Nota: Per posizionare correttamente il prefiltra di carta procedere come segue:

Rimuovere la guarnizione anteriore e inserire il prefiltra di carta piegato con il lato perforato contro il filtro di lana.

Rimontare la guarnizione anteriore e posizionarla con l'apertura rivolta nella stessa direzione della parte di filtro con l'apertura grande.



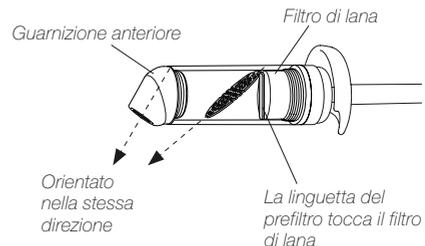
Sequenza di montaggio utilizzando un **prefiltro di metallo:**



Nota: Per posizionare correttamente il prefiltra di metallo, procedere come segue:

Rimuovere la guarnizione anteriore e inserire il prefiltra di metallo piegato con la linguetta contro il filtro di lana.

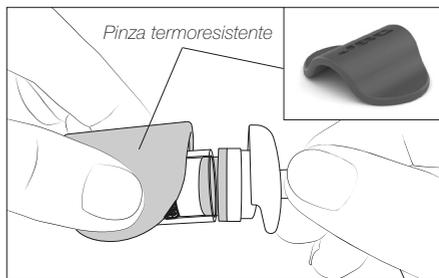
Rimontare la guarnizione anteriore e posizionarla con l'apertura rivolta nella stessa direzione del prefiltra perforato.



Pinza termoresistente

Smontare tutte le parti del contenitore in vetro per dei residui di saldatura (la sequenza è illustrata nella pagina precedente).

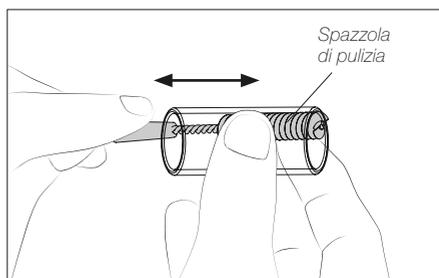
Si raccomanda di maneggiare il contenitore con una pinza termoresistente perché potrebbe essere ancora caldo. La forma della pinza si adatta perfettamente a quella del contenitore.



Pulizia del contenitore in vetro per residui di saldatura

La spazzola di pulizia in dotazione può essere utilizzata per spingere entrambi i filtri fuori dal tubo di vetro prima della pulizia.

Pulire quindi il tubo di vetro con la spazzola. Se necessario, utilizzare alcol per i residui più ostinati.



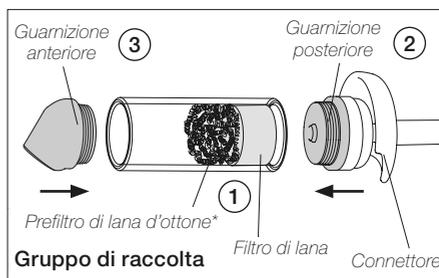
Riassemblaggio del gruppo di raccolta dei residui di saldatura

La sequenza di montaggio dei componenti è illustrata nella pagina precedente.

Iniziare inserendo entrambi i filtri nel contenitore (1); se necessario, utilizzare filtri nuovi.

Inserire quindi il connettore e la guarnizione posteriore nel tubo di vetro sul lato del filtro di lana (2).

Spingere entrambi i filtri il più possibile contro la guarnizione posteriore utilizzando la spazzola di pulizia.



Inserire quindi la guarnizione anteriore sull'altro lato del contenitore in vetro per residui di saldatura (3).

Per rimontare il gruppo di raccolta dei residui di saldatura, seguire le istruzioni riportate a pagina 7 nella sezione "Smontaggio del gruppo di raccolta dei residui di saldatura", ma in ordine inverso.

Infine, avvitare una punta dissaldante.

**In alternativa, utilizzare un filtro di carta*

Manutenzione

- Prima di effettuare la manutenzione, scollegare sempre il supporto e l'utensile. Lasciar raffreddare l'apparecchiatura.
- Verificare periodicamente che le parti metalliche dell'utensile e del supporto siano pulite in modo da consentire il rilevamento dell'utensile nel supporto. Per la pulizia utilizzare un panno umido o dell'alcol.



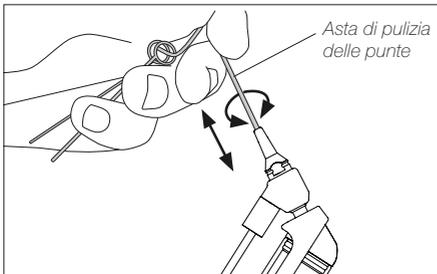
- Controllare periodicamente i collegamenti di tutti i cavi e i tubi.
- Controllare periodicamente il filtro di lana e le guarnizioni del contenitore dei residui di saldatura e sostituirli se usurati o intasati da residui di saldatura.
- Sostituire i componenti difettosi o danneggiati. Utilizzare solo ricambi originali JBC.
- Le riparazioni devono essere eseguite esclusivamente da un servizio tecnico autorizzato JBC.
- Prima di riporre l'apparecchiatura, ricordarsi di stagnare le punte per prevenire l'ossidazione.



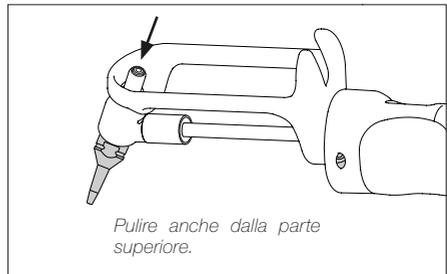
Non premere il pulsante dell'utensile durante la stagnatura della punta, poiché i fumi sprigionati dal flussante ostruirebbero rapidamente i condotti e il filtro dell'aria.

Manutenzione dei condotti

Per evitare intasamenti o perdite di carico, eseguire una manutenzione regolare della punta, dei contenitori di raccolta del materiale di saldatura, delle guarnizioni e dei filtri.



Pulire regolarmente l'interno con l'asta diritta o elicoidale più grande possibile.



Rimuovere il gruppo di raccolta dei residui di saldatura, lasciare l'utensile sul supporto e pulire la punta con l'asta anche dalla parte superiore.

Sicurezza



È indispensabile seguire le norme di sicurezza per evitare scosse elettriche, lesioni, incendi o esplosioni.

- Non utilizzare il dispositivo per scopi diversi dalla saldatura/dissaldatura o dalla rilavorazione. L'uso improprio può causare incendi.
- Non lavorare su parti sotto tensione.
- Quando non viene utilizzato, l'utensile deve essere riposto nel supporto per attivare la modalità di sospensione. Le punte e le altre parti metalliche dell'utensile e del supporto possono essere ancora calde anche quando la stazione viene spenta. Maneggiare con cura, anche quando si regola la posizione del supporto.
- Non lasciare l'apparecchiatura incustodita quando è accesa.
- Evitare che il flussante entri in contatto con la pelle o con gli occhi per prevenire irritazioni.
- Prestare attenzione ai fumi prodotti durante la saldatura.
- Tenere la postazione di lavoro pulita e ordinata. Indossare occhiali e guanti di protezione adeguati durante il lavoro per evitare lesioni personali.
- È necessario prestare la massima attenzione agli scarti di stagno liquidi che possono causare ustioni.
- Questo apparecchio può essere utilizzato da bambini di età superiore agli otto anni e anche da persone con ridotte capacità fisiche, sensoriali o mentali o inesperte, a condizione che operino sotto un'adeguata supervisione o ricevano istruzioni sull'uso dell'apparecchio e che abbiano compreso i rischi che comporta. Questo apparecchio non è un giocattolo.
- Non affidare la manutenzione ai bambini se non sotto la supervisione di un adulto.

Specifiche

DT530

Dissaldatore angolare

Rif: **DT530-A**

- | | |
|--|--|
| – Peso netto: | 335 g/0,74 lb |
| – Dimensioni/peso confezione:
(L x P x A) | 245 x 185 x 45 mm/412 g
9,65 x 7,28 x 1,77 in/0,91 lb |

Conforme alle norme CE.

Protetto contro le scariche elettrostatiche.

JBC

Garanzia

La garanzia di 2 anni di JBC copre questa apparecchiatura da tutti i difetti di fabbricazione, compresa la sostituzione delle parti difettose e la manodopera.

La garanzia non copre l'usura o l'uso improprio del prodotto.

Affinché la garanzia sia valida, l'apparecchiatura deve essere restituita, con spese di spedizione, al rivenditore presso il quale è stata acquistata.



Questo prodotto non deve essere gettato nella spazzatura.

In conformità con la direttiva europea 2012/19/UE, le apparecchiature elettroniche a fine vita devono essere raccolte e restituite a un centro di riciclaggio autorizzato.



www.jbctools.com