

JBC

www.jbctools.com

INSTRUKCJA OBSŁUGI



CDB

Stacja lutownicza

Niniejsza instrukcja dotyczy następujących produktów:

- CD-2BQF (230V)

Zawartość

W skład zestawu wchodzi:



Moduł sterujący 1 szt.



Kolba wielofunkcyjna 1 szt.
Nr prod. T245-A



Kabel zasilający 1 szt.
Nr prod. 0023714 (230V)



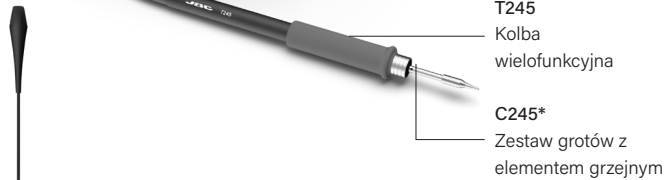
Wełna Mosiężna 1 szt.
Nr prod. CL6210



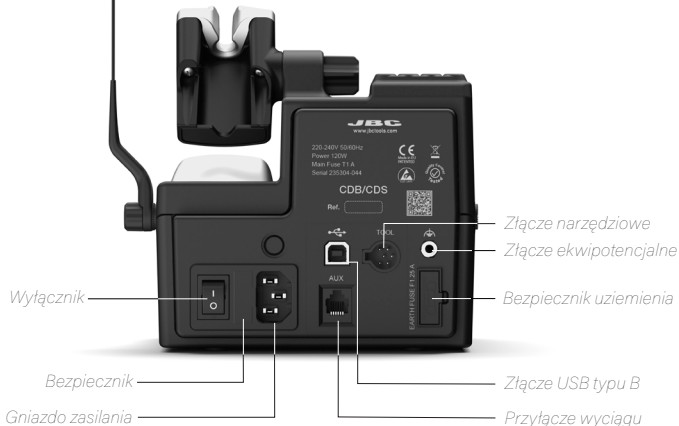
Gąbka 1 szt.
Nr prod. S0354



Instrukcja 1 szt.
0033367

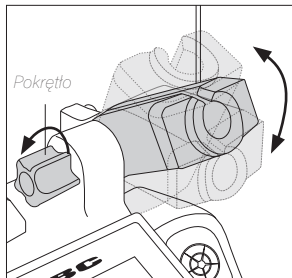
Funkcje i połączenia

*nie wchodzi w skład zestawu, sprzedawane oddzielnie



Regulacja. Uchwyt narzędziowy

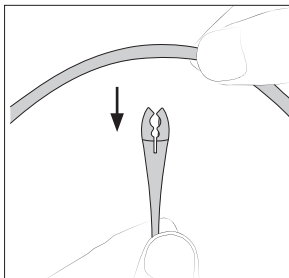
Położenie uchwytu narzędziowego można łatwo wyregulować poprzez poluzowanie lub dokręcenie pokrętki. Uchwyt narzędziowy nr H2994.



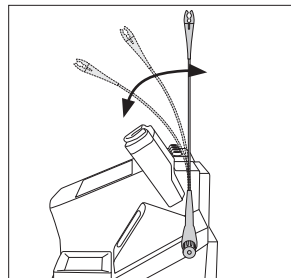
Metalowy blat wykrywa narzędzie i aktywnie trybu uśpienia i hibernacji.

Prowadnica kabla

Prowadnica kabla (nr CC1001) utrzymuje kabel z dala od obszaru pracy i zapobiega nadmiernemu obciążeniu operatora podczas lutowania przez kabel.



Wprowadzić kabel do zacisku prowadnicy kabla. Nie należy pozostawiać większej długości kabla niż jest to konieczne, aby swobodnie sięgnąć obszaru roboczego.



Prowadnica kabla jest elastyczna. Prowadnica kabla jest elastyczna. Śledzi i dopasowuje się do ruchów podczas procesu lutowania.

Narzędzie do czyszczenia grotów

Należy wybrać opcję odpowiadającą potrzebom i poprawiającą przeniesienie ciepła grotu.

Ośłona przeciwbryzgowa

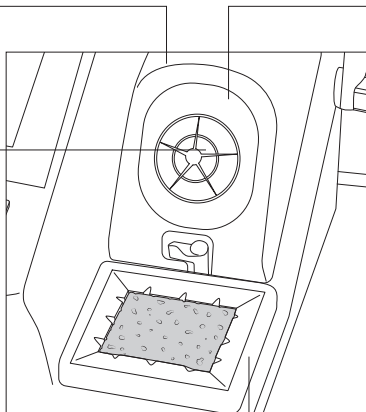
Nr prod. 0017576

Zapobiega rozbryzgom lutownia i cząstek węgla.

CL6210

Wetna mosiężna

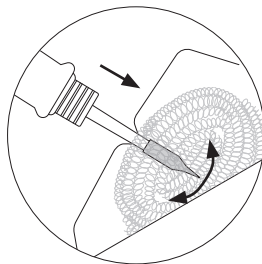
Bardzo skuteczna metoda czyszczenia. Pozostawia niewielką warstwę lutownia na grotcie w celu zapobiegnięcia utlenianiu pomiędzy czyszczeniem a ponownym wykorzystaniem.



CL7882

Membrana przeciwbryzgowa

Zapobiega rozbryzgom i utrzymuje miejsce pracy w czystości.



Jeśli grot jest bardzo zabrudzony, JBC zaleca czyszczenie go za pomocą wycieraczki z nadmiaru lutownia.

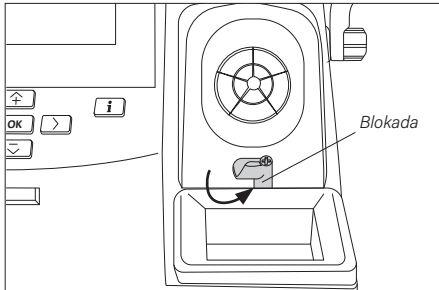
CL7984

Wycieraczka

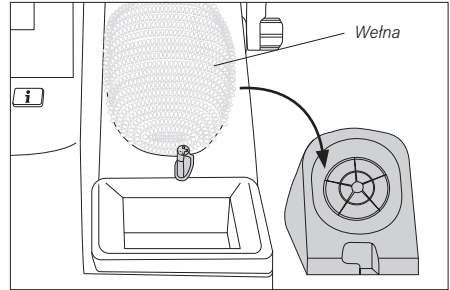
Odporny na wysoką temperaturę pojemnik do usuwania nadmiaru lutownia poprzez delikatne stukanie lub wycieranie.

Wymiana wełny/szczotki

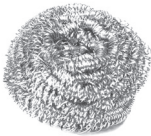
1. Odblokować osłonę przeciwbryzgową.



2. Zdjąć osłonę przeciwbryzgową i wymienić zużyta wełnę mosiężną/szczotkę na nową.



Więcej opcji czyszczenia:

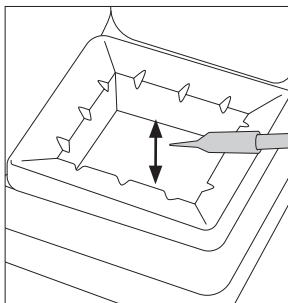


CL6205
Wełna stalowa*
Bardziej inwazyjna metoda czyszczenia niż wełna mosiężna.

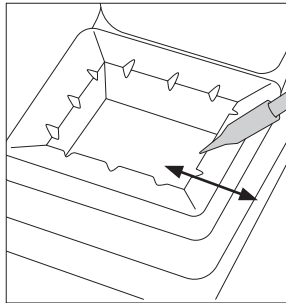


CL6220
Szczotka metalowa*
Przy ostrożnym użyciu zapewnia dokładniejsze czyszczenie.

CL7984
Wycieraczka

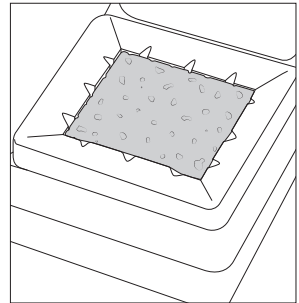


Stukanie:
Delikatnie stuknąć, aby usunąć nadmiar lutowia.



Wycieranie
Skorzystać ze szczelin, aby usunąć pozostałe cząstki.

S0354
Gąbka



Najdelikatniejsza metoda czyszczenia. Podczas pracy należy zadbać o to, by gąbka pozostała zwilżona wodą destylowaną, aby uniknąć zużycia grotu.

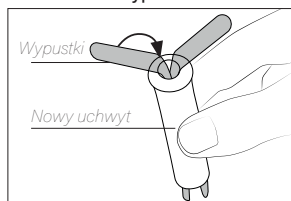
*nie wchodzi w skład zestawu, sprzedawane oddzielnie

Wymiana uchwytów*

Miękkie piankowe uchwyty można łatwo wymienić dzięki nasuwającym wypustkom. **Uwaga:** należy dobrać odpowiedni uchwyt do modelu ręczki.

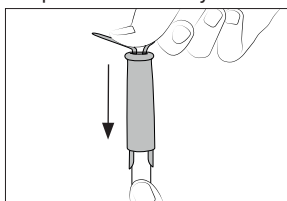
Uchwyty	Zielone uchwyty	Niebieskie uchwyty	Czarne uchwyty
T210, T210P, T210N	T8658	T3310	T3311
T245, T245G, T245P	T6057	T1528	T1530

1. Wsuwanie wypustek



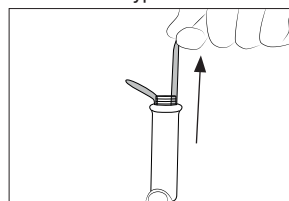
Umieścić wsuwane wypustki w nowym uchwycie.

2. Wprowadzanie uchwytu



Nasunąć uchwyt z wypustkami na uchwyt.

3. Usuwanie wypustek




Należy przytrzymać uchwyt i pociągnąć za wypustkę. W razie potrzeby użyć szczypiec.

Wymiana korków uszczelniających

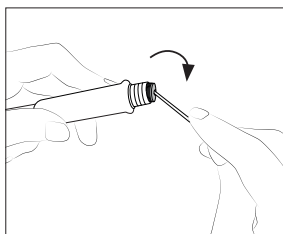
Korek uszczelniający zapobiega przedostawaniu się niepożądanych oparów lub cząstek topnika do narzędzia. Zdecydowanie zaleca się jego zastosowanie w przypadku intensywnej pracy z narażeniem na środowisko z zanieczyszczeniami lub w zastosowaniach, w których lutownica pracuje w pozycji bliskiej o pionowej.

Uwaga: wybrać odpowiedni korek uszczelniający odpowiednio do modelu uchwytu.

 Przed wymianą korka uszczelniającego należy odłączyć zasilanie i upewnić się, że urządzenie nie jest gorące.

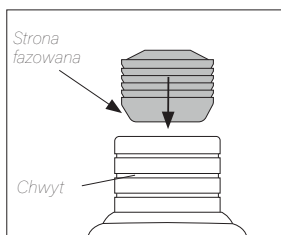
Uchwyty	Korek uszczelniający
T210	OB1000
T245, T470	OB2000

1. Demontaż korka uszczelniającego



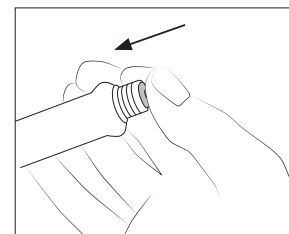
Wprowadzić mały trzpień lub wkrętak, nie głębiej niż 8 mm, podnieść i wyciągnąć korek uszczelniający. Nigdy nie używaj w tym celu grotu z elementem grzejnym.

2. Pozycja montażowa



Uwaga: strona fazowana musi być skierowana w stronę uchwytu.

3. Montaż korka uszczelniającego



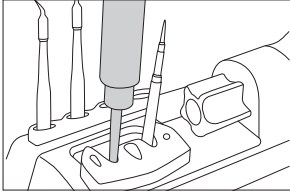
Wcisnąć korek uszczelniający do uchwytu, aż korek uszczelniający i krawędzie uchwytu zrównają się.

*nie wchodzi w skład zestawu, sprzedawane oddzielnie

Wymiennik grotów z elementem grzejnym

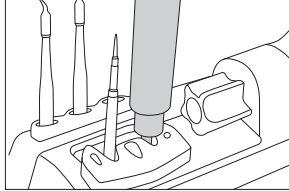
Oszczędność czasu poprzez bezpieczną wymianę grotów z elementem grzejnym bez wyłączenia stacji.

1. Demontaż



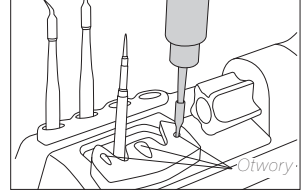
Umieścić uchwyt w urządzeniu do demontażu i pociągnąć, aby wyjąć grot z elementem grzejnym.

2. Wprowadzanie



Umieścić uchwyt na wierzchu z elementem grzejnym i nacisnąć nieznacznie.

3. Montaż



W zależności od kształtu nowego grotu użyć jednego z otworów do zamocowania grotu z elementem grzejnym.

***Ważne:** ważne jest prawidłowe wprowadzenie grotu z elementem grzejnym w celu uzyskania właściwego połączenia.



Zgodne grotły z elementem grzejnym

Te stacje współpracują z grotami z elementami grzejnymi C245 i kolbami T245. Model najlepiej przystosowany do potrzeb czeka na stronie www.jbctools.com



Stożkowy



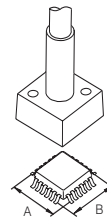
Dłuto



Stożkowy
zagięty



Skośny



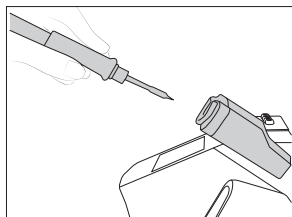
Modele
specjalne

Działanie

Najbardziej wydajny system lutowniczy JBC

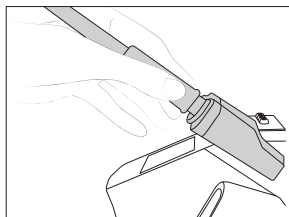
Niniejsza rewolucyjna technologia pozwala niezwykle szybko przywrócić temperaturę grotu. Dzięki temu użytkownik może pracować z niższą temperaturą. Zwiększa to żywotność grotów pięciokrotnie względem innych marek.

1. Praca



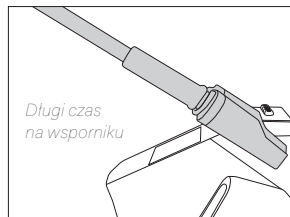
Po podniesieniu narzędzia ze stojaka dojdzie do nagrzania grotu do wybranej temperatury.

2. Uśpienie

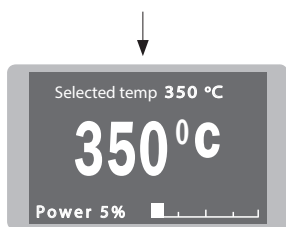


Kiedy narzędzie znajduje się na stojaku, temperatura spada do zadanej temperatury uśpienia.

3. Hibernacja



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



Ustawienia narzędzia:


· Temperatura robocza

Wybrać temperaturę w zakresie od 90 do 450 °C za pomocą:

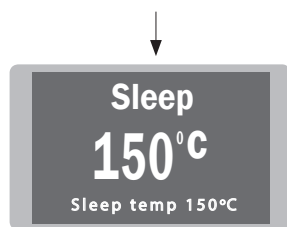
⬆️ albo ⬇️ (kroki co $\pm 5^{\circ}\text{C}$ / $^{\circ}\text{F}$)
⬅️ albo ➡️ (kroki co $\pm 50^{\circ}\text{C}$ / $^{\circ}\text{F}$)

Ustawienia narzędzia:

· Poziomy temp.

Nacisnąć , wybrać Ustawienia narzędzi i aktywować opcję Poziomy Temp.

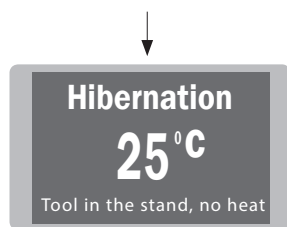
Użyć  lub  (kroki $\pm 5^{\circ}\text{C}$ / $^{\circ}\text{F}$)



Ustawienia narzędzia:

· Uśpienie

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



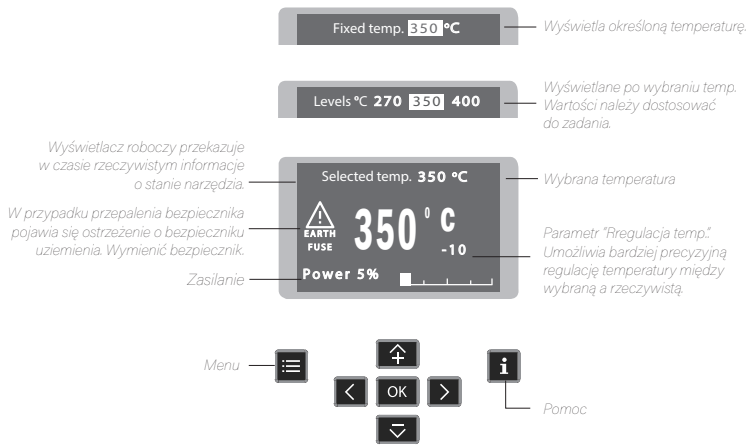
Ustawienia narzędzia:

· Hibernacja

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

Proces sterowania

Wyświetlacz roboczy

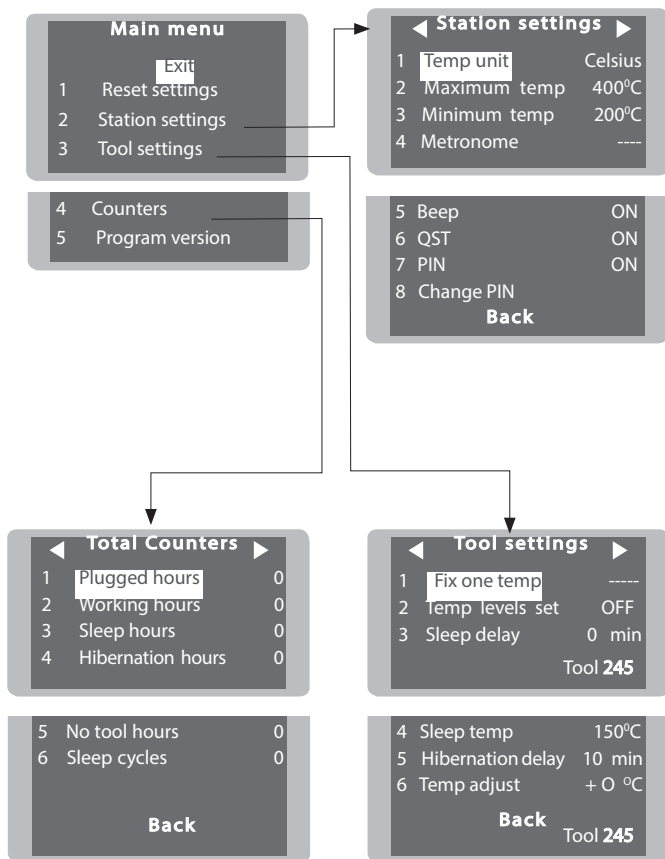


Rozwiązywanie problemów

Instrukcje dotyczące rozwiązywania problemów ze stacją są dostępne na stronie produktu pod adresem www.jbctools.com

Wyświetlacz menu

Domyślny PIN: 0105




Parametry

Należy zachować ostrożność przy korzystaniu z tych parametrów, gdyż nieprawidłowe ich użycie może skrócić żywotność końcówki.

Należy postępować zgodnie ze wskazówkami:


Ustawienia stacji


Opis parametru	Zalecenia	Ostrzeżenia
Jednostka temperatury Stopnie Celsjusza (°C) lub Fahrenheita (°F)	ND	ND
Temperatura maksymalna Ustawienie maksymalnej temperatury pracy. Domyślna maks. temperatura wynosi 400 °C (750 °F). Jest to temperatura wystarczająco wysoka, by umożliwić pracę w większości zastosowań bezołowiowych.	Zakres temperatur dla stacji wynosi 90-450 °C (190-840 °F). Należy zmienić limity temperatur podczas pracy w mniej powszechnych przypadkach, na przykład lutowaniu w niskiej/ wysokiej temperaturze topnienia (HMP) lub przy pracy z tworzywami sztucznymi (np. nitowanie).	 W większości przypadków, w przypadku pracy z temperaturą powyżej 400°C (750°F) może dojść do uszkodzenia płytki drukowanej PCB i jej elementów składowych. Nawet przy krótkich okresach kontaktu grotu z elementem poddawany lutowaniu może dojść do niepoprawnego zachowania topnika i dalszego poważnego ograniczenia żywotności grotu. Jeśli lutowana spoina wymaga większej mocy (np. płyty wielowarstwowe lub o wysokim stopniu rozpraszania), JCB zdecydowanie zaleca zastosowanie innych środków pomocniczych, na przykład podgrzewania wstępnego.
Temperatura minimalna Ustawienie minimalnej temperatury pracy. Domyślna min. temp. wynosi 200 °C (392 °F). Uważa się, że jest to właściwy punkt wyjścia dla zastosowań z ołowiem.		
Metronom Spowoduje aktywację sygnału dźwiękowego. Częstotliwości wahają się od 1 do 50 sekund.	Użyteczne przy ustawianiu tempa pracy w przypadku powtarzalnych zadań. Sygnał dźwiękowy w postaci brzęczyka informuje o czasie, przez który grot musi stykać się z lutowanym złączem.	ND
Brzęczyk Włączenie/wyłączenie sygnału dźwiękowego klawiatury.	ND	ND
Pin Włączane/wyłączanie komunikatu o podanie pinu.	ND	ND
Zmiana kodu PIN Zmiana domyślnego zabezpieczenia Numer PIN (0105).	PIN należy wprowadzić przy każdej zmianie parametru.	ND

Ustawienia narzędzia

Opis parametru	Zalecenia	Ostrzeżenia
Ustawienie jednej temperatury Ustalenie wartości w zakresie temperatur właściwej dla stacji (90-450 °C/190-840 °F).	Idealne ustawienie do lutowania więcej niż jednego elementu w określonej temperaturze. Stacja nie zezwoli na próby zmiany temperatury.	ND
Ustawione temperatury Podobnie do parametru „Nastawiona temperatura”. W takim przypadku użytkownik może ustawić do 3 wartości dla różnych wymaganych mocy.	Umożliwia to szybką zmianę pomiędzy 3 różnymi temperaturami. Można je ustawić zgodnie z wartościami dozwolonymi dla prac lutowniczych.	ND
Opóźnienie uśpienia Pozwala ustawić czas, przez który narzędzie utrzyma wybraną temperaturę, gdy znajdzie się na stojaku przed przejściem w tryb uśpienia. Temperatura końcówki spadnie wówczas do temperatury uśpienia.	Nasze narzędzia osiągają temperaturę roboczą z domyślnego trybu uśpienia w ciągu zaledwie kilku sekund, więc parametr ten jest ustawiony na 0 min. Po odłożeniu narzędzia na stojak temperatura automatycznie spada do temperatury spoczynku, co wydłuża żywotność grotu i przeciwdziała utlenianiu. Ponowne zamoczenie grotu przed umieszczeniem narzędzia w stojaku zabezpieczy grot i przedłuży jego żywotność.	 Ustawienie takich parametrów na wyższe wartości spowoduje niepotrzebne przyspieszenie utleniania i skróci żywotność końcówki, szczególnie przy pracy w temperaturach do 450 °C / 840 °F.
Temperatura uśpienia Jest to temperatura ustawiona, którą grot osiąga po odstawieniu na stojak.	Temperatury uśpienia ustawia się tak, aby osiągnąć równowagę między zapobieganiem utlenianiu a osiągnięciem temperatury roboczej w ciągu kilku sekund.	

Ustawienia narzędzia

Opis parametru	Zalecenia	Ostrzeżenia
Opóźnienie hibernacji Pozwala ustawić czas, przez który narzędzie pozostanie z aktywną temperaturą uśpienia przed przejściem w tryb hibernacji. Przez ten czas zasilanie zostaje odcięte, a grot utrzymuje temperaturę pokojową.	Funkcja ta zapewnia całkowitą ochronę grotu przed utlenianiem podczas długich okresów przestoju, gdy narzędzie jest odłożone na stojak. Ponowne zamoczenie grotu przed umieszczeniem narzędzia w stojaku wspomaga zapobieganie utlenianiu i wydłuża żywotność.	 Zwiększenie wartości domyślnej przyspieszy utlenianie i skróci żywotność grotu.

Regulacja temperatury Umożliwia bardziej precyzyjną regulację pomiędzy temperaturą wybraną a rzeczywistą.	Ustawienie wartości w zakresie $\pm 50\text{ }^{\circ}\text{C}$ / $\pm 90\text{ }^{\circ}\text{F}$ pozwala osiągnąć zerowy błąd. JBC zdecydowanie zaleca zastosowanie termometrów TID-A lub TIA-A dla uzyskania dokładnych odczytów.	 Kiedy użytkownik dokona zmiany typu grotu z elementem grzejnym, parametr powinien zostać zresetowany do $0^{\circ}\text{C}/\text{F}$ lub do wartości wymaganej dla grotu z elementem grzejnym. Np. w przypadku korekty o $+20\text{ }^{\circ}\text{C}$ / $+36\text{ }^{\circ}\text{F}$ dla grubego grotu z elementem grzejnym, a następnie zastąpienia przez użytkownika na cieńszy pracowałby z temperaturą wyższą niż jest to konieczne dla cieńszego grotu z elementem grzejnym, który nie wymaga regulacji temperatury.
---	--	---

Złącze USB

Pobieraj najnowsze oprogramowanie z naszej strony internetowej, aby udoskonalić swoją stację lutowniczą.

Narzędzie do aktualizacji JBC

www.jbctools.com/software.html

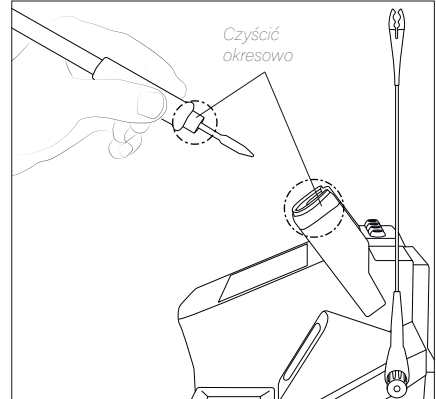
Zaktualizuj oprogramowanie stacji lutowniczej za pomocą złącza USB:




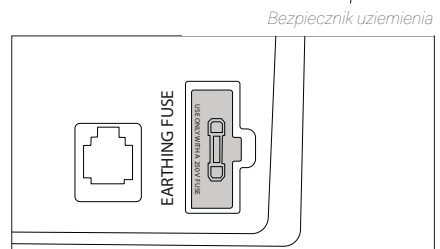
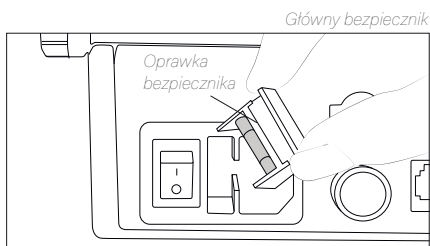
Konserwacja

Przed przystąpieniem do czynności konserwacyjnych należy zawsze wyłączyć urządzenie i odłączyć je od zasilania sieciowego. 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 uchwytu narzędzia są czyste, aby możliwe było wykrycie przez stację stanu narzędzia.
- Utrzymać powierzchnię końcówki w czystości i zamoczną przed odstawieniem do przechowywania, aby uniknąć utlenianiu końcówki. Zardzewiałe i brudne powierzchnie ograniczają przenoszenie ciepła do poddanego lutowaniu punktu.
- Okresowo sprawdzać wszystkie kable.
- Wymienić wszystkie wadliwe lub uszkodzone części. Należy korzystać wyłącznie z oryginalnych części zamiennych JBC.
- Naprawy mogą być wykonywane wyłącznie przez autoryzowany serwis techniczny JBC.



-  Kiedy ostrzeżenie to pojawi się na głównym wyświetlaczu, należy wymienić bezpiecznik uziemienia.
- Wymienić przepalony bezpiecznik w następujący sposób (dotyczy tak bezpiecznika uziemienia, jak i bezpiecznika głównego):
 1. Zdemontować oprawkę bezpiecznika i wyjąć bezpiecznik. Jeśli to konieczne, podważyć za pomocą narzędzia.
 2. Wprowadzić nowy bezpiecznik do oprawki i zamocować w stacji.



Bezpieczeństwo



Niezbędne jest przestrzeganie zaleceń bezpieczeństwa w celu uniknięcia porażień 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

CDB

Stacja lutownicza

Nr: CD-2BQF 230V 50/60Hz. Bezpiecznik wejściowy: T1A. Wyjście: 23,5 V.

- Moc znamionowa 175W
- Moc szczytowa (narzędzia): 130W
- Wybór temperatury: 90 - 450 °C / 190 - 840 °F
- Temp. otoczenia Stabilność (powietrze nieruchome): $\pm 1,5$ °C / ± 3 °F
(spełnia i wykracza ponad wymagania IPC J-STD-001)
- Temp. dokładność: $\pm 3\%$ (z grotem z elementem grzejnym)
- Temp. regulacja: ± 50 °C / ± 90 °F (ustawienie w menu stacji)
- Napięcie/rezystancja grotu do masy: spełnia i wykracza ponad wymagania ANSI/ESD S20.20-2014 IPC J-STD-001F
- Bezpiecznik uziemienia: F 1.25A
- Złącza: złącze USB na stacji-złącze PC RJ12
- Robocza temp. otoczenia: 10 - 50 °C / 50 - 122 °F
- Wymiary / masa modułu sterowania:
(dł. x szer. x wys.) 170 x 176 x 145 mm / 2,74 kg
6,69 x 6,93 x 5,71 cali / 6,04 funta
- Całkowita masa netto: 3 kg / 6,61 funta
- Wymiary / masa opakowania:
(dł. x szer. x wys.) 234 x 234 x 258 mm / 3,34 kg
9,21 x 9,21 x 10,16 cali / 7,36 funta

Spełnia normy CE.

Urządzenie bezpieczne w odniesieniu do wymagań ESD.

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.

CE EAC UK
CA

www.jbctools.com

0033367-220424