

JBC

www.jbctools.com

产品网页



使用手册



ALE250

自动送锡手柄

本手册适用于以下型号的自动送锡手柄：

- ALE250-B

包装清单

包装内含以下物品：



自动送锡手柄 1 件



手册 1 件
料号 0034050

连接口

该工具支持多种设置，既可使用弯型烙铁头和直型导向口 (1)，也可使用直型烙铁头和弯型导向口 (2)。

① 搭配直型导向口和弯型烙铁头



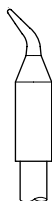
② 搭配弯型导向口和直型烙铁头



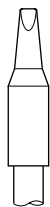
* 未随附烙铁头、导向口和导向套件。

直型导向口 - 兼容烙铁头

带有直型导向口的自动送锡手柄需与 C250 烙铁头搭配使用。寻找最适合您焊接需求的烙铁头型号，尽在 www.jbcsoldering.cn。



圆锥弯型



凿型



凿弯型



斜面型

弯型导向口 - 兼容烙铁头

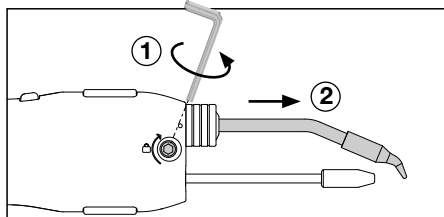
与弯型导向口搭配使用时，只能使用部分 C245 烙铁头。适用的烙铁头仅限下方所列。这些烙铁头比标准长度的烙铁头长 20 mm。

	烙铁头型号	A [mm/in]	B [mm/in]
 圆锥型	C245230	ø 0.3/ø 0.012	13.5/0.531
	C245201	ø 0.6/ø 0.024	9/0.354
	C245803	ø 1/ø 0.039	10.5/0.413
 凿型	C245806	1.2x0.7/0.047x0.028	10/0.394
	C245807	2.2x1/0.087x0.039	10/0.394
	C245855E	2.5x0.8/0.098x0.031	7.4/0.291
	C245860E	1.6x0.5/0.063x0.020	10.8/0.425
 斜面型	C245845	ø 2.2/ø 0.087	10/0.394
	C245256	ø 3.5/ø 0.138	10.5/0.413

更换烙铁头

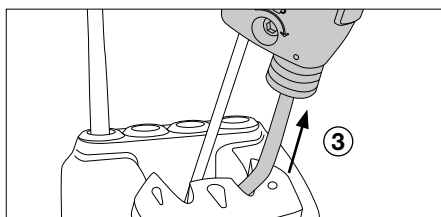
为了安全地更换烙铁头，请在按照以下指南操作之前，拔下工具插头或关闭焊台。

1. 解锁



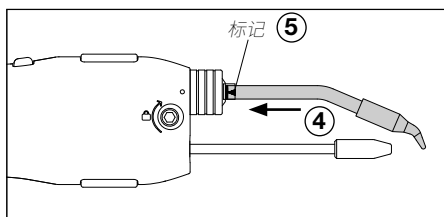
拧松烙铁头固定螺丝（方向与工具外壳上的指示相反）(1)，以松开烙铁头 (2)。

2. 取下



将烙铁头插入烙铁头更换座中，并向外拉动工具，以取下烙铁头 (3)。

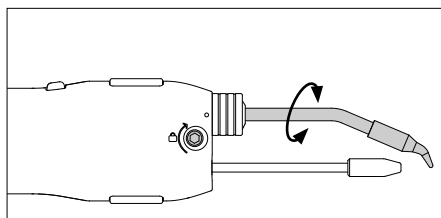
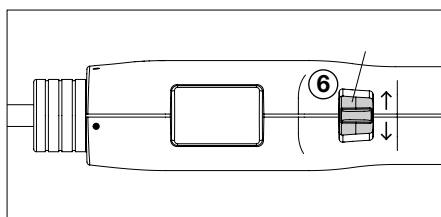
3. 插入



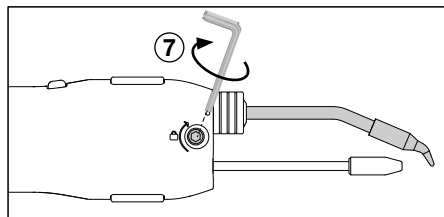
将新烙铁头插入自动送锡手柄 (4)。

重要注意事项：为确保连接良好，必须将烙铁头插到底，直至标记 (5) 处。

4. 对齐



5. 紧固

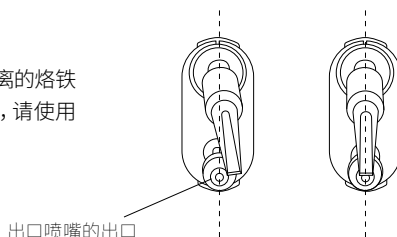


最后，拧紧烙铁头固定螺丝，以将烙铁头固定到位。

可使用上部的滑片 (7) 进行精准调整，使烙铁头与出锡口对齐 (6)。插入烙铁头时，请确保将滑片设置在中间，以便为向两侧的移动留出空间。

烙铁头校准示例

烙铁头应始终与喷嘴出口对齐。左图显示的是略微偏离的烙铁头，右图显示的是对齐的烙铁头。在固定烙铁头之前，请使用顶部对齐标记，以确保烙铁头位置正确。



更换防污内塞

强烈建议使用防污内塞，以避免助焊剂或粉尘脏污进入工具。如未使用防污内塞，进入工具内部的粉尘脏污会导致烙铁头接触不良，降低性能表现，甚至会导致工具无法使用。

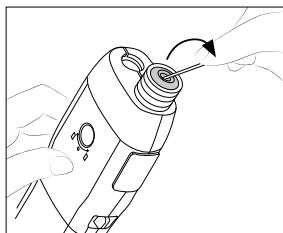
注意：定期检查塞子的状况，一旦烙铁头的密封区域出现磨损或裂纹，请立即更换塞子。

⚠ 在更换防污内塞之前，请先拔下电源线，并确保设备温度不高。

工具	防污内塞
ALE250, SF250	OB2000 **

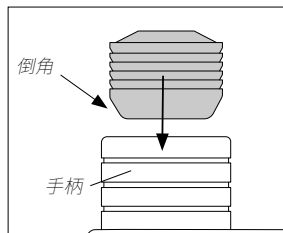
** 每个编号包含 10 个单位。

1. 取下防污内塞



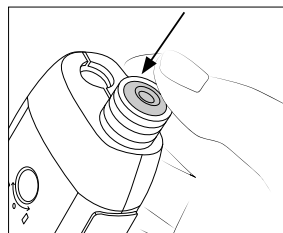
插入一个小柄或螺丝起子，提起并拔出防污内塞。工具插入深度请勿超过 8 mm。切勿使用烙铁头来执行此操作。

2. 安装位置



注意：防污内塞的倒角必须朝向手柄。

3. 插入防污内塞



将防污内塞完全推入工具。

更换导管套组

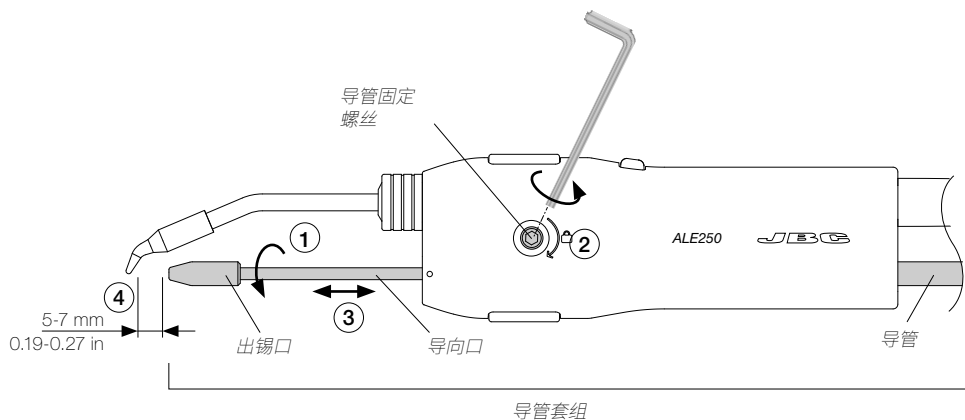
在工具与控制主机断开连接并已冷却后，请按照以下说明操作：

卸下锡丝，将出锡口从导向口 (1) 上拧下，以拆卸出锡口。如果出锡口被助焊剂卡住，可将出锡口浸泡在酒精中，以便轻松拆卸。

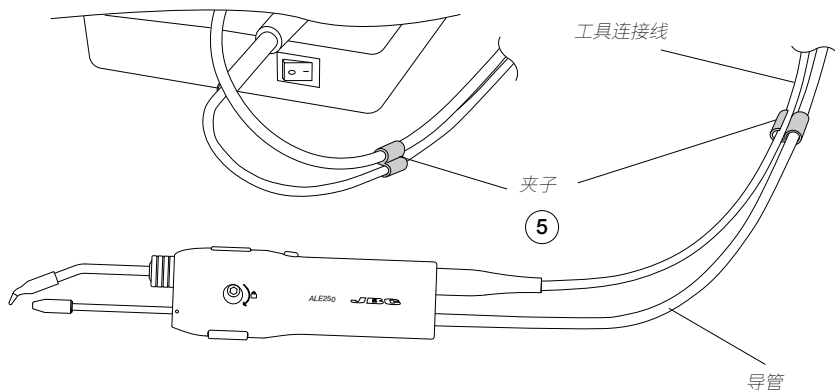
松开导管固定螺丝（方向与工具外壳上的指示相反）(2)，取出导管套组 (3)，然后插入所需的导管套组。

将出锡口拧到 (1) 新的导向口上，装回出锡口。在烙铁头焊嘴和出锡口 (4) 之间留下 5 至 7 mm (0.19 至 0.27 in) 的空隙。

调整好导向口长度后，按工具外壳上的指示拧紧导管固定螺丝 (2)。



为了便于操作，可使用夹子 (5) 将导管连接到工具连接线。



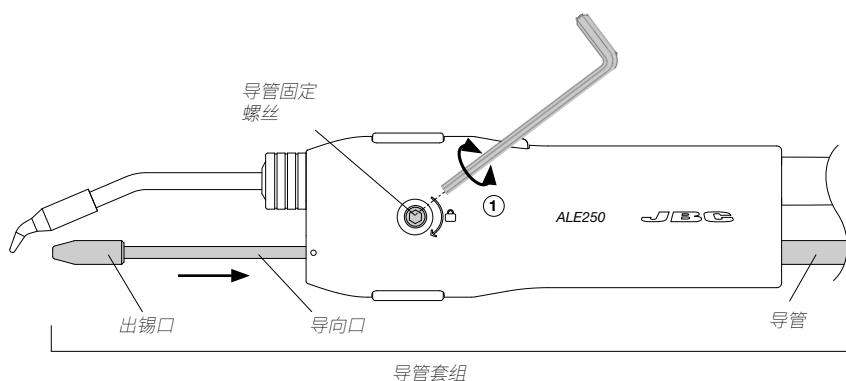
更换出锡口

助焊剂可能会造成导管套组的出锡口堵塞，如果出锡口出现磨损或堵塞，则需要更换。

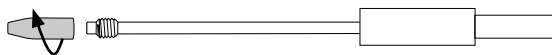
注意：每种锡丝直径对应一种出锡口尺寸。出锡口的内径均根据锡丝直径进行调整，能够更精确地引导锡丝，因此有必要使用出锡口。

要更换出锡口，请按照以下步骤操作：

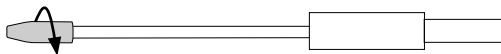
首先，确保工具已冷却，并卸下导管内可能剩余的任何锡丝（见第 11 和 12 页）。拔下工具插头。拧松导管固定螺丝（方向与工具外壳上的指示相反）(1)，并将导管套组从工具上拆下，以便于操作。



拧下出锡口。如果出锡口因助焊剂堵塞而卡在导向口上，可将其浸泡在酒精中，以便进行拆卸。



更换出锡口并将其拧回到导向口上。

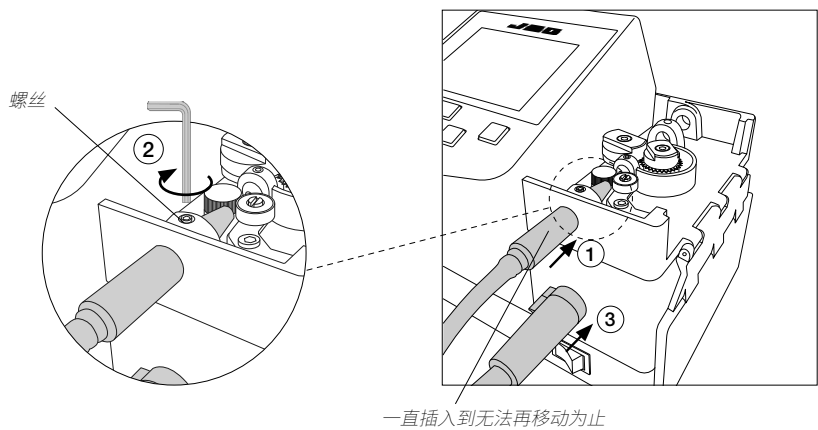


按照拆卸步骤以相反的顺序将导管套组组装到工具上。

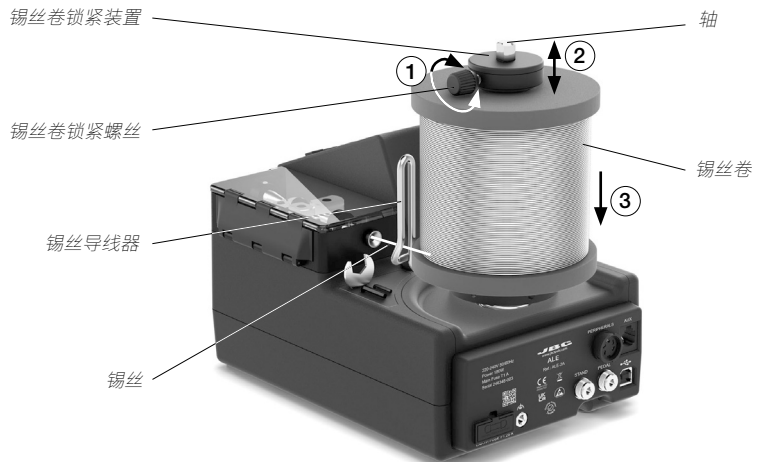
组装工具

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)。



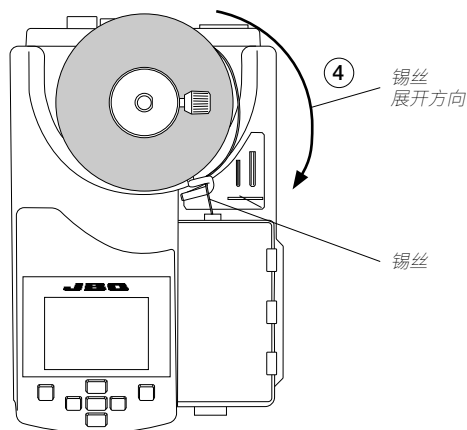
组装锡丝卷



拧松锡丝卷锁紧螺丝 (1) 并从轴上卸下锡丝卷锁紧装置 (2)。

将锡丝卷组装到轴 (3) 上。

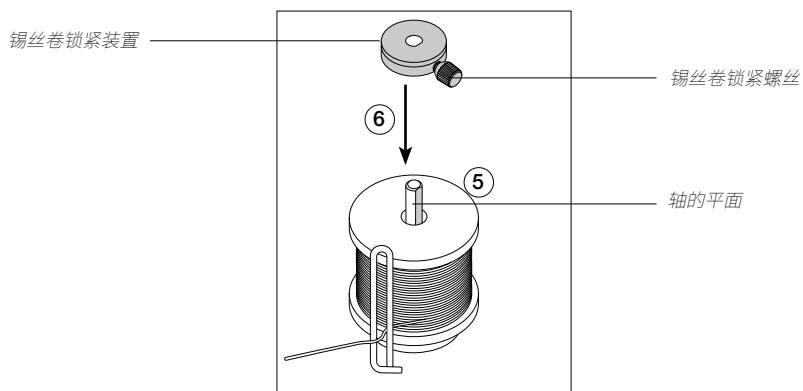
⚠ 插入锡丝卷时应从上方俯视，确保锡丝从送锡装置一侧 (4) 展开。



组装锡丝卷锁紧装置时，其锥形端必须朝下。

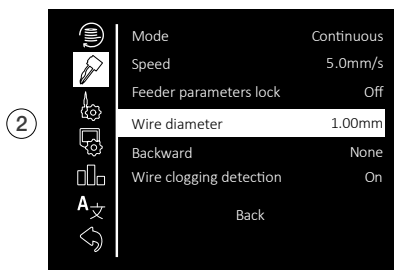
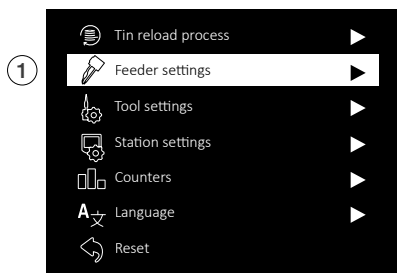
将轴的平面 (5) 与锡丝卷锁紧装置的内部平面（带有螺丝的一面）对齐，然后将其重新组装到轴 (6) 上。

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，确保锡丝卷固定到位即可，然后再拧紧锡丝卷锁紧螺丝。



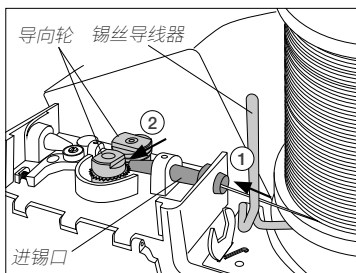
主菜单屏幕

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



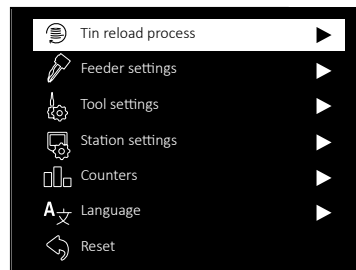
装载锡丝

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

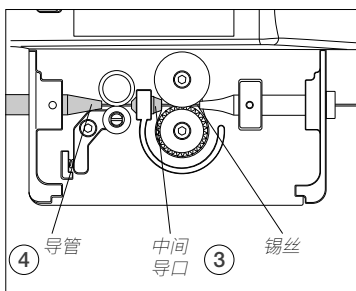


选择“Tin reload process”（锡丝重新装载流程），然后使用  送入锡丝，直至锡丝从出锡口出来。

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 (3) 进入导管 (4)。



送入锡丝

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

两个拖拽按钮使操作更方便

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。



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。



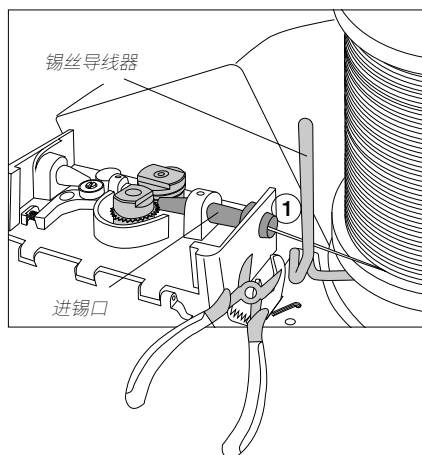
卸载锡丝

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。

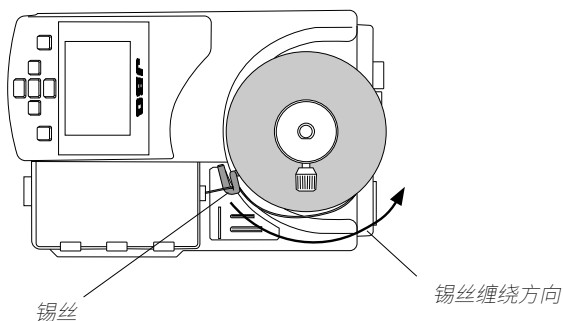
用钳子夹住从出锡口出来的锡丝，然后用力拉，直到完全拔出。



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。



维护保养

- 在进行维护前，一定要拔掉支架和工具的插头。
- 定期检查工具和支架的金属部件是否干净，以确保能够检测到支架上的工具。使用湿布或酒精进行清洁。
- 定期检查所有连接线和管件连接。
- 更换任何有缺陷或损坏的部件。只能使用 JBC 原厂零备件。只能由 JBC 授权的技术人员进行维修。



安全注意事项



必须遵守安全准则，以防触电、受伤、火灾或爆炸。

- 工具不得用于焊接或返修之外的任何其他用途。
- 电源线必须插入正规插座。使用前必须确保正确接地。拔出电源线时，请握住插头，而不是握住电线。
- 工具不使用时应置于支架上，以启动睡眠模式。即使焊台关闭，焊嘴、工具金属部位及支架也可能仍为高温状态。请小心操作，包括调整支架位置时。
- 避免助焊剂接触皮肤或眼睛，以免引起过敏。
- 小心焊接时产生的烟雾。
- 保持工作场地干净整洁。工作时穿戴合适的护目镜和防护手套，以免受伤。
- 务必注意可能引起灼伤的液态废锡。
- 对于八岁以上的儿童以及身体残疾、感官受限、心智不全、或缺乏经验的人士，只要接受了有关设备使用的充分监督或指导，并了解其危害，就可以使用焊台。儿童不得使用该设备玩耍。
- 除非有人监督，否则不得由儿童进行维护保养。

备注

[illegible]

规格

ALE250

自动送锡手柄

型号：ALE250-B

- 锡丝直径：
 - 直型导向口：Ø 0.4-1.8 mm / 0.02-0.07 in
 - 弯型导向口：Ø 0.8-1.2 mm / 0.03-0.05 in
- 工具尺寸（约）：130 x 14 x 30 mm / 5.12 x 0.55 x 1.18 in
- 总净重：120 g / 0.26 lb
- 包装尺寸/重量：
（长 x 宽 x 高）300 x 125 x 65 mm / 200 g
11.81 x 4.92 x 2.56 in / 0.44 lb

符合 CE 标准。
ESD 安全标准。



保修说明

JBC 对本设备的保修期为 2 年，保修范围涵盖所有制造缺陷，包括更换缺陷零件及相关人工费用。
产品损耗或人为损坏不在保修范围内。
设备需退回至出售设备的经销商处才能享受保修。



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。



www.jbctools.com