

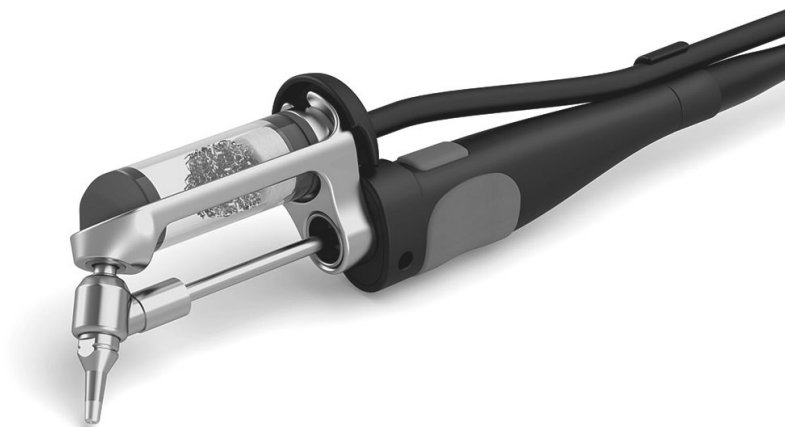
JBC

www.jbctools.com

产品网页



使用手册



DT530

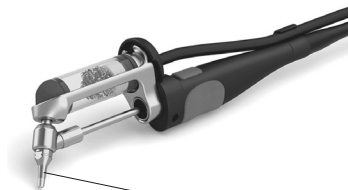
斜角吸锡手柄

本手册适用于以下型号的斜角吸锡手柄:

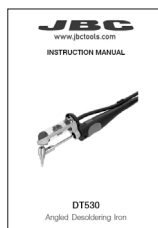
DT530-A

包装清单

包装内含以下物品:



吸锡嘴
料号 D530003



斜角吸锡手柄 1 件
已组装好吸锡嘴、发热芯、集锡器、塞头、过滤器
和防污内塞。

手册 1 件
料号 0035039



装有配件的金属盒* 1 件
料号 DT100 - 包含所列配件:

* 另外提供:
JBC 配件金属盒
料号 BX20 - 不含配件



玻璃集锡器* 2 件

* 可单独销售, 料号 DT20
(包含 2 个集锡器)



金属集锡器* 2 件

* 可单独销售, 料号 DT25
(包含 2 个集锡器)



耐热夹具 1 件
料号 DT60



扳手 1 件
料号 DT50



前部塞头* 5 件

*可单独销售, 料号 DT30
(包含 10 个塞头)



后部塞头* 5 件

*可单独销售, 料号 DT35
(包含 10 个塞头)



过滤棉* 10 件

*可单独销售, 料号 DT10
(包含 10 个过滤棉)



黄铜丝预过滤器* 10 件

*可单独销售, 料号 DT11
(包含 10 个预过滤器)



纸质预过滤器* 10 件

*可单独销售, 料号 DT13
(包含 10 个预过滤器)



金属片预过滤器* 2 件

*可单独销售, 料号 DT12
(包含 10 个预过滤器)



清洁刷 1 件
料号 CL8297



金属刷* 1 件
料号 CL6217



螺旋型吸锡嘴通条 1 件
料号 CL5760



吸锡嘴通条 1 件
料号 CL5970



精密内六角螺丝刀 2.5 1 件
料号 0033474

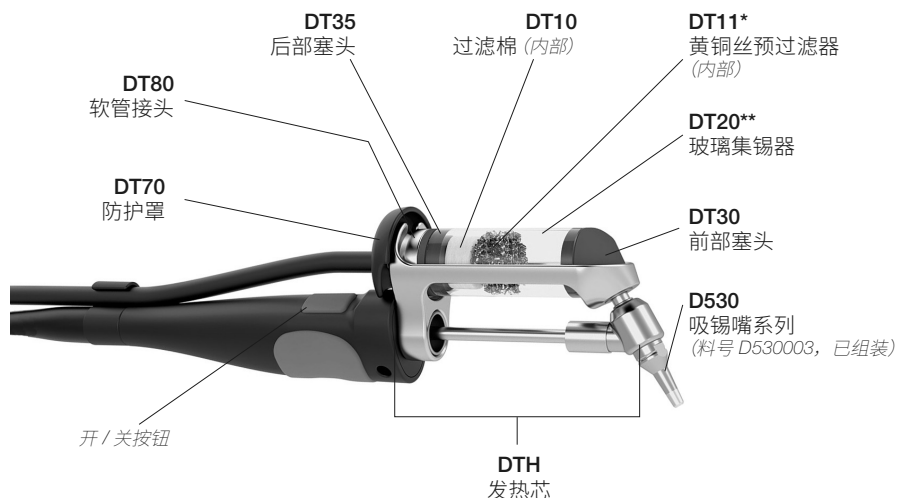
特性

DT530 吸锡手柄用于通孔元器件的拆焊工作以及 SMD 返修后去除多余焊料。

它必须连接到电动 (MSE*) 或气动拆焊模块 (MVE*) 并与工具支架* 相连。MSE 或 MVE 泵提供的吸力可确保出色的作业效果。

DT530 及拆焊模块的控制和操作需要使用 DDE 或 DME 控制主机。

下面是 DT530 的零备件料号：



替代备件：

*DT13
纸质预过滤器



*DT12
金属片预过滤器



*DT25
金属集锡器



JBC 高效焊接系统

JBC 技术为吸锡嘴提供了温度稳定性和加热控制，能够快速恢复吸锡嘴温度。因此，用户可在较低的温度下工作。

不使用并置于支架上时，工具会进入睡眠模式和休眠模式，这时吸锡嘴的温度会进一步降低。这有助于延长吸锡嘴的使用寿命。

* 未随附，单独销售

连接示例

DT530
斜角吸锡手柄

注意：为了与 DT530 搭配使用，控制主机必须升级到以下软件版本或更高版本：

DDE* 双工具控制主机
最低固件版本** 8886903

DME* 四工具控制主机
最低固件版本** 8886909

控制主机端口接口



作为备选方案
连接 MSE 或
MVE

DTS*
DT530 专用支架



支架连接线

工具连接线



MS20
吸滤器套件
(拆焊模块随附)

MSE*
电动拆焊模块



模块连接线

连接到其他外围设备

连接到 P405 踏板

作为备选方案连接
MSE 或 MVE

MVE
气动拆焊模块



模块连接线

连接到其他外围设备

连接到 P405 踏板

气压输入 (4-6 bar)，适用于外径 $\varnothing 6$ /
内径 $\varnothing 4$ mm 的管路

* 未随附，单独销售

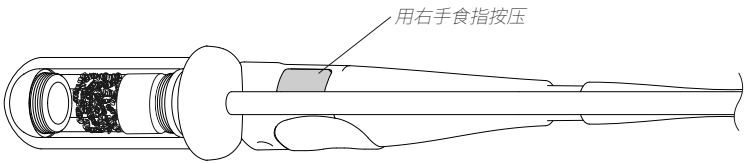
** 需从 <https://www.jbcsoldering.cn/chi-software> 下载

支持左右手使用

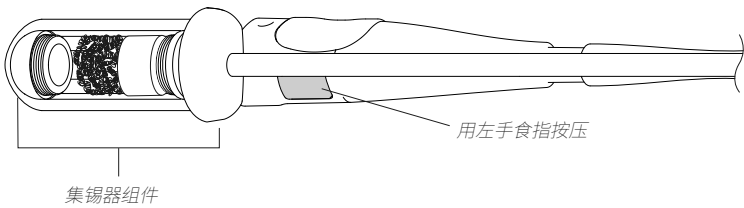
DT530 的设计支持将集锡器组件安装在按钮的左侧或右侧。无论用户习惯使用左手还是右手，都能找到最舒适的操作位置。

集锡器组件默认组装为适合右手使用，但也可以轻松设置为左手使用。

右手使用位置：



左手使用位置：



将工具设置为左手或右手使用

要将工具从右手使用设置为左手使用（或反之），请先拆卸集锡器组件。然后拆卸发热芯并重新放置，将工具销插入发热芯的另一个孔中。

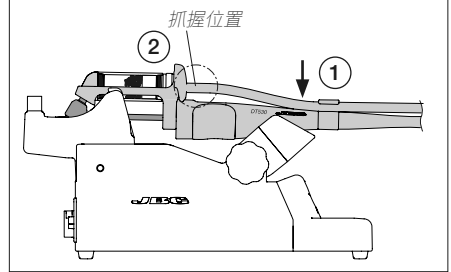
要执行此操作，请按照以下各部分中所述的步骤操作：

拆卸集锡器组件

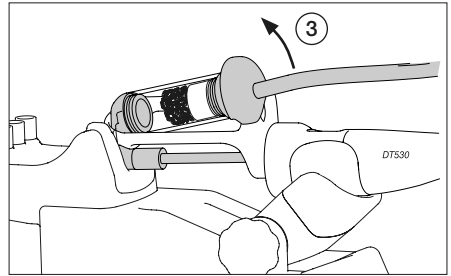


集锡器和其他零备件可能很烫，操作时要小心。请先等它们冷却下来。

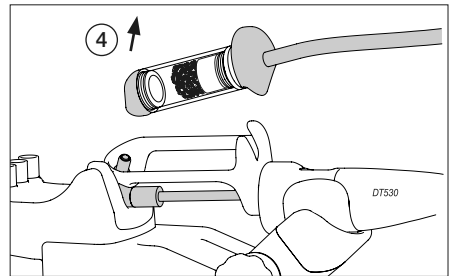
要拆卸集锡器组件，请将吸锡手柄水平放置在支架上，一只手朝着支架向下握住工具 (1)，另一只手抓住防护罩旁边的抽吸软管 (2).....



..... 向上拉 (3) 以分离保护罩区域。



然后从发热芯上取下前部塞头 (4)，以拆卸集锡器组件。

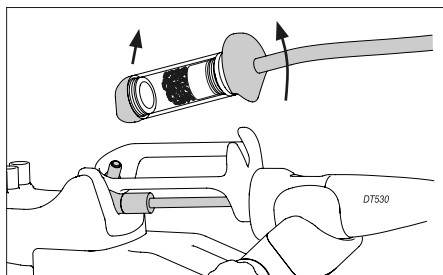


拆卸发热芯

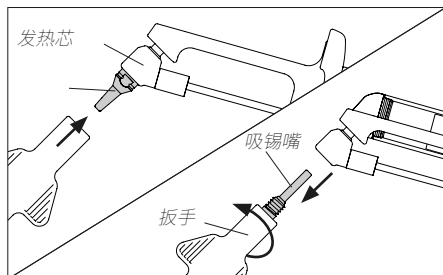
(调整位置以供右手或左手使用)



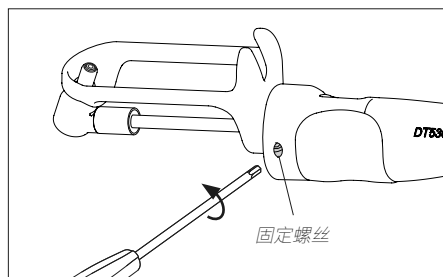
进行此操作时，请关闭焊台或断开工具连接，等待设备冷却至室温。



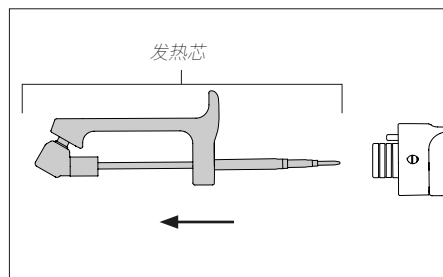
集锡器组件必须事先拆下。



如果发热芯上有吸锡嘴，需使用随附的扳手将其取下。



拧松固定螺丝。



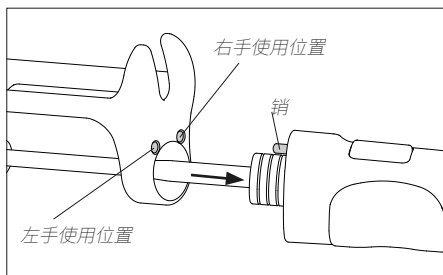
然后拉出发热芯。

重新组装发热芯

发热芯有两个不同的组装位置：**左手使用**和**右手使用**。

将发热芯组装到手柄上，确保工具手柄的销插入发热芯上所需的孔中。

可能的组装位置如图所示。

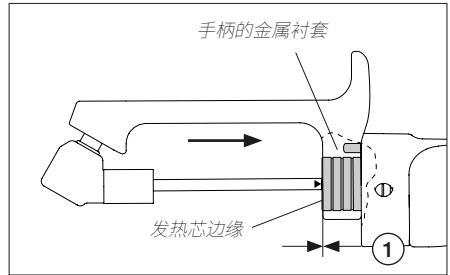


重新组装发热芯 - 续

在将发热芯装入所需位置后，确保将其完全推入到位。



注意：手柄的金属衬套必须与发热芯(1)的边缘对齐，以确保正常连接。



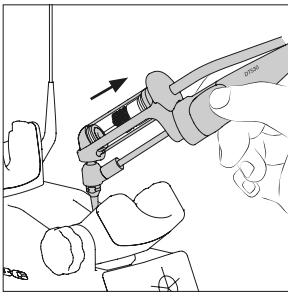
拧紧固定螺丝，将发热芯固定到位。

要重新组装集锡器组件，请按照第 7 页“拆卸集锡器组件”部分中的说明，以相反的顺序进行操作。

最后，拧入吸锡嘴。

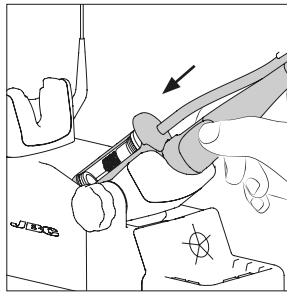
操作

工作



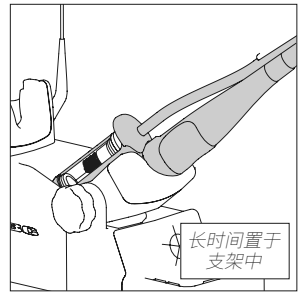
从支架上拿起工具时，吸锡嘴会自动加热到选定工作温度。

睡眠



工具放回支架中时，温度会自动降至预设的睡眠温度。

休眠



长时间闲置后，工具会进入休眠模式：主机自动断电，工具将逐渐冷却至室温。

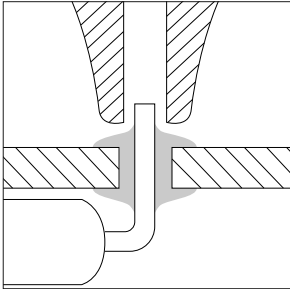
通过控制主机的“Tool Settings”（工具设置），可以设置和调整以下参数：

- 温度水平（最低和最高工作温度）；
- 睡眠温度和睡眠模式的激活延迟时间（0-9 分钟或无睡眠）；
- 休眠模式的激活延迟时间（0-60 分钟或无休眠）。

拆焊过程

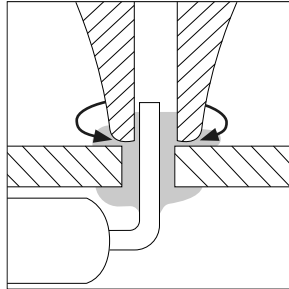
使用直径略大于待拆焊引脚的 D530 吸锡嘴，便于形成有效负压，同时增加导热熔锡效率。

1. 放置



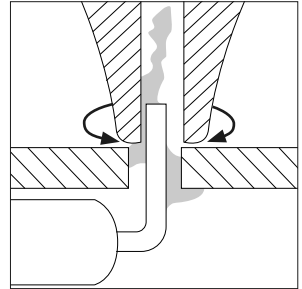
放置好工具，使元器件引脚的末端落入吸锡嘴内部。

2. 圆周运动



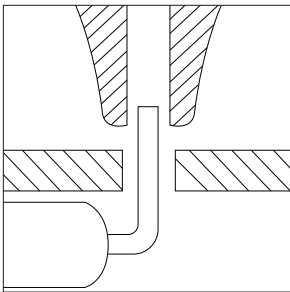
当焊点熔化后，以引脚为轴心，围绕引脚轻轻地画圈。

3. 抽吸



长按工具按钮来抽吸熔化的焊锡。

4. 完成拆焊



松开工具按钮后，拆焊模块的真空泵会经过短暂的延迟才停止工作。这可以确保吸锡嘴管道完全排空。

如果拆焊过程完成后仍有焊料残留，请用新的焊料重新焊接，然后重复拆焊操作。

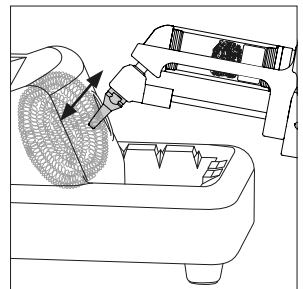
吸锡嘴清洁

选择最适合需求的焊嘴清洁配件，改善焊嘴的热传递效率。

黄铜丝预过滤器 CL6210

非常有效的清洁方法。可在吸锡嘴上留下薄薄一层焊料，防止在清洁和再浸湿的间隙发生氧化。

如果吸锡嘴非常脏，JBC 建议先用刮锡垫清洁，去除多余的焊锡。

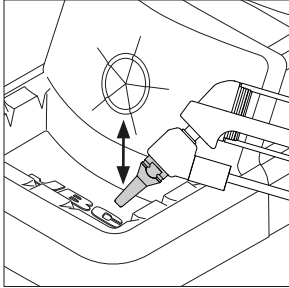


吸锡嘴清洁 - 续

刮锡垫 CL7889

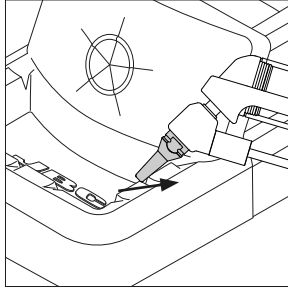
集成的刮锡垫提供了多种不同的方法来清理吸锡嘴。

敲击



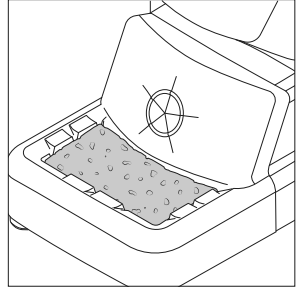
轻轻敲击，去除多余焊料。

刮擦



使用狭槽去除剩余焊锡碎屑。

清洁海绵

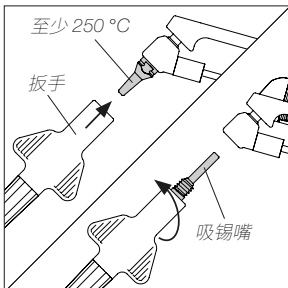


使用湿海绵是最温和的清洁方式。使用时，请用蒸馏水保持海绵湿润，以避免吸锡嘴磨损。

更换吸锡嘴

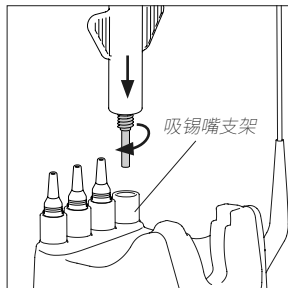
此操作应该在吸锡嘴最低温度超过 250 °C 时完成，此时吸锡嘴内残留的锡料仍为熔化状态，便于取下吸锡嘴。

取下



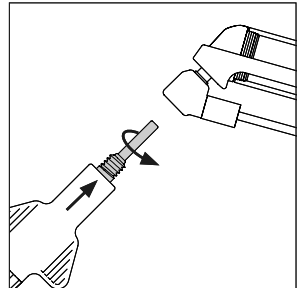
使用 JBC 的扳手来拧下吸锡嘴。吸锡嘴会保持固定在扳手上，以便可以安全移动。

放入吸锡嘴支架



要从扳手上取下吸锡嘴，只需将吸锡嘴放入吸锡嘴支架的一个孔中，轻轻拧入（只需旋转约一圈），然后将扳手拉出即可。

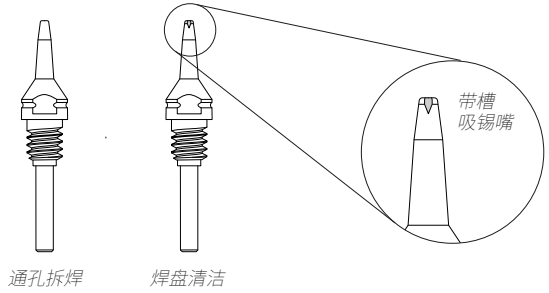
插入



用扳手夹住新吸锡嘴。将其装入发热芯并用扳手拧入。将吸锡嘴完全拧入到位，确保接合处气密性良好。**注意：**不要将吸锡嘴拧入太紧。

兼容吸锡嘴

DT530 使用 D530 吸锡嘴。该吸锡嘴针对通孔拆焊和焊盘清洁提供了不同尺寸的型号。寻找最适合您焊接需求的型号，请访问：www.jbcsoldering.cn

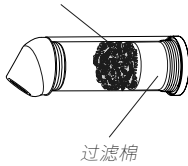


维护 - 集锡器组件

零备件组装顺序

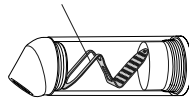
集锡器组件的零备件磨损后可以更换。为了回收吸取的焊锡，可使用不同类型的过滤器。**注意：**过滤棉是始终必须使用的，并可与以下其中一个预过滤器搭配使用。

黄铜丝预过滤器*

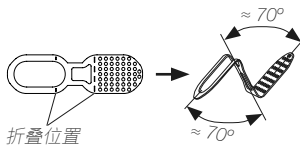


*注意：黄铜丝预过滤器和金属片预过滤器可通过抖落松散的锡渣来进行清洁。如果太脏，请换成新的。

纸质预过滤器

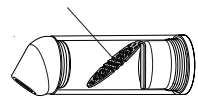


在插入纸质预过滤器之前，请按下图所示折叠：

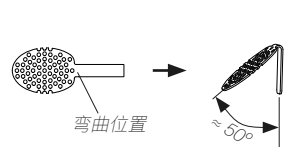


注意：纸质预过滤器是一次性用品，变脏和磨损时应进行更换。

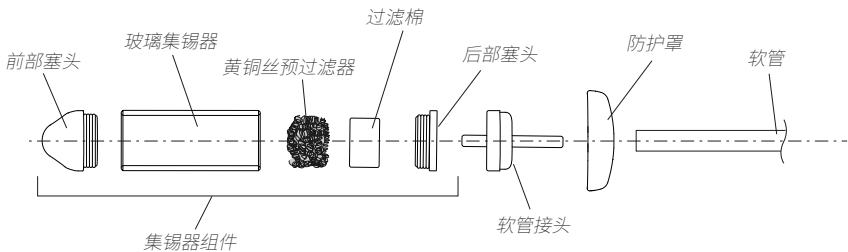
金属片预过滤器*



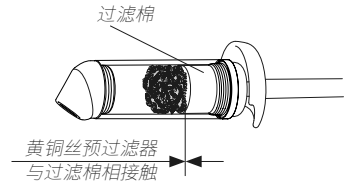
在插入金属片预过滤器之前，请按下图所示弯曲：



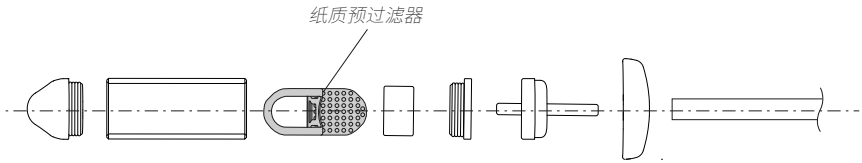
使用黄铜丝预过滤器时的组装顺序：



注意：要正确放置黄铜丝预过滤器，请取下前部塞头，然后将该预过滤器推到过滤棉上。重新组装前部塞头。

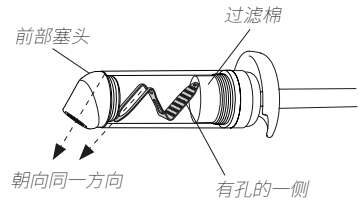


使用纸质预过滤器时的组装顺序：

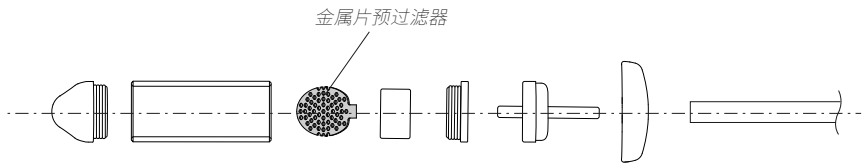


注意：请按照以下步骤正确放置纸质预过滤器：

取下前部塞头，插入折好的纸质预过滤器，并确保有孔的一侧抵住过滤棉。重新插入前部塞头，并确保其开口朝向与开口较大的过滤器支脚朝向相同。

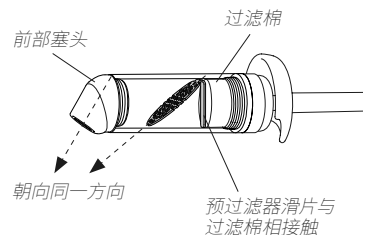


使用金属片预过滤器时的组装顺序：



注意：请按照以下步骤正确放置金属片预过滤器：

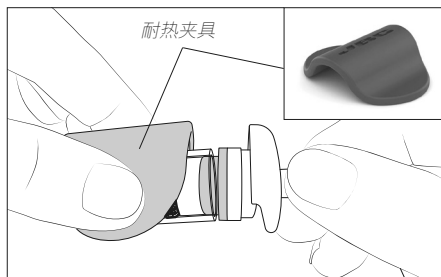
取下前部塞头，插入折好的金属片预过滤器，并确保其滑片抵住过滤棉。重新插入前部塞头，并确保其开口朝向与预过滤器有孔的一侧朝向相同。



耐热夹具

拆卸玻璃集锡器上的所有零备件（顺序如上页所示）。

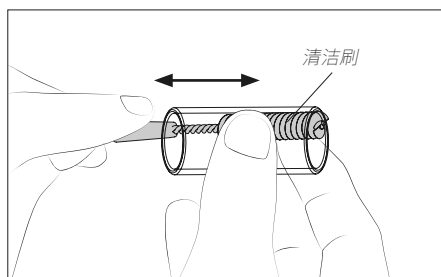
集锡器可能还很烫，建议使用耐热夹具来操作。夹具的形状与集锡器完美契合。



清洁玻璃集锡器

在清洁之前，可使用随附的清洁刷将两个过滤器从玻璃管中推出。

然后用清洁刷清洁玻璃管。如有必要，可使用酒精清洁顽固残留物。



重新组装集锡器组件

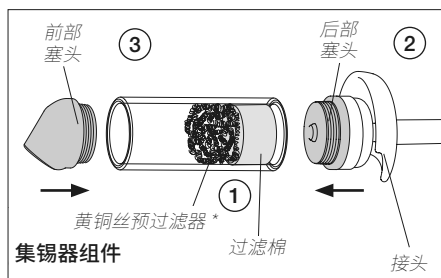
零备件组装顺序如上页所示。

首先将两个过滤器都插入集锡器 (1)，必要时使用新过滤器。

然后将接头和后部塞头插入玻璃管的过滤棉一侧 (2)。

用清洁刷将两个过滤器尽可能地推向后部塞头。

然后将前部塞头插入玻璃集锡器 (3) 的另一侧。



要重新组装集锡器组件，请按照第 7 页“拆卸集锡器组件”部分中的说明，以相反的顺序进行操作。

最后，拧入吸锡嘴。

* 可使用纸质过滤器作为替代

维护保养

- 在进行维护前，一定要拔掉支架和工具的插头。等待设备冷却。
- 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中的工具。使用湿布或酒精进行清洁。



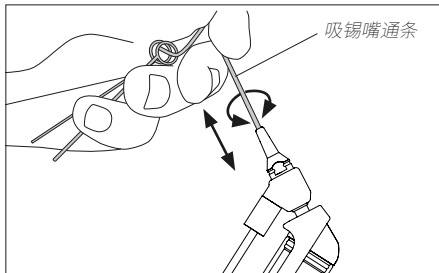
- 定期检查所有连接线和管件连接。
- 应定期检查集锡器的清洁球、过滤器和塞头，如发现磨损或锡渣堵塞，应进行更换。
- 更换任何有缺陷或损坏的部件。只能使用 JBC 原厂零部件。
- 只能由 JBC 授权的技术人员进行维修。
- 在存放设备之前，记得要给吸锡嘴上锡，以防止氧化。



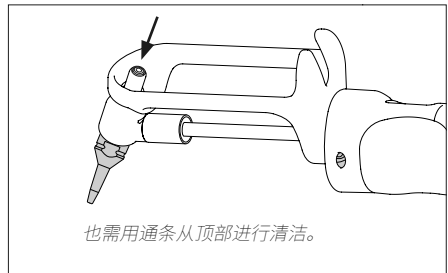
为吸锡嘴上锡时，**勿按**工具按钮，因为助焊剂释放出的烟尘会很快堵住管道和空气过滤器。

管道维护

为避免堵塞或压力损失，请定期维护吸锡嘴、集锡器、塞头和过滤器。



用尽可能大的直通条或螺旋通条定期清洁吸锡嘴内部。



取下集锡器组件，将工具放置在支架上，并用通条从顶部清洁吸锡嘴。

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。

- 本设备不得用于焊接 / 拆焊或返修之外的任何其他用途。使用不当可能引发火灾。
- 工作时请勿接触带电部位。
- 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，吸锡嘴和工具金属部位及支架也可能仍为高温状态。即使在调整支架位置时，也需小心操作。
- 设备开启时务必要有人看管。
- 避免助焊剂接触皮肤或眼睛，以免引起过敏。
- 小心作业时产生的烟雾。
- 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，就可以使用该设备。儿童不得摆弄该设备。
- 除非有人监督，否则不得由儿童进行维护保养。

备注

备注

备注

规格

DT530

斜角吸锡手柄

型号: **DT530-A**

- | | |
|-----------------------------|--|
| - 净重量: | 335 g / 0.74 lb |
| - 包装尺寸 / 重量:
(长 x 宽 x 高) | 245 x 185 x 45 mm / 412 g
9.65 x 7.28 x 1.77 in / 0.91 lb |

符合 CE 标准。
ESD 安全标准。

JBC

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

0035039-190225