

JBC

www.jbctools.com

产品网页



使用手册



HDE

重负荷控制主机

本手册适用于以下型号的控制主机：

HDE-2HUD (230V)

包装清单

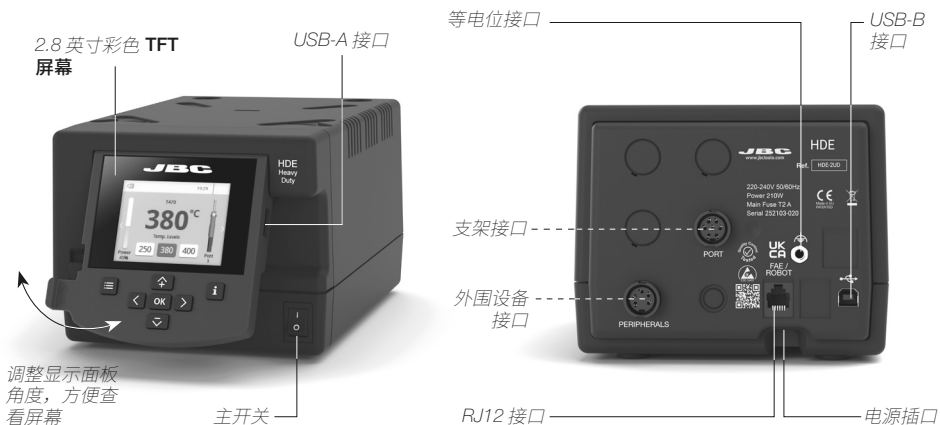
包装内含以下物品：



HDE 重负荷控制主机 1 件	电源线 1 件 料号 0024080 (230V)	手册 1 件 料号 0027442
------------------------------	---	-----------------------------------

特性

HDE 可以确保在需要高温加热的焊接应用中实现高效率作业并提升性能。



连接示例 - 重负荷手柄

HDE 重负荷控制主机

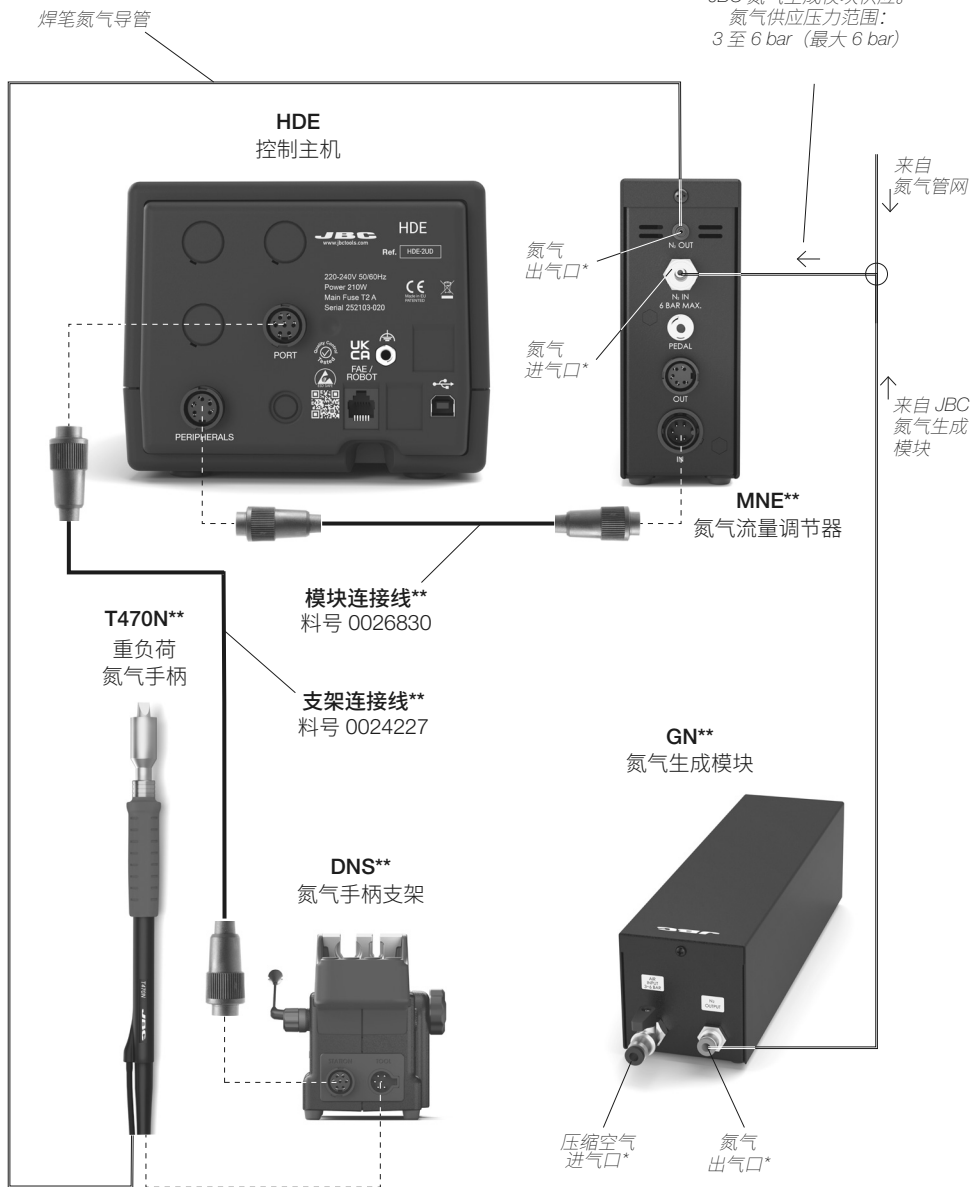


* 未随附，单独销售。

** 为了节省空间，手柄可以通过 CHB 转换器直接连接到控制主机。

连接示例 - 重负荷氮气手柄

氮气由氮气管网或
JBC 氮气生成模块供应。
氮气供应压力范围：
3 至 6 bar (最大 6 bar)



—— 氮气管路

----- 电路

* 与直径 6 mm/0.236 in 的软管兼容

** 未随附，单独销售

连接至 FAE

HDE 可连接到 FAE1 和 FAE2 吸烟仪。为此，HDE 控制主机必须将程序版本更新至 8886784（或更高版本）；如需下载相关软件，请访问 JBC 网站：<https://www.jbctools.com/software.html>。

更新完成后，使用 FAE1 和 FAE2 随附的 RJ12 连接线将其连接到吸烟仪。使用控制主机上的“吸烟仪/自动化设备”接口和吸烟仪上的任何“焊台”接口进行连接。

吸烟仪的设置必须通过 FAE 自身界面进行。



HDE
控制主机

RJ12 连接线
料号 0019751
FAE1/FAE2 随附

二选一



FAE1 接口



FAE2 接口

兼容性

请根据焊接或拆焊需求，选择最合适的设备。

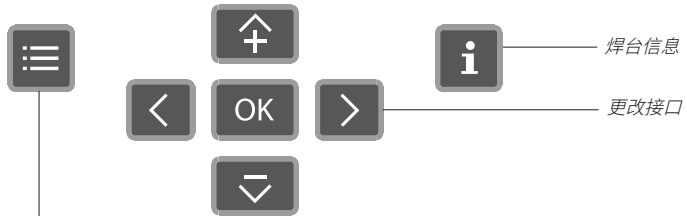
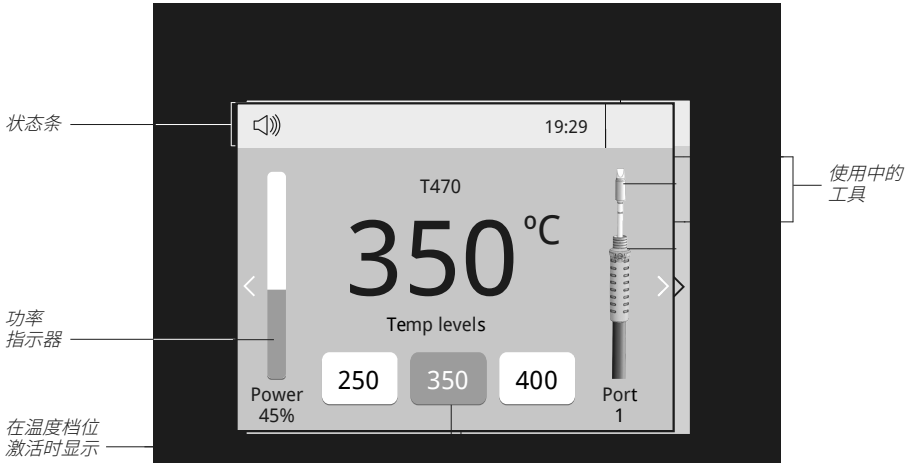
控制主机	工具	支架	烙铁头系列	MNE	P-005
HDE	T470	HDS	C470		
	T470S				
	T470Z				
	T470F				
	HT470*	HDTS			
	T470N	DNS		●	●

* 需与两个 HDE 控制主机搭配使用。

HDE 工作屏幕

HDE 的用户界面简洁直观，可快速访问焊台参数。

默认 PIN: 0105

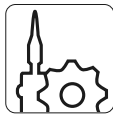


菜单选项



设置焊台参数

焊台



设置工具参数

工具



显示焊台工作、休眠、睡眠等时数

数据记录



可从列表中选择语言

语言



将焊台参数恢复至默认值

重置

故障排除

焊台故障排除信息请查询以下产品页面: www.jbcsoldering.cn

进阶功能



即时图表

机台萤幕即时同步显示焊接工作状态数据，包含焊嘴温度，以及焊点功率数值等。这有助于您决定如何调整您的焊接过程或使用哪一个焊嘴，以获得最佳质量的焊接。



参数设置

参数设置功能可精准控制温度缓升，从而避免在焊接类似 MLCC 组件时造成的热冲击。参数设置至多可设 25 个不同参数。



分析图输出

可经由 USB-A 接口插入 USB 来存取焊接过程 csv 格式档案。

档案

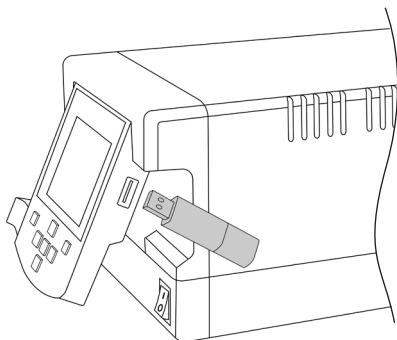


软件更新

焊台更新

请至 <https://www.jbcsoldering.cn/chi-software>

下载 JBC 焊台最新软件，并将之存取至 USB，再将 USB 插入焊台做焊台软件升级。



系统通知

以下图示将显示在屏幕机台现况显示栏位上。



USB 已连接。



焊台通过 PC 控制。



焊台通过机器人控制。



焊台软件更新。
按下 INFO 键开始过程。



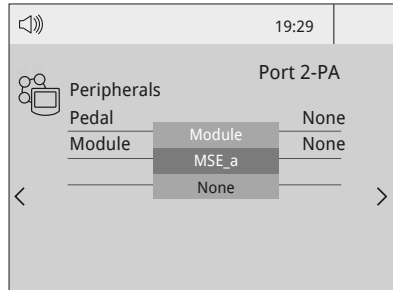
警告。
按下 INFO 键查看故障描述。



错误。
按下 INFO 键查看故障描述、
错误类型以及处理方式。

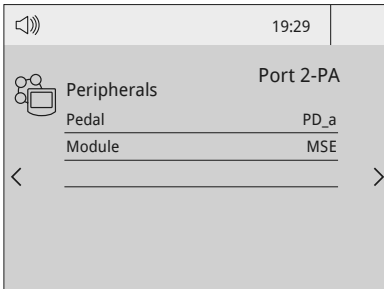
外围设备设置

1. 连接模块后，进入“Peripherals”（外围设备）菜单并选择要与模块连接的端口。
2. 从外围设备连接列表中选择模块。请记住，您的第一个连接会标记为“a”，第二个为“b”，以此类推（例如 MNE_a、MNE_b.....）。
3. 按“Menu”（菜单）或“Back”（返回）保存更改。

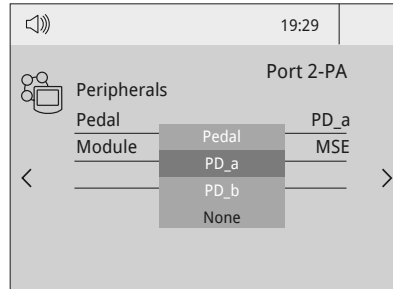


踏板设置

1. 进入 **Peripherals**（外围设备）菜单，并选择要与踏板连接的端口。



2. 从列表中选择踏板（请注意，您的第一个连接会标记为“a”，第二个是为“b”，以此类推（例如 PD_a、PD_b.....））。

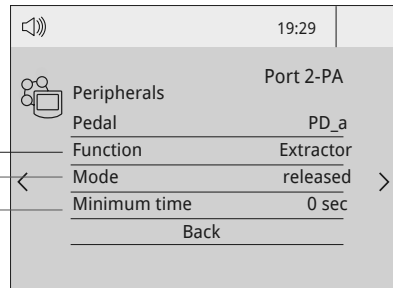


3. 根据工作要求设置踏板功能。

设置踩一次踏板的持续激活时间*。如要持续工作，请一直踩住踏板。

选择踏板的作用：
用作 **Sleep**（睡眠）、**Extractor**（休眠）或用作 **module**（模块）开关。

选择踏板的激活方式
(**pressed**（踩下）/**released**（松开）)



* 注意：该设置也可以反过来，即持续踩住踏板并在松开时激活。

连接：FAE 与模块化控制主机

JBC 焊台配有一个接口，可通过 RJ12 连接线将其连接到吸烟仪。在用户使用焊接工具时，吸烟仪就会自动开始吸烟。

从 8886887 (DDE, HDE) 软件版本开始,可通过控制主机的外围设备菜单对连接的吸烟仪进行配置及控制。



最多可将 4 个控制主机 (FAE/ROBOT 接口) 连接到吸烟仪接口 (STATION 1、STATION 2、……)。与这些控制主机相连的每一个工具都可以启动和停止吸烟仪。

每台控制主机都会将吸烟仪检测为“FAE_a”。用于激活吸烟功能的工具需要通过控制主机菜单上的外围设备菜单选项进行配置。

控制主机外围设备菜单

🔊	1:29
🔌	Peripherals Port 2-PA
	Pedal None
	Module None
	Fume extractor FAE_a
	Back

注意：为确保正确运行，请务必将控制主机的软件更新到最新版本。DDE、HDE 和 NAE 控制主机所需的最低版本为 8886160，而 DME 控制主机所需的最低版本为 8886162。

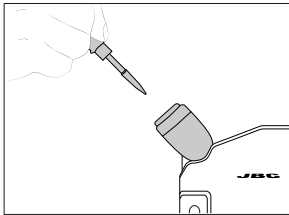
最新版本的软件可从 JBC 网站 jbcoldering.cn/chi-software 下载。

操作流程

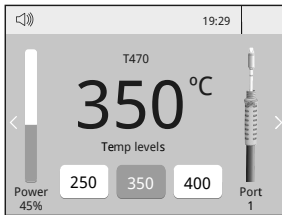
JBC 高效焊接系统

该项革新技术可快速恢复焊嘴温度。因此，用户可在较低的温度下工作，同时焊接质量会更加出色。另外，该焊接系统还支持睡眠模式和休眠模式。在这些模式下，焊嘴的温度会进一步降低，这使得焊嘴的使用寿命增加了 5 倍。

1. 工作模式



从支架上拿起工具时，焊嘴会自动加热到选定温度。




工具设置：
· 工作温度

在 90 °C 到 450 °C 的范围内调整工作温度：

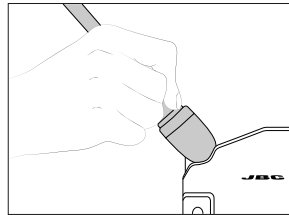
⬆️ 或 ⬇️ 为 ±5 °C/°F 的调整按钮
⬅️ 或 ➡️ 为 ±50 °C/°F 的调整按钮

工具设置：
· 温度水平

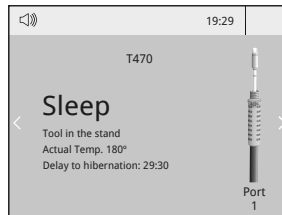
按下  后，选择“工具设置”以启动“温度水平”选项。调整温度：

⬆️ 或 ⬇️ 为 ±5 °C/°F 的调整按钮

2. 睡眠模式



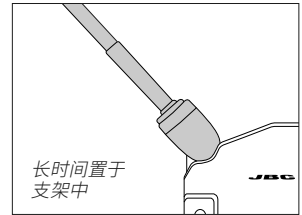
工具置于支架中时，温度会自动降至预设的睡眠温度。



工具设置：
· 睡眠

调整睡眠温度，设置延迟 0 到 9 分钟进入睡眠，或不睡眠。

3. 休眠模式



静置更长时间后，主机会自动断电，工具将冷却至室温。



工具设置：
· 休眠

设置延迟 0 到 60 分钟进入休眠，或不休眠。

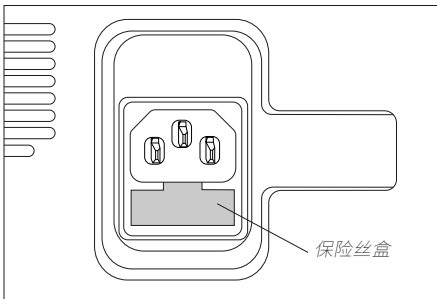
注意：如有需要，该焊台还支持定义睡眠温度。

默认设置下，在工具放回至工具架上后，焊台将自动从工作模式切换到休眠模式。

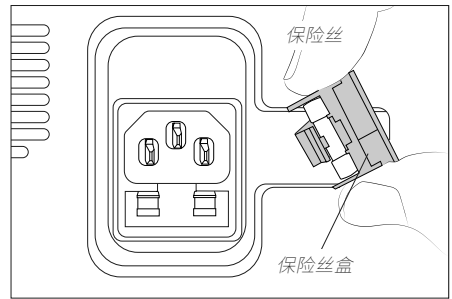
维护保养

在维护或储存之前，一定要等待设备冷却。

- 使用玻璃清洁剂或湿布清洁焊台屏幕。
- 使用湿布清洁外壳及工具。酒精只能用于清洁金属部件。
- 定期检查工具和支架的金属部件是否干净，以便焊台可正确检测到工具状态。
- 焊嘴存放之前，应保持其表面清洁并上锡，以免氧化。焊嘴表面生锈及污渍会阻隔焊点导热。
- 定期检查所有连接线和管件。
- 更换熔断的保险丝，步骤如下：



1. 拆下保险丝盒，取出已熔断的保险丝。必要时可借助工具将其撬开。



2. 将新保险丝压入保险丝盒，并将其放回到焊台里。

- 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。

- 焊台不得用于焊接或返修之外的任何其他用途。使用不当可能引发火灾。
- 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，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。
- 焊台开启时务必要有人看管。
- 请勿遮盖散热风扇。发热有可能引燃易燃物品。
- 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。儿童不得使用该焊台玩耍。
- 除非有人监督，否则不得由儿童进行维护保养。

有害物质含量表

产品中有害物质的名称及含量

部件名称	有害物质					
	铅(Pb)	汞(Hg)	镉(Cd)	六价铬(Cr(VI))	多溴联苯(PBB)	多溴二苯醚(PBDE)
烙铁头	○	○	○	○	○	○
手柄	○	○	○	○	○	○
电源线	○	○	○	○	○	○
主机	○	○	○	○	○	○
电源插座	○	○	○	○	○	○
保险丝	○	○	○	○	○	○
主开关	○	○	○	○	○	○
电位连接	X	○	○	○	○	○
变压器	○	○	○	○	○	○
线路板	X	○	○	○	○	○

○ 表示该有害物质在该部件所有均质材料中的含量均在GB/T 26572 规定的限量要求以下。
X 表示该有害物质至少在该部件的某一均质材料中的含量超出GB/T 26572 规定的限量要求。

规格

HDE

重负荷控制主机

型号 **HDE-2HUD** 230V 50/60Hz。保险丝输入电流：2A。输出：42V。

- 额定功率：300W
- 最大功率（工具）：250W
- 可选择的温度：90 - 500 °C/190 - 932 °F
- 稳定温度范围（无风状态）：±1.5 °C/±3 °F（达到并超过 IPC J-STD-001F 标准）
- 温度准确度：±3%（使用基准烙铁头）
- 温度调整：±50 °C/±90 °F（通过焊台菜单设置）
- 焊嘴接地电压/电阻：达到并超过以下标准
ANSI/ESD S20.20-2014 IPC J-STD-001F
- 工作环境温度：10 - 50 °C/50 - 122 °F
- 连接口：USB-A/USB-B/外围设备接口
RJ12 接口
- 控制主机尺寸：232 x 148 x 120 mm/9.13 x 5.83 x 4.72 in
- 总净重：2.63 kg/5.79 lb

- 总包装尺寸/重量：258 x 328 x 208 mm/3.72 kg
（长 x 宽 x 高）10.16 x 12.91 x 8.19 in/8.21 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。

购买后 30 日内在以下网址注册，即可获得额外 1 年的

JBC 保修：

<https://www.jbctools.com/productregistration/>。



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

0027442-130325