

JBC

www.jbctools.com

strona
produktu



INSTRUKCJA OBSŁUGI



HDE

Jednostka sterująca o zwiększonej
wytrzymałości

Niniejsza instrukcja obsługi dotyczy następujących urządzeń:

HDE-9UD (100 V)

HDE-1UD (120 V)

HDE-2UD (230 V)

Lista elementów zestawu

W zestawie znajdują się następujące elementy:



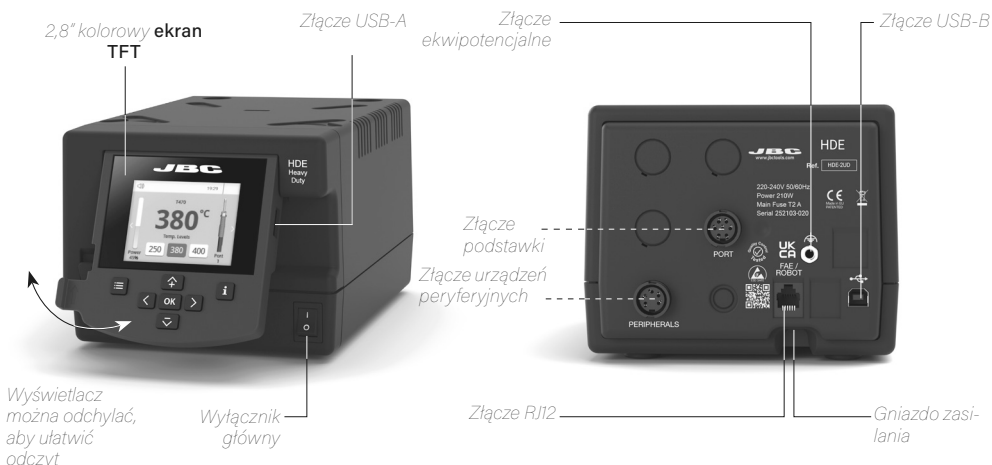
HDE Jednostka sterująca o
zwiększonej wytrzymałości
..... 1 szt.

Przewód zasilający 1 szt.
Nr ref. 0024077 (100 V)
0023717 (120 V)
0024080 (230 V)

Instrukcja obsługi 1 szt.
Nr ref. 0032085

Cechy urządzenia

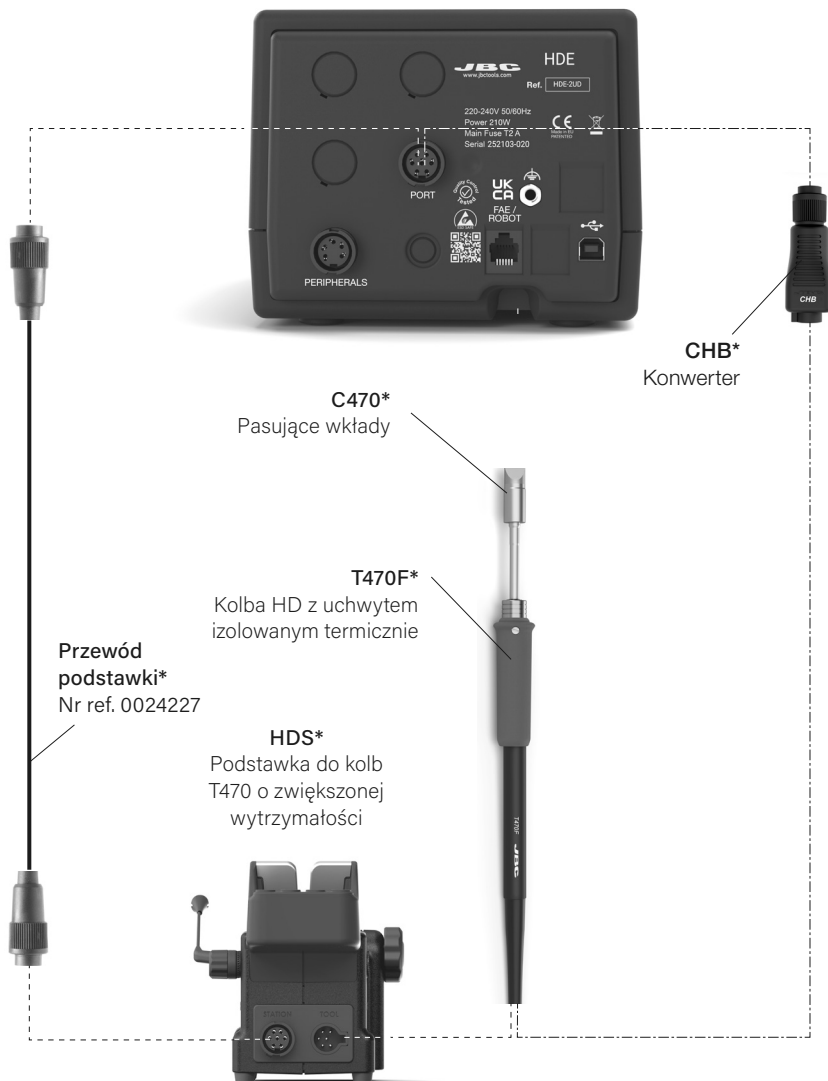
Jednostka HDE zapewnia wysoką sprawność i lepsze parametry podczas operacji lutowania wymagających dostarczenia dużych ilości ciepła.



Przykład połączenia - kolba o zwiększonej wytrzymałości

HDE

Jednostka sterująca o zwiększonej wytrzymałości



* Nie znajduje się w zestawie, do nabycia oddzielnie

Zasilanie N_2 z instalacji N_2 net
lub generatora N_2 firmy JBC.
Zakres ciśnienia zasilania N_2 :
3 do 6 bar (6 bar MAKS.)



Podłączanie do FAE

HDE można podłączyć do wyciągów oparów FAE1 i FAE2. W tym celu jednostkę sterującą HDE należy zaktualizować do wersji 8886784 oprogramowania (lub nowszej), do pobrania z witryny JBC pod adresem <https://www.jbctools.com/software.html>.

Po zaktualizowaniu stacji, podłączyć ją do wyciągu oparów przewodem RJ12 dostarczonym wraz z wyciągiem FAE1 i FAE2. Użyć złącza "FAE/Robot" jednostki sterującej i złącza "Station" wyciągu oparów.

Wyciągi oparów należy skonfigurować z poziomu interfejsu własnego FAE.



HDE
Jednostka sterująca

Kabel RJ12
Nr ref. 0019751
Dostarczany z FAE1/FAE2

lub



Złącza FAE1



Złącza FAE2

Zgodność

Należy wybrać urządzenia najlepiej dopasowane do konkretnych potrzeb w zakresie lutowania i rozlutowywania.

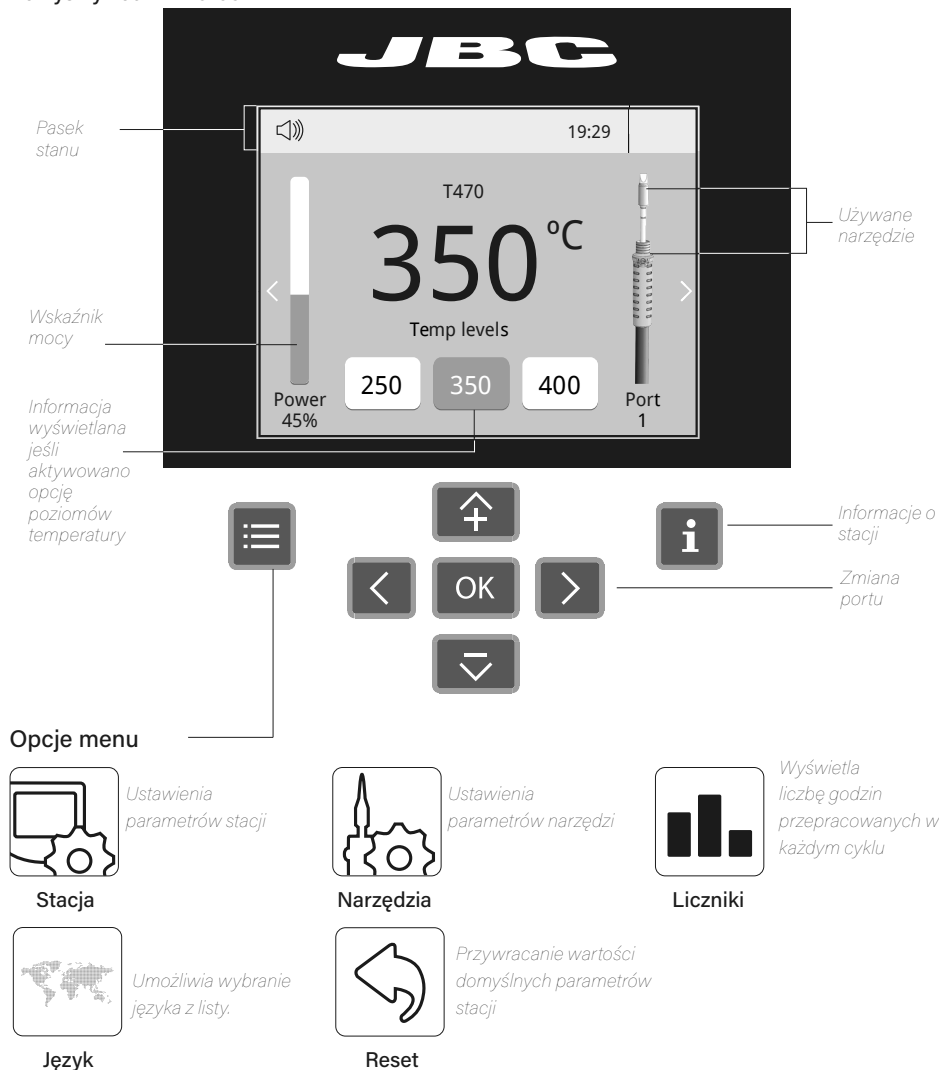
Jednostka sterująca	Narzędzie	Podstawka	Pasujące wkłady	MNE	P-005
HDE	T470	HDS	C470		
	T470S				
	T470Z				
	T470F				
	HT470*	HDTs			
	T470N	DNS		●	●

* współpracuje z dwiema jednostkami sterującymi HDE.

Ekran roboczy HDE

Jednostka HDE wyposażona jest w intuicyjny interfejs użytkownika, zapewniający szybki dostęp do parametrów stacji.

Domyślny kod PIN: 0105



Rozwiązywanie problemów

Informacje o rozwiązywaniu problemów stacji znajdują się na stronie produktu www.jbctools.com.

Zaawansowane funkcje



Grafika

Przedstawia szczegółową graficzną reprezentację temperatury końcówki i dostarczanej mocy w czasie rzeczywistym podczas tworzenia połączenia lutowanego do celów analizy. Pomaga to w podjęciu decyzji odnośnie do dostosowania procesu lub doboru końcówki w celu uzyskania najlepszej jakości lutowania.



Profile

Zaprojektowana z myślą o uniknięciu szoku termicznego podczas lutowania elementów z chipem ceramicznym, takich jak MLCC, ta nowa i jedyna w swoim rodzaju funkcja umożliwia kontrolowanie szybkości nagrzewania w celu stopniowego zwiększania temperatury elementu na wszystkich etapach procesu lutowania. Możliwe jest zapisanie 25 w pełni konfigurowalnych profili lutowania.



Pliki

Eksportowanie grafiki

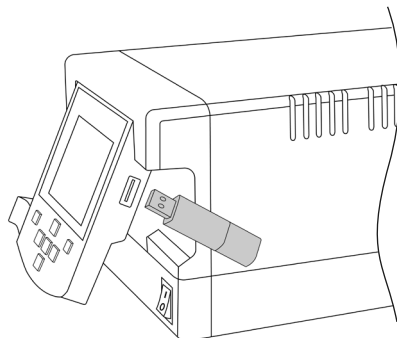
Wprowadzić napęd flash USB do złącza USB-A, aby zapisać proces lutowania w formacie CSV.



Aktualizacja

Aktualizacja stacji

Plik aktualizacji JBC należy pobrać ze strony www.jbctools.com/software.html Wprowadzić napęd flash USB z pobranym plikiem do stacji.



Powiadomienia systemowe

Na pasku stanu ekranu wyświetlone zostają następujące ikony.



Podłączony jest napęd flash USB.



Stacja sterowana jest za pośrednictwem komputera PC.



Sterowanie stacją realizuje robot załadowany na stacji.



Aktualizacja oprogramowania stacji. Naciśnięcie INFO, aby rozpocząć proces.



Uwaga Naciśnięcie INFO, aby wyświetlić opis.

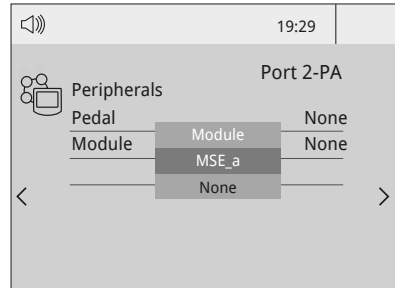


Błąd. Naciśnięcie INFO, aby wyświetlić opis awarii, rodzaj błędu i sposób postępowania.

Konfiguracja urządzeń peryferyjnych

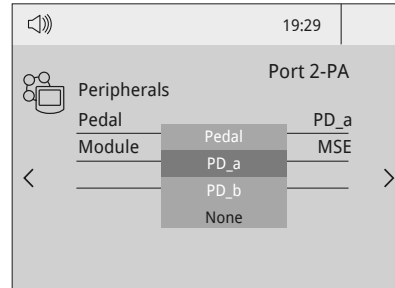
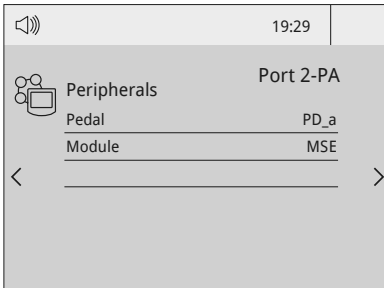
Konfiguracja modułu

1. Po podłączeniu modułu należy przejść do menu urządzeń peryferyjnych i wybrać port, do którego a być podłączony moduł.
2. Wybrać moduł z listy połączeń peryferyjnych. Należy pamiętać, że pierwsze połączenie jest oznaczone jako „a”, drugie jako „b” itd. (np. MS_a, MS_b,...).
3. Nacisnąć Menu lub Powrót, aby zapisać



Konfiguracja pedału

1. Wejść do menu urządzeń peryferyjnych i wybrać port, który ma być powiązany z pedałem.
2. Wybrać pedał (Należy pamiętać, że pierwsze połączenie jest oznaczone jako „a”, drugie będąc „b” itd. (np. PD_a, PD_b,...).

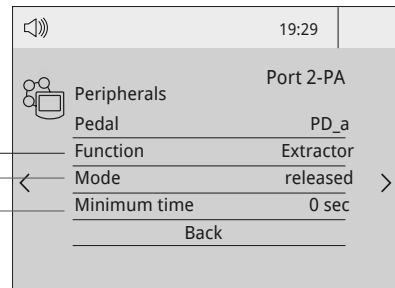


3. Ustawienie funkcji pedału do potrzeb:

Wybór sposób działania pedału: **tryb uśpienia, ekstrakcja** (hibernacja) lub jako **przełącznik** modułu.

Wybrać tryb aktywacji pedału (wciśnięty/zwolniony)

Ustawić czas aktywacji po jednokrotnym naciśnięciu pedału*. Dla ciągłej pracy należy przytrzymać pedał wciśnięty.



***UWAGA:** Identyczne działanie można wywołać poprzez ciągłe naciskanie pedału i zwalnianie go w celu aktywacji.

Konfiguracja urządzeń peryferyjnych

Konfiguracja pochłaniacza oparów

Moduły sterowania JBC posiadają złącze umożliwiające podłączenie ich do pochłaniacza oparów za pomocą kabla RJ12. Dzięki temu pochłaniacz oparów automatycznie rozpoczyna pracę, gdy narzędzie lutownicze jest używane.

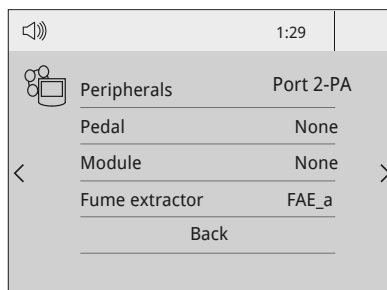
Począwszy od wersji oprogramowania 8886887 (DDE, HDE), podłączony odciąg oparów może być konfigurowany i kontrolowany poprzez menu Peripherals jednostki sterującej.



Podłącz do 4 jednostek sterujących (złącze FAE/ROBOT) do złączy pochłaniacza oparów (STACJA 1, STACJA 2, ...). Każde narzędzie podłączone do tych jednostek sterujących może uruchamiać i zatrzymywać pochłaniacz oparów.

Każda jednostka sterująca wykrywa pochłaniacz oparów jako „FAE_a”. Narzędzie, które ma aktywować pochłaniacz oparów, musi zostać skonfigurowane poprzez opcję menu urządzeń peryferyjnych w menu jednostki sterującej.

Jednostka sterująca menu urządzeń peryferyjnych



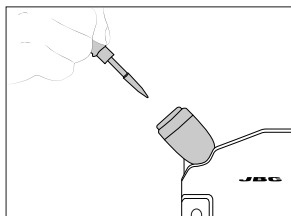
Uwaga: Aby zapewnić prawidłowe działanie, zawsze aktualizuj jednostki sterujące do najnowszej dostępnej wersji oprogramowania. Minimalna wymagana wersja to 8886160 dla jednostek sterujących DDE, HDE i NAE oraz 8886162 dla jednostek sterujących DME.

Działanie

Najbardziej wydajny system lutowniczy JBC

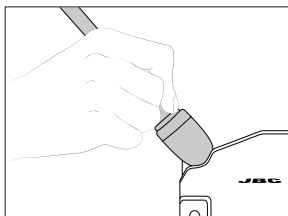
Niniejsza rewolucyjna technologia pozwala niezwykle szybko przywrócić temperaturę grotu. Dzięki temu użytkownik może pracować z niższą temperaturą. Zwiększa to żywotność grotów pięciokrotnie względem innych marek.

1. Praca



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

2. Uśpienie

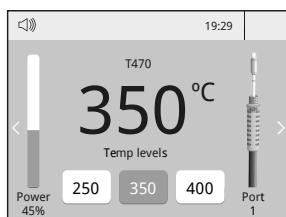


Kiedy narzędzie znajduje się na stojaku, temperatura spada do zadanej temperatury uśpienia.

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 $\pm 5^{\circ}\text{C}$ / $^{\circ}\text{F}$)

Ustawienia narzędzia:
· Poziom temp.

Nacisnąć , wybrać Ustawienia narzędzi i aktywować opcję Poziom 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

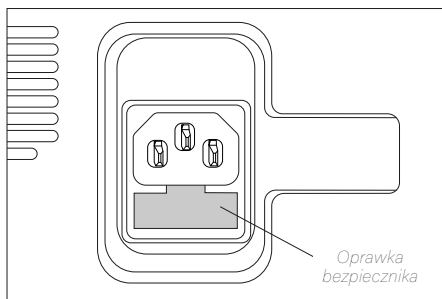
Zmienić opóźnienie hibernacji z 0 na 60 minut lub brak hibernacji.

Konserwacja

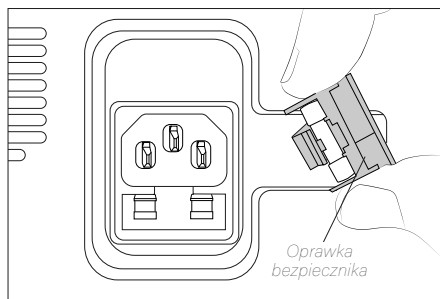
Przed przystąpieniem do czynności konserwacyjnych lub przechowywania należy zawsze odczekać, aż urządzenie ostygnie.

- 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 uchwyty narzędzia są czyste, aby możliwe było wykrycie przez stację stanu narzędzia.
- Utrzymać powierzchnię końcówki w czystości i zamoczoną przed odstawieniem do przechowywania, aby uniknąć utlenienia końcówki. Zardzewiałe i brudne powierzchnie ograniczają przenoszenie ciepła do złącza lutowanego.
- Okresowo sprawdzać wszystkie kable i przewody.
- Wymianę przepalonego bezpiecznika wykonać w następujący sposób:

Czyścić okresowo



1. Zdemontować oprawkę bezpiecznika i wyjąć bezpiecznik. Jeśli to konieczne, podważyć za pomocą narzędzia.



2. Wprowadzić nowy bezpiecznik do oprawki i zamocować w stacji.

- Wymienić wszystkie wadliwe lub uszkodzone części. Należy korzystać wyłącznie z oryginalnych części zamiennych JBC.
- Naprawy mogą być wykonywane wyłącznie przez autoryzowany serwis techniczny JBC.

Bezpieczeństwo



Niezbędne jest przestrzeganie zaleceń bezpieczeństwa w celu uniknięcia porażeń 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.

Uwagi

This image shows a single sheet of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.

Dane techniczne

HDE

Jednostka sterująca o zwiększonej wytrzymałości

Nr ref. HDE-9UD 100 V 50/60 Hz. Bezpiecznik wejściowy: 4 A. Wyjście: 42 V.

Nr ref. HDE-1UD 120 V 50/60 Hz. Bezpiecznik wejściowy: 4 A. Wyjście: 42 V.

Nr ref. HDE-2UD 230 V 50/60 Hz. Bezpiecznik wejściowy: 2 A. Wyjście: 42 V.

- | | |
|--|--|
| - Moc znamionowa: | 300 W |
| - Moc szczytowa (narzędzie): | 250 W |
| - Wybór temperatury: | 90 - 500 °C |
| - Temp. spoczynkowa | |
| Stabilność temp. (bez podmuchów): | ±1,5°C (Spełnia i przewyższa wymagania IPC J-STD-001F) |
| - Dokładność temp: | ±3% (przy użyciu wkładu wzorcowego) |
| - Regulacja temp.: | ±50 °C Za pomocą ustawień menu stacji |
| - Napięcie/rezystancja między końcówką a masą: | Spełnia i przewyższa wymagania ANSI/ESD S20.20-2014 IPC J-STD-001F |
| - Temp. robocza otoczenia.: | 10 - 50 °C |
| - Połączenia: | Złącza USB-A / USB-B / urządzeń peryferyjnych
Złącze RJ12 |
| - Wymiary jednostki sterującej: | 232 x 148 x 120 mm |
| - Łączna masa netto: | 2,63 kg |
| - Wymiary zewnętrzne/masa opakowania: | 258 x 328 x 208 mm / 3,72 kg |
| (dł. x szer. x wys.) | |

Produkt zgodny z normami CE.

Wykonanie antyelektrostatyczne.



Warranty

JBC's 2 year warranty covers this equipment against all manufacturing defects, including the replacement of defective parts and labor.

Warranty does not cover product wear or misuse.

In order for the warranty to be valid, equipment must be returned, postage paid, to the dealer where it was purchased.

Get 1 extra year JBC warranty by registering here:
<https://www.jbctools.com/productregistration/>
within 30 days of purchase.

If you register, you will receive e-mail notifications about new software updates for your registered product.



This product should not be thrown in the garbage.

In accordance with the European directive 2012/19/EU, electronic equipment at the end of its life must be collected and returned to an authorized recycling facility.

