

JBC

www.jbctools.com

产品网页



使用手册



B·IRON NANO

可充电纳米焊台

本手册适用于以下型号的可充电焊台：

- BIN-5HA*** - 带便携式显示器
- BIN-5HQA*** - 不带便携式显示器

* 根据客户要求，可提供适用于以下标准的不同电源线：
 - 120V - 北美/台湾
 - 230V - 印度/欧洲/英国

包装清单

包装内含以下物品：



已组装好右侧充电支架的
 充电底座 1 件



B-NANO 纳米手柄
 (适用于B-IRON) 1 件
 Ref. BN-A
 包含轻型手柄 + B1596 保护套 +
 OB5000 防污内塞 + 握柄 + 滑片。



C115 烙铁头 1 件
 料号 C115-101 (1x) / C115-113 (1x)



C115 烙铁头转接头 1 套
 料号 0030643
 4个转接头，已安装在充电底座中。



B-IRON 充电底座用
黄铜丝清洁球 1 件
 料号 CL0300
 已组装在充电底座上。



B-IRON 显示器支架
 (5英寸至7英寸) 1 件
 料号 0030723
 包含固定旋钮。



USB-A 转
USB-C 连接线** 1 件
 料号 0032705



电源线* 1 件
 料号 0028154 230 V - 中国



适用于 B-IRON 的
7英寸便携式显示器** 1 件
 料号 PDS-B

快速入门指南 1 件

手册 1 件
 料号 0034905

* 随附一根客户所在区域适用的电源线。
 ** BIN-5HQA 型号中不包含。

重要注意事项

在使用产品之前，请仔细阅读本手册及安全准则。



注意：即使关闭显示器并断开充电底座与电源的连接，只要电池有电，该工具仍会继续工作，哪怕取下烙铁头也不影响。

通过点击显示器上的工具电源按钮，可以手动关闭和打开该工具（见第 9 页）。

仅在以下情况下，该工具才会自动关闭：

- 将工具从充电支架中取出（未套上保护套）并保持完全静止 5 分钟（见第 8 页）。
- 工具已套上保护套并保持完全静止 60 分钟（见第 9 页）。
- 工具放在充电支架上，充电底座与电源断开。

功能与连接口

PDS*
适用于 B-IRON 的
7 英寸便携式显示器

烙铁头更换座

CL0300
B-IRON
充电底座用
黄铜丝清洁球
(在内部)

烙铁头支架 左

H2465
右侧充电支架，
适用于 B-IRON
手柄

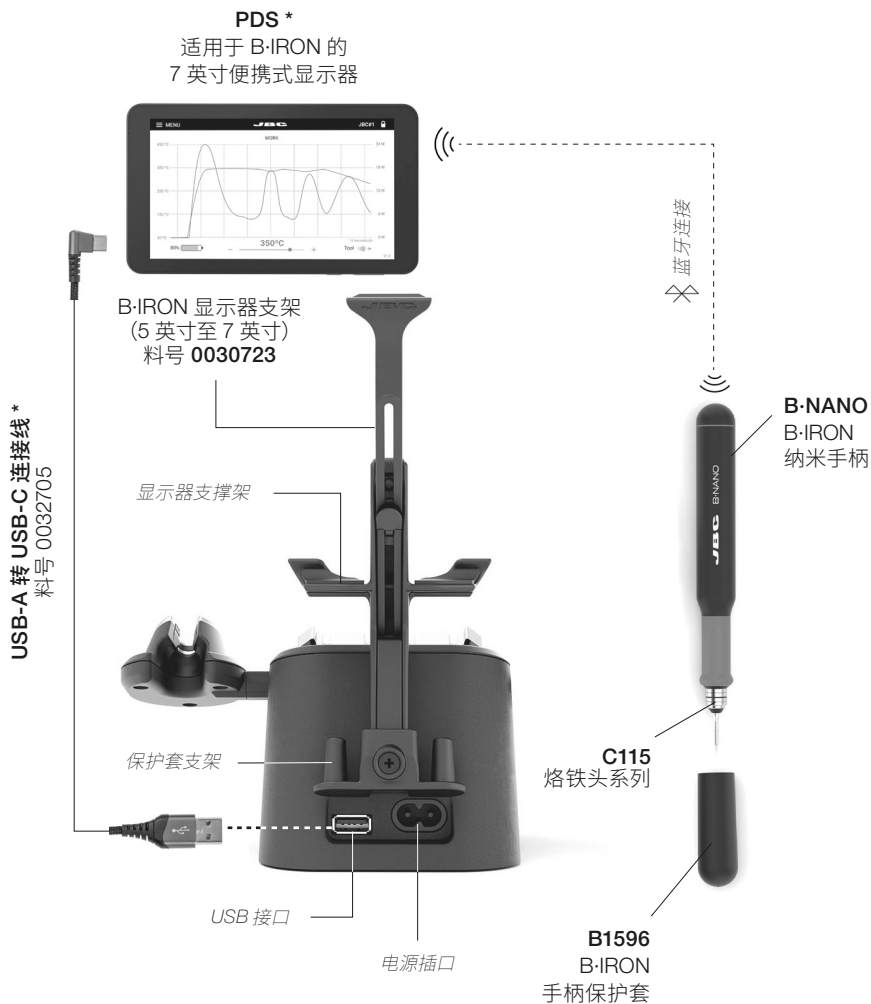
CL0301
B-IRON 充电底座用
刮锡垫

BCB
B-IRON 充电底座



* BIN-5HQA 型号中不包含

功能与连接口



ESD 安全连接

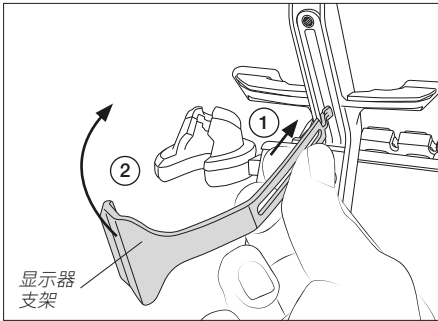
注意: 所有 B-IRON 元件均符合 CE 标准, 但工具本身没有接地。因此, 为了符合 ESD 规定, B-IRON 工具的用户必须按 ESD 标准进行接地。

JBC 提供防静电桌垫、接地电缆、插头和腕带。更多信息请访问: www.jbc soldering.cn。

* BIN-5HQA 型号中不包含

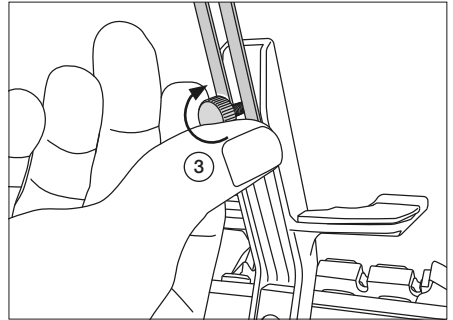
焊台设置

显示器支架组装



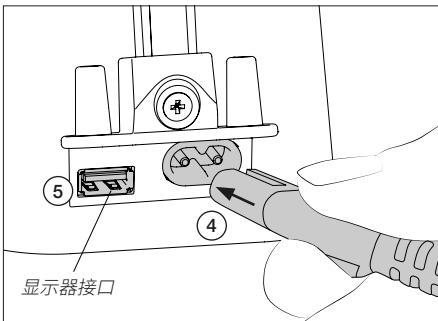
将显示器支架的细端插入充电底座后方导轨的上部区域 (1)。然后小心地将显示器支架旋转 90 度 (2)，直到其垂直立起。

显示器支架固定



插入固定旋扭 (3)，并将其拧紧到刚好固定住但可调整显示器支架的程度。

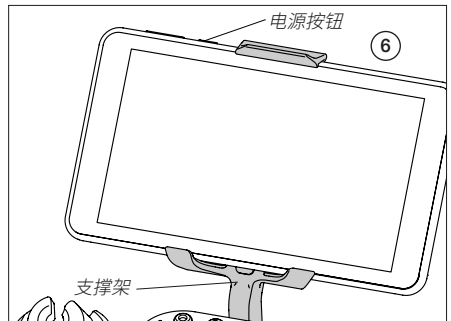
底座和显示器连接



将充电底座连接至电源 (4)。

显示器可以使用随附的 USB 连接线连接到 USB 端口 (5)，以便在工作时保持充电状态。

显示器摆放



将显示器放在支撑架上，按钮朝上。调整显示器支架的高度，然后拧紧固定旋扭。

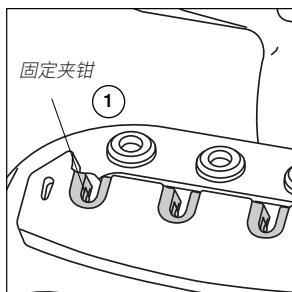
按住电源按钮 (6) 片刻，打开显示器，然后打开 B·IRON App*：



* 注意：该 App 也可以下载到个人的设备上。请参阅“安装和升级 B·IRON App”部分，以了解操作方法。

焊台设置 (续)

烙铁头更换座

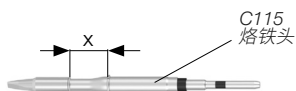


烙铁头更换座可在不关闭工具的情况下，安全地插入 / 更换烙铁头。烙铁头通过固定夹钳 (1) 固定在对应位置上。

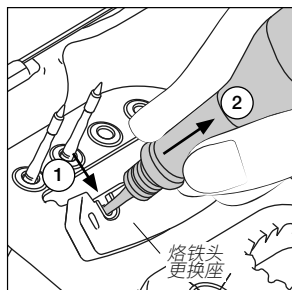
该更换座适用于 C115 和 C210 烙铁头。

C115 烙铁头

C115 烙铁头的夹持区域由烙铁头轴 (x) 处的两个环界定。

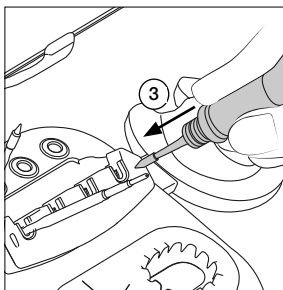


烙铁头更换



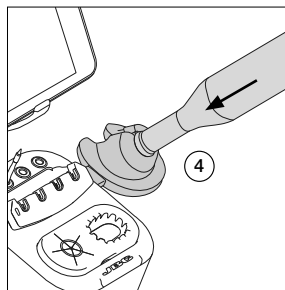
将装有烙铁头的工具放在烙铁头更换座的凹槽上，然后向下按压 (1)，直至听到咔嗒声。向外拉动手柄 (2) 可取下烙铁头。

烙铁头固定



轻轻地将焊嘴压入烙铁头更换座 (3) 侧面的取装孔中，确保烙铁头正确插入。

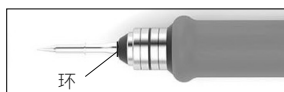
工具充电



将工具放在充电支架 (4) 中充电。工具正确放置并开始充电时，会发出提示音。可以使用显示器上的左侧按钮来调节音量。

按照相反顺序完成相同步骤可插入烙铁头。

注意:为正确连接和运行，烙铁头必须插入到第一环。



重要注意事项:首次使用前，请先将工具充满电。

充满电需要：

-B-100 为 30 分钟

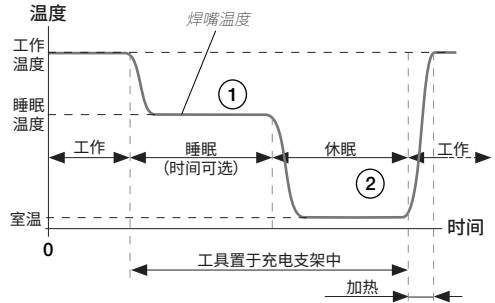
-B-500 为 60 分钟

-B-NANO 为 30 分钟

-B-TWEEZERS 为 45 分钟

操作

由于采用智能热管理，烙铁头焊嘴能够迅速恢复到设定温度。
这样一来，便可以在设备闲置时降低焊嘴温度，从而延长焊嘴的使用寿命。
当工具进入睡眠 (1) 或休眠 (2) 模式时，焊嘴温度会自动降低到焊料熔点温度以下。



工具状态和焊嘴温度

根据不同情况，该工具可以进入多种状态（见下页图表）。根据具体状态，烙铁头焊嘴会达到不同的温度：

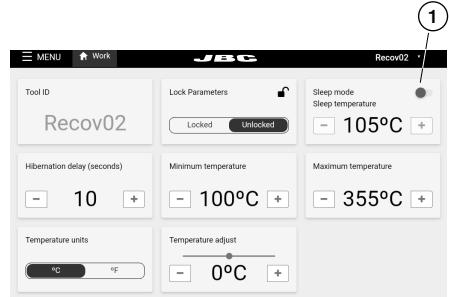
工具状态	焊嘴温度
睡眠并充电	冷却至设定的睡眠温度。 可在 70°C 至 150°C 之间选择。
休眠并充电	冷却至室温。
工作	加热至设定的工作温度。
静置且未套上保护套	冷却至室温 (完全静止 5 分钟后)。
工具套上保护套	冷却至室温。
休眠	冷却至室温。
关闭	保持在室温（工具关闭）。

睡眠并充电

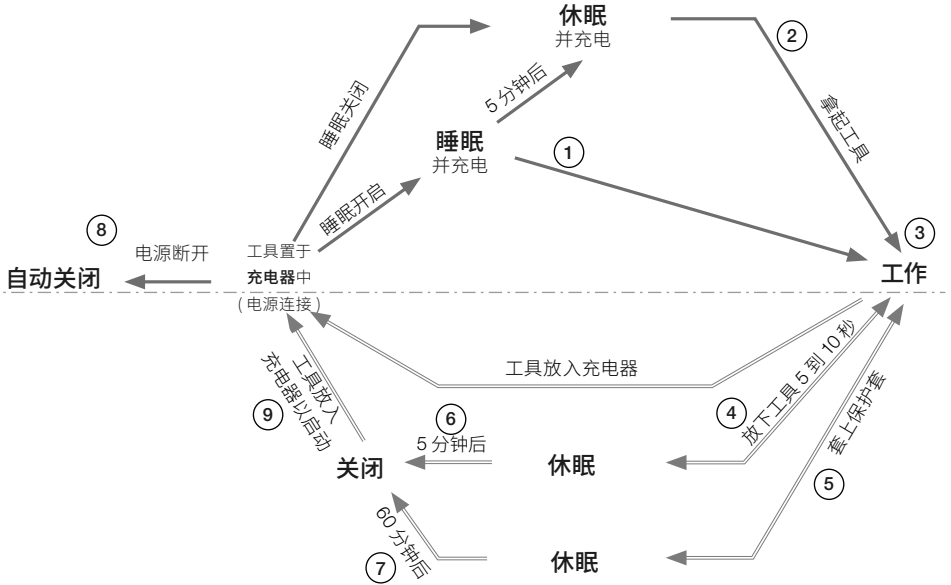
可以启用 / 禁用睡眠模式 (1)。启用睡眠模式后，如果工具置于充电支架中，除了充电之外，焊嘴温度还会冷却到睡眠温度。

休眠并充电

未启用睡眠模式时，如果工具置于充电支架中，则除了充电之外，它还会进入休眠状态，同时焊嘴温度会冷却至室温。



工具状态和焊嘴温度 (续)



工作

从充电支架中取出处于睡眠 (1) 或休眠 (2) 模式下的工具时，烙铁头焊嘴会加热到设定的工作温度，然后工具即可使用 (3)。

休眠

工具会在两种不同情况下进入休眠模式：

- 使用后，将工具放下 (4) 并静置 5 至 10 秒（时间可调）时。
- 使用后，给工具套上保护套 (5) 时。

注意：在工具进入休眠模式之前，可拿起工具使用，烙铁头焊嘴会加热到工作温度。

自动关闭

工具会在三种不同情况下自动关闭：

- 工具（未套上保护套）被放下并在休眠模式下保持完全静止 5 分钟 (6)。
- 工具（已套上保护套）在休眠模式下保持完全静止 60 分钟 (7)。
- 工具置于充电器中，且充电底座与电源断开 (8)。

工具状态和焊嘴温度 (续)

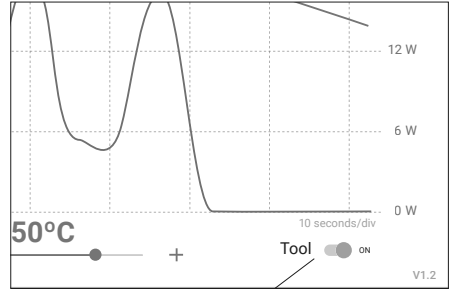
工具重新启动

工具自动关闭后，将其放回充电支架 (8) 即可重新启动 (见上页图表)。

手动关闭工具

除了“自动关闭”功能外，还可以通过点击显示器上的工具电源按钮手动关闭工具。关闭后，烙铁头会冷却至室温。

注意：点击显示器上的同一个按钮可重新打开工具。



工具开 / 关按钮

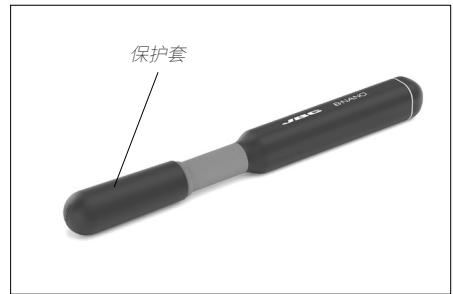
保护套

工具的安全运输

B-IRON 工具配有保护套，因此即使插有烙铁头，也能安全携带。

套上保护套盖时，该工具会立即进入休眠模式，烙铁头焊嘴则会冷却至室温。

注意：保护套的作用是确保安全运输，而不是用于储存。



保护套支架

在使用该工具期间，保护套可以存放在充电底座背面的保护套支架上。

这里可以放置两个保护套。



工具连接

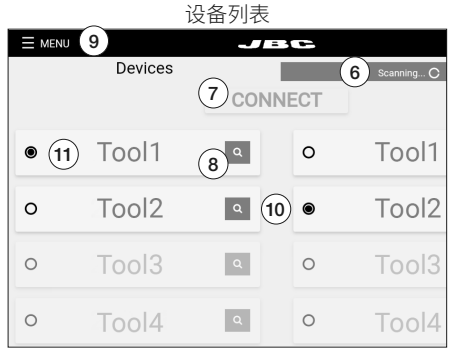
确保充电底座已连接到电源。

注意： 随附的工具已经连接。

扫描其他工具： *(此过程可能需要一些时间)*

将工具放入充电支架来启动工具。状态灯带颜色指示电量水平 (见下表)。

如果扫描过程没有自动运行, 请将工具留在充电支架中, 同时点击显示器上的“scan”(扫描) (6)。当工具出现在显示器上的设备列表中时, 选择它(11)并点击“connect”(连接) (7)。现在, 工具就可以焊接了。



工具搜索功能：

如果不确定与工具名称对应的是哪个工具, 请使用工具搜索功能。点击工具名称旁边的放大镜符号 (8)。对应工具上的灯带会闪烁蓝光五秒钟, 帮助识别工具。

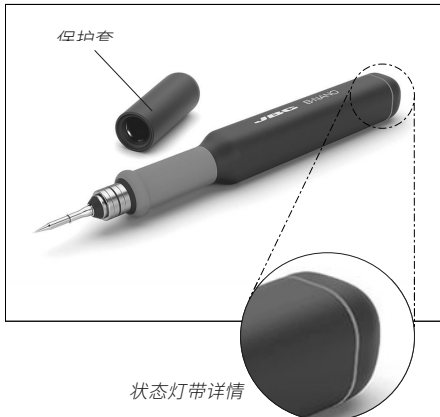
使用两个工具 *(也适用于只有一个充电支架的充电底座)：*

最多可以同时连接两个工具。如果已经连接了一个工具, 请先选择“Menu”(菜单) (9), 然后点击“Disconnect”(断开连接), 将其与设备断开连接。

将第二个工具放入充电支架并扫描 (6)。第二个工具也会显示在显示器上的设备列表中 (10)。要同时使用两个工具, 请从左侧列 (11) 中选择一个工具, 再从右侧列 (10) 中选择另一个工具。然后点击“connect”(连接) (7)。

状态灯带

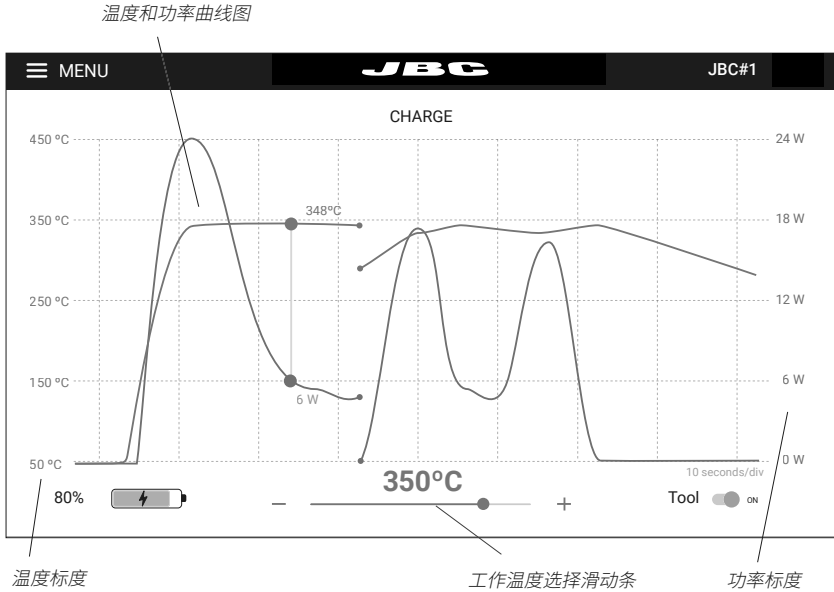
工具上的状态灯带指示其状态 (见右表)。



颜色	工具状态
绿色	电量超过 50%
橙色	电量在 20% 至 50% 之间
红色	电量低于 20%
绿色闪烁	充电中 (电量超过 50%)
橙色闪烁	充电中 (电量在 20% 至 50% 之间)
红色闪烁	充电中 (电量低于 20%)
无颜色	保护套在手柄上和 / 或电源已关闭
蓝色闪烁	定位工具功能已激活

工作屏幕

工作屏幕显示焊嘴温度和焊嘴功率曲线图，该图会实时更新。通过该屏幕，可以修改工具的工作温度，检查电池状态以及打开和关闭当前使用的工具。



曲线图和自动数据显示

从充电底座上拿起工具时，便会立即自动开始显示温度和功率曲线图。

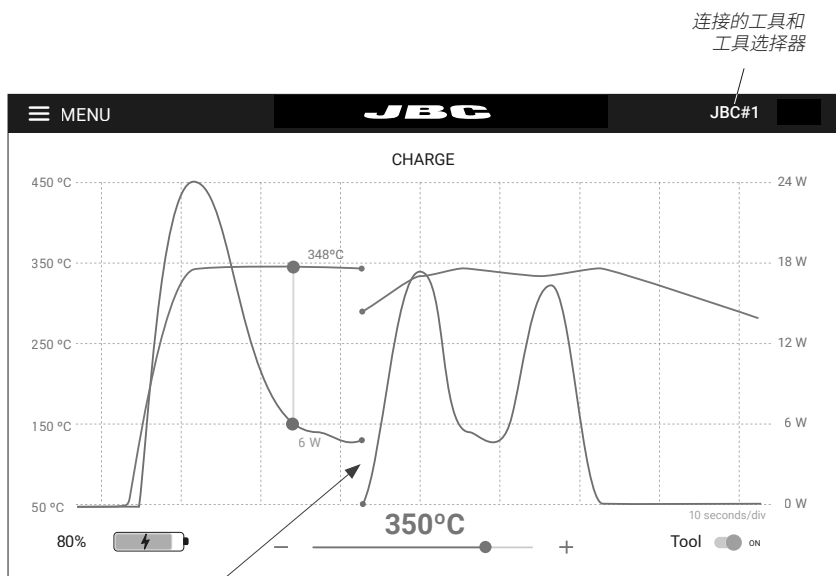
工作时，点击屏幕上的图表区域即可暂停图表显示。在自动显示处于暂停状态时，可以通过点击显示屏幕上的所需位置来检查图表某一点的温度 / 功率值。

注意：通过点击屏幕暂停自动显示并不会停止工具加热，焊嘴将保持在选定的工作温度。5 秒后，图表显示会自动继续实时更新。

单指横向轻扫触摸屏即可向左或向右移动图表。

工作温度修改

可以使用图表下方的滑动条来修改工作温度 ($\pm 5^{\circ}\text{C}$ / $\pm 10^{\circ}\text{F}$)。



工具未使用时，
图表将停止记录数据

停止数据显示

工具置于充电支架中或进入休眠模式时，数据显示会停止。

从工具架上拿起工具时，显示会自动重新开始，并且图表会从上次停止的位置自动继续显示，图表上最后记录的值和新的起始点之间会留出一个间隙。

使用两个工具

使用两个工具时，点击工具选择器（显示器的右上角）并从下拉菜单中选择所需的工具，可在两个图表之间切换。

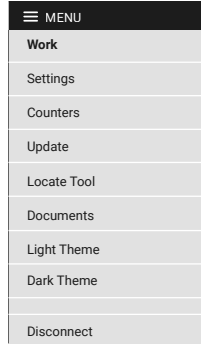
另外，只需将一个工具或另一个工具从工具架上取下，就可以交替显示这两个图表。显示器将自动显示使用中工具的图表和信息。

注意：所有菜单项均从“菜单”部分开始详细说明。

菜单

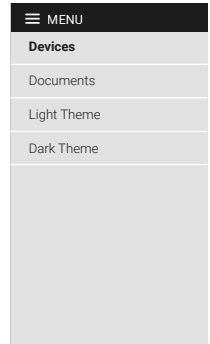
已连接工具：

连接至少一个工具后，菜单就会展开并显示更多选项。



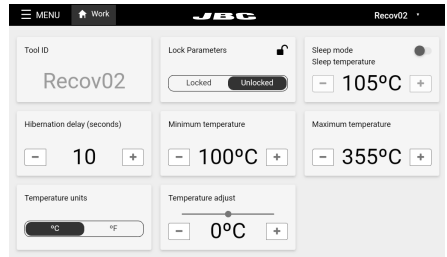
未连接工具：

在将任何工具连接到焊台之前或断开最后一个工具之后，菜单会显示这些选项。



Work (工作)：

将用户转到工作屏幕（请参阅“工作屏幕”部分）。



Settings (设置)：

B-IRON App 的用户界面简洁直观，便于快速访问各种焊台参数（见下页）。

Counters (数据记录)：

通过“Counters”（数据记录）部分，用户可以查看充电、工作状态周期、睡眠模式周期、错误等方面的数据和计数。用户可以按照时间段或某个事件发生的次数来查阅数据。

Update (升级)：

允许升级焊台的固件。请参阅“升级固件”部分，以了解有关升级过程的更多信息。

Locate Tool (定位工具)：

如果不确定与工具名称对应的是哪个工具，请点击“Locate Tool”（定位工具）来使用工具搜索功能。对应工具上的灯带会闪烁蓝光五秒钟，帮助识别工具。

Documents (文件)：

与该焊台或工具相关的用户手册可在该部分或 JBC 网站 (www.jbcsoldering.cn) 上查阅。

Light Theme (浅色主题) / Dark Theme (深色主题)：

让用户可以在深色和浅色显示模式之间切换。

Disconnect (断开连接)：

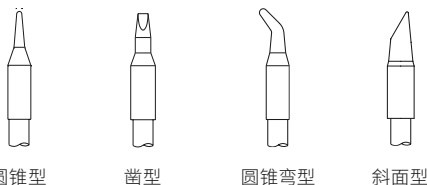
断开正在使用的工具。如果仅连接了一个工具，则断开连接后，该 App 将返回到设备列表显示。

设置

参数	说明
Tool ID (工具 ID)	允许修改工具标识符。
Lock parameters (锁定参数)	允许使用四位代码锁定焊台的参数。默认代码为 0105，但只需在锁定参数时输入任选的其他四位数字，即可设置新代码。
Sleep Mode / Sleep temperature (睡眠模式 / 睡眠温度)	将睡眠模式设置为打开 / 关闭。将工具放在工具架上时，焊嘴温度仅下降到选定的睡眠温度。
Hibernation delay (休眠延迟)	将休眠延迟设置为 5 至 15 秒。当工具保持闲置状态（静止不动）时，倒计时开始。
Minimum temperature (最低温度)	定义可选择的最低工作温度。
Maximum temperature (最高温度)	定义可选择的最高工作温度。
Temperature units (温度单位)	允许在摄氏度和华氏度之间更改温度测量单位。

兼容烙铁头

B-NANO 手柄需与 C115 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。



圆锥型

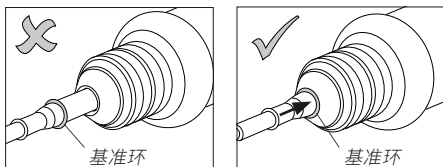
凿型

圆锥弯型

斜面型

插入 C115 烙铁头

将烙铁头推入手柄内，直到基准环抵住防护内塞为止。

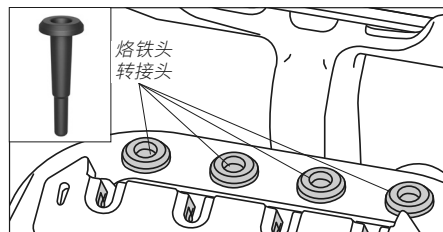


C115 烙铁头转接头

(料号 B0643 包含 4 个转接头)

由于 C115 烙铁头的直径比 C210 烙铁头小，因此必须使用转接头才能将它们存放在烙铁头支架中。

这些转接头只需从上方插入烙铁头支架的凹槽即可。



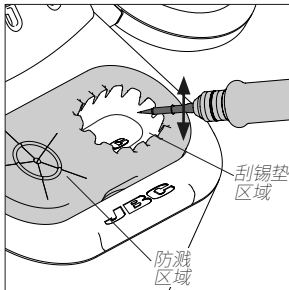
刮锡垫和焊嘴清洁座

选择最适合您需求的焊嘴清洁配件，提高焊嘴的热传递效率。

CL0301 B-IRON 充电底座用刮锡垫配有防溅区域，可防止焊料颗粒飞溅到工作区域，从而保持工作场所清洁。

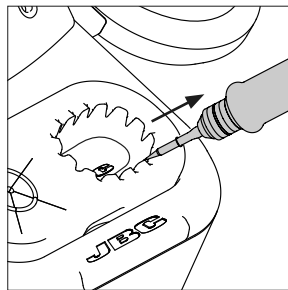
它还配有一个耐高温刮锡垫区域，通过轻轻敲击或刮擦烙铁头焊嘴来去除多余的焊料。

敲击



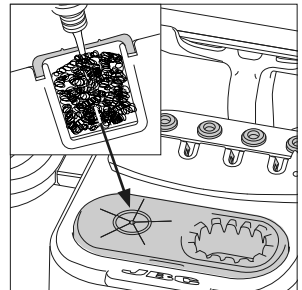
轻轻敲击，去除多余焊料。

刮擦



使用狭槽去除剩余焊锡碎屑。

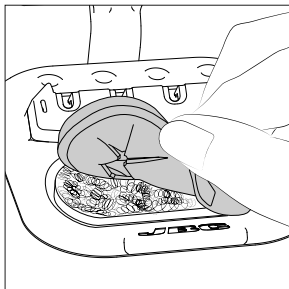
黄铜丝清洁球 (内部)



CL0300 黄铜丝清洁球是一种非常有效的清洁方法。它可在焊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。

注意：如果焊嘴非常脏，JBC 建议先用刮锡垫去除多余的焊料，然后再用黄铜丝清洁球清洁。

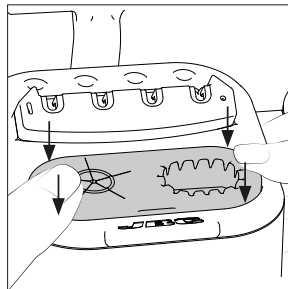
更换黄铜丝清洁球



利用边缘的凹槽将刮锡垫隔膜提起。

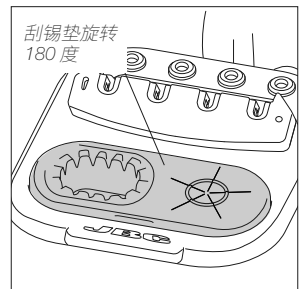
取下刮锡垫并更换新的黄铜丝清洁球。

确保黄铜丝清洁球位于最左侧，并且右侧有足够的空间放置刮锡垫。



向下按压刮锡垫隔膜的四个角，直至感觉其卡入到位。

确保刮锡垫隔膜完全正确插入。



注意：通过将防溅膜旋转180度，可以调换黄铜丝清洁球和刮锡垫的位置。

JBC 软件

该 App 已安装在 JBC 的 B-IRON 显示器上。如果要使用其他显示器，则必须将该 App 下载到相应的显示器（参见后续章节）。

购买 B-IRON 工具时，当前固件已下载到该工具中。

注意：由于工具固件不会自动升级，因此必须由客户进行升级。请按照下一页上的说明进行操作。

App 版本

如果与 B-IRON 配合使用的显示器（平板电脑或智能手机）上已经安装了 1.6 或更高版本的 App，则可以直接升级工具的固件，而无需升级 App。按照“B-IRON 工具固件升级”部分中所述的步骤操作。

如果 App 版本较旧，则必须升级 App。如果尚未安装 App，则必须先安装。

App 安装

JBC 的便携式显示器 (*Android*) 上已安装 B-IRON App。

在用户的智能手机或平板电脑 (*Android/iOS*) 上，前往 App Store/Play Store，并在搜索栏中搜索“JBC B-IRON”。**注意：**下载该 App 需要接入互联网。

或者，扫描以下二维码来直接访问 B-IRON App 页面：



App 升级

显示器具有互联网连接 (*Android/iOS*)

通过 Google Play (*Android*) 或 App Store (*iOS*) 升级 App。

显示器没有互联网连接 (*Android*)

在另一台具有互联网连接的设备上，从以下 JBC 网站下载 JBC 的安装程序：
<https://www.jbctools.com/jbcsoftware.html>



然后将下载的程序复制到与 B-IRON 配合使用的显示器的内部存储中。访问显示器的内部存储并运行下载的程序。程序运行完成后，该 App 将升级到最新版本。

注意：对于 JBC 的显示器，向下滑动即可打开内部存储文件夹。

下载工具固件升级文件

显示器具有互联网连接：

从 <https://www.jbcsoldering.cn/software> 将固件升级文件下载到与 B·IRON 配合使用的显示器中。转到内部文件夹并解压下载的文件。

显示器没有互联网连接：

在另一台具有互联网连接的设备上，从以下 JBC 网站下载固件升级文件，完成后解压下载的文件：
<https://www.jbcsoldering.cn/software>。

然后按照表中所述进行操作。

PDS JBC 的显示器 (Android)	其他 Android 设备	iOS 设备
将解压后的文件复制到与 B·IRON 配合使用的设备上：		
文件夹：	文件夹：	路径：
\Internal shared storage\Android\data\es. infinitysource.jbc_soldering. JBCBiron\files	\Internal shared storage\ Android\data\com. jbctools.jbcbiron\files	文件 > 我的 iPad 上 > JBC B.iron 

执行工具固件升级文件

工具固件升级不会自动执行；该操作必须由用户执行。

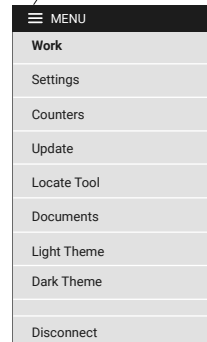
在与 B·IRON 配合使用且装有最新版 App 的显示器上，打开 B·IRON App：



选择想要升级的工具。然后在主菜单中选择“update”（升级）。

注意：必须连接至少一个工具才能看到扩展的菜单选项。

带有扩展菜单
选项的主菜单

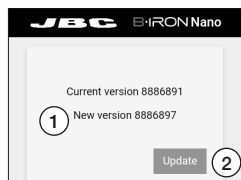


执行工具固件升级文件 (续)

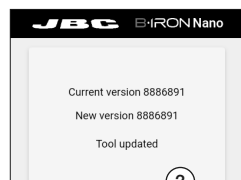
如果下载的工具固件升级文件版本高于已安装版本，则会显示当前版本和新版本 (1)。点击“Update” (升级) 以开始升级 (2)。

升级过程大约需要 10 分钟。

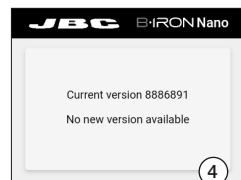
B·IRON 状态灯会在升级过程中不停地改变颜色。



升级完成后，将显示“Tool updated” (工具已升级) (3)。



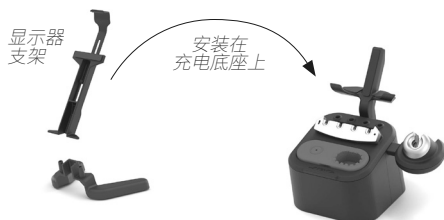
如果显示“No new version available” (没有可用的新版本) (4)，表示无法或无需升级。



配件

B·IRON 显示器支架 (10 英寸至 13 英寸)

料号 0031246



除了 B·IRON 焊台随附的显示器支架外，JBC 还提供适用于 10 英寸至 13 英寸平板电脑的支架。

配件 (续)

B-IRON 焊台专用焊接工具

B-NANO*

B-IRON 纳米手柄



符合人体工学的轻巧型焊接手柄。专为实验室以及在难以触及的区域进行高精度焊接而设计。

需与 C115 烙铁头搭配使用。

B-TWEEZERS*

B-IRON 纳米镊夹



强劲高效的焊接镊夹。专为实验室和焊接返修作业而设计。

需与 C115 烙铁头搭配使用。

B-100*

B-IRON 轻型手柄



符合人体工学的轻巧型焊接手柄。专为实验室和个体焊接作业而设计。

需与 C210 烙铁头搭配使用。

B-500*

B-IRON 手柄



强劲高效的焊接手柄。专为生产和密集焊接作业而设计。

需与 C210 烙铁头搭配使用。

* 不包括烙铁头。
给工具充电需要 B-IRON 充电底座或焊台。

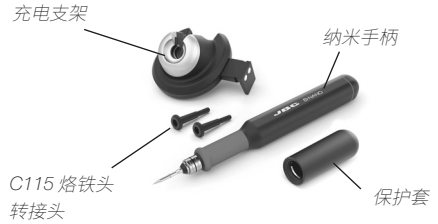
配件 (续)

B-IRON 工具扩展套件

B-NANO K* 纳米手柄扩展套件

借助该套件，可通过增加 B-NANO 手柄扩展 B-IRON 焊台。

与 C115 烙铁头完全兼容。



B-TWEEZERS K* 纳米镊夹扩展套件

借助该套件，可通过增加 B-TWEEZERS 将 B-IRON 焊台升级为返修焊台。

与 C115 烙铁头完全兼容。



B-100 K* 轻型手柄扩展套件

借助该套件，可通过增加 B-100 轻型手柄扩展 B-IRON 焊台。

与 C210 烙铁头完全兼容。



B-500 K* 手柄扩展套件

借助该套件，可通过增加 B-500 手柄扩展 B-IRON 焊台。

与 C210 烙铁头完全兼容。

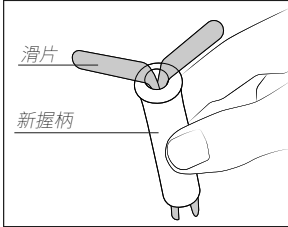


* 不包括烙铁头。
给工具充电需要 B-IRON 充电底座或焊台。

维护保养 - B-IRON手柄

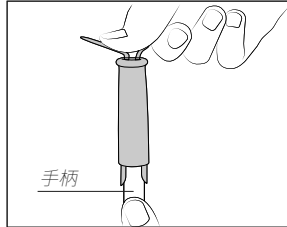
更换软泡沫握柄 - B1510 包含4个握柄

插入滑片



将滑片插入新握柄内。

组装握柄



将带有滑片的握柄推至手柄上的正确位置。

取下滑片



取下滑片，可抓住握柄并用力拉出滑片。必要时可使用钳子。

防污内塞

强烈建议使用防污内塞，以避免助焊剂蒸汽或粉尘脏污进入手柄。如果不使用防污内塞，可能会导致烙铁头接触不良，进而可能造成工具无法使用。

注意：定期检查塞子的状况，一旦发现磨损或裂纹，请立即更换。

防污内塞料号：
(每个料号包含 10 个防污内塞)



在更换防污内塞之前，请先断开手柄和焊台的连接，并确保设备已经充分冷却。

手柄

防污内塞料号

B-NANO

OB5000

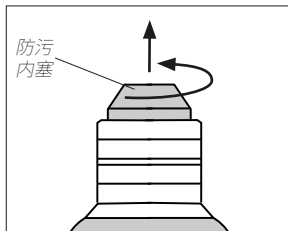
B-100 和 B-500

OB4000

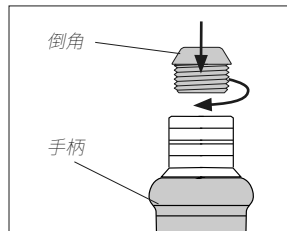
更换 B-NANO 手柄的防污内塞 - OB5000 包含 10 个防污内塞



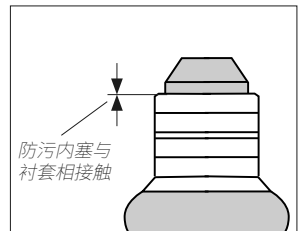
对于 B-NANO 手柄，必须使用防污内塞。如果不使用防污内塞，烙铁头就无法正确插入。



用手拧下磨损的防污内塞将其取下。



将有倒角的一侧朝上，然后将新的防污内塞拧入手柄衬套，直至拧不动为止。



确保防污内塞放置正确。防污内塞的凸肩必须与衬套相接触。

维护保养 - 焊台和工具

在进行维护保养之前，务必从工具上取下烙铁头，并断开充电底座与电源的连接。等待设备冷却。

- 使用湿布清洁外壳及工具。酒精只能用于清洁金属部件。
- 定期检查工具和充电支架的金属部分是否干净，以便能够正常充电。
- 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。
- 请勿使用酒精、稀释剂或苯等液体清洁便携式显示器。
- 只能由 JBC 授权的技术人员进行维修。



安全注意事项 - 电池



必须遵守安全准则，以防触电、受伤、火灾或爆炸。

- **注意：**本产品含有锂离子电池。处理不当或使用不当可能会导致火灾、爆炸或人身伤害。
- 始终使用随附的充电器。请勿使用损坏的充电器和电池。
- 切勿尝试拆卸或改装电池或产品。否则可能会导致触电、火灾或产品损坏。
- 如果电池发生损坏、泄漏或过热，请立即停止使用并联系客户支持或 JBC 技术服务机构。
- 按照相关规定妥善地处理内置电池的设备。这类设备必须按照当地法规进行处理，以便回收利用。
- 请勿将内置电池的设备扔进家庭垃圾中，也勿将其丢弃到火中或水中。

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。拔出电源线时，请握住插头，而不是握住电线。
- 请勿尝试拆卸或拆开工具的外壳，因为这可能会造成损坏。
- 工作时请勿接触带电部位。
- 工具不使用时应置于充电支架上，以便对电池充电。
- 即使焊台关闭，焊嘴、工具金属部位及充电支架也可能仍为高温状态。
- 工具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。儿童不得摆弄该设备。
- 除非有人监督，否则不得由儿童进行维护保养。
- 请勿将便携式显示器暴露在高温、潮湿或多尘的环境中。避免阳光直射。
- 请勿让便携式显示器或工具掉落，否则可能会导致损坏或故障。
- 当设备处于文件传输模式时，不要断开设备连接。
- 请勿在无线通信受到限制的地方使用便携式显示器。

备注

规格

B-IRON NANO

可充电纳米焊台

型号 **BIN-5HA** - 带便携式显示器

型号 **BIN-5HQA** - 不带便携式显示器

充电底座

- 输入: 100 V - 240 V 50/60 Hz
- 额定功率: 40 W
- USB 输出: 5 V / 1000 mA

B-NANO 专用纳米手柄

- 最大功率 (工具): 15 W
- 电池: 锂离子 7.4 V / 120 mAh
- 充电时间: 30 分钟
- 温度可选范围: 200 - 450 °C / 390 - 840 °F
- 稳定温度范围 (无风状态): ±1.5 °C / ±3 °F
- 温度准确度: ±3% (使用基准烙铁头)
- 连接口: 低功耗蓝牙 (BLE)
- 工作环境温度: 10 - 50 °C / 50 - 122 °F
- 工具重量: 32 g / 0.07 lb

7 英寸便携式显示器

- 显示器尺寸: 7 英寸
- 连接口: 4.2 蓝牙
- 电池: Li-Ion 3.7 V / 2500 mAh

型号 **BIN-5HA** (带便携式显示器):

- 总净重: 1.94 kg / 4.28 lb
- 总包装尺寸/重量: 265 x 223 x 160 mm / 2.52 kg
(长x宽x高) 10.43 x 8.78 x 6.30 in / 5.56 lb

型号 **BIN-5HQA** (不带便携式显示器):

- 总净重: 1.49 kg / 3.37 lb
- 总包装尺寸/重量: 225 x 223 x 160 mm / 2.03 kg
(长x宽x高) 8.86 x 8.78 x 6.30 in / 4.48 lb

符合CE标准。

ESD 安全 (符合 ESD 要求, 参见第 4 页)。



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