

JBC

www.jbctools.com

使用手册

产品网页



下载

B.IRON app



B.IRON REWORK

可充电双工具返修焊台

本手册适用于以下型号的可充电焊台：

BINP-5HQB* - 不带便携式显示屏
BINP-5HB* - 带便携式显示屏

* 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：



充电底座
 已组装好充电支架和黄铜
 丝清洁球 (在内部) 1 件



料号0020952包含：
 料号C115101 1x
 C115103 1x
 C115107 1x
 C115112 1x
 料号0020953包含：
 料号C115105 2x
 C115113 2x

盒装烙铁头 2 件
 料号 0020952 (1x) / 0020953 (1x)



扳手 1 件
 料号 0035378



B.IRON 专用纳米镊夹
 1 件
 料号 BP-A
 适用于 1.7 及更高版本的 app。



B.NANO 纳米工具
 (适用于 B.IRON) 1 件
 料号 BN-A
 包含纳米工具 + B1596 保护套 +
 OB5000 防污内塞 + 握柄 + 滑片。



B.IRON 显示屏支架套件
 (5 英寸至 9 英寸) 1 件
 包含一个适用于 4 英寸至 7 英寸
 显示屏的额外固定滑片。



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。



高精度镊子 1 件
 料号 HPTE-0C9SA



手册 1 件
 料号 0036838



快速入门指南 1 件



电源线* 1 件
 料号 0028154 230 V - 中国



**B.IRON 专用
 8 英寸便携式显示屏**** 1 件
 料号 PDS-C
 包含 USB-A 转 USB-C 连接线
 (料号 0032705)

* 随附一根客户所在区域适用的电源线。

** 仅随 BINP-5B 提供或单独销售。

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：即使关闭显示屏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。

通过点击显示屏上的工具电源按钮，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。
- 工具已套上保护套并保持完全静止 60 分钟。
- 工具放在充电支架上，充电底座与电源断开。

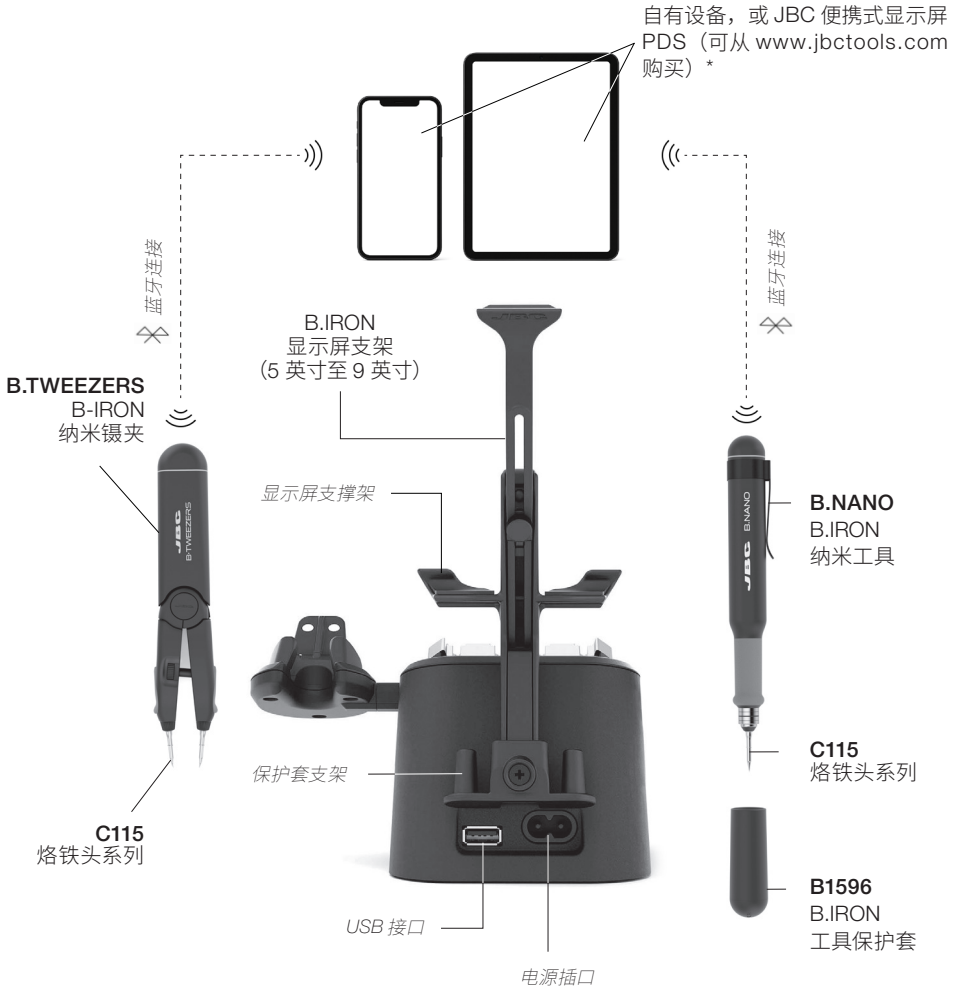
功能与连接口

B.IRON 显示屏支架套件 (5 英寸至 9 英寸)

可安装于 B.IRON 充电底座背部，
以便在 B.IRON 上固定显示屏。



功能与连接口



*仅随 BINP-5B 提供或单独销售。

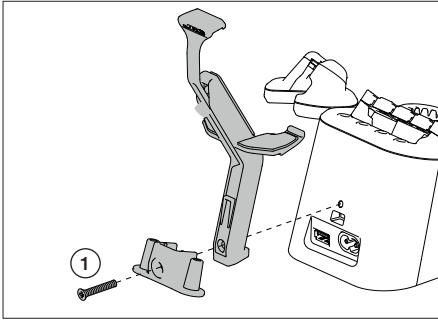
ESD 安全连接

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.jbcsoldering.cn。

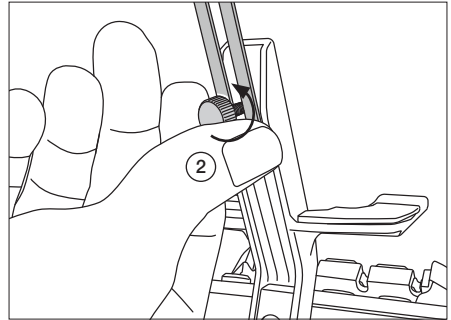
焊台设置

组装显示器支架



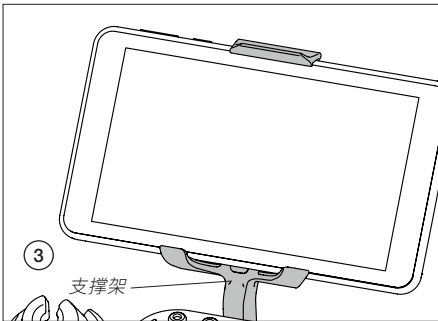
按图示对齐各显示器支架组件，并使用随附的 DIN965 螺丝 (1) 将其紧固在充电底座上。

松开显示器支架滑片



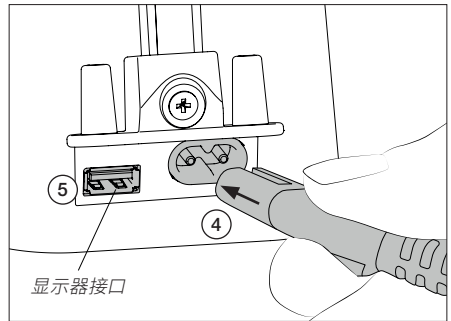
将紧固旋钮 (2) 充分拧松，使显示器支架滑片可沿背部导轨滑动。

放置显示器



将显示器放在支撑架 (3) 上。调整显示器支架滑片的高度，然后拧紧固定旋钮。

将充电底座插接电源



将充电底座连接至电源 (3)。

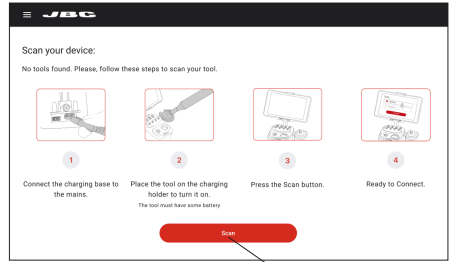
显示器可以连接到 USB 端口 (4)，以便在工作时保持充电状态。

在显示器上，打开 B.IRON App*：

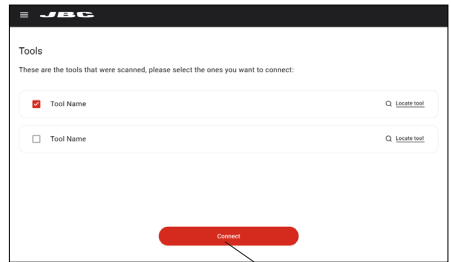


工具连接

1. 确保充电底座已连接到电源。
2. 将工具放在充电支架上来开启工具。
注意：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
3. 按下“Scan”（扫描）按钮。工具需拥有一定电量，才会出现在扫描列表中。
4. 选择要连接到焊台的工具，然后按下“Connect”（连接）按钮。
 如果工具未出现在列表中，请检查工具剩余电量（详见“状态灯带”部分）并确认工具已开启，然后再次按下“Scan”（扫描）按钮。



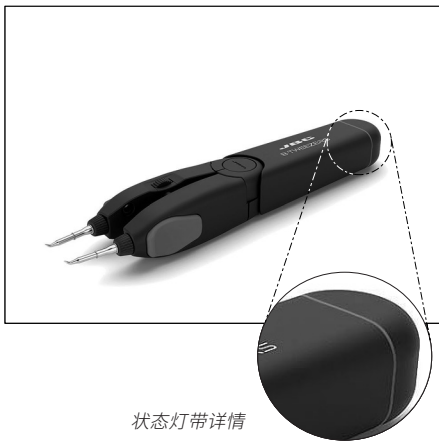
扫描按钮



连接按钮

状态灯带

工具上的状态灯带指示其状态（见右表）。

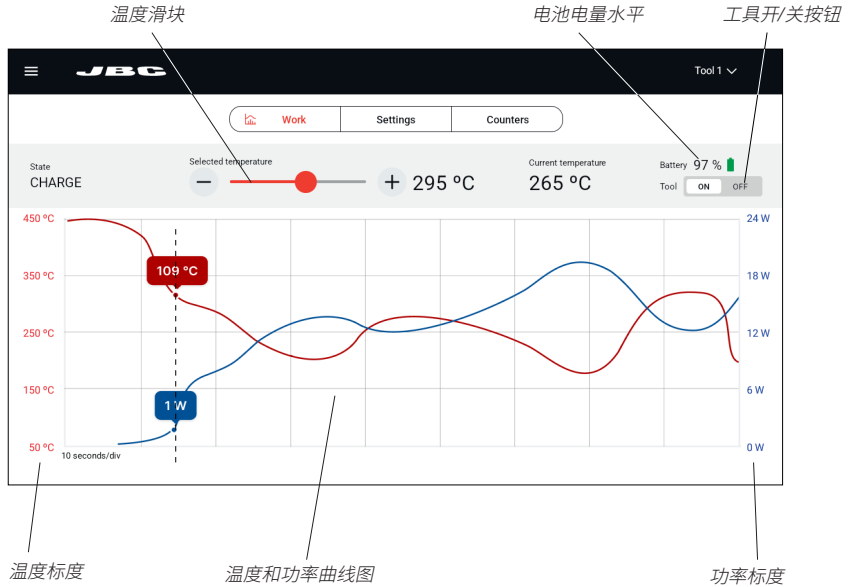


状态灯带详情

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	保护套在工具上和 / 或电源已关闭
蓝色闪烁	定位工具功能已激活

主屏幕 - 工作

主屏幕上的“Work”（工作）标签页将实时显示焊嘴温度及输出功率变化曲线图。通过该屏幕，可以修改工具的工作温度，检查电池电量水平，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。

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。

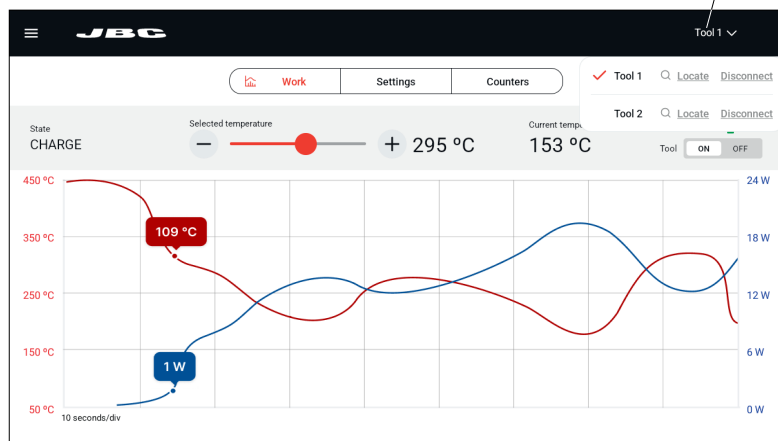
单指横向轻扫触摸屏即可向左或向右移动图表。

工作温度修改

可以使用温度滑块或滑块两侧的按钮来调整工作温度。

主屏幕 - 工作

激活的工具和工具选择器



停止数据显示

工具置于充电支架中、套上保护套或进入休眠模式时，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（显示屏的右上角）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。显示屏将自动显示使用中工具的图表和信息。

定位工具功能

通过工具选择器，还可以使用定位工具功能，该功能会使工具的状态灯带闪烁蓝光，便于识别对应工具。

主屏幕 - 工作

自动关闭

工具会在以下三种情况下自动关闭：

- a) 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。
- b) 工具（已套上保护套）在休眠模式下保持完全静止 60 分钟。
- c) 工具置于充电支架中，且充电底座与电源断开连接。

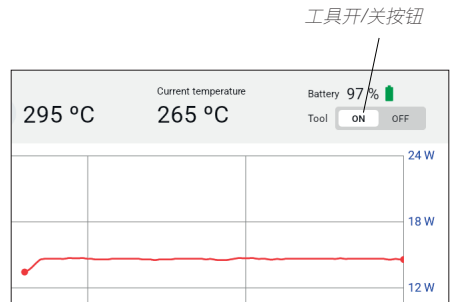
工具重新启动

工具自动关闭后，将其放回充电支架即可重新启动。

手动关闭/打开

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/打开工具。

手动关闭工具后，只能通过再次按下开/关按钮来重新激活工具。



主屏幕 - 工作

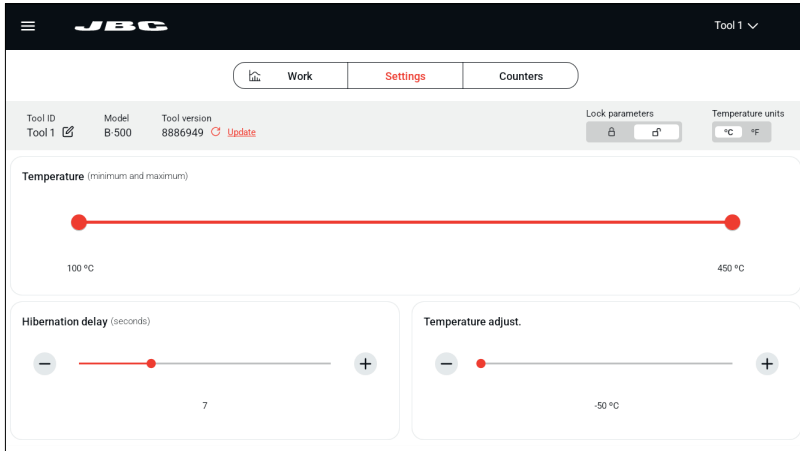
状态

工具可能显示以下状态：

状态	触发原因	影响	解决方案
工作	从充电支架上拿起处于可工作状态的工具。	烙铁头加热到选定温度。	不适用
充电	将工具放入充电支架。	烙铁头冷却至室温， 电池进入充电状态。	不适用
休眠	将工具从充电支架中取下并 保持完全静止一段时间 (可调范围：5 至 15 秒)。	烙铁头冷却至室温。	不适用
盖合	为工具套上保护套。	烙铁头冷却至室温， 状态灯带熄灭。 与焊台的通讯中断。	不适用
连接断开	工具与焊台间的 连接已中断。 可能原因： 工具已套上保护套； 工具已闲置 5 分钟； 工具距离焊台超过 10 米。	工具与 App 的 信息交换中断。	如果套有保护套， 取下即可。如有需要， 将工具放入充电支架。 如果未套上保护套， 则将工具放入 充电支架。
关闭	工具已关闭。	烙铁头冷却至室温。	通过按下主屏幕上的 开/关按钮，开启工具。
无烙铁头	工具中未插入烙铁头， 或烙铁头未正确插入。	工具无法正常使用。	检查烙铁头是否已 正确插入，或插入 一个烙铁头。
短路	插入的烙铁头有缺陷或 无法正常使用。	工具无法正常使用。	更换烙铁头。
电量低	工具电池电量即将耗尽。	工具即将关闭。	将工具放入充电支架 进行充电。

主屏幕 - 设置

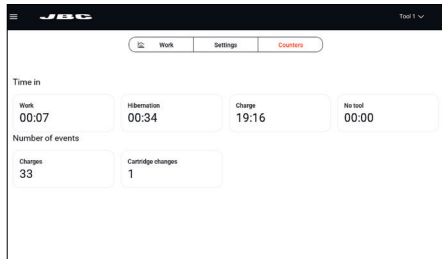
B.IRON App 的用户界面简洁直观，便于快速访问各种焊台参数：



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。
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。
Temperature (温度)	定义可选择的最低/最高工作温度。
Hibernation delay (休眠延迟)	将休眠延迟设置为 5 至 15 秒。当工具从充电支架中取出并保持完全静止时，倒计时开始。
Temperature adjustment (温度调节)	为选定的温度值设置偏移量。

主屏幕 - 计数器

在主屏幕的该标签页上，可以查看各类计数器数据，例如工具的工作时长或休眠时长、工具的充电次数或烙铁头更换次数。



菜单

Tools (工具) :

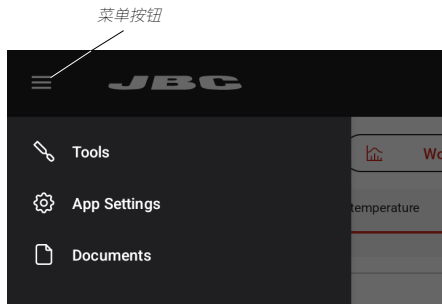
转到主屏幕 (请参阅“主屏幕”部分)。

App Settings (App 设置) :

可配置焊台的特定设置，例如界面语言或浅色/深色主题，也可以升级 App 版本，或查看部分 App 功能的操作引导。

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.jbctools.com) 上查阅。

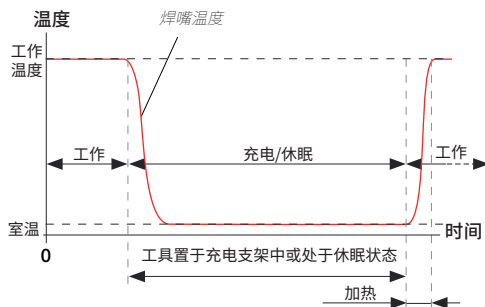


操作

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。

当工具进入休眠模式或充电状态时，焊嘴会自动冷却至室温。



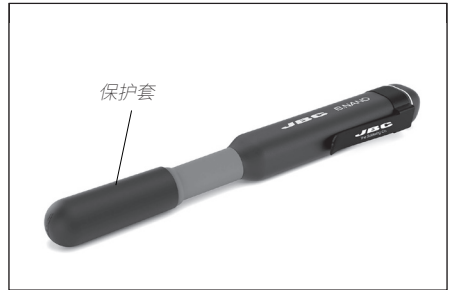
保护套

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。

套上保护套时，烙铁头焊嘴会冷却至室温。

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

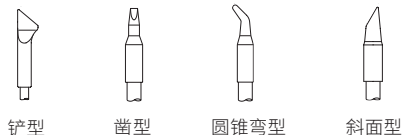
在使用该工具期间，保护套可以存放在充电底座背面的保护套支架上。

这里可以放置两个保护套。



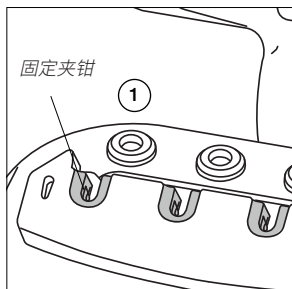
兼容烙铁头

B.TWEEZERS 和 B.NANO 工具需与 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。



烙铁头插入与更换

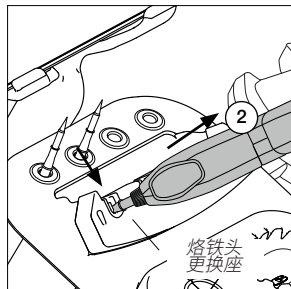
烙铁头更换座



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。

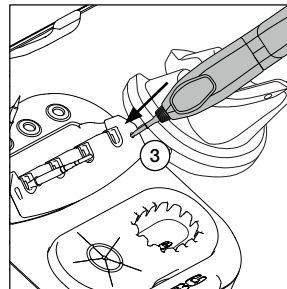
烙铁头更换



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。向外拉动工具 (2) 可取下烙铁头。

按照相反顺序完成相同步骤可插入烙铁头。

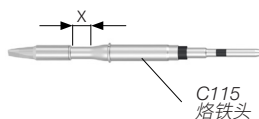
烙铁头固定



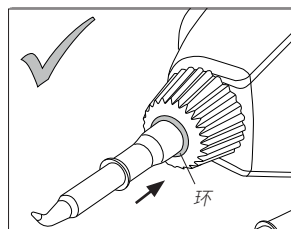
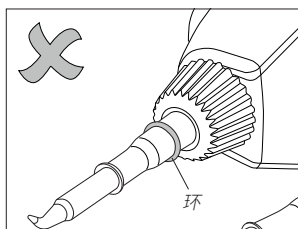
轻轻地将焊嘴压入烙铁头更换座 (3) 侧面的取装孔中，确保烙铁头正确插入。

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。



注意：必须将烙铁头插入到标记处，才能确保正确连接和正常工作。



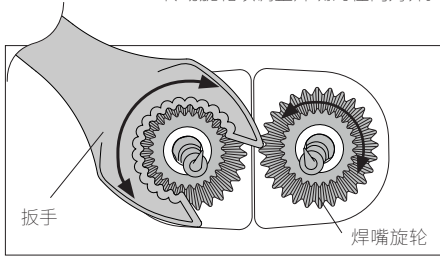
B.TWEEZERS 烙铁头对齐

径向烙铁头对齐

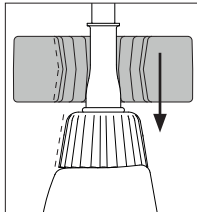
可使用旋轮对焊嘴进行径向对齐。建议使用扳手来进行此操作。

重要提示：如果用手指操作旋轮，工具必须处于关闭冷却状态。请注意，烙铁头可能仍处于发热状态。

转动旋轮以调整焊嘴的径向对齐。

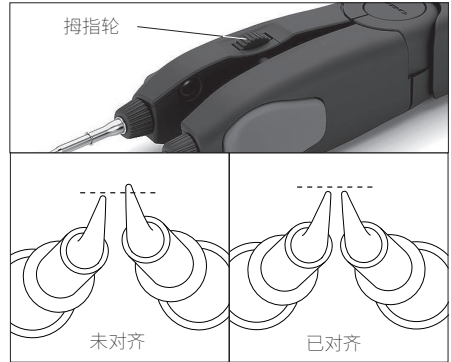


注意：扳手的驱动尺寸和形状与焊嘴旋轮的锥面相匹配。扳手可从两侧使用，但只能垂直插入。



水平烙铁头对齐

合上镊夹，使用工具上的拇指轮轻微调整烙铁头，使其水平对齐。

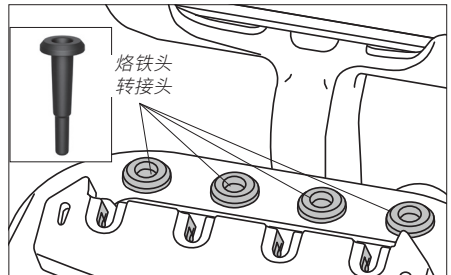


C115 烙铁头转接头

(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。



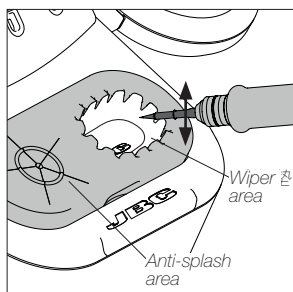
刮锡垫和焊嘴清洁座

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 充电底座专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。

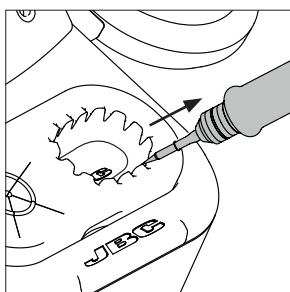
它还配有一个耐高温刮锡垫区域，通过轻轻敲击或刮擦烙铁头焊嘴来去除多余的焊料。

敲击



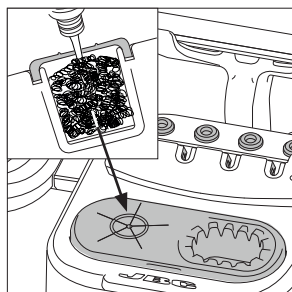
轻轻敲击，去除多余焊料。

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。

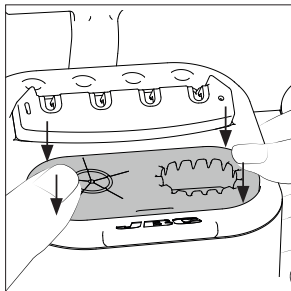
更换黄铜丝清洁球



利用边缘的凹槽将刮锡垫隔膜提起。

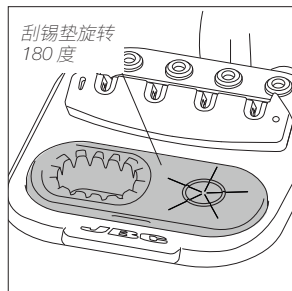
取下刮锡垫并更换新的黄铜丝清洁球。

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。

App 安装

在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”。

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

注意: 从 App Store 或 Google Play 下载该 App 时, 需要接入互联网。

或者, 扫描以下二维码来访问 B.IRON App 网站:



对于没有互联网连接的显示器 (仅限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, 将显示器连接到包含安装程序的设备, 并在显示器的 USB 首选项中启用文件传输 (从屏幕顶部向下滑动, 然后点击 Android 系统显示的通知)。

将安装程序复制到显示器的内部存储路径: “Files” (文件) > “Internal storage” (内部存储) > “JBC” (如果没有该文件夹, 则自行创建)。进入显示器内部存储上名为 JBC 的文件夹, 并运行安装程序。

App 版本

出于兼容性考虑, 请确保显示器 (平板电脑或智能手机) 上安装了所需版本的 App:

- B.100、B.500 和 B.NANO 需要 1.6 或更高版本的 App。
- B.TWEEZERS 需要 1.7 或更高版本的 App。

App 升级

显示器具有互联网连接 (Android / iOS)

通过 App 主菜单中的“App Settings” (App 设置)、Google Play (Android) 或 App Store (iOS) 进行升级。

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, 将显示器连接到包含安装程序的设备, 并在显示器的 USB 首选项中启用文件传输 (从屏幕顶部向下滑动, 然后点击 Android 系统显示的通知)。

将安装程序复制到显示器的内部存储路径: “Files” (文件) > “Internal storage” (内部存储) > “JBC” (如果没有该文件夹, 则自行创建)。进入显示器内部存储上名为 JBC 的文件夹, 并运行安装程序。安装程序运行完成后, 该 App 将升级到最新版本。

下载工具固件升级文件

显示屏具有互联网连接：

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

显示屏没有互联网连接：

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。

Android 设备	iOS 设备
将解压后的文件复制到与 B.IRON 配合使用的设备上的以下文件夹/路径：	
\\Internal shared storage\Android\data\com.jbctools.jbcbiron\files	文件 > 我的 iPad 上 > JBC B.iron 

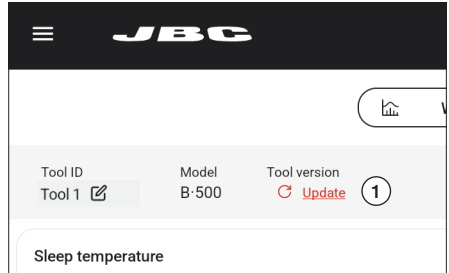
执行工具固件升级文件

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 的显示屏上，进入 B.IRON App：



连接想要升级的工具。然后，在主屏幕的“Settings”（设置）标签页上，点击“Update”（升级）(1)。



执行工具固件升级文件 (续)

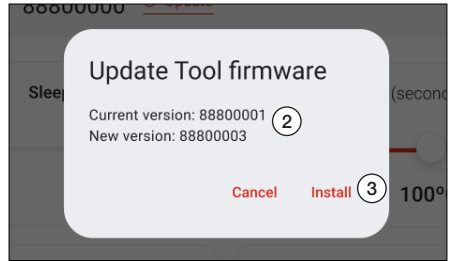
如果下载的工具固件升级文件版本高于已安装版本，则会显示当前版本和新版本 (2)。点击“Install”（安装）以开始升级 (3)。

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，屏幕上会弹出“The tool version has been updated correctly”（工具版本已正确升级）消息。

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。

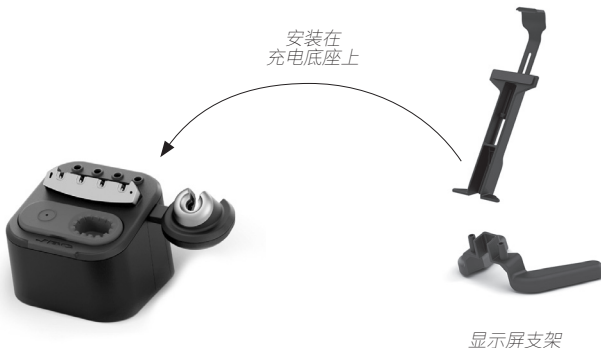


配件

B.IRON 显示屏支架 (10 英寸至 13 英寸)

料号 0031246

除了 B.IRON 焊台随附的显示屏支架外，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 纳米工具



符合人体工学的轻巧型焊接工具。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。

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。

与 C115 烙铁头搭配使用。

B.100*

B.IRON 轻型工具



符合人体工学的轻巧型焊接工具。专为实验室和个体焊接作业而设计。

与 C210 烙铁头搭配使用。

B.500*

B.IRON 工具



强劲高效的焊接工具。专为生产和密集焊接作业而设计。

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。

所需 app 版本: B.100、B.500 和 B.NANO, 需 1.6 或更高版本; B.TWEEZERS, 需 1.7 或更高版本。

配件 (续)

B.IRON 工具扩展套件

B.NANO K*

纳米工具扩展套件

借助该套件，可通过增加 B.NANO 工具扩展 B.IRON 焊台。

与 C115 烙铁头搭配使用。



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 烙铁头搭配使用。



B.100 K*

轻型工具扩展套件

借助该套件，可通过增加 B.100 轻型工具扩展 B.IRON 焊台。

与 C210 烙铁头搭配使用。



B.500 K*

工具扩展套件

借助该套件，可通过增加 B.500 工具扩展 B.IRON 焊台。

与 C210 烙铁头搭配使用。



* 不包括烙铁头。

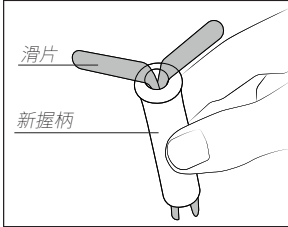
给工具充电需要 B.IRON 充电底座或焊台。

所需 app 版本: B.100、B.500 和 B.NANO, 需 1.6 或更高版本; B.TWEEZERS, 需 1.7 或更高版本。

维护保养 - B.IRON工具

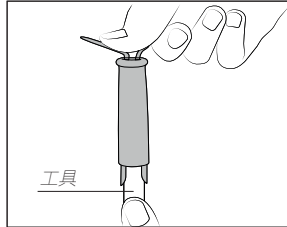
更换软泡沫握柄 - B1510 包含4个握柄

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工具上的正确位置。

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工具。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)



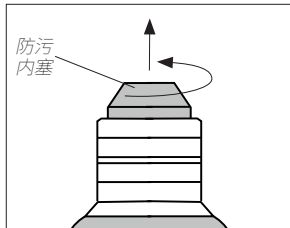
√ 更换防污内塞之前，请先断开工具和焊台的连接，并确保设备已经充分冷却。

工具	防污内塞料号
B.NANO	OB5000
B.100 和 B.500	OB4000

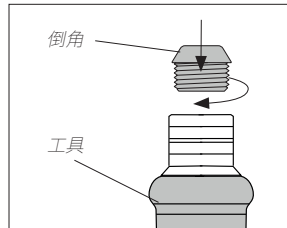
更换 B.NANO 工具的防污内塞 - OB5000 包含 10 个防污内塞



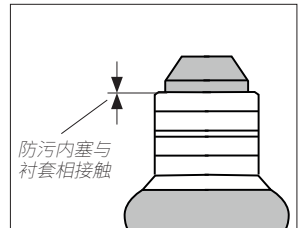
对于 B.NANO 工具，必须使用防污内塞。如果不使用防污内塞，烙铁头就无法正确插入。



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工具衬套，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屏。
- 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。
- 请勿将便携式显示屏暴露在高温、潮湿或多尘的环境中。避免阳光直射。
- 请勿让便携式显示屏或工具掉落，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屏。

规格

B.IRON REWORK

可充电双工具纳返修焊台

型号 **BINP-5QB** - 不带便携式显示屏

型号 **BINP-5B** - 带便携式显示屏

充电底座

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

纳米工具

- 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
- 可选温度范围: 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
- 符合标准: ANSI/ESD S20.20
- 工具重量: 35 g / 0.08 lb

纳米镊夹

- 最大功率 (工具): 15 W
- 电池: 锂离子 7.4 V / 180 mAh
- 充电时间: 45 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
- 符合标准: ANSI/ESD S20.20
- 工具重量: 57 g / 0.13 lb

8.68 英寸便携式显示屏

- 显示屏尺寸: 8.68 英寸
- 操作系统: Android 14
- 连接口: 5.0 蓝牙
- ROM 存储容量: 64 GB
- RAM 系统内存: 4 GB
- 电池: 锂离子 3.7 V / 5000 mAh
- 充电电流: 5V/2A

规格

型号 **BINP-5QB** (不带便携式显示屏) :

- 总净重: 1.70 kg / 4.92 lb
- 总包装尺寸/重量: 225 x 223 x 160 mm / 2.20 kg
(长x宽x高) 8.86 x 8.78 x 6.30 in / 4.85 lb

型号 **BINP-5B** (带便携式显示屏) :

- 总净重: 2.25 kg / 4.96 lb
- 总包装尺寸/重量: 265 x 223 x 160 mm / 2.88 kg
(长x宽x高) 10.43 x 8.78 x 6.30 in / 6.35 lb

符合CE标准。

ESD 安全 (符合 ESD 要求, 参见第 4 页)。

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