

# JBC

[www.jbctools.com](http://www.jbctools.com)

## 使用手册



CDB

精简焊台

本手册对应以下料号:

CD-2BHQF (230V)

## 包装清单

包含以下元件:



主机 .....1 台



通用型焊笔 .....1 个  
料号 T245-A



电源线 .....1 条  
料号 0023713 (230V)



黄铜丝清洁球 .....1 个  
料号 CL6210

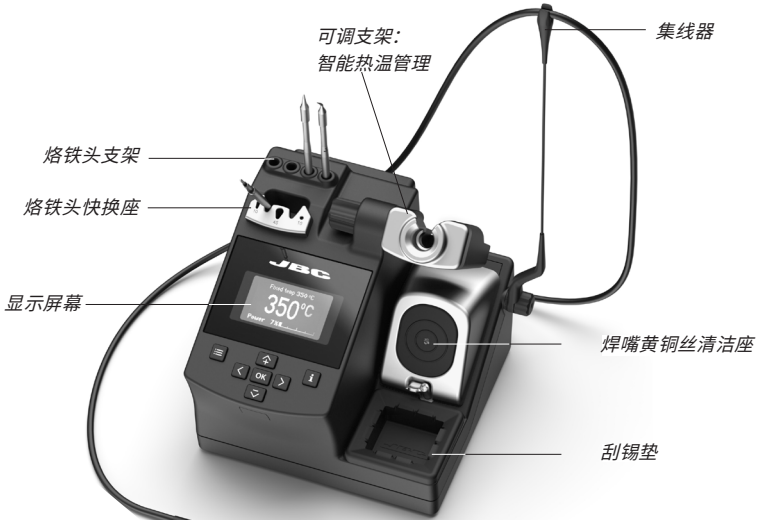


清洁海绵 .....1 个  
料号 S0354



说明书 .....1 本  
料号 0026072

## 产品功能及连接

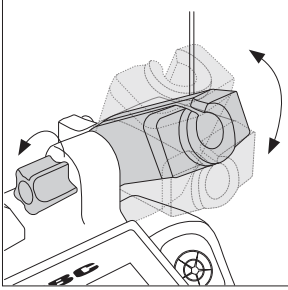


\*不包括在内，单独出售。



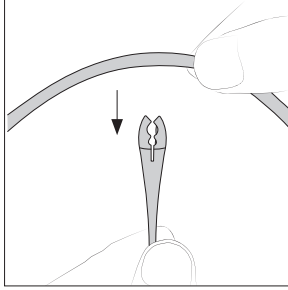
## 可调支架

根据工位情况，适当地调节支架。

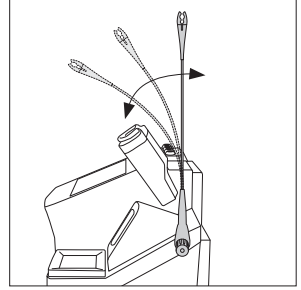


## 集线器 (料号 CC1001)

集线器使线缆远离操作区域，并防止线缆重量在焊接时干扰操作员。



将线缆插入夹子，然后插入集线器。留出的线缆长度不应过长，只需确保能够在工作区域内自由使用工具即可。



集线器采用柔性设计，可在焊接过程随工具移动而摆动。

## 焊嘴清洁工具

根据您的需求，选择合适的清洁工具，帮助提高焊嘴的导热性能。

### 防溅挡板

料号 0017576

在使用黄铜丝清洁球时防止焊料颗粒飞溅。

### 防溅膜

料号 0017574

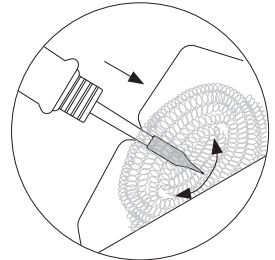
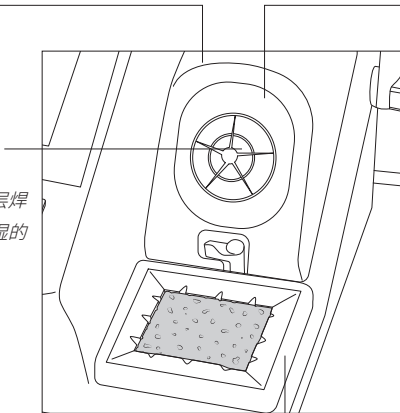
防止飞溅，保持工作区域清洁。

### 黄铜丝清洁球

料号 CL6210

非常有效的清洁方法。

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。



如果焊嘴非常脏，建议先用刮锡垫，去除多余的焊锡。

### 刮锡垫

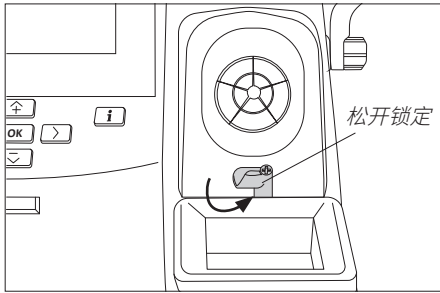
料号 CL0160

一种耐高温容器，通过轻轻敲击或刮擦来去除多余的焊料。

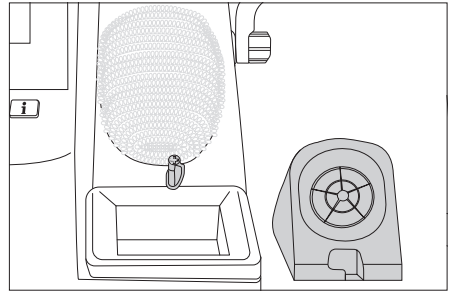


## 拆卸防溅板

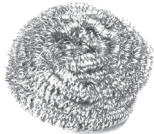
1. 松开防溅板。



2. 往上移除防溅板。



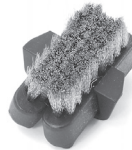
更多清洁配件（需另选购）：



### 不锈钢清洁球

料号 CL6205

比黄铜丝清洁球更强大的清洁方法。



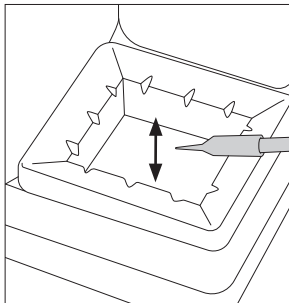
### 金属刷

料号 CL6220

如果小心使用，能够更彻底地清洁。

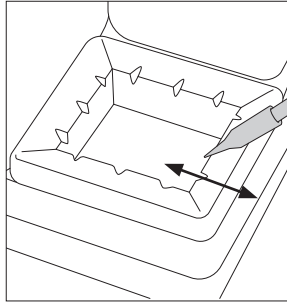
## 刮锡垫

料号 CL0160



### 敲击：

轻轻敲击，去除多余焊料。

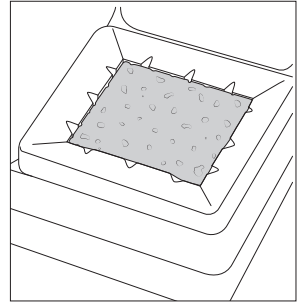


### 刮擦：

使用狭槽去除剩余焊锡碎屑。

## 清洁海绵

料号 S0354



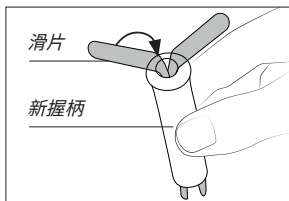
最柔和的清洁方式。使用时请用蒸馏水保持海绵湿润，以避免焊嘴磨损。

## 更换握柄

使用滑片轻松更换握柄。**注意：**需根据手柄型号选择正确的握柄。

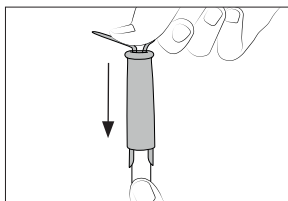
手柄	绿色握柄	蓝色握柄	黑色握柄
T210、T210P、T210N	T8658	T3310	T3311
T245、T245G、T245P	T6057	T1528	T1530

### 1. 插入滑片



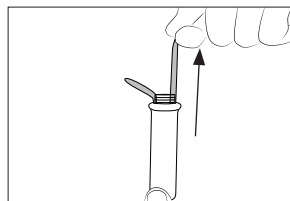
将滑片插入新握柄内。

### 2. 插入手柄



将带有滑片的手柄推至手柄上的正确位置。

### 3. 取下滑片



抓住握柄并用用力拉出滑片。必要时可使用钳子。

## 更换防污内塞

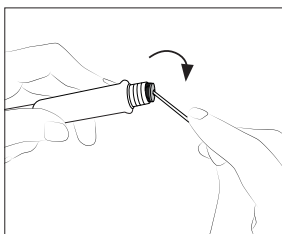
防污内塞可避免助焊剂或粉尘脏污进入工具内部。建议在高强度 FOD 环境以及手柄接近垂直位置进行焊接工作中搭配使用此防污内塞。

**注意：**需根据手柄型号来选择正确的防污内塞。

⚠ 在更换防污内塞之前，请先拔下电源线，并确保设备温度不高。

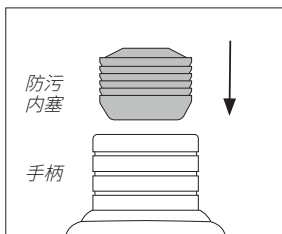
手柄	防污内塞
T210	OB1000
T245、T470	OB2000

### 1. 取下防污内塞



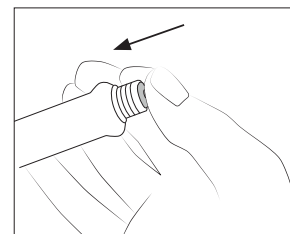
插入一个小柄或螺丝起子，提起并拔出防污内塞。工具插入深度请勿超过 8 mm。切勿使用烙铁头来执行此操作。

### 2. 安装位置



**注意：**防污内塞的倒角必须朝向手柄。

### 3. 插入防污内塞

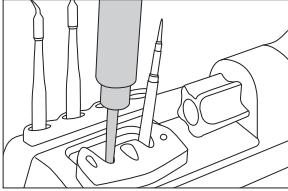


将防污内塞轻轻推入手柄，直至防污内塞和手柄边缘对齐。

## 烙铁头快换座

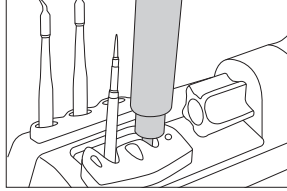
无需关闭焊台，即可安全更换烙铁头，有助于节省时间。

### 1. 取下



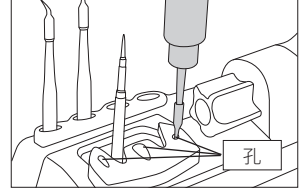
将烙铁头插入取装槽中，并向  
外拉动焊笔，以取下烙铁头。

### 2. 插入



将焊笔放在新烙铁头上方，  
轻轻向下按压。

### 3. 紧固



根据烙铁头形状，使用其中一  
个孔来固定烙铁头。

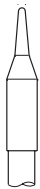
\* **重要注意事项：**插入烙铁头时，请务必确保插入至标记处，以确保其正常工作。



## 通用系列烙铁头

CDB 焊台搭配使用 C245 烙铁头和 T245 焊笔。

寻找最适合您焊接需求的烙铁头型号，尽在 [www.jbctools.com](http://www.jbctools.com)



圆锥型



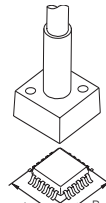
凿型



弯型



刀型



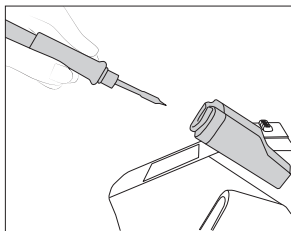
特殊型号

# 操作流程

## JBC 高效焊接系统

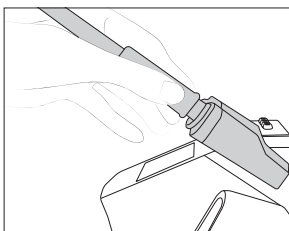
该项革新技术可快速恢复焊嘴温度。因此，用户可在较低的温度下工作。这使得焊嘴的使用寿命增加了 5%。

### 1. 工作模式



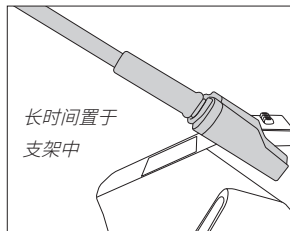
从支架上拿起工具时，焊嘴会自动加热到选定温度。

### 2. 睡眠模式

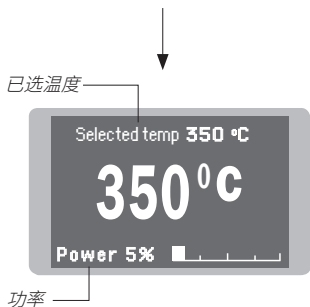


工具置于支架中时，温度会自动降至预设的睡眠温度。

### 3. 休眠模式



工具长时间置于支架中后，主机自动断电，工具将冷却至室温。



工具设置 (Tool Settings):  
· 工作温度 (Operating Temp)

在 90 °C 到 450 °C 的范围内调整工作温度:

⬆️ 或 ⬇️ 步骤 ± 5°C / °F  
⬅️ 或 ➡️ 步骤 ± 50°C / °F

工具设置 (Tool Settings):  
· 温度水平 (Temp. Levels)

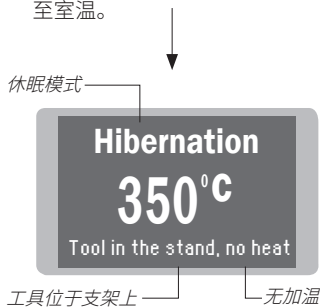
按下后 键，选择工具设置并激活温度级别选项。

⬆️ 或 ⬇️ 步长为 ± 5 °C / °F



工具设置 (Tool Settings):  
· 睡眠 (Sleep)

调整睡眠温度，设置延迟 0 到 9 分钟进入睡眠，或不睡眠。

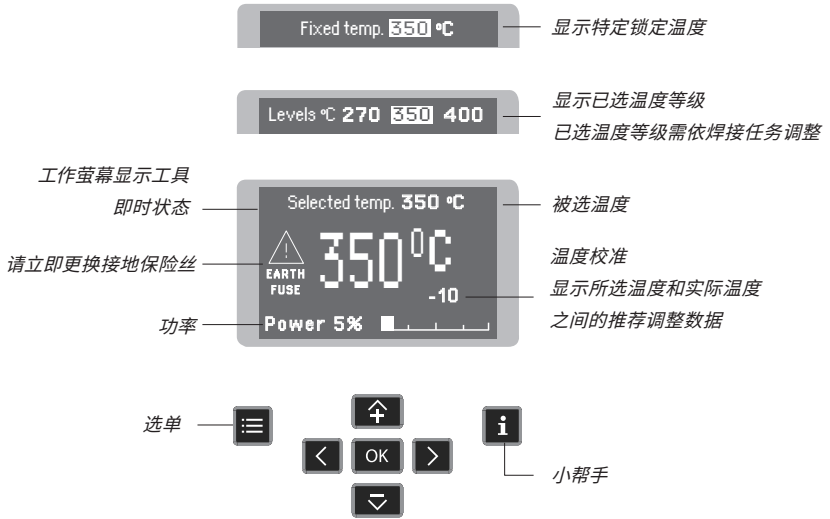


工具设置 (Tool Settings):  
· 休眠 (Hibernation)

设置延迟 0 到 60 分钟进入休眠，或不休眠。

## 流程控制

### 工作屏幕

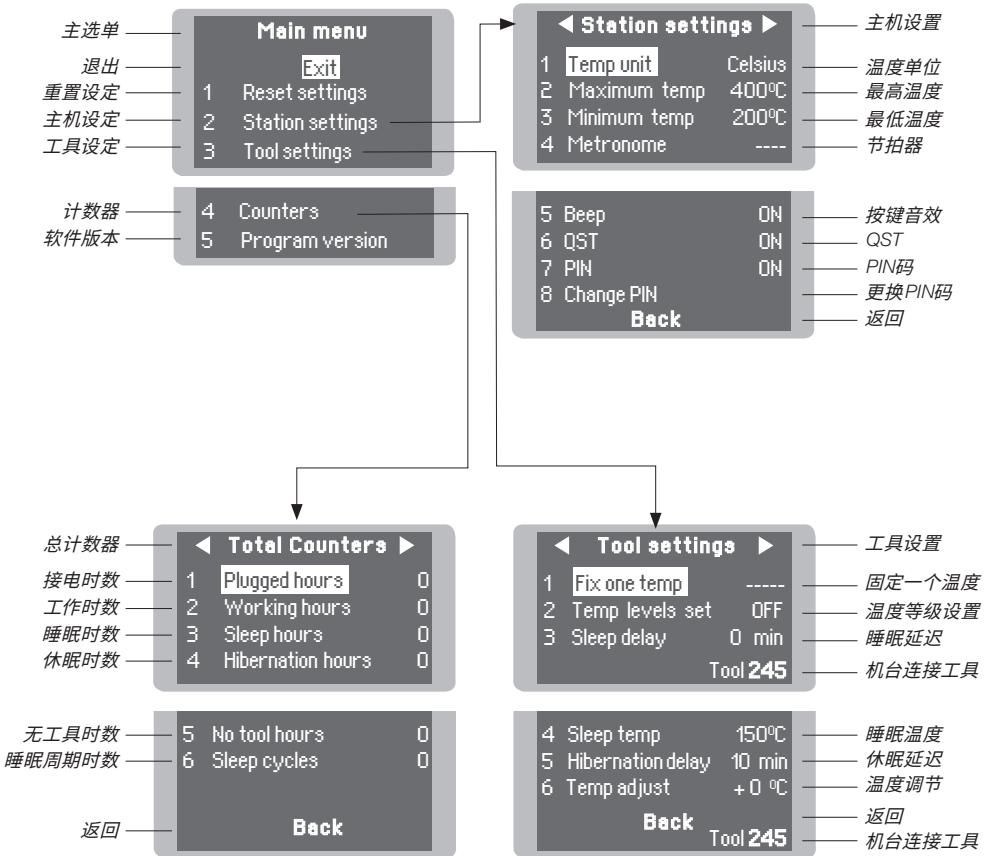


## 故障排除

焊台故障排除内容请上国际官网 [www.jbctools.com](http://www.jbctools.com) 产品页面查询

# 菜单屏幕

原始密码: 0105



## 参数

请谨慎使用以下参数,若使用不当,可能会缩短焊嘴寿命。  
请遵守下列各项建议准则:

### 焊台设置

#### 参数说明

#### 建议

#### 警告

#### 温度单位

摄氏 (°C) 或华氏 (°F)


#### 最高温度

设置最高工作温度。

机台初始设定最高温度为 400°C (750°F)。

此温度最大值已经能满足绝大多数无铅焊接的应用。

焊台温度范围为 90-450°C (190-840°F)。对于不太常见的焊接应用,比如低熔点焊接、高熔点(HMP)焊接或塑料(如铆接)可更改温度限制。

 大多数情况下,工作温度超过 400°C (750°F) 可能损坏 PCB 及其元件。即便是焊嘴短时间接触焊点,助焊剂也可能无法正常使用,进而严重缩短焊嘴使用寿命。如果焊点需要更大的功率(比如多层板或高散热板),JBC 强烈建议使用其他辅助设备(例如预热台)。

#### 最低温度

机台初始设定最低温度为 200°C (392°F)。

此温度为有铅焊接最佳起始温度。

#### 节拍器

这将激活蜂鸣声。频率可在1到50秒之间变化。

可用于在重复性工作中设置工作速率。蜂鸣声可提醒您必须与焊点接触的时间长度。

#### 按键音效

启用/关闭按键音效。

#### PIN 码

启用/关闭 PIN 码提示。

#### 更换PIN 码

更改机台初始设定安全 PIN 码 (0105)。

每当更改参数时,必须输入 PIN 码。

## 工具设置

---

### 参数说明

### 建议

### 警告

---

#### 固定已选温度

固定焊台温度范围(90-450°C/  
190-840°F) 内的一个值

适合在特定温度下焊接多个元  
器件。  
焊台拒绝任何改变温度的操  
作。

---

#### 温度等级设置

和「固定已选温度」参数相似。在  
这种情况下,用户可为不同功率  
需求,设置最多 3 个温度数值。


允许在三种不同的温度等级之  
间切换,此三个温度数值建议  
根据焊接应用来设置。

---

#### 睡眠延迟设置

可设置机台进入睡眠模式之  
前,工具置放于支架上时的保  
持温度与时间长度。过了已设  
时间长度之后,烙铁头将自动  
降温至睡眠模式的温度设定。

由于JBC的工具可仅在两秒内  
从初始设定的睡眠模式立即升  
温至工作温度,因此该参数预  
设为零分钟。  
一旦工具放回支架,温度将自  
动下降到睡眠温度,以延长焊  
嘴使用寿命,避免氧化。  
工具置入支架前让焊嘴上锡,  
将有助于保护焊嘴并延长其使  
用寿命。

 如果把这些参数设置  
为更高的数值,特别是当  
温度高达 450°C (840°F)  
时,将会毫无必要地加速氧  
化,缩短焊嘴使用寿命。

---

#### 睡眠温度

当将焊嘴放回支架时,焊嘴最  
终会达到的设定温度。

初始机台睡眠温度设定的数  
值,是防止烙铁头氧化和能在  
两秒内达到焊接温度之间的  
一个最佳平均数值。



## 工具设置

### 参数说明

### 建议


### 警告

#### 休眠延迟

进入休眠模式之前,可设定工具维持在睡眠模式的时间。一旦进入休眠模式,机台会自动断电,烙铁头温度会慢慢降至室温。

当工具置于支架上长时间不使用时,该功能可以保护焊嘴避免氧化。


工具置入支架之前给焊嘴上锡,也将有助于防止焊嘴氧化并延长其使用寿命。

 升高初始设定数值会加速烙铁头氧化进而缩短焊其使用寿命。

#### 温度校准

可在已选定温度和实际温度之间提供更精准的校准数值。

可在  $\pm 50^{\circ}\text{C}$  ( $\pm 90^{\circ}\text{F}$ ) 以内设定数值,实现零误差。JBC 强烈建议使用 TID-A 或 TIA-A 测温仪获得精准读数。

 当用户更换烙铁头类型时,参数应重置为  $0^{\circ}\text{C}/^{\circ}\text{F}$  或该类型烙铁头所需的数值。

例如,如果为较粗的烙铁头设置了  $+20^{\circ}\text{C}$  ( $+36^{\circ}\text{F}$ ) 的校正,然后用户在没有恢复至初始机台温度设定的情况下,更换为较细的烙铁头,则他将在高于此较细烙铁头所需温度下工作,但其实此细型烙铁头并不需要提高二十度的工作温度。

## 透过 USB 更新焊台软件

请至 JBC 英文官网下载最新的机台软件,以更新您的焊台至最新软件版本。

### JBC 软件更新连接:

[www.jbctools.com/software.html](http://www.jbctools.com/software.html)

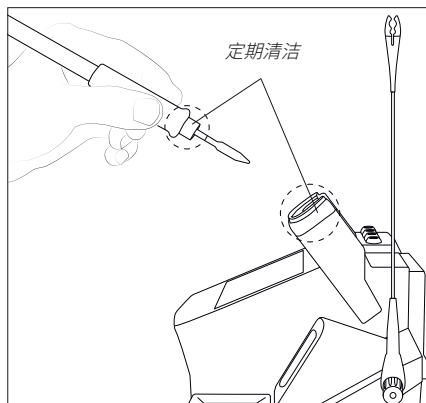
需透过电脑上 JBC 英文官网存取相关机台的最新软件,并将之存取至 USB,再将 USB 连接至焊台来完成焊台软件升级。



## 维护保养

在进行维护之前，务必要关闭设备并将其与电源断开。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。



- 当主屏幕上出现此警告时，必须立即更换接地保险丝

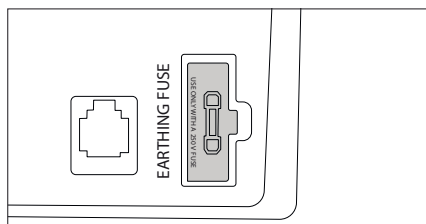
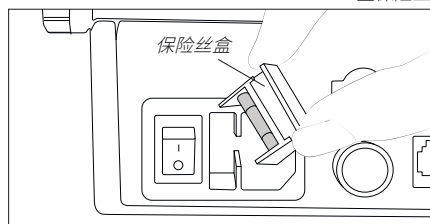
- 更换熔断的保险丝，步骤如下：

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. 将新保险丝插入保险丝盒，并将其放回到焊台里。



主保险丝

接地保险丝



## 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。





## 产品规格

### CDB

#### 精简焊台

料号 CD-2BHQF 230V 50/60Hz. 保险丝输入电流: T1A. 输出电压: 23.5V。

- 标称功率值: 175瓦
- 最大功率值(工具): 130瓦
- 可选择的温度: 90 - 450°C
- 稳定温度范围(无风状态):  $\pm 1.5^{\circ}\text{C}$  (符合 IPC J-STD-001 规范)
- 温度准确度:  $\pm 3\%$  (使用正确搭配烙铁头)
- 温度调整:  $\pm 50^{\circ}\text{C}$  (通过焊台选单设置)
- 接地电压/电阻: 达到并超出  
ANSI/ESD S20.20-2014 IPC J-STD-001F
- 接地保险丝: F 1.25A
- 连接口: 焊台和电脑间的USB连接器  
机器人的RJ12连接口
- 适用工作环境温度: 10 - 50 °C
- 控制主机尺寸/重量: 170 x 176 x 145 毫米 / 2.74 公斤  
(长 x 宽 x 高)
- 机台总净重: 3 公斤
- 总包装尺寸/重量: 234 x 234 x 258 毫米 / 3.34 公斤  
(长 x 宽 x 高)

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](http://www.jbctools.com)

0026072-240323