

JBC

www.jbctools.com

使用手册



CDEB

帶焊接輔助系統的精簡焊台

本手册适用于以下型号的焊台：

CDE-2BHQA (230V)

包装清单

包装内含以下物品：



控制主机 1 件



通用型手柄..... 1 件
料号 T245-A



电源线 1 件
料号 0023713 (230V)



黄铜丝清洁球 1 件
料号 CL6210

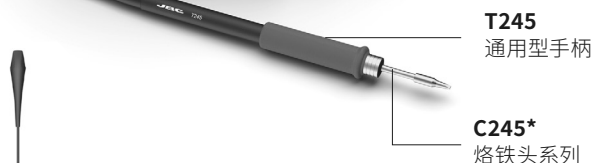


清洁海绵 1 件
料号 S0354



手册 1 件
料号 0028566

功能和连接口



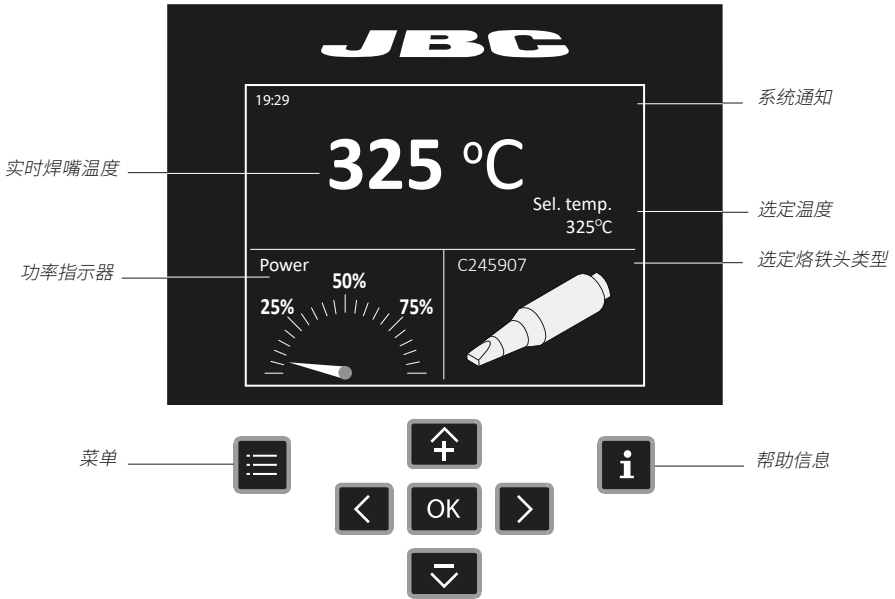
*不包括在内，单独出售。



CDEB 工作屏幕

CDE 提供直观的用户界面，可快速访问各种焊台参数。

原始PIN：0105



系统通知（状态栏）

-  已连接 U 盘。
-  焊台由电脑控制。
-  警告。按 INFO 查看故障描述。
-  焊台软件升级。按 INFO 开始升级
-  错误。按 INFO 查看故障描述、错误类型和解决方案。

故障排除

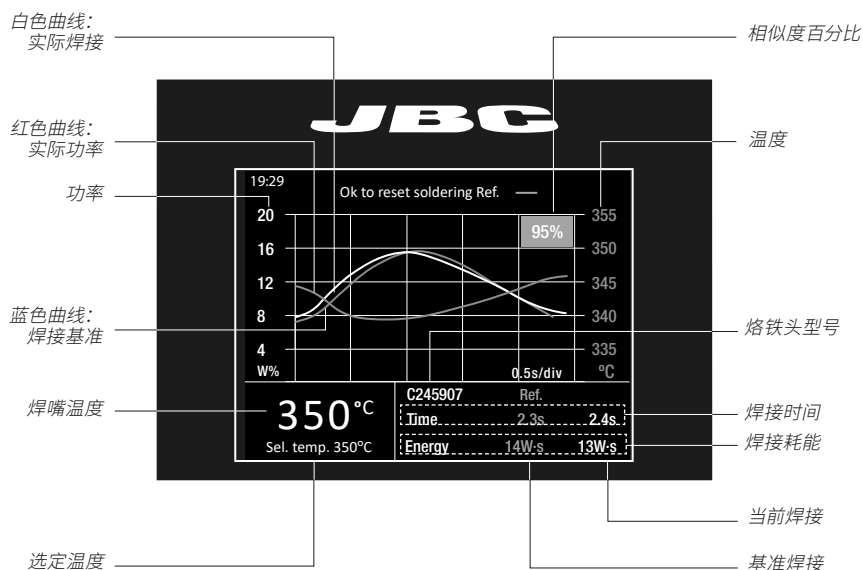
焊台故障排除信息可在以下产品页上找到：www.jbctools.com

焊接辅助系统

焊接辅助系统可实时分析和比较手动焊接过程,从而评估焊接质量情况。

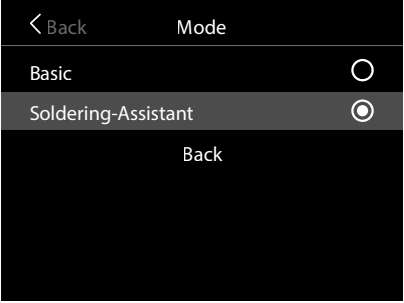
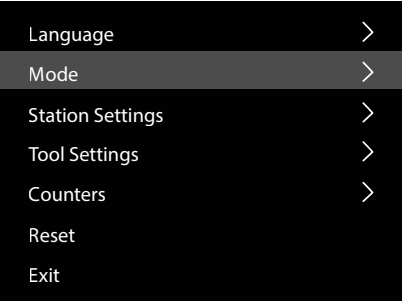
焊台会将所有的新焊接与基准焊接规范相比较。根据焊接情况，焊台会以颜色（红色或绿色）以及相似度百分比形式向用户提供反馈。

焊接辅助系统主屏幕



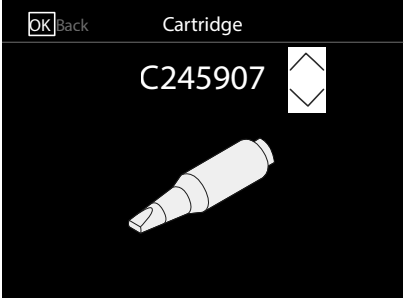
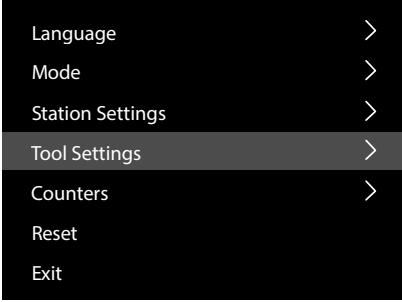
1. 焊接辅助系统启动

按下  访问焊台菜单。



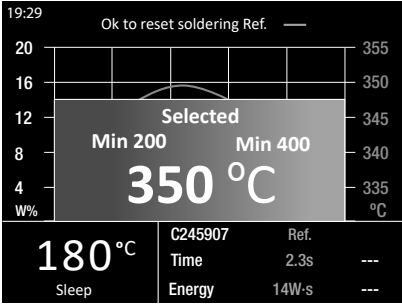
2. 烙铁头选择

按下  访问焊台菜单。



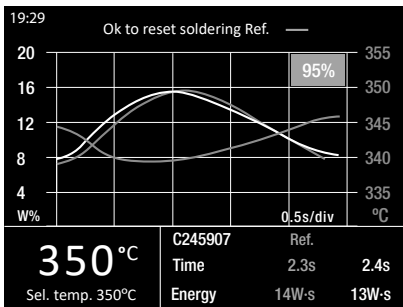
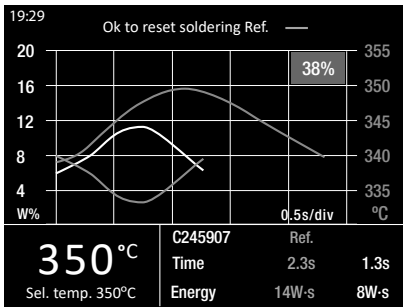
3. 工作温度选择

更改温度（90°C 到 450°C）。使用  和  按钮。



4. 合格界限设置

JBC 初始设定百分比为：



红色百分比：

所消耗的能量（白色曲线）比基准（蓝色曲线）少，因此时间更短。结果可能导致焊点锡量很少、焊锡分布不均匀或虚焊。

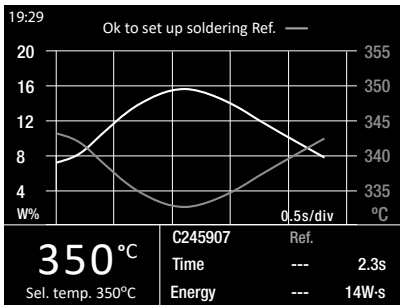
绿色百分比：

两个焊点（白色曲线和蓝色曲线）和所消耗的能量之间相似程度很高。

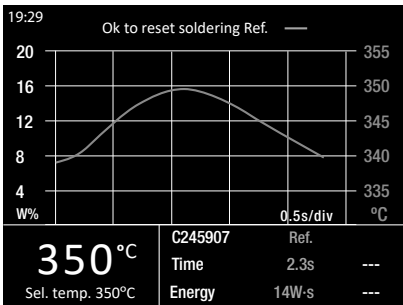
注意：要修改合格界限，请访问焊台菜单：General Settings（一般设置）/Red Limits（红色界限）

5. 焊接基准设置

校准完成后，执行焊接，并按 **OK** 设置基准。



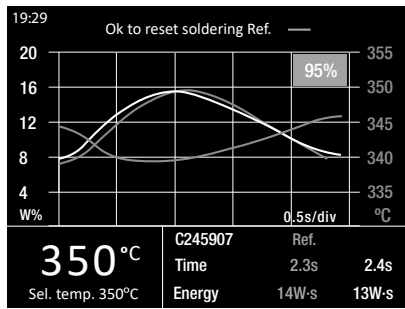
白色：最近焊接



蓝色：基准焊接

6. 使用焊接辅助系统工作

执行焊接，焊台会将焊接与焊接基准相比较。



7. 焊点信息屏幕

按下 **i** 可访问每个焊点的详细参数。

可通过 **<** 和 **>** 选择最近 5 个焊点进行曲线比较。

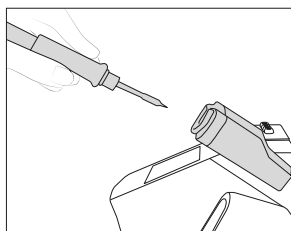
SOLDERING JOINT INFO			1/3
	Last	Ref.	Diff.
Sel. temp.	350°C	350°C	
Cartridge	C245907	C245907	
Time	2.4s	2.3s	-2%
Max temp	350°C	350°C	+0%
Min temp	335°C	340°C	-1%
Energy	13W-s	14W-s	+29%
Result	95%		

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。



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:

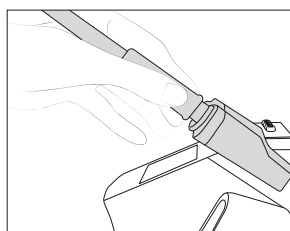
⬆ 或 ⬇ 步骤 ± 5°C / °F
⬅ 或 ➡ 步骤 ± 50°C / °F

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

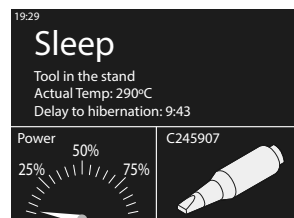
按下后 键, 选择工具设置并激活温度级别选项。

⬆ 或 ⬇ 步长为 ± 5 °C / °F

2. 睡眠模式



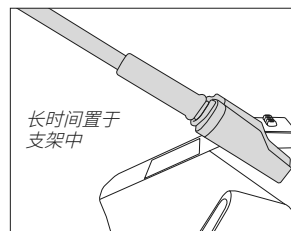
工具置于支架中时，温度会自动降至预设的睡眠温度。



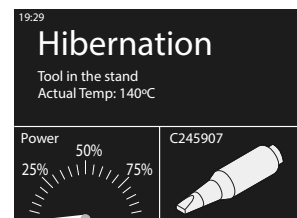
工具设置 (Tool Settings):
• 睡眠 (Sleep)

调整睡眠温度, 设置延迟 0 到 9 分钟进入睡眠, 或不睡眠。

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。



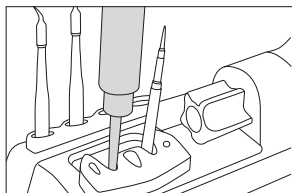
工具设置 (Tool Settings):
• 休眠 (Hibernation)

设置延迟 0 到 60 分钟进入休眠, 或不休眠。

烙铁头快换座

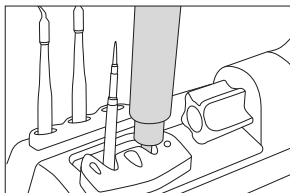
无需关闭焊台，即可安全更换烙铁头，有助于节省时间。

1. 取下



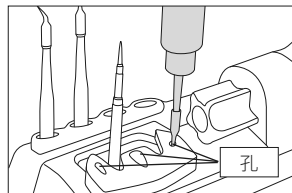
将烙铁头插入取装槽中，并向
外拉动焊笔，以取下烙铁头。

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。

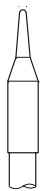
* 重要注意事项：插入烙铁头时，请务必确保插入至标记处，以确保其正常工作。



兼容烙铁头

CDEB 焊台搭配使用 C245 烙铁头和 T245 手柄。

寻找最适合您焊接需求的烙铁头型号，尽在 www.jbctools.com



圆锥型



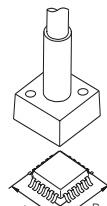
凿型



弯型



刀型



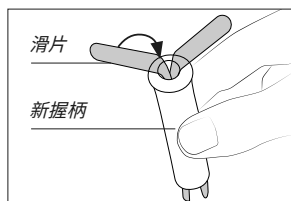
特殊型号

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。

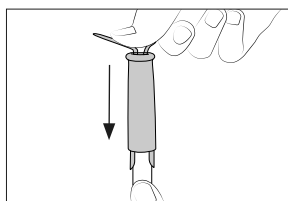
手柄	绿色握柄	蓝色握柄	黑色握柄
T210、T210P、T210N	T8658	T3310	T3311
T245、T245G、T245P	T6057	T1528	T1530

1. 插入滑片



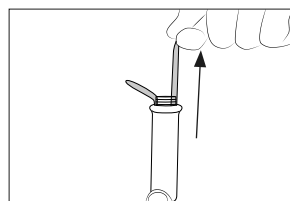
将滑片插入新握柄内。

2. 插入手柄



将带有滑片的握柄推至手柄上的正确位置。

3. 取下滑片



抓住握柄并用力拉出滑片。必要时可使用钳子。

更换防污内塞

强烈建议使用防污内塞，以避免助焊剂或粉尘脏污进入工具。如未使用防污内塞，进入工具内部的粉尘脏污会导致烙铁头接触不良，降低性能表现，甚至会导致工具无法使用。

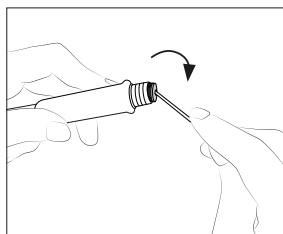
注意：定期检查塞子的状况，一旦烙铁头的密封区域出现磨损或裂纹，请立即更换塞子。

⚠ 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 **

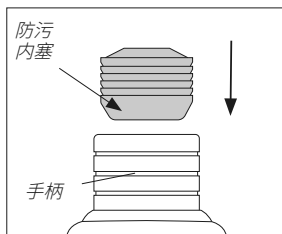
** 每个编号包含 10 个单位。

1. 取下防污内塞



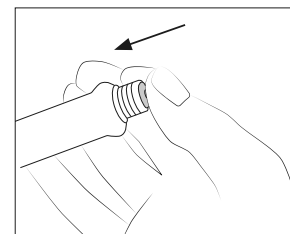
插入一个小柄或螺丝起子，提起并拔出防污内塞。工具插入深度请勿超过 8 mm。切勿使用烙铁头来执行此操作。

2. 安装位置



注意：防污内塞的倒角必须朝向手柄。

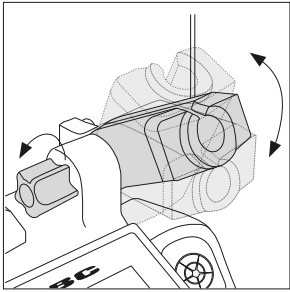
3. 插入防污内塞



将防污内塞轻轻推入手柄，直至防污内塞和手柄边缘对齐。

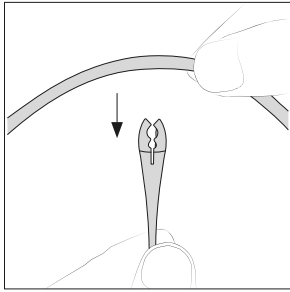
可调支架

根据工位情况，适当地调节支架。

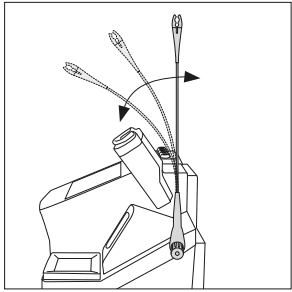


集线器（料号 CC1001）

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。

CL7882

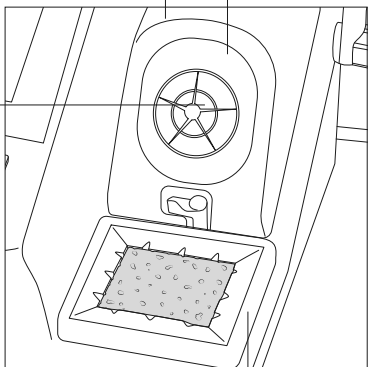
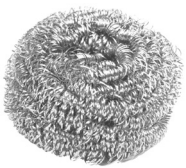
防溅膜

防止飞溅，保持工作区域清洁。

CL6210

黄铜丝清洁球

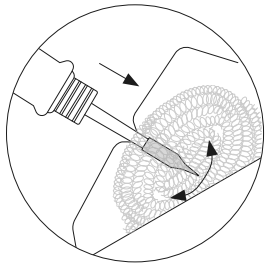
非常有效的清洁方法。
可在焊嘴上留下薄薄一层焊料，防止在清洁和再浸湿的间隙发生氧化。



CL0160

刮锡垫

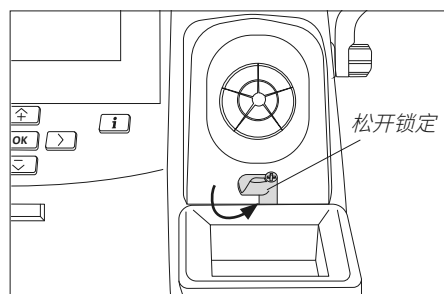
一种耐高温容器，通过轻轻敲击或刮擦来去除多余的焊料。



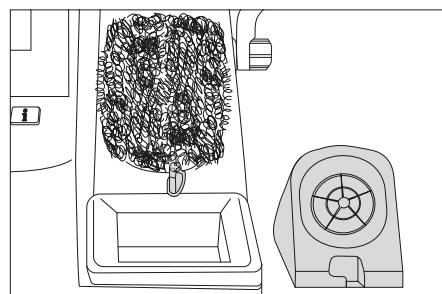
如果焊嘴非常脏，建议先用刮锡垫，去除多余的焊锡。

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。



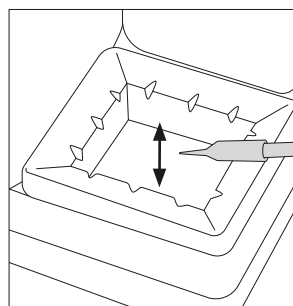
金属刷

料号 CL6220

如果小心使用，能够更彻底地清洁。

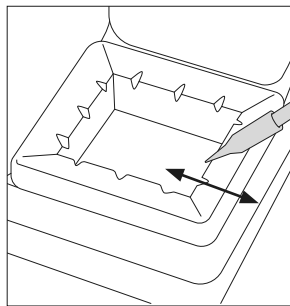
刮锡垫

料号 CL0160



敲击：

轻轻敲击，去除多余焊料。

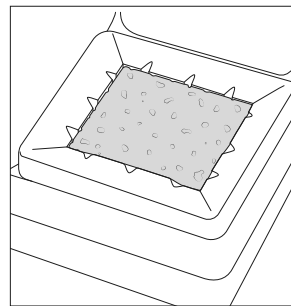


刮擦：

使用狭槽去除剩余焊锡碎屑。

清洁海绵

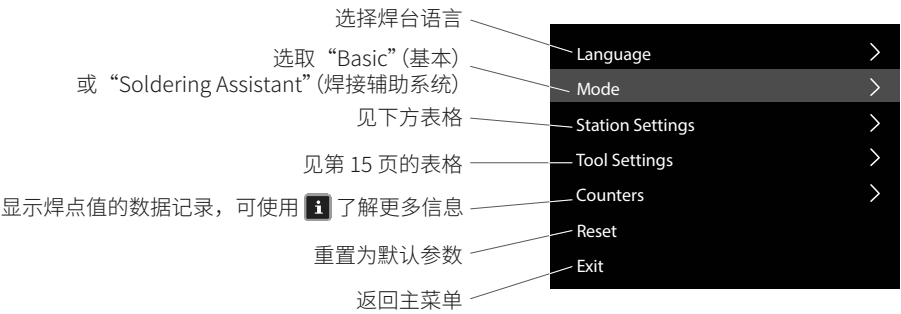
料号 S0354



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。

菜单设置

通过菜单  可以访问以下项目：



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
程序版本 显示程序版本号。		
最高温度 设置最高工作温度。 最高温度默认为 400°C (750°F)。 此温度已经能满足绝大多数无铅焊接应用。	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 设置最低工作温度。 最低温度默认为 200°C (392°F)。 此温度为有铅焊接最佳起始温度。		

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
PIN 更改默认安全 PIN 码 (0105)。	每次更改参数时都必须输入 PIN 码。	
声音 启用/禁用键盘操作提示音。		
温度单位 摄氏度 (°C) 或华氏度 (°F)		
日期和时间 设置日期和时间。		

工具设置

参数说明	建议	警告
烙铁头 选择烙铁头。		
温度调整 可在选定温度和当前温度之间进行调整来提供更精准的温度。	可在±50°C (± 90°F)以内设定数值来实现零误差。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°C/°F 或该类型烙铁头所需的数值。 例如，如果为 C245966（粗型）设置了 +20°C (+36°F) 的校正值，然后用户在没有重置的情况下更换为 C245030（较细）烙铁头，C245030 烙铁头将在低于实际温度 +20°C (+36°F) 的情况下工作，但其实该烙铁头并不需要任何温度调整。

工具设置

参数说明	建议	警告
温度水平设置 用户最多可设置 3 种不同温度。	只需单击一下，即可在 3 种不同温度间切换。根据焊接应用的允许值进行设置。	
睡眠延迟设置 设置工具置于支架上时焊台进入睡眠模式之前等待的时间，在此之前工具会保持选定温度。经过设定的时间后，焊嘴将自动下降到睡眠温度。	由于 JBC 的工具只需几秒即可从默认设定的睡眠模式升温至工作温度，因此该参数预设为 0 分钟。 工具放回支架后，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。 工具置入支架前给焊嘴上锡，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，将会不必要地加速氧化，缩短焊嘴使用寿命。
睡眠温度 当将焊嘴放回支架时，焊嘴最终会达到这一设定温度。	设定睡眠温度是为了在防止烙铁头氧化和能在几秒内达到焊接温度之间实现良好的平衡。	
休眠延迟 设置焊台进入休眠模式之前等待的时间，在此之前工具会维持睡眠温度。一旦进入休眠模式，焊台会自动断电，焊嘴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。	 增加默认值会加速焊嘴氧化，进而缩短其使用寿命。
外围设备 链接已连接的外围设备		

USB 接口

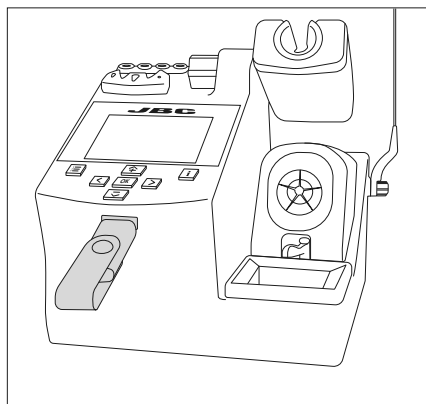
从 JBC 网站下载最新软件，提升您的焊台性能。

焊台升级



从 www.jbctools.com/software.html 下载 JBC 升级文件

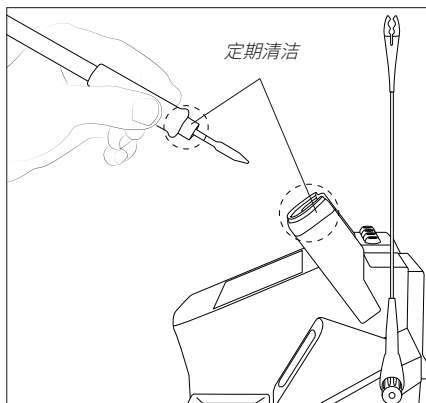
将包含升级文件的 U 盘插入焊台。



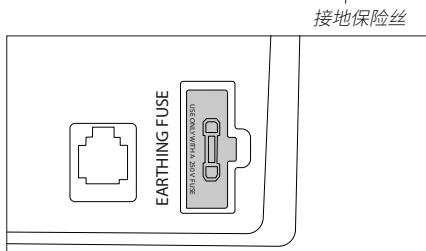
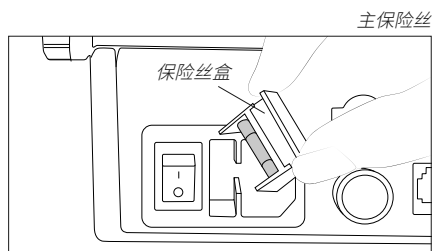
维护保养

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。



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	O	O	O	O	O	O
手柄	O	O	O	O	O	O
电源线	O	O	O	O	O	O
主机	O	O	O	O	O	O
电源插座	O	O	O	O	O	O
保险丝	O	O	O	O	O	O
主开关	O	O	O	O	O	O
电位连接	X	O	O	O	O	O
变压器	O	O	O	O	O	O
线路板	X	O	O	O	O	O
O 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。						

备注

This image shows a single sheet of white paper with horizontal blue or grey 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.

备注

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.

规格

CDEB

带焊接辅助系统的精简焊台

料号 **CDE-2BHQA** 230V 50/60Hz.

保险丝输入电流: T1A. 接地保险丝 F1.25 A. 输出23.5V.

- 标称功率值: 160瓦
- 最大功率值 (工具): 130瓦
- 可选择温度: 90 - 450°C
- 稳定温度范围 (无风状态): $\pm 1.5^{\circ}\text{C}$ (达到并超过IPC J-STD-001标准)
- 温度调整: $\pm 50^{\circ}\text{C}$ (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
- 接地保险丝: F 1.25A
- 连接口: USB-A 升级和文件导入/导出
USB-B 连接焊台与电脑
RJ12 接头
- 工作环境温度: 10 - 50°C
- 控制主机尺寸 / 重量: 170 x 176 x 145 mm / 2.8 kg
(长 x 宽 x 高)
- 总重量: 2.9 kg
- 总包装尺寸 / 重量: 234 x 234 x 258 mm / 3.54 kg
(长 x 宽 x 高)

符合 CE 标准

ESD 安全标准



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