

JBC

www.jbctools.com

Strona
produktu



INSTRUKCJA OBSŁUGI



NAE

Moduł sterowania 2 narzędziami Nano

Denne manual svarer til følgende referencer:

- **NAE-2C** (230 V)

Zawartość

W skład zestawu wchodzi:



Moduł sterowania Nano 1 szt.



Prowadnica kabla i stojak 2 szt.
Nr prod. CC2002



Wełna Mosiężna 1 szt.
Nr prod. CL6210



Szczotka metalowa 1 szt.
Nr prod. CL2466



Klucz imbusowy 1,5 mm 1 szt.
Nr prod. 0009848

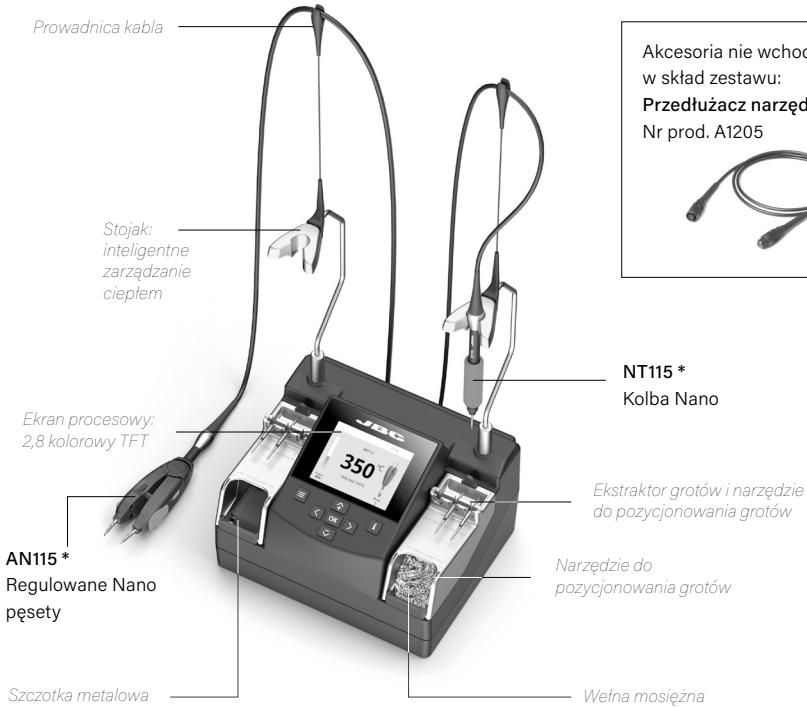


Kabel zasilania 1 szt.
Nr prod. 0023714 (230V)

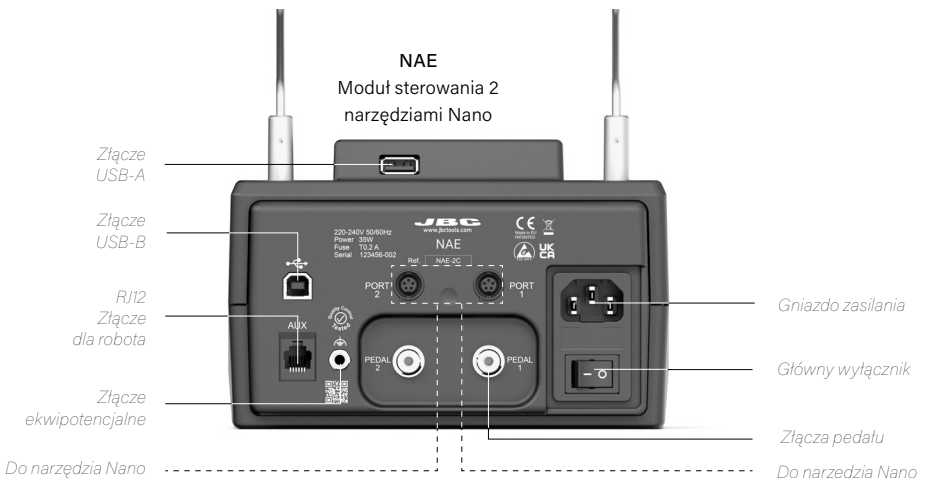


Instrukcja obsługi 1 szt.
Nr prod. 0033368

Funkcje i połączenia

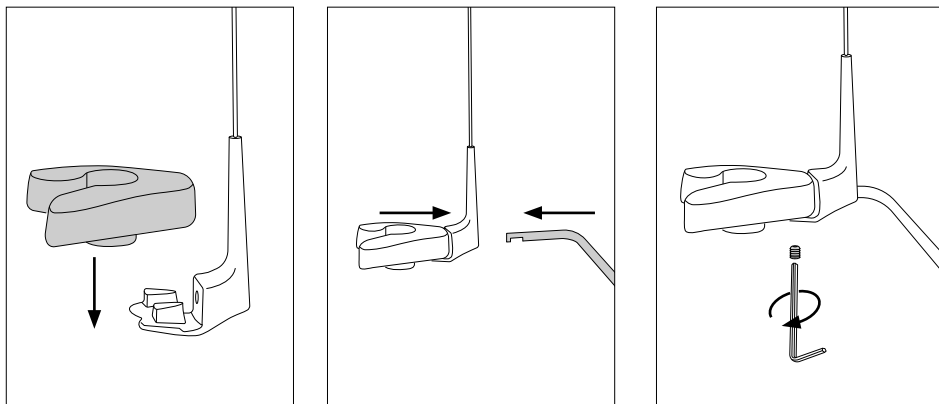


Akcesoria nie wchodzą w skład zestawu:
Przedłużacz narzędzia (1 m)
 Nr prod. A1205



* Nie wchodzi w skład zestawu, sprzedawany oddzielnie.

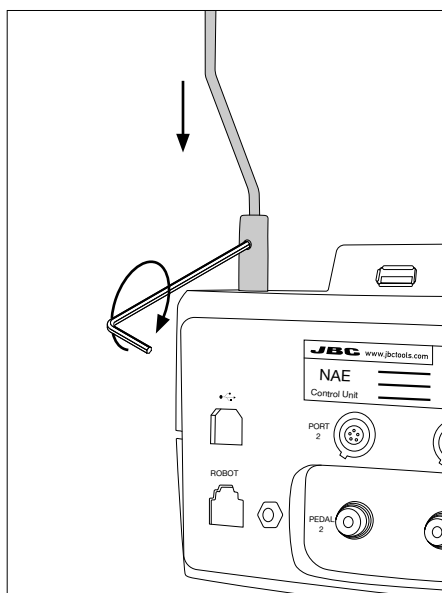
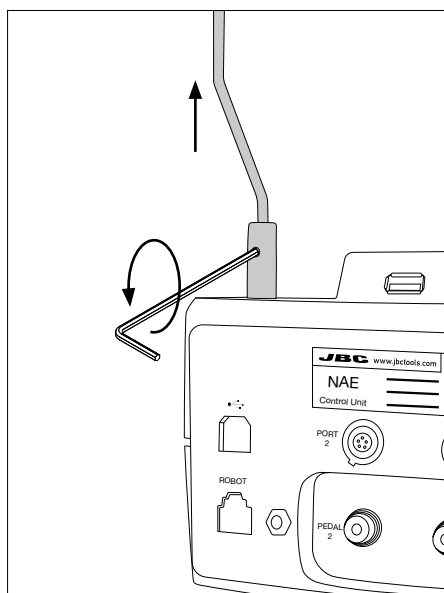
Montaż stojaka narzędziowego



Wymiana stojaka narzędziowego

Poluzować śrubę (1) i wyjąć stojak narzędziowy (2).

Wprowadzić nowy stojak na narzędzia (3) i dokręcić śrubę (4).



Połączenie: FAE z jednostką sterującą NAE

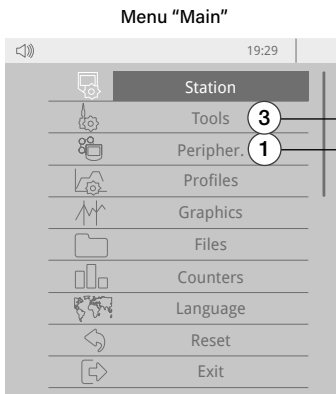
Moduły sterowania JBC posiadają złącze umożliwiające podłączenie ich do pochłaniacza oparów za pomocą kabla RJ12. Dzięki temu pochłaniacz oparów automatycznie rozpoczyna pracę, gdy narzędzie lutownicze jest używane.

Minimalna wymagana wersja to 8886160. Najnowszą wersję oprogramowania można pobrać ze strony internetowej JBC: jbctools.com/software.html.

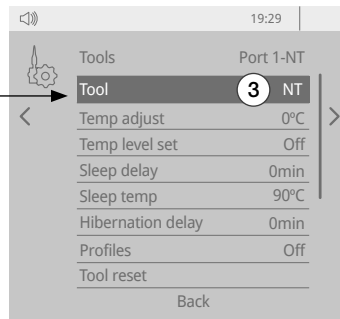


Począwszy od wersji 8886784, podłączony odcinek oparów może być konfigurowany i sterowany poprzez menu urządzeń "Peripherals" (1) jednostki sterującej.

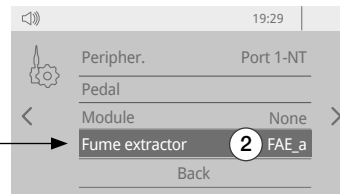
Każda jednostka sterująca wykrywa pochłaniacz oparów jako „FAE_a”: (2). Narzędzie do aktywacji pochłaniacza oparów należy skonfigurować w menu „Tool” (3) jednostki sterującej.



Menu "Tool"



Menu "Peripherals"

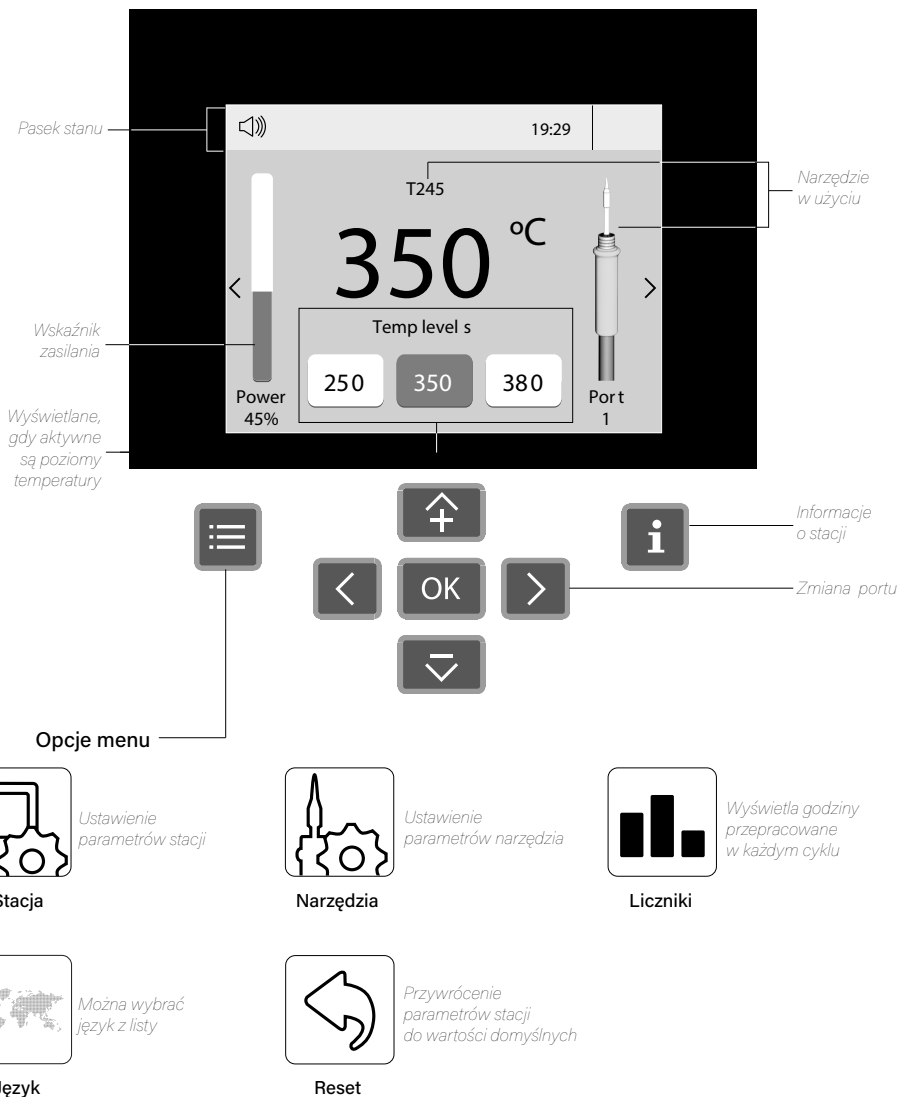


Podłącz do 4 jednostek sterujących do złączy pochłaniacza oparów (STACJA 1, STACJA 2, ...). Każde narzędzie podłączone do tych jednostek sterujących może uruchamiać i zatrzymywać pochłaniacz oparów.

Ekran roboczy

NASE zapewnia intuicyjny interfejs użytkownika zapewniający szybki dostęp do parametrów stacji.

Domyślny PIN: 0105



Rozwiązywanie problemów

Instrukcje dotyczące rozwiązywania problemów ze stacją są dostępne na stronie produktu pod adresem

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

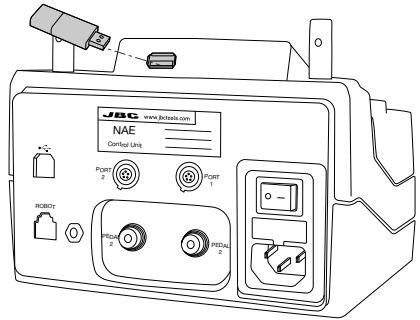
Wprowadzić napęd flash USB do złącza USB-A, aby zapisać proces lutowania w formacie CSV.



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.



Aktualizacja oprogramowania stacji. Nacisnąć INFO, aby rozpocząć proces.



Stacja sterowana jest za pośrednictwem komputera PC.



Uwaga Nacisnąć INFO, aby wyświetlić opis.



Sterowanie stacją realizuje robot załadowany na stacji.



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

Działanie

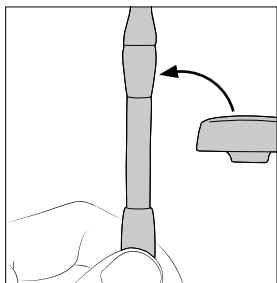
Dostępny wyłącznie w produktach JBC system grzewczy

Niniejsza rewolucyjna technologia pozwala niezwykle szybko przywrócić temperaturę grotu.

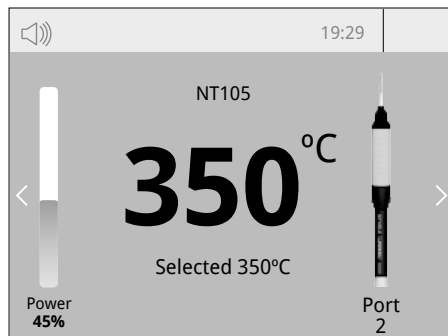
Dzięki temu użytkownik może pracować z niższą temperaturą.

W rezultacie żywotność końcówki wzrasta o 5.º


1. Praca





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



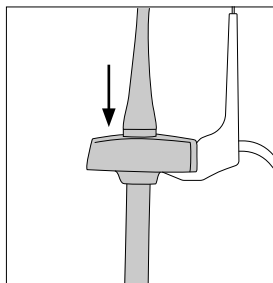
Menu narzędzia:
Temperatura robocza i Poziomy Temp.

Nacisnąć , wybrać *Ustawienia narzędzi* i aktywować opcję *Poziomy temp.*

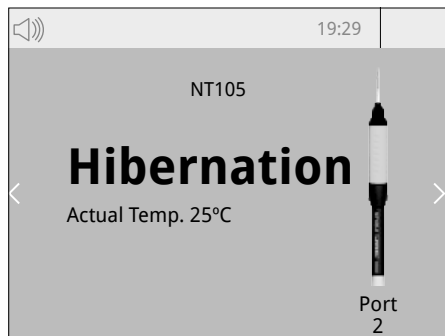
Zmiana temperatury roboczej i poziomów temp. z 90 do 450°C

 albo  (kroki co ±5°C / °F)

2. Hibernacja



Kiedy narzędzie znajduje się w uchwycie, moc zostaje odcięta, a temperatura narzędzia spada do temperatury pokojowej.



Menu narzędzia:

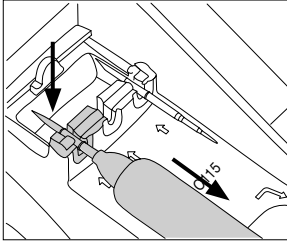
· Hibernacja

Ustawienie opóźnienia hibernacji (od 0 do 60 min lub brak hibernacji)

Wymiana grotów z elementem grzejnym

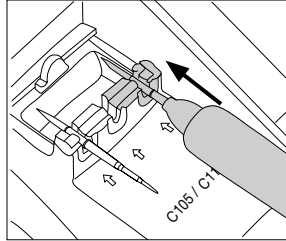
Oszczędność czasu i bezpieczna wymiana grotu z elementem grzejnym bez konieczności wyłączenia stacji.

Demontaż



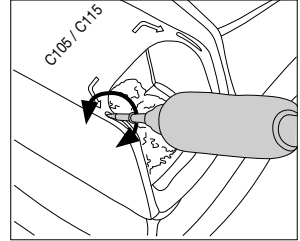
Umieścić grot z elementem grzejnym do szczeliny narzędzia do ekstrakcji i pociągnąć, aby wyjąć grot z elementem grzejnym.

Wprowadzanie

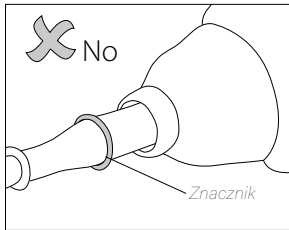


Wsunąć nowy grot z elementem grzejnym na uchwyt, aż do oznaczenia*.

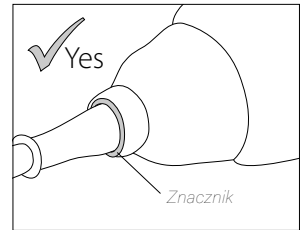
Pozycjonowanie



Użyć otworów do obrócenia grotów z elementem grzejnym, aby zapewnić prawidłowe ułożenie.



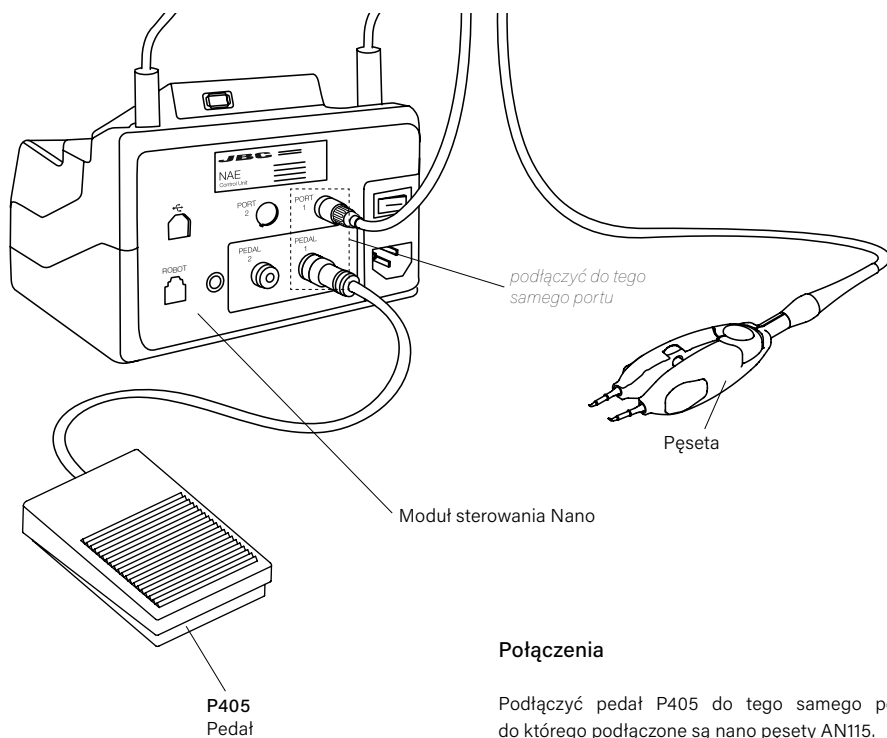
***Ważne:**
Niezbędne jest prawidłowe wprowadzenie grotu z elementem grzejnym w celu uzyskania właściwego połączenia.



Przykład: Proces przeróbki elementów z układami scalonymi przy użyciu pęsety i pedału

Pedał jest często wykorzystywany do przeróbki elementów za pomocą pęsety.

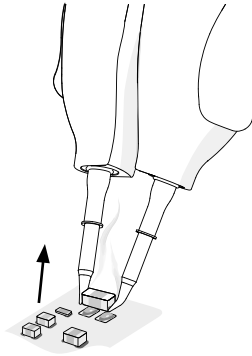
AN115, regulowane nano pęsety JBC, to najskuteczniejsze narzędzie do rozlutowywania elementów układów, ale również ułatwia ich szybkie umiejscawianie i lutowanie za pomocą pedału P405 podłączonego do stacji NAS od JBC.



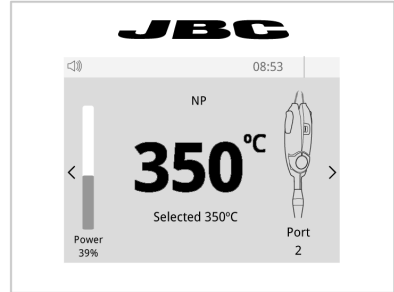
Połączenia

Podłączyć pedał P405 do tego samego portu, do którego podłączone są nano pęsety AN115.

W menu urządzeń peryferyjnych, w „Tryb aktywacji pedału” (Pedal Activation Mode) wybrać opcję „wciśnięty” (pressed) lub „zwolniony” (released).

2

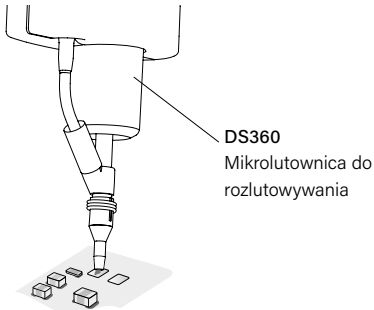
* Wybrano wcześniej opcję „Tryb wciskania”
(Press mode).



Rozlutowanie*

Wyjąć pęsetę z uchwytu, nacisnąć i przytrzymać pedał, aby aktywować pęsety i wylutować element.

Po zwolnieniu pedału pęseta przechodzi w tryb hibernacji i schładza się.

3

Czyszczenie podkładek

Wyczyścić podkładki za pomocą narzędzia do rozlutowywania JBC DS360.

Do tej czynności potrzebna jest stacja do rozlutowywania JBC CS.

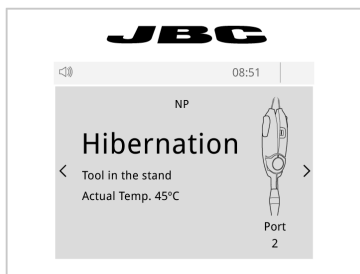
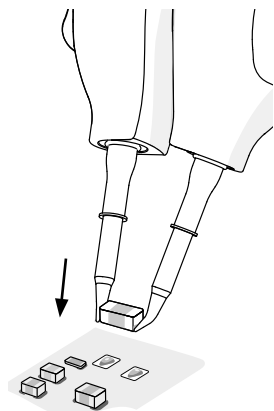
4

Dozowanie pasty lutowniczej

Nanieść ilość pasty lutowniczej potrzebną do przylutowania nowego elementu w postaci układu.

Zaleca się stosowanie dozownika pasty lutowniczej DPM firmy JBC.

5



Pozycjonowanie

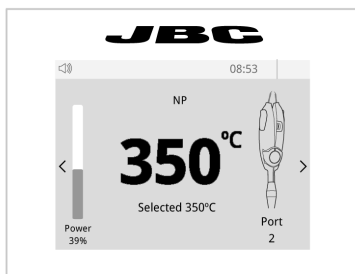
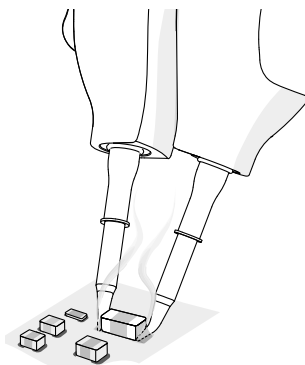
Nie naciskać pedału.

Za pomocą pęsety umieścić element na wcześniej ocynowanej podkładce.

Uwaga:

Nieaktywna pęseta chroni przed przedwczesnym nagrzewaniem elementu.

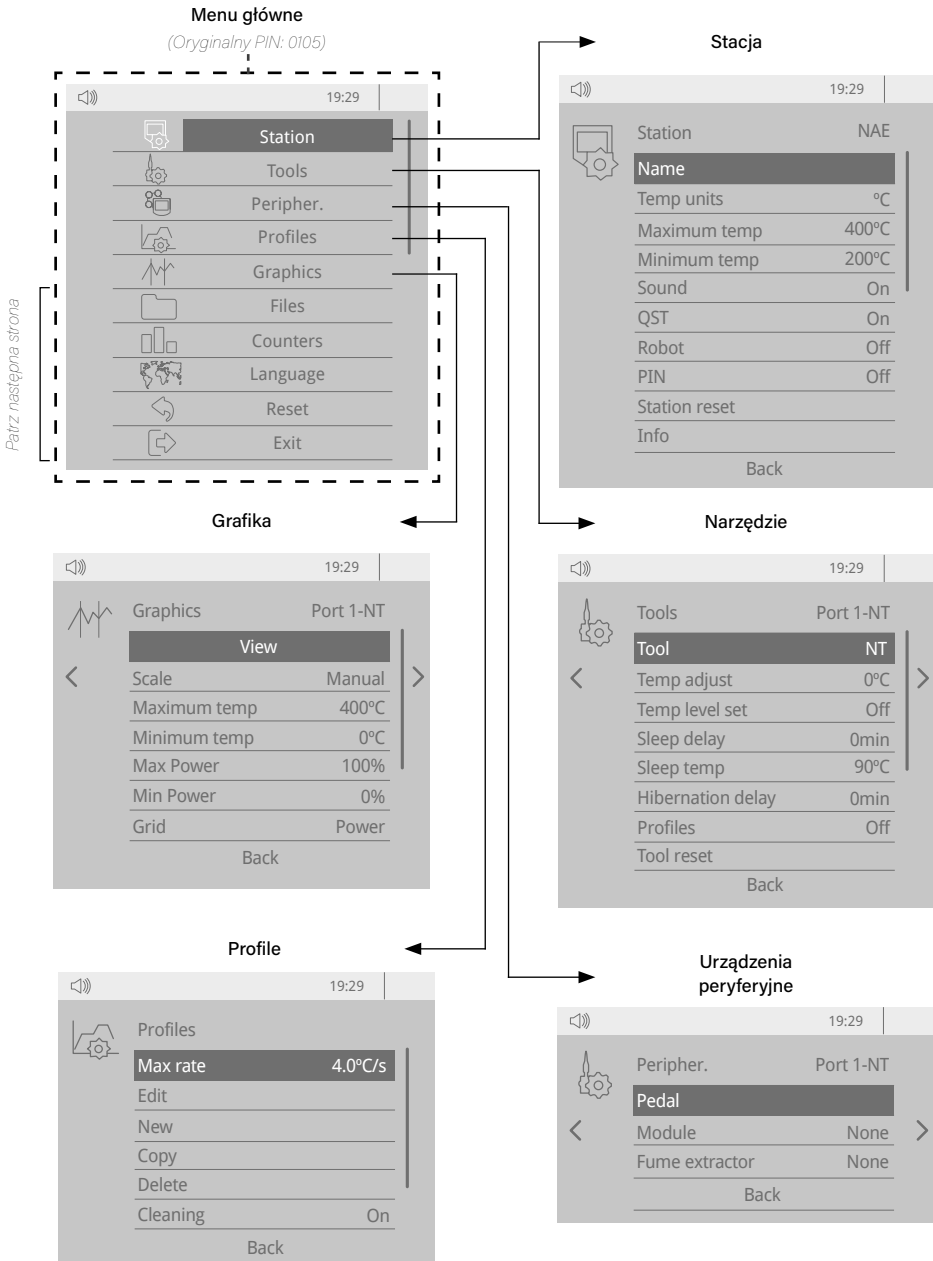
6



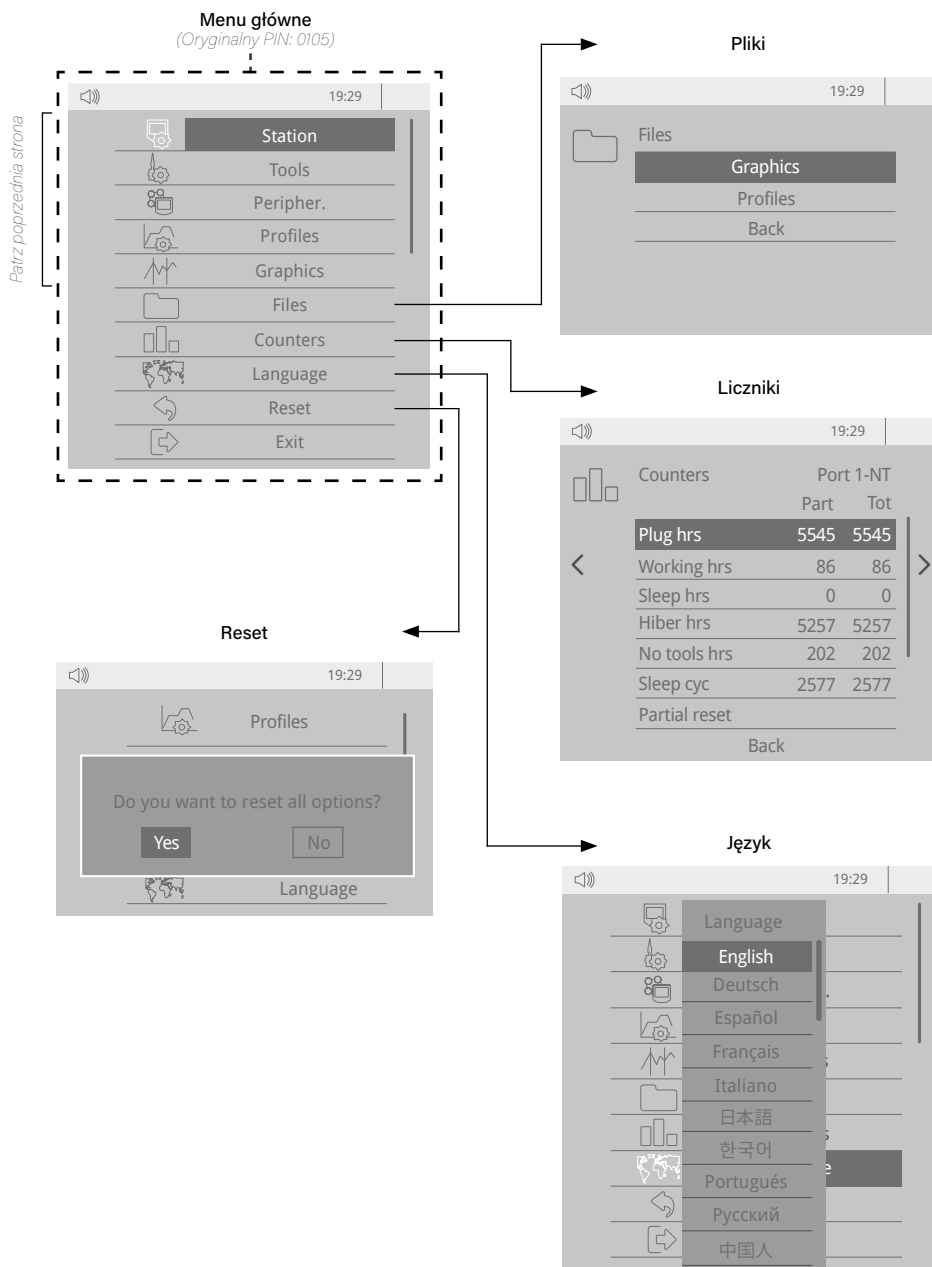
Lutowanie

Po umieszczeniu na miejscu nacisnąć i przytrzymać pedał, aby aktywować pęsetę i wykonać lutowanie.

Opcje menu



Opcje menu



Stacja

Ustawienie	Opis
	Umożliwia modyfikację identyfikatora stacji.
Temp. Jednostki	Umożliwia zmianę jednostki pomiaru temperatury: stopnie Celsjusza lub Farenheita.
Maksymalna temp. Minimalna temp.	Umożliwia wybranie maksymalnej temperatury, którą można ustawić dla Trybu pracy.
Dźwięk	Umożliwia wyłączenie lub włączenie dźwięku klawiszy.
QST	Umożliwia włączenie lub wyłączenie komunikacji przez złącze USB dla bibliotek QST (Quality Soldering Traceability), dostępnych na stronie internetowej JBC.
Robot	Umożliwia wyłączenie lub włączenie zdalnego sterowania robotem.
Kod PIN	Umożliwia zablokowanie parametrów stacji za pomocą czterocyfrowego kodu. Domyślnym kodem jest 0105, ale nowy kod można ustawić, wprowadzając inne cztery cyfry podczas blokowania parametrów.
Resetowanie stacji	Umożliwia przywrócenie domyślnych ustawień stacji.
Informacje	Umożliwia sprawdzenie specyfikacji i informacji o stacji.

Narzędzie

Ustawienie	Opis
Narzędzie	Umożliwia ustawienie podłączonego narzędzia do określonego portu.
Temp. Reg.	Stosuje dodatnią/ujemną kompensację temperatury.
Temp. Ust. Poziomu	Umożliwia włączenie lub wyłączenie poziomów temperatury.
Opóźnienie uśpiania	Umożliwia ustawienie opóźnienia uśpiania od 0 do 9 minut.
Temperatura uśpiania	Umożliwia ustawienie temperatury uśpiania od 90 do 450°C / 190 do 840°F
Opóźnienie hibernacji	Umożliwia zmianę opóźnienia przejścia w stan hibernacji od 0 do 60 minut.
Profile	Umożliwia tworzenie profili lutowniczych.
Resetowanie narzędzia	Umożliwia przywrócenie domyślnych ustawień narzędzia.

Urządzenia peryferyjne

Ustawienie	Opis
Przełącznik nożny	Umożliwia skonfigurowanie podłączonych pedałów (dla każdego portu).
Moduł	Nie używana funkcja.
Pochłaniacz oparów	Umożliwia wyłączenie lub włączenie pochłaniacza oparów dla każdego portu.

Profile

Ustawienie	Opis
Maks. szybkość	Umożliwia wybór maksymalnej/minimalnej szybkości (na sekundę), którą można ustawić w trybie profili.
Edytuj	Umożliwia edycję istniejącego profilu.
Nowy	Umożliwia utworzenie nowego profilu.
Kopiuj	Umożliwia duplikowanie profilu.
Usuń	Umożliwia usunięcie profilu.
Czyszczenie	Umożliwia wyłączenie lub włączenie czasu czyszczenia podczas pracy z profilem lutowniczym.

Grafika

Ustawienie	Opis
Skala	Umożliwia automatyczne lub ręczne ustawienie temperatury skali graficznej.
Maksymalna temp. Minimalna temp.	Umożliwia wybór maksymalnej/minimalnej temperatury skali graficznej (tryb ręczny).
Maks. moc Min. moc	Umożliwia wybór maksymalnej/minimalnej mocy dostarczanej do narzędzia w %.
Siatka	Umożliwia dostosowanie siatki graficznej do temperatury lub mocy.

Pliki

Ustawienie	Opis
Grafika	Umożliwia eksportowanie lub usuwanie grafiki temperatury..
Profile	Umożliwia eksportowanie/importowanie lub usuwanie profili lutowania.

Liczniki

Ustawienie	Opis
Godz. podłączenia	Umożliwia sprawdzenie, ile godzin stacja była włączona.
Godziny pracy.	Umożliwia sprawdzenie, ile godzin stacja pracowała w trybie roboczym.
Godziny uśpienia	Umożliwia sprawdzenie, przez ile godzin stacja znajdowała się w trybie uśpienia.
Godz. hibernacji	Umożliwia sprawdzenie, przez ile godzin stacja znajdowała się w trybie hibernacji.
Brak godz. pracy narz.	Umożliwia sprawdzenie, ile godzin stacja pracowała bez podłączonych narzędzi.
Cykle uśp.	Umożliwia sprawdzenie liczby cykli uśpienia, przez które przeszła stacja.
Częściowy reset	Umożliwia zresetowanie wszystkich liczników częściowych w kolumnie Części.

Język

Ustawienie	Opis
Język	Umożliwia zmianę języka oprogramowania na angielski, hiszpański, niemiecki, włoski, francuski, chiński, koreański, portugalski, rosyjski lub japoński.

Reset

Ustawienie	Opis
Reset	Umożliwia zresetowanie wszystkich parametrów i ustawień do wartości domyślnych.

Miękkie, piankowe uchwyty rękojeści NT115 Nano zapewniają lepszą ręczną kontrolę nad rękojeścią i większy komfort podczas pracy.

Uchwyty z miękkiej pianki są dostępne w 3 różnych kolorach:

N8662 *zielony*

Nr prod. 0018662 (w tym 4x)

N3308 *niebieski*

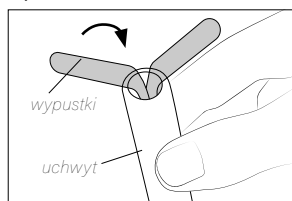
Nr prod. 0023308 (w tym 4x)

N3309 *czarny*

Nr prod. 0023309 (w tym 4x)

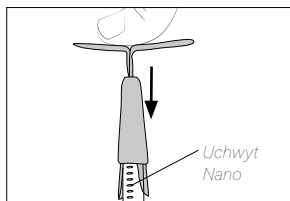
Łatwa wymiana uchwytów za pomocą dołączonych łączników:

Wprowadzanie



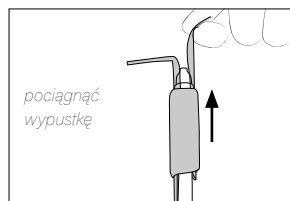
Założyć wsuwaną wypustki do nowego uchwytu.

Montaż



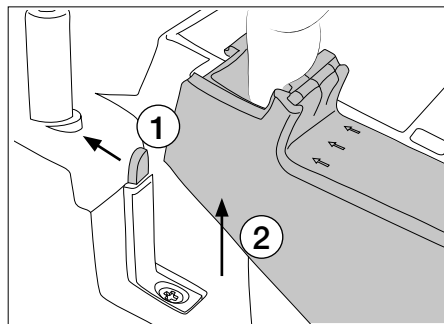
Nacisnąć uchwyty z wypustkami na uchwyty.

Demontaż zatrzasków

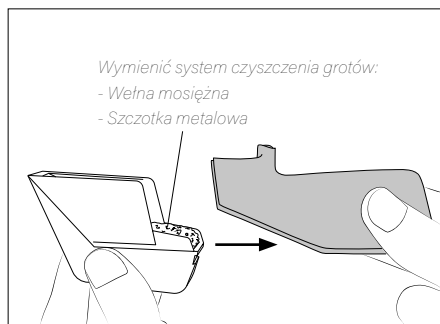


Przytrzymać uchwyty i pociągnąć wypustkę. W razie potrzeby użyj szczypiec.

Wymiana systemu czyszczenia grotów



Wcisnąć ponownie wypustkę (1), aby wyjąć system czyszczący (2).



Wyjąć osłonę przeciwbryzgową z szuflady i włożyć nową.

Ponownie podłączyć system czyszczący do stacji.

Konserwacja

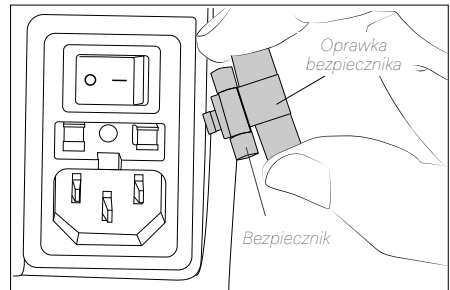
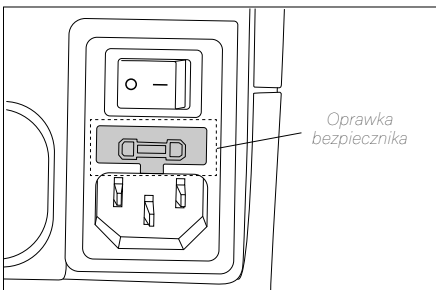
Przed przystąpieniem do czynności konserwacyjnych należy zawsze wyłączyć urządzenie i odłączyć je od zasilania sieciowego. Odczekać, aż urządzenie ostygnie.

- 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 uchwytu narzędzia są czyste, aby możliwe było wykrycie przez stację stanu narzędzia.
- Utrzymać powierzchnię końcówki w czystości i zamoczną przed odstawieniem do przechowywania, aby uniknąć utlenienia końcówki. Zardzewiałe i brudne powierzchnie ograniczają przenoszenie ciepła do złącza lutowanego.
- Okresowo sprawdzać wszystkie kable i przewody.
- Wymienić wszystkie wadliwe lub uszkodzone części. Należy korzystać wyłącznie z oryginalnych części zamiennych JBC.
- Wymianę przepalonego bezpiecznika wykonać w następujący sposób:



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

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



- Naprawy mogą być wykonywane wyłącznie przez autoryzowany serwis techniczny JBC.

Bezpieczeństwo



Niezbędne jest przestrzeganie zaleceń bezpieczeństwa w celu uniknięcia porażek 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.

Specifications

NAE**Moduł sterowania 2 narzędziami Nano**

Nr prod. **NAE-2C** 230V 50/60Hz Bezpiecznik wejściowy: 0,2A Wyjście: 8,5 V

- Moc szczytowa wyjściowa: 14 W na narzędzie
- Zakres temperatur: 90 - 450 °C / 190 - 840 °F
- Temp. otoczenia Stabilność (nieruchome powietrze): $\pm 1,5$ °C / ± 3 °F
(spełnia i wykracza ponad wymagania IPC J-STD-001)
- Dokładność temp.: ± 3 % (przy wykorzystaniu grotu z elementem grzejnym dla odniesienia)
- Regulacja temp.: ± 50 °C / ± 90 °F (z menu ustawień stacji)
- Napięcie/rezystancja grotu do masy: spełnia ANSI/ESD S20.20
- Złącza: USB-A / USB-B / złącza pedału /
Złącze RJ12 dla robota
- Temp. otoczenia podczas pracy: 10 - 50 °C / 50 - 122 °F
- Wymiary modułu sterowania: 140 x 170 x 125 mm
(dł. x szer. x wys.) 5,51 x 6,69 x 4,92 cali
- Całkowita masa netto: 2,12 kg / 4,67 funta

Całkowite wymiary/waga opakowania: 280 x 280 x 164 mm / 3,31 kg
(dł. x szer. x wys.) 11,02 x 11,02 x 6,46 cali / 7,30 funta

Spełnia normy CE.

Urządzenie bezpieczne w odniesieniu do wymagań ESD.

JBC

Gwarancja

Dwuletnia gwarancja udzielana przez firmę JBC na ten produkt obejmuje wszystkie wady produkcyjne, w tym wymianę wadliwych części i robociznę.

Gwarancja nie obejmuje natomiast zużycia produktu ani jego niewłaściwego użytkowania.

Aby użytkownik mógł skorzystać z gwarancji, musi zwrócić produkt do jego pierwotnego dystrybutora, opłacając przesyłkę.

Uzyskaj 1 dodatkowy rok gwarancji JBC rejestrując się tutaj:
<https://www.jbctools.com/productregistration/> w ciągu 30 dni od daty zakupu.



Tego produktu nie wolno wyrzucać z innymi odpadami.
Zgodnie z dyrektywą unijną 2012/19/UE, zużyte urządzenia elektroniczne należy zwracać do upoważnionego zakładu utylizacji odpadów.