

# JBC

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

## 使用手册



## WS

热剥器控制主机

本手册适用于以下型号的控制主机：

WS-2HUA (230V)

## 包装清单

包装内含以下物品：



热剥器控制主机 ..... 1 件



电源线 ..... 1 件  
料号 0023714 (230V)



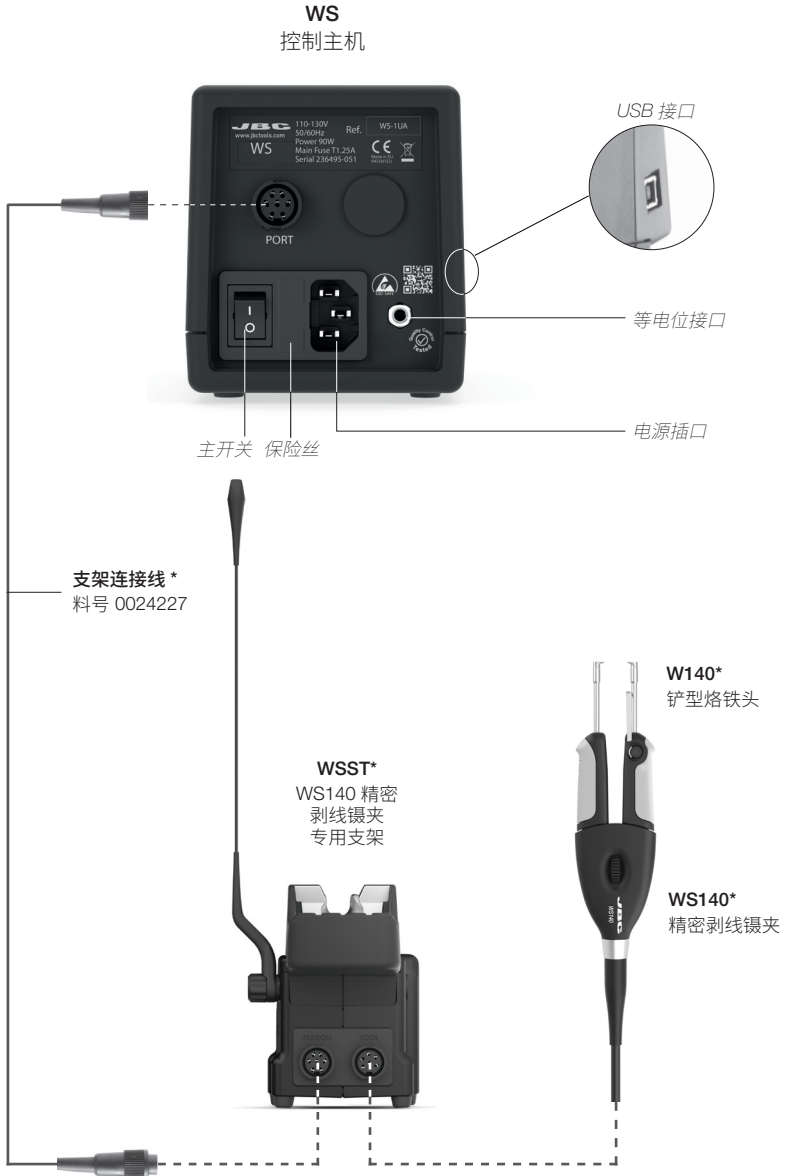
手册 ..... 1 件  
料号 0033941

## 特性

### WS 控制主机



## WSST - WS140 的连接口



\* 未随附，单独销售

# WSBT - WS440 的连接口



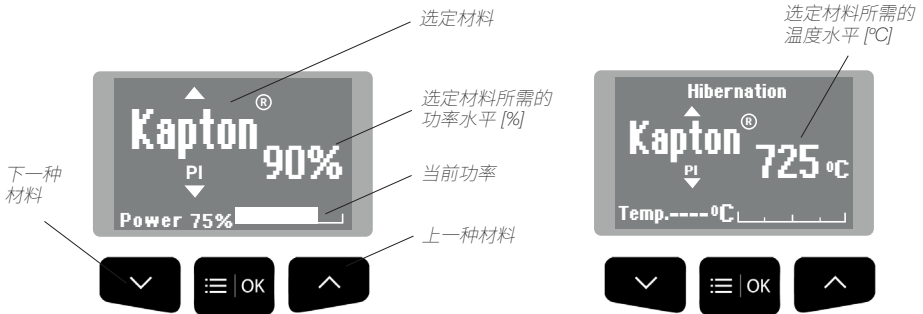
\* 未随附，单独销售

## 控制过程

### 工作屏幕

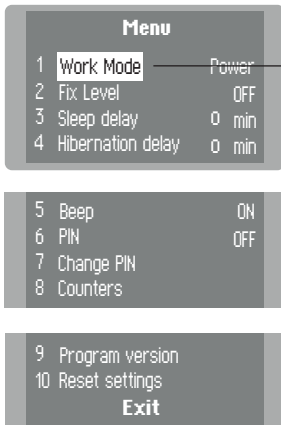
默认情况下，工作屏幕上会显示“功率水平” (1)，具体以功率百分比形式表示。

可以选择显示“温度水平” (2) 来代替“功率水平”。要执行此操作，请遵循以下有关**功率水平**和**温度水平**这一主题的说明。



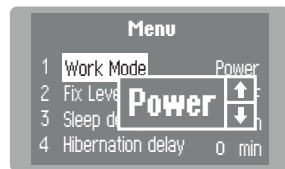
### 菜单屏幕

默认 PIN: 0105

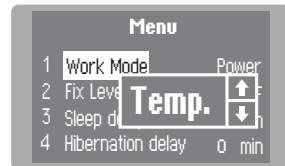


### 功率水平和温度水平


按下 **OK** 进入主菜单，选择“Work Mode”（工作模式），然后再次按下 **OK**。默认情况下，显示屏上会显示“功率水平” (1)。



按下 **↓** 或 **↑** 可从“Power Mode”（功率模式）切换到“Temperature Mode”（温度模式） (2)。



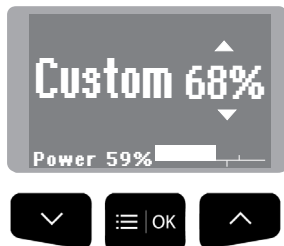
## 工作模式



WS 提供两种不同的工作模式。选定工作模式后，可以选择不同材料对应的预定义值，也可以短按  来选择自定义值。




### 预定义值



### 自定义值



要从材料选项中选择所需的材料，请按下  或  按钮来上下滚动浏览菜单。

要使用自定义值，请按下 ，然后按下  或  按钮来选择功率值或温度值。

### 可供选择的预定义材料

	绝缘材料	缩写符号	功率等级	温度等级
热塑性	聚氯乙烯	PVC	6%	150 °C
	聚乙烯	PE	7%	175 °C
	Nylon <sup>1</sup>	PA	10%	235 °C
	Kynar <sup>2</sup>	PVDF	16%	335 °C
	Tefzel <sup>1</sup>	ETFE	17%	345 °C
耐热性	Teflon <sup>1</sup>	FEP	16%	335 °C
		PFA	21%	385 °C
		PTFE	40%	515 °C
	乙丙橡胶	EPM/EPR	44%	535 °C
	硅橡胶	SI	51%	565 °C
	Kapton <sup>1</sup>	PI	90%	725 °C

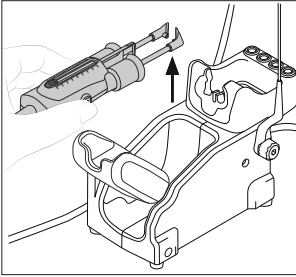
<sup>1</sup> 杜邦注册商标

<sup>2</sup> 阿科玛注册商标

## 操作流程

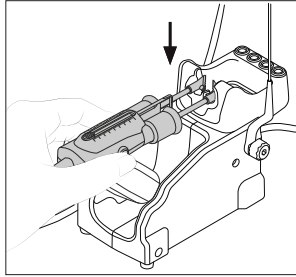
根据工具所在的位置，焊台会在三种不同状态之间切换：工作、睡眠和休眠。  
这些状态适用于 JBC WS140 和 WS440 剥线镊夹。

### 1. 工作



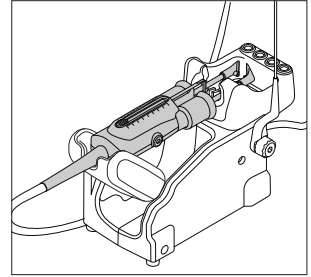
从支架上拿起热剥器时，烙铁头会根据所选配置自动加热。

### 2. 睡眠

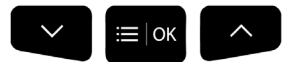
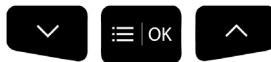
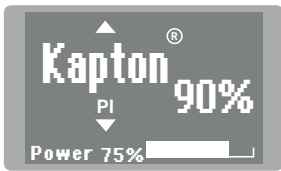


热剥器放在支架中后，功率会在指定的时间后下降。

### 3. 休眠



工具长时间置于支架中后，主机会自动断电，烙铁头将冷却至室温。



## 故障排除

焊台故障排除信息请查询以下产品页面：[www.jbctools.com](http://www.jbctools.com)

## 配件

### P305 踏板

可用于启用 / 停用热剥器。睡眠和休眠延迟必须设置为 0 分钟。

从支架上拿起热剥器，踩住踏板以启用热剥器，然后剥除线材。松开踏板后，热剥器将进入休眠模式。要反转踏板功能，请拨动接线盒的开关。

默认 PIN: 0105。





## 配件

### 平头螺丝刀

要拧松或拧紧热剥器螺丝，请使用 JBC 平头螺丝刀（料号 0023511）。

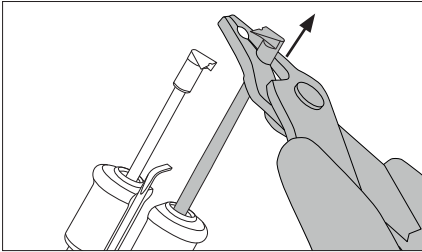


### 烙铁头取装钳

要取装烙铁头，请使用 JBC 烙铁头取装钳（料号 PLR195）。如需了解更多信息，请访问 [www.jbctools.com](http://www.jbctools.com)

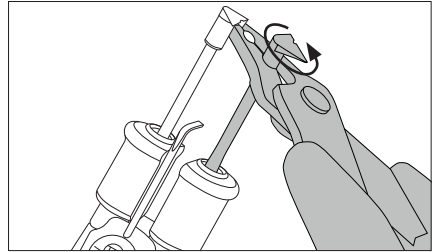


### 取下



使用 JBC 烙铁头取装钳（料号 PLR195）  
取下烙铁头。

### 插入和放置



使用 JBC 钳子对齐烙铁头。

### 金属刷

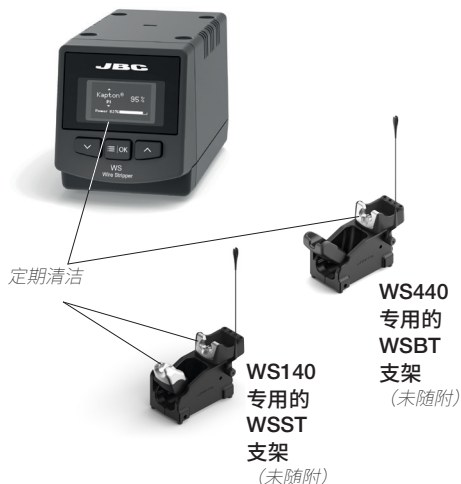
如果焊嘴上卡有不需要的材料，请使用 JBC 金属刷（料号 0022793）进行清洁。



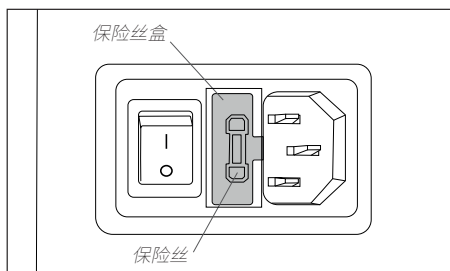
## 维护保养

在进行维护或储存前，务必等待设备冷却，并断开支架与焊台和工具的连接。

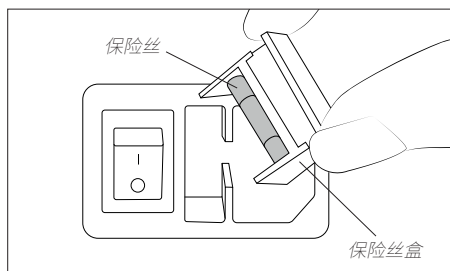
- 使用玻璃清洁剂或湿布清洁焊台屏幕。
- 使用湿布清洁外壳、支架及工具。酒精只能用于清洁金属部件。
- 定期检查工具和支架的金属部件是否干净，以便焊台可正确检测到工具状态。
- 保持焊嘴表面清洁，以确保正确剥离线材。
- 定期检查所有连接线。
- 按步骤如下更换熔断的保险丝（见规格表）：



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出。



2. 将新保险丝压入保险丝盒，并将保险丝盒重新插入焊台。



- 更换任何有缺陷或损坏的部件。只能使用 JBC 原厂零部件。
- 只能由 JBC 授权的技术人员进行维修。

## 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。

### 警告

- 不要触摸烙铁头铲型部分或附近的金属部件。
- 不要让烙铁头铲型部分靠近易燃材料。
- 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。
- 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。
- 除非有人监督，否则不得由儿童进行维护保养。
- 不使用时，请将工具放在支架上。
- 不使用设备、更换零部件或存放时，请关闭电源。

### 注意

- 不要将热剥器用于剥除线材之外的其他用途。
- 不要修改或自定义热剥器。
- 不要在工作台上敲击烙铁头铲型部分来清除剥离的绝缘层碎屑。这种行为会损坏烙铁头铲型部分。
- 切断工具电源时，请握住插头，而不要握住线缆。
- 小心剥离作业时产生的烟雾。建议使用我们的吸烟仪。

# 规格

## WS

### 热剥器控制主机

型号：**WS-2HUA** 230V 50/60Hz。输入保险丝：T0.63A。5x20mm 输出电压：15V。

- 最高温度：800 °C /1472 °F
- 功率：75W
- 工作环境温度：10 至 50 °C/50 至 120 °F
- 连接口：USB-B
- 控制主机尺寸：180 x 94 x 106 mm  
(长 x 宽 x 高) 7.1 x 3.7 x 4.2 in
- 总净重：2.25 kg/4.96 lb
- 总包装尺寸 / 重量：213 x 220 x 160 mm/2.52 kg  
(长 x 宽 x 高) 8.39 x 8.66 x 6.30 in/5.57 lb

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。

