www.jbctools.com

	Page
English	2
Español	22
Deutsch	42

Premium Rework station with Electric Pump

Ref. DDSE-B

Packing List

The following items should be included:

DDE Control Unit ..... 1 unit
Ref. DDE-1B (120V)
DDE-2B (230V)
DDE-9B (100V)

Electric Desoldering Module ..... 1 unit
Ref. MSE-A

Tip Cleaner ..... 1 unit
Ref. CL9885

General Purpose Handle ..... 1 unit
Ref. T245-A

Stand ..... 1 unit
Ref. AD-SD

Desoldering Iron ..... 1 unit
Ref. DR560-A

Stand ..... 1 unit
Ref. DR-SD

Sponge ..... 1 unit
Ref. S0354

Metal Brush ..... 1 unit
Ref. CL6217

Union Flanges ..... 1 unit
Ref. 0011356

Stand Cable ..... 2 units
Ref. 0011283

Module Cable ..... 1 unit
Ref. 0014874

Power cord ..... 1 unit
Ref. 0010569 (230V)
0013671 (100/120V)

DR560 Accessories
Ref. 0010211

Tip cleaning set ..... 1 unit
Ref. 0965970

Long Tip Cleaning set ..... 1 unit
Ref. 0965760

Tips ..... 3 units
Ref. C560005
C560013
C560004

Tin deposit ..... 1 unit
Ref. 0812620

Spanner ..... 1 unit
Ref. 0780550

Filter Box ..... 1 unit
Ref. 0780840
It contains 10 filters

Internal joint Case ..... 2 units
Ref. 0812360

Metal tin diposit ..... 1 unit
Ref. 0812630

Cartridges ..... 2 units
Ref. C245903
C245906

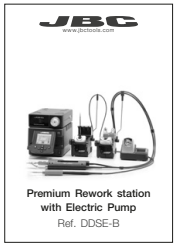
Filter Box .....1 unit
Ref. 0005966
It contains
50 filters

Cleaning stick ..... 1 unit
Ref. 0786640

Cotton Filter ..... 1 unit
Ref. 0781046
It contains 10 filters

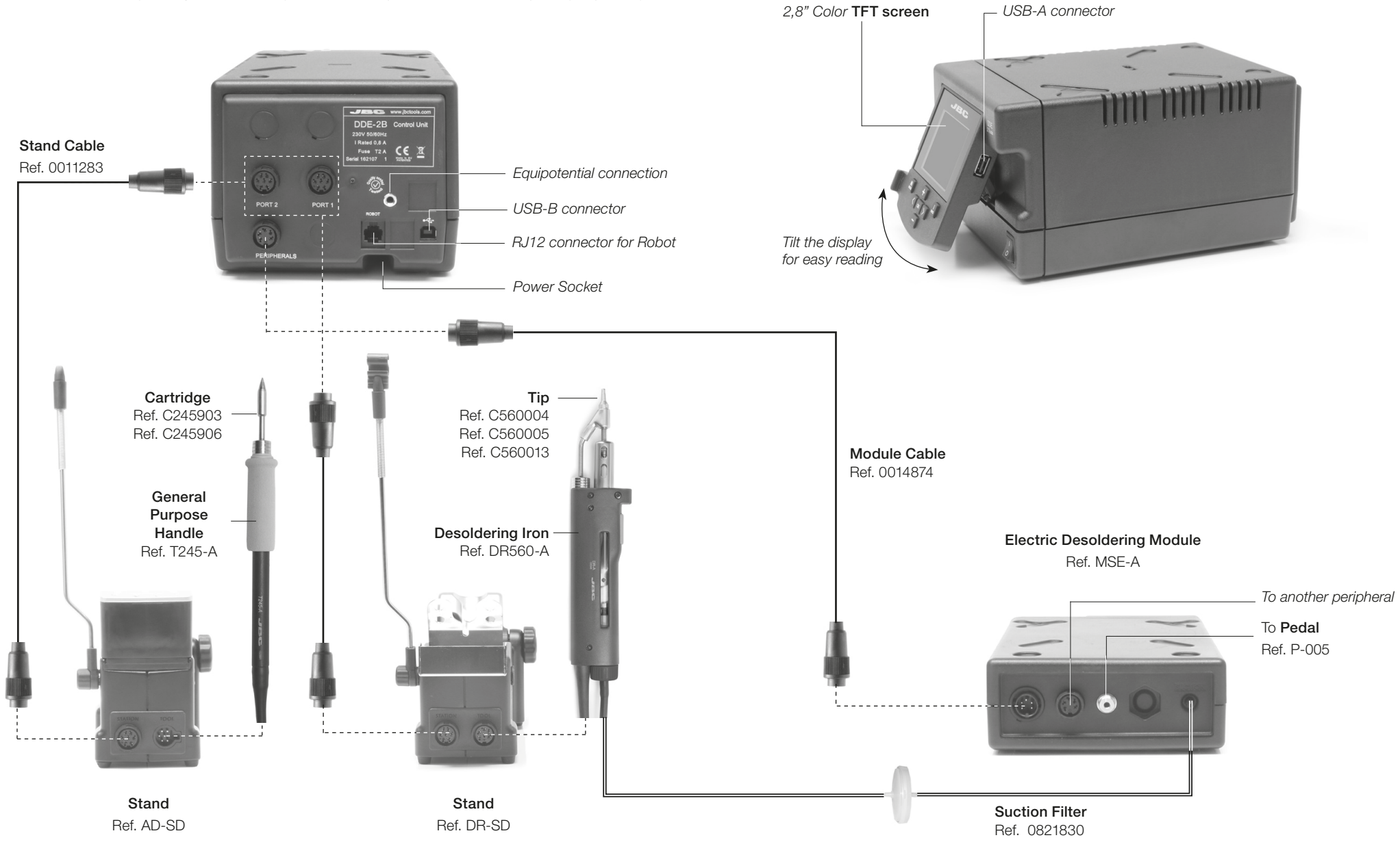
Suction Filter ..... 1 unit
Ref. 0821830

Manual ..... 1 unit
Ref. 0017355



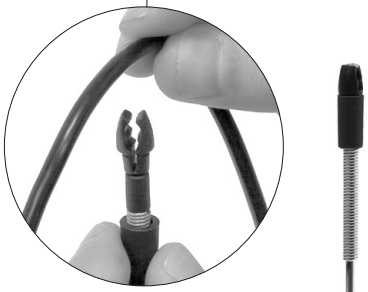
Features

Work simultaneously with **up to 2 tools** and join each station port with **1 module** + 1 pedal (Peripherals).



Adjustable Stands

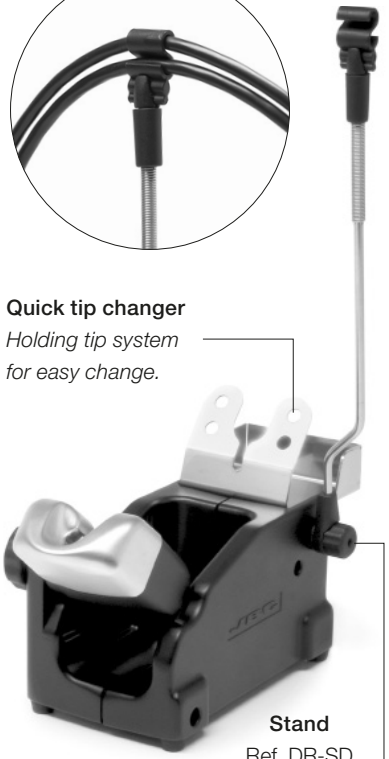
Cable collector
Keeps working area free of cable.



Quick tip changer
Permits switching cartridges without interrupting your work.

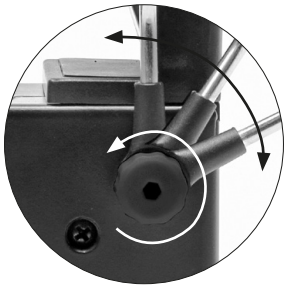
Quick tip changer
Holding tip system for easy change.

Stand
Ref. AD-SD



Stand
Ref. DR-SD

Adjustable tool holder
Suits your work position.



Adjustable cable collector

Tip Cleaner

Improve thermal transfer by cleaning the tip after each solder joint.

Brass wool
Ref. CL6210
Very effective cleaning method. It leaves a small layer of solder on the tip to prevent oxidation between cleaning and rewetting.

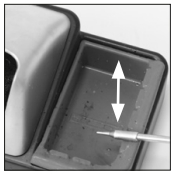
Sponge
Ref. S0354
The least harmful cleaning method. Keep the sponge damp with distilled water when working to avoid tip wear.

Splashguard
It prevents splashing of solder particles when using the brass wool.

Non-slip base
Heavy weighted non-slip base for simple-handed cleaning.

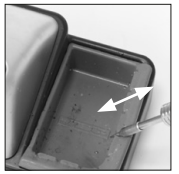
Wiper
Ref. CL0236
A temperature resistant receptacle lets the operator remove excess solder by gentle tapping or wiping. It can be easily removed for cleaning.

Tapping:



Tap gently to remove excess solder.

Wiping:



Use the slots to remove remaining particles.

Optional

Inox wool
Ref. CL6205

Brushes
Ref. CL6220

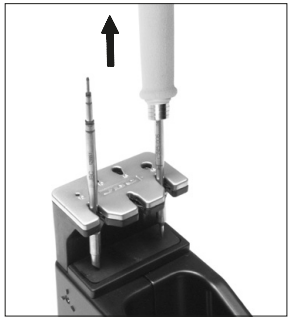
Tip-tinner
Ref. TT-A

Sand
Ref. CL6211

T245 Changing Cartridges

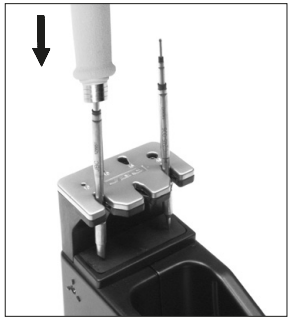
Save time and change cartridges safely without switching the station off.

1. Removing



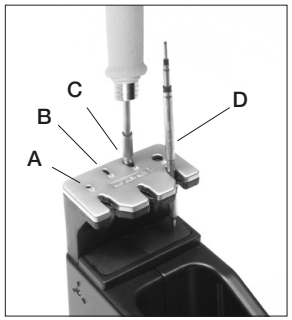
Place the handle in the extractor and pull to remove the cartridge.

2. Inserting



Place the handle on top of the new cartridge and press down slightly.

3. Fixing

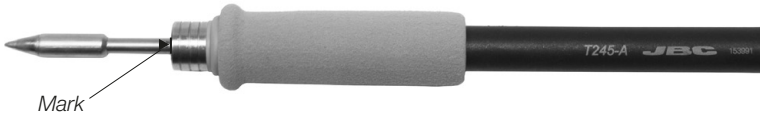


Use the holes for fixing the cartridge* as follows:

A. For straight C210.
B. For curved C210.
C. For curved C245.
D. For straight C245.

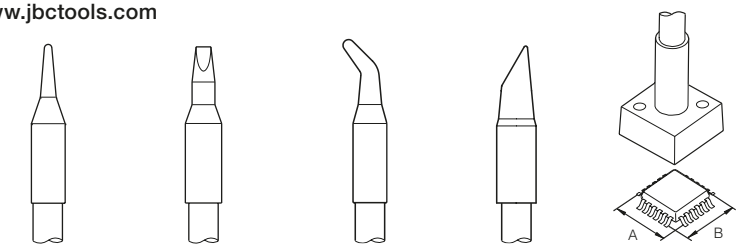
*Important

It is essential to insert the cartridges as far as the mark for a proper connection.



Compatible cartridges

The T245 handle works with C245 cartridges. Find the model that best suits your soldering needs in **www.jbctools.com**



Round Chisel Round bent Bevel Special models

DR560 Changing Tips

This operation should be done while the tip is hot, not below 250°C, so that any tin left inside is in molten state.

1. Removing

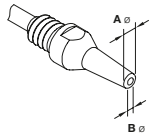
Unscrew the tip using the spanner supplied.

2. Inserting

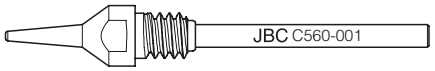
Fit the new tip and tighten with the spanner to make sure it is air tight.

Compatible Tips

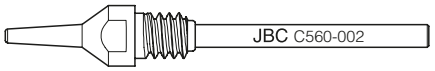
The DR560 works with C560 tips. Find the model that best suits your soldering needs in **www.jbctools.com**
Here are some C560 tips in real size (mm):



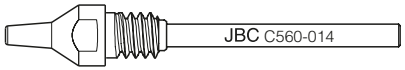
C560-001 ØA=1,4 ØB=0,6 Ømax. pin=0,4



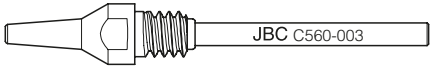
C560-002 ØA=1,8 ØB=0,8 Ømax. pin=0,6



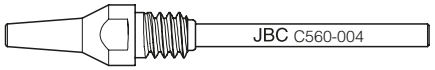
C560-014 ØA=2,5 ØB=0,8 Ømax. pin=0,6



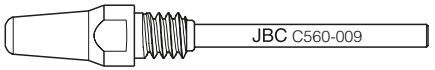
C560-003 ØA=2,7 ØB=1 Ømax. pin=0,8



C560-004 ØA=3,2 ØB=1,3 Ømax. pin=1,1



C560-009 ØA=5 ØB=1,3 Ømax. pin=1,1

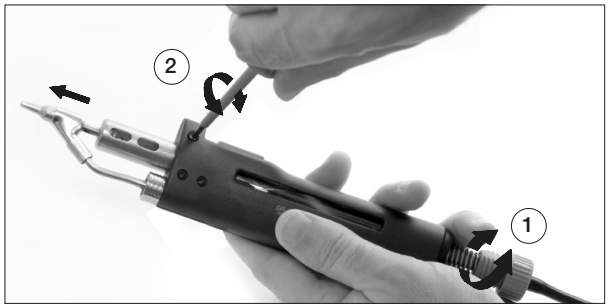


DR560 Changing the Heating Element

To perform this operation, turn off the station or disconnect the tool.

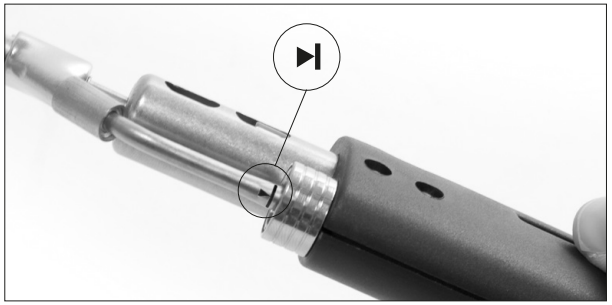
1. Loosening
The deposit lid needs to be loosened.

2. Removing
Loosen the screw as shown and remove the Heating Element.



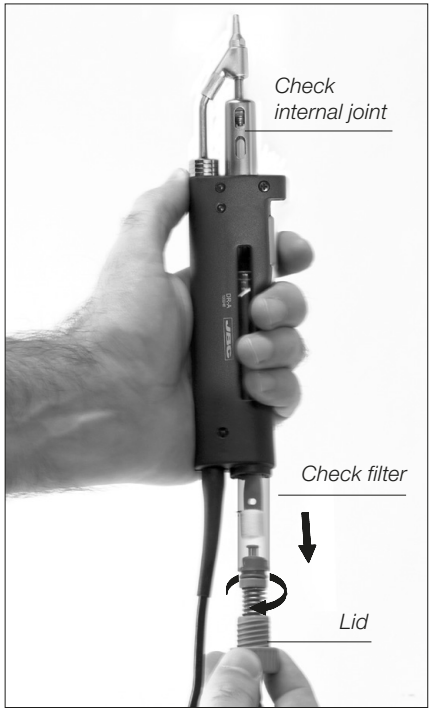
3. Placing
Place the new Heating Element and follow the steps conversely.

Important
For a proper connection it is essential to insert the cartridge by lining it up to the mark ▶|.



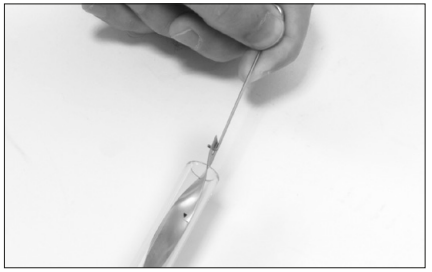
DR560 Tin Deposit Cleaning

1. Removing the lid

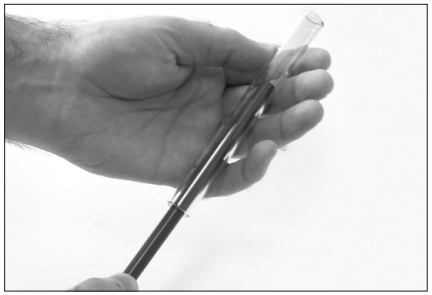


The lid must be removed with the DR560 in vertical position.

2. Cleaning



Remove the coil to clean the inside of the deposit with the stick supplied.

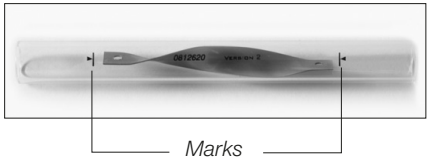


The filter and internal joint must be checked and replaced if dirty or damaged.

3. Inserting the deposit

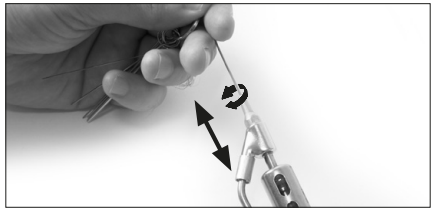
The deposit must be inserted with coil filter in place, positioned between the 2 lines marked on the tin deposit.

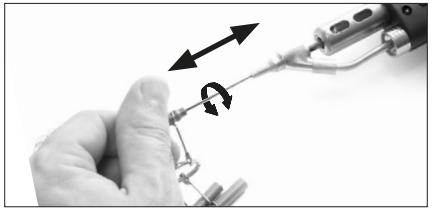
Then the whole unit must be closed by screwing the lid.



DR560 Tip Care

The intake tube should be periodically cleaned by the largest rod.



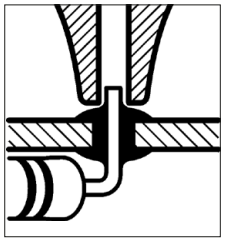


Important
DO NOT press the vacuum pump button while tinning the desoldering tip, as the fumes given off by the flux would quickly block the ducts and the air filter.

Desoldering process

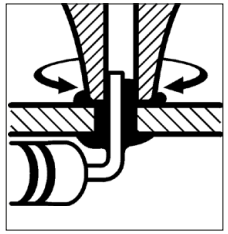
Use a tip with a larger diameter than the pad to achieve maximum aspiration and thermal efficiency.

1. Placing



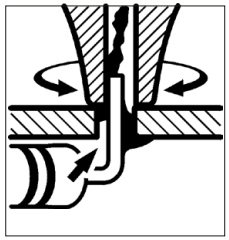
Place the tip with the component terminal in the hole.

2. Rotating



When the solder liquefies, gently rotate the tip so that the component terminal can be lifted off.

3. Aspirating



Press the vacuum pump button long enough to remove the solder.

After pressing the desoldering key there is a slight delay until the self-contained vacuum pump stops. This makes sure that the vacuum circuit is completely empty. If any solder remains are left on a terminal after desoldering it, resolder it with fresh solder and repeat the desoldering operation.

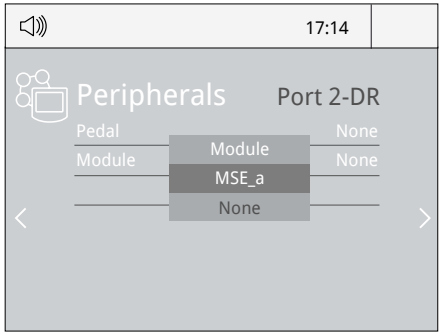
MSE Initial Setup

Peripherals

After connecting the electric desoldering module (MSE-A), enter the **Peripherals** Menu and select the port which you want to join with the module.

1. Select the module from the list of peripheral connections. Remember your first connection is denoted as “a”, the second being “b”, etc. (e.g. MSE_a, MSE_b,...)

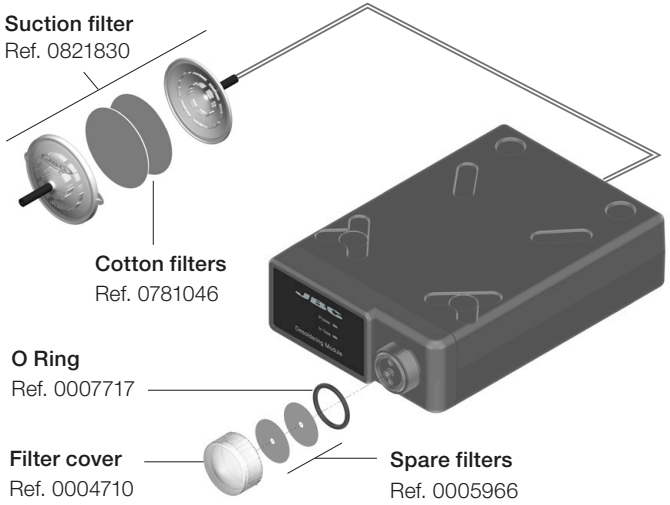
2. Press Menu or Back to save changes. Once set up, you can change the module settings by entering the **Peripherals** Menu.



MSE Changing the pump filters

- Clean the casing with a damp cloth. Make sure to use a soft cloth when cleaning the front.
- Periodically check all cable and tube connections.
- Keep filters clean to ensure proper solder suction and replace them when necessary.

Important
Do not use sharp pointed objects to open the suction filter.



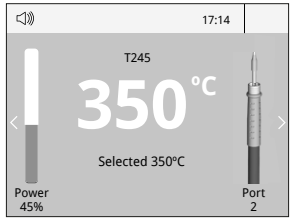
Operation

The JBC Exclusive Heating System

Our revolutionary technology is able to recover tip temperature extremely quickly. It means the user can work at a lower temperature and improve the quality of soldering. The tip temperature is further reduced thanks to the Sleep and Hibernation modes which increase the tip life by 5.

1. Work

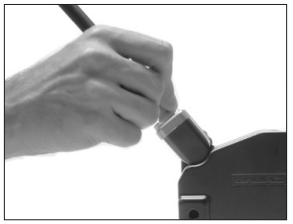
When the tool is lifted from the stand the tip will heat up to the selected temperature.



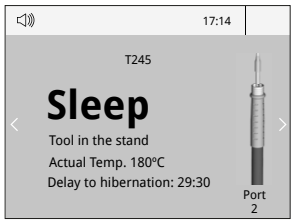
Tools Menu:

· Set temperature limits
· Select temperature levels

2. Sleep



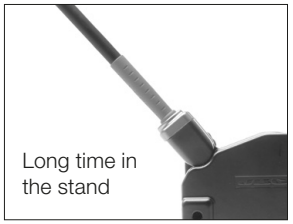
When the tool is in the stand, the temperature falls to the preset Sleep temperature.



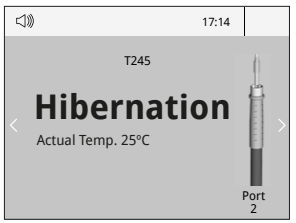
Tools Menu:

· Set Sleep temperature
· Set Sleep delay
(from 0 to 9 min or no Sleep)

3. Hibernation



After longer periods of inactivity, the power is cut off and the tool cools down to room temperature.

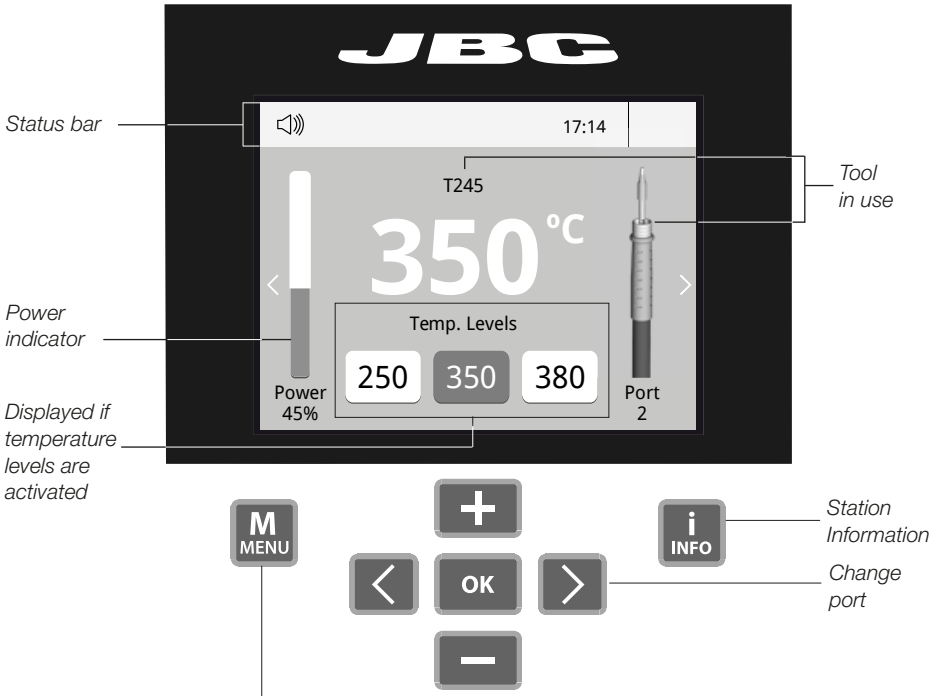


Tools Menu:

· Set Hibernation delay
(from 0 to 60 min or no hibernation)

Work Screen

The DDE offers an **intuitive user interface** which provides **quick access** to station parameters.



Menu Options

Press INFO for each parameter description.

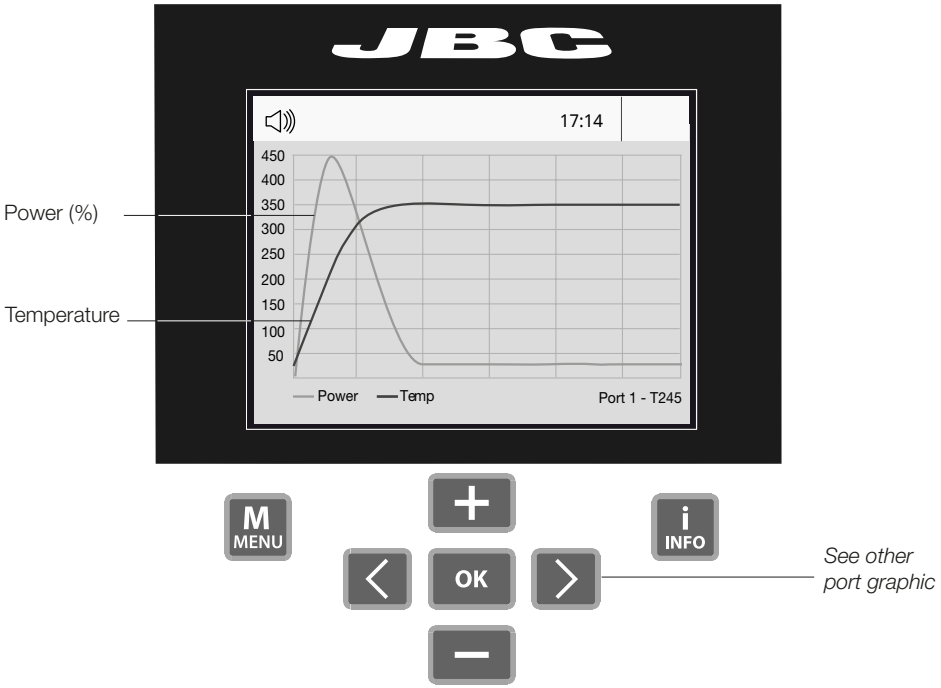
System notifications (Status Bar)

- USB flash drive is connected.
- Station is controlled by a PC.
- Station is controlled by a robot.
- Station software update. Press INFO to start the process.
- Warning. Press INFO for failure description.
- Error. Press INFO for failure description, the type of error and how to proceed.

Process analysis

Graphics

By pressing **Graphics** in the main MENU, temperature and power figures in real time are displayed for each port. This helps you decide which tip to use to obtain the best quality solder joints.



Export graphics

Insert a USB flash drive into the USB-A connector to save your soldering process in csv format.

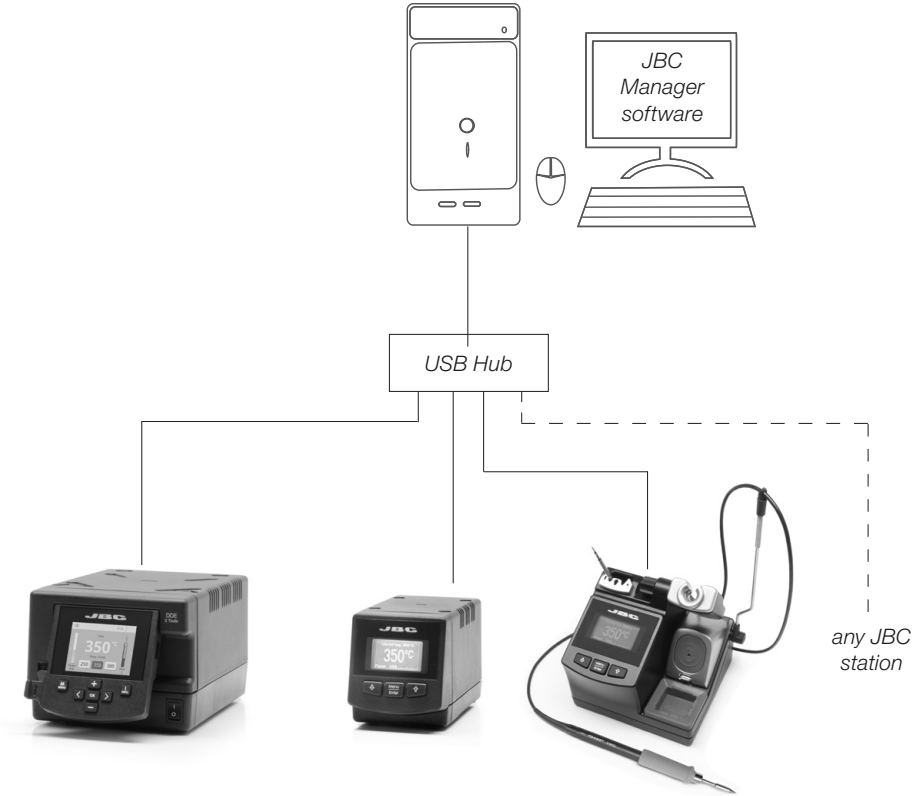
Soldering Net

Remotely manage and monitor as many stations as your PC can handle.

1. Download the **JBC Manager software** and the user manual from **www.jbctools.com/manager.html**
2. Connect the stations via USB-B connector and the PC will automatically detect them.
3. The notification will be displayed on the station.

Functions:

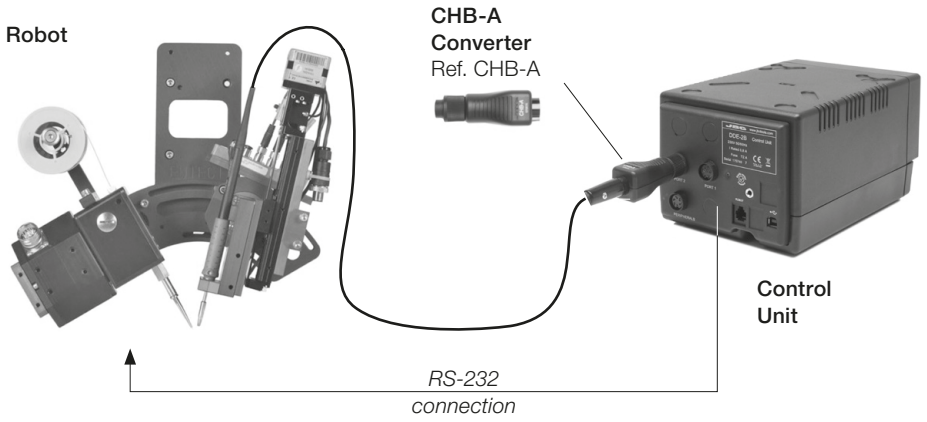
- Set all the station parameters from your PC.
- Organize groups of stations and set all their parameters at the same time.
- Store specific configurations for later uses.
- Analyze the soldering graphics of the stations on your PC and export them.



Working with Robots

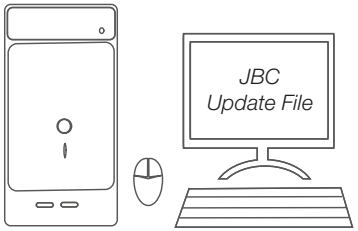
Manage and monitor the station using a Robotic system.

1. Connect the tool to the station port by means of the CHB-A Converter.
2. Connect your Robot system to the Robot connector (RJ12) of the station.
DB9-RJ12 Adapater available only if necessary (Ref: 0013772).
3. Enable the Robot option in the station settings and the notification will be displayed:
4. Set your Robot's commands according to the Robot Communication Protocol, available on the website **www.jbctools.com/jbcsoftware-menu-115.html**.



Update the station software

1. Download the JBC Update File from **www.jbctools.com/software.html** and save it on a USB flash drive. Preferably one with no other files.



2. Insert the USB flash drive to the station. The icon is diplayed while updating.

Maintenance

Before carrying out maintenance or storage, always allow the equipment to cool.

- Clean the station screen with a glass cleaner or a damp cloth.

- Use a damp cloth to clean the casing and the tool. Alcohol can only be used to clean the metal parts.

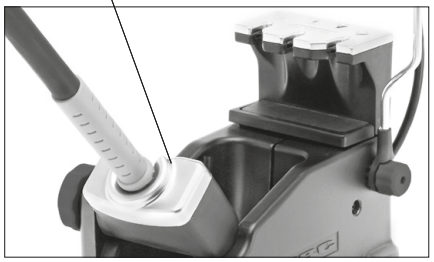
- Periodically check that the metal parts of the tool and stand are clean so that the station can detect the tool status.

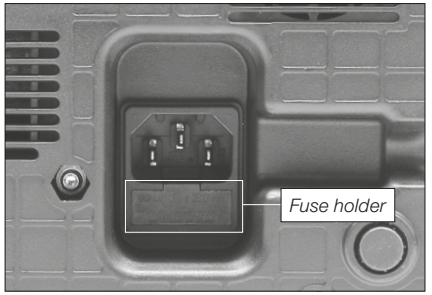
- Maintain tip surface clean and tinned prior to storage in order to avoid tip oxidation. Rusty and dirty surfaces reduce heat transfer to the solder joint.

- Periodically check all cables and tubes.

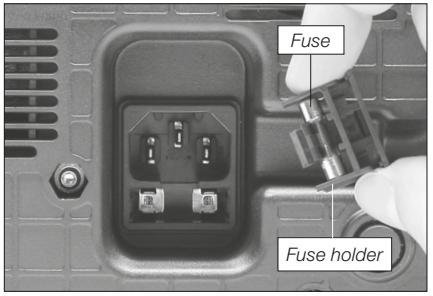
- Replace a blown fuse as follows:

Clean periodically





1. Pull off the fuse holder and remove the fuse. If necessary use a tool to lever it off.



2. Press the new fuse into the fuse holder and replace it in the station.

- Replace any defective or damaged pieces. Use original JBC spare parts only.
- Repairs should only be performed by a JBC authorized technical service.

Safety

It is imperative to follow safety guidelines to prevent electric shock, injury, fire or explosion.

- Do not use the units for any purpose other than soldering or rework. Incorrect use may cause fire.

- The power cord must be plugged into approved bases. Be sure that it is properly grounded before use. When unplugging it, hold the plug, not the wire.

- Do not work on electrically live parts.

- The tool should be placed in the stand when not in use in order to activate the sleep mode. The soldering tip, the metal part of the tool and the stand may still be hot even when the station is turned off. Handle with care, including when adjusting the stand position.

- Do not leave the appliance unattended when it is on.

- Do not cover the ventilation grills. Heat can cause inflamable products to ignite.

- Use a “non residue” classified flux and avoid contact with skin or eyes to prevent irritation.

- Be careful with the fumes produced when soldering.

- Keep your workplace clean and tidy. Wear appropriate protective glasses and gloves when working to avoid personal harm.

- Utmost care must be taken with liquid tin waste which can cause burns.

- This appliance can be used by children over the age of eight and also persons with reduced physical, sensory or mental capabilities or lack of experience provided that they have been given adequate supervision or instruction concerning use of the appliance and understand the hazards involved. Children must not play with the appliance.

- Maintenance must not be carried out by children unless supervised.

Specifications

Rework station with Electric Pump
DDSE-1B / **DDSE-2B** / **DDSE-9B**
- Total weight: 9.1 Kg (20 lb)

DDE-1B 120V 50/60Hz. Input fuse: 4A. Output: 23.5V
DDE-2B 230V 50/60Hz. Input fuse: 2A. Output: 23.5V
DDE-9B 100V 50/60Hz. Input fuse: 5A. Output: 23.5V
- Weight: 4.3 Kg (9.3 lb)
- Dimensions: 148 x 120 x 232 mm
- Output Peak Power: 150W per tool
- Temperature Range: 90-450°C (190-840 ºF)
- Idle Temp. Stability (still air) ±1.5 ºC (±3 ºF)
- Tip to ground resistance: <2 ohms
- Tip to ground voltage: <2mV RMS
- Ambient Operating Temperature: 10-40 ºC (50-104 ºF)
- USB-A / USB-B / Peripherals connectors
- RJ12 connector for Robot

MSE-A
- Weight: 1.2 Kg (2.6 lb)
- Dimensions: 145 x 55 x 225 mm
- Vacuum: 75% / 570 mmHg / 22.4 inHg
- Flow rate: 9 SLPM

Complies with CE standards
ESD protected housing “skin effect”

Composición

Los siguientes artículos deberían estar incluidos:

DDE Control Unit
Unidad de Control DDE ... 1 unidad
Ref. DDE-1B (120V)
DDE-2B (230V)
DDE-9B (100V)

Electric Desoldering Module
Módulo desoldador eléctrico ..... 1 unidad
Ref. MSE-A

Tip Cleaner
Limpiador de puntas ..... 1 unidad
Ref. CL9885

General Purpose Handle
Mango para aplicaciones generales ..... 1 unidad
Ref. T245-A

Stand
Soporte ..... 1 ud
Ref. AD-SD

Desoldering Iron
Desoldador ... 1 unidad
Ref. DR560-A

Stand
Soporte .. 1 u.
Ref. DR-SD

Sponge
Esponja ..... 1 unidad
Ref. S0354

Metal Brush
Cepillo metálico ..... 1 unidad
Ref. CL6217

Union Flanges
Bridas de unión ..... 1 unidad
Ref. 0011356
Contiene 2 bridas

Power cord
Cable de Red ..... 1 unidad
Ref. 0010569 (230V)
0013671 (100/120V)

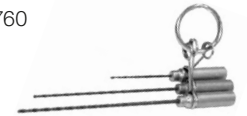
Stand Cable
Cable del soporte .... 1 unidad
Ref. 0011283

Module Cable
Cable del módulo .... 1 unidad
Ref. 0014874

DR560 Accessories
Accesorios del DR560
Ref. 0010211

Tip cleaning set
Juego de limpieza de puntas ..... 1 unidad
Ref. 0965970

Long Tip Cleaning set
Juego de limpieza de puntas largo .... 1 ud
Ref. 0965760



Tips
Puntas ..... 3 unidades
Ref. C560005
C560013
C560004

Tin deposit
Depósito de estaño ..... 1 ud
Ref. 0812620

Spanner
Llave ..... 1 unidad
Ref. 0780550

Filter Box
Caja de filtros ..... 1 unidad
Ref. 0780840
Contiene 10 filtros

Internal joint Case
Casquillo junta interior ..... 2 unidades
Ref. 0812360

Metal tin diposit
Depósito de metal para estaño ..... 1 unidad
Ref. 0812630

Cartridges
Cartuchos ..... 2 unidades
Ref. C245903
C245906

Filter Box
Caja de filtros ..... 1 unidad
Ref. 0005966
Contiene 50 filtros

Cleaning stick
Baqueta de limpieza ..... 1 ud
Ref. 0786640

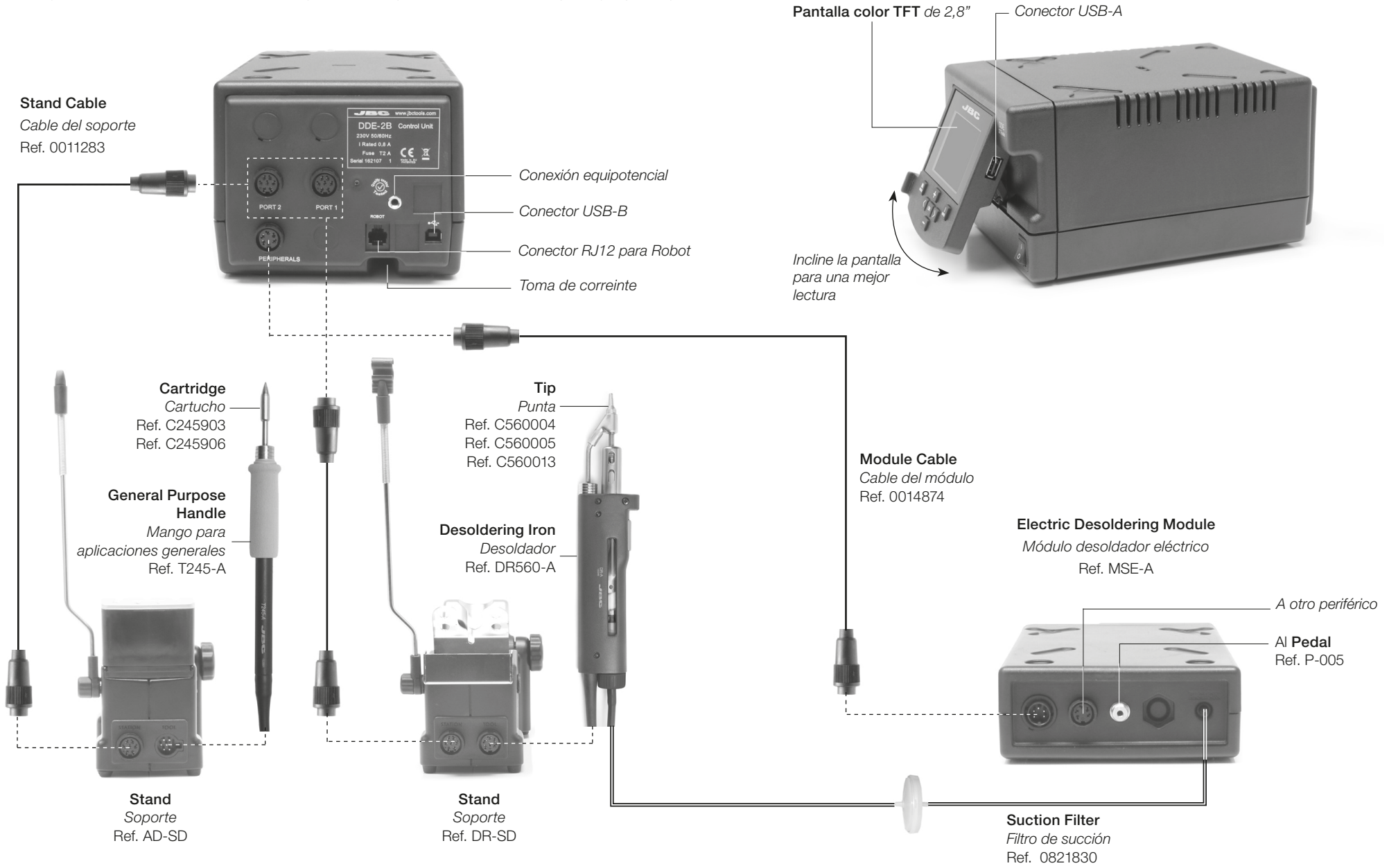
Manual ..... 1 unidad
Ref. 0017355

Cotton Filter
Filtros de algodón ... 1 unidad
Ref. 0781046
Contiene 10 filtros

Suction Filter
Filtro de aspiración ..... 1 ud
Ref. 0821830

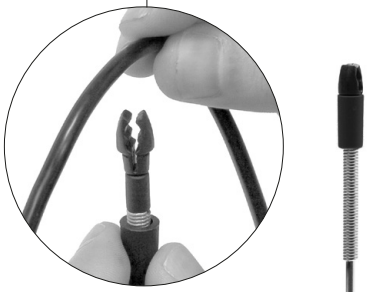
Características

Trabaje simultáneamente con **2 herramientas** y enlace cada puerto con **1 módulo** + 1 pedal (Peripherals).



Soportes ajustables

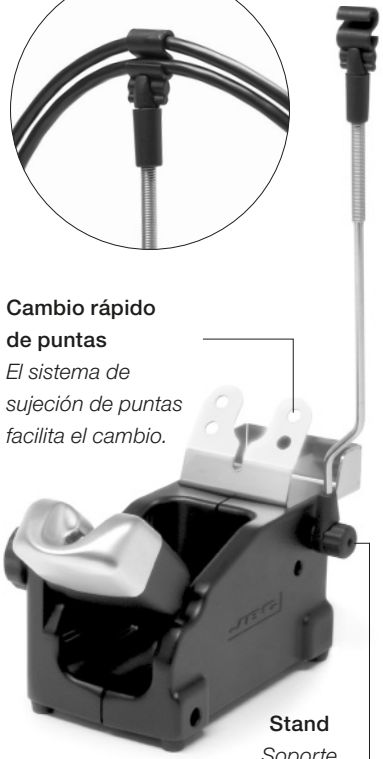
Recogecable
Mantiene el área de trabajo ordenada sin cable



Cambio rápido de cartuchos
Cambie cartuchos sin interrumpir su trabajo

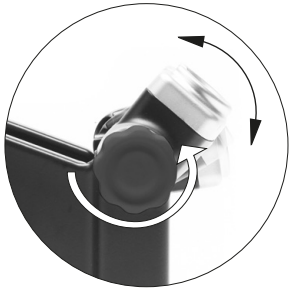
Stand
Soporte
Ref. AD-SD

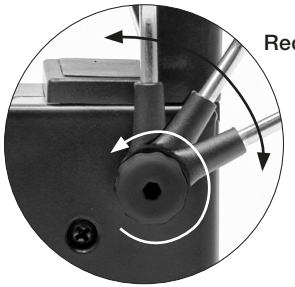
Cambio rápido de puntas
El sistema de sujeción de puntas facilita el cambio.



Stand
Soporte
Ref. DR-SD

Soporte de herramienta ajustable
Se adapta a su posición de trabajo.





Recogecable ajustable

Limpiador de Puntas

Mejore la transferencia térmica de la punta limpiándola después de cada soldadura.

Brass wool
Lana de latón
Ref. CL6210
Método de limpieza muy efectivo. Deja una fina capa de soldadura en la punta para prevenir la oxidación entre la limpieza y la rehumectación.

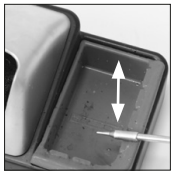
Sponge
Esponja
Ref. S0354
El método de limpieza más eficaz y menos dañino. Mantenga la esponja húmeda con agua destilada, así evitará el desgaste de la punta.

Protección anti-salpicaduras
Previene las salpicaduras de partículas de soldadura.

Base antideslizante
No es necesario sujetar la base al limpiar.

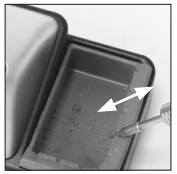
Limpiador
Ref. CL0236
Receptáculo resistente a la temperatura que permite al usuario eliminar el exceso de soldadura golpeteando la punta suavemente. Se puede extraer fácilmente para su limpieza.

Golpeteo:



Golpee suavemente para retirar el exceso de soldadura.

Limpieza:



Use las ranuras para retirar las partículas restantes.

Opcional

Inox wool
Lana inoxidable
Ref. CL6205

Brushes
Cepillos de metal
Ref. CL6220

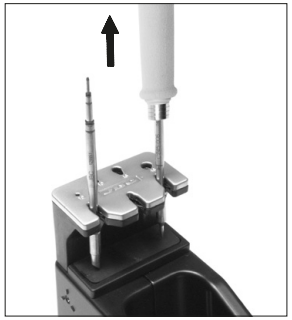
Tip-tinner
Reestañador de puntas
Ref. TT-A

Sand · *Arena*
Ref. CL6211

Cambiar cartuchos del T245

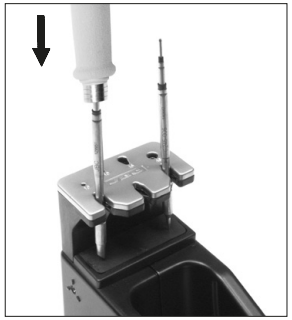
Ahorre tiempo cambiando los cartuchos de forma rápida y segura sin apagar la estación.

1. Retirar



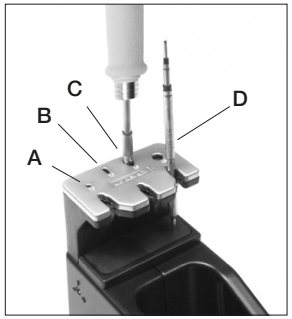
Coloque el soldador en el extractor y tire para retirar el cartucho.

2. Insertar



Coloque el mango soldador en la parte superior del nuevo cartucho y presione ligeramente.

3. Fijar

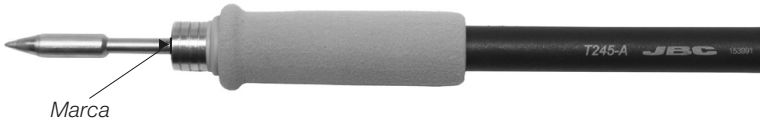


Fije el cartucho* utilizando los agujeros:

A. Para los C210 rectos.
B. Para los C210 curvados.
C. Para los C245 curvados.
D. Para los C245 rectos.

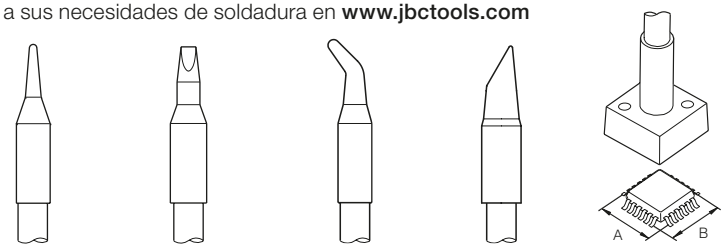
***Importante**

Es necesario insertar el cartucho hasta la marca para una conexión correcta.



Cartuchos compatibles

El mango para soldador T245 funciona con cartuchos C245. Encuentre el modelo que mejor se adapte a sus necesidades de soldadura en **www.jbctools.com**



Redondo | Cincel | Redondo curvado | Bisel | Modelos especiales

Cambiar puntas del DR560

Esta operación debe realizarse con la punta caliente (por encima de los 250°C) para que el estaño de su interior se mantenga fundido.

1. Retirar

Desenrosque la punta utilizando la llave suministrada.

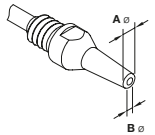
2. Insertar

Coloque la punta nueva y enrósquela con la llave para asegurarse que queda hermético.

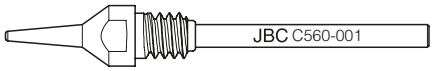
Puntas compatibles

El DR560 funciona con puntas C560.
Encuentre el modelo que mejor se adapte a sus necesidades de desoldadura en **www.jbctools.com**

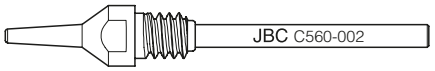
Algunas de las puntas C560 en tamaño real (mm):



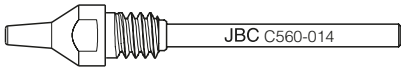
C560-001 ØA=1,4 ØB=0,6 Ømax. pin=0,4



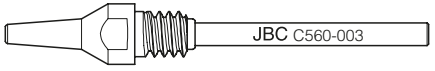
C560-002 ØA=1,8 ØB=0,8 Ømax. pin=0,6



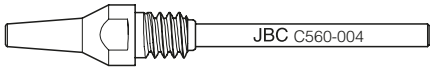
C560-014 ØA=2,5 ØB=0,8 Ømax. pin=0,6



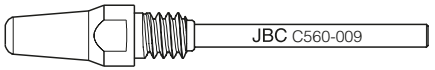
C560-003 ØA=2,7 ØB=1 Ømax. pin=0,8



C560-004 ØA=3,2 ØB=1,3 Ømax. pin=1,1



C560-009 ØA=5 ØB=1,3 Ømax. pin=1,1

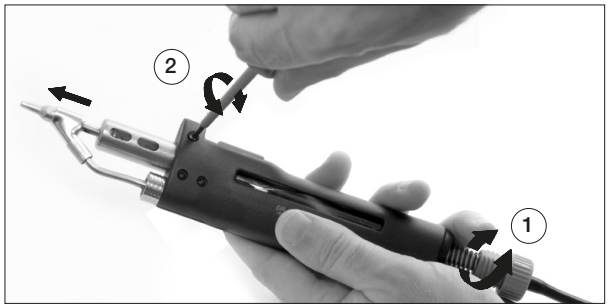


Cambiar el elemento calefactor del DR560

Para realizar esta operación apague la estación o desconecte la herramienta.

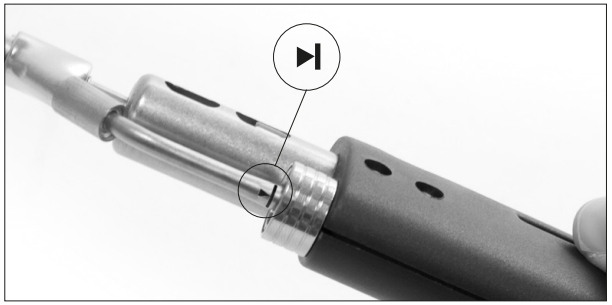
1. Desenroscar
Desenrosque la tapa del depósito.

2. Retirar
Afloje el tornillo y retire el elemento calefactor.



3. Colocar
Coloque el nuevo elemento calefactor hasta la marca* y siga los mismos pasos a la inversa.

***Importante**
Para una conexión apropiada es necesario insertar el cartucho alineándolo con la marca ▶| .

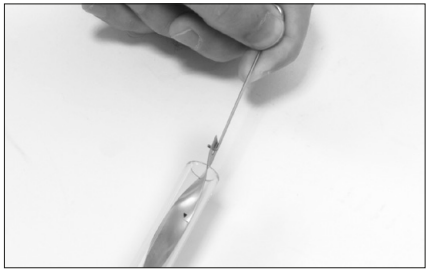


Limpieza del depósito de estaño del DR560

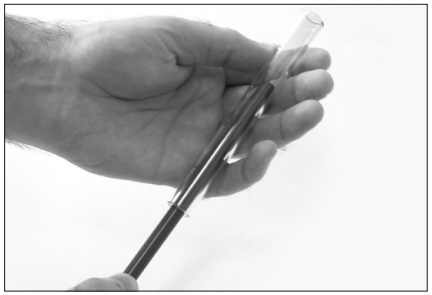
1. Retirar la tapa

La tapa se debe retirar con el desoldador en posición vertical.

2. Limpiar



Retire el espiral para limpiar el interior del depósito con la baqueta suministrada.

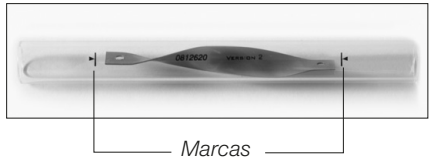


El filtro y la junta interna deben supervisarse para reemplazarlos si fuera necesario, ya sea por exceso de suciedad o por algún daño.

3. Insertar el depósito

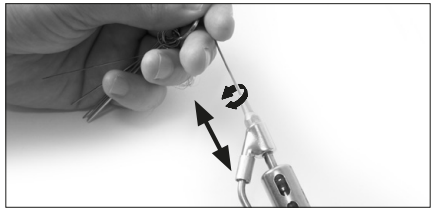
El depósito se debe insertar con el espiral ya colocado entre las dos marcas.

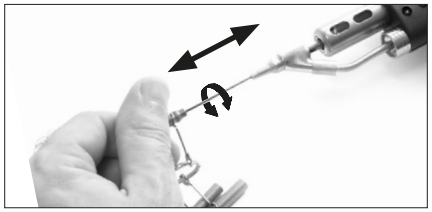
Concluya el proceso cerrando el depósito con la tapa.



Mantenimiento de puntas del DR560

El conducto de entrada se debe limpiar periódicamente con la baqueta más grande posible.



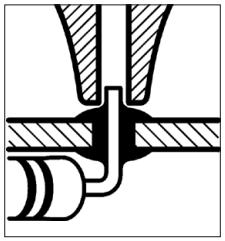


Importante
NO pulse el botón de la bomba de succión mientras estaña la punta, ya que los humos producidos por el flux bloquearían rápidamente los conductos y el filtro de aire.

Proceso de desoldadura

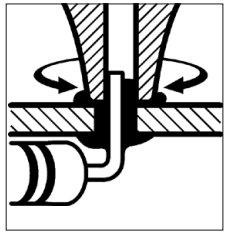
La punta elegida debe tener un diámetro más grande que el pad para conseguir la máxima aspiración posible y el mejor rendimiento térmico.

1. Colocar



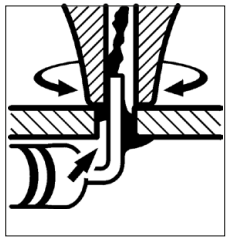
Coloque la punta en el terminal del through-hole tal y como se muestra.

2. Rotar



Cuando la soldadura se liqüe, gire la punta con suavidad para que el terminal del componente se suelte.

3. Aspirar



Pulse el botón de la bomba de succión hasta retirar por completo los restos de soldadura.

Tras pulsar el botón del desoldador hay un ligero retraso hasta que la bomba de succión se detiene. Esto asegura que el conducto de succión está completamente vacío.
Si se quedaran restos de soldadura en algun terminal después de desoldarlo, vuelva a soldarlo con estaño nuevo y repita el proceso de desoldadura.

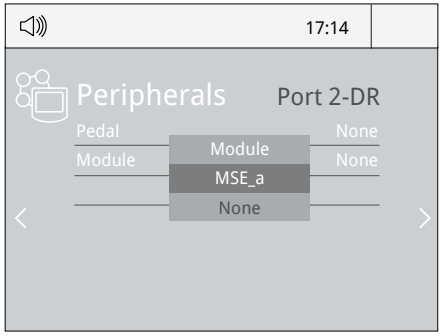
Puesta en marcha de la bomba MSE

Peripherals

Tras conectar el módulo desoldador eléctrico (MSE-A), entre en el menú de **Peripherals** y seleccione el puerto con el que desee enlazar el módulo.

1. Seleccione el módulo del listado de conexiones periféricas. Recuerde que su primera conexión se indica como “a”, la segunda como “b”, etc. (MSE_a, MSE_b,...)

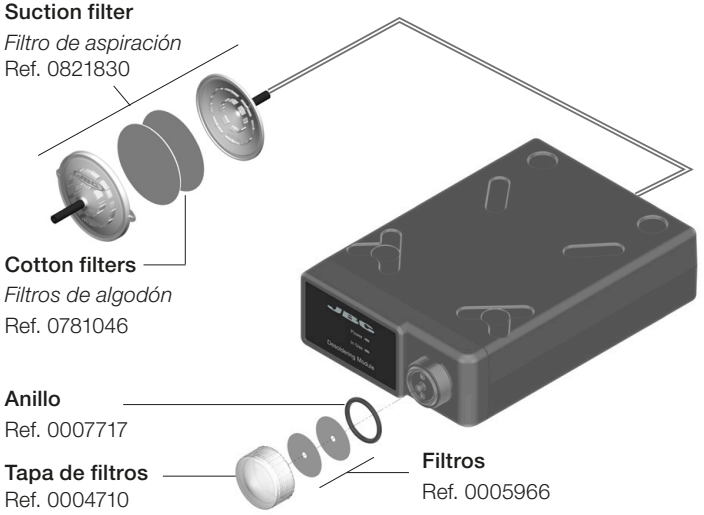
2. Pulse **Menu** o **Back** para guardar los cambios. Una vez configurado podrá modificar cambios desde el menú **Peripherals**.



Cambiar los filtros de la bomba MSE

- Limpie la carcasa con un paño húmedo. Asegúrese que utiliza un paño suave para el frontal.
- Revise periódicamente los cables y tubos.
- Mantenga los filtros limpios para garantizar una correcta aspiración y reemplácelos si fuera necesario.

Importante
No utilice objetos punzantes para abrir el filtro de aspiración.



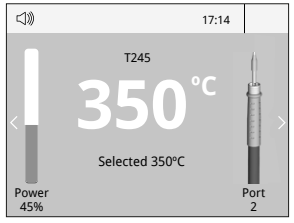
Funcionamiento

El exclusivo sistema calefactor de JBC

Nuestra tecnología revolucionaria es capaz de recuperar la temperatura de la punta de forma extremadamente rápida. Esto significa que el usuario puede trabajar a una temperatura más baja y mejorar la calidad de la soldadura. Esta temperatura se reduce aún más gracias a los modos de *Sleep* e *Hibernation* que incrementan hasta 5 veces la vida de las puntas.

1. Trabajo

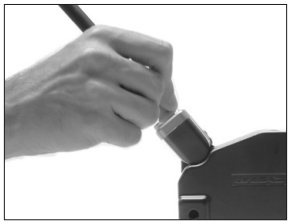
Al levantar la herramienta del soporte, la punta se calienta hasta la temperatura seleccionada.



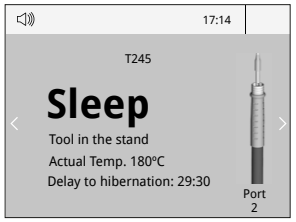
Menú *Tools*:

· Configure límites de temperatura.
· Seleccione niveles de temperatura.

2. Sleep



Si la herramienta permenece en el soporte, la temperatura se reduce a la temperatura predefinida.

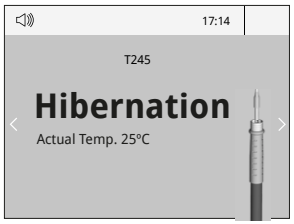


Menú *Tools*:

· Configure la temperatura de *Sleep*
· Configure el tiempo de retraso de *Sleep* (de 0 a 9 min o ninguno)

3. Hibernación

Tras largos períodos de inactividad (predefinido a 30min), se corta el suministro de energía y la punta se enfría hasta temperatura ambiente.

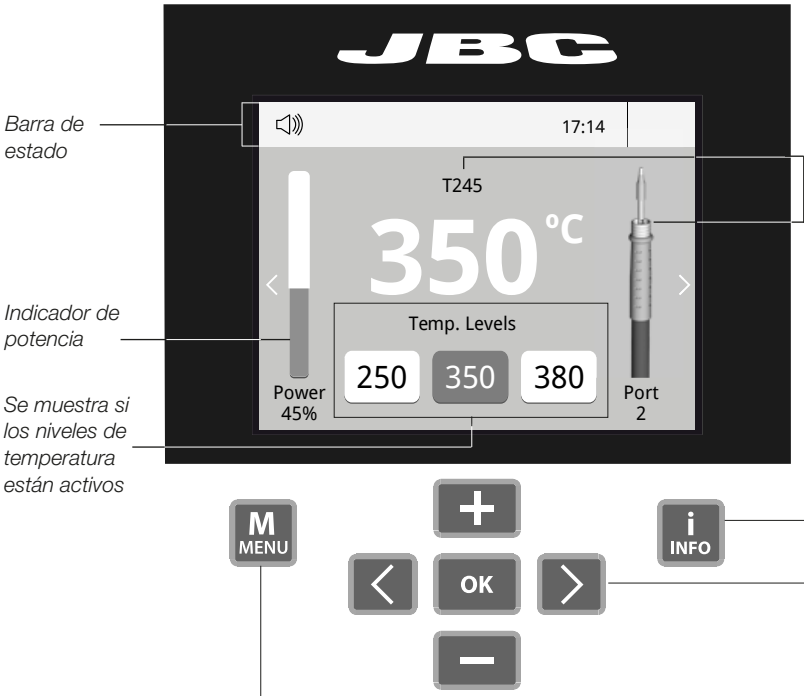


Menú *Tools*:

· Configure el retraso de Hibernación (de 0 a 60 min o ninguno)

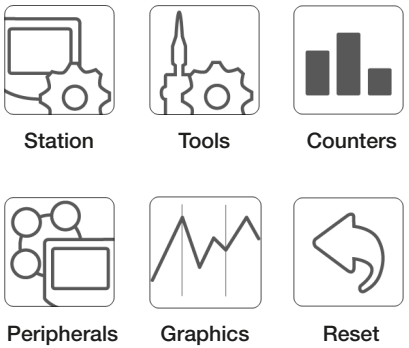
Pantalla de trabajo

La DDE-B presenta una **interfaz de usuario intuitiva** y ofrece un **rápido acceso** a los parámetros.



Opciones de Menú

Pulse INFO para la descripción de parámetros.



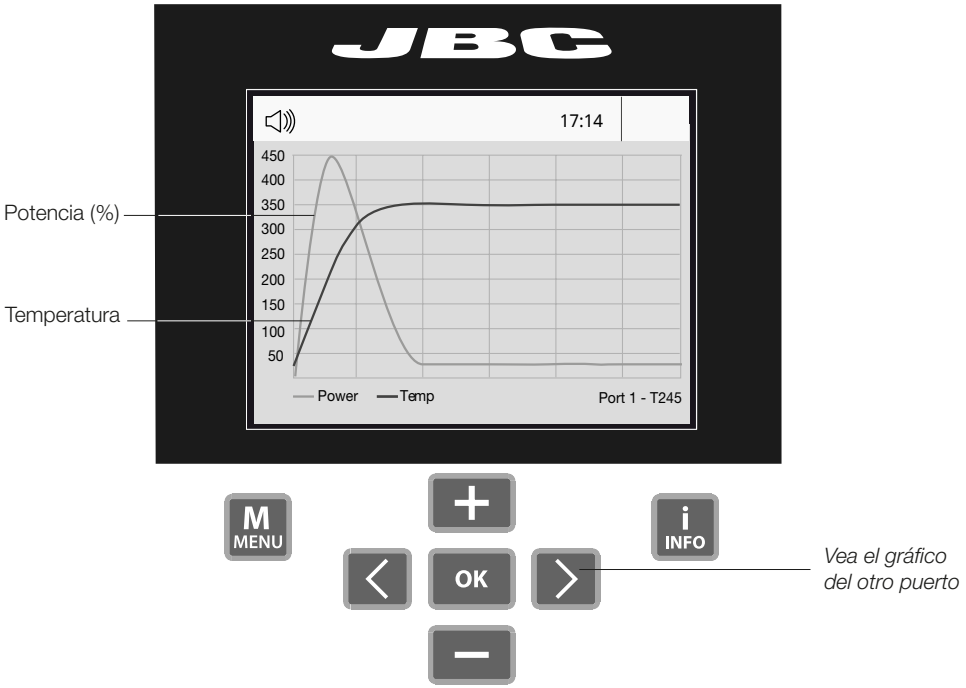
Notificaciones (Barra de estado)

- Unidad de memoria USB conectada.
- Estación controlada por un PC.
- Estación controlada por un robot.
- Actualización del software de la estación. Pulse INFO para iniciar el proceso.
- Aviso. Pulse INFO para la descripción del fallo.
- Error. Pulse INFO para la descripción del fallo, el tipo de error y cómo proceder.

Análisis del proceso

Graphics

Pulsando sobre **Graphics** en el menú principal, se muestran las respuestas de temperatura y potencia en tiempo real de cada puerto. Esto le ayudará a decidir cuál es la punta más adecuada para obtener la mejor calidad en sus soldaduras.



Exporte gráficos

Inserte una unidad de memoria USB para guardar su proceso de trabajo en formato csv.

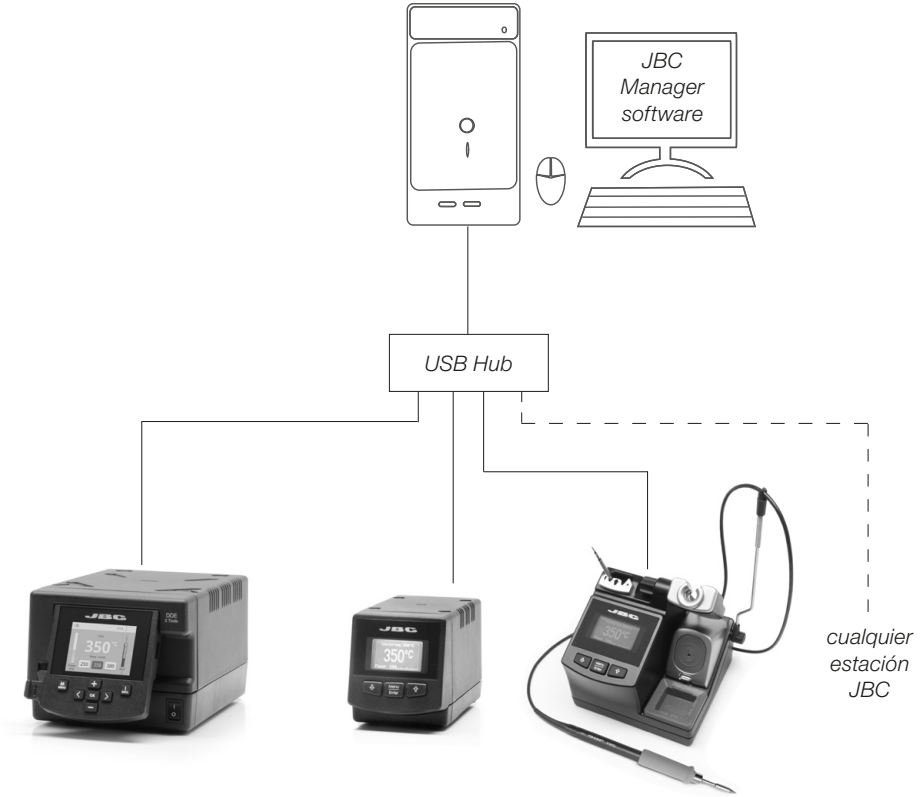
Red de soldadura

Gestione y monitorice tantas estaciones como soporte su PC.

1. Descargue el software **JBC Manager** y el manual de usuario de **www.jbctools.com/manager.html**
2. Conecte las estaciones a través del conector USB-B y el PC las detectará automáticamente.
3. La notificación se mostrará en la estación.

Funciones:

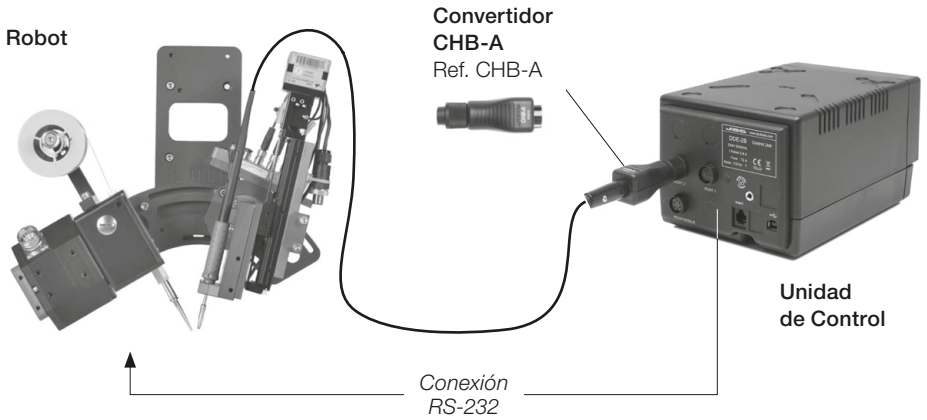
- Configure todos los parámetros de la estación desde su PC.
- Organice grupos de estaciones y configure todos sus parámetros al mismo tiempo.
- Guarde configuraciones específicas para usos posteriores.
- Analice gráficos del proceso de soldadura de las estaciones desde su PC y expórtelos.



Trabajar con Robots

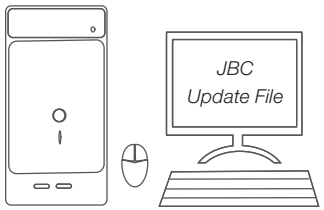
Gestione y monitorice la estación por medio de un sistema robotizado.

1. Conecte la herramienta a la estación utilizando el convertidor CHB-A (Ref: CHB-A).
2. Conecte su sistema robotizado al conector Robot de la estación (RJ12).
Si lo necesita, el adaptador DB9-RJ12 está disponible (Ref: 0013772).
3. Active la opción de robot en la estación y se mostrará la siguiente notificación:
4. Configure su sistema robotizado según el Protocolo de Comunicación para Robots, que encontrará en **www.jbctools.com/jbcsoftware-menu-115.html**.



Actualice el software de la estación

1. Descargue el archivo de actualización de **www.jbctools.com/software.html** cuando esté disponible y guárdelo en una unidad de memoria USB (preferentemente una sin otros archivos).



2. Inserte la unidad de memoria USB. La notificación se muestra mientras se actualiza el software.

Mantenimiento

Antes de realizar tareas de mantenimiento o almacenar, desconecte el equipo y déjelo enfriar.

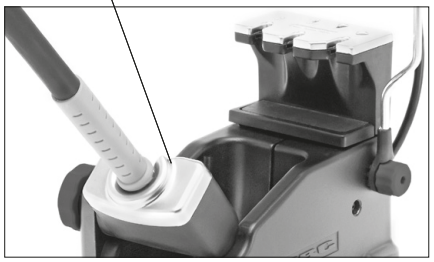
- Use un paño húmedo para limpiar la pantalla del equipo, la carcasa y la herramienta. Puede utilizar alcohol solamente en las partes metálicas.

- Compruebe periódicamente que las partes metálicas de la herramienta y del soporte están limpias. Así la estación puede detectar el estado de la herramienta y activar los modos de *Sleep* o *Hibernation*.

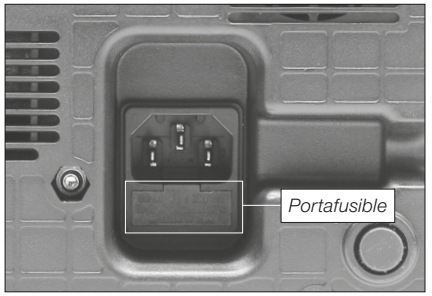
- Mantenga la punta limpia y estañada la para evitar su oxidación. Las superfícies sucias reducen la transferencia térmica a la soldadura.

- Revise periódicamente los tubos y cables.

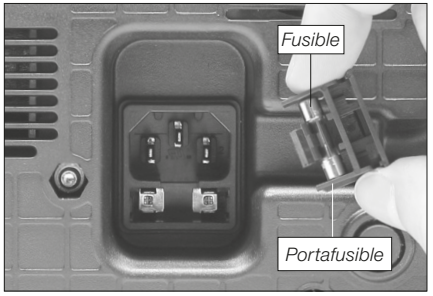
Mantenga limpio



- Cambie el fusible fundido de la siguiente manera:



1. Tire del portafusible para retirar el fusible. Si lo precisa, utilice una pequeña palanca.



2. Sustituya el fusible y coloque de nuevo el portafusibles en su sitio.

- Cambie cualquier pieza defectuosa o dañada. Utilice solamente recambios originales de JBC.
- Cualquier reparación sólo se podrá realizar por un servicio técnico oficial JBC.

Seguridad

Es necesario cumplir estas normas de seguridad para prevenir cualquier choque eléctrico, heridas, fuego o explosiones.

- No utilice el equipo para otros fines que no sea la soldadura o reparación. El uso incorrecto puede causar fuego.

- El cable de red debe enchufarse en bases homologadas. Asegúrese de que está conectado a tierra correctamente antes de su uso. Al retirarlo, tire del conector, no del cable.

- No trabaje con tensión.

- La herramienta debe permanecer en el soporte mientras no está en uso con el fin de activar el modo de Sleep o Hibernación. El cartucho y las partes metálicas de la herramienta o del soporte pueden estar calientes incluso cuando con la estación apagada. Manipule con cuidado, incluso cuando se ajusta la posición del soporte.

- No deje el aparato desatendido cuando está en funcionamiento.

- No cubra las rejillas de ventilación. El calor puede causar que los productos inflamables se enciendan.

- Utilice flux clasificado como “non residue”. Evite el contacto con la piel y ojos para que no se irriten.

- Tenga cuidado con el humo producido al trabajar.

- Mantenga su lugar de trabajo limpio y ordenado. Use gafas y guantes de protección adecuados. Así evitará cualquier daño.

- Tenga cuidado con los restos de estaño líquido. En contacto con la piel, puede causar quemaduras.

- Este aparato puede ser utilizado por personas a partir de 8 años y también por aquellas personas con movilidad reducida o capacidades físicas, sensoriales o mentales limitadas o con falta de experiencia y conocimientos siempre y cuando reciban supervisión o instrucciones relativas al uso del aparato de una manera segura y entiendan los riesgos que implica. Los niños no deben jugar con el aparato.

- Los niños no deberán realizar tareas de mantenimiento sin supervisión.

Especificaciones

Rework station with Electric Pump
Estación de reparación con bomba eléctrica

DDSE-1B / **DDSE-2B** / **DDSE-9B**
- Peso total: 9.1 Kg (20 lb)

DDE-1B 120V 50/60Hz. Fusible de entrada: 4A. Salida: 23.5V
DDE-2B 230V 50/60Hz. Fusible de entrada: 2A. Salida: 23.5V
DDE-9B 100V 50/60Hz. Fusible de entrada: 5A. Salida: 23.5V
- Peso: 4.3 Kg (9.3 lb)
- Dimensiones: 148 x 120 x 232 mm
- Potencia máxima de pico: 150W por herramienta
- Rango de temperatura: 90-450°C (190-840 ºF)
- Estabilidad de temperatura en reposo: ±1.5 ºC (±3 ºF)
- Resistencia punta a tierra: <2 ohms
- Tensión en punta: <2mV RMS
- Temperatura ambiente de trabajo: 10-40 ºC (50-104 ºF)
- Conectores USB-A / USB-B / Peripherals (periféricos)
- Conector RJ12 para Robot

MSE-A
- Peso: 1.2 Kg (2.6 lb)
- Dimensiones: 145 x 55 x 225 mm
- Vacío: 75% / 570 mmHg / 22.4 inHg
- Caudal: 9 SLPM

Cumple con las normativas CE
Seguridad ESD

Packliste

Die folgenden Artikel sollten enthalten sein:

DDE Control Unit
DDE Versorgungseinheit ...1 St.
Ref. DDE-1B (120 V)
DDE-2B (230 V)
DDE-9B (100 V)

Electric Desoldering Module
Elektrisches Entlöt-modul...1 St.
Ref. MSE-A

Tip Cleaner
Lötspitzenreiniger ..... 1 Stück
Ref. CL9885

General Purpose Handle
Universal-Handstück ..... 1 Stück
Ref. T245-A

Stand
Ablageständer .... 1 Stück
Ref. AD-SD

Desoldering Iron
Entlötkolben ..... 1 St.
Ref. DR560-A

Stand
Ablageständer ... 1 St.
Ref. DR-SD

Sponge
Schwamm ..... 1 Stück
Ref. S0354

Metal Brush
Metallbürste ..... 1 Stück
Ref. CL6217

Union Flanges
Kabelclips ..... 1 Stück
Ref. 0011356

Stand Cable
Anschlusskabel ..... 2 Stück
Ref. 0011283

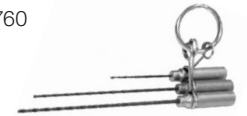
Module Cable
Modulkabel ..... 1 Stück
Ref. 0014874

Power cord
Netzkabel ..... 1 Stück
Ref. 0010569 (230 V)
0013671 (100/120 V)

DR560 Zubehör
Ref. 0010211

Tip cleaning set
Lötspitzen-Reinigungsset ..... 1 Stück
Ref. 0965970

Long Tip Cleaning set
Reinigungswerkzeug, Nadeln ..... 1 Stück
Ref. 0965760



Tips
Spitzen ..... 3 Stück
Ref. C560005
C560013
C560004

Tin deposit
Glasrohr ..... 1 Stück
Ref. 0812620

Spanner
Entlötspitzen-Wechselwerkzeug ..... 1 St.
Ref. 0780550

Filter-Box ..... 1 Stück
Ref. 0780840
Sie enthält 10 Filter

Internal joint Case
Dichtung für Entlötkolben ..... 2 Stück
Ref. 0812360

Metal tin diposit
Metallrohr für Entlötkolben ..1 St.
Ref. 0812630

Cartridges
Kartuschen ..... 2 Stück
Ref. C245903
C245906

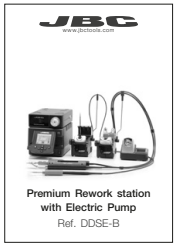
Filter-Box .....1 Stück
Ref. 0005966
Sie enthält 50 Filter

Cleaning stick
Reinigungsstab .....1 Stück
Ref. 0786640

Handbuch ..... 1 Stück
Ref. 0017355

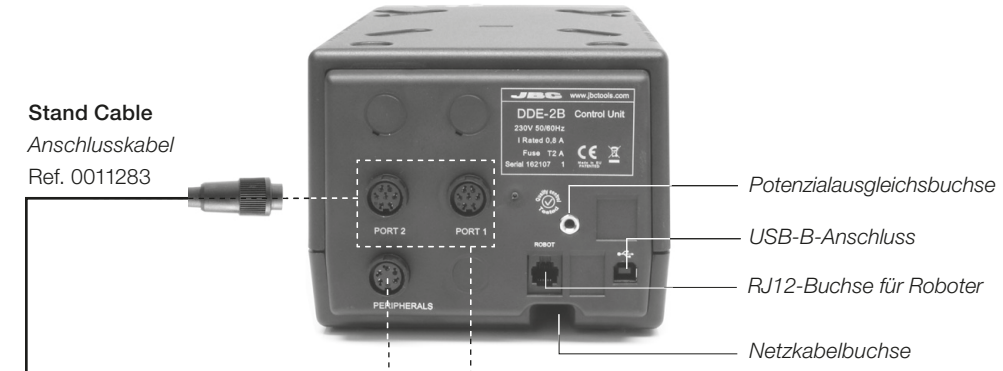
Cotton Filter
Baumwollfilter ..... 1 Stück
Ref. 0781046
Sie enthält 10 Filter

Suction Filter
Saugfilter .....1 Stück
Ref. 0821830



Merkmale

Arbeiten Sie gleichzeitig mit **bis zu 2 Werkzeugen** und verbinden Sie jeden Stationsport mit **1 Modul** + 1 Fußschalter (Peripheriegeräte).



Stand Cable
Anschlusskabel
Ref. 0011283

Potenzialausgleichsbuchse

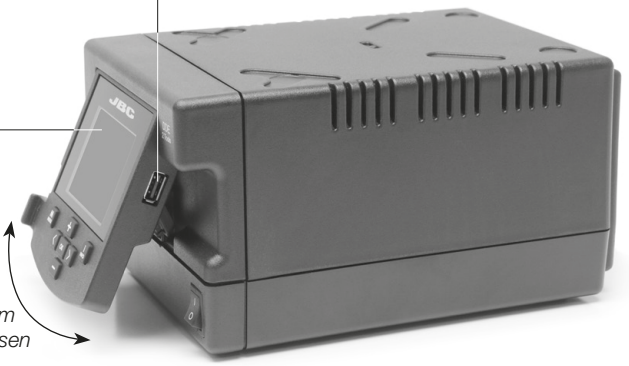
USB-B-Anschluss

RJ12-Buchse für Roboter

Netzkabelbuchse

2,8” Farb **TFT Bildschirm**

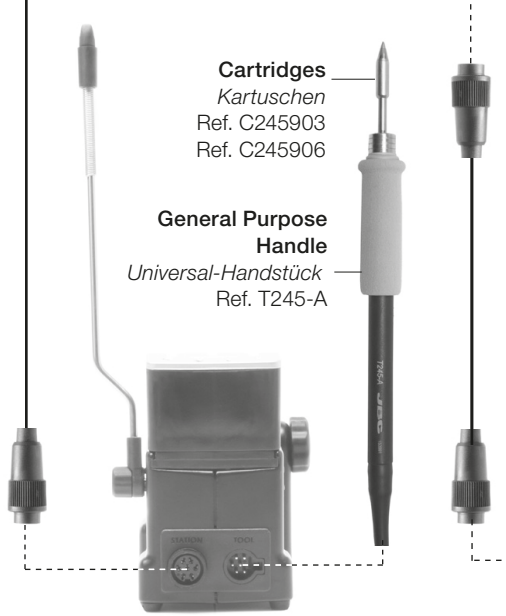
USB-A Anschluss



Das Display zum einfachen Ablesen kippen

Cartridges
Kartuschen
Ref. C245903
Ref. C245906

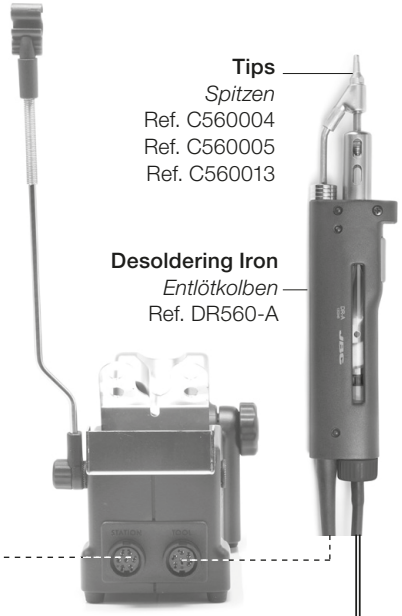
General Purpose Handle
Universal-Handstück
Ref. T245-A



Stand
Ablage
Ref. AD-SD

Tips
Spitzen
Ref. C560004
Ref. C560005
Ref. C560013

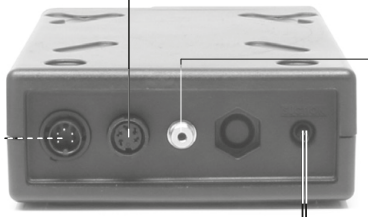
Desoldering Iron
Entlötkolben
Ref. DR560-A



Stand
Ablage
Ref. DR-SD

Module Cable
Modulkabel
Ref. 0014874

Electric Desoldering Module
Elektrische Entlötpumpe
Ref. MSE-A



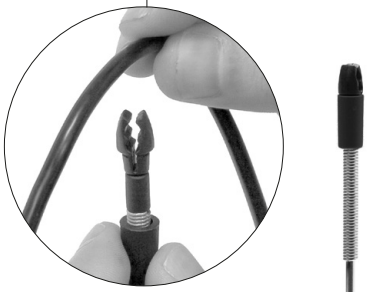
Zu einem anderen Peripheriegerät

Zum **Fußschalter**
Ref. P-005

Suction Filter
Saugfilter
Ref. 0821830

Verstellbare Ablagen

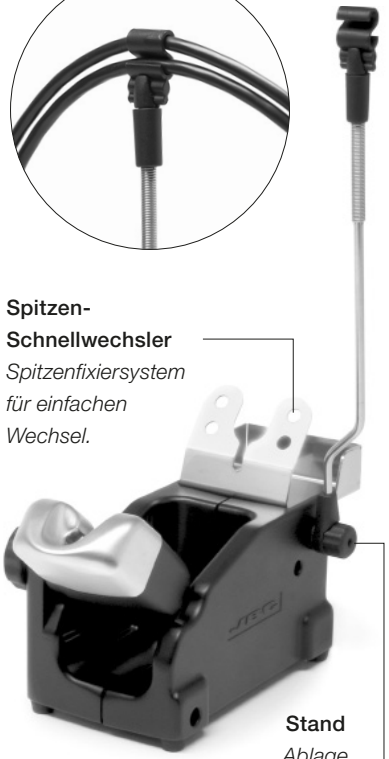
Kabelausleger
Sorgt für einen kabelfreien Arbeitsbereich.



Spitzen-Schnellwechsler
Ermöglicht Ihnen Spitzenwechsel ohne Arbeitsunterbrechung.

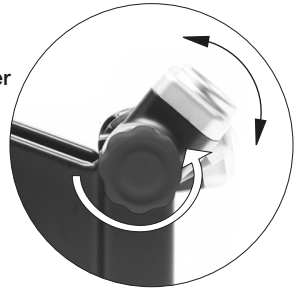
Stand
Ablage
Ref. AD-SD

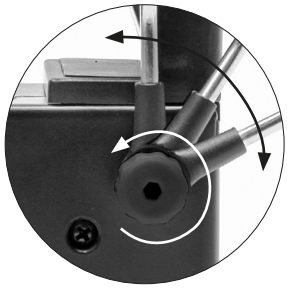
Spitzen-Schnellwechsler
Spitzenfixiersystem für einfachen Wechsel.



Stand
Ablage
Ref. DR-SD

Verstellbarer Werkzeughalter
Optimiert Ihre Arbeitsposition.





Verstellbarer Kabel-ausleger

Spitzenreiniger

Verbessern Sie die Wärmeübertragung durch Reinigung der Spitze nach jeder Lötverbindung.

Brass Wool· *Messingwolle*
Ref. CL6210
Sehr wirksame Reinigungsmethode. Es lässt einen dünnen Lötmittelüberzug auf der Spitze, um die Oxidation zwischen Reinigung und Rückfeuchten zu vermeiden.

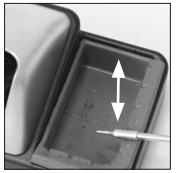
Sponge · *Schwamm*
Ref. S0354
Die schonendste Reinigungsmethode. Halten Sie den Schwamm bei der Arbeit mit destilliertem Wasser feucht, um Spitzenverschleiß zu vermeiden.

Spritzschutz
Verhindert Lötmittelspritzer beim Einsatz von Messinggeflecht.

Rutschfeste Bodenauflage
Boden muss bei Spitzenreinigung nicht festgehalten werden.

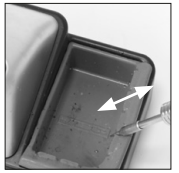
Abstreifer
Ref. CL0236
Ein temperaturbeständiger Behälter ermöglicht es dem Werker, durch vorsichtiges Abklopfen oder Abstreifen überschüssiges Lot zu entfernen. Er kann zur Reinigung leicht herausgenommen werden.

Abklopfen:



Klopfen Sie vorsichtig ab, um überschüssiges Lot zu entfernen.

Abstreifen:



Benutzen Sie die Aussparungen, um noch vorhandene Partikel zu entfernen.

Wahlweise

Inox Wool
Edelstahlwolle
Ref. CL6205

Brushes
Bürsten
Ref. CL6220

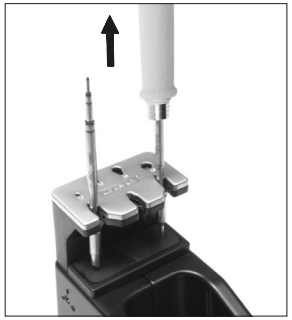
Tip-tinner
Lötspitzenverzinner
Ref. TT-A

Sand
Ref. CL6211

T245 Auswechseln der Kartuschen

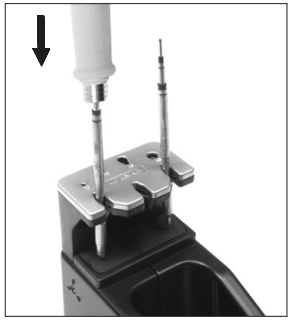
Sparen Sie Zeit und wechseln Sie sicher Kartuschen, ohne die Station auszuschalten.

1. Entfernen



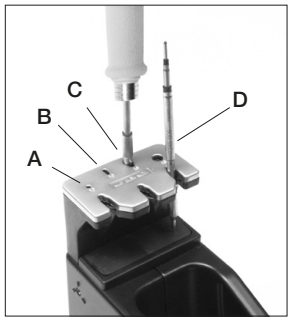
Positionieren Sie das Handstück im Abzieher und ziehen Sie zum Entfernen der Kartusche.

2. Einsetzen



Positionieren Sie das Handstück auf der neuen Kartusche und drücken Sie mit leichtem Druck nach unten.

3. Fixieren

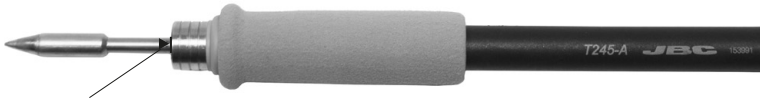


Benutzen Sie die Aussparungen zur Fixierung der Kartusche* wie folgt:

A. Für gerade C210.
B. Für bogenförmige C210.
C. Für bogenförmige C245.
D. Für gerade C245.

***Wichtig**

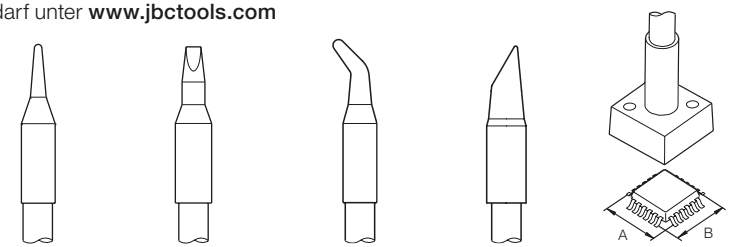
Es ist wichtig, die Kartuschen für eine einwandfreie Verbindung genau bis zur Markierung einzustecken.



Markierung

Kompatible Kartuschen

Der Lötkolben T245 arbeitet mit C245 Spitzen. Finden Sie das passende Modell für Ihren Lötbedarf unter **www.jbctools.com**



Rund | Meißelförmig | Rund gebogen | Abgeschrägt | Spezialmodelle

DR560 Tipps zum Auswechseln

Diese Operation sollte ausgeführt werden, solange die Spitze heiß ist, bei mindestens 250 °C, sodass jegliches darin befindliche Zinn im geschmolzenen Zustand ist.

1. Entfernen

Schrauben Sie die Spitze mit dem Wechsel-Werkzeug los.

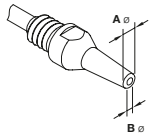
2. Einsetzen

Passen Sie die neue Spitze ein, ziehen Sie sie mit dem Wechsel-Werkzeug an, um ihre Luftundurchlässigkeit zu gewährleisten.

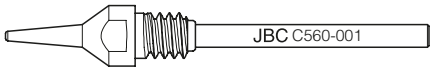
Kompatible Spitzen

Der Entlötkolben DR560 arbeitet mit C560 Spitzen.
Finden Sie das passende Modell für Ihren Lötbedarf unter **www.jbctools.com**

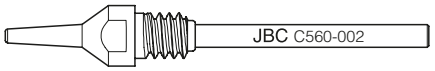
Hier sehen Sie einige C560-Spitzen maßstabsgetreu (mm):



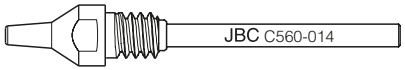
C560-001 ØA=1,4 ØB=0,6 Ømax. pin=0,4



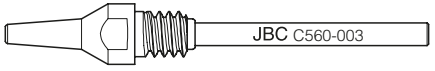
C560-002 ØA=1,8 ØB=0,8 Ømax. pin=0,6



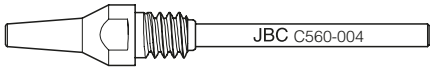
C560-014 ØA=2,5 ØB=0,8 Ømax. pin=0,6



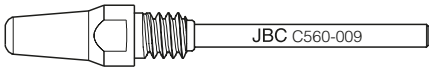
C560-003 ØA=2,7 ØB=1 Ømax. pin=0,8



C560-004 ØA=3,2 ØB=1,3 Ømax. pin=1,1



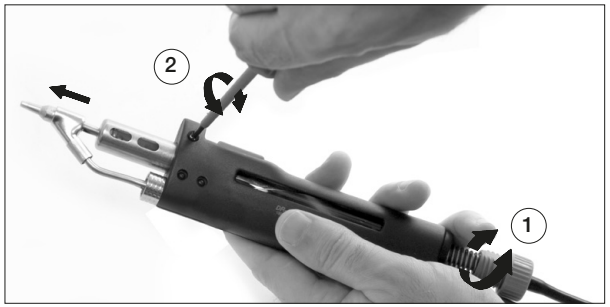
C560-009 ØA=5 ØB=1,3 Ømax. pin=1,1



DR560 Wechsel des Heizelements

Um diese Operation durchzuführen, die Station ausschalten oder das Werkzeug vom Netz trennen.

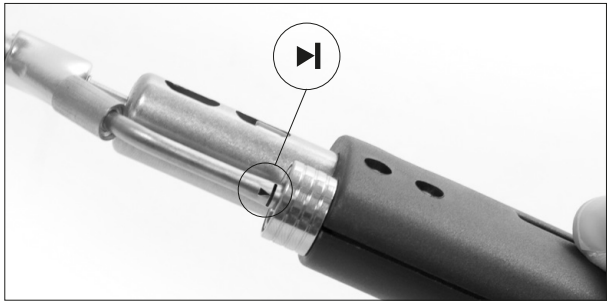
1. Lockern
Die Glasrohrabdeckung muss gelockert werden.



2. Entfernen
Lockern Sie wie gezeigt die Schraube und entfernen Sie das Heizelement

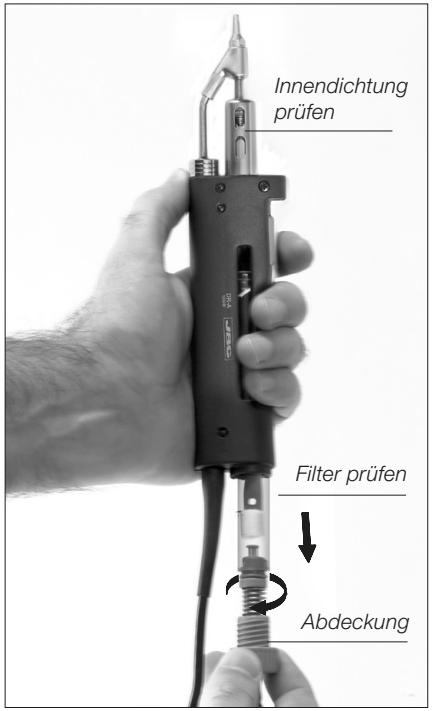
3. Einsetzen
Setzen Sie das neue Heizelement ein und führen Sie die Schritte in umgekehrter Reihenfolge durch.

Wichtig
Für eine einwandfreie Verbindung ist es entscheidend, dass die Kartusche mit der Markierung ▶| abgeglichen wird.



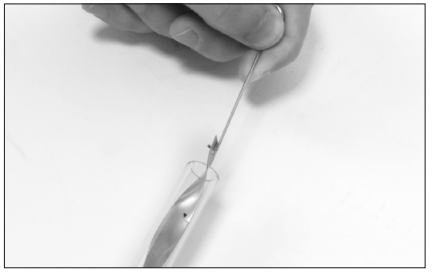
DR560 Reinigung des Glasrohrs

1. Abdeckung entfernen

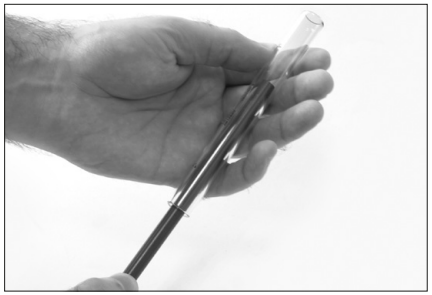


Die Abdeckung muss entfernt werden, wenn der Entlötkolben DR560 in senkrechter Position steht.

2. Reinigung



Entnehmen Sie die Spirale, um das Innere des Glasrohrs mit dem zum Lieferumfang gehörenden Stab zu reinigen.



Der Filter und die Innendichtung müssen geprüft werden und bei Verschmutzung oder Beschädigung ausgetauscht werden.

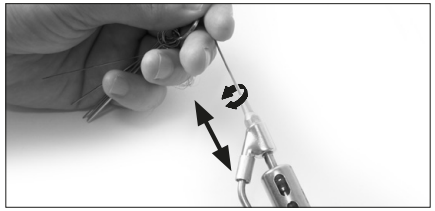
3. Einsetzen des Glasrohrs

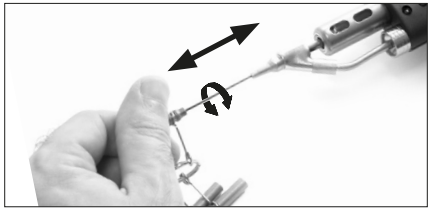
Das Glasrohr muss mit korrekt ausgerichtetem - zwischen den 2 auf dem Glasrohr markierten Linien - Spiralfilter eingesetzt werden.

Dann muss die ganze Einheit durch Einschrauben der Abdeckung verschlossen werden.

DR560 Spitzenpflege

Die Ansaugleitung sollte regelmäßig mit dem größten Stab gereinigt werden.



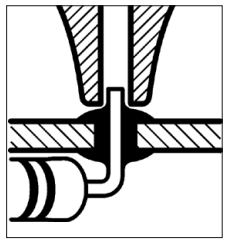


Wichtig
Betätigen SIE NICHT den Druckknopf der Vakuumpumpe, während die Entlötspitze verzinnt wird, da der aus dem Flussmittel entweichende Rauch schnell die Leitungen und den Luftfilter blockieren würde.

Entlöt-Verfahren

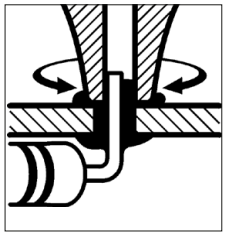
Benutzen Sie eine Spitze mit einem größeren Durchmesser als das Lötauge, um so maximale Saugleistung und thermische Effizienz zu erzielen.

1. Einsetzen



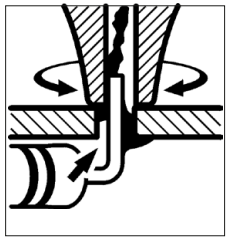
Platzieren Sie die Spitze mit dem Baugruppenterminal innerhalb der Öffnung.

2. Drehen



Wenn das Lot flüssig wird, drehen Sie vorsichtig die Entlötspitze, sodass das Baugruppenterminal angehoben werden kann.

3. Saugen



Drücken Sie lang genug den Pumpenknopf, um das Lot zu entfernen.

Nach Betätigung der Entlöttaste tritt eine kurze Verzögerung ein, bis die eigenständige Vakuumpumpe abschaltet. Dies gewährleistet, dass der Vakuumkreislauf vollständig leer ist. Falls nach dem Entlöten irgendein Lotrest auf einem Terminal zurückbleiben sollte, mit frischem Lot löten und den Entlöt-Vorgang wiederholen.

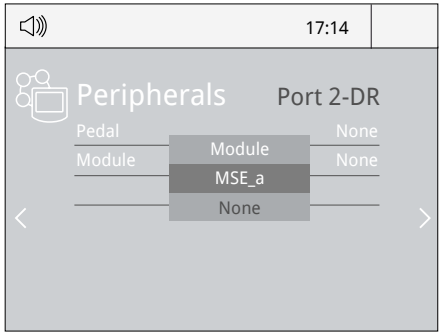
MSE Startkonfiguration

Peripherals

Nachdem die elektrische Entlötpumpe (MSE-A) angeschlossen wurde, gehen Sie in das Menü **Peripherals** und wählen den Port aus, den Sie mit dem Modul verbinden möchten.

1. Wählen Sie das Modul aus der Liste der Anschlüsse von Peripheriegeräten aus. Denken Sie daran, dass Ihr erster Anschluss als "a", der zweite als "b", usw. bezeichnet werden (d.h. MSE_a, MSE_b,...)

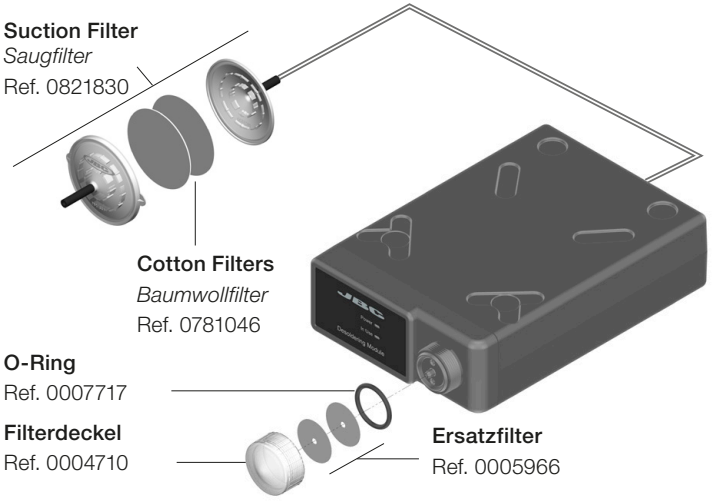
2. Drücken Sie Menu oder Back, um die Änderungen zu speichern. Nach vorgenommener Konfiguration, können Sie die Moduleinstellungen ändern, indem Sie in das Menü **Peripherals** gehen.



MSE Wechsel der Pumpenfilter

- Halten Sie das Gehäuse sauber, indem Sie einen feuchten Lappen benutzen. Bitte darauf achten dass Sie ein weiches Tuch für die Vorderseite benutzen.
- Überprüfen Sie regelmäßig alle Kabel und Schlauchanschlüsse. Halten Sie die Filter sauber, um einwandfreie Lotabsaugung zu gewährleisten und tauschen Sie sie bei Bedarf aus.

Wichtig
Benutzen Sie keine Gegenstände mit scharfer Spitze, um den Saugfilter zu öffnen.



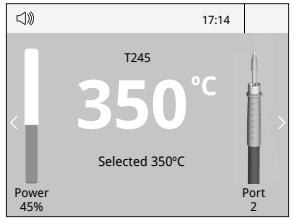
Betrieb

Das exklusive Heizsystem von JBC

Unsere revolutionäre Technik ist dazu in der Lage, außerordentlich schnell die Spitzentemperatur zu erreichen. Dies bedeutet, dass der Benutzer bei geringerer Temperatur arbeiten und die Lötqualität verbessern kann. Die Spitzentemperatur wird zudem dank der Betriebsarten *Sleep* und *Hibernation* weiter gesenkt, wodurch die Spitzenstandzeit verfünffacht wird.

1. Arbeit

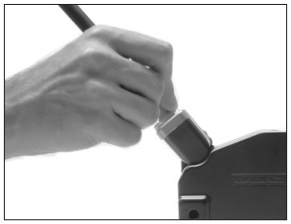
Wenn das Werkzeug aus der Ablage genommen wird, wird die Spitze auf die ausgewählte Temperatur aufgeheizt.



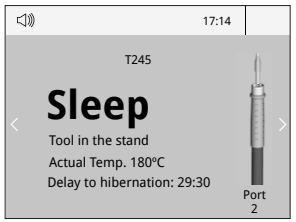
Menü Werkzeuge:

- Temperaturgrenzwerte einstellen
- Temperaturstufen auswählen

2. Sleep



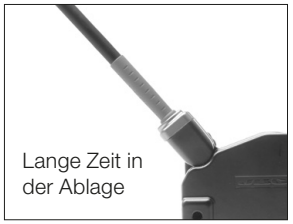
Wenn sich das Werkzeug in der Ablage befindet, wird die Temperatur auf voreingestellte Sleep-Temperatur abgesenkt.



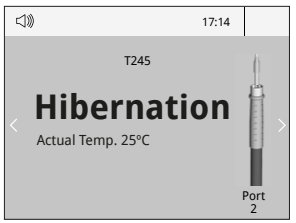
Menü Werkzeuge:

- Sleeptemperatur einstellen
- Sleepverzögerung einstellen (von 0 bis 9 Min. oder kein Sleepzustand)

3. Hibernation



Nach längeren Zeiträumen der Untätigkeit wird die Stromversorgung abgeschaltet und das Werkzeug kühlt auf Raumtemperatur ab.

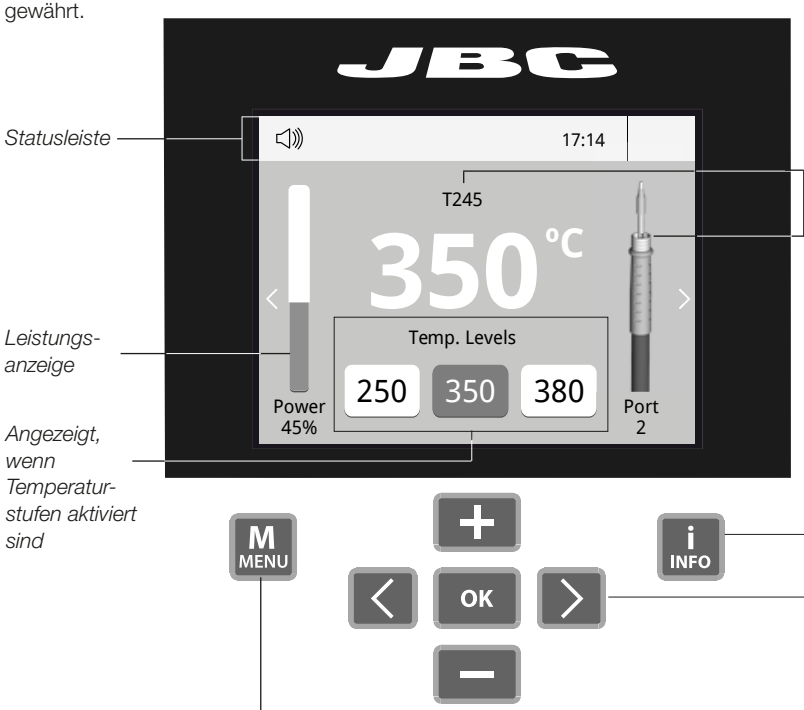


Menü Werkzeuge:

- Hibernationverzögerung einstellen (von 0 bis 60 Min. oder keine *Hibernation*)

Arbeitsbildschirm

Die DDE-B bietet eine **intuitive Benutzerschnittstelle,** die **schnellen Zugriff** auf die Stationsparameter gewährt.



Menüoptionen

Drücken Sie INFO für jede Parameter-Beschreibung.

Station **Werkzeuge** **Zähler**

Peripheriegeräte **Graphics** **Reset**

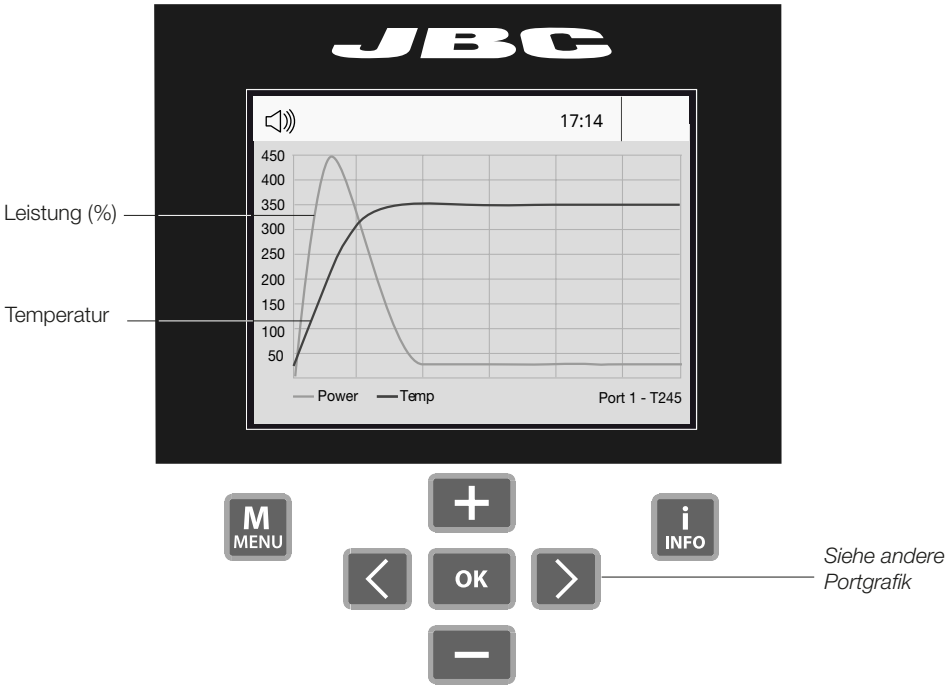
Systemmeldungen (Statusleiste)

- USB-Flashspeicher ist angeschlossen.
- Station wird von einem PC gesteuert.
- Station wird von einem Roboter gesteuert.
- Aktualisierung Stationsoftware. Drücken Sie INFO, um den Prozess zu starten.
- Warnung. Drücken Sie INFO zur Störungsbeschreibung.
- Fehler. Drücken Sie INFO zur Störungsbeschreibung, des Fehlertyps und empfohlenen Vorgehensweise.

Prozessanalyse

Graphics

Beim Drücken von **Graphics** im Haupt-MENU, werden für jeden Port in Echtzeit Temperatur- und Leistungsangaben eingeblendet. Dies hilft Ihnen bei der Entscheidung, welche Spitze Sie für die beste Qualität der Lötverbindungen benutzen müssen.



Grafiken exportieren

Stecken Sie einen USB Flashspeicher in den USB-A-Anschluss, um mit dem Speichern Ihres Lötprozesses im csv-Format zu beginnen.

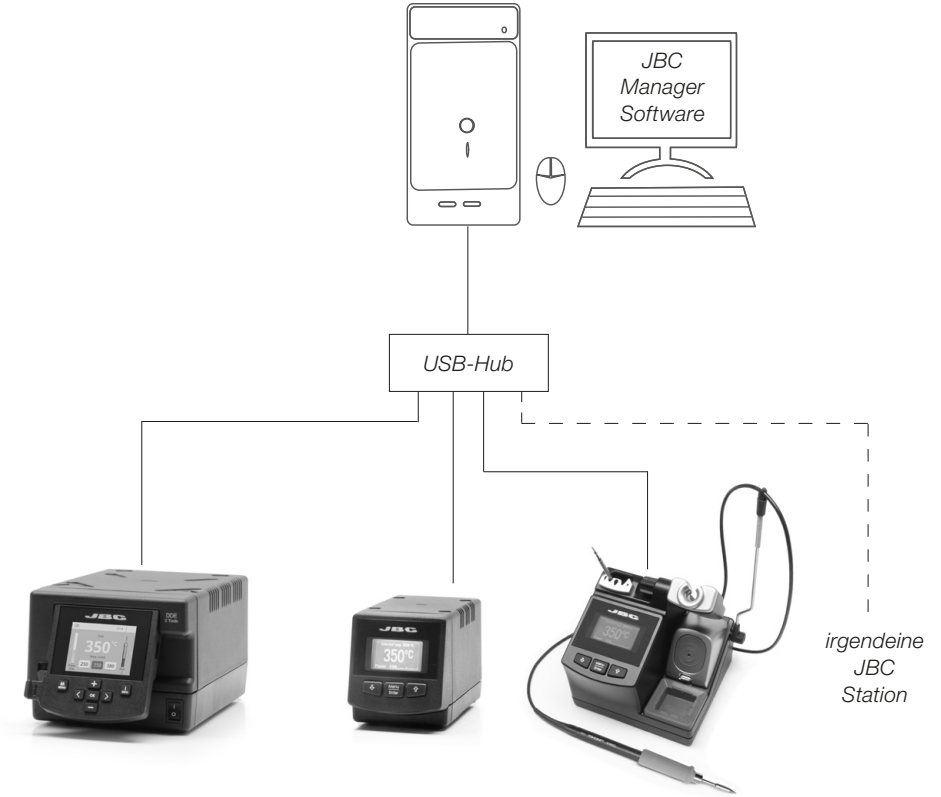
Lötnetz

So viele Stationen, wie Ihr PC bewältigen kann, aus der Ferne steuern und überwachen.

1. Laden Sie die **JBC Manager Software** und das Benutzerhandbuch herunter unter **www.jbctools.com/manager.html**
2. Schließen Sie die Stationen per USB-B-Anschluss an und der PC wird sie automatisch erkennen.
3. Die Meldung wird auf der Station angezeigt werden.

Funktionen:

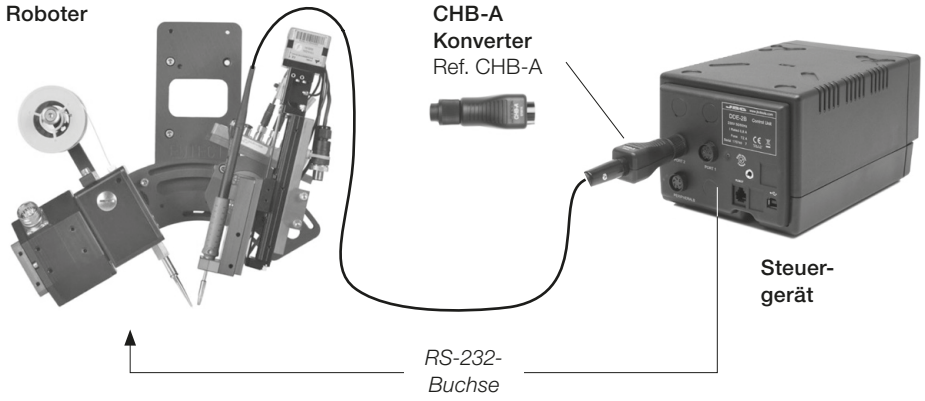
- Alle Stationsparameter von Ihrem PC aus einstellen.
- Stationsgruppen organisieren und alle ihre Parameter zur selben Zeit einstellen.
- Spezifische Konfigurationen für spätere Anwendungen speichern.
- Die Lötgrafiken der Stationen auf Ihrem PC analysieren und sie exportieren.



Arbeit mit Robotern

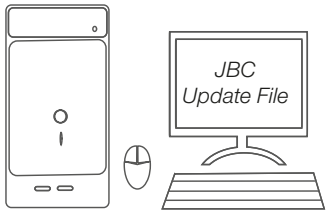
Steuern und Überwachen der Station unter Nutzung eines Robotersystems.

1. Schließen Sie das Werkzeug mit einem CHB-A Konverter an den Stationsport an.
2. Verbinden Sie Ihr Robotersystem mit der Roboterbuchse (RJ12) der Station.
DB9-RJ12 Adapter nur bei Bedarf verfügbar (Ref. 0013772).
3. Aktivieren Sie die Roboteroption in den Stationseinstellungen und die Mitteilung wird angezeigt werden:
4. Gestalten Sie Ihre Roboter-Befehle gemäß dem Roboter-Kommunikations-Protokoll, verfügbar auf der Website **www.jbctools.com/jbcsoftware-menu-115.html**.



Stationssoftware aktualisieren

1. Laden Sie den JBC Update File herunter unter **www.jbctools.com/software.html** und speichern Sie ihn auf einem USB-Flashspeicher. Möglichst einer ohne andere Dateien.



2. Stecken Sie den USB-Flashspeicher in die Station. Das Symbol wird während des Aktualisierens angezeigt.

Wartung

Vor der Durchführung von Wartungsarbeiten oder Einlagerung die Geräte immer erst auskühlen lassen.

- Reinigen Sie den Bildschirm der Station mit einem Glasreiniger oder mit einem feuchten Lappen.

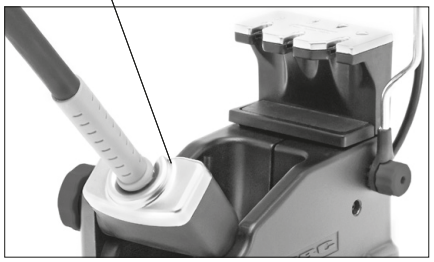
- Benutzen Sie einen feuchten Lappen, um das Gehäuse und das Werkzeug zu reinigen. Alkohol darf nur zur Reinigung der Metallteile benutzt werden.

- Regelmäßig überprüfen, dass die metallischen Teile des Werkzeugs/der Ablage sauber sind, damit die Station den Werkzeugstatus erkennen kann.

- Halten Sie die Oberfläche der Spitze vor der Aufbewahrung sauber und verzinnt, um Spitzenoxidation zu vermeiden. Angerostete und verschmutzte Oberflächen mindern den Wärmedurchgang zur Lötstelle.

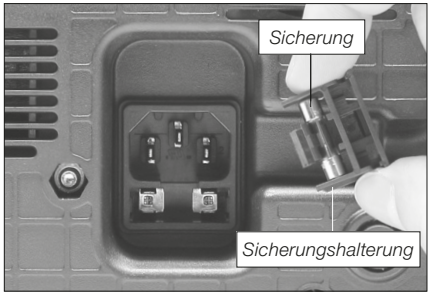
- Überprüfen Sie regelmäßig alle Kabel und Schläuche.

Regelmäßig reinigen



- Eine durchgebrannte Sicherung wie folgt austauschen:

1. Ziehen Sie die Sicherungshalterung heraus und entnehmen Sie die Sicherung. Falls notwendig, benutzen Sie ein Werkzeug, um sie herauszudrücken.



2. Drücken Sie die neue Sicherung in die Halterung und setzen Sie sie erneut in die Station ein.

- Jedes defekte oder schadhafte Teil austauschen. Nur Original-Ersatzteile von JBC verwenden.
- Reparaturen dürfen nur von dem Vertragskundendienst von JBC durchgeführt werden.

Sicherheit

Die Sicherheits-Leitlinien müssen unbedingt eingehalten werden, um elektrischen Schlag, Verletzung, Feuer oder Explosion zu vermeiden.

- Die Anlagen für keinen anderen Zweck verwenden als zum Löten oder Reparieren. Unsachgemäße Verwendung kann Feuer hervorrufen.

- Das Netzkabel muss in zugelassene Steckdosen eingesteckt werden. Vergewissern Sie sich vor der Benutzung, dass sie korrekt geerdet ist. Beim Herausziehen am Stecker ziehen, nicht am Kabel.

- Nicht an aktiven Bauteilen arbeiten.

- Das Werkzeug sollte bei Nichtgebrauch in der Ablage abgestellt werden, um die Betriebsart Ruhe auszulösen. Die Lötspitze, der metallische Teil des Werkzeugs und die Ablage können noch heiß sein, wenn die Station ausgeschaltet ist. Gehen Sie vorsichtig vor, sogar wenn Sie die Ständerposition justieren.

- Das eingeschaltete Gerät niemals unbeaufsichtigt lassen.

- Die Kühlungsgitter nicht abdecken. Hitze kann entzündliche Stoffe entzünden.

- Ein als "ohne Rückstände" eingestuftes Flussmittel verwenden und die Berührung mit Haut oder Augen vermeiden, um Reizung zu vermeiden.

- Sich vor dem beim Löten entstehenden Rauch in Acht nehmen.

- Ihren Arbeitsplatz sauber und aufgeräumt halten. Bei der Arbeit geeignete Schutzbrille und Handschuhe tragen, um gesundheitliche Schäden zu vermeiden.

- Im Umgang mit flüssigen Zinnrückständen muss äußerste Sorgfalt walten.

- Dieses Gerät kann von Kindern über acht Jahren und auch Personen mit körperlicher, sinnlicher oder geistiger Behinderung oder mangelnder Erfahrung benutzt werden, nachdem ihnen angemessene Überwachung oder Einweisung hinsichtlich der Verwendung des Geräts und der damit verbundenen Risiken gegeben worden ist. Kinder dürfen mit dem Gerät nicht spielen.

- Wartung darf nicht von Kindern durchgeführt werden, wenn sie hierbei nicht beaufsichtigt werden.

Spezifikationen

Rework station with Electric Pump
Löt-/Entlötstation mit elektrischer Entlötpumpe

DDSE-1B / **DDSE-2B** / **DDSE-9B**
- Gesamtgewicht: 9.1 kg (20 lb)

DDE-1B 120 V 50/60 Hz. Eingangssicherung: 4 A. Ausgang: 23.5 V
DDE-2B 230 V 50/60 Hz. Eingangssicherung: 2 A. Ausgang: 23.5 V
DDE-9B 100 V 50/60 Hz. Eingangssicherung: 5 A. Ausgang: 23.5 V
- Gewicht: 4.3 kg (9.3 lb)
- Abmessungen: 148 x 120 x 232 mm
- Spitzenausgangsleistung: 150 W pro Werkzeug
- Temperaturbereich: 90-450 °C (190-840 ºF)
- Temperaturstabilität ohne Last (stillstehende Luft) ±1.5 ºC (±3 ºF)
- Spitze-Erde-Widerstand: < 2 Ohm
- Spitze-Erde-Spannung: <2 mV RMS
- Umgebungsbetriebstemperatur: 10-40 ºC (50-104 ºF)
- USB-A / USB-B / Peripheriegeräte-Buchsen
- RJ12-Buchse für Roboter

MSE-A
- Gewicht: 1.2 kg (2.6 lb)
- Abmessungen: 145 x 55 x 225 mm
- Vakuum: 75 % / 570 mmHg / 22,4 inHg
- Durchflussrate: 9 SLPM

Erfüllt EG-Normen
ESD-gerechtes Gehäuse "skin effect"

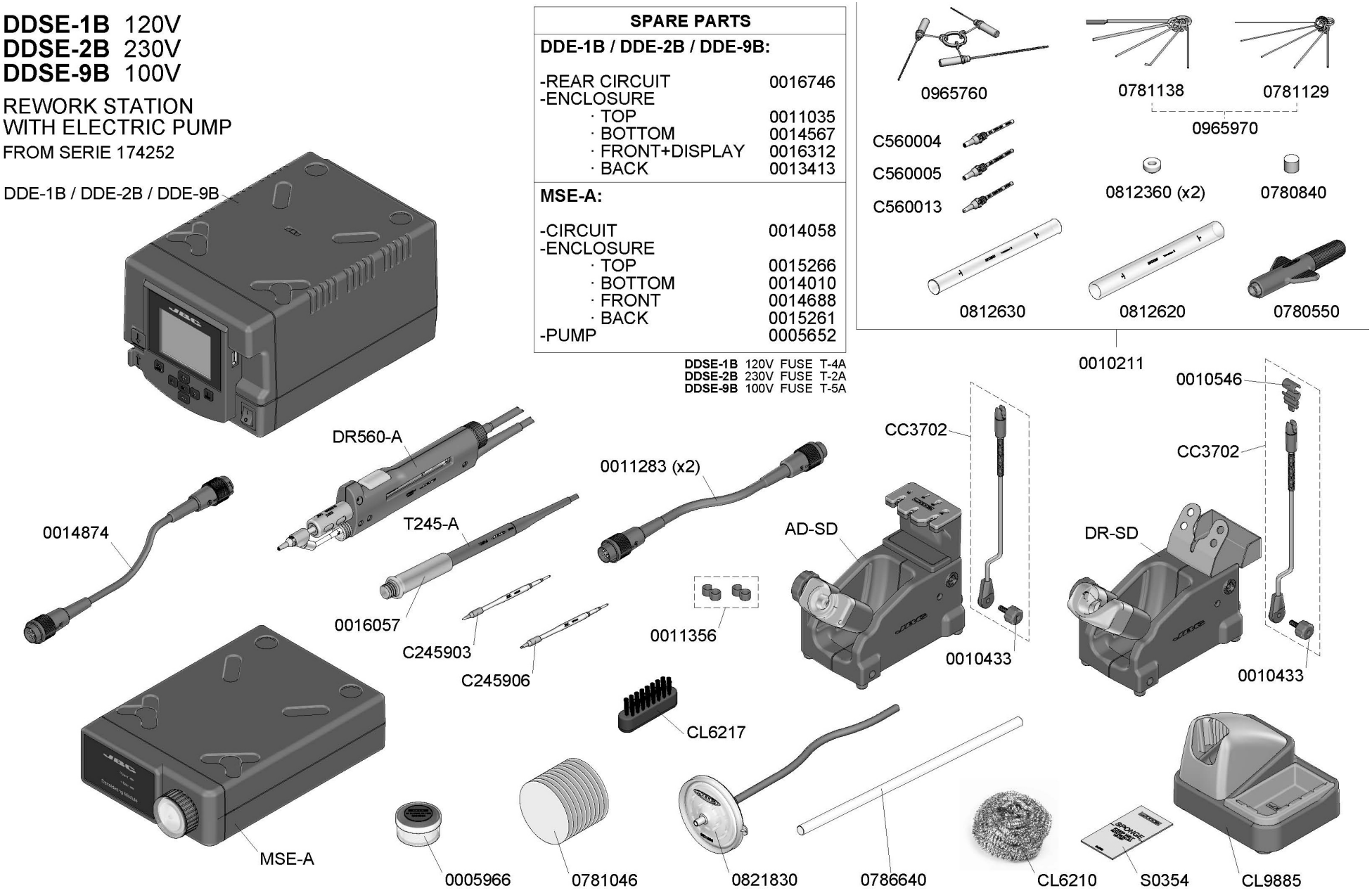
Exploded View · Despiece · Explosionszeichnung

DDSE-1B 120V
DDSE-2B 230V
DDSE-9B 100V

REWORK STATION
WITH ELECTRIC PUMP
FROM SERIE 174252

SPARE PARTS	
DDE-1B / DDE-2B / DDE-9B:	
-REAR CIRCUIT	0016746
-ENCLOSURE	
· TOP	0011035
· BOTTOM	0014567
· FRONT+DISPLAY	0016312
· BACK	0013413
MSE-A:	
-CIRCUIT	0014058
-ENCLOSURE	
· TOP	0015266
· BOTTOM	0014010
· FRONT	0014688
· BACK	0015261
-PUMP	0005652

DDSE-1B 120V FUSE T-4A
DDSE-2B 230V FUSE T-2A
DDSE-9B 100V FUSE T-5A



Warranty
JBC's 2 year warranty covers this equipment against all manufacturing defects, including the replacement of defective parts and labour.
Warranty does not cover product wear due to use or mis-use.
In order for the warranty to be valid, equipment must be returned, postage paid, to the dealer where it was purchased.

Garantía
Esta garantía de 2 años cubre este equipo contra cualquier defecto de fabricación, incluyendo la sustitución de partes defectuosas y mano de obra.
La garantía no cubre el desgaste del producto por uso o mal uso.
Para que esta garantía sea válida, el equipo debe ser devuelto, a portes pagados, al distribuidor donde se compró.

Garantie
Die 2-Jahres-Garantie von JBC auf dieses Gerät deckt alle Fertigungsmängel einschließlich des Austauschs aller defekten Teile sowie die Arbeitskosten.
Die Garantie gilt nicht für auf Nutzung oder falsche Anwendung zurückzuführenden Produktverschleiß.
Damit die Garantie wirksam wird, muss das Gerät mit bezahltem Porto an den Händler zurückgeschickt werden, wo es erworben wurde.

This product should not be thrown in the garbage.
In accordance with the European directive 2012/19/EU, electronic equipment at the end of their life must be collected and returned to an authorized recycling facility.

Este producto no debe desecharse en la basura.
De acuerdo a la directiva europea 2012/19/UE, los equipos electrónicos al final de su vida se deberán recoger y trasladar a una planta de reciclaje autorizada.

Dieses Produkt sollte nicht mit dem Hausmüll entsorgt werden.
In Übereinstimmung mit der europäischen Richtlinie 2012/19/EU müssen elektronische Geräte am Ende ihrer Lebensdauer eingesammelt und einem autorisierten Recyclingbetrieb zugeführt werden.

www.jbctools.com

0017355-1215