

JBC

www.jbctools.com

产品网页



使用手册



JNA

高精密热风控制主机

本手册适用于以下型号的控制主机：

JNA-2HUB (230V)

包装清单

包装内含以下物品：



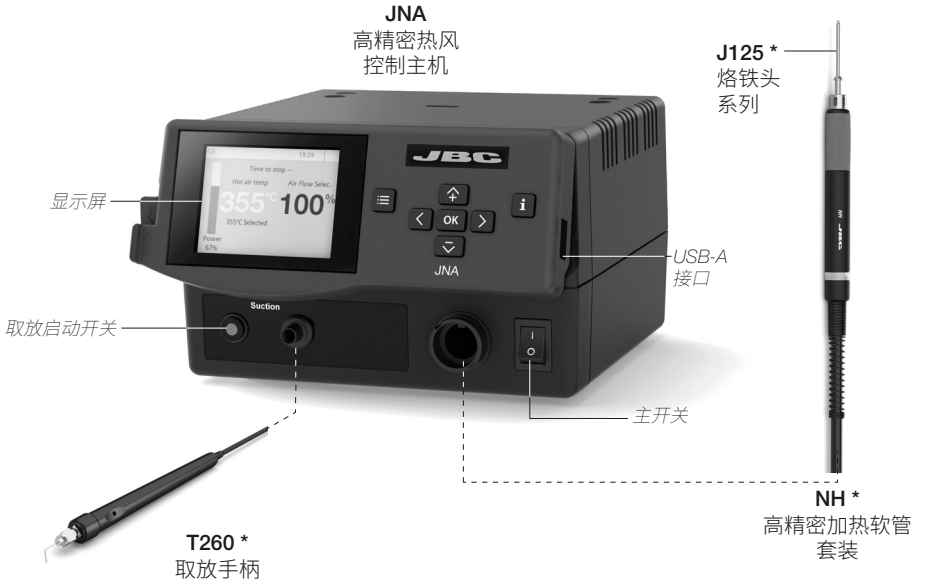
高精度热风
控制主机..... 1 件

电源线..... 1 件
料号 0023713 (230 V)



手册..... 1 件
料号 0032644

功能与接口



NAS*
NH 高精密加热软管
套装专用支架



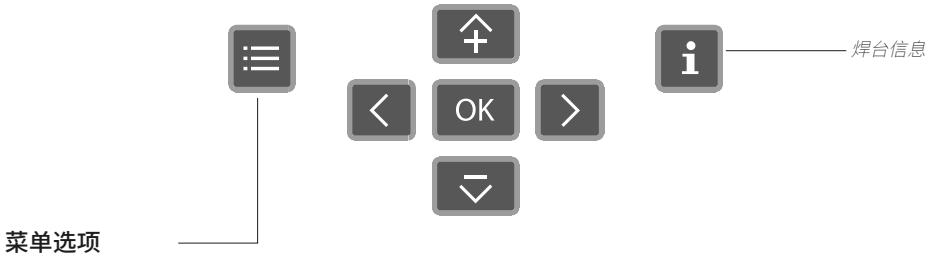
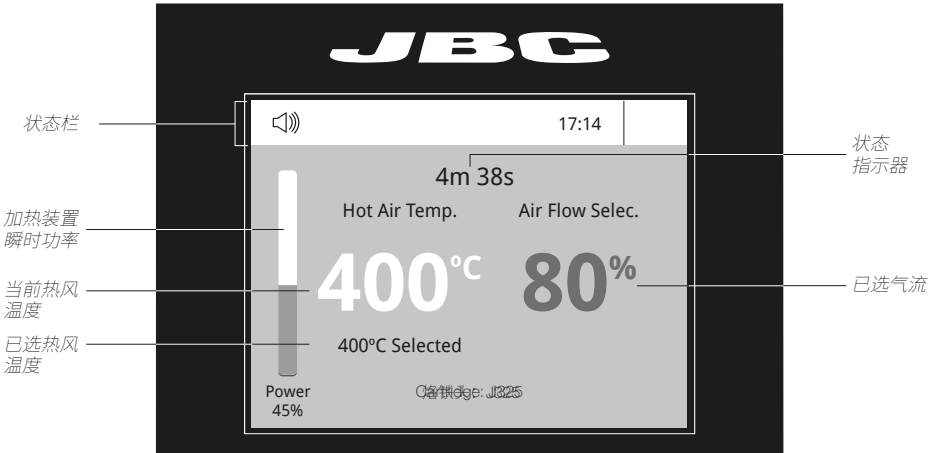
JNA
高精密热风控制主机



*未随附，单独销售

JNA 工作屏幕

JNA 的用户界面简洁直观，可快速访问焊台参数。默认 PIN：0105



焊台



工具



数据记录



语言



重置

故障排除

焊台故障排除信息请查询以下产品页面：www.jbcsoldering.cn

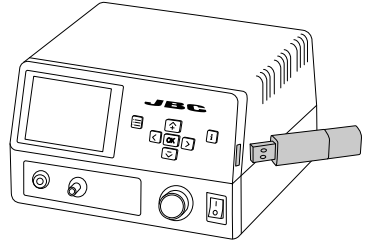
焊台升级



升级

焊台升级

从 www.jbcsoldering.cn/software 下载 JBC 升级文件。将已保存好文件的 U 盘插入焊台。



系统通知

屏幕状态栏中会显示以下图标。



U 盘已连接。



通过 PC 控制焊台。



通过自动控制系统控制焊台。



焊台软件更新。

按下“INFO”键开始启动流程。



警告。

按下“INFO”键查看故障描述。

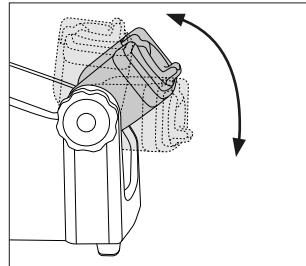


错误。

按 INFO 查看故障描述、错误类型和处理方式。

可调支架 * (料号 NA-SB)

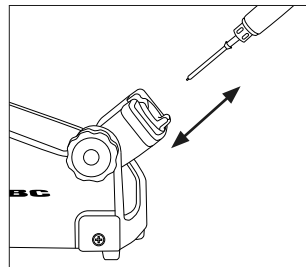
根据工位情况，适当地调节工具架角度。



操作流程

从支架上取下工具时，便会开始吹热风，而将工具放回支架时，则会停止吹热风。

支架设计为通过其开口笔直插入工具，而不是从上方插入工具，尤其是在使用 J325 烙铁头时。

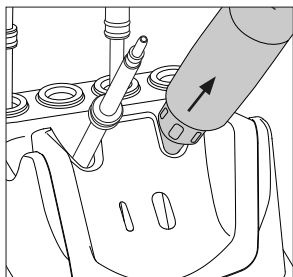


* 未随附，单独销售

更换烙铁头*

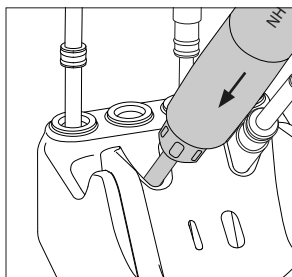
无需关闭焊台，即可安全更换烙铁头，有助于节省时间。

1. 取下



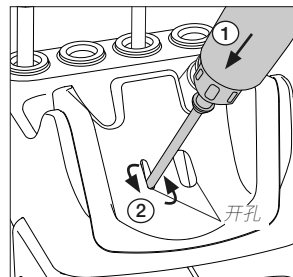
将烙铁头插入取装槽中，并向外拉动手柄，以取下烙铁头。使用烙铁头周围的环形部位(J325)或伞状部位(J125)作为挡块，将其从工具中取出。

2. 插入



将焊笔放在新烙铁头上方，轻轻向下按压。

3. 紧固



利用取装孔将烙铁头固定在正确的深度(1)。取装孔还可用于校正弯型烙铁头的喷嘴角度。要执行此操作，请在将烙铁头插入取装孔后旋转工具(2)，直至喷嘴位于正确位置。

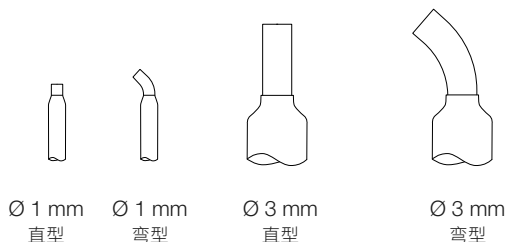
* 重要注意事项

插入烙铁头时，请务必确保插入至标记处，以确保其正常工作。



兼容烙铁头

NH 支持 J125 和 J325 烙铁头系列。寻找最适合您焊接需求的烙铁头型号，尽在 www.jbctools.com

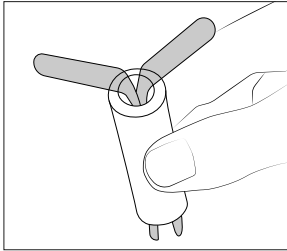


兼容配件 *

NH 高精度加热软管套装的握柄 (握柄料号 0024473)

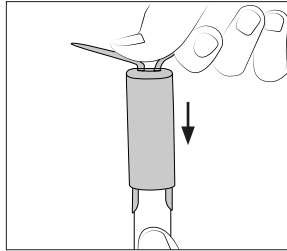
软泡沫握柄可确保更好地用手控制工具，工作时更舒适。使用滑片轻松更换 NH 加热软管套装的握柄。

1. 插入滑片



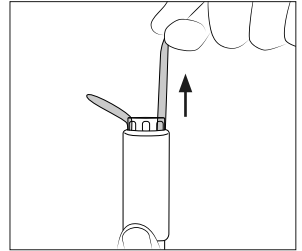
将滑片插入新握柄内。

2. 插入手柄



将带有滑片的握柄推至手柄上的正确位置。

3. 取下滑片



抓住握柄并用力拉出滑片。必要时可使用钳子。

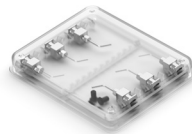
取放手柄 *

该工具借助抽吸泵，方便轻松放置和取出任何尺寸的 SMD。

取放手柄
料号 T260-A



金属针头和吸盘组
料号 0026490



套装包括以下针头和吸盘（每种 2 件）：

- 料号 0026637：

20G，60°，Ø0.60 mm / 0,0236 in

- 料号 0026638：

25G，60°，Ø0.26 mm / 0.01023 in

- 料号 0026639：

30G，60°，Ø0.159 mm / 0.00626 in

- 吸盘料号 0940112，与针头料号 0026637 同用

* 未随附，单独销售

操作流程

根据组件，选择最适合的针头和吸盘（若需要），然后开始按照以下步骤操作：

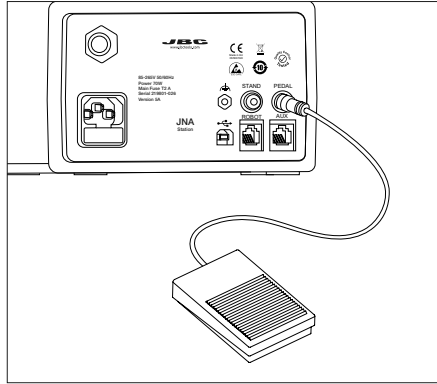


* 未随附

踏板 P405*




连接踏板后，可通过踏板启用和停用 NH 高精度加热软管套装和 T260 取放工具。

踏板应插入焊台后部标有“踏板”的接口，以使用踏板功能。



踏板和工具设置

启动模式

选择菜单 。然后按  选择“TOOL”并用  进行确认。

选择“PEDAL FUNCTION”并按“OK”按钮确认。然后选择“HOT AIR”和“SUCTION”。使用“OK”按钮再次确认。

踏板激活模式

在这两种应用中，都有“HOT AIR”和“SUCTION”2种不同的踏板激活模式可供选择。

单触模式

踩一次踏板即可启用该功能。再踩一次即可停止该功能。

踩下模式

持续踩住踏板即可启动该功能，抬起踏板即可停止该功能。只要踩住踏板，该功能就会保持启用。

选择“PEDAL”，用“OK”按钮确认，然后在“PRESS ONCE”和“PRESS CONT”之间进行选择。使用“OK”按钮再次确认。

* 未随附

推荐做法

对于返修作业，强烈建议使用预热台*。寻找最适合您焊接需求的预热台，尽在 www.jbcsoldering.cn。



使用热风工具长时间高温加热 (350 °C - 450 °C / 660 °F - 840° F) 可能会损坏印刷电路和电子元件。

此外，如果印刷电路板上的两点之间存在显著温差，则可能会因材料膨胀程度不同产生的应力而损坏印刷电路和电子元件。

预热过程可以最大限度地减少热应力，并避免焊接用时超过正常用时。

对于大多数返修过程，JBC 建议将预热温度控制在 90 至 130 °C / 195 至 265 °F 之间，并且加热速率不超过 4 °C/s。

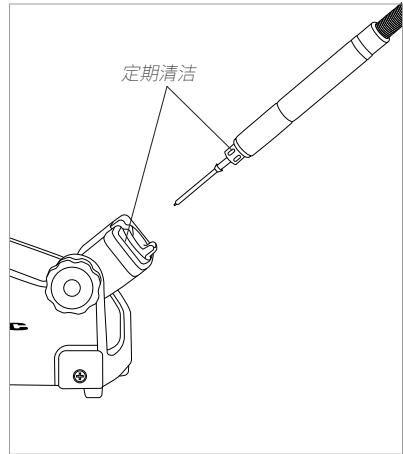
借助 JBC 预热台，可以在推荐参数内实现均匀而受控的加热。

* 未随附

维护保养

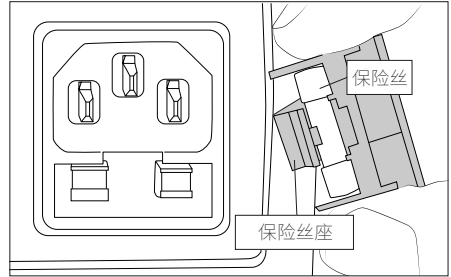
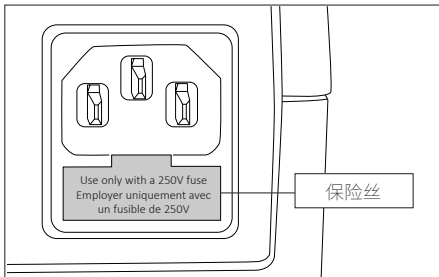
在进行维护之前，务必要关闭焊台并将其与电源断开。等待设备冷却。

- 使用玻璃清洁剂或湿布清洁焊台屏幕。
- 使用湿布清洁外壳及工具。酒精只能用于清洁金属部件。
- 定期检查工具和支架的金属部件是否干净，以便焊台可正确检测到工具状态。
- 定期检查所有连接线和管件。
- 更换熔断的保险丝，步骤如下：



1. 拆下保险丝盒，取出已熔断的保险丝。必要时可借助工具将其撬开。

2. 将新保险丝插入保险丝盒，并将其放回到焊台里。



- 更换任何有缺陷或损坏的部件。只能使用 JBC 原厂零备件。
- 只能由 JBC 授权的技术人员进行维修。

JNA

高精密热风控制主机

型号: **JNA-2HUB** 230V 50/60Hz。主保险丝: T2A。额定电流 0.85A

- 温度选择: 150 - 450 °C / 300 - 840 °F
- 额定功率: 70W
- 冷却模式: “加热功能关闭” 用于吹送室温下的空气
- 工作环境温度: 10 - 50 °C / 50 - 122 °F
- 气流调节: 0.15 - 2.5 SLPM
- 真空度: 53% / 397 mmHg / 15.6 inHg
- 连接口: USB-A / USB-B
用于 FAE / 自动控制系统的 RJ12
踏板 / 支架

- 净重量: 1.65 kg / 3.64 lb
- 总包装尺寸 / 重量:
(长 x 宽 x 高) 330 x 260 x 210 mm / 2.65 kg
12.99 x 10.24 x 8.27 in / 5.84 lb

符合 CE 标准。
ESD 安全标准。



保修说明

JBC 对本设备的保修期为 2 年，保修范围涵盖所有制造缺陷，包括更换缺陷零件及相关人工费用。

产品损耗或人为损坏不在保修范围内。

设备需退回至出售设备的经销商处才能享受保修。

购买后 30 日内在以下网址注册，即可获得额外 1 年的

JBC 保修：

<https://www.jbctools.com/productregistration/>



请勿将本产品直接丢入垃圾桶。

根据欧洲指令 2012/19/EU 的规定，使用寿命已尽的电子设备需在收集后返还至指定的回收机构。



www.jbctools.com