JBC

www.jbctools.com

Site web du produit

MODE D'EMPLOI

DDE

Unité de commande 2-Outils

Ce manuel s'applique aux références suivantes :

- **DDE-9C** (100 V)
- **DDE-1C** (120 V)
- **DDE-2C** (230 V)

Liste de colisage

Les éléments suivants sont inclus :

Unité de commande 2-Outils ..... 1 unité

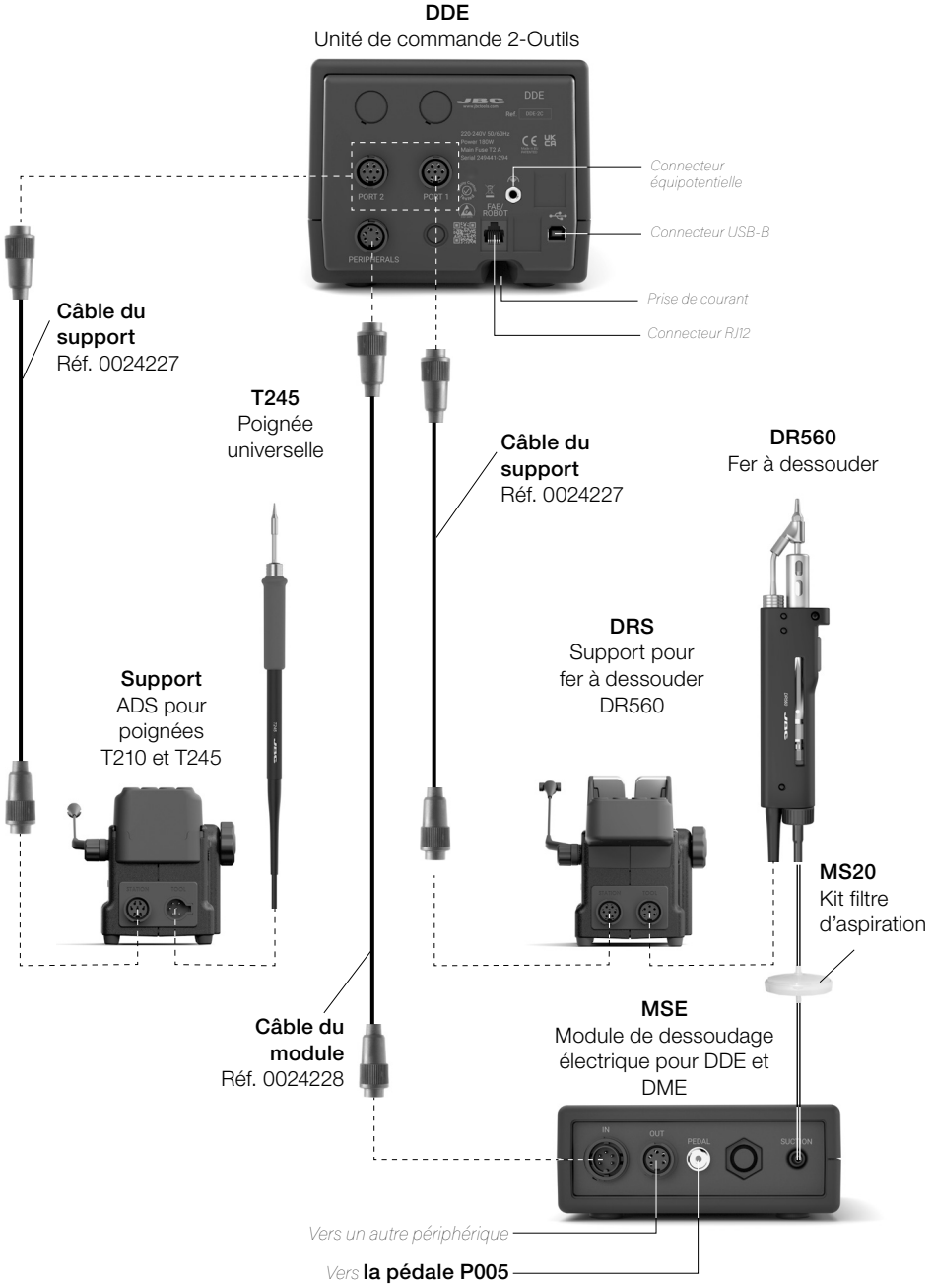
Câble d'alimentation ..... 1 unité
Réf. 0024077 (100 V)
0023717 (120 V)
0024080 (230 V)

Manuel ..... 1 unité
Réf. 0029462

Caractéristiques

La DDE travaille simultanément avec **jusqu'à 2** outils et 1 module + 1 pédale pour chaque outil (module périphérique pour chaque outil nécessaire).

Exemple de connexion



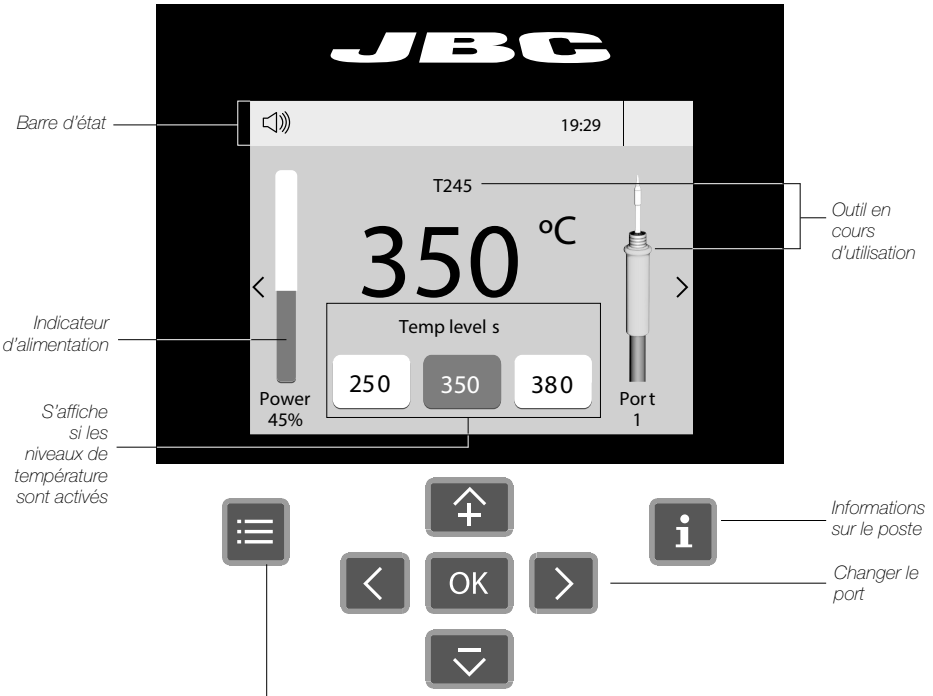
Compatibilité

Sélectionnez l'équipement qui convient le mieux à vos besoins en matière de soudage ou de dessoudage.

Systèmemodulaire				Périphériques		
Unité de commande	**Support**	**Outil**	**Gamme de cartouches**	**MSE / MVE**	**MNE**	**P405**
DDE	ADS	T210	C210			●
		T245	C245			●
		T470				●
	DNS	T210N	C210		●	●
		T245N	C245		●	●
	APS	AP250	C250			●
	AMS	AM120	C120			●
		PA120				●
	ATS	AT420	C420			●
	HTS	HT420				●
	DSS	DS360	C360	●		●
	DRS	DR560	C560	●		●

Écran de travail DDE

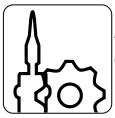
La DDE offre une interface utilisateur intuitive qui permet un accès rapide aux paramètres du poste.
PIN par défaut : 0105



Options du menu

Définir les paramètres du poste

Poste



Définir les paramètres de l'outil

Outils

Afficher les heures travaillées dans chaque cycle

Compteurs

Il est possible de choisir la langue dans une liste.

Langue

Rétablir les paramètres du poste sur les valeurs par défaut

Réinitialiser

Dépannage

Dépannage du poste disponible sur la page du produit du site www.jbctools.com

Fonctionnalités avancées

Graphiques

Cette fonction fournit des graphiques détaillés de la température de la panne et de la puissance délivrée en temps réel pendant la formation du joint de soudure, à des fins d'analyse. Cela vous aide à ajuster votre processus ou à choisir la panne à utiliser pour obtenir la meilleure qualité de soudure.

Profils

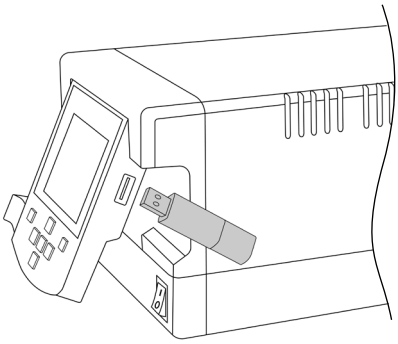
Conçue pour éviter les chocs thermiques lors du soudage de composants à puces céramiques tels que les MLCC, cette nouvelle fonction unique permet de contrôler la vitesse de montée en température de l'outil afin d'augmenter progressivement la température du composant pendant toutes les phases du processus de soudage. Il est possible de stocker jusqu'à 25 profils de soudure entièrement configurables.

Fichiers

Exporter les graphiques
Insérez une clé USB dans le connecteur USB-A pour enregistrer votre processus de soudure au format csv.

Mise à jour

Mise à jour du poste
Téléchargez le fichier de mise à jour JBC à partir du site **www.jbctools.com/software.html** Insérez la clé USB avec le fichier téléchargé sur le poste.



Notifications du système

Les icônes suivantes seront affichées sur la barre d'état de l'écran.

La clé USB est connectée.

Le poste est commandé par un PC.

Le poste est commandé par un robot téléchargé sur le poste.

Mise à jour logicielle du poste. Appuyez sur INFO pour lancer le processus.

Attention. Appuyez sur INFO pour obtenir une description de la panne.

Erreur. Appuyez sur INFO pour obtenir une description de la panne, le type d'erreur et la marche à suivre.

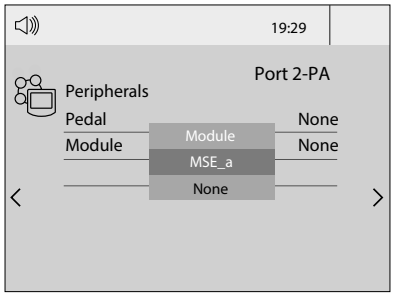
Configuration des périphériques

Réglage du module

1. Après avoir connecté le module, entrez dans le menu Périphériques et sélectionnez le port que vous voulez relier au module.

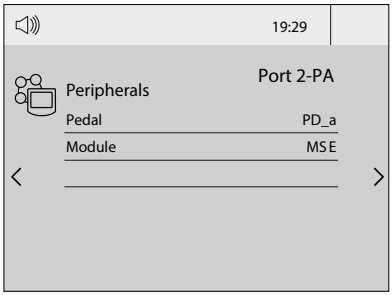
2. Sélectionnez le module dans la liste des connexions périphériques. Rappelez-vous que votre première connexion est désignée par « a », la deuxième par « b », etc. (p. ex. MNE_a, MNE_b, etc.).

3. Appuyez sur Menu ou Retour pour enregistrer les modifications.

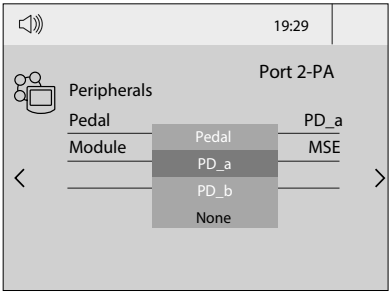


Réglage de la pédale

1. Entrez dans le menu **Périphériques et sélectionnez le port** que vous voulez relier à la pédale.



2. Sélectionnez la pédale dans la liste (*notez que votre première connexion est désignée par « a », la deuxième par « b », etc. (p. ex. PD_a, PD_b, etc.).*

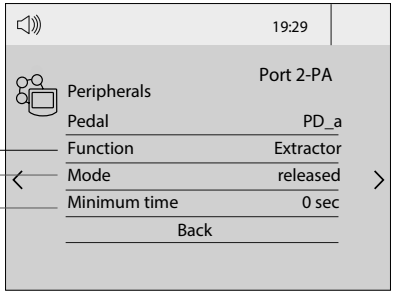


3. Réglez la fonction de la pédale selon vos besoins de travail :

*Sélectionnez l'action de la pédale : **Veille**, **Extracteur** (hibernation) ou comme interrupteur de **module**.*

*Sélectionnez le mode d'activation de la pédale (**appuyée**/**relâchée**)*

Définissez le temps d'activation en appuyant une fois sur la pédale. Pour un fonctionnement continu, maintenez la pédale enfoncée.*

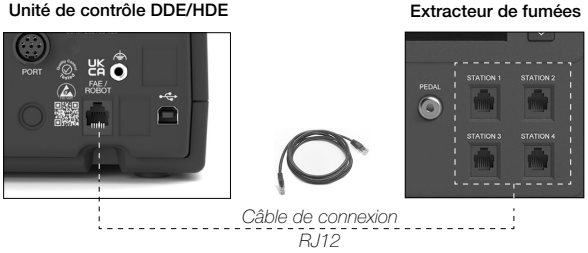


***NB :** L'action inverse peut être obtenue lorsque l'on appuie en continu sur la pédale et qu'on la relâche pour l'activer.*

Configuration des périphériques - continuation

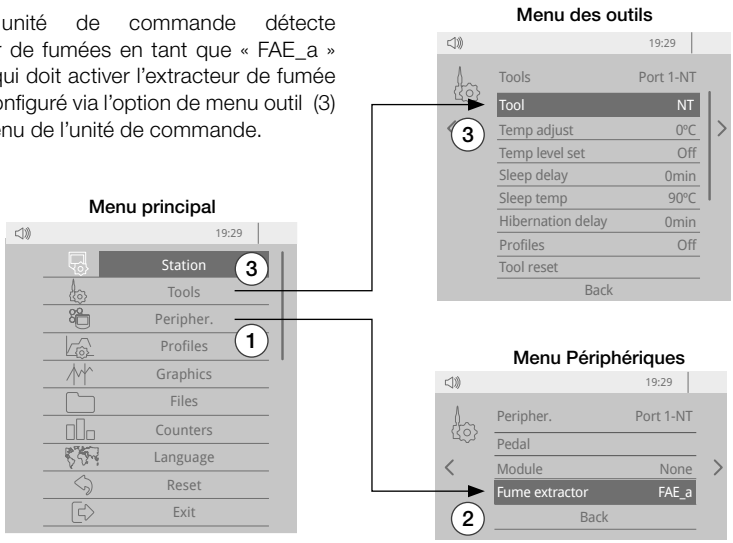
Réglage de l'extracteur de fumées

Les unités de contrôle DDE/HDE de JBC peuvent être connectées à l'extracteur de fumées à l'aide d'un câble RJ12. De cette manière, l'extracteur de fumées démarre automatiquement l'extraction lorsque l'outil de soudage est utilisé. Pour fonctionner avec FAE, la version minimale requise du logiciel pour les unités de contrôle DDE/HDE est 8886160. Téléchargez la dernière version du logiciel sur le site www.jbctools.com/software.html.



A partir de la version 8886887 du logiciel DDE/HDE, l'extracteur de fumées connecté peut être configuré et contrôlé à travers le menu Périphériques (1) des unités de contrôle.

Chaque unité de commande détecte l'extracteur de fumées en tant que « FAE_a » (2). L'outil qui doit activer l'extracteur de fumée doit être configuré via l'option de menu outil (3) dans le menu de l'unité de commande.



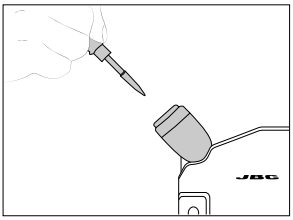
Connecter jusqu'à 4 unités de commande aux connecteurs de l'extracteur de fumées (STATION 1, STATION 2, ...). Chaque outil connecté à ces unités de commande peut démarrer et arrêter l'extracteur de fumées.

Fonctionnement

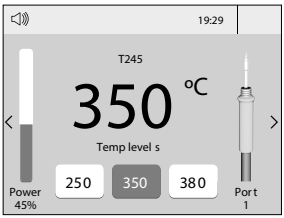
Le système de soudure JBC le plus efficace

Notre technologie révolutionnaire est capable de récupérer la température de la panne extrêmement rapidement. Cela signifie que l'utilisateur peut travailler à une température inférieure et améliorer la qualité de la soudure. La température de la panne est encore réduite grâce aux modes Veille et Hibernation qui multiplient jusqu'à 5 fois la durée de vie de la panne .

1. Travail



Une fois l'outil retiré du support, la panne chauffe jusqu'à la température sélectionnée.



Configuration de l'outil :
- Temp. de travail

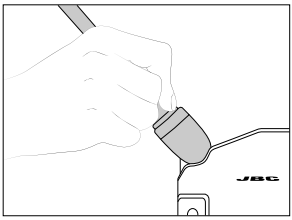
Modifier la température de travail de 90 à 450 ºC.
▲ ou ▼ : pas de ±5 ºC / ºF

Configuration de l'outil :
- Niveaux de temp.

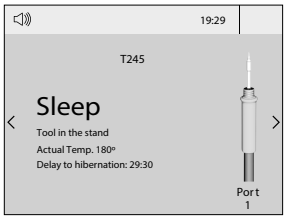
Appuyez sur ☰, sélectionne Configuration de l'outil et active l'option Niveaux de temp.

▲ ou ▼ : pas de ±5 ºC / ºF

2. Veille



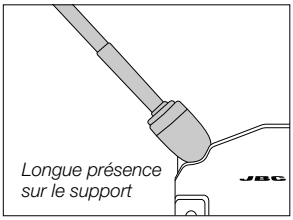
Lorsque l'outil est sur le support, la température descend à la température de veille prédéfinie.



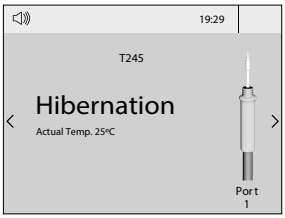
Configuration de l'outil :
- Veille

Modifier la température de veille et régler le délai de mise en veille de 0 à 9 minutes ou pas de veille.

3. Hibernation



Après une longue période d'inactivité, l'alimentation est coupée et l'outil refroidit à la température ambiante.



Configuration de l'outil :
- Hibernation

Modifier le délai de mise en hibernation de 0 à 60 minutes ou pas d'hibernation.

Entretien

Avant de procéder à l'entretien ou au stockage, laissez toujours refroidir l'appareil.

- Nettoyez l'écran du poste avec un produit nettoyant pour vitres ou un chiffon humide.

- Utilisez un chiffon humide pour nettoyer le boîtier et l'outil. Il est possible d'utiliser de l'alcool uniquement pour nettoyer les parties métalliques.

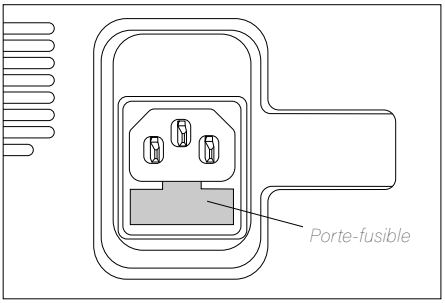
- Vérifiez régulièrement que les parties métalliques de l'outil et du support sont propres afin que le poste puisse détecter l'état de l'outil.

- Maintenez la surface de la panne propre et étamée avant le stockage afin d'éviter l'oxydation de la panne.
  Les surfaces rouillées et sales réduisent le transfert de chaleur vers le joint de soudure.

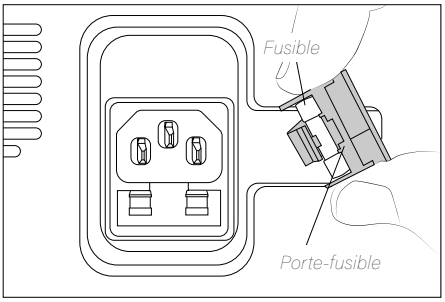
- Vérifiez régulièrement tous les câbles et les tubes.

- Remplacez les fusibles grillés en procédant comme suit :

1. Retirez le porte-fusible et enlevez le fusible. Si nécessaire, utilisez un outil pour faire levier.



2. Enfoncez le fusible neuf dans le porte-fusible et replacez-le dans le poste.



- Remplacez les pièces défectueuses ou endommagées. Utilisez uniquement les pièces JBC d'origine.

- Les réparations doivent être effectuées uniquement par un service technique agréé par JBC.

Sécurité

Il est impératif de respecter les consignes de sécurité pour éviter tout risque de choc électrique, de blessure, d'incendie ou d'explosion.

- Ne pas utiliser les appareils à d'autres fins que le soudage ou la retouche. Toute utilisation incorrecte peut provoquer un incendie.

- Le câble d'alimentation doit être raccordé à des bases homologuées. Vérifier qu'il est correctement mis à la terre avant utilisation. Débrancher l'appareil en tenant la fiche, pas le fil.

- Ne pas travailler sur des pièces sous tension électrique.

- L'outil doit être placé sur son support lorsqu'il n'est pas utilisé afin d'activer le mode veille. La panne ou la buse de soudage, la partie métallique de l'outil et le support peuvent être chauds même lorsque le poste est éteint. Ils doivent être manipulés avec précaution, y compris lors du réglage de la position du support.

- Ne pas laisser l'appareil sans surveillance lorsqu'il est en marche.

- Ne pas couvrir les grilles de ventilation. La chaleur peut provoquer l'inflammation des produits inflammables.

- Éviter que le flux entre en contact avec la peau ou les yeux pour empêcher toute irritation.

- Rester attentif aux fumées qui se dégagent de la soudure.

- Garder l'espace de travail propre et rangé. Porter des lunettes et des gants de protection appropriés lors des interventions afin d'éviter tout dommage corporel.

- La plus grande prudence est de mise avec les déchets d'étain liquide qui peuvent provoquer des brûlures.

- Cet appareil peut être utilisé par des enfants âgés de plus de 8 ans ainsi que par des personnes aux capacités physiques, sensorielles ou mentales réduites ou manquant d'expérience, à condition qu'ils aient bénéficié d'une surveillance ou de consignes adéquates concernant l'utilisation de l'appareil et qu'ils comprennent les risques encourus. Les enfants ne doivent pas jouer avec l'appareil.

- L'entretien ne doit pas être réalisé par des enfants, sauf s'ils sont surveillés.

Remarques

Remarques

Remarques

Spécifications

DDE
Unité de commande 2-Outils

Réf. : **DDE-9C** 100 V 50/60 Hz. Fusible d'entrée : T5 A. Sortie : 23,5 V.
Réf. : **DDE-1C** 120 V 50/60 Hz. Fusible d'entrée : T4 A. Sortie : 23,5 V.
Réf. : **DDE-2C** 230 V 50/60 Hz. Fusible d'entrée : T2 A. Sortie : 23,5 V.

- Puissance nominale :	370 W
- Puissance de crête de sortie :	150 W par outil
- Plage de températures :	90-450 °C / 190-840 °F
- Stabilité de la temp. au repos (sans courant d'air) :	±1,5 ºC / ±3 ºF / Conforme et supérieur à la norme IPC J-STD-001F
- Précision de la temp. :	±3 % (utilisation d'une cartouche de référence)
- Réglage de la temp. :	±50 ºC / ±90 ºF (par le menu du poste)
- Tension/résistance de la panne à la terre :	Satisfait et dépasse les normes: ANSI/ESD S20.20 et IPC J-STD-001F
- Temp. ambiante de fonctionnement :	10-50 °C / 50-122 °F
- Connexions :	USB-A, USB-B, périphériques connecteur RJ12
- Unité de commande Dimensions/Poids:	148 x 232 x 120 mm / 3,82 kg
(L x l x H)	5,8 x 9,1 x 4,7 po / 8,21 lb
- Colis total (L x l x H):	258 x 328 x 208 mm / 4,3 kg
(L x l x H)	10,15 x 12,9 x 8,1 po / 9,5 lb

Conforme aux normes CE.
Sans risque de décharges électrostatiques.

JBC

Garantie

La garantie JBC de 2 ans couvre cet équipement contre tous les défauts de fabrication, y compris le remplacement des pièces défectueuses et la main-d'œuvre.
La garantie ne couvre pas l'usure ou la mauvaise utilisation du produit.
Pour que la garantie soit valable, l'équipement doit être retourné, en port payé, au revendeur auprès duquel il a été acheté.
Bénéficiez d'une année de garantie JBC supplémentaire en l'enregistrant sur le site suivant : https://www.jbctools.com/productregistration/ dans les 30 jours qui suivent l'achat.

Ne pas éliminer ce produit avec les déchets ménagers.
Conformément à la directive européenne 2012/19/UE, les équipements électroniques en fin de vie doivent être collectés et déposés dans un centre de recyclage agréé.

CE EAC UK CA

www.jbctools.com

0029462-120525