



## ALE

### 自动送锡焊台

本指南适用于以下型号:

①

含锡丝穿孔的焊台

料号
ALE-208VHB (230 V)
ALE-210VHB (230 V) *
ALE-212VHB (230 V)
ALE-215VHB (230 V)
ALE-216VHB (230 V)

\* 可在 JBC 官网订购。  
所有其他型号可根据要求  
提供。

②

不含锡丝穿孔

料号	料号
ALE-204HB (230 V)	ALE-210HB (230 V)
ALE-205HB (230 V)	ALE-212HB (230 V)
ALE-206HB (230 V)	ALE-215HB (230 V)
ALE-207HB (230 V)	ALE-216HB (230 V)
ALE-208HB (230 V)	ALE-218HB (230 V)

#### 产品信息

此网页显示最新  
产品版本



# ① 含锡丝穿孔

## 包装清单



购买的焊台 型号	控制主机* 型号	适用锡丝:
ALE-208VHB (230 V)	ALE-208UVHB (230 V)	Ø 0.8 mm / Ø 0.032 in
ALE-210VHB (230 V)	ALE-210UVHB (230 V)	Ø 1.0 mm / Ø 0.040 in
ALE-212VHB (230 V)	ALE-212UVHB (230 V)	Ø 1.2 mm / Ø 0.047 in
ALE-215VHB (230 V)	ALE-215UVHB (230 V)	Ø 1.5 mm / Ø 0.060 in
ALE-216VHB (230 V)	ALE-216UVHB (230 V)	Ø 1.6 mm / Ø 0.063 in

Content\*

\* 根据所购买焊台的型号, 包含所列控制主机中的一个型号。

### 注意:

控制主机包装内已包含一套焊锡丝导管套组, 导向轮已安装在控制主机上。  
如需适用于其他焊锡丝直径的导管套组, 请访问: [www.jbcsoldering.cn/solder-wire-guide-kit-for-ale250](http://www.jbcsoldering.cn/solder-wire-guide-kit-for-ale250)

**GALExxV**  
ALE250专用含穿孔的锡丝导管套件

**GALExxD**  
ALE250专用锡丝导管套件



所有购买的焊台型号均包含以下物品 (每种物品各 1 件):



**ALE250 自动送锡焊接手柄**  
料号 ALE250-B



**ALES 自动送锡焊接手柄 专用支架**  
料号 ALE-SB



**C250403 圆锥弯型烙铁头 Ø 1**  
料号 C250403

② 不含锡丝穿孔

包装清单



购买的焊台 型号	控制主机* 型号	适用锡丝:
ALE-204HB (230 V)	ALE-204UHB (230 V)	Ø 0.38 - 0.4 mm / 0.015 - 0.016 in
ALE-205HB (230 V)	ALE-205UHB (230 V)	Ø 0.45 - 0.56 mm / 0.018 - 0.022 in
ALE-206HB (230 V)	ALE-206UHB (230 V)	Ø 0.6 - 0.64 mm / 0.023 - 0.025 in
ALE-207HB (230 V)	ALE-207UHB (230 V)	Ø 0.7 - 0.78 mm / 0.028 - 0.031 in
ALE-208HB (230 V)	ALE-208UHB (230 V)	Ø 0.8 - 0.82 mm / 0.032 - 0.033 in
ALE-210HB (230 V)	ALE-210UHB (230 V)	Ø 0.9 - 1.1 mm / 0.036 - 0.044 in
ALE-212HB (230 V)	ALE-212UHB (230 V)	Ø 1.14 - 1.27 mm / 0.045 - 0.051 in
ALE-215HB (230 V)	ALE-215UHB (230 V)	Ø 1.5 - 1.57 mm / 0.06 - 0.063 in
ALE-216HB (230 V)	ALE-216UHB (230 V)	Ø 1.6 - 1.63 mm / 0.063 - 0.065 in
ALE-218HB (230 V)	ALE-218UHB (230 V)	Ø 1.8 mm / 0.073 in

Content\*

\* 根据所购买焊台的型号, 包含所列控制主机中的一个型号。

所有购买的焊台型号均包含以下物品 (每种物品各 1 件):



P405 踏板  
料号 P-405



SCH 烙铁头座  
料号 SCH-A



PLR196 烙铁头取装钳  
料号 PLR196

## 安装

开始工作之前,必须先安装锡丝卷,并将工具支架、焊握手柄及电源线连接到控制主机。\*

请按照本快速安装指南中的步骤进行组装。

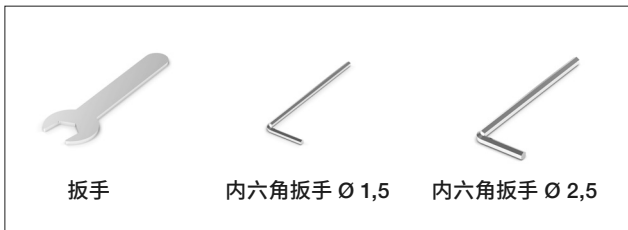
**注意:**锡丝直径必须与购买的 ALE 型号相匹配。确保锡丝直径与 ALE 控制主机中安装的导向轮相兼容。

\* 未随附锡丝卷



## 所需工具

所需的工具已放置在控制主机上。



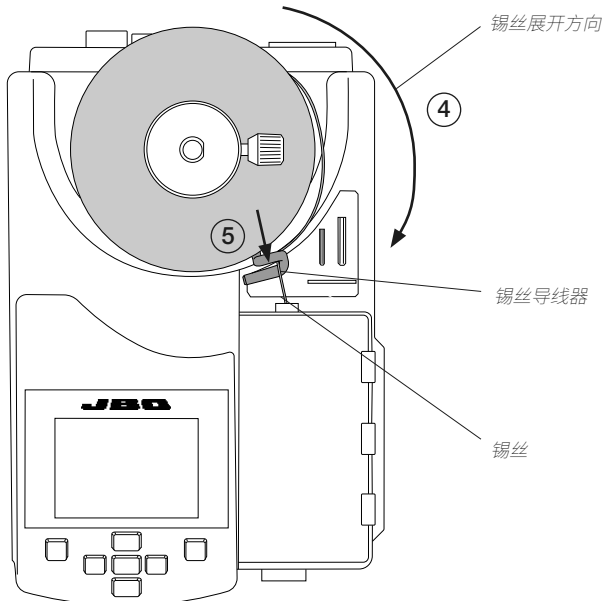
## 步骤 1 组装锡丝卷

拧松锡丝卷锁紧螺丝 (1) 并从轴上卸下锡丝卷锁紧装置 (2)。

将锡丝卷安装到轴 (3) 上。

安装锡丝卷时应从上方俯视,确保锡丝从送锡装置一侧 (4) 展开。

然后将锡丝穿过导线器 (5)。

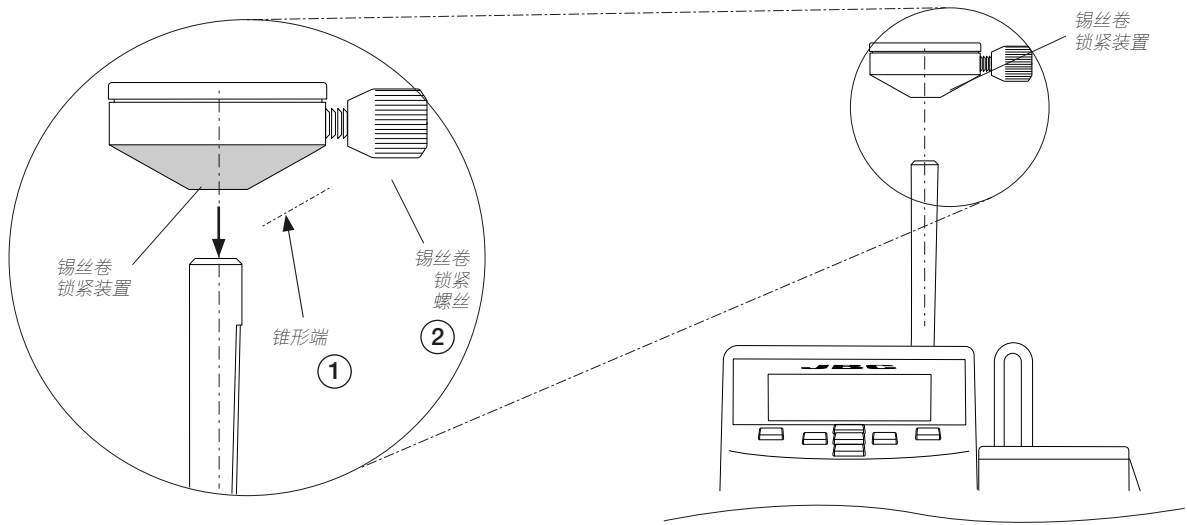


观看产品组装视频

## 步骤 2 组装锡丝卷锁紧装置

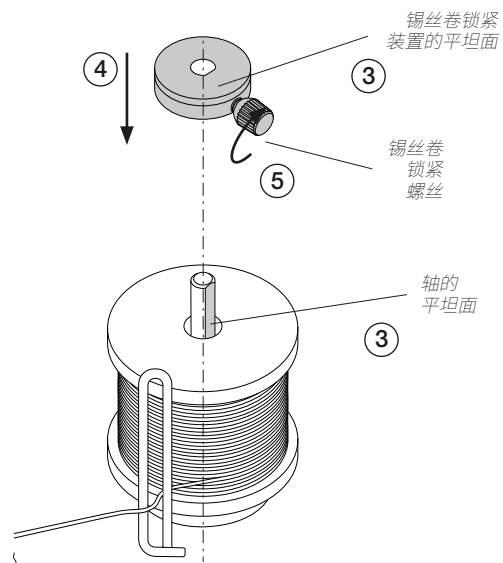
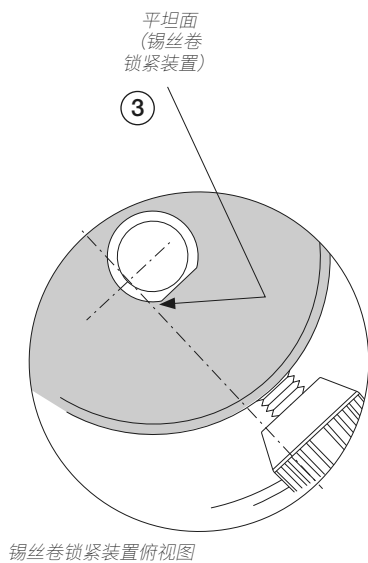
组装锡丝卷锁紧装置时，其锥形端 (1) 必须朝下。

确保锡丝卷锁紧螺丝略微旋出，且不会与轴 (2) 发生碰撞。



将轴的平坦面 (2) 与锡丝卷锁紧装置的内部平坦面 (3) (带有螺丝的一面) 对齐，然后将其重新组装到轴 (4) 上。

**注意：**为了防止锡丝卷自行旋转或难以旋转，请轻轻按下锡丝卷锁紧装置，按压力度不能过大，确保锡丝卷可以自由旋转即可，然后再拧紧锡丝卷锁紧螺丝 (5)。



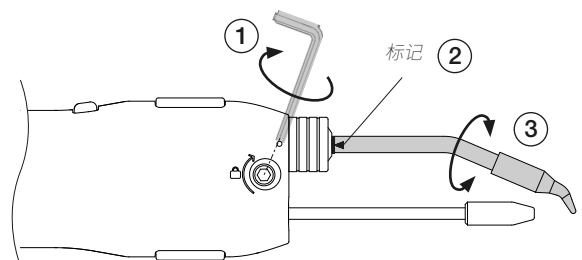
## 步骤 3 组装烙铁头

**⚠** 为了安全地组装/更换烙铁头，务必确保工具已断开电源且烙铁头已冷却。

拧松烙铁头固定螺丝(1)，将新烙铁头插入至标记(2)处。

**重要注意事项：**请务必完全插入烙铁头，以确保连接良好。

调整焊嘴方向(3) 并拧紧烙铁头固定螺丝(1)。



## 步骤 4 组装导管套组

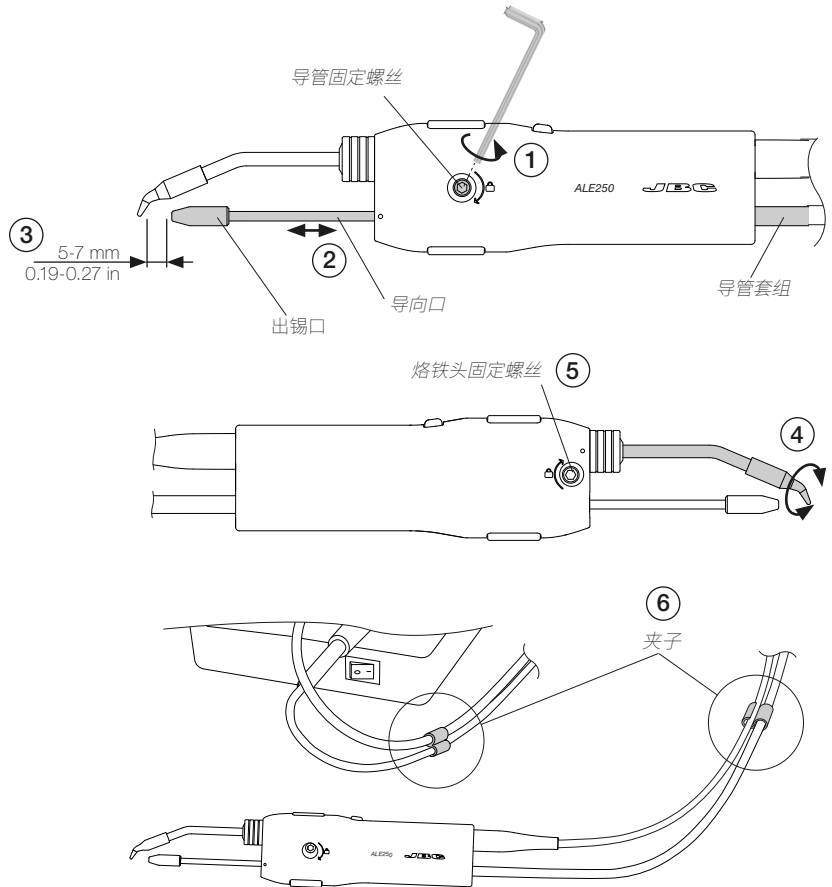
拧松导管固定螺丝（方向与工具外壳上所示的相反）(1) 并插入导管套组。

调整导管长度 (2)。在焊嘴和出锡口 (3) 之间留下 5 至 7 mm (0.19 至 0.27 in) 的空隙。

如有必要，调整烙铁头焊嘴方向 (4)，使其对准锡丝出口位置。为此，请松开烙铁头锁紧螺丝，调整完毕后再将其拧紧 (5)。

调整好位置后，拧紧导管固定螺丝 (1)。

为了便于操作，可使用夹子 (6) 将导管连接到工具线缆。

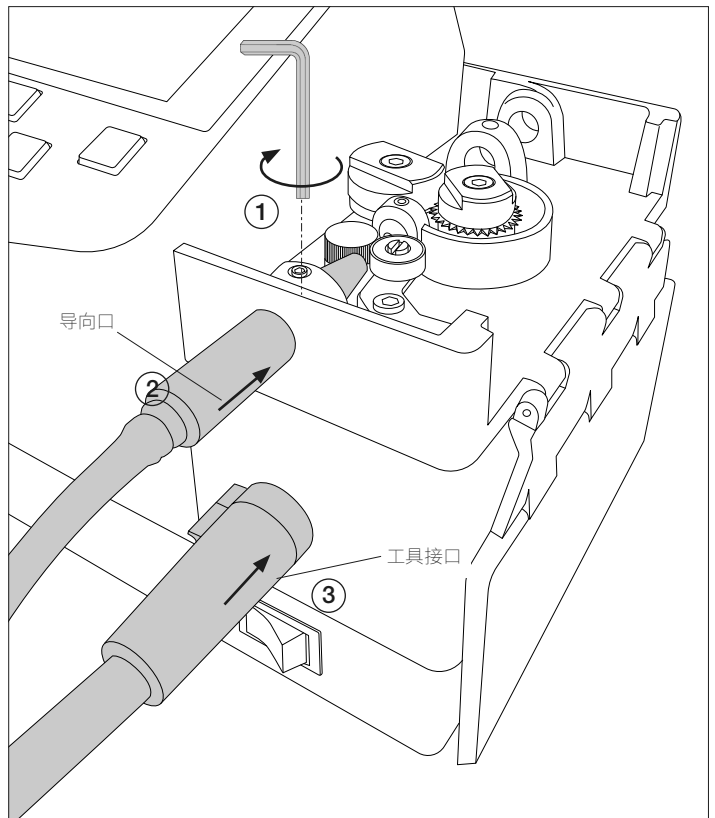


## 步骤 5 组装工具

按照以下步骤将工具连接到控制主机：

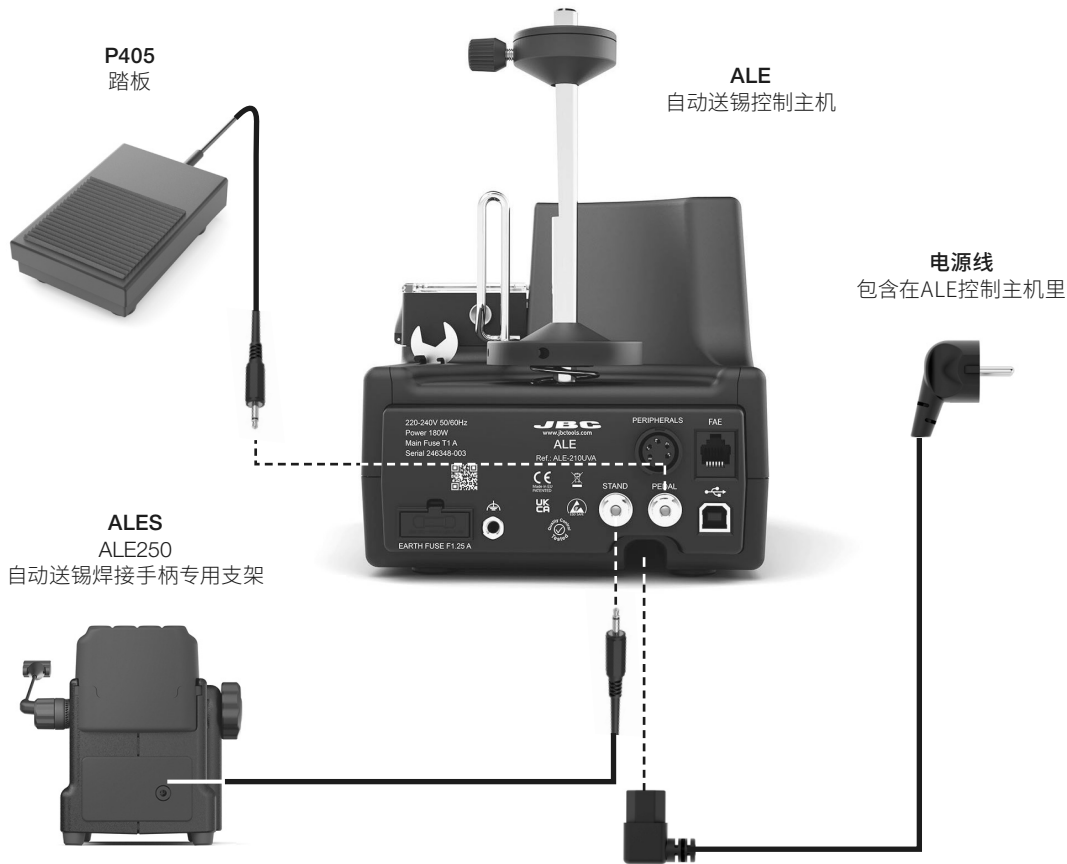
拧松固定螺丝，插入并推动导向口，直至无法再移动 (1)，然后再次拧紧固定螺丝 (2)。

然后插入工具接口 (3)。




## 步骤 6 安装支架、踏板和电源线

在控制主机背面，插入支架连接线、踏板连接线和电源线。



## 步骤 6 焊台设置电源线

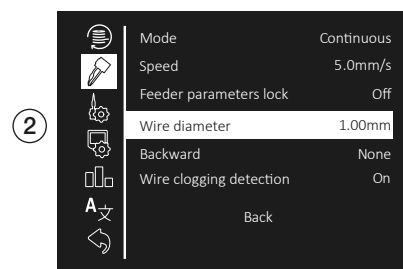
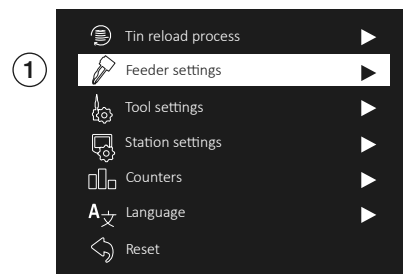
拿起工具或将其放在支架上，然后启动焊台。⚠️ 注意，烙铁头焊嘴会变得非常烫。

按下  按键进入主菜单，选择“Feeder settings”（送锡设置）(1)，然后选择“Wire diameter”（锡丝直径）(2)，将数值调整为当前的锡丝直径。

### 重要提示：

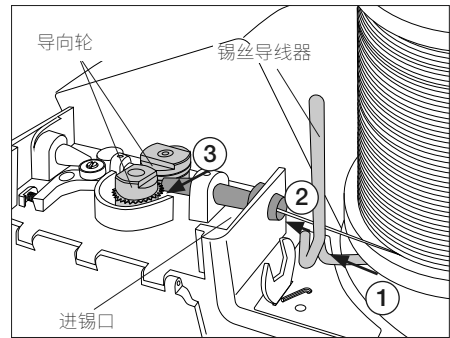
为确保正常运行，所选锡丝的直径必须与安装在 ALE 上的导管套件及其组件（滚轮、夹具和进出锡口）的直径相匹配。



不同锡丝直径的导管套件可在 JBC 官网购买，可通过此二维码访问。




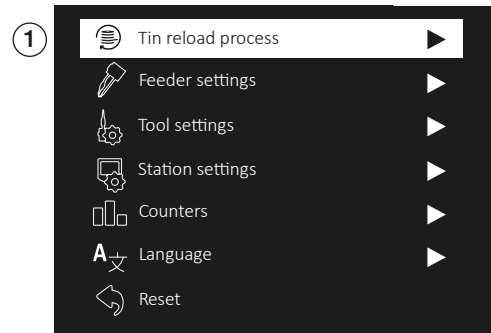
## 步骤 8 装载锡丝

将锡丝穿过锡丝导线器 (1), 然后将锡丝引入进锡口 (2), 直至其到达导向轮 (3)。

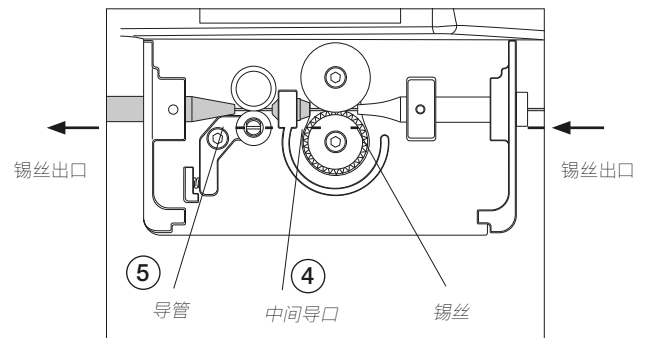


选择“Tin reload process” (锡丝重新装载  流程), 然后使用  送入锡丝, 直至锡丝从出锡口出来。

如有需要, 可小心地推送锡丝, 直到锡丝被锁紧在旋转轮之间, 并开始向前移动。按住  不动一段时间后, 送锡速度将会加快。



确保锡丝通过中间导口 (4) 进入导管 (5)。

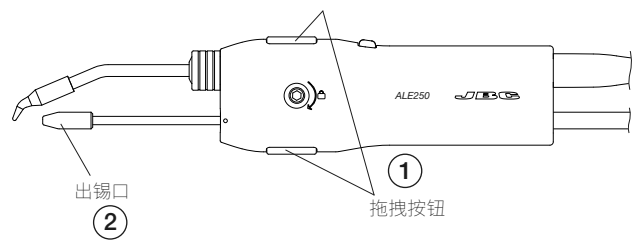


## 送入锡丝

通过按压两个拖拽按钮(1) 之一, 向前移动锡丝, 直到锡丝从出锡口 (2) 出来。

### 两个拖拽按钮, 操作更方便

根据元器件布局或应用角度, 可能需要在不同的位置工作。工具两侧各有一个按钮, 这样的设计提升了操作的灵活性, 使用户能够更轻松地接触到难以触及的焊点, 同时用户的舒适度也不会受到影响。



## 使用踏板


此外, 也可以使用P405 踏板送入锡丝。踏板应插接在送锡控制主机背面的踏板接口上。



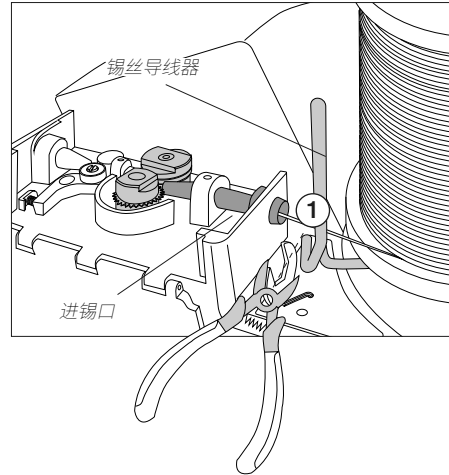
## 步骤 9 卸载锡丝

### 含锡丝穿孔


要卸下已穿过导管的穿孔锡丝，请在锡丝导线器和进锡口 (1) 之间切断锡丝。

要将锡丝从导管中取出，请用手抓住工具并按住 ，直至锡丝停止向前移动。

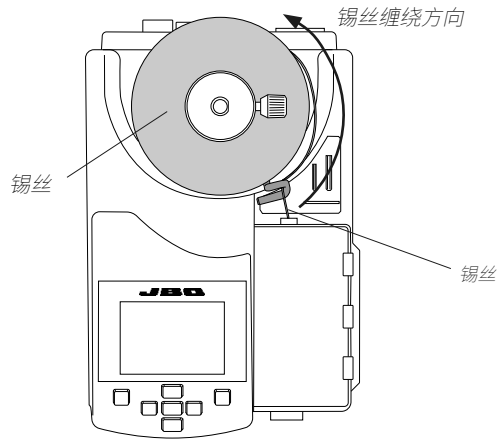
用钳子夹住从出锡口出来的锡丝，然后用力拉，直到完全拔出。



### 不含锡丝穿孔

使用不含锡丝穿孔的套件时，请按住 ，直到锡丝完全缠绕好，以便卸下锡丝。收回锡丝时，最好用手转动锡丝卷，以便使锡丝整齐地缠绕在锡丝卷上。


如果喜欢，也可以按照前文所述适用于含锡丝穿孔的卸载步骤操作。

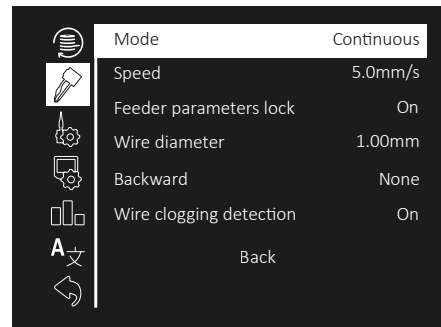


## 步骤 10 控制过程

### 送锡设置模式

根据所选的模式，可供“Feeder settings”（送锡设置）的参数会有所不同。

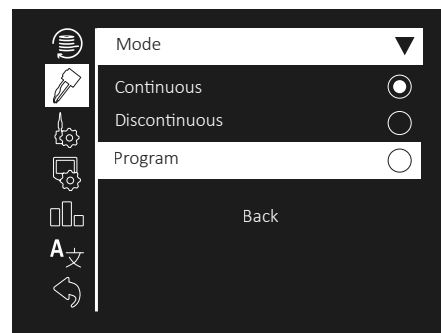
选择“持续”、“非持续”或“程序”模式。按下  按钮进入主菜单，选择“Feeder settings”（送锡设置）(1)，然后选择“模式” (2)。更多详情请参阅 ALE 控制主机说明书或 JBC 官网。www.jbcsoldering.cn/ale-automatic-feed-soldering-station



进入 ALE 控制单主机产品页面



ALE 控制单元说明书可通过此二维码访问的产品页面进行下载。







## 规格

### ALE

#### 自动送锡焊台

##### 含锡丝穿孔

适用于锡丝  $\varnothing$  0.8mm:

型号**ALE-208VHB** (230 V)

适用于锡丝  $\varnothing$  1.0mm:

型号**ALE-210VHB** (230 V) \* 可在 JBC 官网订购。  
其他型号可根据需求提供。

适用于锡丝  $\varnothing$  1.2mm:

型号**ALE-212VHB** (230 V)

适用于锡丝  $\varnothing$  1.5 mm:

型号**ALE-215VHB** (230 V)

适用于锡丝  $\varnothing$  1.6 mm:

型号**ALE-216VHB** (230 V)

##### 不含锡丝穿孔

适用于锡丝  $\varnothing$  0.38 - 0.4 mm:

型号**ALE-204HB** (230 V)

适用于锡丝  $\varnothing$  0.45 - 0.56 mm:

型号**ALE-205HB** (230 V)

适用于锡丝  $\varnothing$  0.60 - 0.64 mm:

型号**ALE-206HB** (230 V)

适用于锡丝  $\varnothing$  0.70 - 0.78 mm:

型号**ALE-207HB** (230 V)

适用于锡丝  $\varnothing$  0.80 - 0.82 mm:

型号**ALE-208HB** (230 V)

适用于锡丝  $\varnothing$  0.90 - 1.10 mm:

型号**ALE-210HB** (230 V)

适用于锡丝  $\varnothing$  1.14 - 1.27 mm:

型号**ALE-212HB** (230 V)

适用于锡丝  $\varnothing$  1.50 - 1.57 mm:

型号**ALE-215HB** (230 V)

适用于锡丝  $\varnothing$  1.60 - 1.63 mm:

型号**ALE-216HB** (230 V)

适用于锡丝  $\varnothing$  1.80 mm:

型号**ALE-218HB** (230 V)

##### 兼容锡丝卷:

- 包装尺寸/重量  
(长x宽x高)

545 x 345 x 275 mm / 8.46 kg  
21.46 x 13.58 x 10.83 in / 18.65 lb

符合 CE 标准。  
ESD 安全标准。

# JBC

#### 保修说明

关于每款产品的保修信息请参考用户手册的最后一页。



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

0035833-110326