



www.jbctools.com

Page

English 2

Español 22



Premium Rework station with Pneumatic Pump

Ref. DDVE-A

Packing List

The following items should be included:

DDE Control Unit1 unit
Ref. DDE-1A (120V)
DDE-2A (230V)
DDE-9A (100V)

Pneumatic Desoldering Module.....1 unit
Ref. MVE-A

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



Soft Thermal Insulator Handle1 unit
Ref. T245-C



Stand1 unit
Ref. AD-SD



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



Stand1 unit
Ref. DR-SD



Sponge1 unit
Ref. S0354



Brush1 unit
Ref. CL6217



Union Flanges1 unit
Ref. 0011356



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



Power cord1 unit
Ref. 0010569 (230V)
0013671 (100/120V)



Module Cable1 unit
Ref. 0014874



DR560 Accessories

Ref. 0010211

Tip cleaning set1 unit
Ref. 0965970



Long Tip Cleaning set1 unit
Ref. 0965760



Tips3 units
Ref. C560005
C560013
C560004



Tin deposit1 unit
Ref. 0812620



Spanner1 unit
Ref. 0780550



Filter Box1 unit
Ref. 0780840
It contains 10 filters



Internal joint Case.....2 u.
Ref. 0812360



Metal tin deposit1 unit
Ref. 0812630



Cartridges 2 units
Ref. C245903 (x1)
C245906 (x1)



Filter Box1 unit
Ref. 0005966
It contains 50 filters



Cleaning stick1 unit
Ref. 0786640



Venturi Filter1 unit
Ref. 0008446



Cotton Filter 1 unit
Ref. 0781046
It contains 10 filters



Suction Filter 1 unit
Ref. 0821830

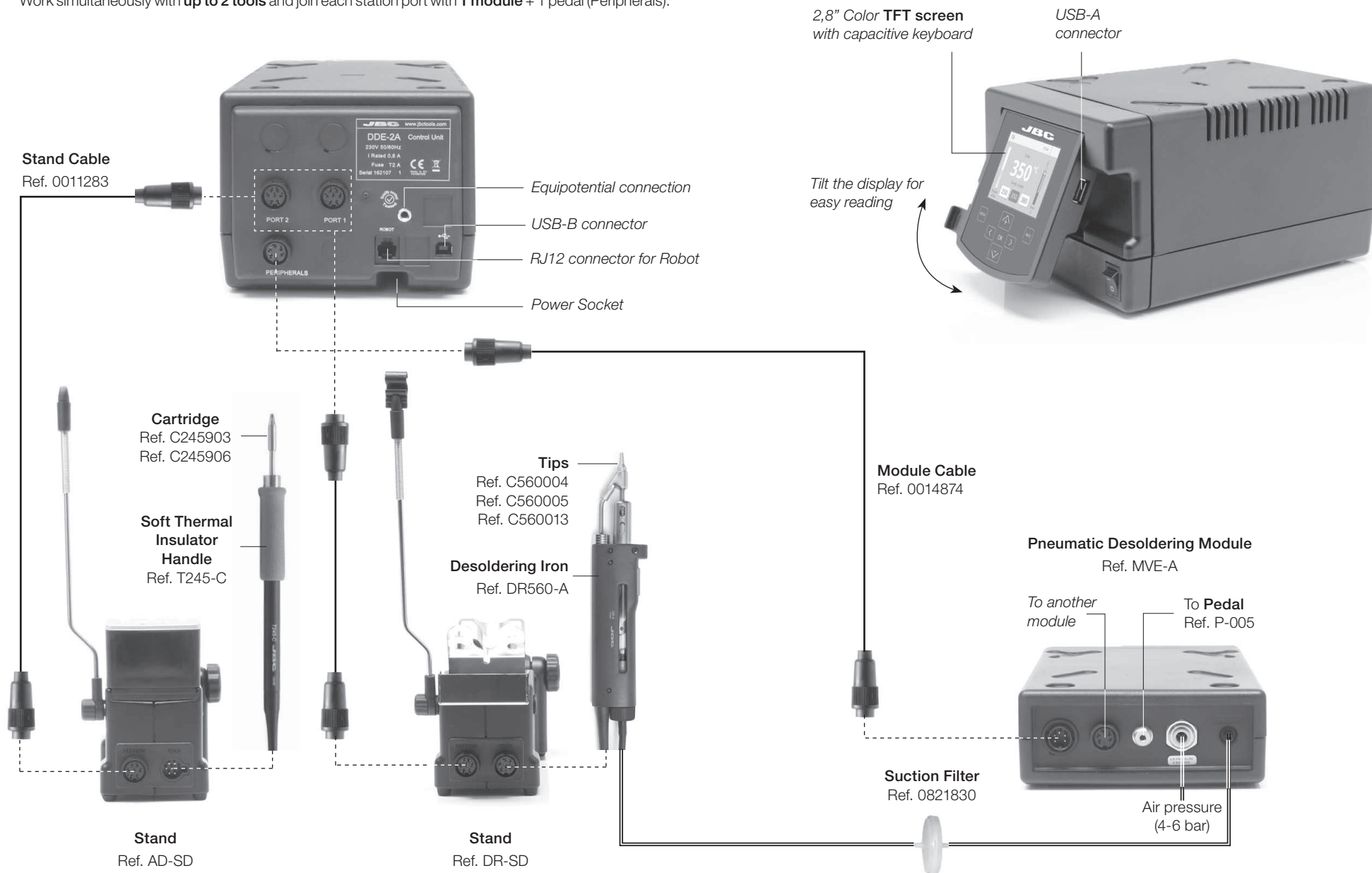


Manual 1 unit
Ref. 0014686

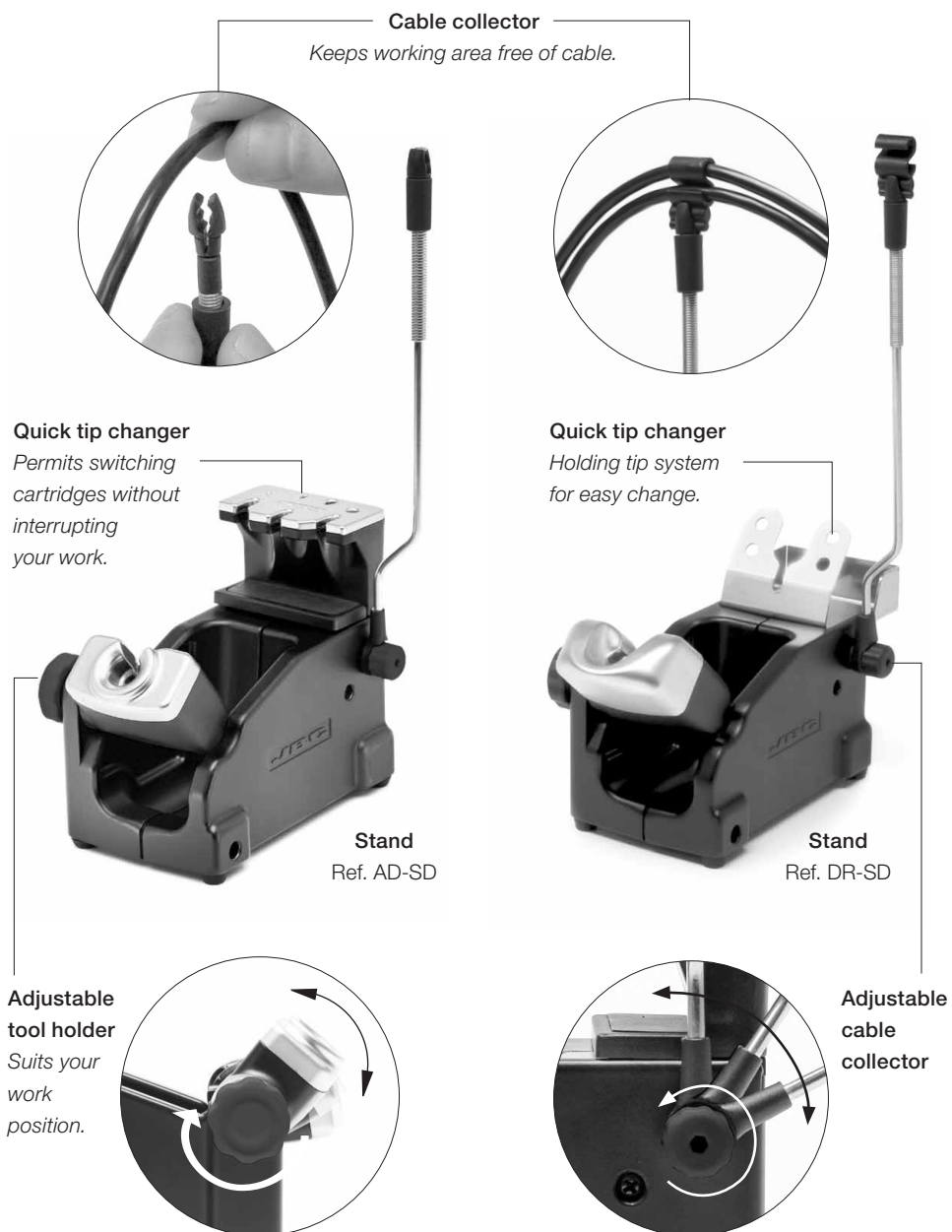


Features

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

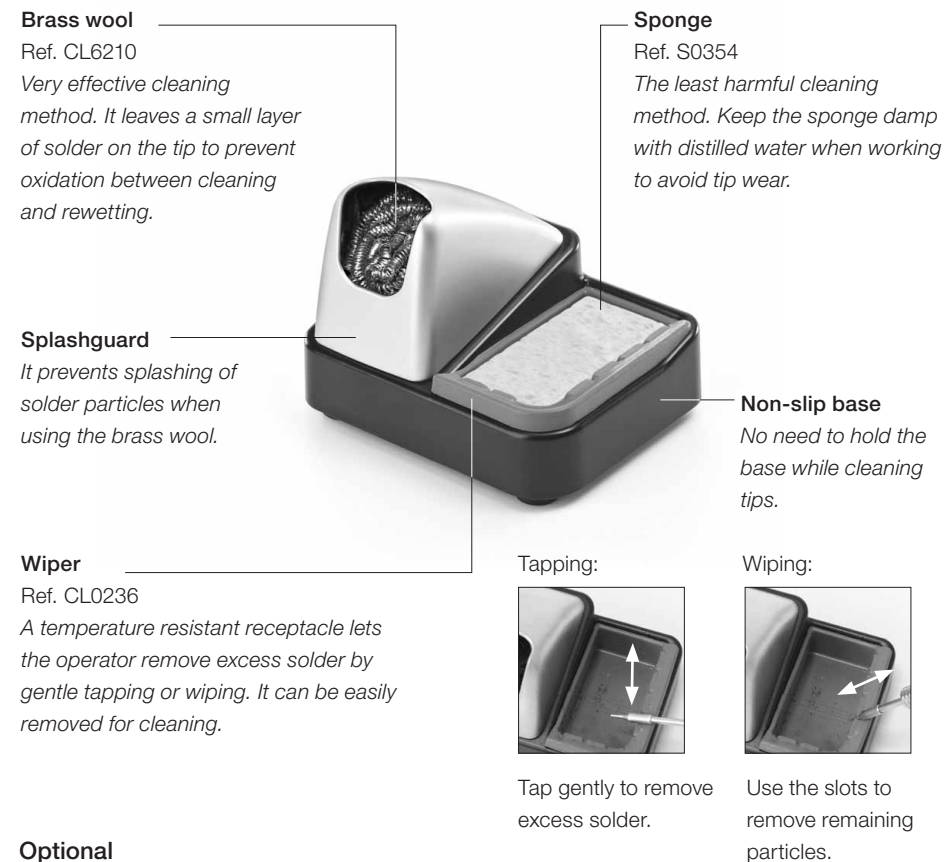


Adjustable Stands



Tip Cleaner

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



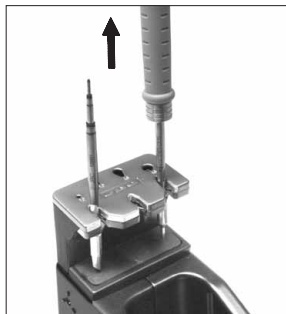
Optional



T245 Changing Cartridges

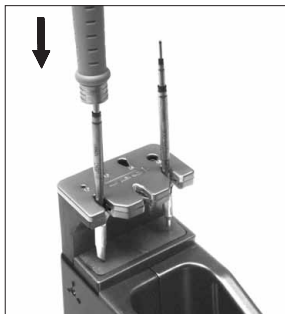
Save time and change cartridges safely without switching the station off.

1. Removing



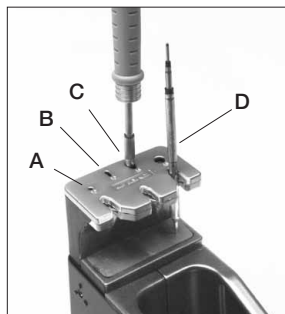
Place the handle in the extractor and pull to remove the cartridge.

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.

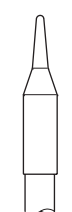
*Important

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



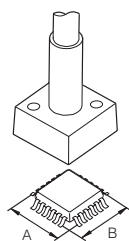
Chisel



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.

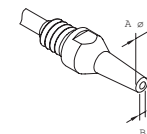
2. Inserting

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

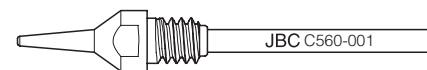


Compatible Tips

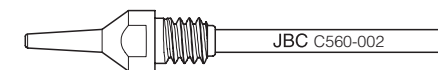
The DR560 works with C560 tips. Find the model that best suits your desoldering needs in jbctools.com. Here are some C560 tips in real size (in mm):



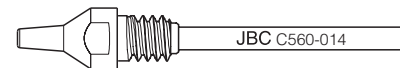
C560-001 ØA=1,4 ØB=0,6 Ømax. pin=0,4



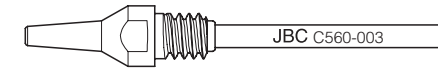
C560-002 ØA=1,8 ØB=0,8 Ømax. pin=0,6



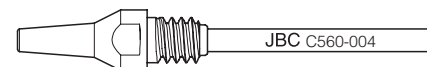
C560-014 ØA=2,5 ØB=0,8 Ømax. pin=0,6



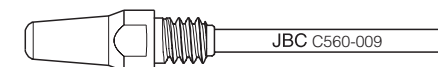
C560-003 ØA=2,7 ØB=1 Ømax. pin=0,8



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.

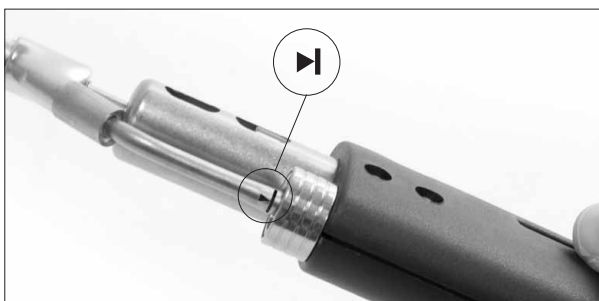


3. Placing

Place the new Heating Element and follow the steps conversely.

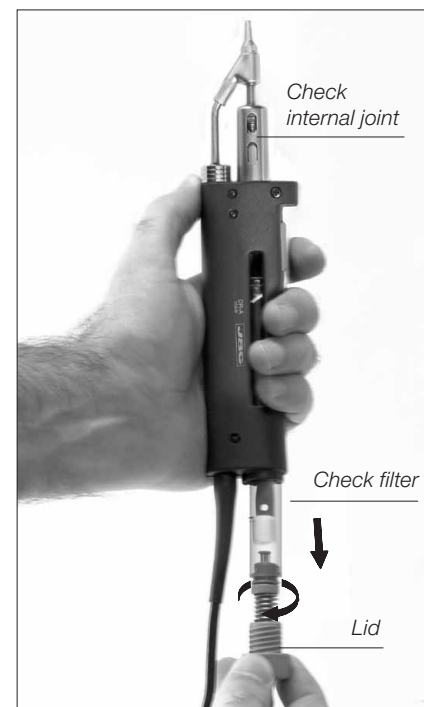
Important

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



DR560 Tin Deposit Cleaning

1. Removing



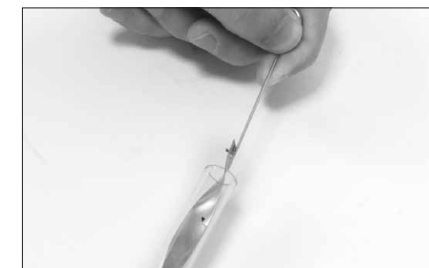
The lid must be removed with the DR560 in vertical position.

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.

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.



DR560 Tip Care

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



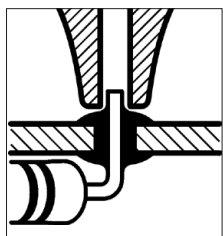
Important

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

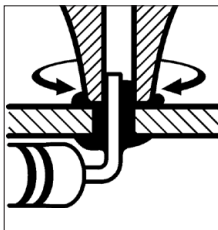
Use a tip with a larger diameter than the pad to achieve maximum aspiration and thermal efficiency.

1. Placing



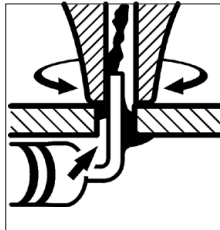
Place the tip on the component terminal.

2. Rotating



When the solder liquefies, gently rotate the tip so that the component 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.

MVE Initial Setup

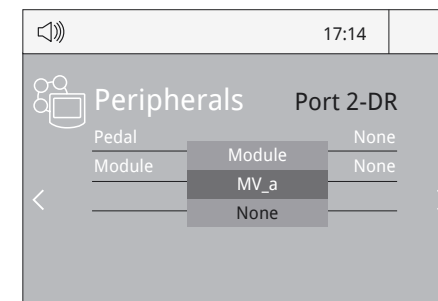


Peripherals

After connecting the module, enter the **Peripherals** Menu and select the station port which you want to join with it.

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. MV_a, MV_b,...)

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

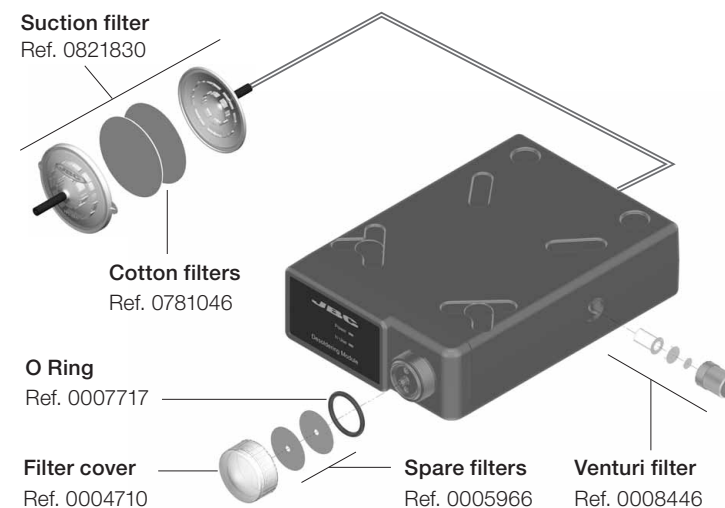


MVE Changing the pump filters

- Keep the casing clean by using a damp cloth. 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.

2. Sleep

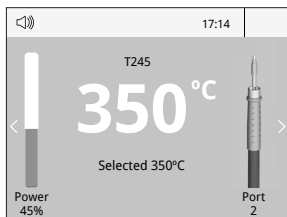


When the tool is in the stand, the temperature falls to 180°C / 360°F (preset sleep temperature).

3. Hibernation



Long time in the stand
After longer periods of inactivity (pre-set to 30 min.), the power is cut off and the tool cools down to room temperature.



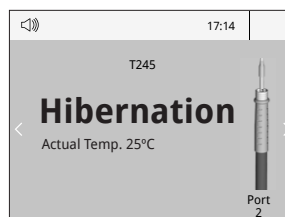
Tools Menu:

- Set temperature limits
- Select temperature levels



Tools Menu:

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

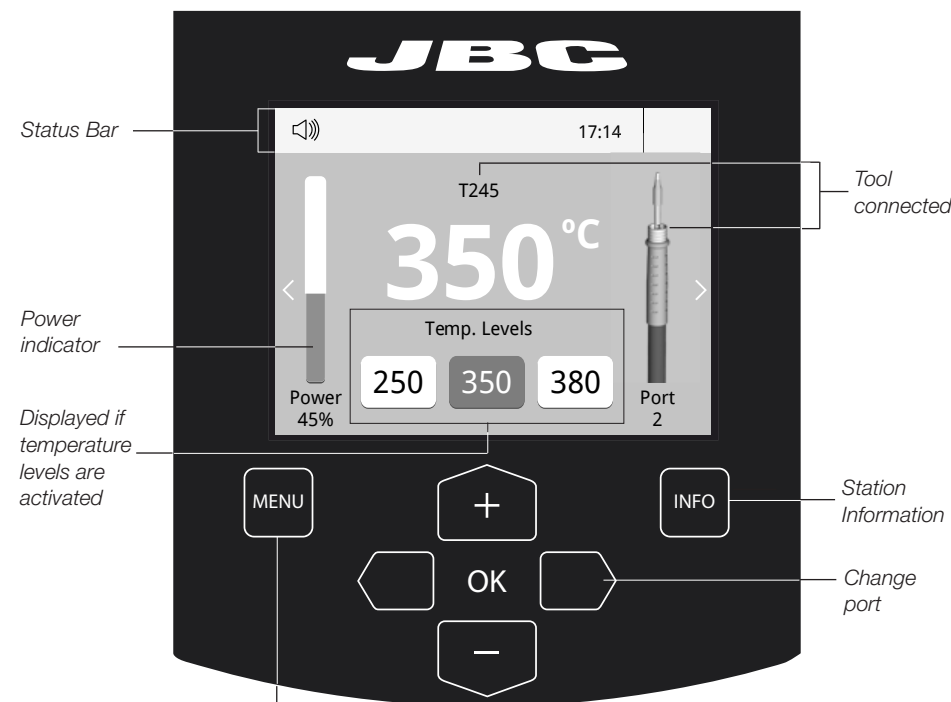


Tools Menu:

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

Work Screen

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



Menu Options

Press INFO for each parameter description.



Station



Tools



Counters



Peripherals



Graphics



Reset

System notifications (Status Bar)

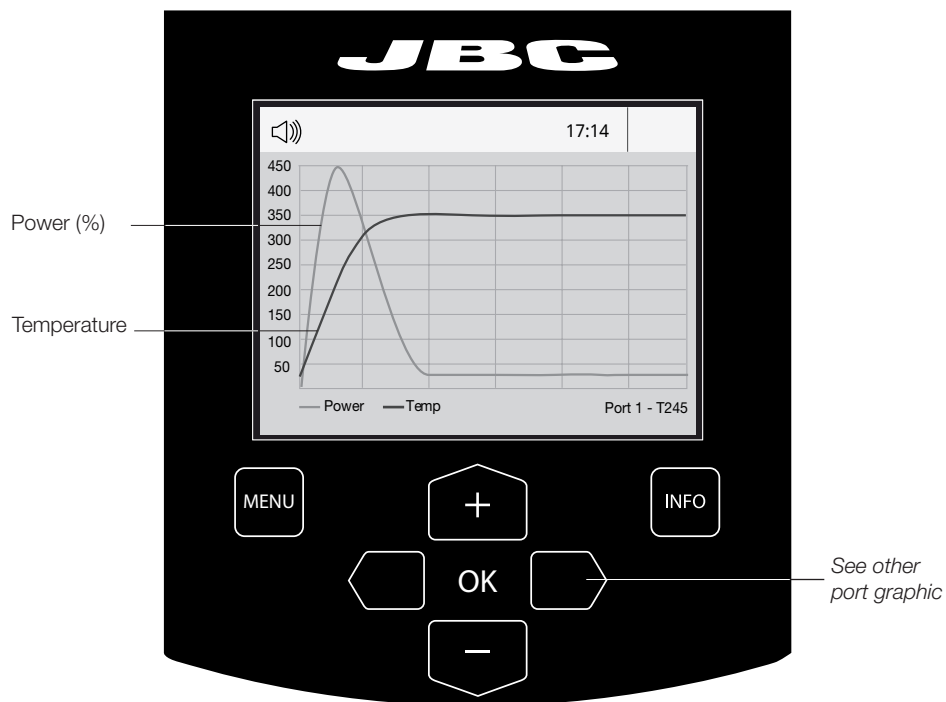
- USB flash drive is connected.
- Station is controlled by a PC.
- Station is controlled by a robot.
- Station software update. Press INFO to start the process.
- Warning. Press INFO for failure description.
- Error. Press INFO for failure description, the type of error and how to proceed.

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 start saving your soldering process in csv format.



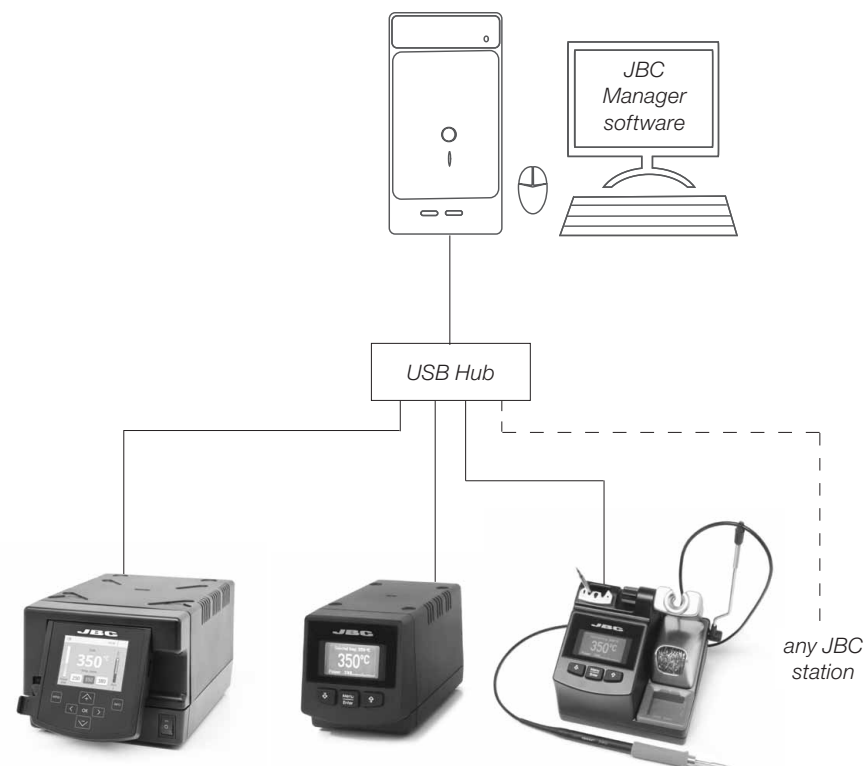
Soldering Net

Remotely manage and monitor as many stations as your Windows 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:

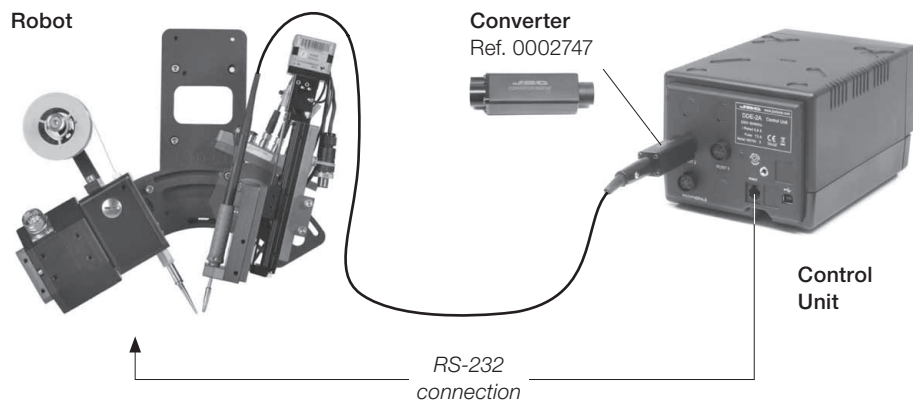
- Set all the station parameters from your PC.
- Organize groups of stations and set all their parameters at the same time.
- Store specific configurations for later uses.
- Analyze the soldering graphics of the stations on your PC and export them.



Working with Robots

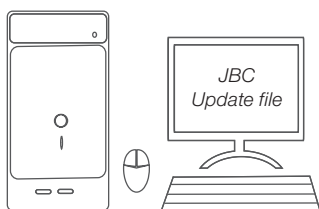
Manage and monitor the station using a Robotic system.

1. Connect the tool to the station port by means of the Converter.
2. Connect your Robot system to the Robot connector (RJ12) of the station.
DB9-RJ12 Adapter 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.
The icon  is displayed while updating.



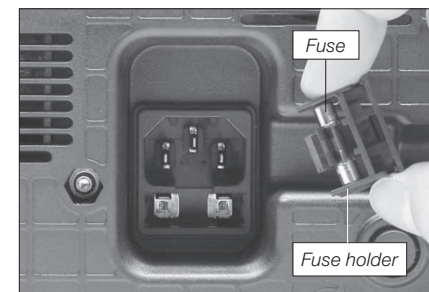
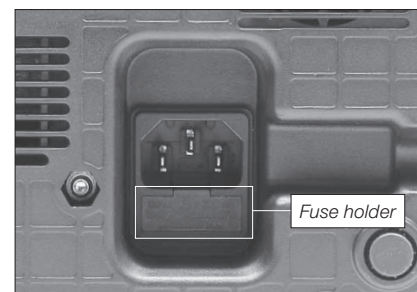
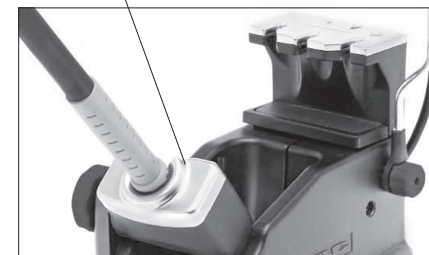
Maintenance

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 inflammable 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 Pneumatic Pump

DDVE-1A / DDVE-2A / DDVE-9A

- Total weight: 9.6 Kg (21.2 lb)

DDE-1A 120V 50/60Hz. Input fuse: 4A. Output: 23.5V

DDE-2A 230V 50/60Hz. Input fuse: 2A. Output: 23.5V

DDE-9A 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 °F)
- Idle Temp. Stability (still air) ± 1.5 °C (± 3 °F)
- Tip to ground resistance: <2 ohms
- Tip to ground voltage: <2mV RMS
- Ambient Operating Temperature: 10-40 °C (50-104 °F)
- USB-A / USB-B / Peripherals connectors
- RJ12 connector for Robot

MVE-A

- Weight: 0.9 Kg (1.9 lb)
- Dimensions: 145 x 55 x 225 mm
- Air Pressure supply range: 4-6 Bar
- Vacuum at 6 Bar: 90% / 680 mmHg / 26.8 inHg
- Flow rate: 15 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-1A (120V)
DDE-2A (230V)
DDE-9A (100V)



Pneumatic Desoldering

Module Módulo desoldador
neumático1 unidad
Ref. MVE-A



Tip Cleaner

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



Soft Thermal Insulator Handle

Mango aislante térmico
suave1 unidad
Ref. T245-C



Stand

Soporte1 u.
Ref. AD-SD



Desoldering Iron

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



Stand

Soporte1 u.
Ref. DR-SD



Sponge

Espanja1 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 Red1 unidad
Ref. 0010569 (230V)
0013671 (100/120V)



Stand Cable

Cable del soporte1 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 u.
Ref. 0965760



Tips

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



Tin deposit

Depósito de estaño.....1 u.
Ref. 0812620



Spanner

Llave1 unidad
Ref. 0780550



Filter Box

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



Internal joint Case

Casquillo junta interior.....2 u.
Ref. 0812360



Metal tin deposit

Depósito de metal
para estaño1 unidad
Ref. 0812630



Cartridges

Cartuchos..... 2 unidades
Ref. C245903 (x1)
C245906 (x1)



Filter Box

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



Cleaning stick

Baqueta de limpieza.....1 u.
Ref. 0786640



Venturi Filter

Filtros venturi1 unidad
Ref. 0008446



Cotton Filter

Filtros de algodón1 unidad
Ref. 0781046
Contiene
10 filtros



Suction Filter

Filtro de aspiración1 unidad
Ref. 0821830



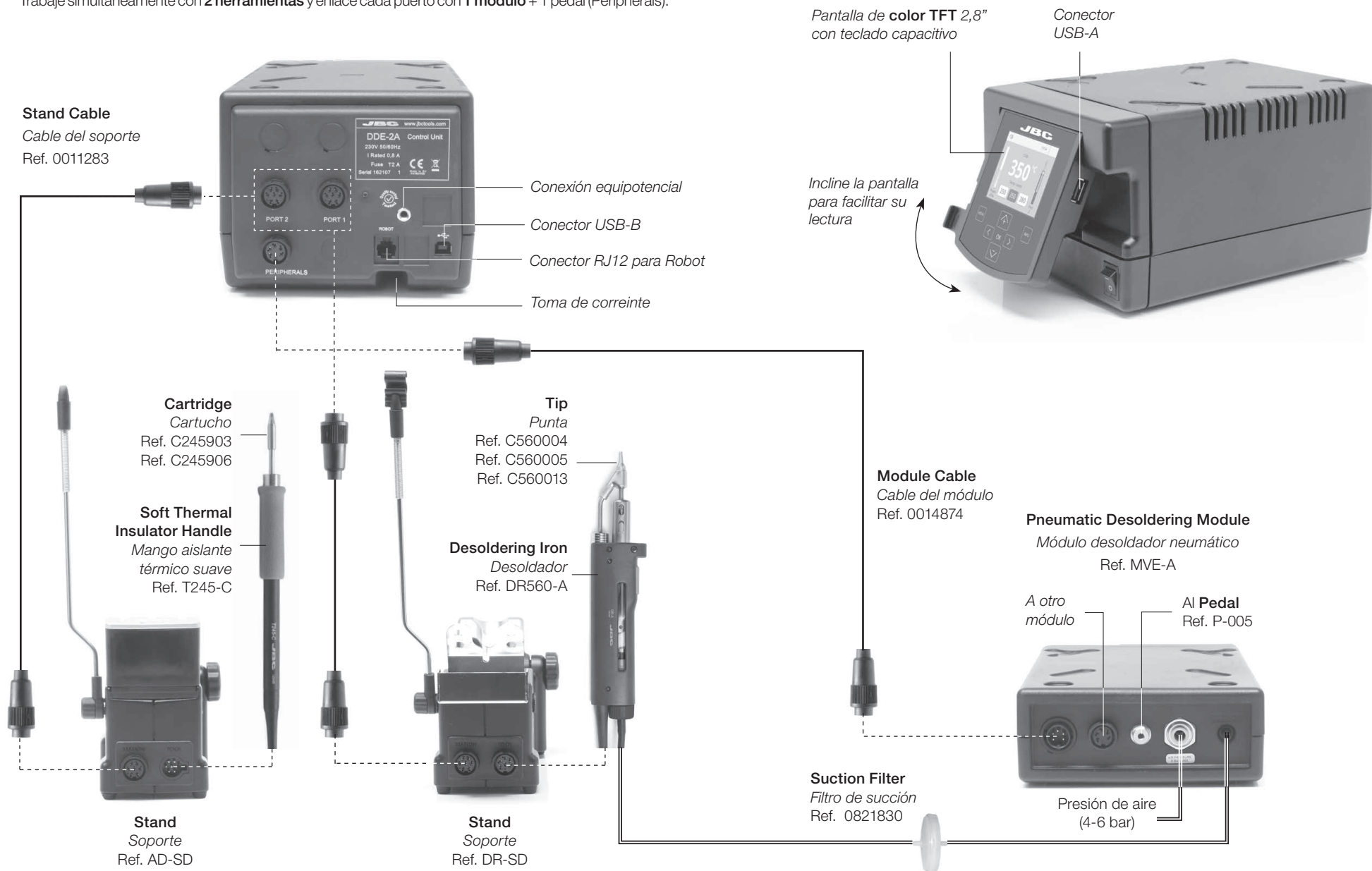
Manual

Ref. 0014686

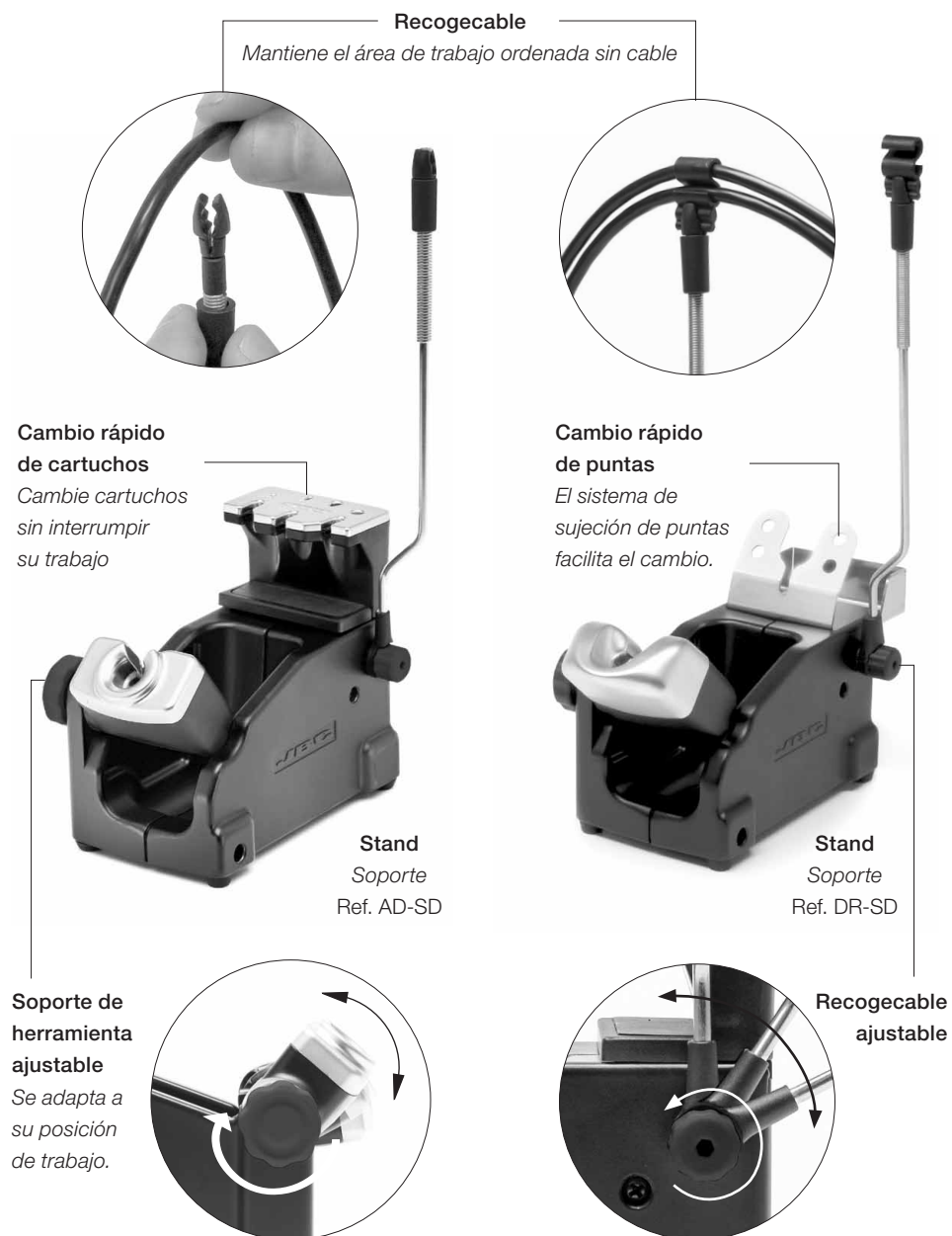


Características

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



Soportes ajustables



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.

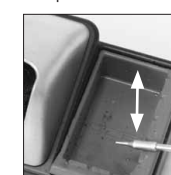
Limpiador

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

Base antideslizante

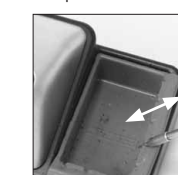
No es necesario sujetar la base al limpiar.

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

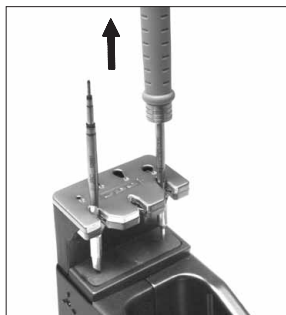
Ref. CL6211



Cambiar cartuchos del T245

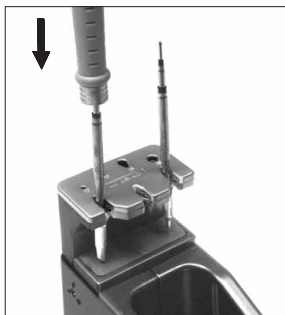
Ahorre tiempo cambiando los cartuchos de forma rápida y segura sin apagar la estación.

1. Retirar



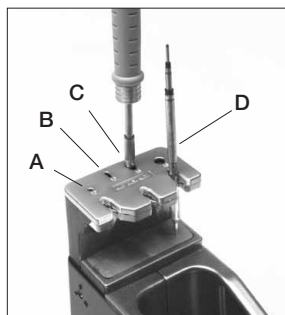
Coloque el soldador en el extractor y tire para retirar el cartucho.

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.

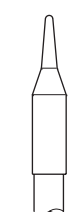
*Importante

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



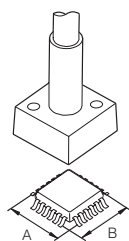
Cinzel



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.

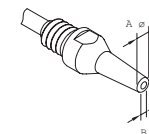
2. Insertar

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

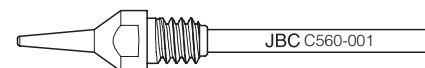


Puntas compatibles

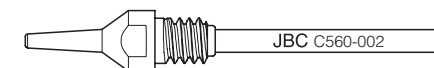
El DR560 funciona con puntas C560. Encuentre el modelo que mejor se adapte a sus necesidades de desoldadura en www.jbctools.com. Algunas de las puntas C560 en tamaño real (mm):



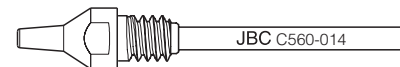
C560-001 ØA=1,4 ØB=0,6 Ømax. pin=0,4



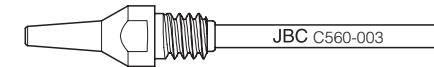
C560-002 ØA=1,8 ØB=0,8 Ømax. pin=0,6



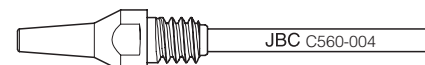
C560-014 ØA=2,5 ØB=0,8 Ømax. pin=0,6



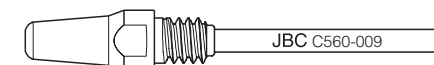
C560-003 ØA=2,7 ØB=1 Ømax. pin=0,8



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.

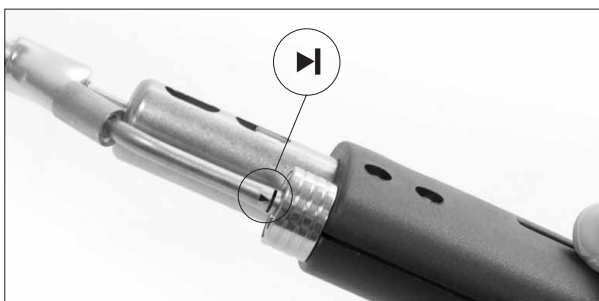


3. Colocar

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



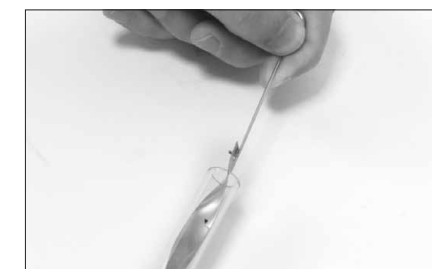
La tapa se debe retirar con el desoldador en posición vertical.

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.

2. Limpiar



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

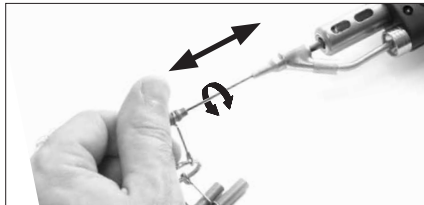
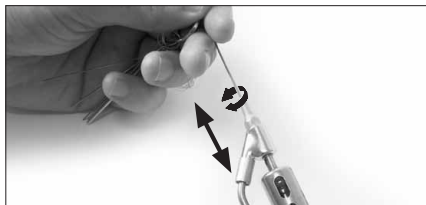


El filtro y la junta interna deben supervisarse para reemplazarlos si fuera necesario, ya sea por exceso de suciedad o por algún daño.



Mantenimiento de puntas del DR560

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



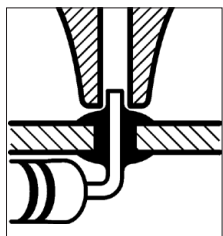
Importante

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

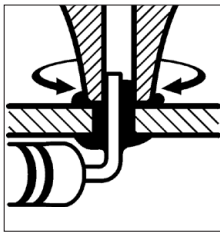
La punta elegida debe tener un diámetro más grande que el pad para conseguir la máxima aspiración posible y el mejor rendimiento térmico.

1. Colocar



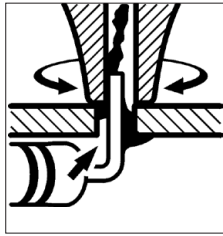
Coloque la punta en el terminal del through-hole tal y como se muestra.

2. Rotar



Cuando la soldadura se lique, 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 algún terminal después de desoldarlo, vuelva a soldarlo con estaño nuevo y repita el proceso de desoldadura.

Puesta en marcha de la bomba MVE

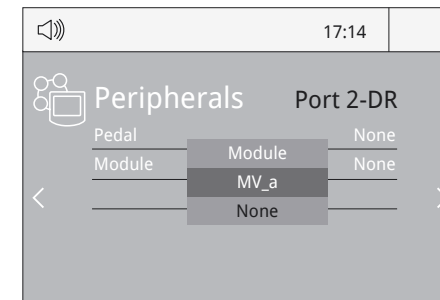


Tras conectar el módulo desoldador neumático (MVE-A), entre en el menú de **Peripherals** y seleccione el puerto con el que desee enlazar el módulo.

Peripherals

1. Seleccione el módulo del listado de conexiones periféricas. Recuerde que su primera conexión se indica como "a", la segunda como "b", etc. (MV_a, MV_b,...)

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



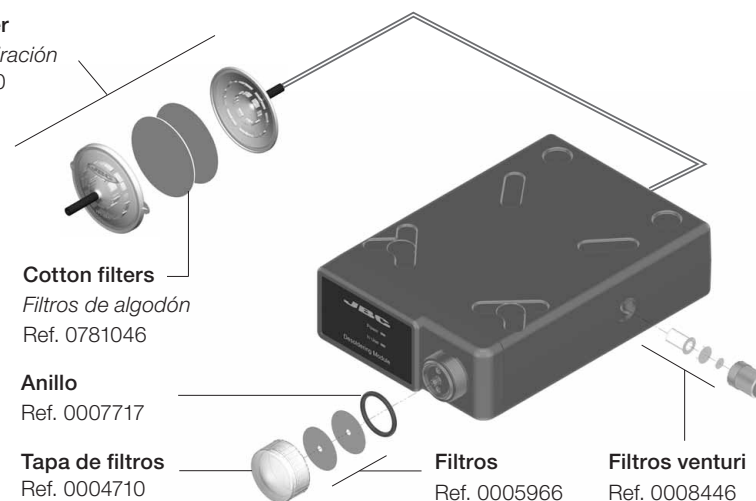
Cambiar los filtros de la bomba MVE

- Mantenga limpia la carcasa con un paño húmedo y 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.

Suction filter

Filtro de aspiración
Ref. 0821830



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 Hibernación 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.

2. Sleep

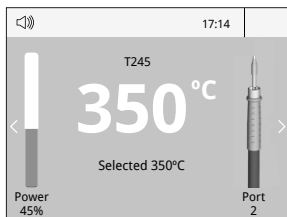


Si la herramienta permanece en el soporte, la temperatura se reduce a 180°C / 360°F (temperatura predefinida).

3. Hibernación



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



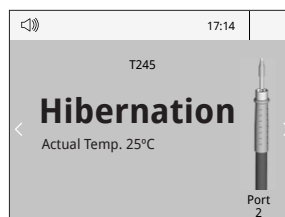
Menú Tools:

- Configure límites de temperatura.
- Seleccione niveles de temperatura.



Menú Tools:

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

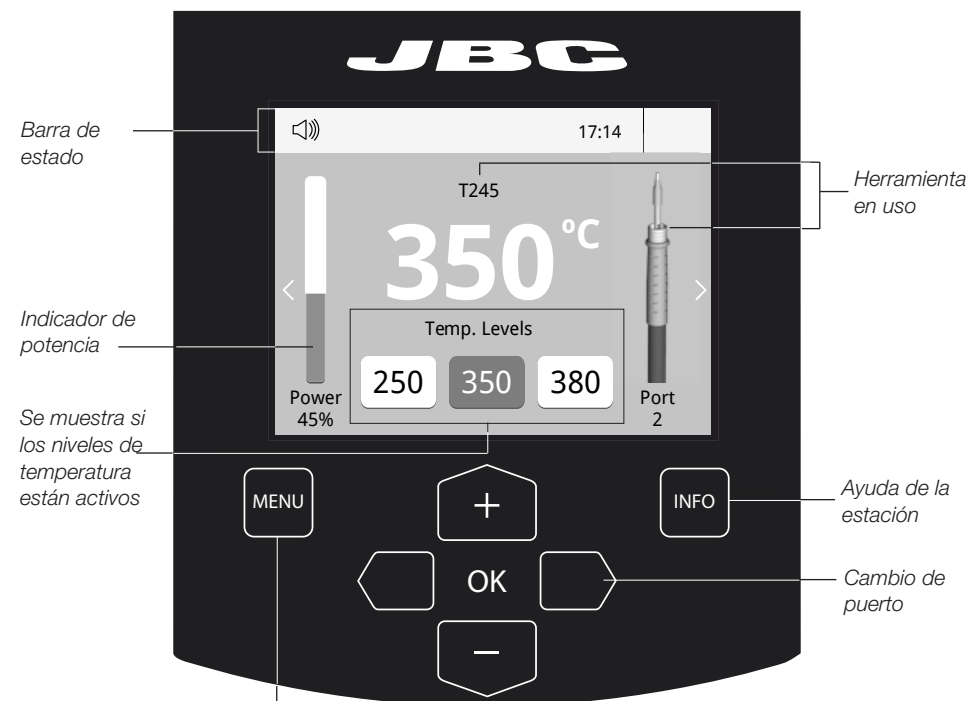


Menú Tools:

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

Pantalla de trabajo

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



Opciones de Menú

Pulse INFO para la descripción de parámetros.



Station



Tools



Counters



Peripherals



Graphics



Reset

Notificaciones (Barra de estado)

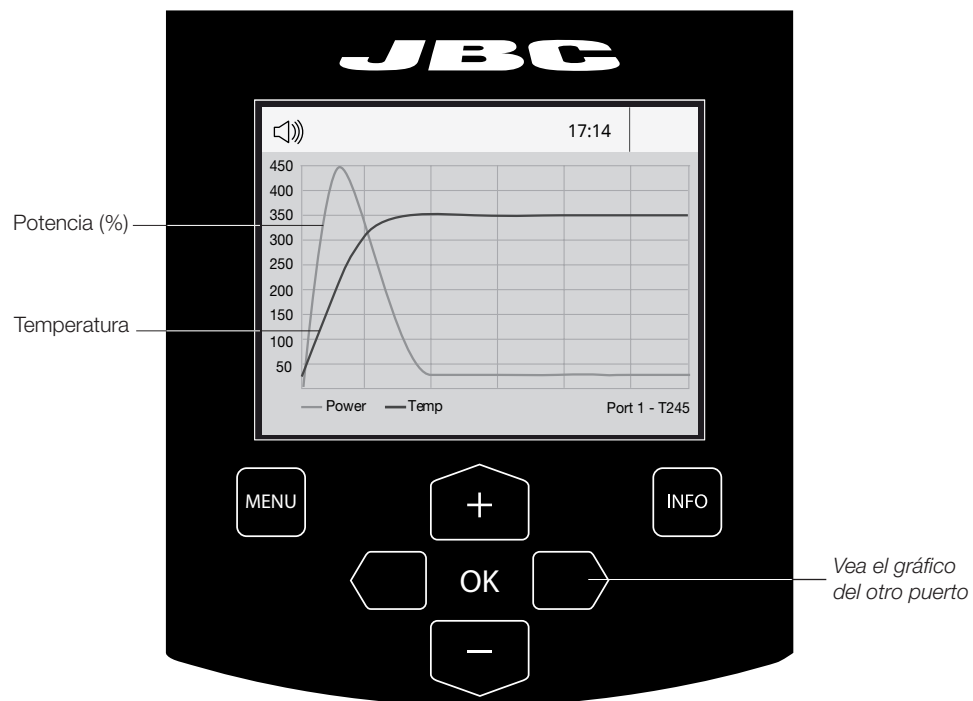
- Unidad de memoria USB conectada.
- Estación controlada por un PC.
- Estación controlada por un robot.
- Actualización del software de la estación. Pulse INFO para iniciar el proceso.
- Aviso. Pulse INFO para la descripción del fallo.
- Error. Pulse INFO para la descripción del fallo, el tipo de error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



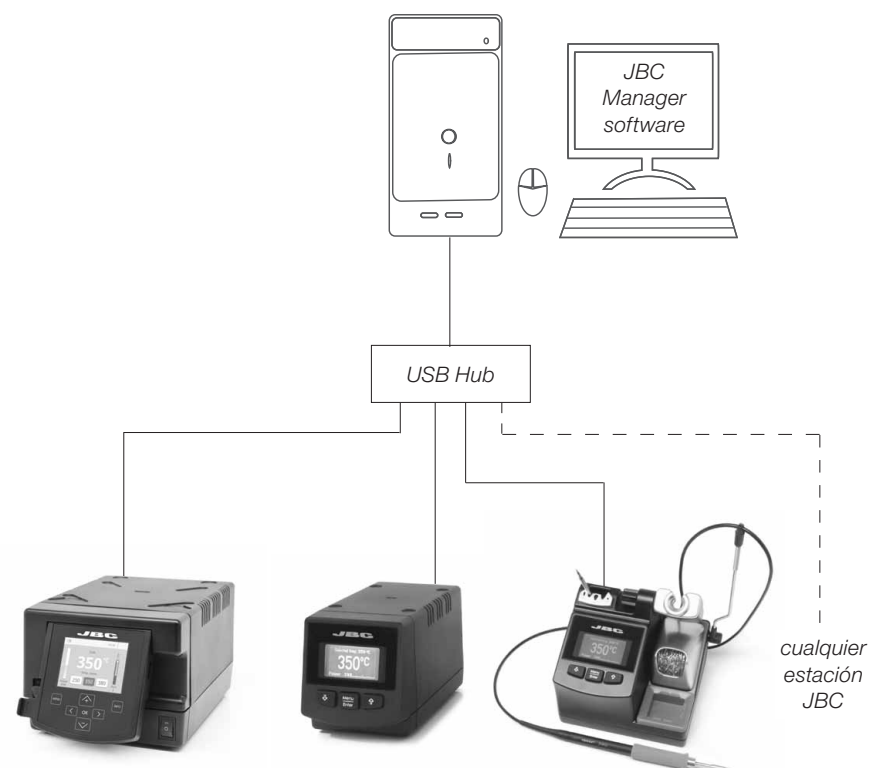
Red de soldadura

Gestione y monitoree 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:

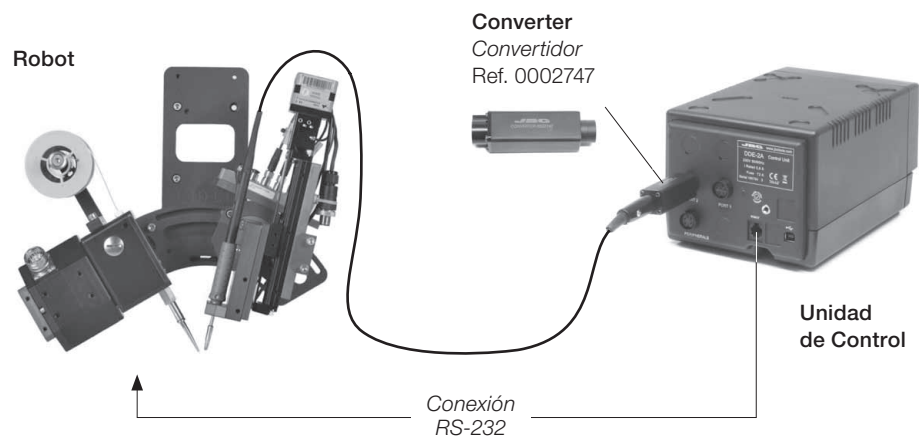
- Configure todos los parámetros de la estación desde su PC.
- Organice grupos de estaciones y configure todos sus parámetros al mismo tiempo.
- Guarde configuraciones específicas para usos posteriores.
- Analice gráficos del proceso de soldadura de las estaciones desde su PC y expórtelos.



Trabajar con Robots

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

1. Conecte la herramienta a la estación utilizando el convertidor.
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.



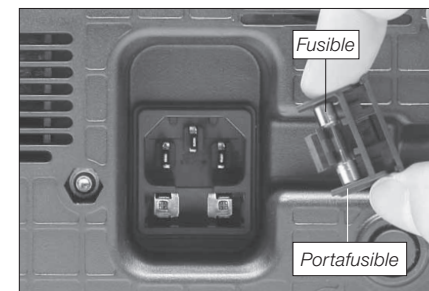
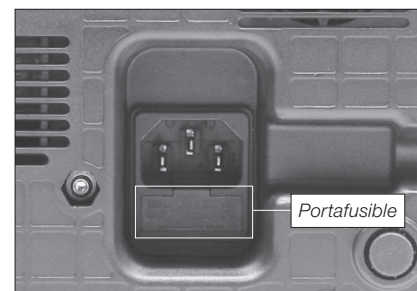
Mantenimiento

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 Hibernación.
- Mantenga la punta limpia y estañada la para evitar su oxidación. Las superficies sucias reducen la transferencia térmica a la soldadura.
- Revise periódicamente los tubos y cables.
- Cambie el fusible fundido de la siguiente manera:



Limpie periódicamente



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 Pneumatic Pump
Estación de reparación con bomba neumática

DDVE-1A / DDVE-2A / DDVE-9A

- Peso total: 9.6 Kg (21.2 lb)

DDE-1A 120V 50/60Hz. Fusible de entrada: 4A. Salida: 23.5V

DDE-2A 230V 50/60Hz. Fusible de entrada: 2A. Salida: 23.5V

DDE-9A 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 °F)

- Estabilidad de temperatura en reposo: ±1.5 °C (±3 °F)

- Resistencia punta a tierra: <2 ohms

- Tensión en punta: <2mV RMS

- Temperatura ambiente de trabajo: 10-40 °C (50-104 °F)

- Conectores USB-A / USB-B / Peripherals (periféricos)

- Conector RJ12 para Robot

MVE-A

- Peso: 0.9 Kg (1.9 lb)

- Dimensiones: 145 x 55 x 225 mm

- Rango de presión de aire: 4-6 Bar

- Vacío a 6 Bar: 90% / 680 mmHg / 26.8 inHg

- Caudal: 15 SLPM

Cumple con las normativas CE

Seguridad ESD

Exploded View · Despiece

DDVE-1A 120V
DDVE-2A 230V
DDVE-9A 100V

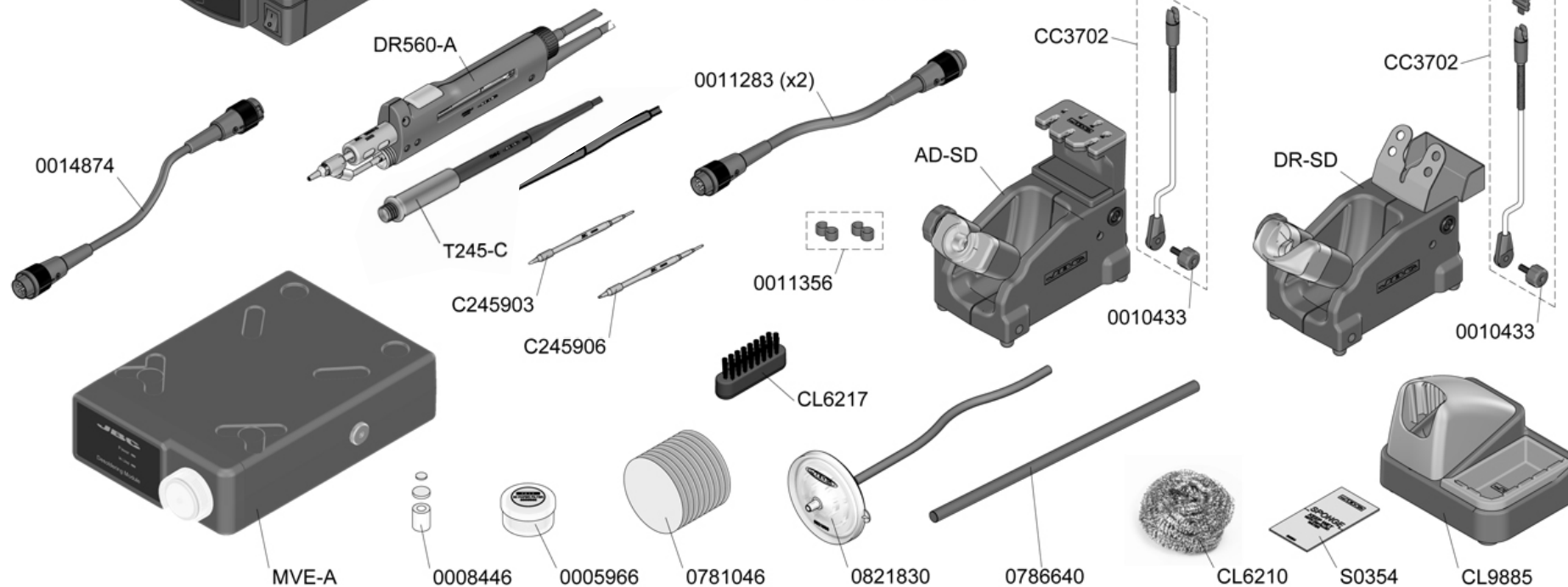
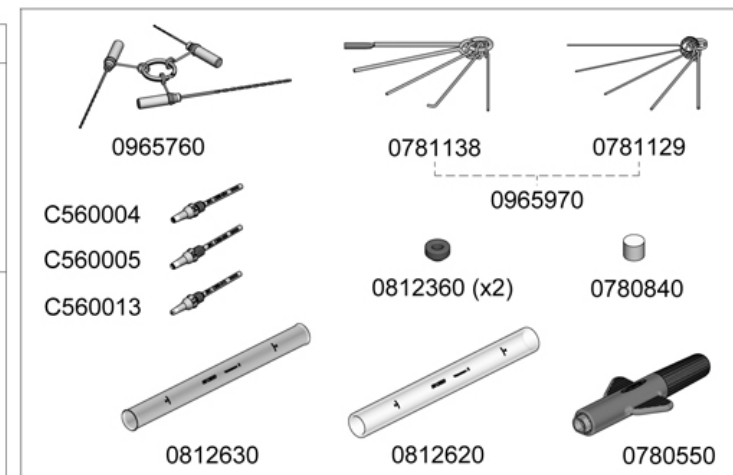
REWORK STATION
WITH PNEUMATIC PUMP

FROM SERE 168459

DDE-1A / DDE-2A / DDE-9A

SPARE PARTS	
DDE-1A / DDE-2A / DDE-9A:	
-REAR CIRCUIT	0015608
-ENCLOSURE	
· TOP	0011035
· BOTTOM	0014567
· FRONT+DISPLAY	0014612
· BACK	0013413
MVE-A:	
-CIRCUIT	0014059
-ENCLOSURE	
· TOP	0014860
· BOTTOM	0014861
· FRONT	0014688
· BACK	0014862
-SOLENOID VALVE	0006813

DDVE-1A 120V FUSE T-4A
DDVE-2A 230V FUSE T-2A
DDVE-9A 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.



This product should not be thrown in the garbage.

In accordance with the European directive 2002/96/EC, 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 2002/96/EC, los equipos electrónicos al final de su vida se deberán recoger y trasladar a una planta de reciclaje autorizada.