



ALE

自动送锡焊台

本快速安装指南适用于以下型号的焊台：

1

含锡丝穿孔的焊台

型号
ALE-908VA (100 V)
ALE-108VA (120 V)
ALE-208VA (230 V)
ALE-910VA (100 V)
ALE-110VA (120 V)
ALE-210VA (230 V)
ALE-912VA (100 V)
ALE-112VA (120 V)
ALE-212VA (230 V)
ALE-915VA (100 V)
ALE-115VA (120V)
ALE-215VA (230 V)
ALE-916VA (100 V)
ALE-116VA (120 V)
ALE-216VA (230 V)

2

不含锡丝穿孔的焊台

型号	型号
ALE-904A (100 V)	ALE-910A (100 V)
ALE-104A (120 V)	ALE-110A (120 V)
ALE-204A (230 V)	ALE-210A (230 V)
ALE-905A (100 V)	ALE-912A (100 V)
ALE-105A (120 V)	ALE-112A (120 V)
ALE-205A (230 V)	ALE-212A (230 V)
ALE-906A (100 V)	ALE-915A (100 V)
ALE-106A (120 V)	ALE-115A (120 V)
ALE-206A (230 V)	ALE-215A (230 V)
ALE-907A (100 V)	ALE-916A (100 V)
ALE-107A (120 V)	ALE-116A (120 V)
ALE-207A (230 V)	ALE-216A (230 V)
ALE-908A (100 V)	ALE-918A (100 V)
ALE-108A (120 V)	ALE-118A (120 V)
ALE-208A (230 V)	ALE-218A (230 V)

热剥器

更多信息请访问
产品主页



生产国: 西班牙

制造商: JBC SOLDERING S.L.

国内分部: 捷毕禧 (上海) 贸易有限公司

地址: 上海市普陀区金沙江路1759号A座607室

电话: +86-21-62566059

其他内容详见说明书

必修遵守安全准则, 以防触电、受伤、火灾或爆炸。

① 含锡丝穿孔

包装清单：



所购焊台 型号	控制主机* 型号	适用锡丝：
ALE-908VA (100 V) ALE-108VA (120 V) ALE-208VA (230 V)	ALE-908UVA (100 V) ALE-108UVA (120 V) ALE-208UVA (230 V)	Ø 0.8 mm/Ø 0.032 in
ALE-910VA (100 V) ALE-110VA (120 V) ALE-210VA (230 V)	ALE-910UVA (100 V) ALE-110UVA (120 V) ALE-210UVA (230 V)	Ø 1.0 mm/Ø 0.040 in
ALE-912VA (100 V) ALE-112VA (120 V) ALE-212VA (230 V)	ALE-912UVA (100 V) ALE-112UVA (120 V) ALE-212UVA (230 V)	Ø 1.2 mm/Ø 0.047 in
ALE-915VA (100 V) ALE-115VA (120 V) ALE-215VA (230 V)	ALE-915UVA (100 V) ALE-115UVA (120 V) ALE-215UVA (230 V)	Ø 1.5 mm/Ø 0.060 in
ALE-916VA (100 V) ALE-116VA (120 V) ALE-216VA (230 V)	ALE-916UVA (100 V) ALE-116UVA (120 V) ALE-216UVA (230 V)	Ø 1.6 mm/Ø 0.063 in

*组长

*根据所购焊台的型号，
包装中包含以上列出的
其中一种控制主机。

注意：

控制主机包装中包含锡丝导管套件，且导向轮已安装在控制主机中。

如需其他锡丝直径对应的其他锡丝导管套件，请查阅 www.jbctools.com/solder-wire-guide-product-2098.html

GALExxV
适用于 ALE250（含锡丝穿孔）的锡丝导管套件

GALExxD
适用于 ALE250 的锡丝导管套件



所有型号的焊台包装中均包含以下物品（每个物品 1 件）：



ALE250 自动送锡手柄
料号 ALE250-A



ALE250 的 ALES 支架
自动送锡手柄
料号 ALE-SA



C250403 圆锥弯型烙铁头 Ø 1
料号 C250403

② 不含锡丝穿孔

包装清单



焊台 型号	控制主机* 型号	适用锡丝:
ALE-904A (100 V) ALE-104A (120 V) ALE-204A (230 V)	ALE-904UA (100 V) ALE-104UA (120 V) ALE-204UA (230 V)	锡丝 Ø 0.38 - 0.4 mm/0.015 - 0.016 in
ALE-905A (100 V) ALE-105A (120 V) ALE-205A (230 V)	ALE-905UA (100 V) ALE-105UA (120 V) ALE-205UA (230 V)	锡丝 Ø 0.45 - 0.56 mm/0.018 - 0.022 in
ALE-906A (100 V) ALE-106A (120 V) ALE-206A (230 V)	ALE-906UA (100 V) ALE-106UA (120 V) ALE-206UA (230 V)	锡丝 Ø 0.6 - 0.64 mm/0.023 - 0.025 in
ALE-907A (100 V) ALE-107A (120 V) ALE-207A (230 V)	ALE-907UA (100 V) ALE-107UA (120 V) ALE-207UA (230 V)	锡丝 Ø 0.7 - 0.78 mm/0.028 - 0.031 in
ALE-908A (100 V) ALE-108A (120 V) ALE-208A (230 V)	ALE-908UA (100 V) ALE-108UA (120 V) ALE-208UA (230 V)	锡丝 Ø 0.8 - 0.82 mm/0.032 - 0.033 in
ALE-910A (100 V) ALE-110A (120 V) ALE-210A (230 V)	ALE-910UA (100 V) ALE-110UA (120 V) ALE-210UA (230 V)	锡丝 Ø 0.9 - 1.1 mm/0.036 - 0.044 in
ALE-912A (100 V) ALE-112A (120 V) ALE-212VA (230 V)	ALE-912UA (100 V) ALE-112UA (120 V) ALE-212UA (230 V)	锡丝 Ø 1.14 - 1.27 mm/0.045 - 0.051 in
ALE-915A (100 V) ALE-115A (120 V) ALE-215A (230 V)	ALE-915UA (100 V) ALE-115UA (120 V) ALE-215UA (230 V)	锡丝 Ø 1.5 - 1.57 mm/0.06 - 0.063 in
ALE-916A (100 V) ALE-116A (120 V) ALE-216A (230 V)	ALE-916UA (100 V) ALE-116UA (120 V) ALE-216UA (230 V)	锡丝 Ø 1.6 - 1.63 mm/0.063 - 0.065 in
ALE-918A (100 V) ALE-118A (120 V) ALE-218A (230 V)	ALE-918UA (100 V) ALE-118UA (120 V) ALE-218UA (230 V)	锡丝 Ø 1.8 mm/0.073 in

*和
长

*根据所购焊台的型号，
包装中包含以上列出的
其中一种控制主机。

所有型号的焊台包装中均包含以下物品（每个物品 1 件）：



P405 踏板
料号 P-405



SCH 烙铁头座
料号 SCH-A



PLR195 烙铁头取装钳
料号 PLR195

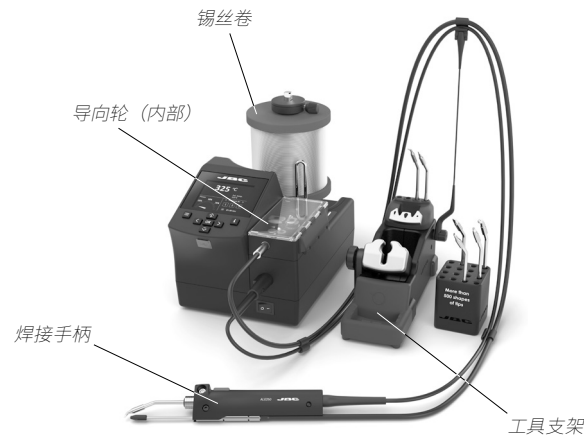
安装

在开始工作之前，必须先装好锡丝卷*，并将支架、手柄和电源线连接到控制主机。

按照指南中的组装步骤操作。

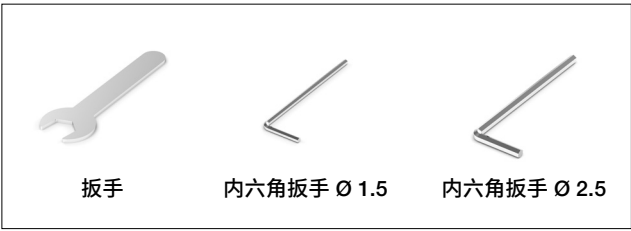
注意：锡丝直径必须与购买的 ALE 型号相匹配。确保锡丝直径与 ALE 控制主机中安装的导向轮相兼容。

*不包含锡丝卷。



所需工具

所需工具在控制主机上。



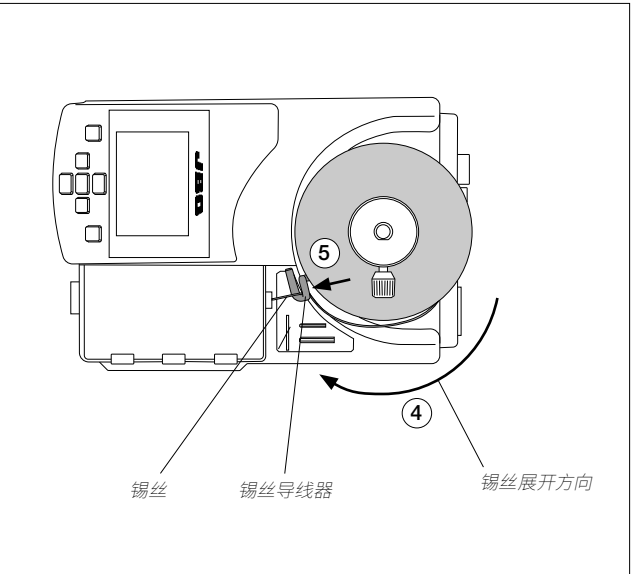
步骤 1 组装锡丝卷

拧松锡丝卷的锁紧螺丝 (1) 并从轴 (2) 上卸下锡丝卷锁紧装置。

将锡丝卷安装到轴 (3) 上。

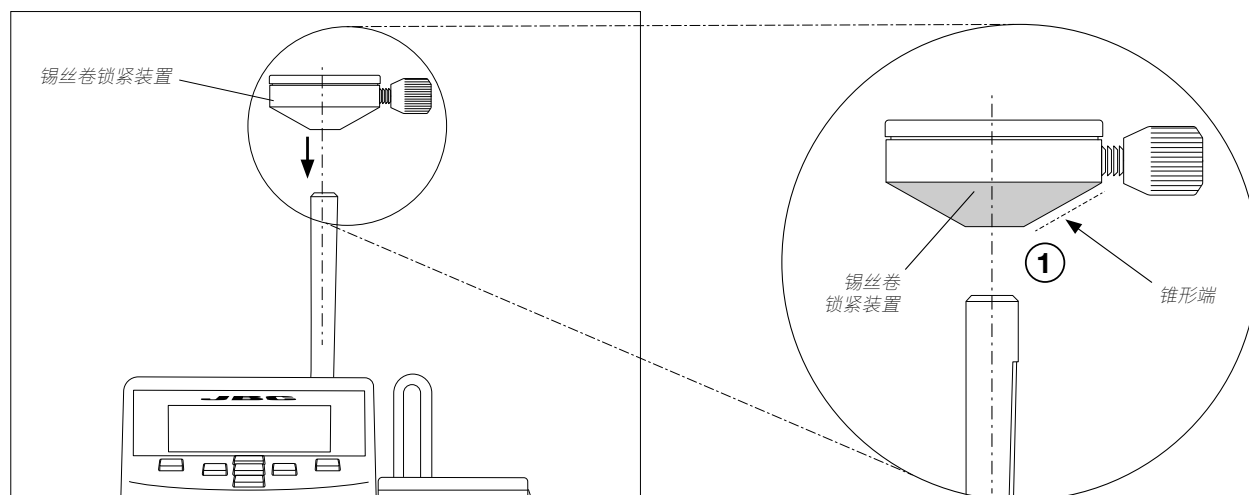
安装锡丝卷时应从上方俯视，确保锡丝从送锡装置一侧 (4) 展开。

然后将锡丝穿过导线器 (5)。



步骤 2 组装锡丝卷锁紧装置

组装锡丝卷锁紧装置时，其锥形端必须朝下 (1)。

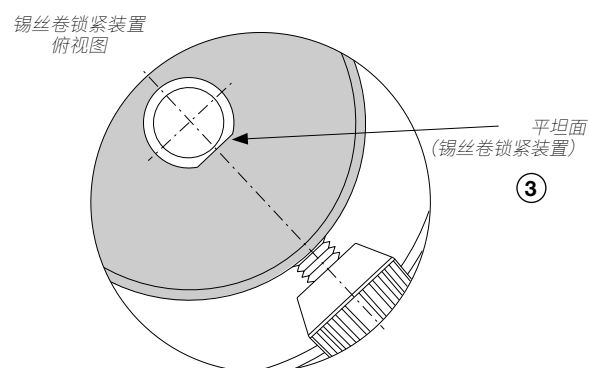
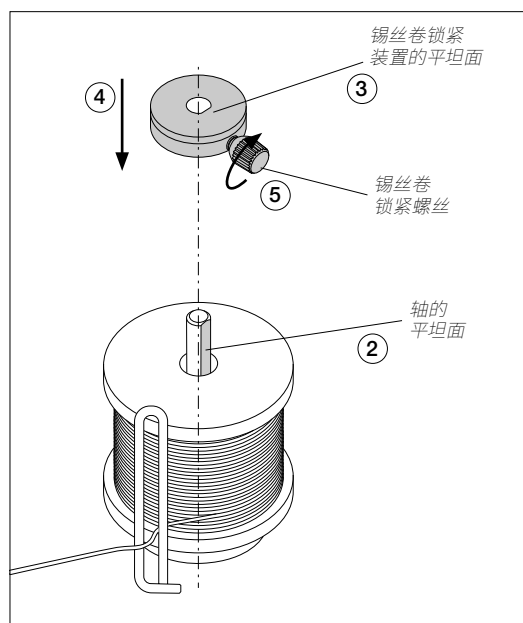


将轴的平坦面 (2) 与锡丝卷锁紧装置 (3) 的内部平坦面对齐。

将锡丝卷锁紧螺丝略微向外拧出，确保不会与轴发生碰撞。

将锡丝卷锁紧装置重新组装到轴 (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)。

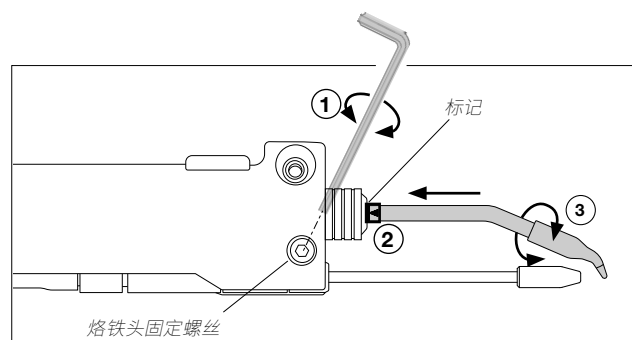


步骤 3 组装烙铁头

⚠ 为了安全地组装/更换烙铁头，请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)，将烙铁头插入至标记 **┐** (2) 处。**重要注意事项：**插入烙铁头时，请务必确保完全插入，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 组装导管套件

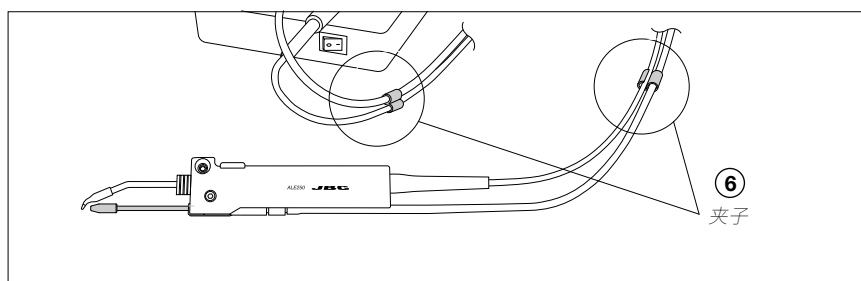
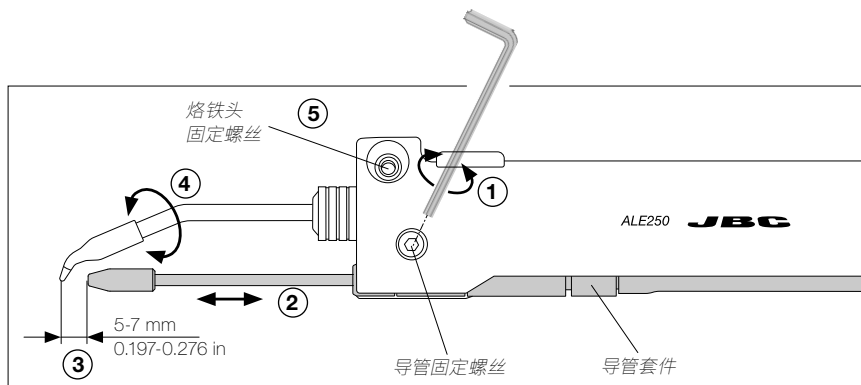
拧松导管套件固定螺丝 (1) 并插入导管套件。

调整导管长度 (2)。在焊嘴和出锡口 (3) 之间留下 5 至 7 mm (0.197 至 0.276 in) 的空隙。

如有必要，调整烙铁头焊嘴方向 (4)，使其与锡丝出口相匹配。要执行此操作，请拧松烙铁头固定螺丝并在完成后重新拧紧 (5)。

调整好导管套件位置后，拧紧导管固定螺丝 (1)。

为了便于操作，可使用夹子 (6) 将导管与工具线缆固定在一起。

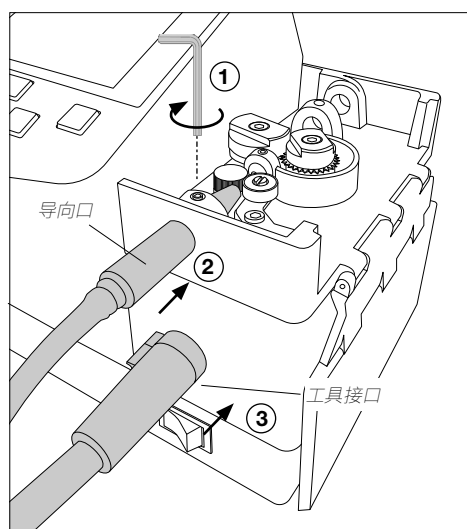


步骤 5 组装工具

按照以下步骤将工具连接到控制主机：

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

然后插入工具接口 (3)。



ALE250
自动送锡手柄



步骤 6 安装支架、踏板及电源线

在控制主机的背面，插入支架连接线、踏板连接线和电源线。



步骤 7 设置焊台

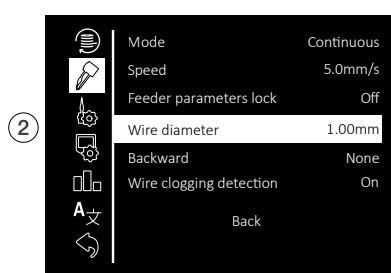
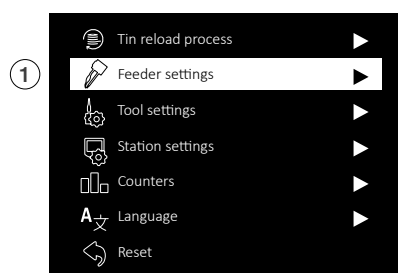
拿起工具或将其放在支架中，并开启焊台电源。⚠️ 请务必小心，烙铁头焊嘴会变得更烫。

重要注意事项：

为了确保正确操作，所选锡丝的直径必须与组装在 ALE 上的导管套件及其组件（导向轮、固定夹和导口）的直径相匹配。如需其他锡丝直径对应的导管套件，请查阅 www.jbctools.com/solder-wire-guide-kit-product-2098.html

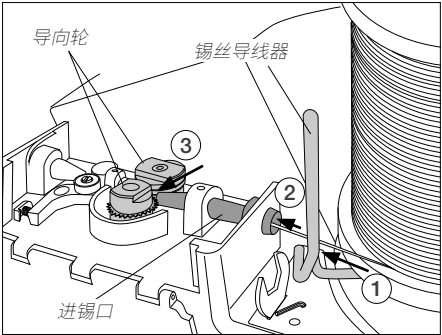


要更改锡丝直径，请按  以进入主菜单，然后选择“Feeder Settings” (1)，再选择“Wire Diameter” (2)，并将值调整为当前的锡丝直径。



步骤 8 装载锡丝

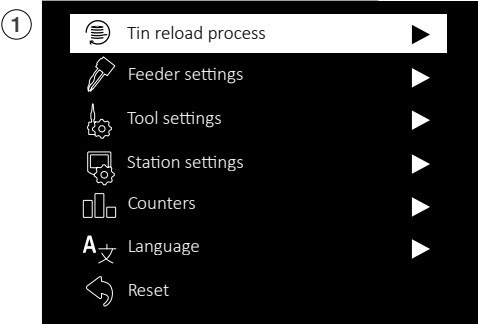
确保锡丝穿过锡丝导线器 (1)。将锡丝引入进锡口 (2)，直至其到达导向轮 (3)。



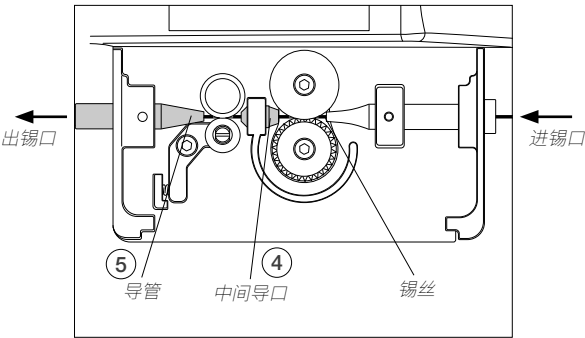
选择“Tin Reloaded Process” (1)，然后按住 ，以送入锡丝，直至锡丝从出锡口出来。

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。

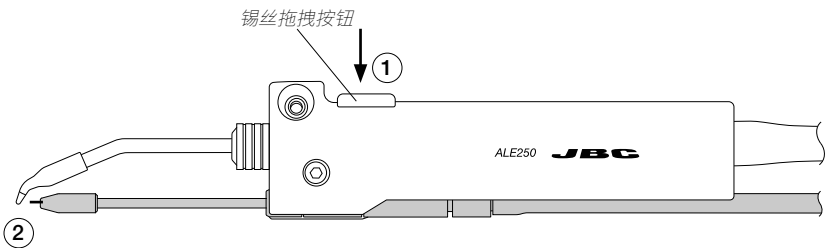


确保锡丝通过中间导口 (4) 进入导管 (5)。



锡丝进料

通过按压拖拽按钮 (1)，向前移动锡线，直到锡丝从焊嘴 (2) 出来。



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



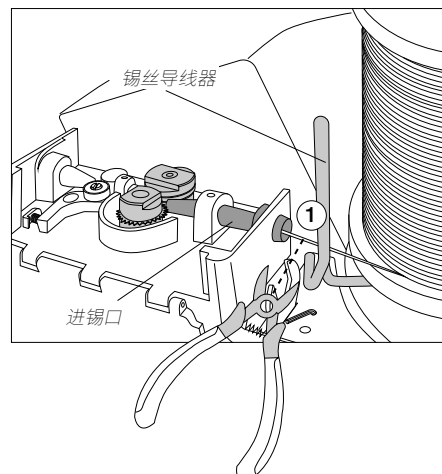
步骤 9 卸载锡丝

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。

要将锡丝从工具和导管中取出，请用手抓住工具并按住 ，直至锡丝停止向前移动。

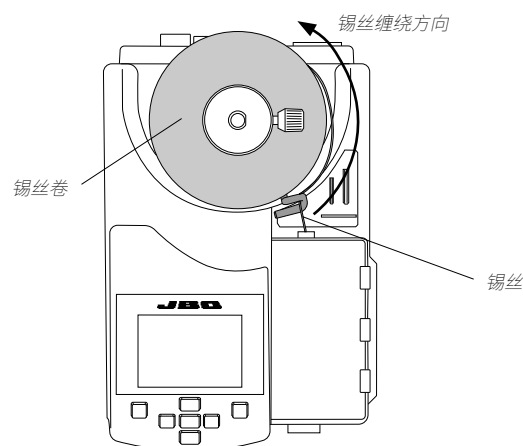
用钳子夹住从出锡口出来的锡丝，然后用力拉，直到完全拔出。



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，也可以按照上文所述适用于含锡线穿孔的卸载步骤操作。

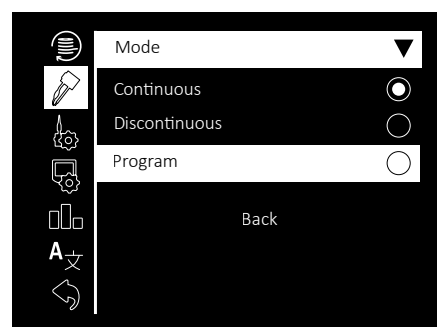
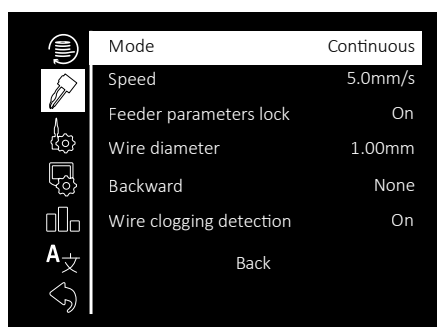


步骤 9 控制过程

送锡设置模式

根据所选的模式，“Feeder Settings”中的可用参数会有所不同。

支持的模式包括“持续”、“非持续”和“编程”模式。按下  以进入主菜单，选择“Feeder Settings” (1)，然后选择“Mode” (2)。如需了解更多详细信息，请查看 ALE 控制主机手册或访问 JBC 网站 www.jbctools.com/auto-feed-stations.html



如需了解更多详细信息，请查看 ALE 控制主机使用手册，
下载网址为 www.jbcsoldering.cn/ale-automatic-feed-soldering-control-unit-chi



访问 ALE 控制
主机产品页面

备注

www.jbctools.com

备注

[illegible]

规格

ALE		
自动送锡焊台		
含锡丝穿孔	不含锡丝穿孔	
适用于锡丝 Ø 0.8 mm/ Ø 0.032 in	适用于锡丝 Ø 0.38 - 0.4 mm/ Ø 0.015 - 0.016 in	适用于锡丝 Ø 0.90 - 1.10 mm/ Ø 0.036 - 0.044 in
ALE-908VA (100 V)	ALE-904A (100 V)	ALE-910A (100 V)
ALE-108VA (120 V)	ALE-104A (120 V)	ALE-110A (120 V)
ALE-208VA (230 V)	ALE-204A (230 V)	ALE-210A (230 V)
适用于锡丝 Ø 1.0 mm/ Ø 0.040 in	适用于锡丝 Ø 0.46- 0.56 mm/ Ø 0.018 - 0.022 in	适用于锡丝 Ø 1.14 - 1.27 mm/ Ø 0.045 - 0.051 in
ALE-910VA (100 V)	ALE-905A (100 V)	ALE-912A (100 V)
ALE-110VA (120 V)	ALE-105A (120 V)	ALE-112A (120 V)
ALE-210VA (230 V)	ALE-205A (230 V)	ALE-212A (230 V)
适用于锡丝 Ø 1.2 mm/ Ø 0.047 in	适用于锡丝 Ø 0.6 - 0.64 mm/ Ø 0.023 - 0.025 in	适用于锡丝 Ø 1.5 - 1.57 mm/ Ø 0.06 - 0.062 in
ALE-912VA (100 V)	ALE-906A (100 V)	ALE-915A (100 V)
ALE-112VA (120 V)	ALE-106A (120 V)	ALE-115A (120 V)
ALE-212VA (230 V)	ALE-206A (230 V)	ALE-215A (230 V)
适用于锡丝 Ø 1.5 mm/ Ø 0.060 in	适用于锡丝 Ø 0.7 - 0.78 mm/ Ø 0.028 - 0.031 in	适用于锡丝 Ø 1.6 - 1.63 mm/ Ø 0.063 - 0.065 in
ALE-915VA (100 V)	ALE-907A (100 V)	ALE-916A (100 V)
ALE-115VA (120V)	ALE-107A (120 V)	ALE-116A (120 V)
ALE-215VA (230 V)	ALE-207A (230 V)	ALE-216A (230 V)
适用于锡丝 Ø 1.6 mm/ Ø 0.063 in	适用于锡丝 Ø 0.80 - 0.82 mm/ Ø 0.032 - 0.033 in	适用于锡丝 Ø 1.8 mm/ Ø 0.073 in
ALE-916VA (100 V)	ALE-908A (100 V)	ALE-918A (100 V)
ALE-116VA (120 V)	ALE-108A (120 V)	ALE-118A (120 V)
ALE-216VA (230 V)	ALE-208A (230 V)	ALE-218A (230 V)
对于所有 ALE 焊台：		
- 包装尺寸/重量：	545 x 345 x 275 mm/6.72 kg	
(长x宽x高)	21.46 x 13.58 x 10.83 in/14.82 lb	
符合 CE 标准。		
ESD 安全标准。		



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。