



ALE

Stacja lutownicza z podajnikiem automatycznym

Niniejsza skrócona instrukcja dotyczy następujących numerów katalogowych:

1

Stacja **z** perforacją na drut lutowniczy

Nr
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 (120 V)
ALE-215VA (230 V)
ALE-916VA (100 V)
ALE-116VA (120 V)
ALE-216VA (230 V)

2

Stacja **bez** perforacji na drut lutowniczy

Nr	Nr
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)

Stacja

Zobacz stronę produktu



Przewodnik wideo

Obejrzyj wideo z montażem produktu



1 Z perforacją na drut lutowniczy

Lista zawartości:



Zakupiona stacja Nr prod.	Moduł sterowania * Nr prod.	Przystosowane dla drutu lutowniczego:
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 cala
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 cala
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 cala
ALE-915VA (100 V) ALE-115VA (120V) ALE-215VA (230 V)	ALE-915UVA (100 V) ALE-115UVA (120V) ALE-215UVA (230 V)	Ø 1,5 mm / Ø 0,060 cala
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 cala

↓ Zawartość* ↓

*Jeden z wymienionych modułów sterujących jest dołączony odpowiednio do numeru zakupionej stacji.

Uwaga:

W opakowaniu modułu sterowania zawarty jest zestaw prowadzący drut lutowniczy, a kółka prowadzące są już zamontowane w module sterowania.

Inne zestawy prowadzące drut dla innych średnic drutu lutowniczego są dostępne na stronie www.jbctools.com/solder-wire-guide-product-2098.html

GALExxV
Zestaw prowadzący drut lutowniczy dla ALE250 z perforacją

GALExxD
Zestaw prowadzący drut lutowniczy dla ALE250



Do zakupionej stacji dołączone są poniższe elementy (1 sztuka każdej pozycji):



Lutownica z podajnikiem automatycznym
ALE250
Nr prod. ALE250-A



ALES Stojak dla ALE250
Lutownica z podajnikiem automatycznym
Nr prod. ALE-SA



C250403 Grot stożkowy wygięty Ø 1
Nr prod. C250403

2 **Bez** perforacji na drut lutowniczy

Lista zawartości:



Stacja Nr	Moduł sterowania *	Przystosowane dla drutu lutowniczego:
ALE-904A (100 V) ALE-104A (120 V) ALE-204A (230 V)	ALE-904UA (100 V) ALE-104UA (120 V) ALE-204UA (230 V)	drut Ø 0,38 - 0,4 mm / 0,015 - 0,016 cala
ALE-905A (100 V) ALE-105A (120 V) ALE-205A (230 V)	ALE-905UA (100 V) ALE-105UA (120 V) ALE-205UA (230 V)	drut Ø 0,45 - 0,56 mm / 0,018 - 0,022 cala
ALE-906A (100 V) ALE-106A (120 V) ALE-206A (230 V)	ALE-906UA (100 V) ALE-106UA (120 V) ALE-206UA (230 V)	drut Ø 0,6 - 0,64 mm / 0,023 - 0,025 cala
ALE-907A (100 V) ALE-107A (120 V) ALE-207A (230 V)	ALE-907UA (100 V) ALE-107UA (120 V) ALE-207UA (230 V)	drut Ø 0,7 - 0,78 mm / 0,028 - 0,031 cala
ALE-908A (100 V) ALE-108A (120 V) ALE-208A (230 V)	ALE-908UA (100 V) ALE-108UA (120 V) ALE-208UA (230 V)	drut Ø 0,8 - 0,82 mm / 0,032 - 0,033 cala
ALE-910A (100 V) ALE-110A (120 V) ALE-210A (230 V)	ALE-910UA (100 V) ALE-110UA (120 V) ALE-210UA (230 V)	drut Ø 0,9 - 1,1 mm / 0,036 - 0,044 cala
ALE-912A (100 V) ALE-112A (120 V) ALE-212VA (230 V)	ALE-912UA (100 V) ALE-112UA (120 V) ALE-212UA (230 V)	drut Ø 1,14 - 1,27 mm / 0,045 - 0,051 cala
ALE-915A (100 V) ALE-115A (120 V) ALE-215A (230 V)	ALE-915UA (100 V) ALE-115UA (120 V) ALE-215UA (230 V)	drut Ø 1,5 - 1,57 mm / 0,06 - 0,063 cala
ALE-916A (100 V) ALE-116A (120 V) ALE-216A (230 V)	ALE-916UA (100 V) ALE-116UA (120 V) ALE-216UA (230 V)	drut Ø 1,6 - 1,63 mm / 0,063 - 0,065 cala
ALE-918A (100 V) ALE-118A (120 V) ALE-218A (230 V)	ALE-918UA (100 V) ALE-118UA (120 V) ALE-218UA (230 V)	drut Ø 1,8 - 1,63 mm / 0,063 - 0,073 cala

↓ Zawartość *

*Jeden z wymienionych modułów sterujących jest
dołączony odpowiednio do numeru zakupionej
stacji.

Do zakupionej stacji dołączone są poniższe elementy (1 sztuka każdej pozycji):



P405 Pedal
Nr prod. P-405



SCH Uchwyt na grot
Nr prod. SCH-A



PLR195 Szczypce do ekstrakcji grotów
Nr prod. PLR195

Instalacja

Przed rozpoczęciem pracy należy zamocować szpulę lutowniczą*, a stojak narzędziowy, lutownica i przewód zasilający podłączyć do modułu sterowania. Należy postępować zgodnie z instrukcjami montażu wskazanymi w tym Przewodniku.

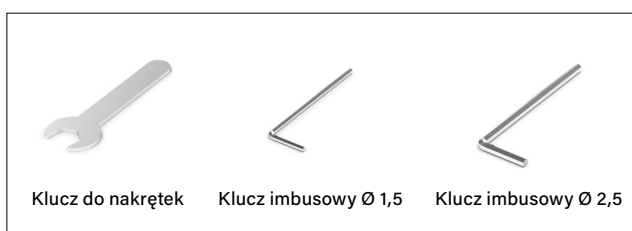
Uwaga: średnica drutu lutowniczego musi odpowiadać zakupionemu modelowi ALE. Upewnić się, że średnica drutu lutowniczego jest zgodna z kołami już zainstalowanymi w module sterującym ALE.

**Szpula lutownicza nie jest dołączona do zestawu.*



Potrzebne narzędzia

Niezbędne narzędzia znajdują się na module sterowania.



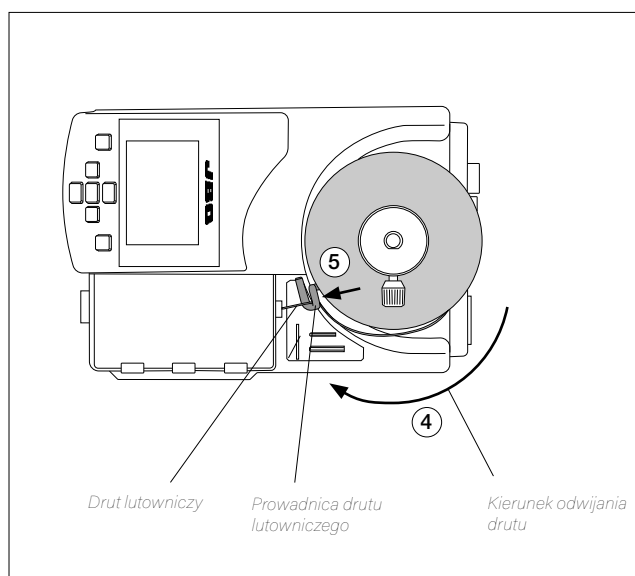
Krok 1 Zespół szpuli lutowniczej

Poluzować śrubę blokującą szpulę (1) i zdjąć blokadę szpuli z osi (2).

Założyć szpulę lutowniczą na osi (3).

Zmontować szpulę lutowniczą w następujący sposób – patrząc od góry – by drut lutowniczy rozwijał się po stronie mechanizmu podającego (4).

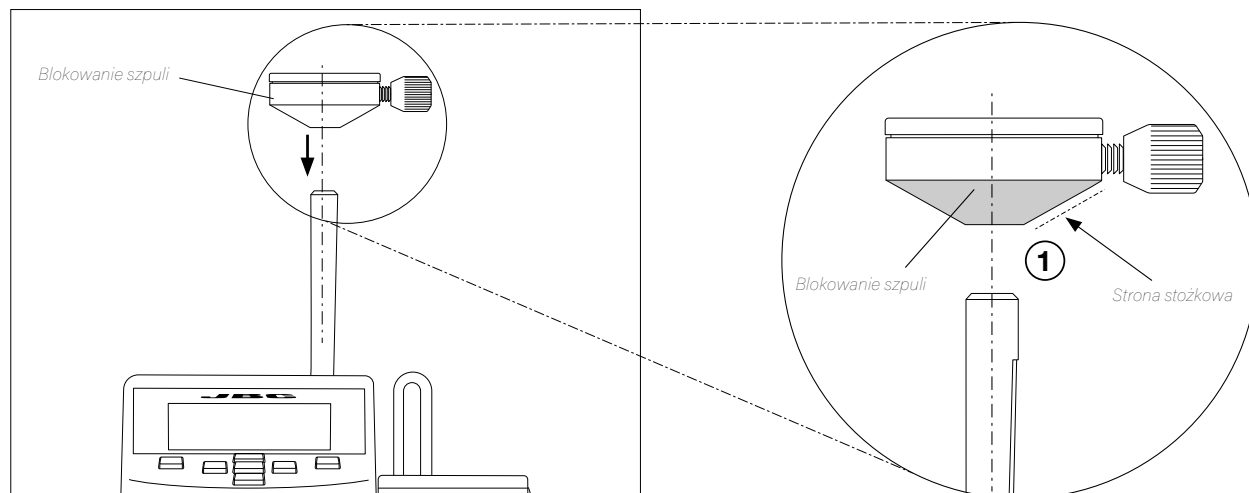
Następnie przeprowadzić drut lutowniczy przez prowadnicę drutu (5).



Obejrzyj wideo z montażem produktu

Krok 2 Zespół blokujący szpulę

Aby zamontować blokadę szpuli, jej stożkowa strona musi być skierowana do dołu (1).

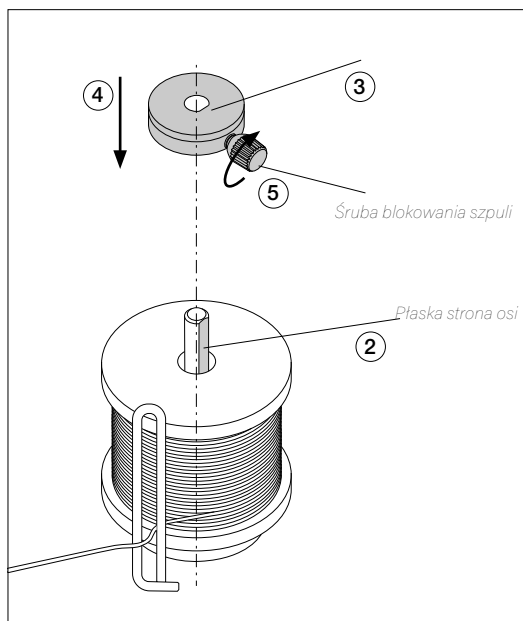


Wyrównać płaską stronę osi (2) z wewnętrzną płaską stroną blokady szpuli (3).

Upewnić się, że śruba blokująca szpulę jest lekko wycofana i nie koliduje z osią.

Zamontować ponownie blokadę szpuli na osi (4).

Uwaga: Aby zapobiec swobodnemu obracaniu się lub zakleszczaniu szpuli drutu lutowniczego, delikatnie nacisnąć blokadę szpuli, ale tylko na tyle, by szpula drutu lutowniczego mogła się obracać swobodnie przed dokręceniem śruby blokującej szpulę (5).

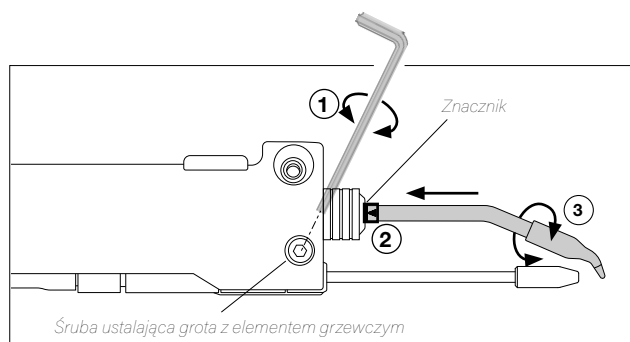


Krok 3 Zespół grotu

⚠ Dla bezpiecznego montażu/wymiany grotu należy upewnić się, że narzędzie jest podłączone, a grot schłodzony.

Poluzować śrubę ustalającą grot (1) i wprowadzić grot do oznaczenia (2).

Ważne: kluczowe jest całkowite wprowadzenie grotu dla optymalnego połączenia. Wyregulować kierunek grotu (3) i dokręcić śrubę ustalającą (1).



Krok 4 Montaż zestawu rurki prowadzącej

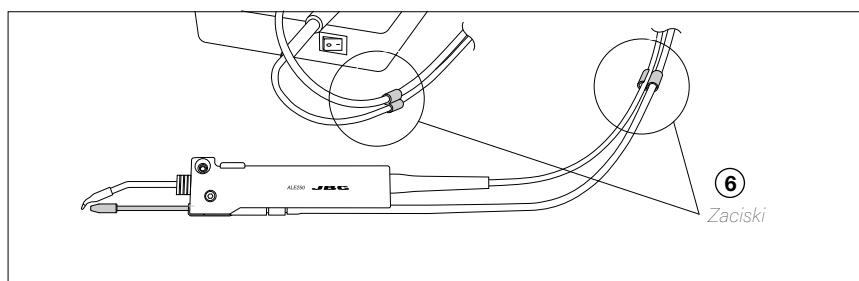
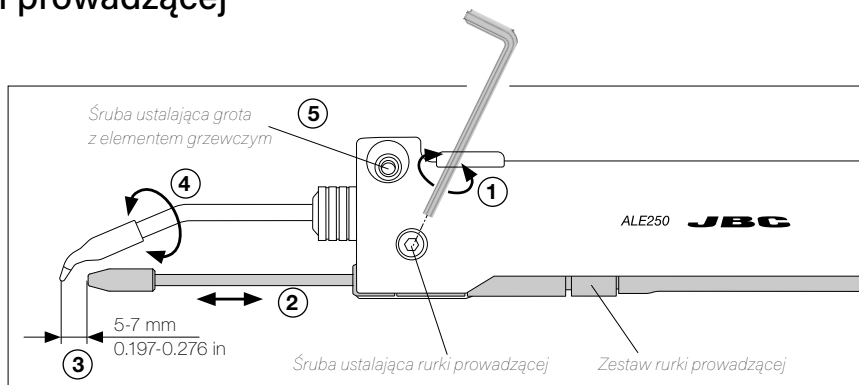
Odkręcić śrubę ustalającą rurki prowadzącej (1) i wprowadzić zestaw rurki prowadzącej.

Wyregulować długość rurki prowadzącej (2). Zostawić odstęp od 5 do 7 mm (0,197 do 0,276 cala) między grotem i dyszą wylotową (3).

W razie potrzeby wyregulować kierunek końcówki grotu (4) tak, aby odpowiadał punktowi, w którym będzie wyprowadzony drut. W tym celu otworzyć śrubę ustalającą grotu i po zakończeniu dokręcić (5).

Po wyregulowaniu pozycji rury prowadzącej dokręcić śrubę ustalającą rurki prowadzącej (1).

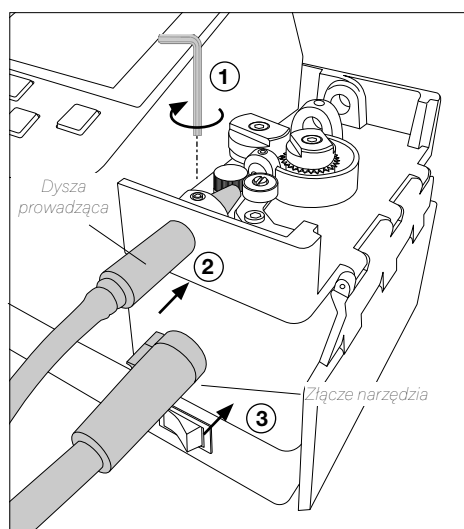
Dla wygodniejszej obsługi użyć zacisków (6) do opasania rurki prowadzącej i kabla narzędziowego.



Krok 5 Montaż narzędzia

Podłączyć narzędzie do modułu sterującego, wykonując następujące czynności:

Poluzować śrubę ustalającą (1), wprowadzić i wcisnąć dyszę prowadnicy do oporu (2) i dokręcić śrubę ustalającą (1). Następnie podłączyć złącze narzędziowe (3).



ALE250
Lutownica z podajnikiem
automatycznym



Krok 6 Instalacja stojaka, pedału i kabla zasilającego

Z tyłu modułu sterującego podłączyć kabel stojaka, kabel pedału i kabel zasilający.



Krok 7 Konfiguracja stacji

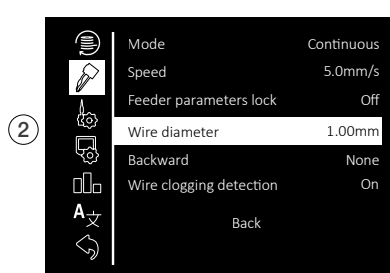
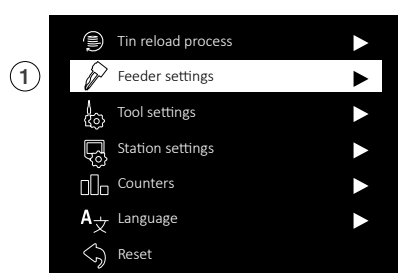
Przytrzymać narzędzie lub pozostawić je w uchwycie narzędziowym i włączyć stację. ⚠️ Uwaga, końcówka grota będzie bardzo gorąca.

Ważne:

Dla prawidłowego działania średnica wybranego drutu lutowniczego musi odpowiadać średnicy zestawu prowadzącego i jego elementów (kół, zacisków i dysz) zamontowanych w ALE. Zestawy prowadzące dla różnych średnic drutu są dostępne na stronie www.jbctools.com/solder-wire-guide-kit-product-2098.html

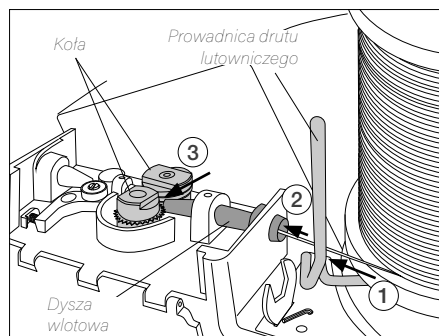


Zmienić średnicę drutu wchodząc do menu głównego poprzez naciśnięcie , wybrać "Ustawienia podajnika" (Feeder Settings) (1), a następnie "Wire Diameter" (Średnica drutu) (2) w celu wyregulowania wartości odpowiednio do aktualnej średnicy drutu lutowniczego.



Krok 8 Ładowanie drutu lutowniczego

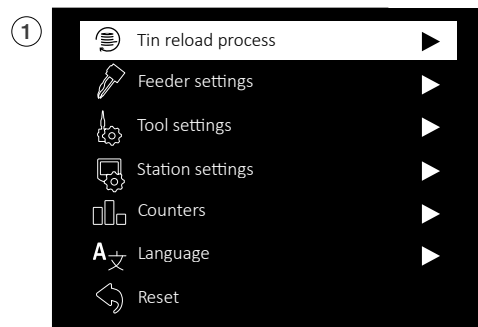
Zadbać o to, by drut lutowniczy przechodził przez prowadnicę drutu lutowniczego (1). Wprowadzić drut lutowniczy do dyszy wlotowej (2) do momentu, gdy dotrze do kół (3).



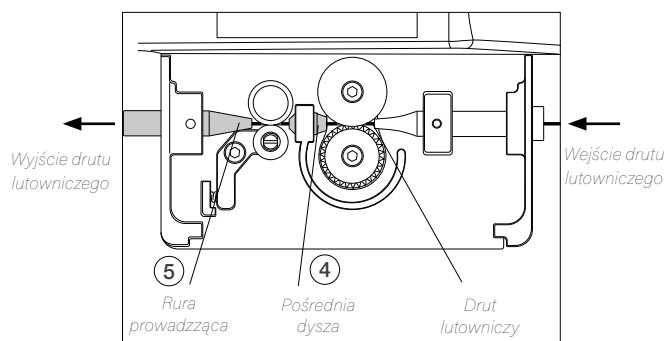
Wybrać "Proces ładowania cyny" (Tin Reloaded Process) (1), a następnie nacisnąć i przytrzymać  podawać drut lutowniczy i przesuwając, aż zostanie wyprowadzony przez dyszę wylotową.

W razie potrzeby ostrożnie pchać przewód, aż zostanie zablokowany pomiędzy obracającymi się kołami, aby drut zaczął przesuwаться do przodu.

Po przytrzymaniu  drut po chwili będzie się przesuwiał szybciej.

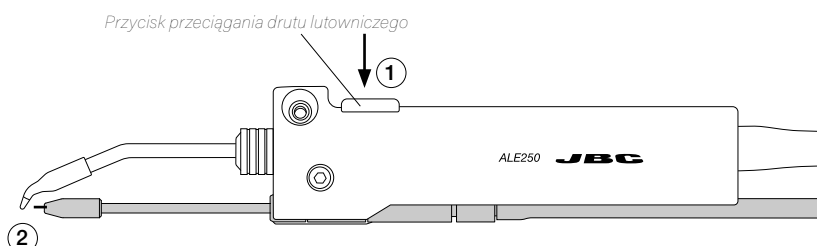


Upewnić się, że drut przechodzi przez dyszę pośrednią (4) i zostaje wprowadzony do rurki prowadzącej (5).



Podawanie drutu lutowniczego

Przesunąć drut lutowniczy, naciskając przycisk przeciągania (1), aż do wysunięcia się drutu z grotu (2).



Alternatywnie można również podawać za pomocą pedału P405 drut lutowniczy. Pedał należy podłączyć z tyłu modułu sterowania podajnika, do złącza pedału.



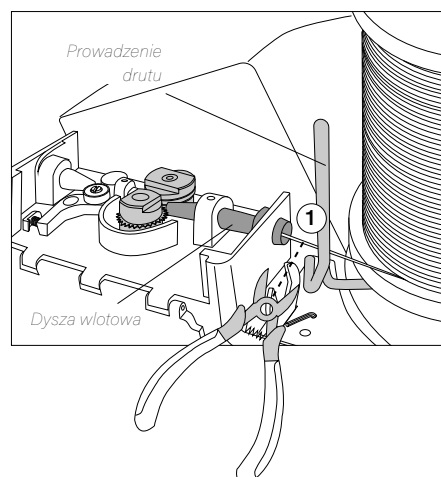
Krok 9 Rozładunek drutu lutowniczego

Z perforacją na drut lutowniczy

Aby wyładować perforowany drut lutowniczy, który został już przeprowadzony przez rurkę prowadzącą, przeciąć drut pomiędzy prowadnicą drutu a dyszą wlotową (1).

Aby wyciągnąć drut z narzędzia i rurki prowadzącej, przytrzymać narzędzie na dłoni i nacisnąć  aż drut przestanie przesuwać się do przodu.

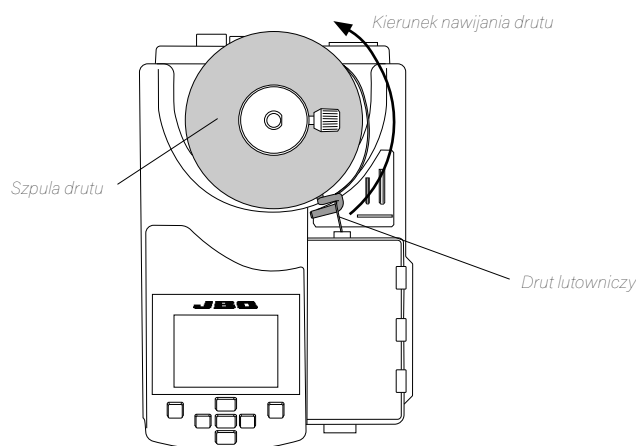
Chwycić drut wyprowadzony z dyszy wlotowej szczypcami i ciągnąć do całkowitego wysunięcia.



Bez perforacji drutu lutowniczego

W przypadku korzystania z zestawu bez perforacji drutu lutowniczego, naciskać  do kompletnego nawinięcia drutu, aby rozładować drut lutowniczy. Najlepiej jest obracać szpulę ręcznie podczas wciągania drutu, aby był on poprawnie ułożony na szpuli.

Lub, jeśli jest to preferowane, postępować w sposób opisany powyżej dla luty perforowanego rozładunek drutu.

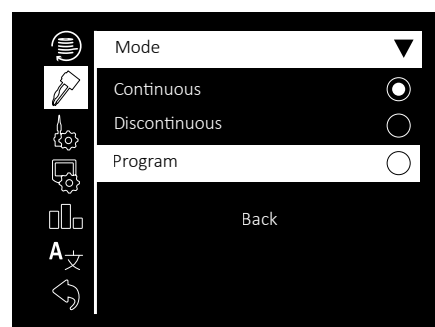
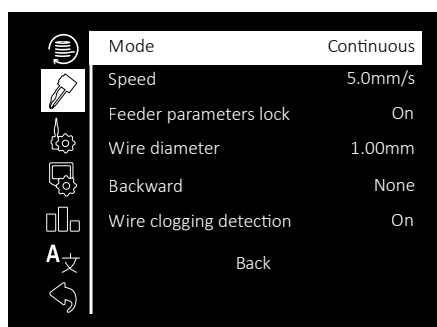


Krok 9 Proces sterowania

Tryby ustawienia podajnika

W zależności od wybranego trybu w „Ustawieniach podajnika” (Feeder Settings) dostępne są różne parametry.

Wybrać pomiędzy trybem „ciągłym”, „nieciągłym” i „programowym”. Wejść do Menu głównego poprzez naciśnięcie , wybrać "Ustawienie podajnika" (Feeder Setting) (1), a potem "Mode" (Tryb) (2). Więcej szczegółowych informacji znaleźć można w instrukcji modułu sterującego ALE lub w Internecie na stronie JBC www.jbctools.com/auto-feed-stations.html



Więcej informacji dostępnych jest w instrukcji obsługi modułu sterowania ALE do pobrania ze strony www.jbctools.com/ale-product-2037.html



Dostęp do strony produktu dla modułu sterowania ALE

[illegible]

Uwagi

[illegible]

Dane techniczne

ALE

Stacja lutownicza z podajnikiem automatycznym

Z perforacją na drut lutowniczy

dla drutu Ø 0,8 mm

Ø 0,032 cala

ALE-908VA (100 V)

ALE-108VA (120 V)

ALE-208VA (230 V)

dla drutu Ø 1,0 mm /

Ø 0,040 cala

ALE-910VA (100 V)

ALE-110VA (120 V)

ALE-210VA (230 V)

dla drutu Ø 1,2 mm /

Ø 0,047 cala

ALE-912VA (100 V)

ALE-112VA (120 V)

ALE-212VA (230 V)

dla drutu Ø 1,5 mm /

Ø 0,060 cala

ALE-915VA (100 V)

ALE-115VA (120V)

ALE-215VA (230 V)

dla drutu Ø 1,6 mm /

Ø 0,063 cala

ALE-916VA (100 V)

ALE-116VA (120 V)

ALE-216VA (230 V)

Bez perforacji na drut lutowniczy

dla drutu Ø 0,38 - 0,4 mm /

Ø 0,015 - 0,016 cala

ALE-904A (100 V)

ALE-104A (120 V)

ALE-204A (230 V)

dla drutu Ø 0,46 - 0,56 mm /

Ø 0,018 - 0,022 cala

ALE-905A (100 V)

ALE-105A (120 V)

ALE-205A (230 V)

dla drutu Ø 0,6 - 0,64 mm /

Ø 0,023 - 0,025 cala

ALE-906A (100 V)

ALE-106A (120 V)

ALE-206A (230 V)

dla drutu Ø 0,7 - 0,78 mm /

Ø 0,028 - 0,031 cala

ALE-907A (100 V)

ALE-107A (120 V)

ALE-207A (230 V)

dla drutu Ø 0,80 - 0,82 mm /

Ø 0,032 - 0,033 cala

ALE-908A (100 V)

ALE-108A (120 V)

ALE-208A (230 V)

dla drutu Ø 0,90 - 1,10 mm /

Ø 0,036 - 0,044 cala

ALE-910A (100 V)

ALE-110A (120 V)

ALE-210A (230 V)

dla drutu Ø 1,14 - 1,27 mm /

Ø 0,045 - 0,051 cala

ALE-912A (100 V)

ALE-112A (120 V)

ALE-212A (230 V)

dla drutu Ø 1,5 - 1,57 mm /

Ø 0,06 - 0,062 cala

ALE-915A (100 V)

ALE-115A (120 V)

ALE-215A (230 V)

dla drutu Ø 1,6 - 1,63 mm /

Ø 0,063 - 0,065 cala

ALE-916A (100 V)

ALE-116A (120 V)

ALE-216A (230 V)

dla drutu Ø 1,8 mm /

Ø 0,073 cala

ALE-918A (100 V)

ALE-118A (120 V)

ALE-218A (230 V)

Dla wszystkich stacji ALE:

- Wymiary opakowania / waga:
(dł. x szer. x wys.)

545 x 345 x 275 mm / 6,72 kg
21,46 x 13,58 x 10,83 cala / 14,82 funta

Spełnia normy CE.

Urządzenie bezpieczne w odniesieniu do wymagań ESD.

JBC

Gwarancja

Uzyskanie 2-letniej gwarancji JBC możliwe jest po rejestracji na stronie: <https://www.jbctools.com/productregistration/> w ciągu 30 dni od zakupu.



Niniejszego produktu nie należy utylizować poprzez wyrzucenie do śmieci.
Zgodnie z dyrektywą europejską 2012/19/UE, zużyty sprzęt elektroniczny wymaga przekazania do autoryzowanego zakładu recyklingu.

www.jbctools.com

0033392-300125