

Index **Page**

English	1
Español	11
Français	21
Deutsch	31
Italiano	41



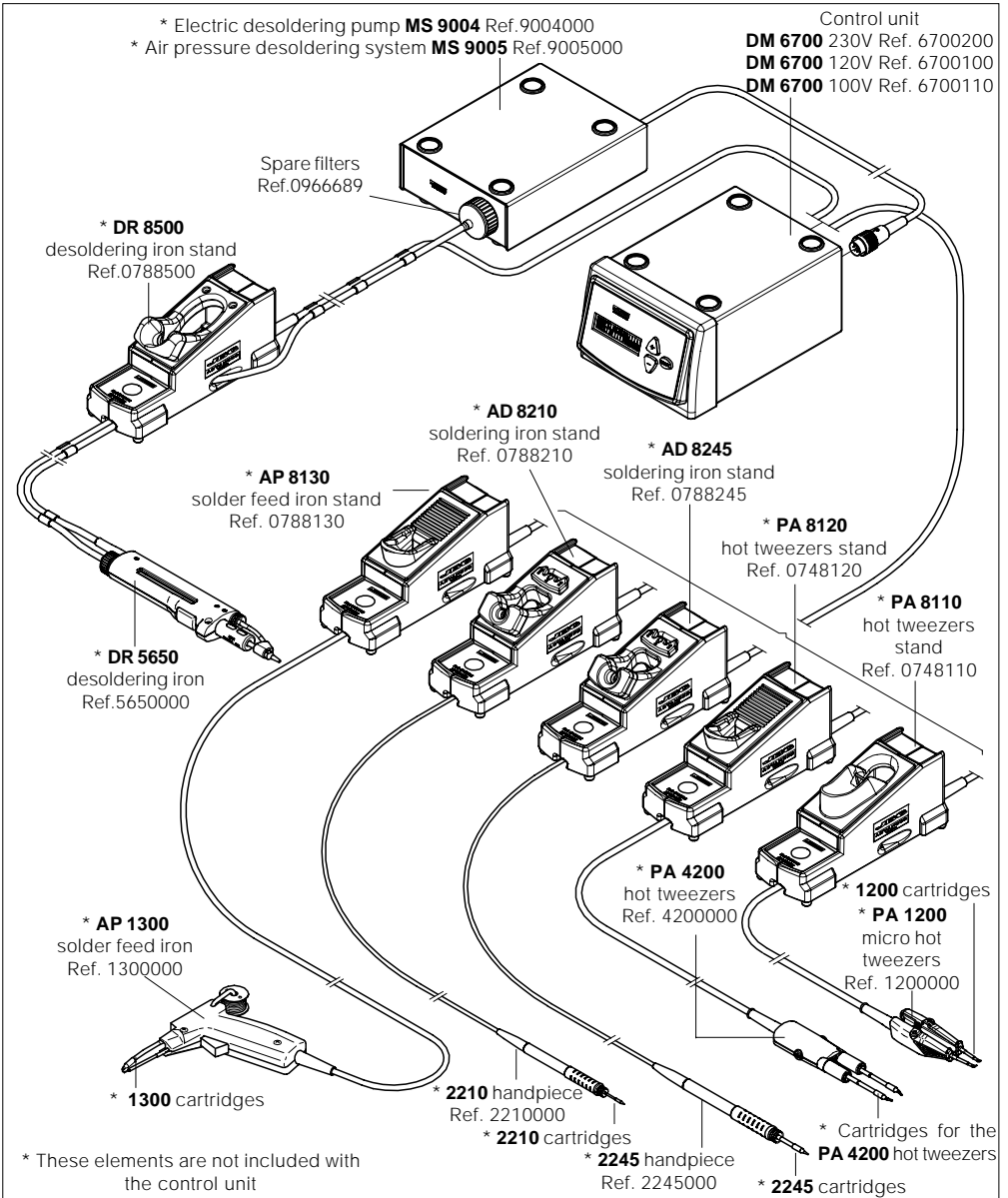
4 TOOL STATION

DM 6700

We appreciate the trust you have placed in JBC by purchasing this station. It has been manufactured with the strictest quality standards in order to give you the best possible service. Before turning on your station, we recommend that you read these instructions carefully.

This is a **4 Tool station DM 6700** control unit.

In order to complete the soldering station you should choose the necessary elements for the task you want to carry out.



4 Tool station DM 6700 digital control unit

- **DM 6700** 230V Ref. 6700200
- **DM 6700** 120V Ref. 6700100
- **DM 6700** 100V Ref. 6700110

This unit allows you to connect and work simultaneously with all the tools.

You can connect this unit to all the tools of our Advanced series but always using its corresponding stand, including the DR 5650 desoldering iron by adding the electric desoldering pump MS 9004 Ref. 9004000 or the air pressure desoldering system MS 9005 Ref. 9005000.

The station's components:

- DM 6700** 230V Ref. 6700200
 - **DM 6700** 230V control unit
 - Connection cable to mains Ref.0269300
 - Instructions manual
- DM 6700** 120V Ref. 6700100
 - **DM 6700** 120V control unit
 - Connection cable to mains Ref.0269320
 - Instructions manual
- DM 6700** 100V Ref. 6700110
 - **DM 6700** 100V control unit
 - Connection cable to mains Ref.0269320
 - Instructions manual

Kit DM 6700 4 tools 230V Ref. 6700230

- DM 6700 230V control unit Ref. 6700200
- MS 9004 electric desoldering pump Ref. 9004000
- 2245 handpiece Ref. 2245000
- DR 5650 desoldering iron with the 5600-003 tip Ref. 5650000
- PA 4200 hot tweezers Ref. 4200000
- PA 1200 micro hot tweezers Ref. 1200000
- AD 8245 soldering iron stand Ref. 0788245
- DR 8500 desoldering iron stand Ref. 0788500
- PA 8120 hot tweezers stand Ref. 0748120
- PA 8110 hot tweezers stand Ref. 0748110
- 2245-003 cartridge Ref. 2245003
- 2245-271 cartridge (2 units) Ref. 2245271
- 1200-002 cartridge (2 units) Ref. 1200002
- Desoldering iron accessories Ref. 0004166

Speak to your distributor for more kits.

Technical specifications

- Temperature selection from 90 to 450°C or 190 to 840°F (±5%).
- Power: 300W.
- Safety transformer, red separator and double isolation, with an integrated temperature protection fuse.
- **DM 6700** 230V control unit Ref. 6700200
Input: 230V 50Hz. Output: 24V.
- **DM 6700** 120V control unit Ref. 6700100
Input: 120V 60Hz. Output: 24V.
- **DM 6700** 100V control unit Ref. 6700110
Input: 100V 60Hz. Output: 24V.
- Total weight of unit: 6Kg (13,25lbs).
- ESD protected housing "skin effect".
Typical surface resistance: 10⁵-10¹¹Ohms/square.
- Complies with CE standards on electrical safety, electromagnetic compatibility and antistatic protection.
- Equipotential connector and the tool tip are connected to station mains ground supply for ESD protection.



This product should not be thrown in the garbage.

RECOMMENDATIONS FOR USE

For soldering and desoldering

- Clean the contacts and the printed circuit to be desoldered of dust or dirt.
- Select a temperature below 350°C (662°F). Excess temperatures may cause the printed circuit tracks to come off.
- The tip must be well tinned for good heat conduction. If it has been inoperative for any length of time, it should be re-tinned.

Safety measures

- Incorrect use of this tool may cause fire.
- Be cautious when using the tool in places where inflammable products are stored.
- Heat can cause fire to inflammable products even when they are not in sight
- Do not use when the atmosphere is explosive.
- Place the tool back on its stand in order to let it cool down before you store it.

INTRODUCTION TO THE JBC ADVANCED SYSTEM

The exclusive and new JBC microprocessor driven heating system ensures such a fast heat recovery that it enables performing at lower temperatures than before and improving a 40% the efficiency of the station.

SLEEP FUNCTION

Tool in sleep mode

One feature of the Advanced series is that when the tool is placed in the stand, the temperature automatically drops to the sleep temperature. This function is possible because of the quick response time that allows the user to switch from sleep temperature to working temperature very quickly. Thanks to the sleep mode, oxidation levels at the tip are much lower and therefore the tip life is extended 3 to 5 times.

The sleep function parameters can be modified using the station program.

In order to take full advantage of the sleep mode and as a security measure, it is necessary to place the tool in the stand when it is not being used.

The tip life is directly related to the temperature and time. With a greater temperature for a longer time, the tip duration is reduced in an exponential form.

Due to this, it is advisable to keep the soldering iron in the support at sleep temperature (200°C approximately) to increase the tip life.

Hibernation mode

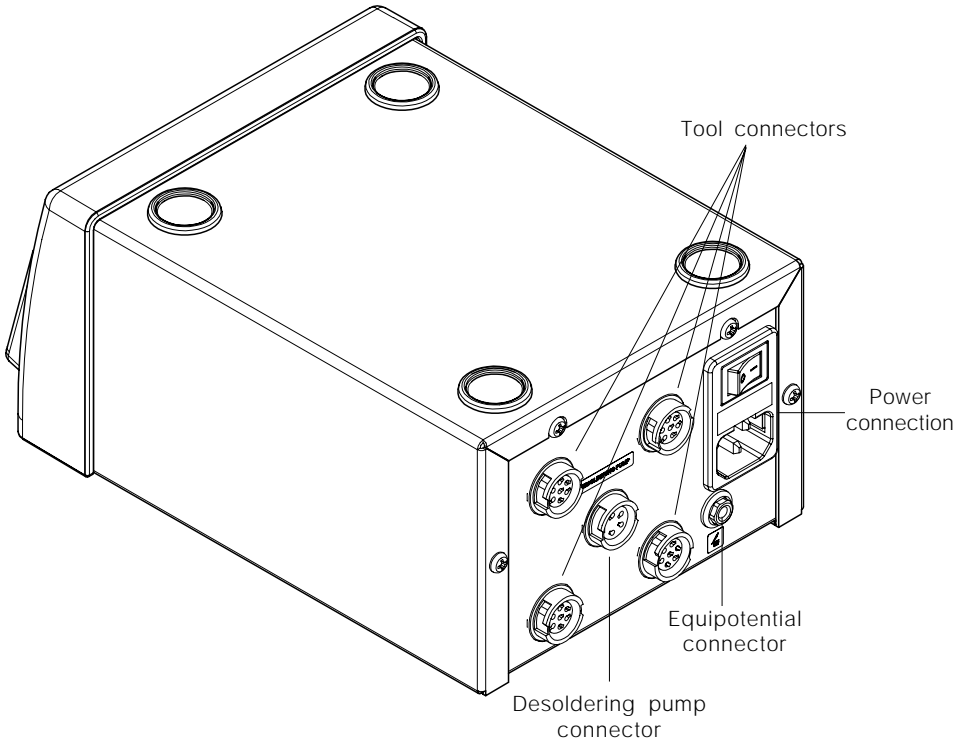
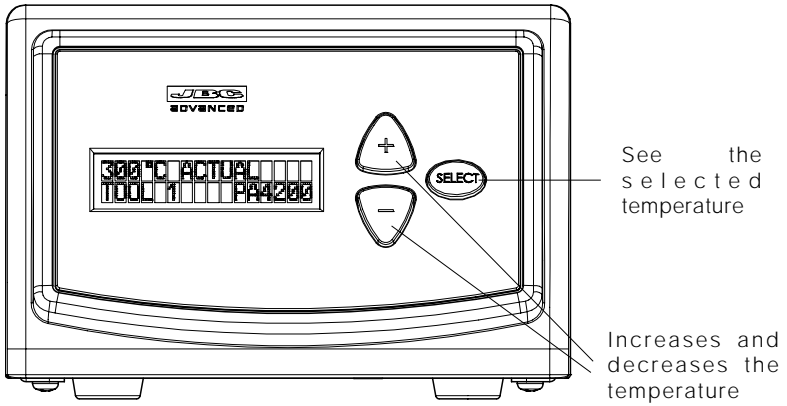
Apart from the "SLEEP" mode the DM 6700 features a hibernation mode.

In this mode the tool cools down to room temperature but it goes back to working temperature as soon it is picked up.

A tool can enter into hibernation mode after entering into the "SLEEP" mode. Changing into hibernation mode starts from the moment you are in "SLEEP" mode.

Hibernation can be modified using the «SETUP» sub menu. See page 52.

4 TOOL STATION DM 6700



OPERATION

Use of keys



Increases and decreases the temperature.



See the selected temperature.

PROGRAMMING

The system allows you to modify and adjust the temperature between 90 and 450°C (190 and 840°F). These are the factory pre-selected temperatures:

- Minimum temperature: 90°C
- Maximum temperature: 400°C

In order to modify the station and tool parameters and have access to the counters, you must hold the SELECT key for 3 seconds. The PIN number must be entered when you need to change a station parameter. Default PIN number: 0105.

When you need a specific tool take it out of the support leaving the other tools in their supports.

You will find the operation diagrams are on the following pages.

Display messages

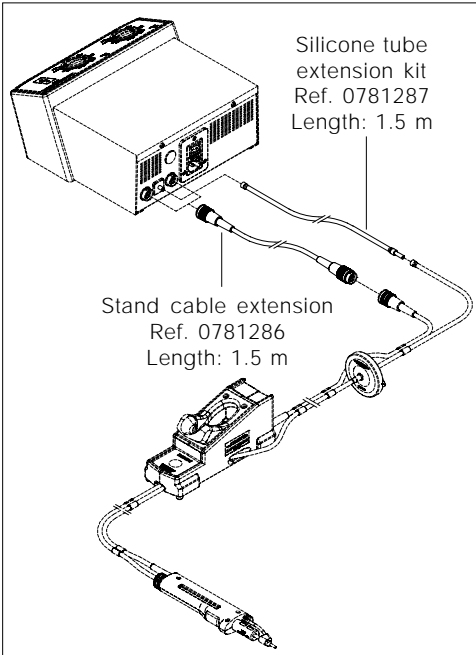


- **HIB:** The station is in hibernation mode.
- **E.OC:** "Open circuit". Heating element with open circuit. Possible causes:
The cartridge has not been inserted correctly in the tool.
Damaged cartridge.
- **E.MP:** "Maximum power". The maximum available power has been exceeded for too long - e.g. in very thick and repetitive soldering jobs.
- **E.SC:** "Short circuit". Short circuit in the system.

- **E.TL:** "Tool". Tool error.
Possible causes: use of a tool which is not compatible with the station for example the solder feed iron.
- **E.HT:** "Hot". To prevent overheating and damaging the station circuit, you must wait till the temperature of the circuit goes down and the station will automatically be ready to work.
Possible causes: very thick and repetitive soldering jobs.

Once you correct the above mentioned causes, the station will start working automatically, except if there is an excess in energy supply (E.MP). In this case, the station has to be switched off and restarted.

Stand cable extension



It is possible to extend the stand cable by using an accessory called "stand cable extension", Ref. 0781286. By doing so, the user can have the control unit further away from the tools and off his/her work table.

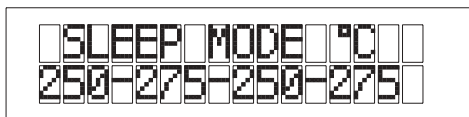
For the aspiration tube of the desoldering iron, a silicone tube extension kit, Ref. 0781287, has also been manufactured.

For both kits, the length of the cable is 1.5 m.

DM 6700 STATION SCREEN

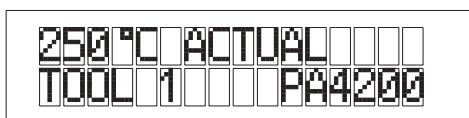
All the tools in their stands

All the tools in the stand, sleep mode



Using the tool

Screen when taking tool 1 off the stand

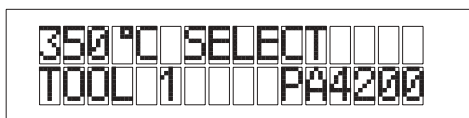


Press SELECT to consult the selected temperature

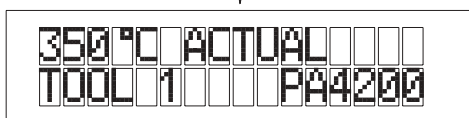


To change the temperature

1. To increase or decrease the working temperature



2 sec.



See the programm modification chart of the station parameters on page 52

ADVANCED HANDPIECES RANGE

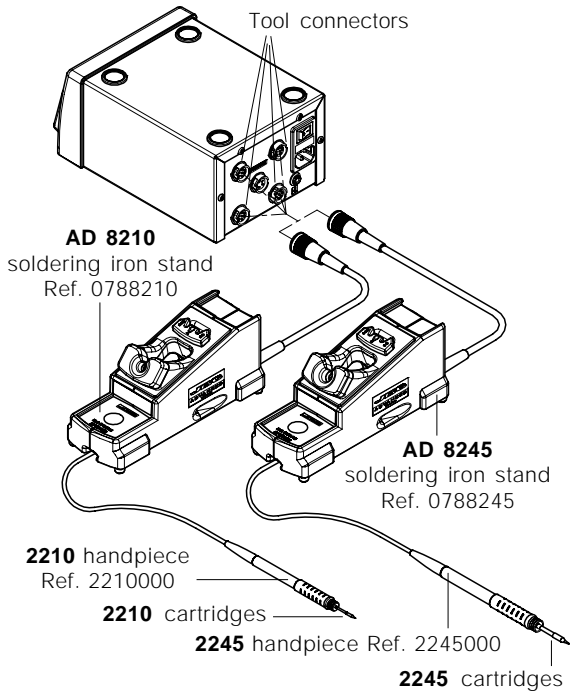
All the Advanced series soldering handpieces can be connected to the **DM 6700** station.

For a soldering handpiece to work properly, the following components are required: a control unit, a handpiece and the corresponding stand and cartridge.

These articles are not included with the station and are available as accessories.

The soldering iron is connected to the station in the following way:

The cable connection of the soldering iron is connected to the plug in the soldering iron stand and the cable connection of the soldering iron stand can be connected to any of the four connectors at the back of the station. There is a diagram of the connection on the device.



HOT TWEEZERS

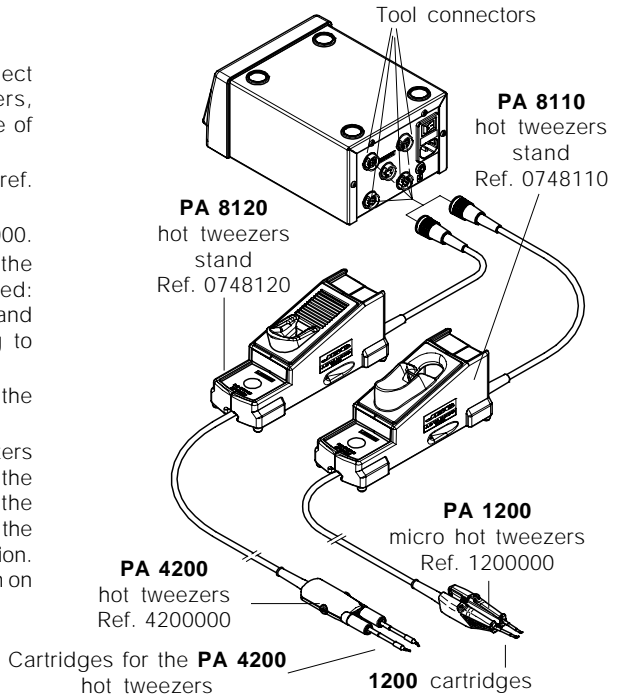
DM 6700 station allows you to connect two different models of tweezers, each one with its respective range of cartridges and stand:

- **PA 1200** micro hot tweezers ref. 1200000.
- **PA 4200** hot tweezers ref. 4200000.

For tweezers to work properly, the following components are required: control unit, hot tweezers, a stand and a set of cartridges corresponding to the chosen tweezer.

The tweezers are connected to the station in the following way:

The cable connector from the tweezers is plugged into the connector on the stand. The cable connector on the stand can be connected to any of the four connectors at the back of the station. There is a diagram of the connection on the device.

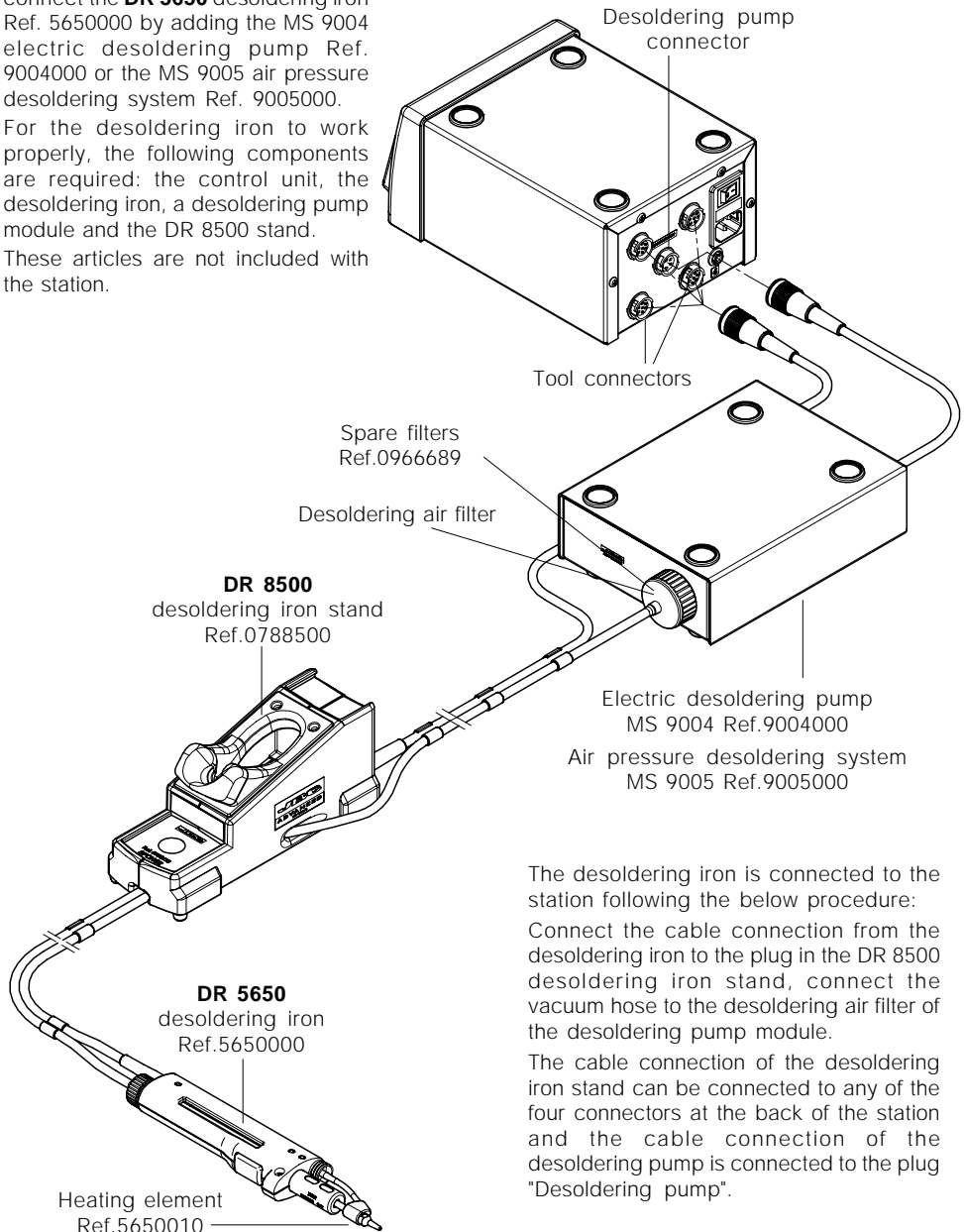


DR 5650 DESOLDERING IRON

DM 6700 station allows you to connect the **DR 5650** desoldering iron Ref. 5650000 by adding the MS 9004 electric desoldering pump Ref. 9004000 or the MS 9005 air pressure desoldering system Ref. 9005000.

For the desoldering iron to work properly, the following components are required: the control unit, the desoldering iron, a desoldering pump module and the DR 8500 stand.

These articles are not included with the station.



The desoldering iron is connected to the station following the below procedure:

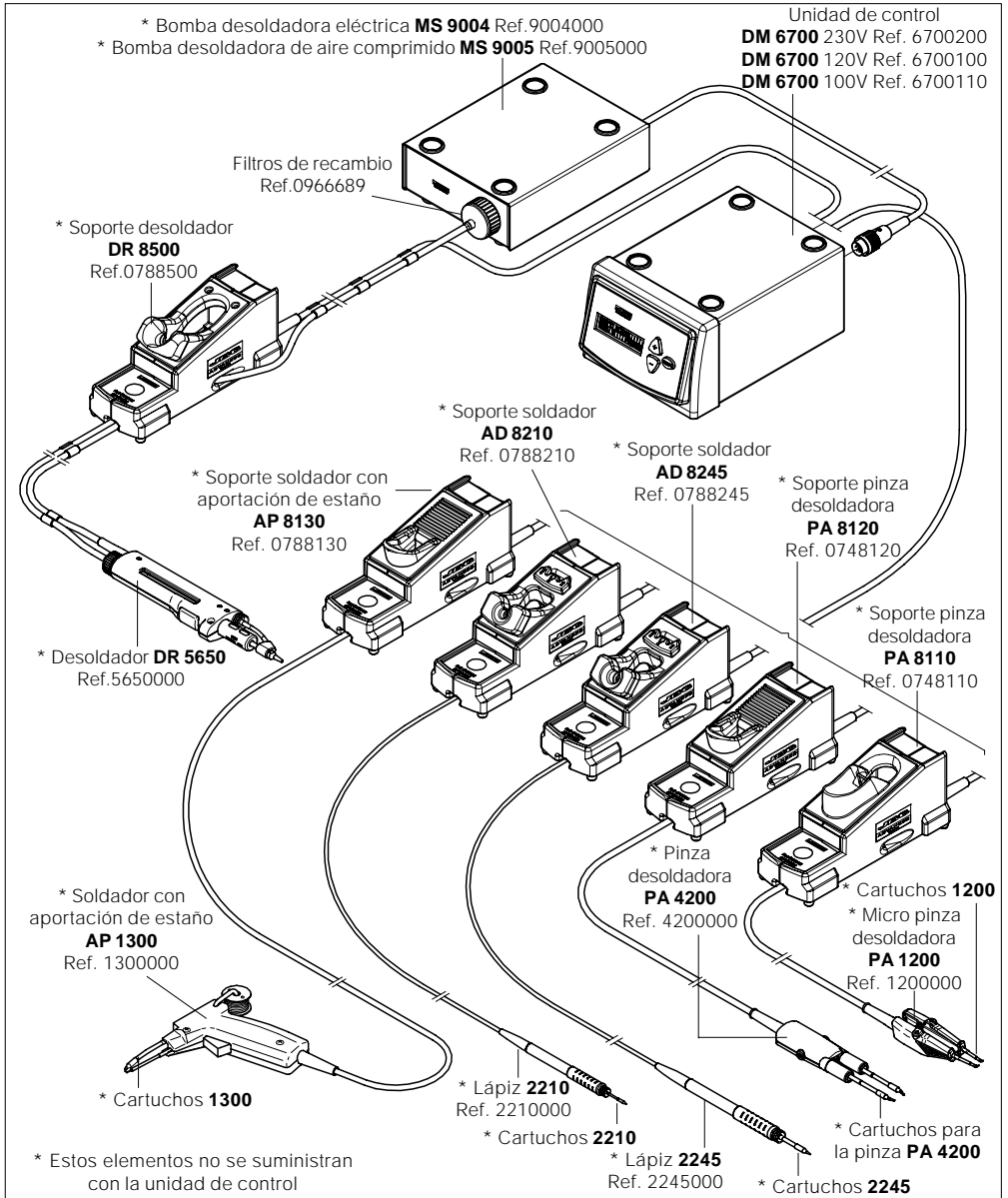
Connect the cable connection from the desoldering iron to the plug in the DR 8500 desoldering iron stand, connect the vacuum hose to the desoldering air filter of the desoldering pump module.

The cable connection of the desoldering iron stand can be connected to any of the four connectors at the back of the station and the cable connection of the desoldering pump is connected to the plug "Desoldering pump".

Agradecemos la confianza depositada en JBC al adquirir esta estación. Ha sido fabricada con las más estrictas normas de calidad para prestarle el mejor servicio. Antes de poner en marcha el aparato, recomendamos leer con atención las instrucciones que a continuación se detallan.

Usted ha adquirido la unidad de control digital **4 Tool station DM 6700**.

Para que la estación soldadora esté completa debe elegir la herramienta, el soporte y los cartuchos adecuados al trabajo a realizar.



Unidad de control digital **4 Tool station DM 6700**

- **DM 6700** 230V Ref. 6700200
- **DM 6700** 120V Ref. 6700100
- **DM 6700** 100V Ref. 6700110

Esta unidad permite la conexión de cuatro herramientas y trabajar simultáneamente con cada una de ellas.

Se pueden conectar a esta estación todas las herramientas de nuestra gama Advanced usando siempre su correspondiente soporte, incluso el desoldador DR 5650 añadiendo la bomba desoldadora eléctrica MS 9004 Ref. 9004000 o la bomba desoldadora de aire comprimido MS 9005 Ref. 9005000.

Composición de la estación:

DM 6700 230V Ref. 6700200

- Unidad de control **DM 6700** 230V
- Cable de conexión a red Ref. 0269300
- Manual de instrucciones

DM 6700 120V Ref. 6700100

- Unidad de control **DM 6700** 120V
- Cable de conexión a red Ref. 0269320
- Manual de instrucciones

DM 6700 100V Ref. 6700110

- Unidad de control **DM 6700** 100V
- Cable de conexión a red Ref. 0269320
- Manual de instrucciones

Kit DM 6700 4 tools 230V Ref. 6700230

- Unidad control DM 6700 230V Ref. 6700200
- Bomba desoldadora eléctrica MS 9004 Ref. 9004000
- Lápiz 2245 Ref. 2245000
- Desoldador DR 5650 con la punta 5600-003 Ref. 5650000
- Pinza desoldadora PA 4200 Ref. 4200000
- Micro pinza desold. PA 1200 Ref. 1200000
- Soporte soldador AD 8245 Ref. 0788245
- Soporte desoldador DR 8500 Ref. 0788500
- Soporte pinza desold. PA 8120 Ref. 0748120
- Soporte pinza desold. PA 8110 Ref. 0748110
- Cartucho 2245-003 Ref. 2245003
- 2 Cartuchos 2245-271 Ref. 2245271
- 2 Cartuchos 1200-002 Ref. 1200002
- Accesorios desoldador Ref. 0004166

Existen más kits de esta estación, consulte a su proveedor.

Datos técnicos

- Selección de la temperatura entre 90 y 450°C o 190 y 840°F (±5%).
- Potencia: 300W.
- Transformador de seguridad, separador de red y doble aislamiento, con fusible integrado de protección temperatura.
- Unidad de control **DM 6700** 230V Ref. 6700200 Entrada: 230V 50Hz. Salida: 24V.
- Unidad de control **DM 6700** 120V Ref. 6700100 Entrada: 120V 60Hz. Salida: 24V.
- Unidad de control **DM 6700** 100V Ref. 6700110 Entrada: 100V 60Hz. Salida: 24V.
- Peso unidad completa: 6Kg.
- Caja antiestática "skin effect". Resistencia típica superficial: 10⁵-10¹¹ Ohms/cuadro.
- Cumple la normativa CE sobre seguridad eléctrica, compatibilidad electromagnética y protección antiestática.
- El borne equipotencial y la punta del soldador están en conexión directa a la toma de tierra de red para protección ESD.



Este producto no debe ser tirado a la basura.

RECOMENDACIONES DE USO

Para soldar y desoldar

- Los componentes y el circuito deben estar limpios y desengrasados.
- Con preferencia seleccione una temperatura inferior a 350°C. El exceso de temperatura puede provocar el desprendimiento de las pistas del circuito impreso.
- La punta debe estar bien estañada para conducir bien el calor. Si permanece mucho tiempo en reposo, estáñela de nuevo.

Medidas de seguridad

- El uso incorrecto de la herramienta puede ser la causa de un incendio.
- Sea muy prudente cuando utilice la herramienta en lugares donde hay materiales inflamables.
- El calor puede producir la combustión de materiales inflamables incluso cuando no estén a la vista.
- No usar en la presencia de una atmósfera explosiva.
- Coloque la herramienta en su soporte después de usarla y dejela enfriar antes de almacenarla.

INTRODUCCIÓN AL SISTEMA ADVANCED DE JBC

Con el exclusivo sistema de calentamiento, controlado por microprocesador, conseguimos una excepcional recuperación de la temperatura que permite trabajar a temperatura muy baja como nunca se había visto con anterioridad y mejorando un 40% la eficiencia de la estación.

SISTEMA SLEEP

Herramienta en reposo

Una de las cualidades de la serie Advanced, es que cuando una herramienta se coloca en el soporte, la temperatura baja automáticamente hasta la temperatura de reposo (sleep). Esto es posible, gracias a la rapidez de respuesta térmica, que permite pasar de la temperatura de reposo a la de trabajo sin interrupción. Con lo cual se evita la oxidación del estañado de la punta y aumenta de 2 a 3 veces la vida de la punta.

Los parámetros de la función sleep se pueden modificar con el programa de la estación.

Para beneficiarse del sistema sleep y como medida de seguridad, es necesario colocar la herramienta en el soporte cuando no se utilice.

La vida de la punta está directamente relacionada con la temperatura y el tiempo. A más temperatura durante mayor tiempo, la duración de la punta se reduce de una forma exponencial.

Por esto es conveniente mantener el soldador en el soporte, a la temperatura de sleep (200° C aproximadamente), para aumentar la vida de la punta.

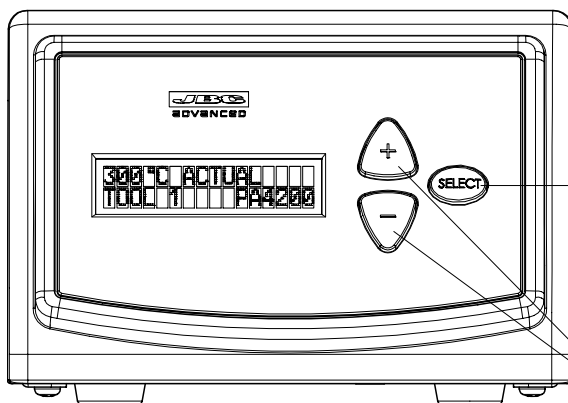
Modo hibernación

Es un segundo *Sleep* que hace que la estación entre en hibernación, es decir, la estación sigue funcionando pero sin calentar sus herramientas. Es un estado de mínimo consumo, pero que cuando detecta que se ha cogido una herramienta, vuelve a estar operativa.

Para entrar en modo hibernación previamente se debe estar en modo *Sleep*. El tiempo de retraso para entrar en modo hibernación comienza a contar a partir de entrar en modo *Sleep*.

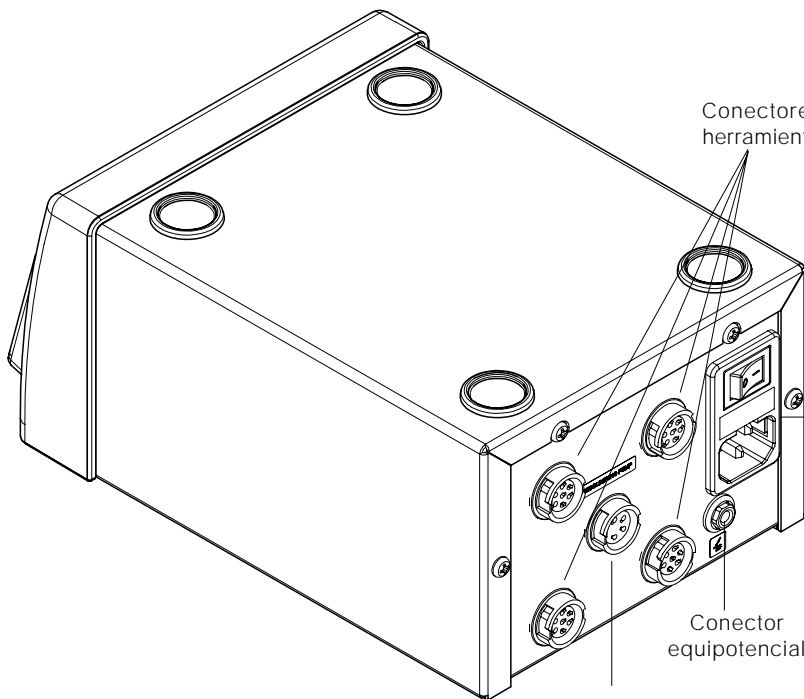
Los parámetros de la función hibernación se pueden modificar con el programa de la estación.

4 TOOL STATION DM 6700



Consulta la temperatura seleccionada

Incrementan y disminuyen la temperatura



Conectores herramienta

Conexión a red

Conector equipotencial

Conector bomba desoldadora

FUNCIONAMIENTO

Utilidad de las teclas



Incrementan y disminuyen la temperatura.



Consulta la temperatura seleccionada.

PROGRAMACIÓN

El sistema permite modificar y ajustar la temperatura entre 90 y 450°C (190 y 840°F). Los valores predeterminados de fábrica son los siguientes:

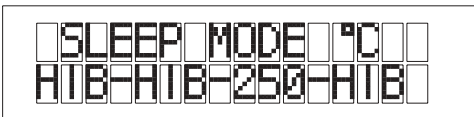
- Temperatura mínima: 90°C
- Temperatura máxima: 400°C

Para modificar los parámetros de la estación, de las herramientas y tener acceso a los contadores se debe mantener pulsada durante 3 segundos la tecla SELECT. El número de PIN se debe entrar cuando necesite cambiar un parámetro de la estación. Número de PIN por defecto: 0105.

Cuando necesite seleccionar una determinada herramienta deberá sacarla de su soporte y las otras deberán estar colocadas en su correspondiente soporte.

En las páginas siguientes tiene los diagramas de funcionamiento del programa.

Mensajes del display

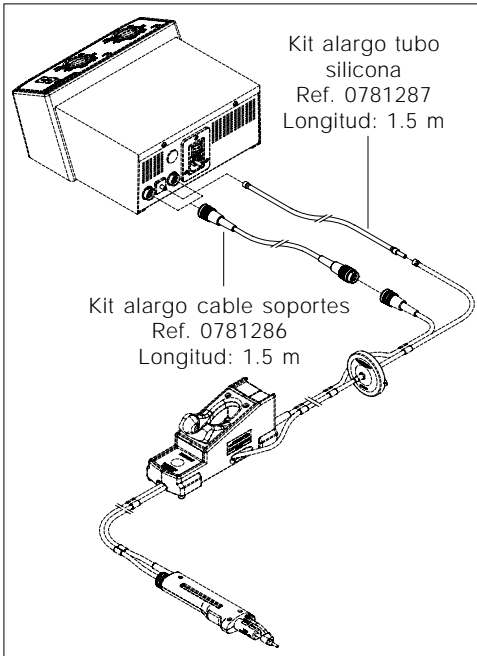


- **HIB:** La estación está en modo hibernación.
- **E.OC:** "Open circuit". Resistencia soldadora en circuito abierto. Causas posibles:
Falta introducir correctamente el cartucho en la herramienta.
Cartucho fundido.

- **E.MP:** "Maximum power". Se ha superado la potencia máxima disponible durante un tiempo excesivo, por ejemplo soldaduras muy gruesas y repetidas.
- **E.SC:** "Short circuit". Cortocircuito en el sistema.
- **E.TL:** "Tool". Error de herramienta. Causas posibles: utilizar una herramienta que no es compatible con la estación, por ejemplo el alimentador de estaño.
- **E.HT:** "Hot". Protección para evitar que se dañe el circuito de la estación por un sobrecalentamiento. Se debe esperar a que descienda la temperatura del circuito y automáticamente la estación volverá a estar lista para trabajar. Causas posibles: hacer soldaduras muy gruesas y repetidas.

Si se corrige cualquiera de las causas anteriores, la estación entrará en funcionamiento automáticamente, excepto cuando exista un exceso de aporte de energía (E.MP). En este caso se debe apagar y volver a conectar la estación.

Kit alargo cable soportes



Existe como accesorio un kit alargo cable soportes Ref. 0781286 que permite alargar la longitud del cable soporte. De esta manera el usuario puede tener la unidad de control más alejada de las herramientas y fuera de su mesa de trabajo.

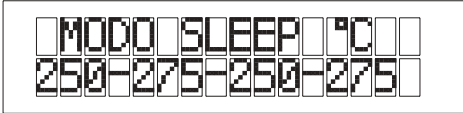
Para el tubo de aspiración del desoldador también se ha creado un kit alargo tubo silicona Ref. 0781287.

En los dos kits la longitud del cable es de 1.5m.

PANTALLAS ESTACION DM 6700

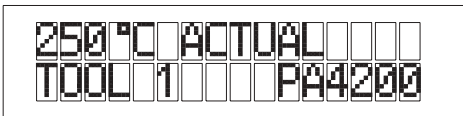
Todas las herramientas colgadas

Todas las herramientas en el soporte, modo sleep



Con la herramienta descolgada

Pantalla al sacar la herramienta 1 del soporte



SELECT para consultar la temperatura seleccionada



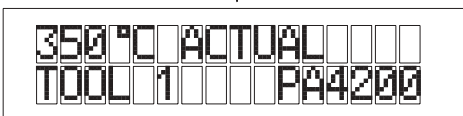
SELECT

Cambio temperatura

1. Aumenta o disminuye la temperatura de trabajo



2 seg.



Vea el diagrama del programa de modificación de los parámetros de la estación en la página 52

LAPICES SOLDADORES ADVANCED

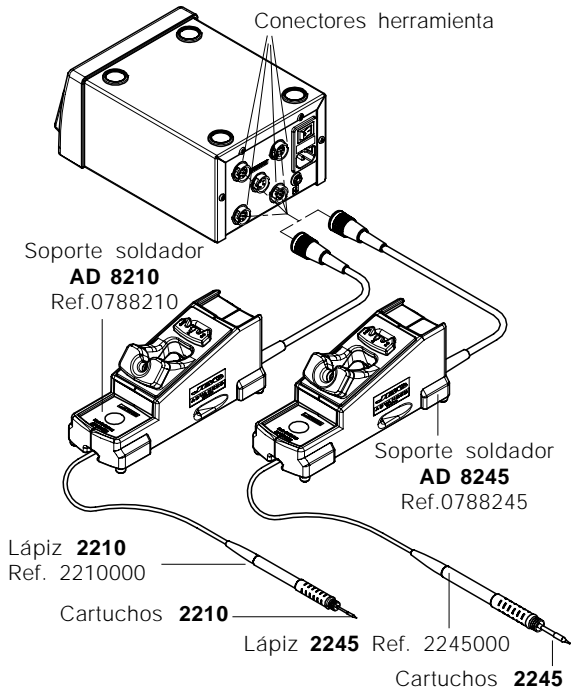
La estación **DM 6700** permite conectar todos los lápices soldadores de la gama Advanced.

Para tener el soldador operativo se necesita: la unidad de control, un lápiz, el soporte y cartucho adecuado al lápiz que se haya escogido.

Estos productos están disponibles como un accesorio, no se incluyen en la estación.

El lápiz se conecta a la estación de la siguiente forma:

El cable del lápiz se debe conectar al conector que existe en el soporte soldador y el cable del soporte soldador se puede conectar a cualquiera de los cuatro conectores que hay en la parte posterior de la estación. Vea el gráfico de conexionado en la figura.



PINZAS DESOLDADORAS

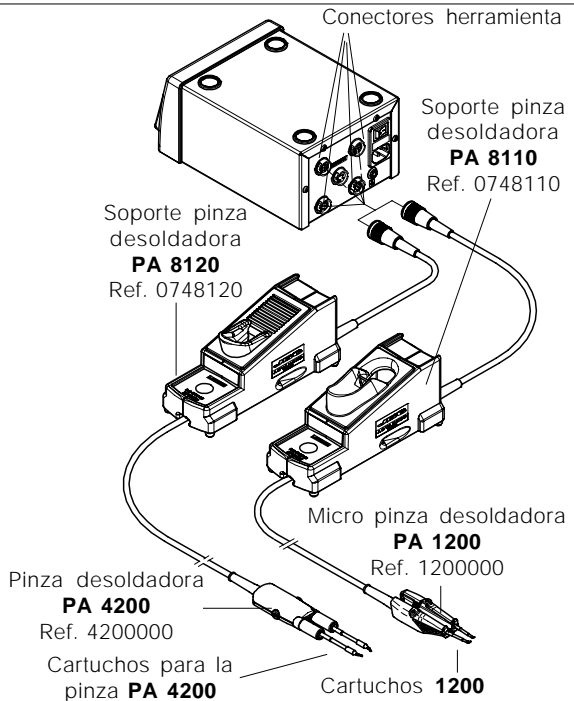
La estación **DM 6700** permite conectar dos modelos de pinza desoldadora, con sus respectivas gamas de cartuchos y soporte:

- La micro pinza desoldadora **PA 1200** ref. 1200000.
- La pinza desoldadora **PA 4200** ref. 4200000.

Para tener una pinza desoldadora operativa se necesita: la unidad de control, una pinza, el soporte y un par de cartuchos correspondientes a la pinza que se haya escogido.

La pinza se conecta a la estación de la siguiente forma:

El cable de la pinza se debe conectar al conector que existe en el soporte y el cable del soporte pinza se puede conectar a cualquiera de los cuatro conectores que hay en la parte posterior de la estación. Vea el gráfico de conexionado en la figura.

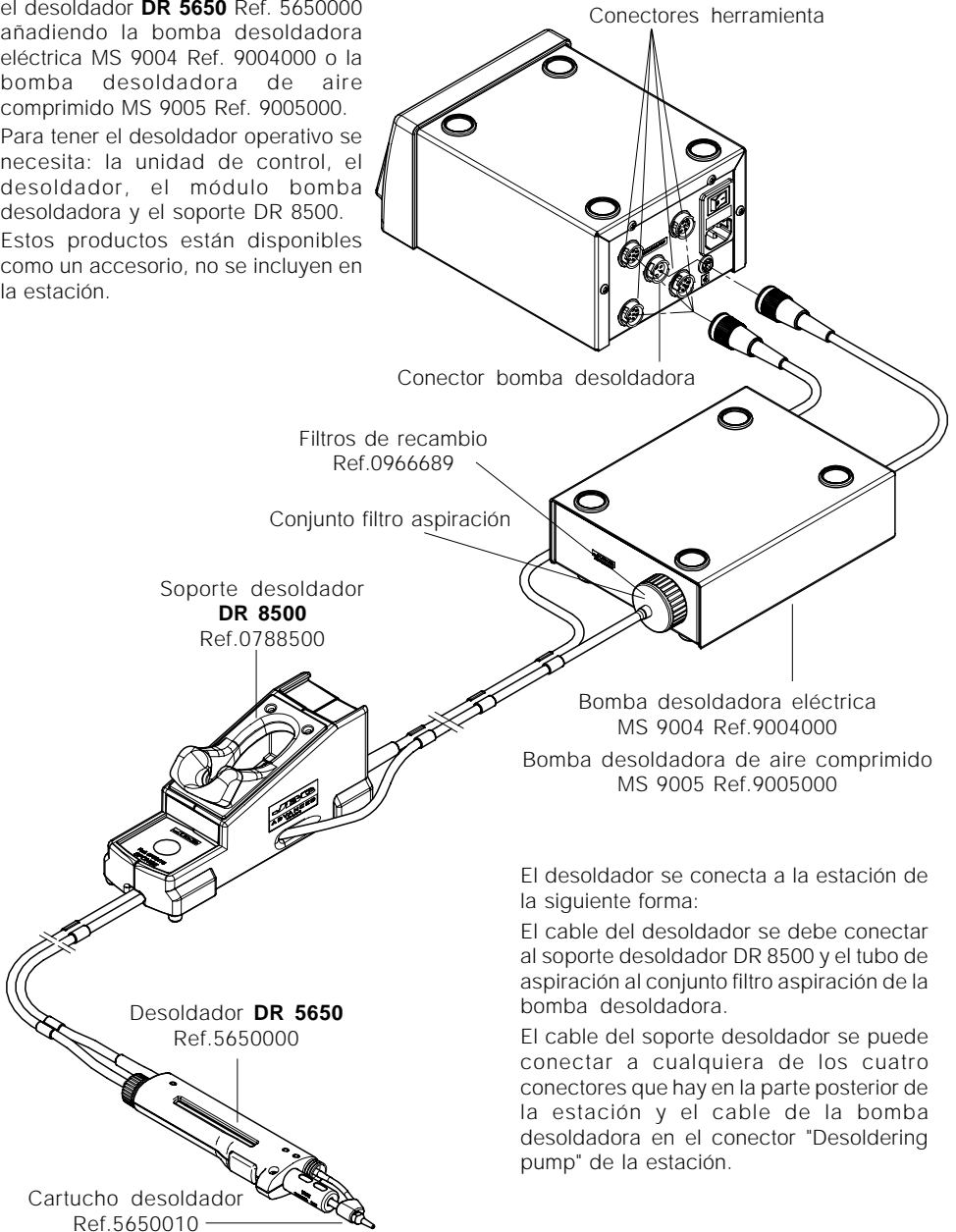


DESOLDADOR DR 5650

La estación **DM 6700** permite conectar el desoldador **DR 5650** Ref. 5650000 añadiendo la bomba desoldadora eléctrica MS 9004 Ref. 9004000 o la bomba desoldadora de aire comprimido MS 9005 Ref. 9005000.

Para tener el desoldador operativo se necesita: la unidad de control, el desoldador, el módulo bomba desoldadora y el soporte DR 8500.

Estos productos están disponibles como un accesorio, no se incluyen en la estación.



El desoldador se conecta a la estación de la siguiente forma:

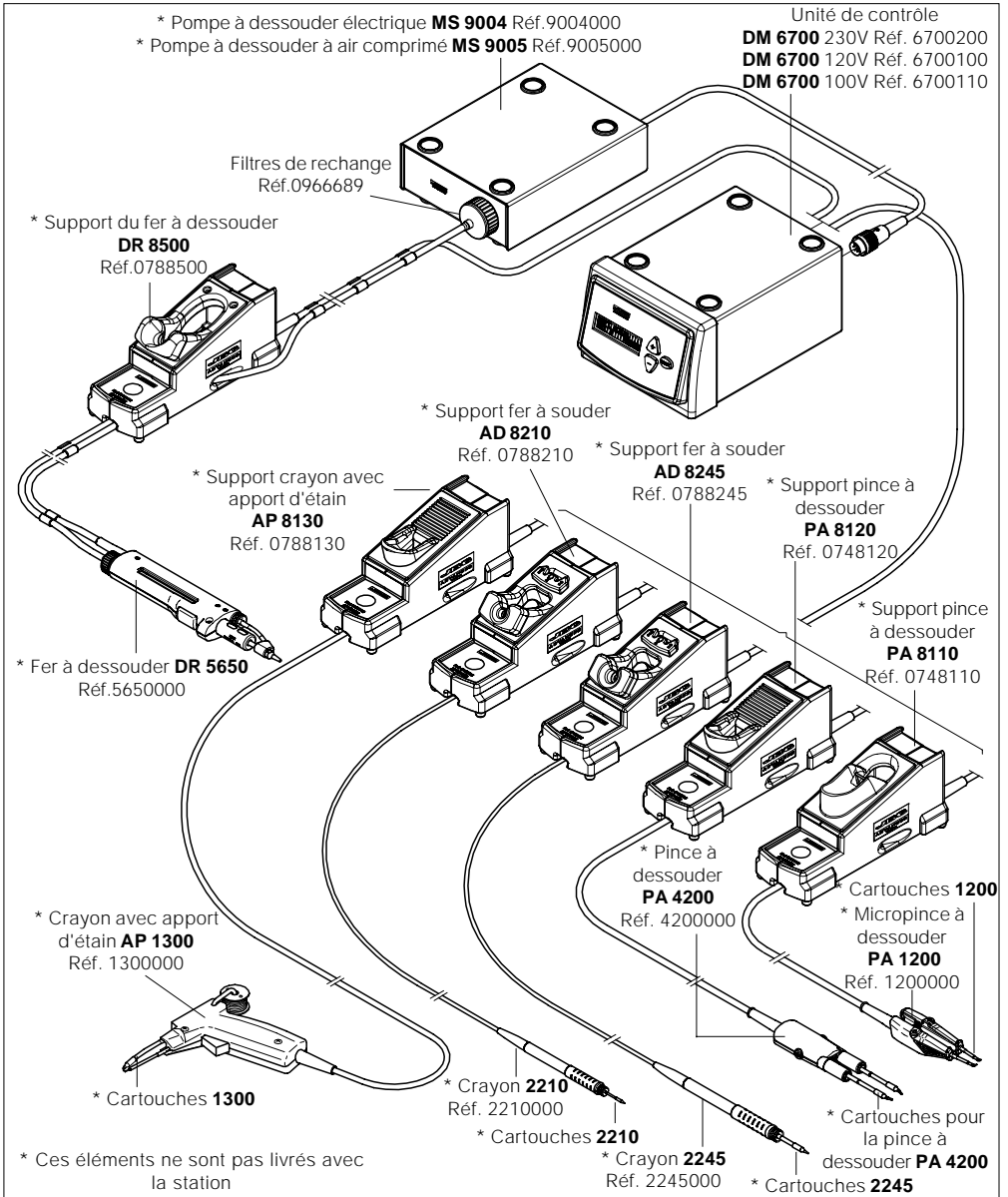
El cable del desoldador se debe conectar al soporte desoldador DR 8500 y el tubo de aspiración al conjunto filtro aspiración de la bomba desoldadora.

El cable del soporte desoldador se puede conectar a cualquiera de los cuatro conectores que hay en la parte posterior de la estación y el cable de la bomba desoldadora en el conector "Desoldering pump" de la estación.

Nous vous remercions de la confiance déposée en JBC à travers l'acquisition de cette station. Elle est fabriquée dans les plus strictes normes de qualité pour vous rendre un meilleur service. Avant de mettre l'appareil en marche, nous vous recommandons de lire attentivement les instructions détaillées ci-après.

Vous venez d'acquérir une unité de contrôle digitale **4 Tool station DM 6700**.

Pour que la station soit complète, vous devez choisir l'outil, le support et cartouches respectifs adéquats pour votre travail à réaliser.



Unité de contrôle digitale **4 Tool station DM 6700**

- **DM 6700** 230V Réf. 6700200
- **DM 6700** 120V Réf. 6700100
- **DM 6700** 100V Réf. 6700110

Cette unité vous permet la connexion de 4 outils pouvant travailler simultanément.

Tous les outils de la gamme Advanced peuvent être connectés à la unité de contrôle DM à condition d'utiliser leur supports respectifs. Le fer à dessouder DR 5650 peut également être utilisé à condition d'ajouter la pompe à dessouder électrique MS 9004 Réf. 9004000 ou la pompe à dessouder à air comprimé MS 9005 Réf. 9005000.

Composition de la station:

DM 6700 230V Réf. 6700200

- Unité de contrôle **DM 6700** 230V
- Câble d'alimentation Réf.0269300
- Manuel d'instructions

DM 6700 120V Réf. 6700100

- Unité de contrôle **DM 6700** 120V
- Câble d'alimentation Réf.0269320
- Manuel d'instructions

DM 6700 230V Réf. 6700110

- Unité de contrôle **DM 6700** 100V
- Câble d'alimentation Réf.0269300
- Manuel d'instructions

Kit DM 6700 4 tools 230V Réf.6700230

- Unité de contrôle DM 6700 230V Réf. 6700200
- Pompe à dessouder électrique MS 9004 Réf. 9004000
- Crayon 2245 Réf. 2245000
- Fer à dessouder DR 5650 avec la buse à dessouder 5600-003 Réf. 5650000
- Pince à dessouder PA 4200 Réf. 4200000
- Micropince à dessouder PA 1200 Réf. 1200000
- Support fer à souder AD 8245 Réf. 0788245
- Support fer à dessouder DR 8500 Réf. 0788500
- Support pince à dessouder PA 8120 Réf. 0748120
- Support pince à dessouder PA 8110 Réf. 0748110
- Cartouche 2245-003 Réf. 2245003
- 2 Cartouches 2245-271 Réf. 2245271
- 2 Cartouches 1200-002 Réf. 1200002
- Accessoires fer à dessouder Réf. 0004166

Il existe d'autres kits de cette station. Consultez votre fournisseur.

Données techniques

- Sélection de la température entre 90 et 450°C ou 190 et 840°F (±5%).
- Puissance: 300W.
- Transformateur de sécurité, séparateur du secteur et double isolement, avec fusible intégré pour la protection de température.
- Unité de contrôle **DM 6700** 230V Réf. 6700200 Entrée: 230V 50Hz. Sortie: 24V.
- Unité de contrôle **DM 6700** 120V Réf. 6700100 Entrée: 120V 60Hz. Sortie: 24V.
- Unité de contrôle **DM 6700** 100V Réf. 6700110 Entrée: 100V 60Hz. Sortie: 24V.
- Poids total de l'unité: 6Kg.
- Boîtier antistatique "skin effect". Résistance typique superficielle: 10^5 - 10^{11} Ohms/carré.
- Conforme aux normes CE portant sur la sécurité électrique, la compatibilité électromagnétique et la protection antistatique.
- La prise équipotentielle et la cartouche sont en connexion directe avec la prise de terre secteur pour la protection antistatique (ESD).



Ce produit ne doit pas être jeté à la poubelle.

RECOMMANDATIONS D'UTILISATION

Pour souder et dessouder

- Les composants et le circuit imprimé doivent être propres et dégraissés.
- De préférence choisir une température inférieure à 350°C. L'excès de température peut provoquer le décollement des pistes du circuit imprimé.
- La panne doit être bien étamée pour bien conduire la chaleur. Lorsqu'elle est restée longtemps au repos, l'étamer à nouveau.

Mesures de sécurité

- Une utilisation incorrecte de cet outil peut provoquer un incendie.
- Soyez très prudent quand vous utilisez cet outil là où il y a des matériaux inflammables.
- La chaleur peut provoquer la combustion de matériaux inflammables, y compris quand ceux-ci ne sont pas visibles.
- Ne pas utiliser cet outil en présence d'une atmosphère explosive.
- Placez l'outil sur son support afin de le laisser refroidir avant de le ranger.

INTRODUCTION AU SYSTÈME ADVANCED DE JBC

Avec le système de chauffe exclusif, contrôlé par microprocesseur, nous assurons une récupération de température ultra-rapide, qui permet de travailler à très basse température, comme cela n'avait jamais été vu auparavant. Et améliorant de 40% l'efficacité de la station.

SYSTÈME SLEEP

L'outil au repos

La fonction "sleep" constitue une des principales qualités de la série Advanced: lorsque l'outil repose sur son support, la température descend automatiquement à la température de repos. Ceci est possible grâce à la rapidité de son temps de réponse thermique, qui permet de passer de la température de repos à la température de travail quasi-instantanément. Ceci évite donc l'oxydation de l'étamage de la pointe et augmente 2 à 3 fois la durée de vie de la pointe.

Les paramètres de la fonction sleep peuvent être modifiés avec le programme de la station.

Pour bénéficier du système sleep, et par mesure de sécurité il est indispensable de remettre l'outil sur le support lorsqu'il n'est pas utilisé.

La vie d'une panne est directement liée à la température et au temps. À davantage de température pendant un plus long laps de temps, la durée de la vie de la panne se trouve réduite de manière exponentielle.

Pour cette raison, il est nécessaire de maintenir le fer à souder sur le support, à température de sleep (200°C approximativement), afin d'augmenter la vie de la panne.

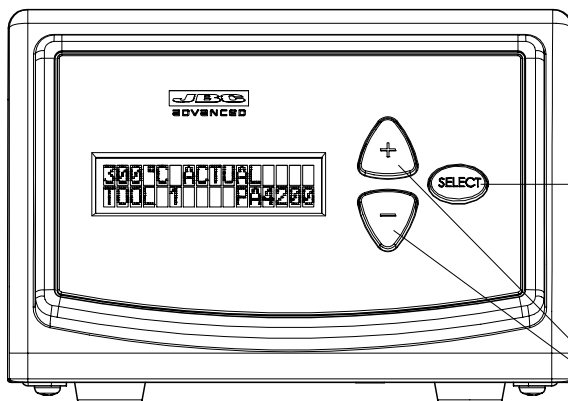
Mode hibernation

Il s'agit d'un second *Sleep* qui fait que la station entre en hibernation, c'est à dire que la station fonctionne mais sans chauffer les outils. C'est un état de consommation minimum mais qui devient à nouveau opérationnel dès qu'il détecte qu'un outil a été pris en main.

Pour entrer en mode hibernation il faut au paravent être en mode *Sleep*. Le temps de retard pour entrer en mode hibernation commence à partir de l'entrée en mode *Sleep*.

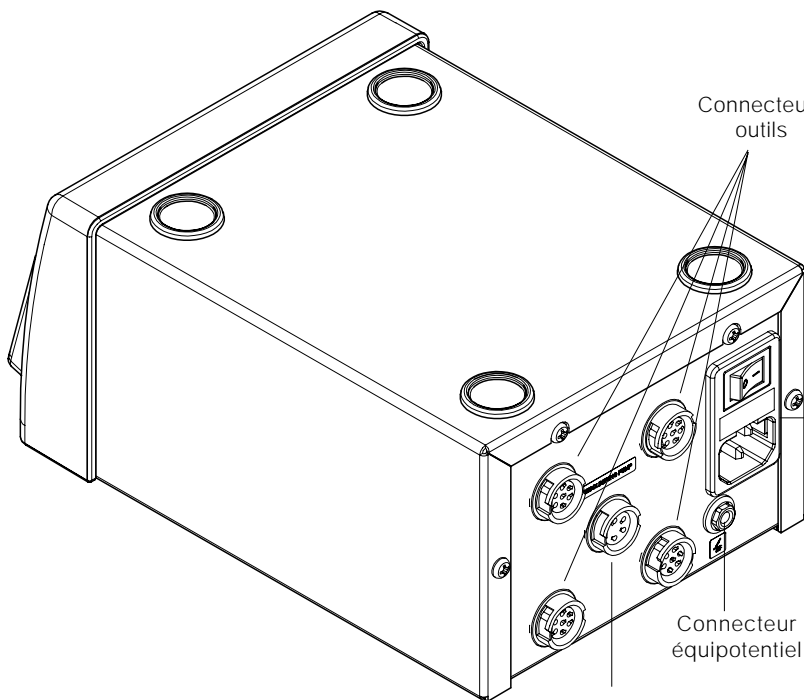
Les paramètres de la fonction hibernation peuvent être modifiés avec le programme de la station.

4 TOOL STATION DM 6700



Consulte la température sélectionnée

Augmentent et diminuent la température



Connecteurs outils

Connection au réseaux

Connecteur équipotentiel

Connecteur pompe à dessouder

FONCTIONNEMENT

Utilité des touches



Augmentent et diminuent la température.



Consulte la température sélectionnée.

PROGRAMMATION

Le système permet de modifier et ajuster la température entre 90 et 450°C (190 et 840°F). Les valeurs de travail prédéterminées sont les suivantes:

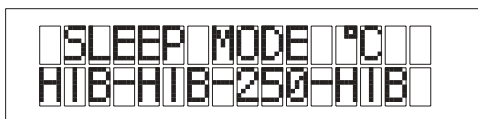
- Température minimum: 90°C
- Température maximum: 400°C

Pour modifier les paramètres des outils, de la station et avoir accès aux compteurs vous devez maintenir la touche SELECT appuyée pendant 3 secondes. Le code PIN doit être entré lorsque vous avez besoin de changer les paramètres de la station. Code PIN par défaut: 0105.

Lorsque vous aurez à sélectionner un outil déterminé vous devrez l'enlever de son support et tous les autres outils devront être placés sur leurs supports respectifs.

Sur les pages suivantes vous avez les diagrammes de fonctionnement du programme.

Messages du display

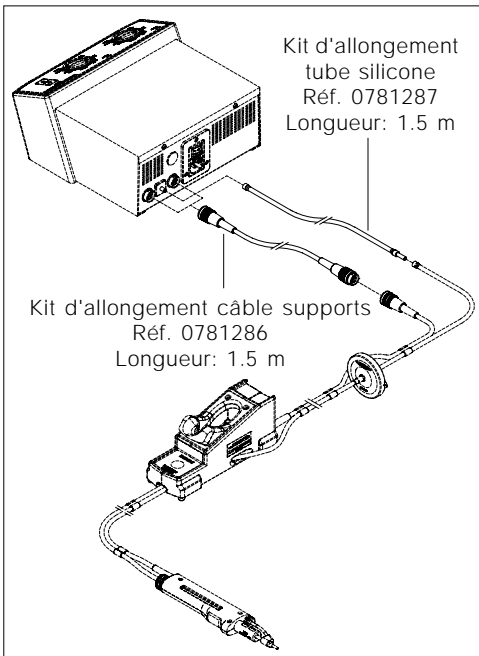


- **HIB**: La station est en mode hibernation.
- **E.OC**: "Open circuit". Résistance de soudage en circuit ouvert. Causes possibles:
La cartouche n'est pas bien fixée sur l'outil.
Cartouche hors service.
- **E.MP**: "Maximum power". La puissance maximale disponible a été dépassée pendant trop longtemps. Par exemple des soudures ou dessoudures très épaisses et répétées.

- **E.SC**: "Short circuit". Court-circuit dans le système.
- **E.TL**: "Tool". Erreur d'outil.
Causes possibles: utilisation d'un outil non compatible avec la station, par exemple celui le crayon alimentateur d'étain.
- **E.HT**: "Hot". Protection pour éviter d'endommager le circuit de la station par une surchauffe. Il faut attendre que la température du circuit descende, et automatiquement la station sera à nouveau prête pour travailler.
Causes possibles: par exemple des soudures ou dessoudures très épaisses et répétées.

Si l'une des causes citées ci-dessus est corrigée la station se mettra automatiquement en fonctionnement, sauf s'il y a un apport excessif d'énergie (E.MP). Dans ce cas il faut éteindre et reconnecter la station.

Kit d'allongement câble supports



Il existe en tant qu'accessoire un kit d'allongement du câble des supports Réf. 0781286 qui permet d'allonger le câble du support. De cette façon l'utilisateur peut tenir l'unité de contrôle plus éloignée des outils et en dehors de la table de travail.

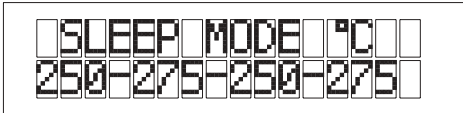
Pour le tube d'aspiration du fer à dessolder il a aussi été créé un kit d'allongement en silicone Réf. 0781287.

Pour les deux kit la longueur du câble est de 1.5m.

ÉCRANS STATION DM 6700

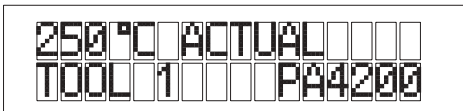
Tous les outils connectés

Tous les outils sur le support, mode sleep

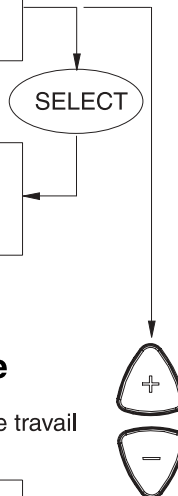


Avec l'outil décroché

Écran au moment d'enlever l'outil 1 du support



SELECT pour consulter la température sélectionnée

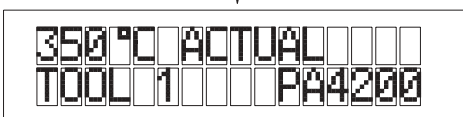


Changement de température

1. Augmente ou diminue la température de travail



2 sec.



Voyez le diagramme du programme de modification des paramètres de la station en page 52

CRAYONS DE LA GAMME ADVANCED

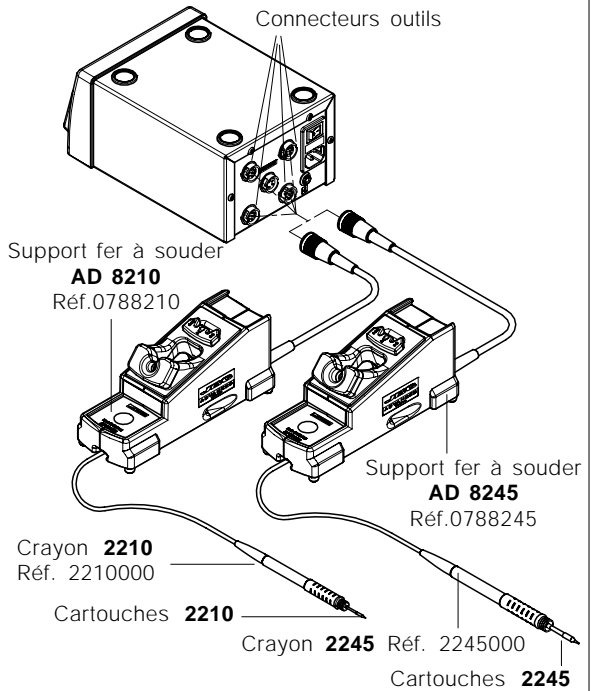
La station **DM 6700** permet de connecter tous les crayons à souder de la gamme Advanced.

Pour avoir un fer à souder opérationnel, vous avez besoin de l'unité de contrôle, d'un crayon, les supports et cartouches respectifs.

Ces produits sont disponibles en tant qu'accessoires et ne sont pas livrés avec la station.

Le crayon se connecte à la station de la façon suivante:

Le câble du crayon doit être connecté au connecteur se trouvant sur le support à souder et le câble du support à souder peut être connecté à n'importe lequel des quatre connecteurs placés à l'arrière de la station. Voir schéma de connection de la station en la figure.



PINCES À DESSOUDER

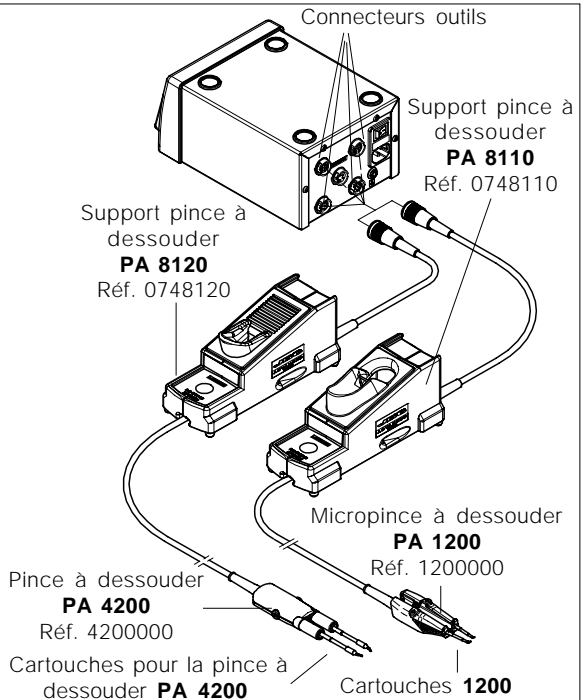
La station **DM 6700** permet de connecter deux modèles de pinces à dessouder, avec leurs gammes respectives de cartouches et supports:

- La micro pince à dessouder **PA 1200** réf. 1200000.
- La pince à dessouder **PA 4200** réf. 4200000.

Pour qu'une pince à dessouder soit opérationnelle, nécessite une unité de contrôle, une pince, un support pince et une paire de cartouches correspondant à la pince choisie.

La pince se connecte à la station de la manière suivante:

Le câble de la pince doit être connecté au connecteur existant sur le support pince et le câble du support pince doit être connecté à n'importe lequel des quatre connecteurs placés à l'arrière de la station. Voir schéma de connection de la station en la figure.

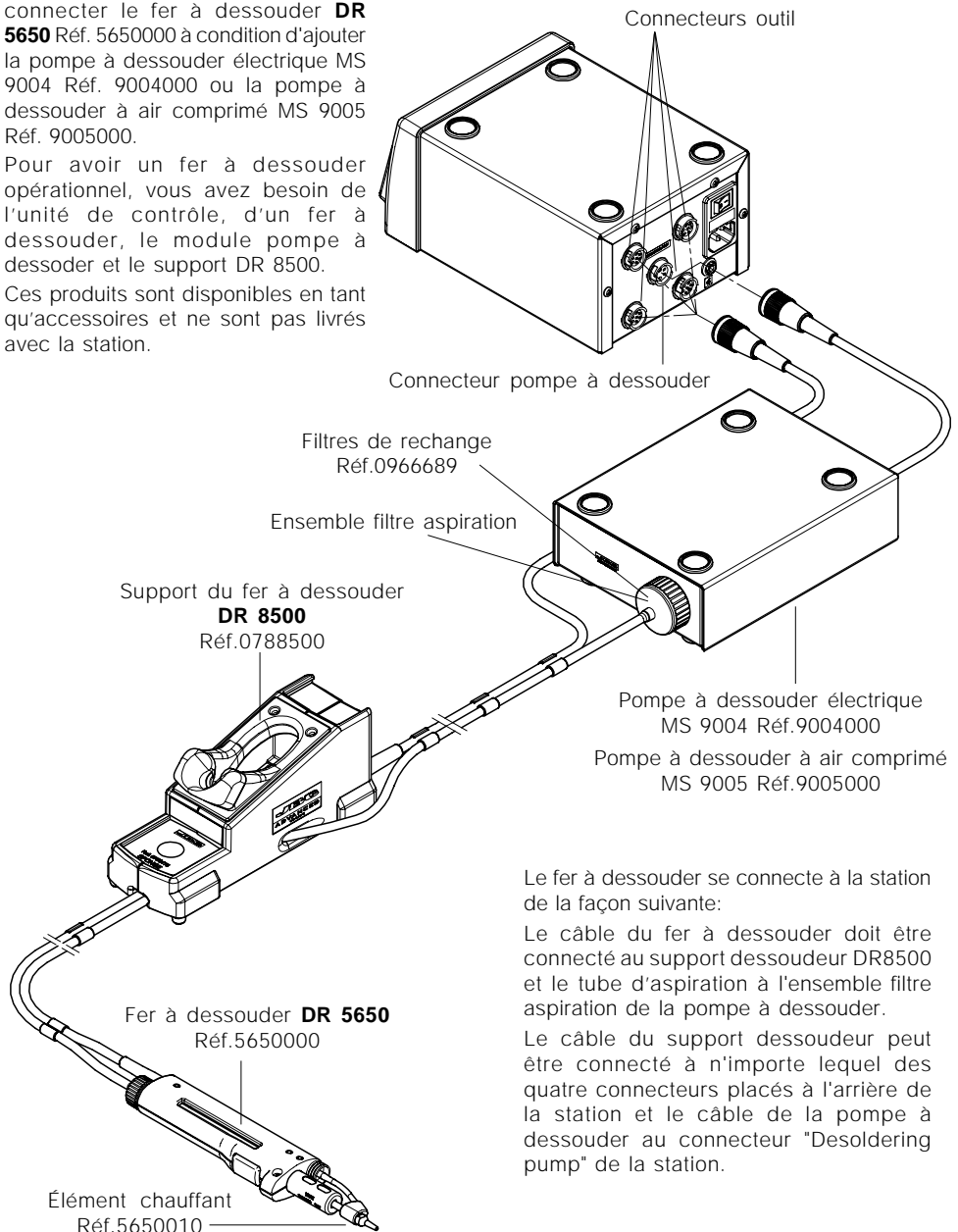


FER À DESSOUDER DR 5650

La station **DM 6700** permet de connecter le fer à dessouder **DR 5650** Réf. 5650000 à condition d'ajouter la pompe à dessouder électrique MS 9004 Réf. 9004000 ou la pompe à dessouder à air comprimé MS 9005 Réf. 9005000.

Pour avoir un fer à dessouder opérationnel, vous avez besoin de l'unité de contrôle, d'un fer à dessouder, le module pompe à dessouder et le support DR 8500.

Ces produits sont disponibles en tant qu'accessoires et ne sont pas livrés avec la station.



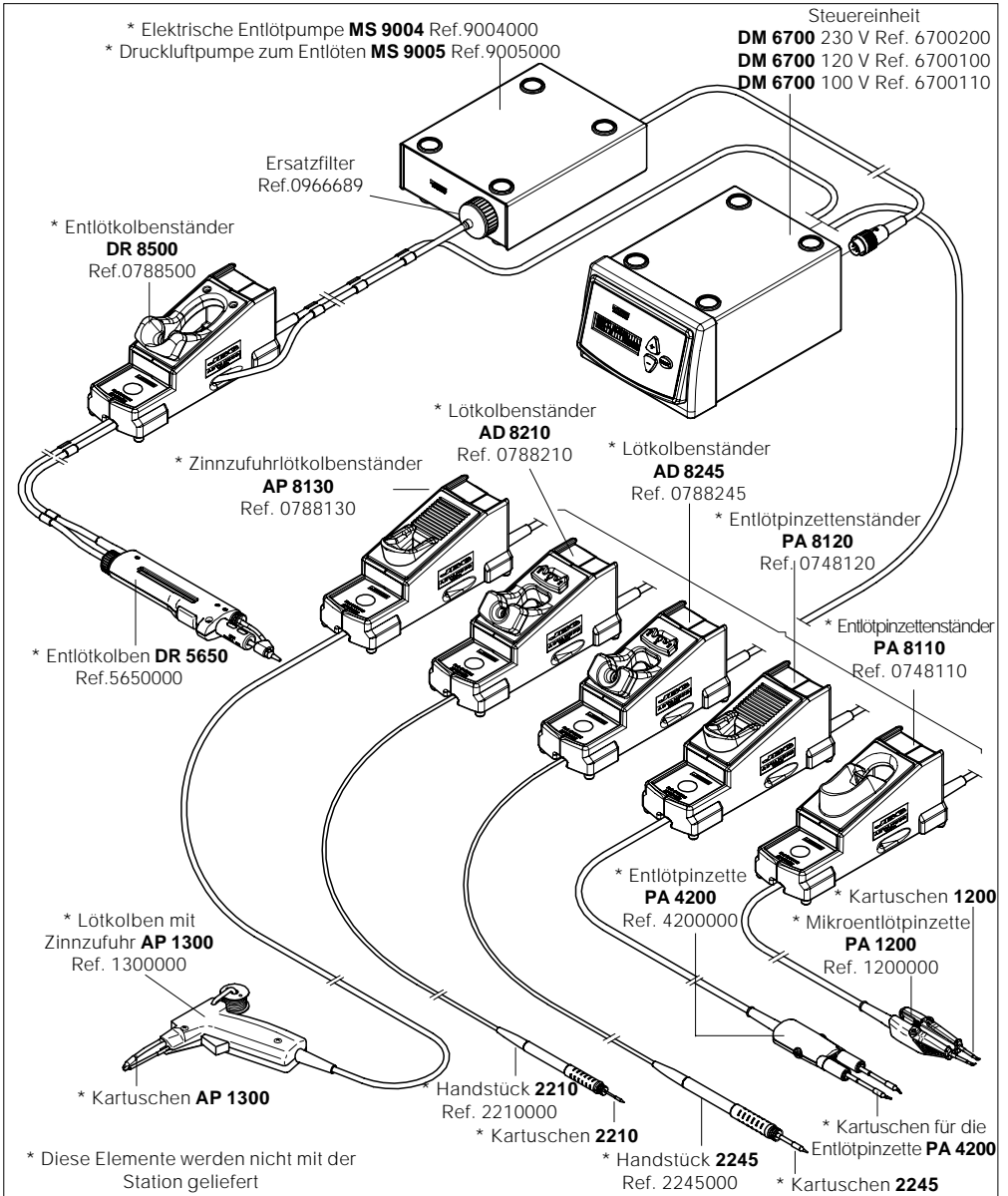
Le fer à dessouder se connecte à la station de la façon suivante:

Le câble du fer à dessouder doit être connecté au support dessoudeur DR8500 et le tube d'aspiration à l'ensemble filtre aspiration de la pompe à dessouder.

Le câble du support dessoudeur peut être connecté à n'importe lequel des quatre connecteurs placés à l'arrière de la station et le câble de la pompe à dessouder au connecteur "Desoldering pump" de la station.

Wir danken Ihnen für das JBC mit dem Kauf dieser Station erwiesene Vertrauen. Bei ihrer Fertigung wurden die strengsten Qualitätsmaßstäbe zugrunde gelegt, so dass Sie optimale Lötergebnisse erwarten dürfen. Vor Inbetriebnahme des Geräts lesen Sie bitte die vorliegende Betriebsanleitung aufmerksam durch.

Sie haben eine digitale Lötsteuereinheit **4-Tool-Station DM 6700** erworben. Damit Sie mit der Lötstation arbeiten können, müssen Sie Werkzeug, Ständer und Kartuschen auswählen, die für die zu verrichtende Arbeit geeignet sind.



Digitale Steuereinheit **4-Tool-Station DM 6700**

- **DM 6700** 230 V Ref. 6700200
- **DM 6700** 120 V Ref. 6700100
- **DM 6700** 100 V Ref. 6700110

Dieses Gerät ermöglicht den Anschluss von vier Werkzeugen und das gleichzeitige Arbeiten mit jedem von ihnen.

An die Steuereinheit DM 6700 können alle Werkzeuge unseres Advanced-Sortiments angeschlossen werden, sofern immer der entsprechende Ständer benutzt wird. Sogar der Entlötkolben DR 5650, wenn die elektrische Entlötpumpe MS 9004 Ref. 9004000 oder die Druckluftpumpe zum Entlöten MS 9005 Ref. 9005000 hinzugefügt wird.

Aufbau der Station:

- DM 6700** 230 V Ref. 6700200
- Steuereinheit **DM 6700** 230 V
 - Kaltgerätestecker Ref. 0269300
 - Bedienungsanleitung

- DM 6700** 120 V Ref. 6700100
- Steuereinheit **DM 6700** 120 V
 - Kaltgerätestecker Ref. 0269320
 - Bedienungsanleitung

- DM 6700** 100 V Ref. 6700110
- Steuereinheit **DM 6700** 100 V
 - Kaltgerätestecker Ref. 0269320
 - Bedienungsanleitung

Kit DM 6700 4 tools 230 V Ref. 6700230

- Steuereinheit DM 6700 230 V Ref. 6700200
- Elektrische Entlötpumpe MS 9004 Ref. 9004000
- Handstück 2245 Ref. 2245000
- Entlötkolben DR 5650 mit der Spitze 5600-003 Ref. 5650000
- Entlötpinzette PA 4200 Ref. 4200000
- Mikroentlötpinzette PA 1200 Ref. 1200000
- LötKolbenständer AD 8245 Ref. 0788245
- Entlötkolbenständer DR 8500 Ref. 0788500
- Entlötpinzettenständer PA 8120 Ref. 0748120
- Entlötpinzettenständer PA 8110 Ref. 0748110
- Kartusche 2245-003 Ref. 2245003
- 2 Kartuschen 2245-271 Ref. 2245271
- 2 Kartuschen 1200-002 Ref. 1200002
- Entlötkolben-Zubehörsatz Ref. 0004166

Es sind noch weitere Kits dieser Station lieferbar. Erkundigen Sie sich bei Ihrem Händler.

Technische Daten

- Temperaturwahl zwischen 90 und 450° C oder 190 und 840° F ($\pm 5\%$).
- Leistung: 300 W
- Netzgetrennter Sicherheitstransformator mit doppelter Isolierung und integrierter Brandschutzsicherung.
- Steuereinheit **DM 6700** 230 V Ref. 6700200
Eingangsspannung: 230 V 50 Hz
Ausgangsspannung: 24 V
- Steuereinheit **DM 6700** 120 V Ref. 6700100
Eingangsspannung: 120 V 60 Hz
Ausgangsspannung: 24 V
- Steuereinheit **DM 6700** 100 V Ref. 6700110
Eingangsspannung: 100 V 60 Hz
Ausgangsspannung: 24 V
- Gewicht der kompletten Anlage: 6 kg
- Astatisches Gehäuse.
Typischer Oberflächenwiderstand: 10^5 - 10^{11} Ohm/Quadrat.
- Erfüllt die EG-Sicherheitsvorschriften über elektrische Sicherheit, elektromagnetische Kompatibilität und antistatischen Schutz.
- Die Equipotentialausgleichsbuchse und die Lötspitze sind zum Schutz gegen elektrostatische Entladungen mit der Erdung des Netzsteckers verbunden.



Dieses Produkt darf nicht mit dem Hausmüll entsorgt werden.

EMPFEHLUNGEN FÜR DEN GEBRAUCH

Zum Löten und Entlöten

- Komponenten und Leiterplatte müssen sauber und entfettet sein.
- Möglichst immer mit Temperaturen unter 350° C arbeiten. Höhere Temperaturen können ein Ablösen der Leitungsbahnen zur Folge haben.
- Damit die Spitze gut die Wärme leitet, muss sie gut verzinnt sein. Wenn sie lange nicht benutzt wurde, ist sie erneut zu verzinnen.

Sicherheitsvorkehrungen

- Der unsachgemäße Gebrauch des Werkzeugs kann einen Brand verursachen.
- Seien Sie daher äußerst vorsichtig, wenn Sie das Werkzeug an Orten einsetzen, an denen entzündliche Materialien vorhanden sind.
- Die Hitze kann die Verbrennung entzündlicher Materialien auslösen, selbst wenn diese nicht sichtbar sind.
- Nicht bei Vorhandensein einer explosiven Atmosphäre verwenden.
- Nach dem Gebrauch das Werkzeug in seinem Ständer abstellen und abkühlen lassen, bevor es aufbewahrt wird.

EINFÜHRUNG IN DAS ADVANCED-SYSTEM VON JBC

Mit dem exklusiven, von einem Mikroprozessor gesteuerten Aufheizsystem erreichen wir eine außerordentliche Aufheizzeit, die es ermöglicht, bei bislang nicht für möglich gehaltener, sehr geringer Temperatur zu arbeiten und die Effizienz der Station um 40% zu verbessern.

SLEEP-SYSTEM

Werkzeuge in Standby-Funktion

Eine der Stärken der Advanced-Serie liegt darin, dass die Temperatur automatisch auf die Standby-Temperatur abgesenkt wird, wenn ein Werkzeug im Ständer abgestellt wird. Das direkte thermische Ansprechen macht es möglich, ohne Unterbrechung von der Standby-Temperatur zur Arbeitstemperatur zu wechseln. Dadurch wird die Oxidierung der Spitze vermieden und die Lebensdauer der Spitze um das 2- bis 3 fache verlängert.

Die Parameter der Sleep-Funktion lassen sich mit dem Programm der Station ändern.

Um das Sleep-System auszunutzen, ist es erforderlich, das Werkzeug bei Nichtbenutzung im Ständer abzulegen.

Die Lebensdauer der Spitze hängt direkt von der Temperatur und der Zeit ab. Bei höherer Temperatur über längere Zeiträume vermindert sich die Standzeit der Spitze in exponentieller Weise.

Daher ist es sinnvoll, den LötKolben im Ständer zu lassen und eine Standby-Temperatur von etwa 200° C zu wählen, um die Standzeit der Spitze zu verlängern.

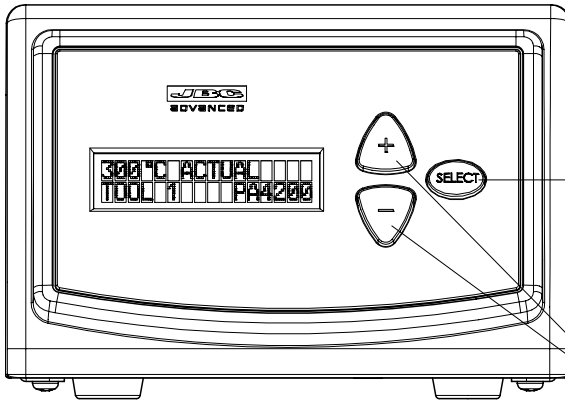
Betriebsart Hibernation

Ist eine zweite Stufe der Sleep-Funktion, die dafür sorgt, dass die Station in eine Art Winterschlaf fällt, d.h. die Station bleibt weiterhin in Betrieb, heizt allerdings nicht die Werkzeuge auf. Dies ist ein Zustand mit äußerst geringem Verbrauch, aber sobald das Werkzeug in die Hand genommen wird, ist es erneut einsatzbereit.

Die Betriebsart *Hibernation* ist nur aus der Betriebsart *Sleep* heraus zu erreichen. Das Verzögerungsintervall, bevor in die Betriebsart *Hibernation* umgeschaltet wird, beginnt dann, wenn die Betriebsart *Sleep* anfängt.

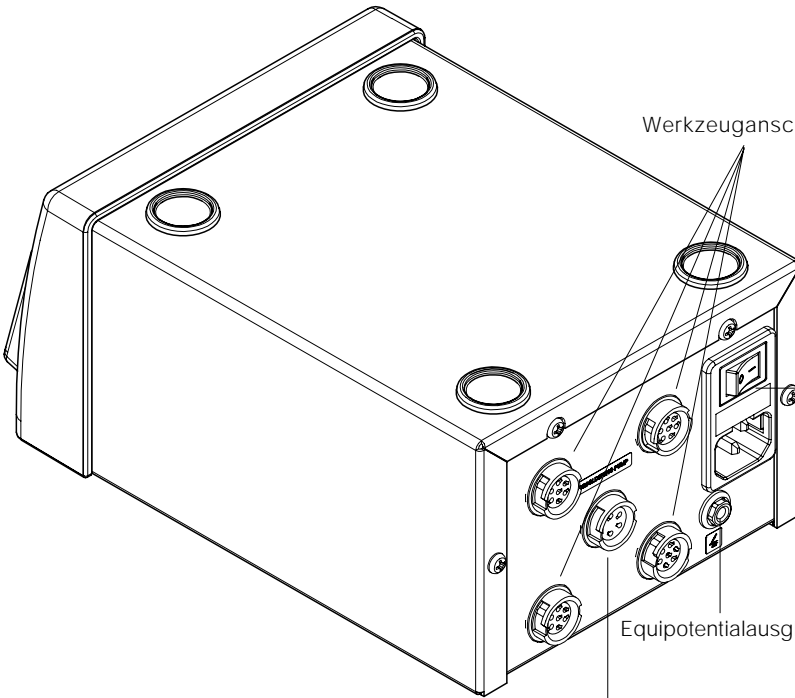
Die Parameter der Betriebsart *Hibernation* lassen sich mit dem Programm der Station ändern.

4-TOOL-STATION DM 6700



Abfrage der
ausgewählten
Temperatur

Erhöhen und
senken die
Temperatur



Werkzeuganschlüsse

Netzanschluss

Equipotentialausgleichsbuchse

Anschluss Entlötpumpe

BETRIEB

Funktion der Tasten



Erhöhen und senken die Temperatur.



Abfrage der ausgewählten Temperatur.



PROGRAMMIERUNG

Das System ermöglicht die Temperatur zwischen 90 und 450° C (190 und 840° F) zu verändern und einzustellen. Werksseitig werden die folgenden Werte eingestellt:

- Minimaltemperatur: 90°C
- Maximaltemperatur: 400°C

Um die werksseitigen Parameter zu ändern und Zugriff auf die Zähler zu erhalten, muss man das entsprechende Werkzeug anheben und die Taste SELECT 3 Sekunden lang gedrückt halten. Die PIN-Nummer muss eingegeben werden, wenn ein Stationsparameter geändert werden soll. Voreingestellte PIN-Nummer: 0105.

Wenn Sie ein bestimmtes Werkzeug auswählen möchten, müssen Sie es aus dem Ständer nehmen und die anderen müssen sich in ihren jeweiligen Ständern befinden.

Auf den folgenden Seiten sehen Sie die Ablaufdiagramme des Programms.

Anzeigen auf dem Display

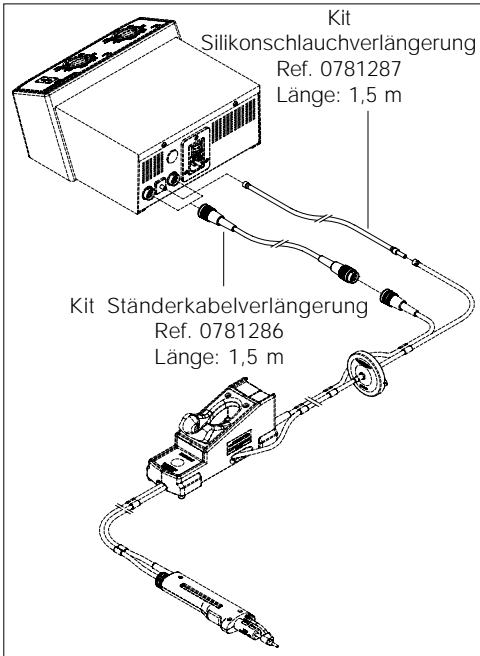


- **HIB:** Die Station befindet sich in der Betriebsart Hibernation.
- **E.OC:** "Open circuit". Offener Kreis in Lötresistenz. Mögliche Ursachen:
Die Kartusche muss ordnungsgemäß in das Werkzeug eingesetzt werden.
Durchgebrannte Kartusche.

- **E.MP:** "Maximum power". Über einen längeren Zeitraum wurde die maximale Leistung überschritten, z.B. durch das wiederholte Löten oder Entlöten sehr großer Lötstellen usw.
- **E.SC:** "Short circuit". Kurzschluss im System.
- **E.TL:** "Tool". Werkzeugfehler.
Mögliche Ursachen: es wird ein Werkzeug benutzt, das nicht mit der Station kompatibel ist, z.B. das Zinnzuführungs-Handstück.
- **E.HT:** "Hot". Schutzvorrichtung, um die Schädigung des Stationskreislaufs durch Überhitzung zu verhindern. Man muss warten, bis die Temperatur abgesunken ist und dann ist die Station automatisch wieder betriebsbereit.
Mögliche Ursachen: Ausführung von sehr dicken und wiederholten Lötungen.

Wenn irgendeine der vorher genannten Ursachen behoben worden ist, setzt sich die Station wieder automatisch in Betrieb, außer, wenn ein Spannungsüberschuss entstanden ist (E.MP). In diesem Fall ist die Station aus- und danach wieder einzuschalten.

Kit Ständerkabelverlängerung



Als Zubehör ist ein Kit Ständerkabelverlängerung Ref. 0781286 lieferbar, der es ermöglicht das Ständerkabel zu verlängern. Auf diese Weise kann der Benutzer die Steuereinheit in größerer Entfernung von den Werkzeugen und außerhalb seines Arbeitstisches unterbringen.

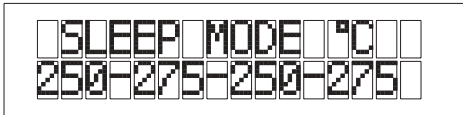
Für den Saugschlauch des Entlötkolbens gibt es auch einen Kit Silikonschlauchverlängerung Ref. 0781287.

Die Kabellänge beträgt bei beiden Kits 1,5 m.

BILDSCHIRME STATION DM 6700

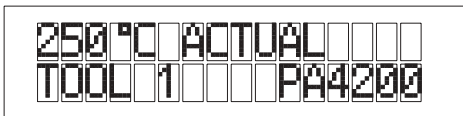
Alle Werkzeuge eingesteckt

Alle Werkzeuge im Ständer, Betriebsart Sleep



Mit aus dem Ständer genommenen Werkzeug

Bildschirm beim Herausnehmen von Werkzeug 1 aus dem Ständer



SELECT, um die gewählte Temperatur abzufragen



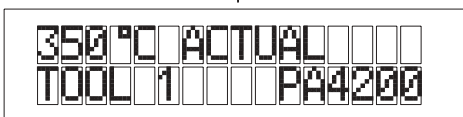
SELECT

Temperaturänderung

1. Erhöht oder senkt die Arbeitstemperatur



2 Sek.



Sehen Sie auf folgender Seite 52 die Programmdiagramme der Veränderung der Parameters der Steuereinheit

HANDSTÜCKE DER ADVANCED-SERIEN

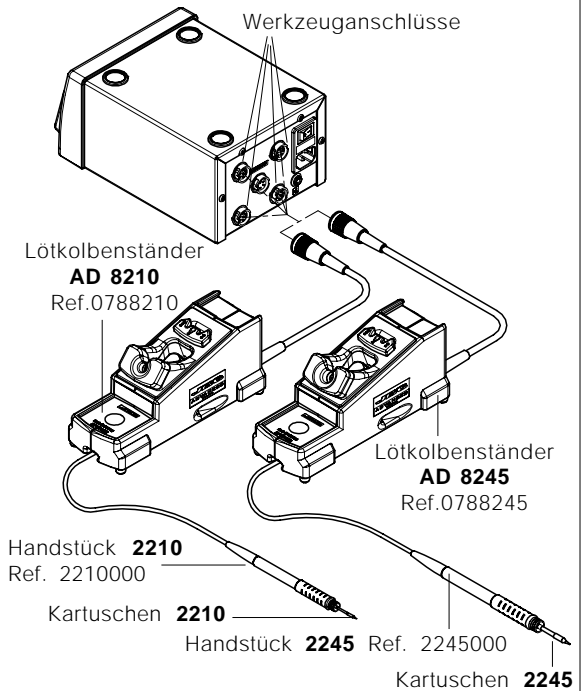
An die Station **DM 6700** können alle LötKolben der Advanced-Serien angeschlossen werden.

Um eine arbeitsfähige Lötstation zu haben, wird folgendes benötigt: Kontrolleinheit, ein Handstück, der Ständer und die für das ausgewählte Handstück geeigneten Kartuschen.

Diese Artikel sind zusätzlich erhältlich und sind nicht im Lieferumfang der Station enthalten.

Der LötKolben wird folgendermaßen an die Station angeschlossen:

Das Anschlusskabel des Handstücks wird in die Buchse im LötKolbenhalter, und das Anschlusskabel des LötKolbenhalters kann in eine der vier auf der Rückseite der Station vorhandenen Buchsen eingesteckt werden. Siehe die Anschluss-Skizze auf der Abbildung.



ENTLÖTPINZETTEN

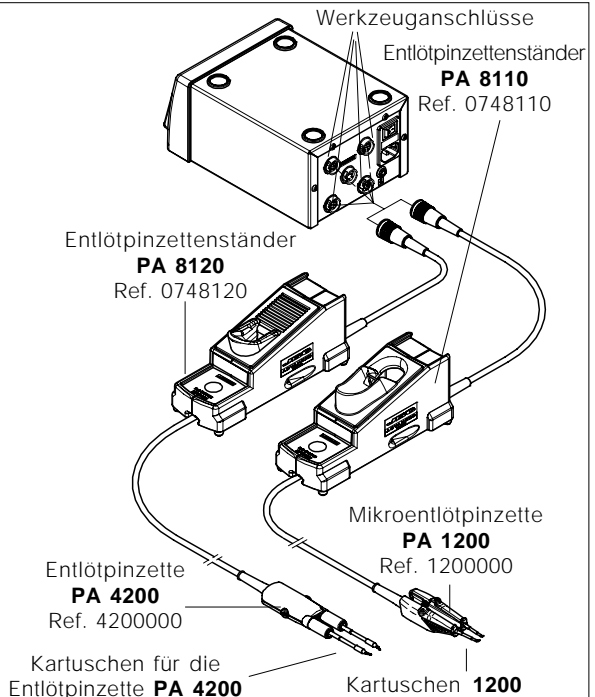
An die Station **DM 6700** können zwei verschiedene Entlötpinzetten mit ihren dazugehörigen Kartuschen und Ständern angeschlossen werden:

- Die Mikroentlötpinzette **PA 1200** Ref. 1200000.
- Entlötpinzette **PA 4200** Ref. 4200000.

Um mit der Entlötpinzette arbeiten zu können, benötigt man: eine Steuereinheit, eine Entlötpinzette, einen Ständer und einige Kartuschen für die ausgewählte Entlötpinzette.

Die Pinzette wird folgendermaßen an die Station angeschlossen:

Das Anschlusskabel der Pinzette wird in die Buchse im Entlötpinzettenständer angeschlossen. Das Anschlusskabel des Entlötpinzettenständers kann in eine der vier auf der Rückseite der Station vorhandenen Buchsen eingesteckt werden. Siehe die Anschluss-Skizze auf der Abbildung.

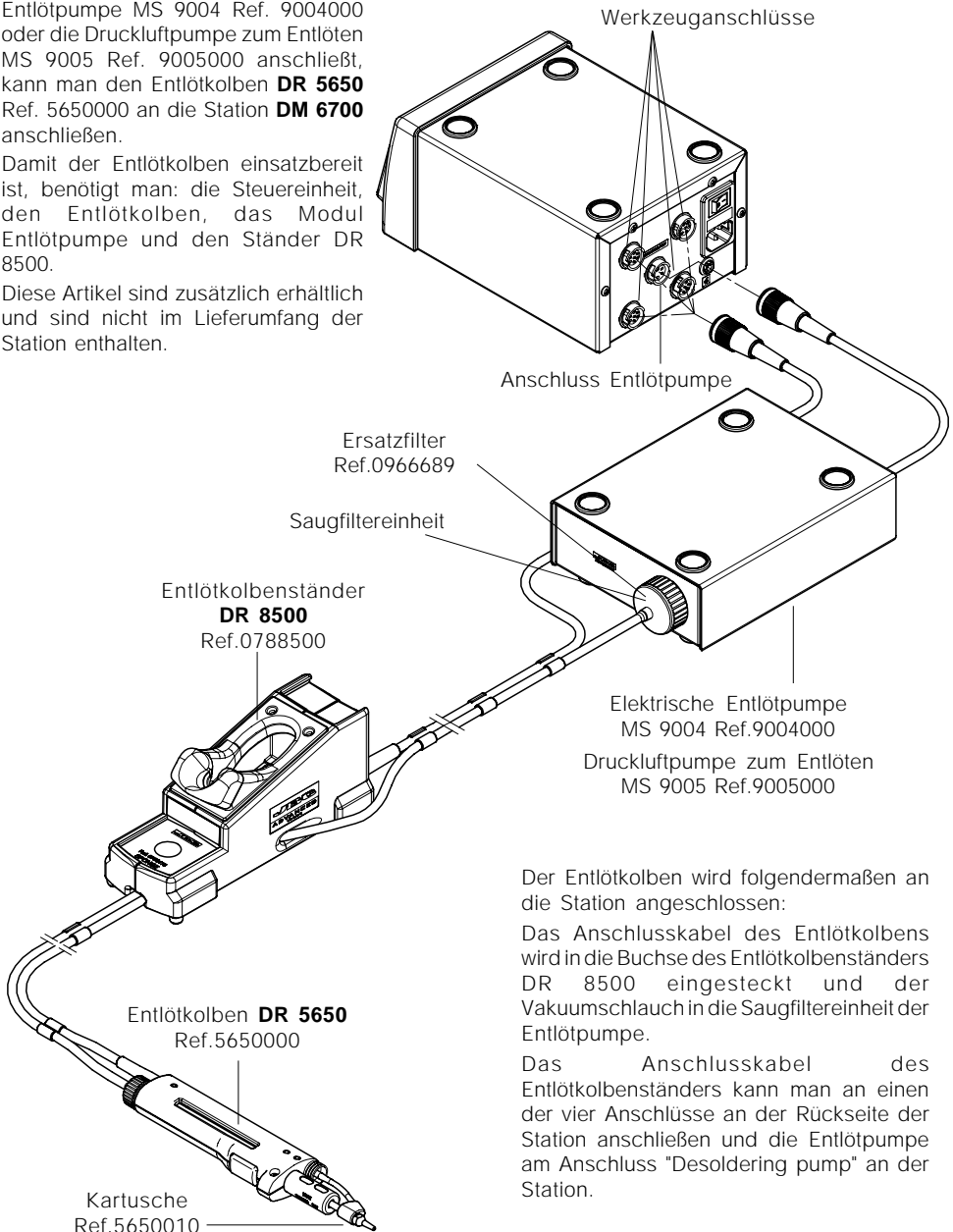


ENTLÖTKOLBEN DR 5650

Wenn man zusätzlich die elektrische Entlötpumpe MS 9004 Ref. 9004000 oder die Druckluftpumpe zum Entlöten MS 9005 Ref. 9005000 anschließt, kann man den Entlötkolben **DR 5650** Ref. 5650000 an die Station **DM 6700** anschließen.

Damit der Entlötkolben einsatzbereit ist, benötigt man: die Steuereinheit, den Entlötkolben, das Modul Entlötpumpe und den Ständer DR 8500.

Diese Artikel sind zusätzlich erhältlich und sind nicht im Lieferumfang der Station enthalten.



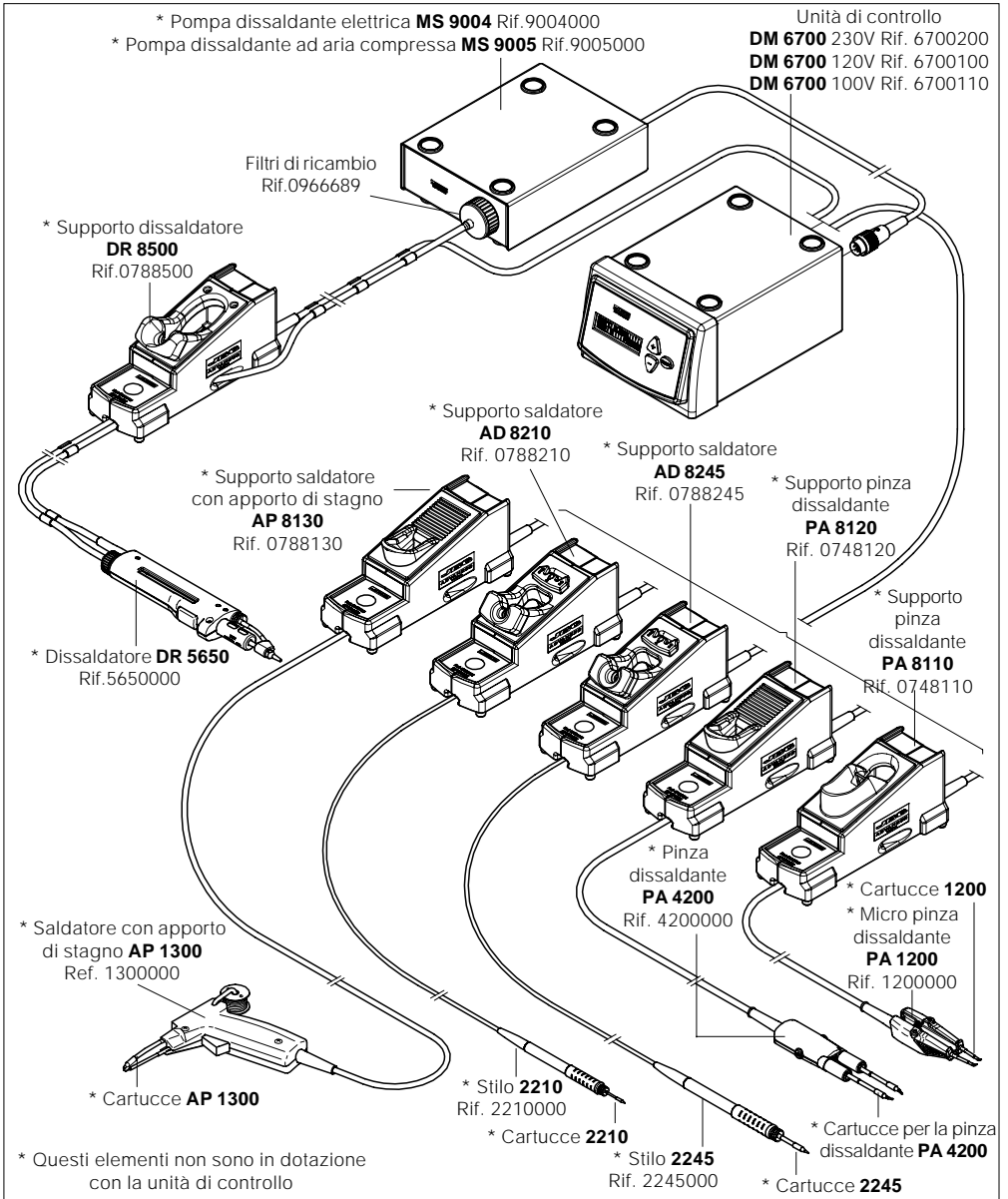
Der Entlötkolben wird folgendermaßen an die Station angeschlossen:

Das Anschlusskabel des Entlötkolbens wird in die Buchse des Entlötkolbenständers DR 8500 eingesteckt und der Vakuumschlauch in die Saugfiltereinheit der Entlötpumpe.

Das Anschlusskabel des Entlötkolbenständers kann man an einen der vier Anschlüsse an der Rückseite der Station anschließen und die Entlötpumpe am Anschluss "Desoldering pump" an der Station.

La ringraziamo per la fiducia che ha riposto nella JBC con l'acquisto di questa stazione. Essa è stata fabbricata secondo le più rigide norme di qualità, per offrirLe il servizio migliore. Prima di accendere l'apparecchio, Le consigliamo di leggere attentamente le istruzioni che seguono.

Lei ha acquistato la unità di controllo digitale **DM 6700** stazione a 4 utensili. Per avere la stazione saldante completa si deve scegliere l'utensile, il supporto e le cartucce adeguate al lavoro da realizzare.



Unità di controllo digitale **4 Tool station DM 6700**

- **DM 6700** 230V Rif. 6700200
- **DM 6700** 120V Rif. 6700100
- **DM 6700** 100V Rif. 6700110

Questa unità permette la connessione di quattro utensili e di lavorare simultaneamente con ciascuno di essi.

Si possono connettere alla stazione tutti gli utensili della gamma Advanced usando sempre il supporto corrispondente, incluso il dissaldatore DR 5650 aggiungendo la pompa dissaldante elettrica MS 9004 Rif. 9004000 o la pompa dissaldante ad aria compressa MS 9005 Rif.9005000.

Composizione della stazione:

DM 6700 230V Rif. 6700200

- Unità di controllo **DM 6700** 230V
- Cavo di connessione a rete Rif. 0269300
- Manuali d'istruzione

DM 6700 120V Rif. 6700100

- Unità di controllo **DM 6700** 120V
- Cavo di connessione a rete Ref. 0269320
- Manuali d'istruzione

DM 6700 100V Rif. 6700100

- Unità di controllo **DM 6700** 100V
- Cavo di connessione a rete Rif. 0269300
- Manuali d'istruzione

Kit DM 6700 4 tools 230V Rif.6700230

- Unità di controllo DM 6700 230V Rif. 6700200
- Pompa dissaldante elettrica MS 9004 Rif. 9004000
- Stilo 2245 Rif. 2245000
- Dissaldatore DR 5650 con la punta 5600-003 Rif. 5650000
- Pinza dissaldante PA 4200 Rif. 4200000
- Micro pinza dissaldante PA 1200 Rif. 1200000
- Supporto saldatore AD 8245 Rif. 0788245
- Supporto dissaldatore DR 8500 Rif. 0788500
- Supporto pinza dissaldante PA 8120 Rif. 0748120
- Supporto pinza dissaldante PA 8110 Rif. 0748110
- Cartuccia 2245-003 Rif. 2245003
- 2 Cartucce 2245-271 Rif. 2245271
- 2 Cartucce 1200-002 Rif. 1200002
- Kit accessori dissaldatore Rif. 0004166

Esistono vari kit di questa stazione. Chiedete al Vs. fornitore.

Dati tecnici

- Selezione della temperatura tra 90 e 450°C o 190 e 840°F ($\pm 5\%$).
- Potenza: 300W
- Trasformatore di sicurezza, separatore di rete a doppio isolamento, con fusibile integrato di protezione della temperatura.
- Unità di controllo **DM 6700** 230V Rif. 6700200
Entrata: 230V 50Hz Uscita: 24V
- Unità di controllo **DM 6700** 120V Rif. 6700100
Entrata: 120V 60Hz Uscita: 24V
- Unità di controllo **DM 6700** 100V Rif. 6700110
Entrata: 100V 60Hz Uscita: 24V
- Peso unità: 6 kg
- Cassa antistatica.
- Resistenza tipica superficiale: 10^5 - 10^{11} Ohms/quadro.
- Compie la normativa CE sulla sicurezza elettrica, compatibilità elettromagnetica e protezione antistatica.
- Il connettore equipotenziale e la punta del saldatore sono collegati direttamente alla presa di terra della spina per protezione ESD.



Questo prodotto non deve seguire il normale percorso di smaltimento dei rifiuti.

CONSIGLI PER L'USO

Per saldare e dissaldare

- I componenti ed il circuito devono essere puliti e sgrassati.
- Selezionare preferibilmente una temperatura inferiore a 350°C. Una temperatura eccessiva può causare il distacco delle piste del circuito stampato.
- La punta deve essere ben stagnata per condurre bene il calore. Quando rimane molto tempo a riposo, stagnarla di nuovo.

Precauzioni di sicurezza

- L'uso non corretto degli utensili può essere la causa di un incendio.
- È necessario essere molto prudenti quando si utilizzano gli utensili in un luogo dove esiste materiale infiammabile.
- Il calore può produrre la combustione di materiale infiammabile anche quando non è visibile.
- Non usare in presenza di atmosfera esplosiva.
- Collocare l'utensile nel suo supporto dopo l'uso e lasciarlo raffreddare prima di immagazzinarlo.

INTRODUZIONE AL SISTEMA ADVANCED DI JBC

Con l'esclusivo sistema di riscaldamento, controllato con un microprocessore, riusciamo ad ottenere un eccezionale recupero della temperatura che consente lavorare con temperatura bassissime, come non si era mai visto sinora migliorando del 40% l'efficienza della stazione.

FUNZIONE SLEEP

Utensile in riposo

Una delle qualità della serie Advanced è l'abbassamento della temperatura dell'utensile quando si pone nel supporto, riducendosi fino alla temperatura di riposo (sleep). Questo fa sì che grazie alla sua rapidità di risposta termica passi dalla temperatura di riposo alla temperatura di lavoro senza interruzione. Il tutto evita l'ossidazione della parte prestagnata della punta e aumenta da 2 a 3 volte la vita della punta.

I parametri della funzione sleep si possono modificare con il programma della stazione.

Per beneficiarsi della funzione sleep e come misura di sicurezza, è necessario riporre l'utensile nel supporto quando non si utilizza.

La durata della punta è direttamente relazionata alla temperatura e al tempo. Con una maggiore temperatura durante un tempo più lungo, la durata della punta si riduce in forma esponenziale.

Per questo è consigliabile mantenere il saldatore nel supporto, a una temperatura di sleep (200° C circa), al fine di aumentare la durata della punta.

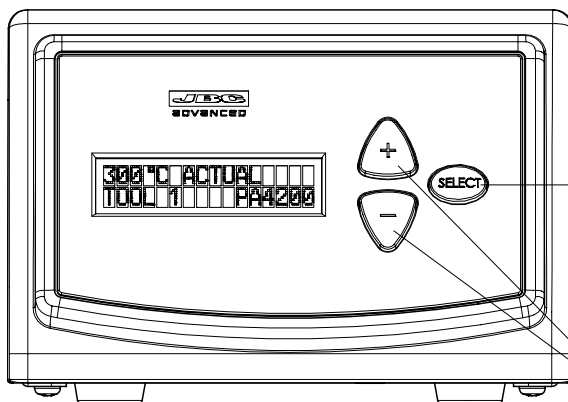
Modo ibernazione

È un secondo *Sleep* che fa in modo che la stazione entri in ibernazione, ossia, la stazione continua a funzionare ma senza riscaldare i suoi utensili. È uno stato di minimo consumo, però quando viene rilevato che è stato preso l'utensile, la stazione ritorna operativa.

Per entrare nel modo ibernazione si deve stare previamente nel modo *Sleep*. Il tempo di ritardo per entrare nel modo ibernazione comincia a contare a partire dall'entrata nel modo *Sleep*.

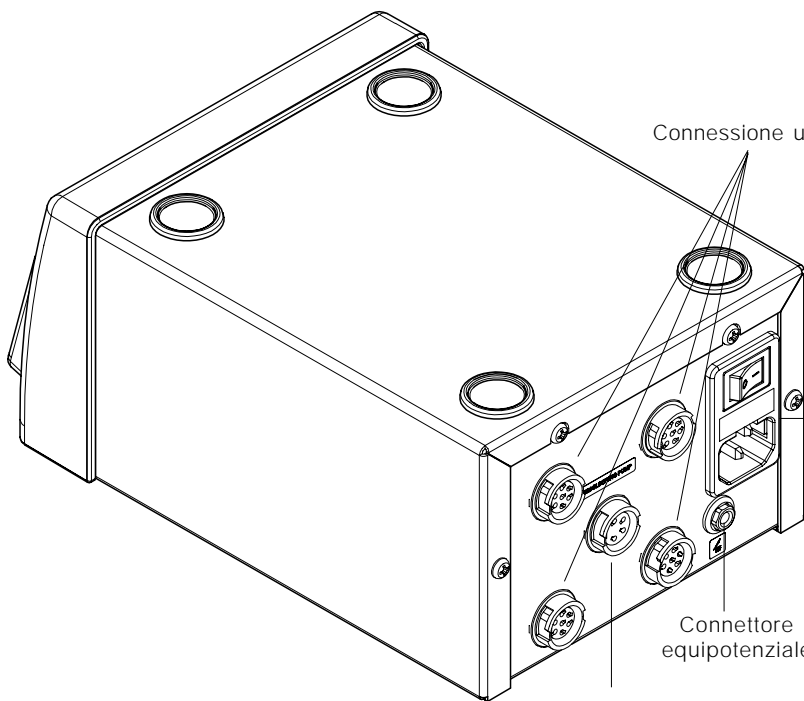
I parametri della funzione ibernazione si possono modificare con il programma della stazione.

4 TOOL STATION DM 6700



Consulta la temperatura selezionata

Aumenta e diminuisce la temperatura



Connessione utensili

Connessione a rete

Connettore equipotenziale

Connettore pompa dissaldante

FUNZIONAMENTO

Utilità dei pulsanti



Aumenta e diminuisce la temperatura.



Consulta la temperatura selezionata.

PROGRAMMAZIONE

Il sistema permette di modificare e regolare la temperatura tra 90 e 450°C (190 e 840°F). I valori predeterminati in fabbrica sono i seguenti:

- Temperatura minima: 90°C
- Temperatura massima: 400°C

Per modificare tanto i parametri della stazione come degli utensili ed avere accesso ai contatori si deve mantenere premuto durante 3 secondi il tasto SELECT. Il numero di PIN si deve inserire quando desidera cambiare un parametro della stazione. Numero di PIN preimpostato: 0105.

Per selezionare un determinato utensile, dovrà estrarlo dal suo supporto, mentre gli altri sono inseriti nel loro corrispondente supporto.

Nelle pagine seguenti sono riportati i diagrammi di funzionamento del programma.

Indicazioni dei display

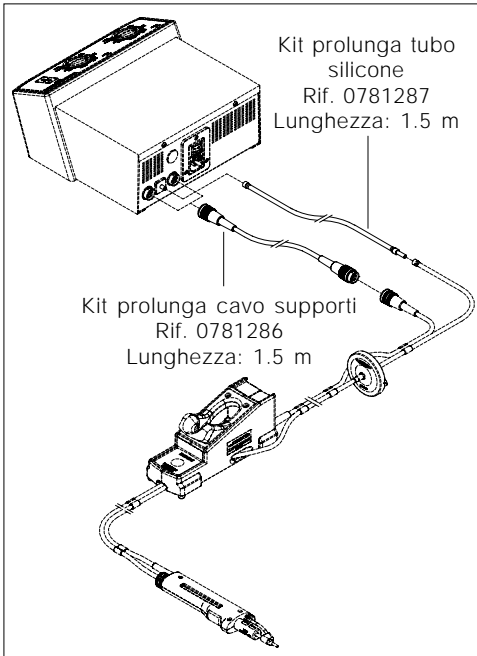


- **HIB**: La stazione si trova nel modo di ibernazione.
- **E.OC**: "Open circuit". Resistenza aperta. Cause possibili: Cartuccia non inserita correttamente nello strumento. Cartuccia interrotta.
- **E.MP**: "Maximum power". Che si è superata la massima potenza disponibile durante un tempo eccessivo, ad esempio effettuando saldature o dissaldature molto spesse con una frequenza molto alta.

- **E.SC**: "Short circuit". Cortocircuito nel sistema.
- **E.TL**: "Tool". Errore dell'utensile.
Cause possibili: utensile non compatibile con la stazione, per esempio il stilo alimentatore di stagno.
- **E.HT**: "Hot". Protezione per evitare che si danneggi il circuito della stazione per un sovriscaldamento. Si deve aspettare che scenda la temperatura del circuito e automaticamente la stazione sarà di nuovo pronta all'uso.
Cause possibili: effettuare saldature o dissaldature molto spesse con una frequenza molto alta.

Se si corregge qualsiasi delle cause precedenti la stazione entrerà in funzione automaticamente, eccetto quando esiste una richiesta eccessiva di energia (E.MP). In questo caso si deve spegnere e riaccendere la stazione.

Kit prolunga cavo supporti



Esiste come accessorio un kit prolunga cavo supporti Rif. 0781286 che permette di allungare la lunghezza del cavo supporto. In questo modo l'operatore può tenere l'unità di controllo più distante dagli utensili e fuori dal banco di lavoro.

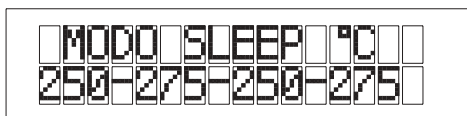
Anche per il tubo di aspirazione del el tubo de aspiración dei dissaldatore si è creato in kit prolunga tubo silicone Rif. 0781287.

Nei due kits la lunghezza dei cavo è di 1.5m.

SCHEMATE DELLA STAZIONE DM 6700

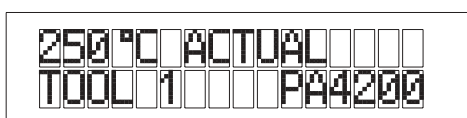
Tutti gli utensili collocati nel supporto

Tutti gli utensili sono nel supporto, modalità sleep

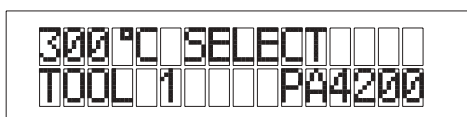


Con l'utensile rimosso

Schermata quando si riprende l'utensile dal supporto



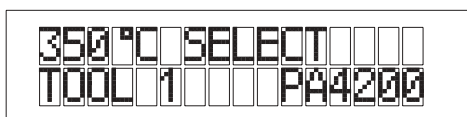
SELECT per consultare la temperatura selezionata



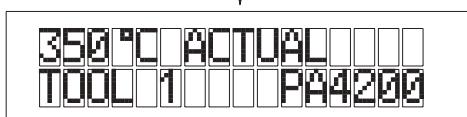
SELECT

Cambio temperatura

Aumenta o diminuisce la temperatura di lavoro



2 sec.



Vedasi a pag. 52 il diagramma del programma di modifica dei parametri della stazione

STILI SALDANTI ADVANCED

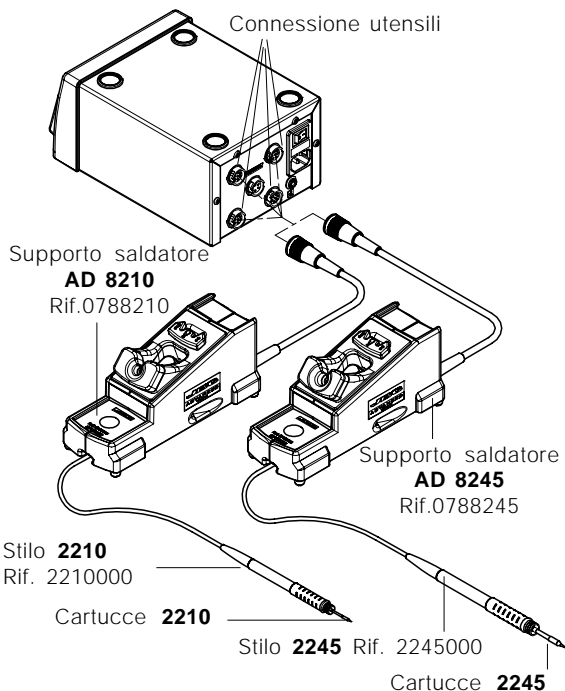
La stazione **DM 6700** consente connettere tutti gli stili saldanti della serie Advanced.

Per avere il saldatore operativo necessita: l'unità di controllo, uno stilo, il supporto del saldatore e le cartucce adeguate all'utensile scelto.

Questi elementi non sono in dotazione con la stazione.

Lo stilo si collega alla stazione nel seguente modo:

Il cavo dello stilo si deve collegare al connettore sotto il supporto del saldatore e il cavo del supporto del saldatore si può collegarlo a qualsiasi dei quattro connettori presenti nella parte posteriore della stazione. Vedere il grafico delle connessioni nella figura.



PINZE DISSALDANTI

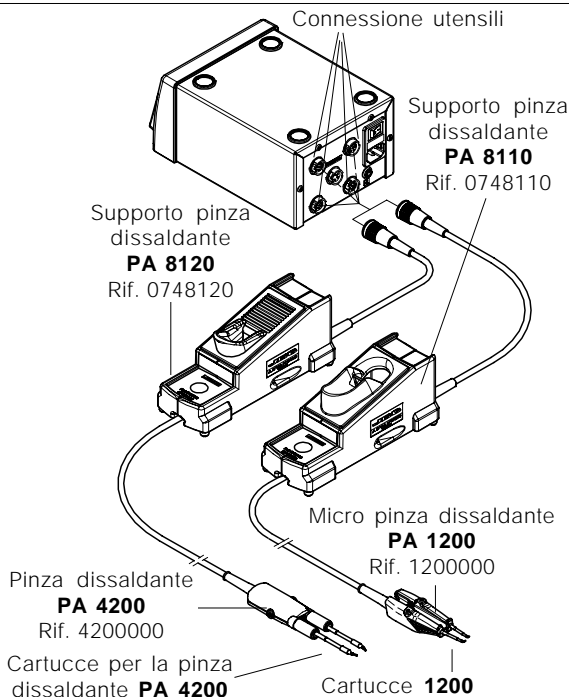
La stazione **DM 6700** permette di connettere due modelli di pinze dissaldanti, con le rispettive gamme di cartucce e supporti:

- La micro pinza dissaldante **PA 1200** rif. 1200000.
- La pinza dissaldante **PA 4200** rif. 4200000.

Per avere una pinza dissaldante operativa è necessario: l'unità di controllo, una pinza, il supporto e un paio di cartucce corrispondenti alla pinza prescelta.

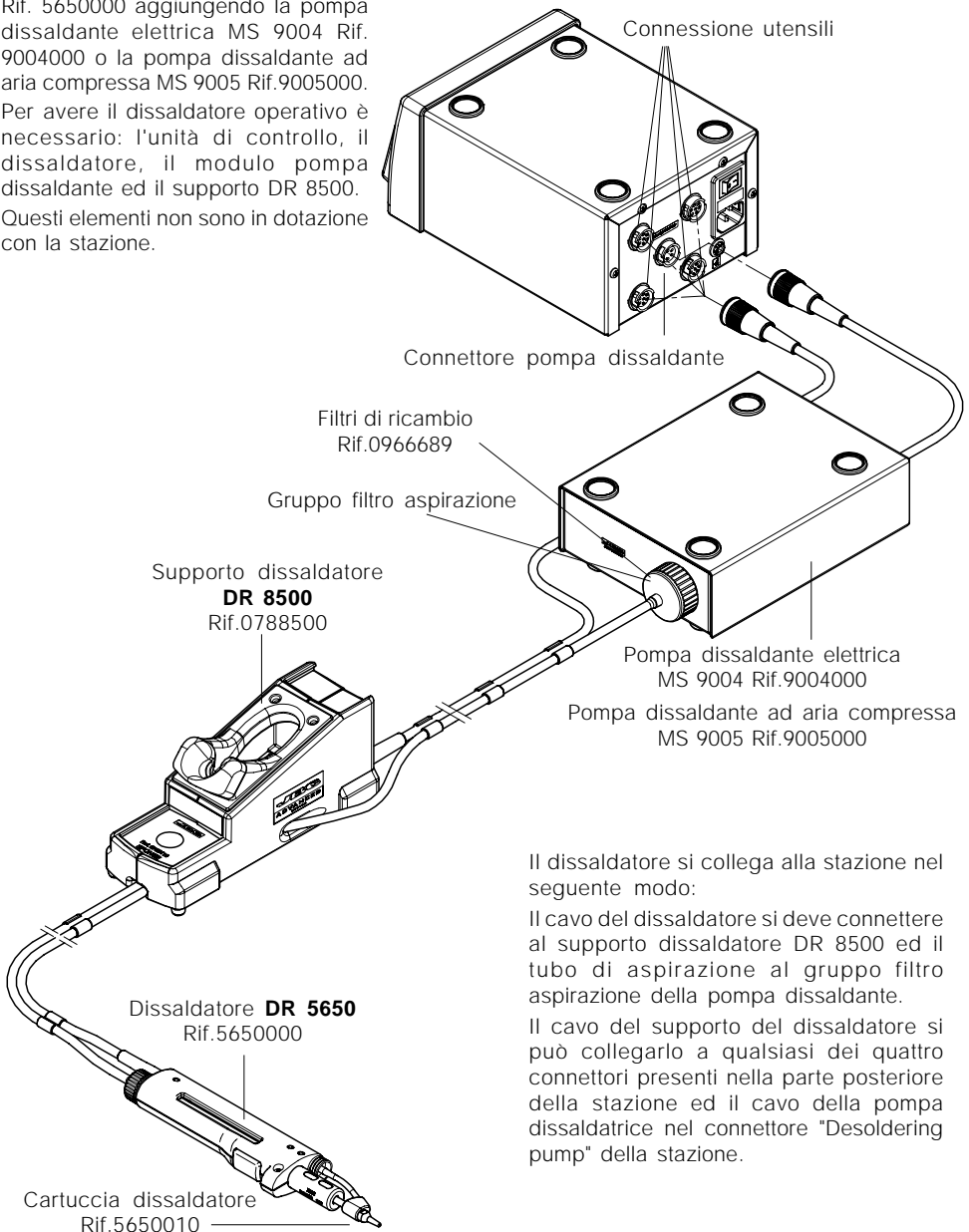
La pinza si collega alla stazione nel seguente modo:

Il cavo della pinza si deve collegare al connettore sotto il supporto della pinza e il cavo del supporto della pinza si può collegarlo a qualsiasi dei quattro connettori presenti nella parte posteriore della stazione. Vedere il grafico delle connessioni nella figura.



DISSALDATORE DR 5650

La stazione **DM 6700** permette di connettere il dissaldatore **DR 5650** Rif. 5650000 aggiungendo la pompa dissaldante elettrica MS 9004 Rif. 9004000 o la pompa dissaldante ad aria compressa MS 9005 Rif.9005000. Per avere il dissaldatore operativo è necessario: l'unità di controllo, il dissaldatore, il modulo pompa dissaldante ed il supporto DR 8500. Questi elementi non sono in dotazione con la stazione.



Il dissaldatore si collega alla stazione nel seguente modo:

Il cavo del dissaldatore si deve connettere al supporto dissaldatore DR 8500 ed il tubo di aspirazione al gruppo filtro aspirazione della pompa dissaldante.

Il cavo del supporto del dissaldatore si può collegarlo a qualsiasi dei quattro connettori presenti nella parte posteriore della stazione ed il cavo della pompa dissaldatrice nel connettore "Desoldering pump" della stazione.

JBC

ADVANCED

series



AD 2700

Soldering stations for specialized use with SMD components assemblies.



JT 7700

Hot-air flow repair station for desoldering all types of SMD's particularly QFPs and PLCCs of any size.



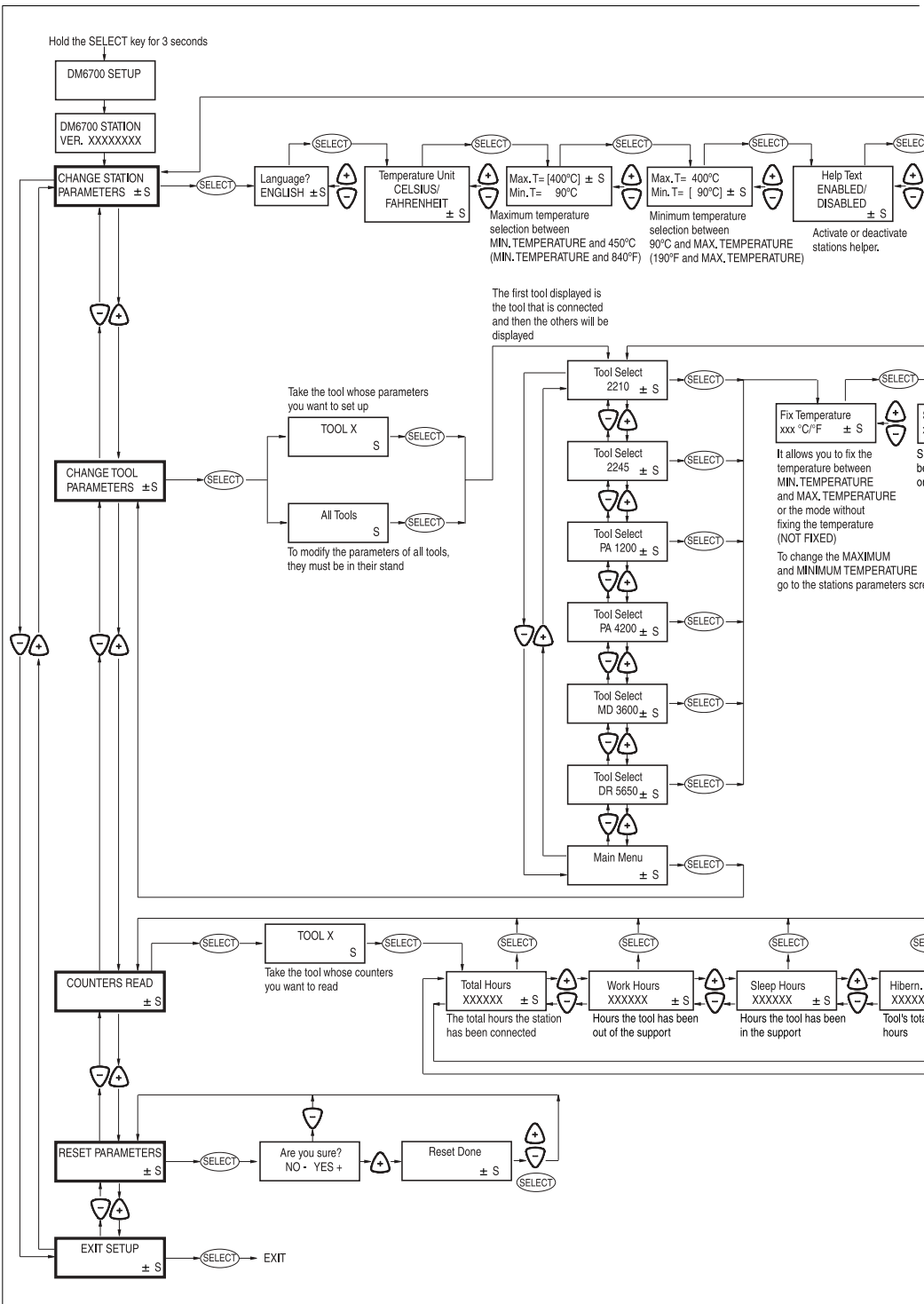
AM 6800

Station for rework and repair of through-hole and SMT boards.



DD 5700 kit

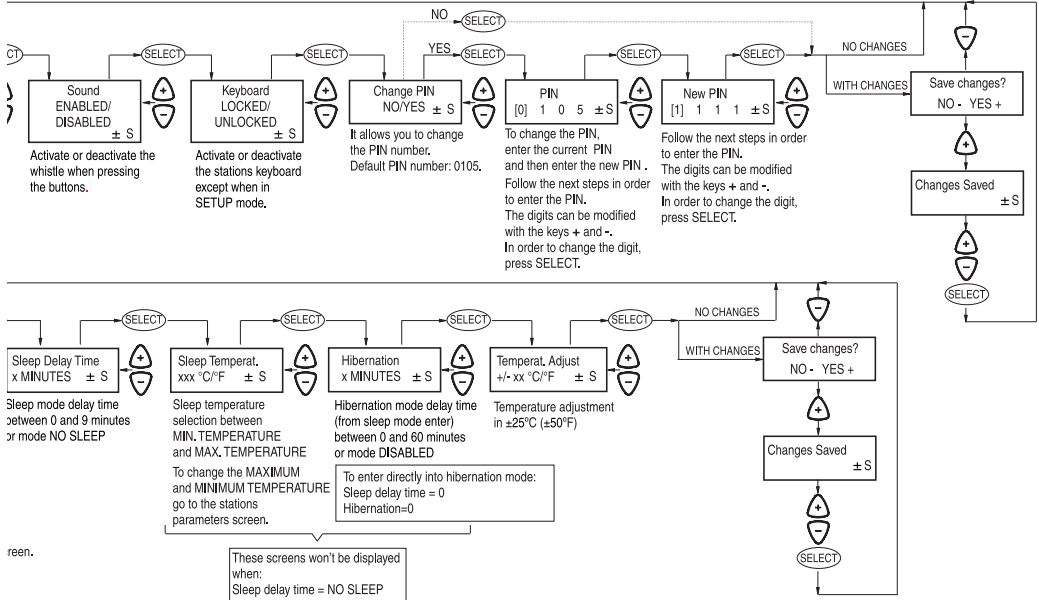
Soldering & desoldering station which enable the rapid desoldering of all kinds of insertion components.



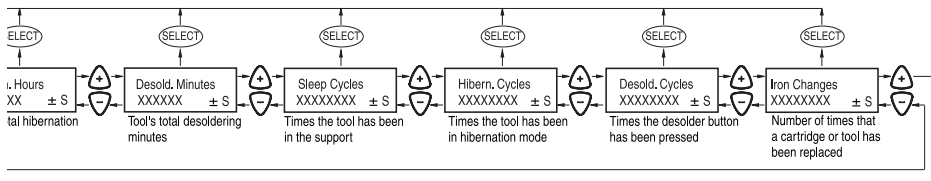
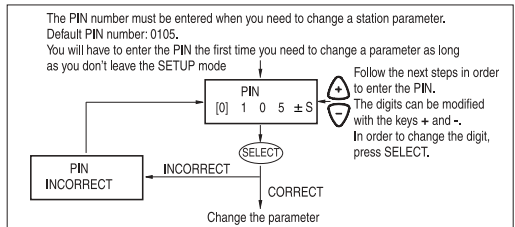
PARAMETERS MODIFICATION OF THE TOOLS AND THE DM 6700 STATION

To enter into this mode, you must hold the SELECT key for 3 seconds.

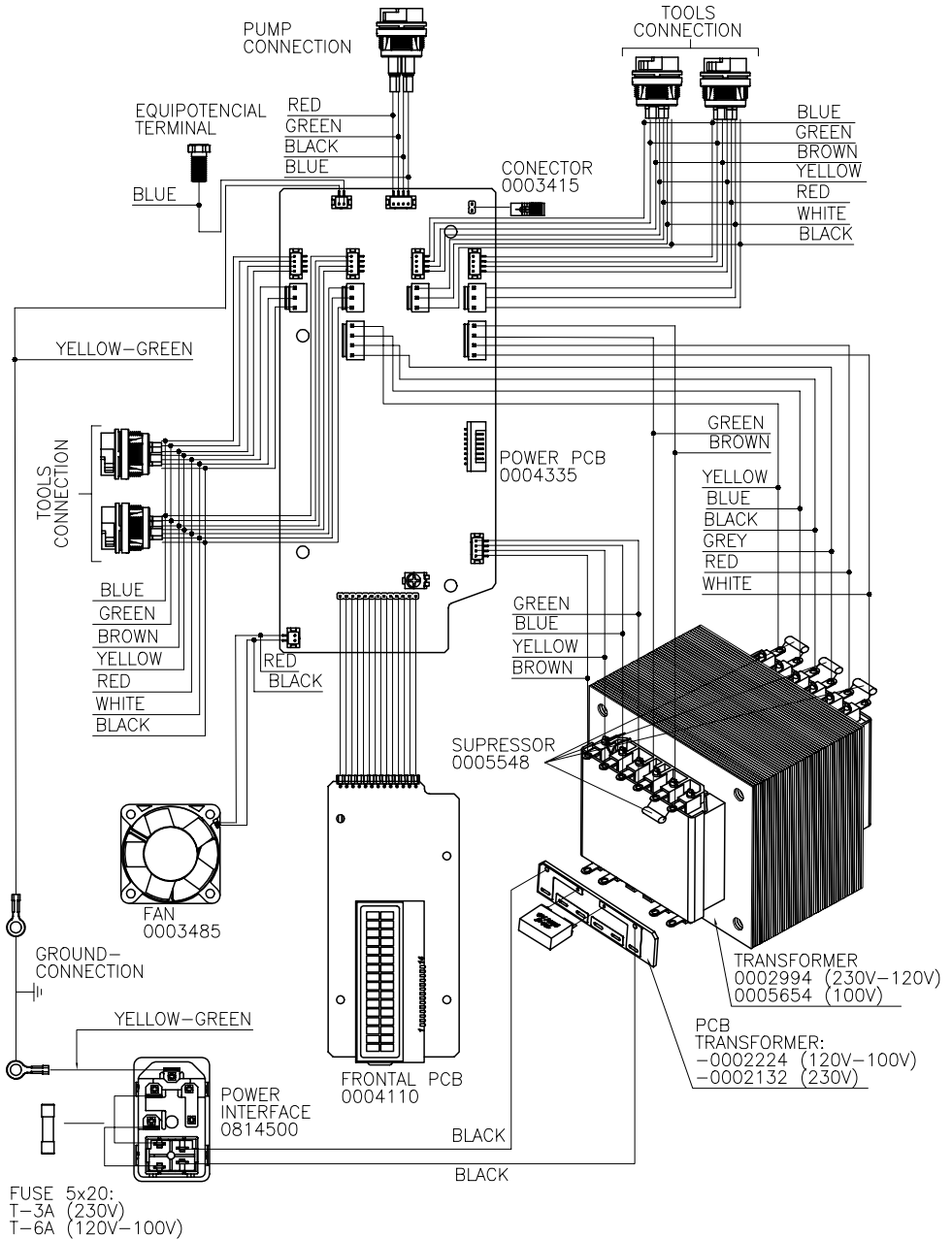
N.P. 0005088

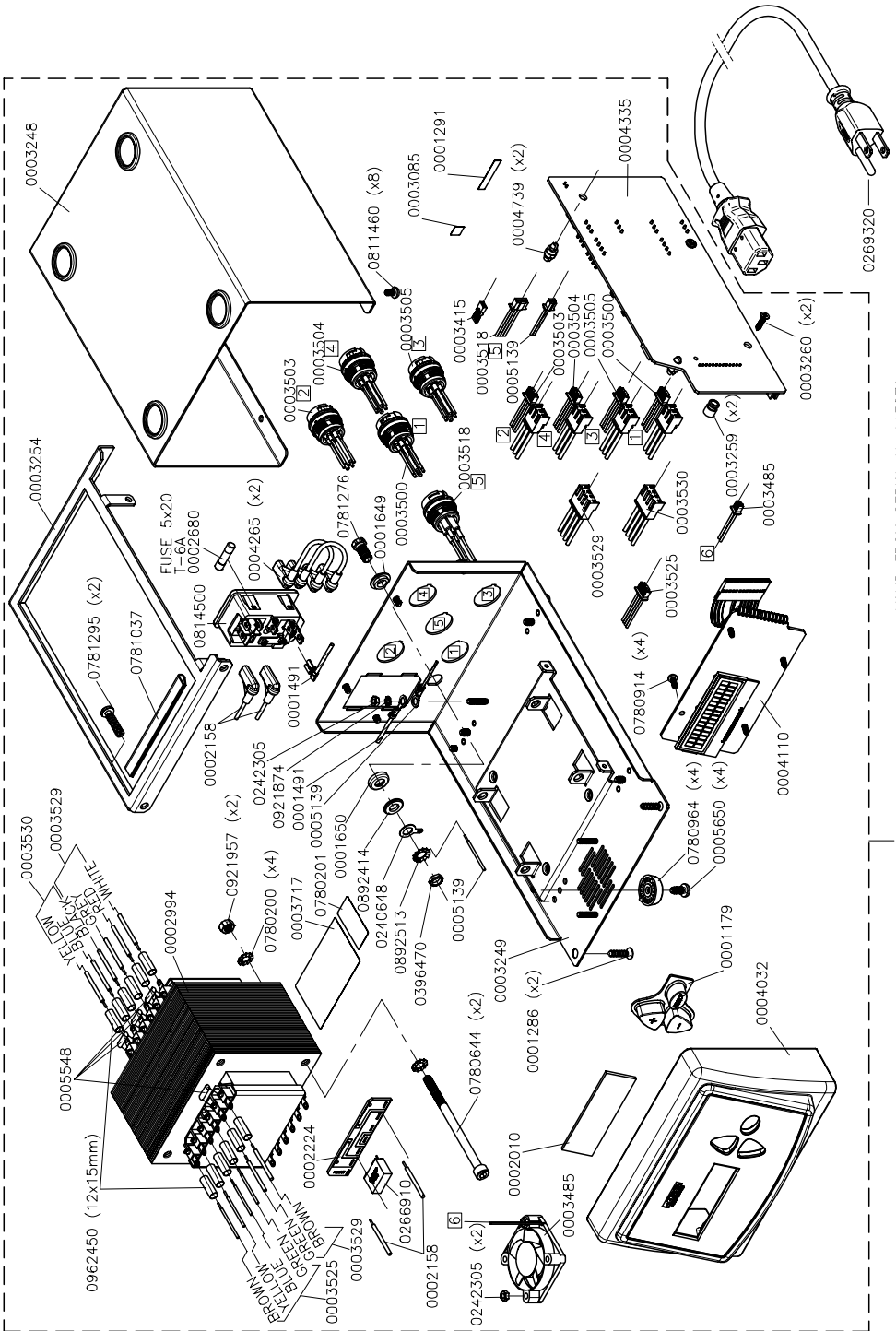


After 5 minutes without pressing a button, it enters in normal working mode.



ELECTRIC WIRING DIAGRAM

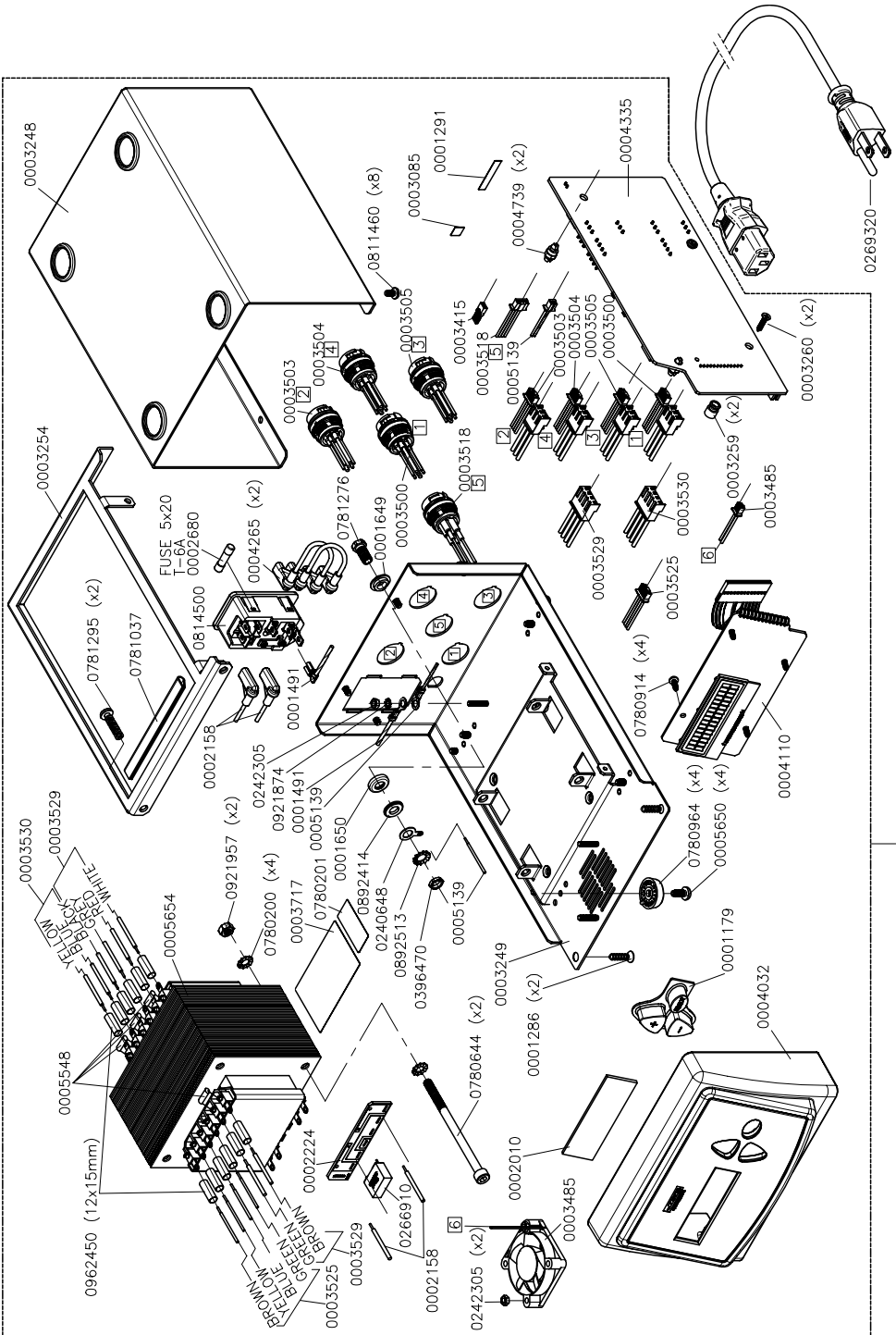




VALID FROM SERIAL N. 113879

0003551

DM 6700 100V 60Hz



VALID FROM SERIAL N. 113879

0004971

Overview on the Advanced range



AD 2700
Control unit



DI 2850
Control unit



DI 3000
Dual control unit



Air pressure
desoldering system



AL 2500
Solder feed station



AM 6800
Soldering station



AL 8250



AD 8210



AD 8245



AP 8130



PA 8110



2500
Soldering iron

2500



2210
Handpiece

2210



2245
Handpiece

2245



AP 1300
Solder feed iron

AP 1300



PA 1200
Micro hot twee

PA 1200

CARTRIDGES RANGE

MODULAR STATIONS



DD 5700
Dual control unit



DM 6700
4 tools station



JT 7700
High power hot-air station



TE 5400
Precision hot-air station



DD 5700 Kit
Soldering & Desoldering station



JT 8700 Stand



TE 8600 Stand



Complete hose JT 7700



Complete hose TE 5400



PA 8120



DR 8500

STANDS



MS 9003
Stands Block



MS 9002
Power supply



MS 9001
Monitor



Electric desoldering pump

MS 9000
Multi-tool system



PA 4200
Hot tweezers



DR 5600
Desoldering iron

tweezers

PA 4200

5600

ADVANCED

JBC

WARRANTY**ENGLISH**

The JBC 2 years warranty, guarantees this equipment against all manufacturing defects, covering the replacement of defective parts and all necessary 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 enclosing this, fully filled in, sheet.

GARANTIA**ESPAÑOL**

JBC garantiza este aparato durante 2 años, contra todo defecto de fabricación, cubriendo la reparación con sustitución de las piezas defectuosas e incluyendo la mano de obra necesaria.

Quedan excluidas de esta garantía las averías provocadas por mal uso del aparato y desgaste por uso.

Es indispensable para acogerse a esta garantía el envío del aparato al distribuidor donde se adquirió, a portes pagados, adjuntando esta hoja debidamente cumplimentada.

GARANTIE**FRANÇAIS**

JBC garantit cet appareil 2 ans contre tout défaut de fabrication. Cela comprend la réparation, le remplacement des pièces défectueuses et la main d'oeuvre nécessaire.

La garantie ne couvre pas l'usure liée à l'utilisation et à la mauvaise utilisation du matériel.

Pour bénéficier de cette garantie il est indispensable d'envoyer l'appareil chez le distributeur où il a été acquis, en ports payés, en joignant cette fiche dûment remplie.



GARANTIE**DEUTSCH**

Für das vorliegende Gerät übernimmt JBC eine Garantie von 2 Jahren, für alle Fabrikationsfehler. Diese Garantie schliesst die Reparatur bzw. den Ersatz der defekten Teile sowie die entsprechenden Arbeitskosten ein.

Ausgeschlossen von dieser Garantieleistung sind durch unsachgemässen Gebrauch hervorgerufene Betriebsstörungen und normale Gebrauchsabnützungen.

Zur Inanspruchnahme dieser Garantie muss das Gerät portofrei an den Vertriebs Händler geschickt werden, bei dem es gekauft wurde. Fügen Sie dieses vollständig ausgefüllte Blatt bei.

GARANZIA**ITALIANO**

La JBC garantisce quest'apparato 2 anni contro ogni difetto di fabbricazione, e copre la riparazione e la sostituzione dei pezzi difettosi, includendo la mano d'opera necessaria.

Sono escluse da questa garanzia le avarie provocate da cattivo uso dell'apparato e logorio da utilizzo.

Per usufruire di questa garanzia, è indispensabile inviare, in porto franco, l'apparato al distributore presso il quale è stato acquistato, unitamente a questo foglio debitamente compilato.

SERIAL N°

STAMP OF DEALER
SELLO DEL DISTRIBUIDOR
CACHET DU DISTRIBUTEUR
STEMPEL DES HÄNDLERS
TIMBRO DEL DISTRIBUTORE

DATE OF PURCHASE
FECHA DE COMPRA
DATE D'ACHAT
KAUFDATUM
DATA DI ACQUISTO

MANUFACTURED BY
JBC Industrias, S.A.

Ramón y Cajal, 3 - 08750 MOLINS DE REI
BARCELONA - SPAIN

Tel.: +34 93 325 32 00 - Fax: +34 93 680 49 70
<http://www.jbctools.com> e-mail: info@jbctools.com

