

JBC

www.jbctools.com

HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ



CDEB

Forrasztóállomás

Ez a használati útmutató az alábbi cikkszámokra vonatkozik:

CDE-9BQA (100 V)

CDE-1BQA (120 V)

CDE-2BQA (230 V)

A csomag tartalma

A csomag az alábbi cikkeket tartalmazza:



CDE vezérlőegység1 db



Forrasztópáka 1 db
Cikksz. T245-A



Hálózati kábel1 db
Cikksz. 0024092 (100 V)
0023715 (120 V)
0023714 (230 V)



Pákatisztító sárgaréz fonat..... 1 db
Cikksz. CL6210



Szivacs 1 db
Cikksz.: S0354



Használati útmutató..... 1 db
Cikksz.: 0031447

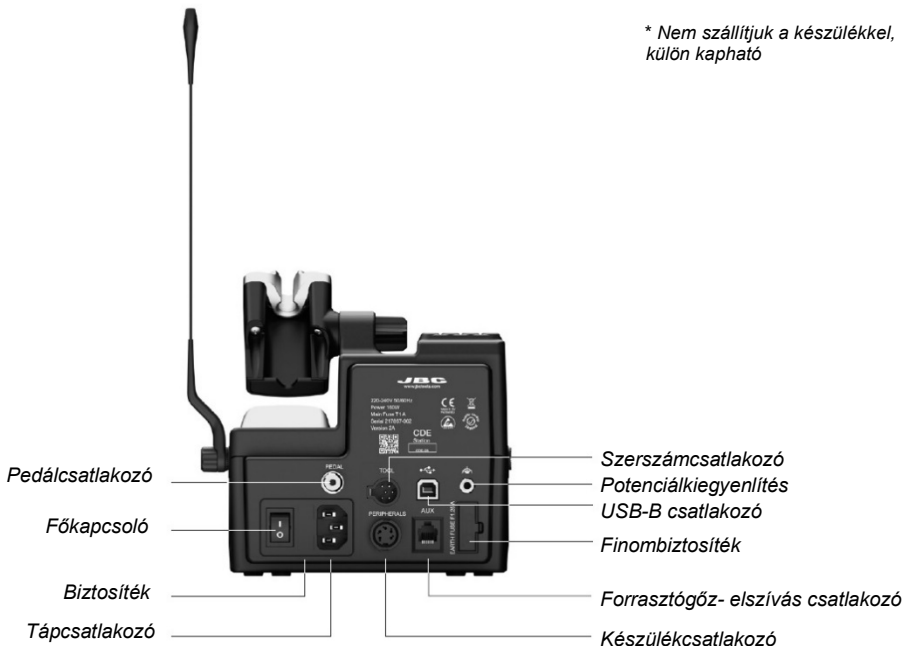
További nyelvek a www.jbctools.com oldalon érhetők el.

Funkciók és csatlakozók



C245*
Pákabetétek

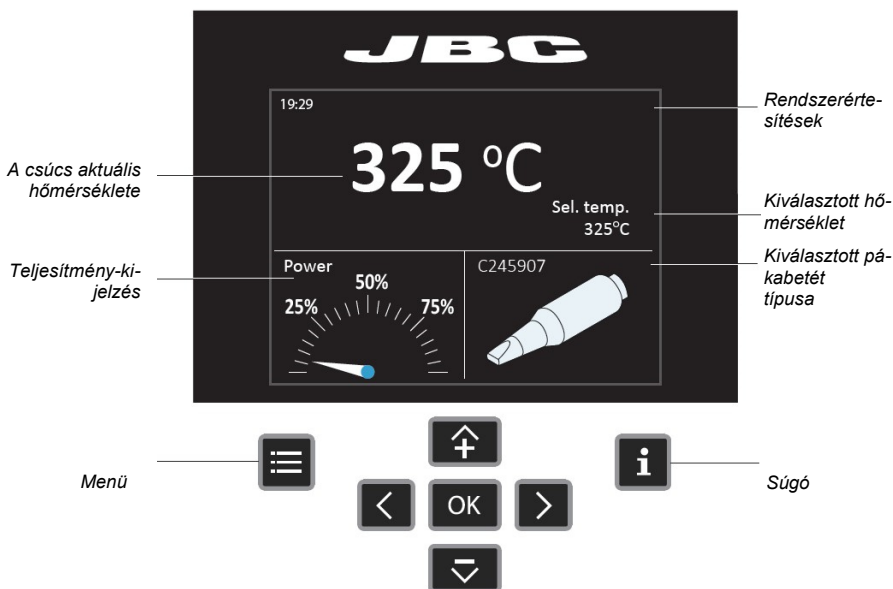
* Nem szállítjuk a készülékkel, külön kapható



CDEB Kijelző

A CDEB az állomásparaméterek gyors eléréséhez egy könnyen kezelhető felhasználói felülettel rendelkezik.

Kezdeti PIN-kód: 0105



Rendszerértesítések (állapotsor)

-  Az USB stick csatlakoztatva van.
-  Az állomás vezérlése egy számítógépről történik.
-  Figyelmeztetés! A hiba leírásához nyomja meg az INFO gombot.
-  Az állomás szoftverfrissítése. Nyomja meg az INFO gombot a folyamat elindításához.
-  Hiba. A hiba leírásához, a hiba típusához és a további lépések leírásához nyomja meg az INFO gombot.

Problémamegoldás

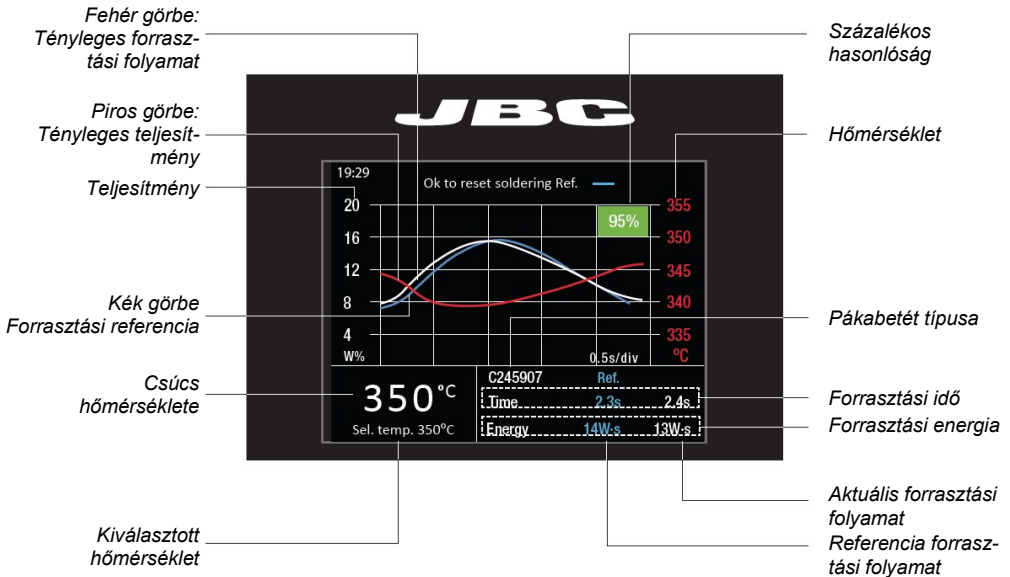
A hibamegoldási útmutató a www.jbctools.com oldalon található.

Forrasztóasszisztens

A forrasztóállomás lehetővé teszi a manuális forrasztási folyamatok valós idejű elemzését és összehasonlítását az eljárás minősítéséhez.

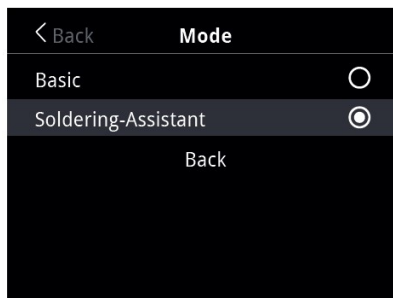
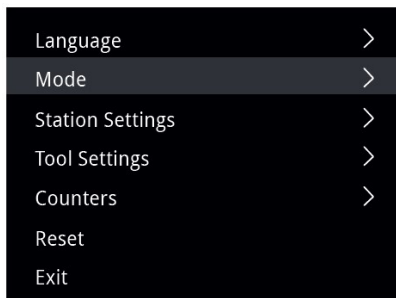
Az állomás minden új forrasztási helyet összehasonlít a referencia forrasztási profillal. Az állomással végzett forrasztási folyamattól függően a felhasználó visszajelzést kap, ahol egy - piros vagy zöld - szín jelenik meg a százalékos formában kijelzett hasonlóság mellett.

Forrasztóasszisztens fő kijelzőrész



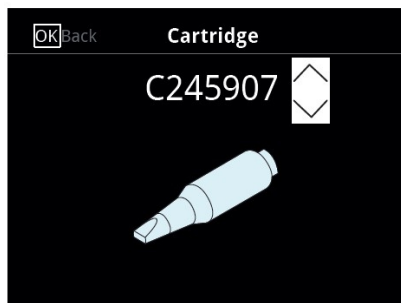
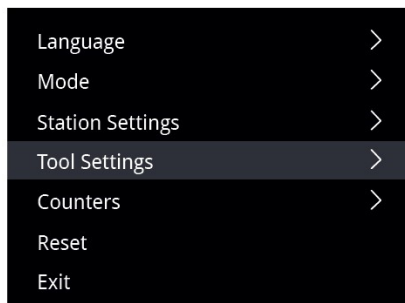
1. A forrasztóasszisztens aktiválása

Nyissa meg az állomásmenüt a  gomb megnyomásával.



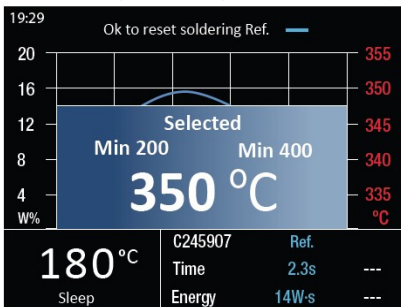
2. Pákabetécsere

Nyissa meg az állomásmenüt a  gomb megnyomásával.



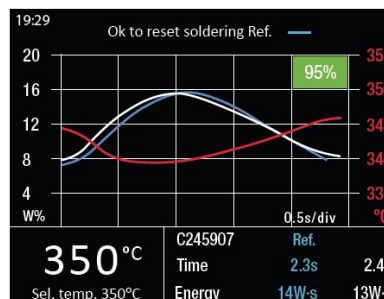
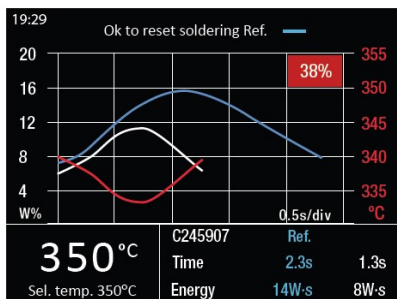
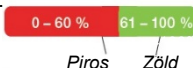
3. Munkahőmérséklet kiválasztása

Hőmérséklet (90 – 450 °C) beállítása. Használja a  és  gombokot.



4. Az elfogadási határértékek beállítása

A JBC standard százalékos értéke:



Piros százalékos érték:

Kevesebb energia (fehér görbe) került felhasználásra a referenciánál (kék görbe), ezért kevesebb az idő. Egy kevesebb ónt tartalmazó, nem egyenletesen elosztott forrasztási kötés vagy hideg forrasztási kötés lehet az eredmény.

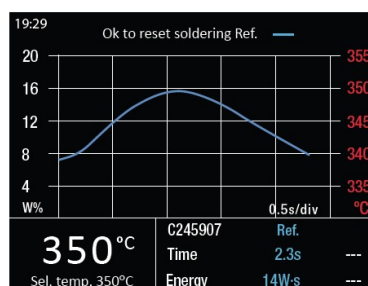
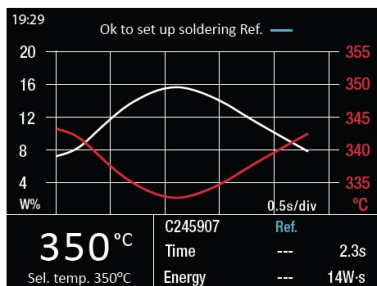
Zöld százalékos érték:

Rendkívüli a hasonlóság a két (fehér és kék görbe) forrasztási kötés és az elhasznált energia mennyiségek között.

Megjegyzés: Az elfogadási határértékek módosításához nyissa meg az állomásmenüt: General Settings/Red Limits (általános beállítások / piros határértékek).

5. A forrasztási referencia beállítása

Ha a kalibrálás befejeződött, készítse el a forrasztási kötetést, és a referencia beállításához nyomja meg az **OK** gombot.

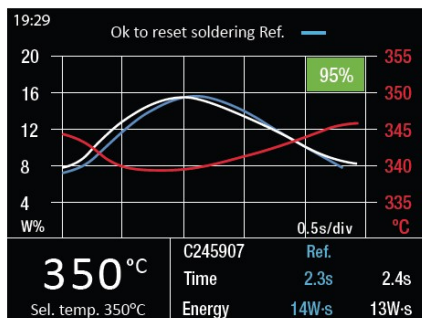


Fehér: Utolsó forrasztási folyamat

Kék: Referencia forrasztási folyamat

6. Munka a forrasztóasszisztenssel

Készítsen forrasztásokat, és a forrasztóállomás összehasonlítja ezeket a forrasztási referenciával.



7. Kijelzés a forrasztási kötésre vonatkozó információkkal

Az **i** gomb megnyomásával minden forrasztási kötésre lekérhetők a pontos paraméterek.

A **<** és **>** gombokkal kiválaszthatja az utolsó öt forrasztási kötés görbéinek összehasonlítását.

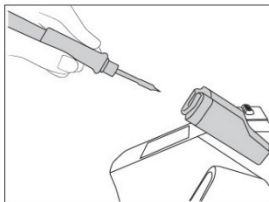
SOLDERING JOINT INFO				1/3
	Last	Ref.	Diff.	
Sel. temp.	350°C	350°C		
Cartridge	C245907	C245907		
Time	2.4s	2.3s	-2%	
Max temp	350°C	350°C	+0%	
Min temp	335°C	340°C	-1%	
Energy	13W-s	14W-s	+29%	
Result	95%			

Használat

A JBC hatékony forrasztási rendszere

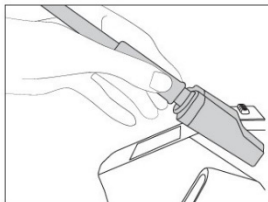
Ez a forradalmi technológia biztosítja a kiválasztott csúcshőmérséklet nagyon gyors újbóli elérését. Ez lehetővé teszi az alacsonyabb forrasztási hőmérsékleten történő munkavégzést, aminek köszönhetően a csúcs élettartama az ötszörösére nő.

1. Munka



A szerszám tartóból történő kivétele után a készülék felfűti a csúcsot a kiválasztott hőmérsékletre.

2. Készenléti üzemmód

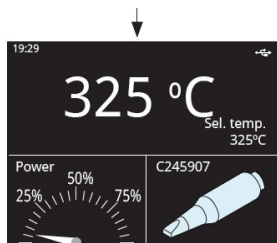


Ha a tartóban van a szerszám, akkor a csúcs hőmérséklete lecsökken az előre beállított készenléti hőmérsékletre.

3. Hibernálási mód



Hosszabb ideig tartó inaktivitás után az áramellátás megszakad, és a csúcs szobahőmérsékletre hűl.



Tool Settings:
· Operating Temp.

Állítsa be a munkahőmérsékletet 90 ...450 °C közé.

Nyomja meg a vagy gombot: ±5 °C / °F lépésekhez

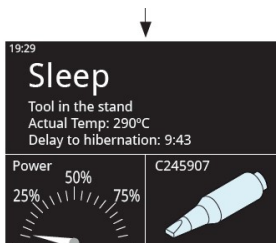
Nyomja meg a vagy gombot: ±50 °C / °F lépésekhez

Tool Settings (eszköz beállítások):

Temp. Levels (hőmérsékletszint):

Nyomja meg a gombot, válassza ki a "Tool Settings" menüpontot, és állítsa be a "Temp. Levels" pontot.

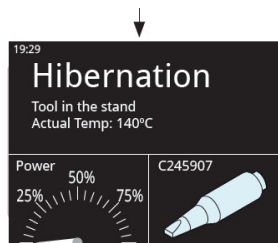
Nyomja meg a vagy gombot: ±5 °C / °F lépésekhez.



Tool Settings:
· Sleep

Lehetővé teszi a készenléti hőmérséklet és a készenléti módba lépésig eltelt késleltetési idő beállítását.

A késleltetési idő 1 és 9 perc között állítható be.



Tool Settings:
· Hibernation

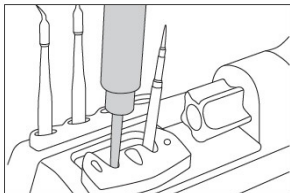
Lehetővé teszi a hibernálási módba lépésig eltelt késleltetési idő beállítását.

A késleltetési idő 0 és 60 perc között állítható be, vagy kiválasztható a (hibernálási mód ki) lehetőség.

Pákabetét-cserélő

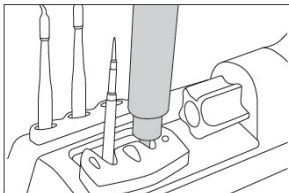
Az időtakarékos és biztonságos pákabetét-cseréhez az áramlás kikapcsolása nélkül.

1. Eltávolítás



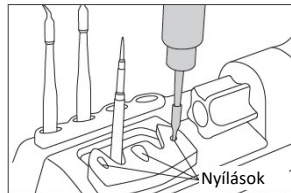
Tegye a befogót a lehúzóba, és húzással távolítsa el a pákabetétet.

2. Berakás



Tegye a befogót az új pákabetétre, és nyomja egy kicsit lefelé.

3. Rögzítés



Használja a nyílásokat a pákabetét rögzítéséhez.

*Fontos megjegyzés: A kifogástalan érintkezéshez a pákabetéteket a jelölésig kell betolni.



Kompatibilis pákabetétek

A CDEB forrasztóállomások C245 pákabetétekkel és T245 befogóval működnek. Információk arra vonatkozóan, hogy melyik modell felel meg leginkább az Ön igényeinek, a www.jbctool.com oldalon található.



Kúpos



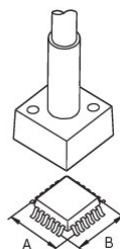
Vésőalak



Kúpos
Hajlított



Ferde



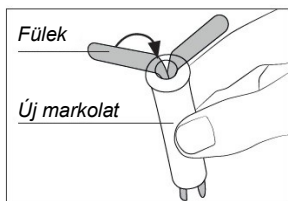
Egyedi modellek

Markolatcsere

A markolatok a szerelőfülekkel egyszerűen cserélhetők. Megjegyzés: Válassza ki a markolattípusnak megfelelő cseremarkolatot.

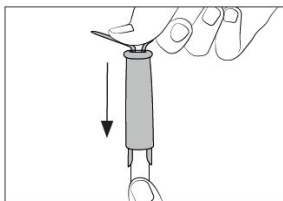
Páka	Zöld markolatok	Kék markolatok	Fekete markolatok
T210, T210P, T210N	T8658	T3310	T3311
T245, T245G, T245P	T6057	T1528	T1530

1. Szerelőfülek berakása



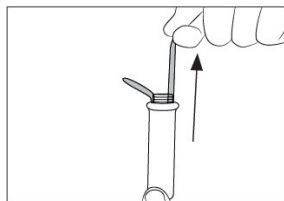
Tegye a szerelőfüleket az új markolatba.

2. A markolat felrakása



Tolja az új markolatot a szerelőfülekkel a pákára.

3. A szerelőfülek eltávolítása



A szerelőfülek eltávolításához tartsa meg a markolatot, és vegye ki a szerelőfüleket. Használjon adott esetben egy fogót.

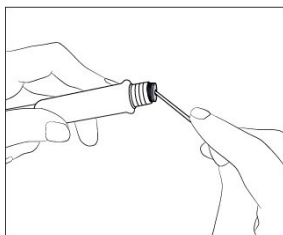
Záródugó cseréje

A záródugó feladata, hogy megakadályozza a nemkívánatos folyasztszer-gőzök és részecskék szerszámba való bejutását. Nyomatékosan ajánlott intenzív felhasználásokhoz, fejlesztési és tesztelési környezetben végzett forrasztásokhoz, vagy olyan alkalmazásokhoz, amelyeknél a forrasztópáka használata közel függőleges pozícióban történik.

 A záródugó cseréje előtt húzza ki a hálózati csatlakozódugót, és ellenőrizze, hogy a készülék nem forró.

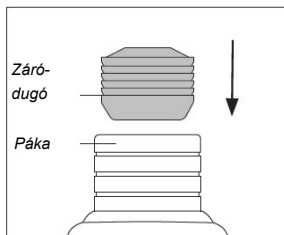
Páka	Záródugó
T210	OB1000
T245, T470	OB2000

1. A dugó eltávolítása



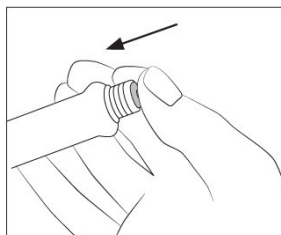
Vezessen be egy 8 mm-nél nem hosszabb szakaszon egy vékony pálcát vagy egy csavarhúzóat a záródugó óvatos megemeléséhez és kihúzásához. Ne használja ehhez a pákabetétet.

2. Szerelési helyzet



Vegye figyelembe a záródugó szerelési helyzetét: A ferde oldalnak kell a páka felé mutatnia.

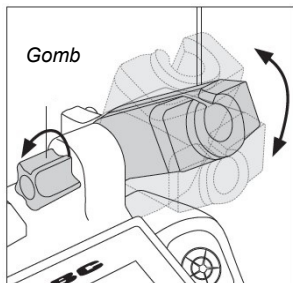
3. A dugó berakása



Nyomja be óvatosan a záródugót megfelelő illeszkedésig a pákába. A páka és a záródugó élének egy síkban kell lennie.

Szerszámtartó

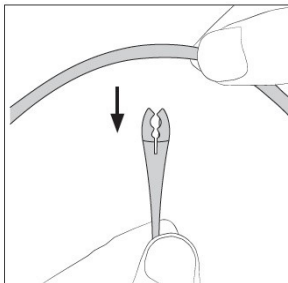
A tartó (cikksz. **0012994**) pozíciója a gomb oldalával vagy megszorításával állítható be.



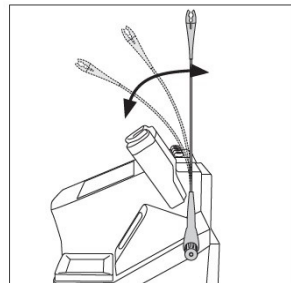
A fémfelület felismeri a szerszámot, és aktiválja a készenléti és hibernálási módot.

Kábeltartó

A kábeltartó (cikksz. **CC1001**) eltartja a kábelt a munkaterülettől, és megakadályozza, hogy a kábel súlya akadályozza a felhasználót forrasztás közben.



Tegye a kábelt a kábeltartó bilincsbe. A kábel ne legyen a szükségesnél hosszabb, hogy a munkaterület akadálymentesen el lehessen érni.



A kábeltartó hajlítható. Követi a mozgásokat, és igazodik Önhöz a forrasztási folyamat közben.

Csúcs tisztító

Válassza ki az opciót, amelyik megfelel a követelményeknek a csúcs hőátvitelének javításához.

Fröccsenésvédő

Cikkszám:
0017576

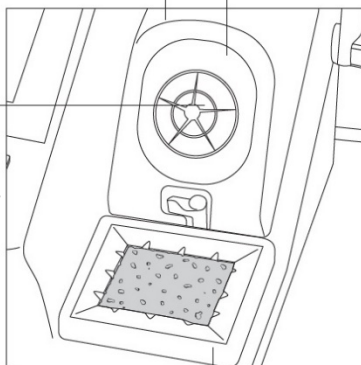
Megakadályozza a forrasztóanyag, rézfonat- és acélfonat-részecskék szétfröccsenését.

CL7882

Fröccsenésvédő membrán
Megakadályozza a forrasztóanyag szétfröccsenését, és tisztán tartja a munkaterületet.

CL6210

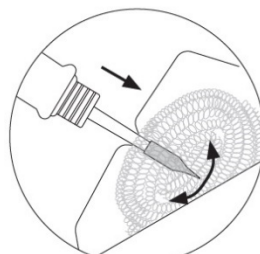
Sárgaréz fonat
Nagyon hatékony tisztítási módszer. Egy vékony ónréteget hagy a csúcson, ez megakadályozza az oxidációt a tisztítás és az ismételt megnedvesítés között.



CL7984

Törő

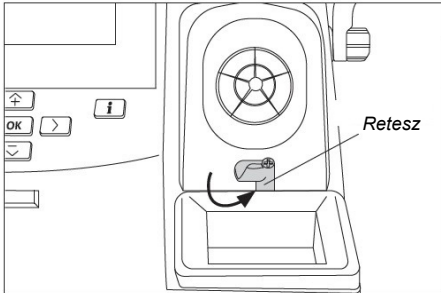
Egy hőálló tartály a felesleges ón finom ütéssel vagy lehúzással történő eltávolítására.



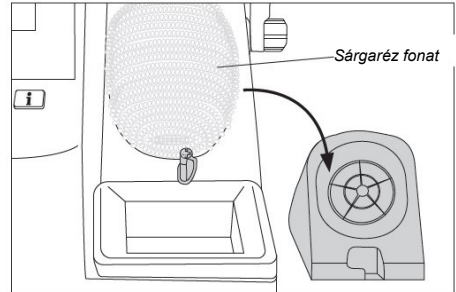
Ha a csúcs nagyon szennyezett, akkor a JBC először egy tisztítást javasol a törőn a felesleges ón eltávolításához.

A fröccsenésvédő levétele

1. A fröccsenésvédő kireteszelése.

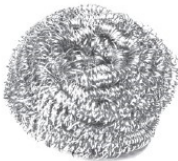


2. A fröccsenésvédő leemelése.



További tisztítási opciók

(*Nem szállítjuk a készülékkel):



CL6205

Acélfonat*

A sárgaréz fonatnál erősebb tisztítási módszer.



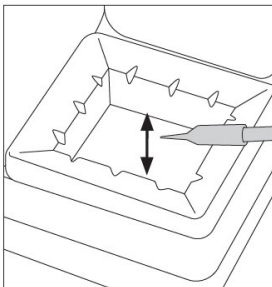
CL6220

Fém kefe*

Gondos használat mellett alapos tisztítást tesz lehetővé.

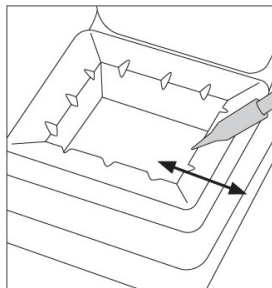
CL0160

Törlő



Lekopogtatás:

Távolítsa el a felesleges önt finom kopogtatással.

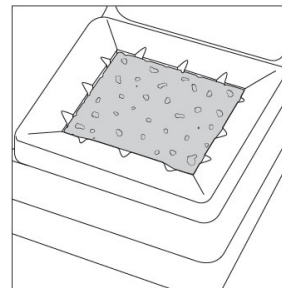


Törlés:

Használja a bevágásokat a rátapadt részecskék lehúzására.

S0354

Szivacs



A legkíméletesebb tisztítási módszer. Tartsa nedvesen a szivacsot a munka közben desztillált vízzel a csúcs kopásának elkerülésére.

Menübeállítások

A  menüből az alábbi menüpontok érhetők el:

Menü nyelvének kiválasztása

Itt a „Basic” (alap) és „Lötassistent” (forrasztó asz-szisztens) között lehet választani.

Állomásbeállítások: Lásd a lenti táblázatot.

Szerszámbeállítások: Lásd a táblázatot a 15. oldalon.

A forrasztási paraméterek listája, további in-formációkért nyomja meg az  gombot.

Az alapértelmezett beállítások visszaállítása

Vissza a főmenühöz

- Language >
- Mode >
- Station Settings >
- Tool Settings >
- Counters >
- Reset
- Exit

Paraméterek

Ezeknek a paramétereknek a felhasználásánál ajánlott az óvatosság, mivel a szakszerűtlen használat csökkentheti a csúcs élettartamát. Vegye figyelembe az alábbi ajánlásokat:

Állomásbeállítások

Paraméter leírása	Ajánlások	Figyelmeztetések
Programverzió A program verziószámát mutatja.		
Maximum Temperature A maximális munkahőmérséklet beállítása. Az alapértelmezett maximális hőmérséklet 400 °C (750 °F). Ez elég magas a legtöbb ólommentes alkalmazáshoz.	Az állomás hőmérséklettartománya 90-450 °C (190-840 °F). Módosítsa ezeket az értékeket, ha alacsony vagy magas olvadásponttal (HMP) vagy műanyaggal dolgozik (pl. szegecskötésekkel).	 Sok esetben a 400 °C (750 °F) feletti hőmérséklet károsíthatja a nyomtatott áramkörü lapot vagy annak alkatrészeit. Még a csúcs forrasztási helyvel való rövid érintkezése esetén is adott esetben nem megfelelően működik a folyasztószer, és a csúcs élettartama erősen lecsökkenhet. Ha a forrasztási kötéshez nagyobb teljesítményre van szükség (pl. multilayer- vagy erősen hőelvezető nyomtatott áramkörü lapok, akkor a JBC javasolja egyéb segédeszközök, pl. alsó fűtések használatát.
Minimum Temperature Minimális munkahőmérséklet beállítása. Az alapértelmezett minimális hőmérséklet 200 °C (392 °F). Ez megfelelő kiindulópontnak számít az ólomtartalmú alkalmazásokhoz.		

Állomásbeállítások

Paraméter leírása	Javaslatok	Figyelmeztetések
PIN (PIN-kód módosítása) Az alapértelmezett PIN-kód (0105).	A PIN-kódot minden paraméter-módosításhoz meg kell adni.	
Sound (hang) Gombhangok aktiválása/inaktiválása		
Temp Units (hőmérséklet mértékegysége) Celsius (°C) vagy Fahrenheit (°F)		
Date & Time (dátum és idő) Állítsa be a dátumot és az időt,		

Szerszámbeállítások

Paraméter leírása	Javaslatok	Figyelmeztetések
Cartridge (pákabetét) A pákabetét kiválasztása		
Temp Adjust (hőmérséklet beállítása) Ez a paraméter egy pontosabb beállítást kínál a kiválasztott és az aktuális hőmérséklet között.	Állítson be $\pm 50^{\circ}\text{C}$ ($\pm 90^{\circ}\text{F}$) értékeket a nulla eltérés eléréséhez. A JBC nyomtatékosan ajánlja TID-A vagy TIA-A hőmérők használatát a pontos kijelzési értékek eléréséhez.	 A pákabetét típusának módosításakor a paramétert vissza kell állítani $0^{\circ}\text{C}/\text{F}$ -ra, illetve a pákabetéthez szükséges értékre. Példa: ha egy $+20^{\circ}\text{C}$ ($+36^{\circ}\text{F}$) módosítás van beállítva a C245966 (vastag pákabetétre), és a felhasználó egy (vékony) C245030 pákabetétre cseréli a pákabetétet az érték visszaállítása nélkül, akkor ez $+20^{\circ}\text{C}$ -kal ($+36^{\circ}\text{F}$ -tal) alacsonyabb munkahőmérsékletet fog adni a C245030 pákabetétre, amelyhez nincs szükség hőmérsékletkorrekcióra.

Szerszámbéállítások

Paraméter leírása	Javaslatok	Figyelmeztetések
Temp Level Set A felhasználó 3 különböző hőmérsékletet állíthat be.	A 3 különböző fokozat közötti váltás csak egy „kattintást” igényel. Állítsa be a fokozatot a forrasztási feladatának megfelelő megengedett értékeknek megfelelően.	
Sleep Delay Annak az időtartamnak a beállítása, ameddig a szerszámnak a tartóban kell lennie, mielőtt átvált készenléti módra. Ezt követően a csúcs hőmérséklete lecsökken készenléti hőmérsékletre.	Mivel a szerszámaink néhány másodperc alatt elérik az üzemi hőmérsékletet készenléti üzemmódból, ez a paraméter gyárilag 0 percre van állítva. Amint visszateszi a szerszámot a tartóba, a hőmérséklet automatikusan lecsökken, ami meghosszabbítja a csúcs élettartamát, és megakadályozza az oxidációt. A szerszám tartóba helyezése előtt a csúcs utánónoázása védi a csúcsot, és meghosszabbítja az élettartamot.	 Ezeknek a paramétereknek a magasabb értékre állítása az oxidáció szükségtelen felgyorsításához vezet, és lerövidíti a csúcs élettartamát, különösen munka közben.
Sleep Temp Ez az a beállított hőmérséklet, amelyet a tartóba helyezés után elér a csúcs.	A készenléti hőmérsékletet olyan értékre kell állítani, amely egy kompromisszum az oxidáció elleni védelem és a munkahőmérséklet gyors elérése között.	
Hibernation Delay A nyugalmi mód késleltetése meghatározza azt az időtartamot, amíg a szerszám készenléti üzemmódban marad, mielőtt hibernálási állapotra vált. Ennek lejárta után az áramellátás megszakad, és a csúcs szobahőmérsékletre hűl.	Ez a funkció hatékonyan védi a csúcsot az oxidáció ellen, ha a szerszám használat nélkül a tartóban marad. A szerszám tartóba rakása előtt a csúcs utánónoázása is hozzájárul az oxidáció elleni védelemhez, és meghosszabbítja a csúcs élettartamát.	 A standard érték növelése felgyorsítja az oxidációt, és lerövidíti a csúcs élettartamát.
Peripherals (perifériák) A csatlakoztatott perifériás készülékek		

USB csatlakozók

A forrasztóállomásának optimalizálásához töltsse le a legújabb szoftvert a weboldalunkról.

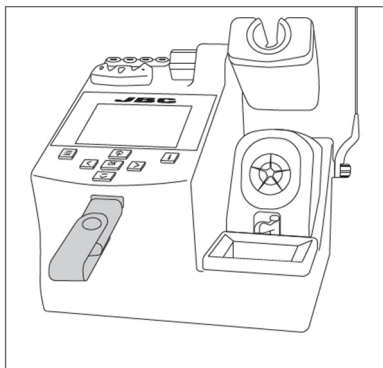
Stationsupdate



Update

Töltse le a JBC frissítési fájlt a
www.jbctools.com/software.html
oldalról.

Csatlakoztassa a letöltött fájlt tartalmazó USB sticket a forrasztóállomásba.



Karbantartás

A karbantartási munkák megkezdése előtt hagyja a készüléket szobahőmérsékletre hűlni.

- Tisztítsa meg a forrasztóállomás képernyőjét egy törlőkendővel vagy egy nedves törlőruhával.

- Használjon egy nedves törlőruhát a készülék-ház és a szerszám megtisztításához. Alkoholt csak a fémrészek tisztításához szabad használni.

- Ellenőrizze rendszeresen, hogy a szerszám fémrészei és a tartó tiszták, hogy a forrasztóállomás képes legyen a szerszám állapotának felismerésére.

- A csúcs oxidálódásának elkerülésére tárolás előtt tisztítsa meg és ónozza be a csúcs felületét. A rozsdás és szennyezett felületek csökkentik a hőátvitelt a forrasztási helyre.

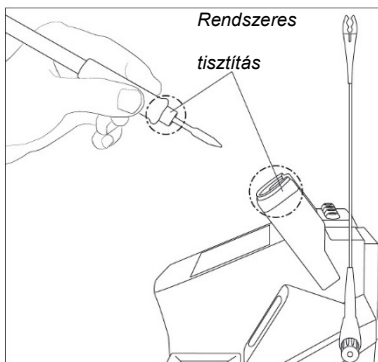
- Rendszeresen ellenőrizze az összes kábelt és tömlőt.

- Cserélje ki a sérült, ill. károsodott alkatrészeket. Csak eredeti JBC pótalkatrészeket használjon.



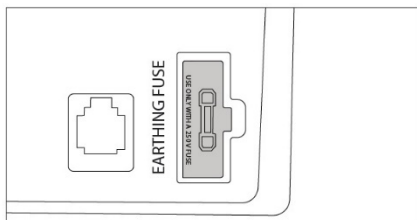
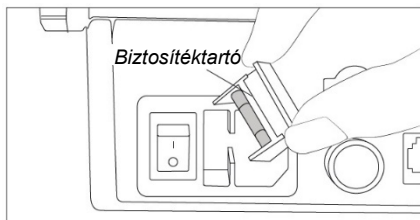
- Ha megjelenik a figyelmeztetés a fő képernyőrészen, akkor ki kell cserélni a finombiztosítékot.

- Cserélje ki a kiolvadt biztosítékot az alábbi módon:



Biztosíték

Finombiztosíték



1. Húzza ki a biztosítéktartót, és vegye ki a biztosítékot. Szükség esetén használjon egy szerszámot a kiemeléshez.

2. Tegyen be egy új biztosítékot a biztosítéktartóba, és tegye a biztosítéktartót vissza a forrasztóállomásba.

Biztonság



Az áramütések, sérülések, tűz- és robbanásveszély elleni védelem érdekében mindenképpen be kell tartani a biztonsági előírásokat.

- A készülékeket nem szabad a forrasztástól, illetve utánmegmunkálástól eltérő célra használni. A szakszerűtlen kezelés tűz keletkezéséhez vezethet.
- A hálózati kábelt csak engedélyezett csatlakozóaljzatba szabad csatlakoztatni. Használat előtt ellenőrizni kell a szabályszerű földelést. Kihúzáskor a csatlakozódugót kell húzni, nem a kábelt.
- Az áramvezető részekben nem szabad beavatkozást végezni.
- Ha nincs használatban a szerszám, akkor tegye a tartóba a készenléti mód aktiválásához. Amikor az állomás ki van kapcsolva, a forrasztócsúcs, a szerszám fémrésze és a tartó még forrók lehetnek. Legyen óvatos a készülék kezelése során, beleértve a tartó pozíciójának beállítását is.
- Ne hagyja felügyelet nélkül a bekapcsolt készüléket.
- Ne takarja le a szellőzőnyílásokat. A hő az éghető anyagok meggyulladásához vezethet.
- Kerülje a folyasztozszer bőrrel és szemmel való érintkezését: Fennáll a bőr- és szemirritáció veszélye.
- Legyen óvatos a forrasztási füsttel.
- Tartsa a munkaterületet tisztán és rendezetten. A sérülések elkerülése érdekében munka közben viseljen védőszemüveget és védőkesztyűt.
- Legyen különösen óvatos a folyékony ónmaradványokkal, amelyek égési sérülést okozhatnak.
- 8 éven felüli gyermekek és csökkent fizikai, érzékszervi vagy szellemi képességű vagy hiányos tapasztalattal és tudással rendelkező személyek felügyelet mellett, vagy a készülék biztonságos használatáról történő tájékoztatás és a kapcsolódó veszélyek megértése után használhatják a készüléket. A készülékkel gyermekek nem játszhatnak.
- A karbantartást nem végezhetik felügyelet nélküli gyermekek.

Műszaki adatok

CDEB

Forrasztóállomás

Cikkszám: **CDE-9BQA** 100 V 50/60 Hz. Bementi biztosíték: T 2 A. Kimenet: 23,5 V.

Cikkszám: **CDE-1BQA** 120 V 50/60 Hz. Bementi biztosíték: T 2 A. Kimenet: 23,5 V.

Cikkszám: **CDE-2BQA** 230 V 50/60 Hz. Bementi biztosíték: T 1 A. Kimenet: 23,5 V.

- Névleges teljesítmény:	160 W
- Maximális teljesítmény (szerszám):	130 W
- Kiválasztható hőmérséklet:	90°C ... 450°C / 190°F... 840°F
- Üresjáratú hőmérséklet. Stabilitás (álló levegő):	±1,5 °C / ±3 °F (teljesíti és meghaladja az IPC J-STD-001 szabványt)
- Hőmérséklet pontosság:	±3 % (a referencia pákabetét használata esetén)
- Hőmérséklet beállítás:	±50 °C / ±90 °F (a beállítás állomásmenün keresztül)
- Feszültség/ellenállás a csúcs és a föld között:	Teljesíti és meghaladja az ANSI/ESD S20.20-2014 IPC J-STD-001F szabványt.
- Finom biztosíték:	F 1,25 A
- Csatlakozók:	USB-A Fájlok frissítése és import/exportja. USB-B Forrasztóállomás - számítógép kapcsolat létrehozásához RJ12-csatlakozó
- Üzemi környezeti hőmérséklet.:	10 – 50 °C
- Vezérlés méretei / súlya: (H x Sz x M)	170 x 176 x 145 mm / 2,8 kg 6,7 x 6,9 x 5,7 in / 6,17 lbs
- Nettósúly összesen:	2,94 kg / 6,48 lbs
- A teljes csomag méretei / súlya: (H x Sz x M)	234 x 234 x 258 mm / 3,54 kg 9,2 x 9,2 x 10,2 in / 7,80 lbs

Megfelel a CE-előírásoknak.
ESD védett.

JBC



A készüléket nem szabad a háztartási hulladékba tenni.

A 2012/19/EU irányelv értelmében a készülék élettartamának végén az összegyűjtött hulladékot felhatalmazott újrahasznosítási üzemben le kell adni.

CE **EMC** **UK**
CA
www.jbctools.com