

HAKKO 374

SELF FEEDER

附有錫線切割功能的出錫系統

使用說明書

承蒙惠顧，謹致謝忱。

在使用 HAKKO 374 之前，請詳閱本使用說明書，正確使用。

閱後請妥為收存，以備日後查閱。

目 次

安全及使用上的注意事項／規格	1
各部名稱	2
組裝(手柄部)	3
組裝(送錫控制臺)	4
使用方法	5
保養維修／另外選購／送錫筆	6
另外選購／送錫筆／另外選購／更換部件	7
另外選購／更換部件	8
部件清單(送錫控制臺)	9-10
排除故障指南	11

安全及使用上的注意事項

- 焊鐵冷卻後，才可設置，否則可能被灼傷。
- 切刀是刀刃物品。注意勿切手。
- 切割后帶有助焊劑的焊錫線如果長時間不使用，助焊劑的性能可能劣化。
- 引導管 已切割的焊錫線，由於焊鐵的熱量可能會造成助焊劑性能的劣化，應儘早使用。
- 勿使勁彎曲或旋轉引導管，否則可能導致損壞。
- 軟管彎曲或成直角時勿使用，否則可能造成焊錫阻塞。
- 刀刃、驅動滑輪、從動滑輪上如果淤積有焊錫或助焊劑時，用毛刷等加以清理。
- 按開電源開關並不意味著有電壓輸入。勿輸送電壓給開關用插口。
- 定期打開引導管，清理淤積焊錫。
- 勿使勁旋轉回錫量調節旋鈕，否則可能導致損壞。
- 在沒有得到相關負責人的許可下，經驗及知識不足者（包括兒童）請勿使用本產品。
- 請注意不要讓兒童碰觸到本產品。

規格

功率消耗	6W
馬 達	DC24V 3.2W
送錫時間	0 ~ 7sec.
送錫速度	4.5 ~ 26mm/sec.
送 錫 量	0 ~ 182mm
回 錫 量	0 ~ 5mm (固定速度)
外部尺寸	107(W) X 6(H) X (D)mm
重 量	1.6Kg

※規格及外觀可能改良變更，恕不先行通知。

● 可使用錫線

可使用錫線如下，有些部件應依照錫線直徑而更換。參閱 P.4 “改變錫線直徑”。

錫線直徑 (mm)	0.6, 0.8, 1.0, 1.2, 1.6
-----------	-------------------------

可使用錫線的最大量是 1Kg 卷軸。

注意

直徑為 1.6mm 的無鉛焊錫線不能使用。

● 可使用焊鐵

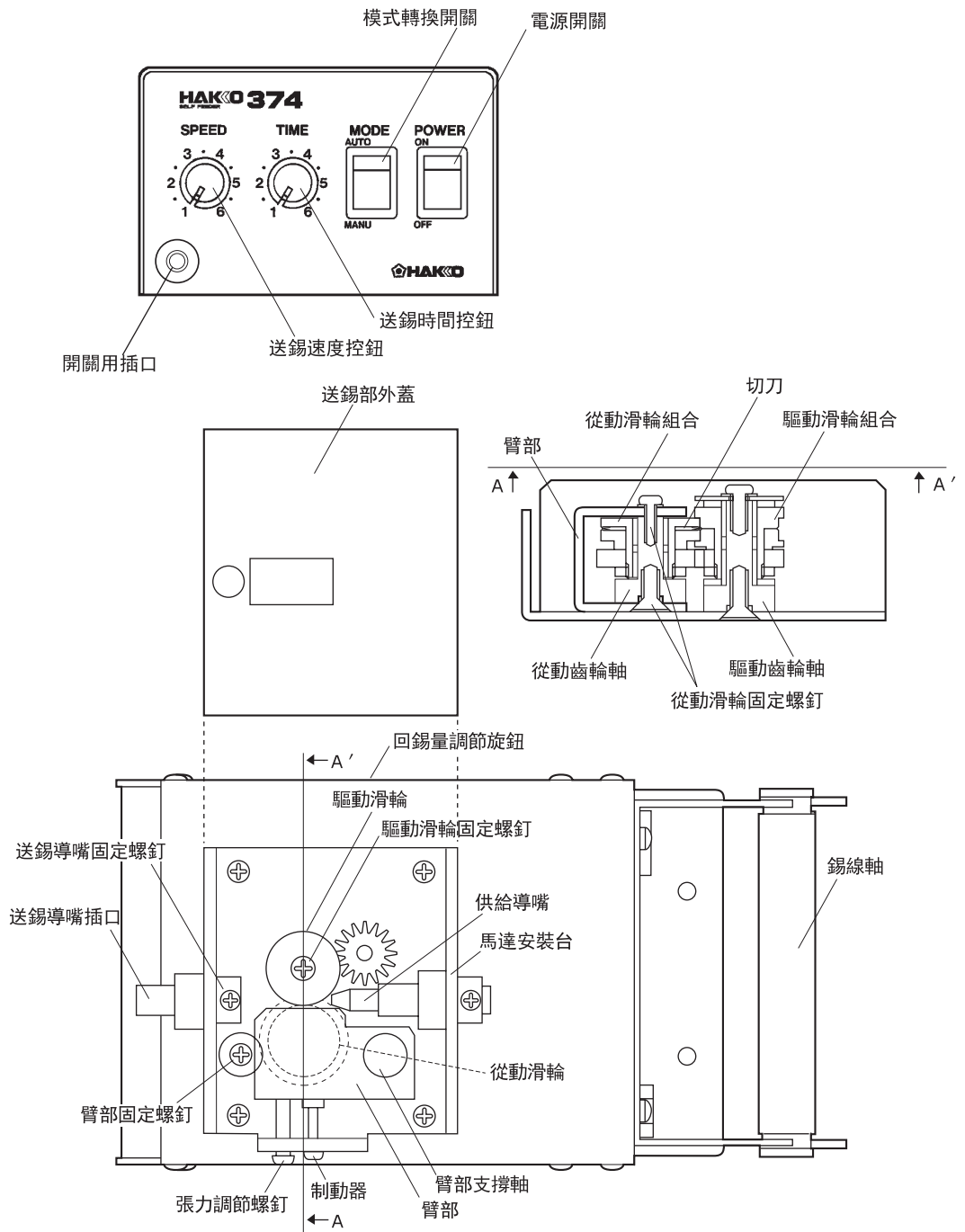
焊鐵	備註
FM-2027(適用於 FM-203、204、205)	
FM-2028(適用於 FX-950、951、952)	
FX-8301(適用於 FX-838)	
FM-2030(適用於 FM-206)	
FX-8801(適用於 FX-888D、888DX、889)	
FX-8805(適用於 FX-888D、888DX、889)	
FX-8002(適用於 FX-801)	
FX-1001(適用於 FX-100)	
FN-1101(適用於 FN-1010)	
FX-8004(適用於 FX-805)	
FX-9701(適用於 FX-971、972)	
FX-9707(適用於 FX-972)	

※本產品有防靜電處理。(參閱最末尾頁)

※規格及外觀可能改良變更，恕不先行通知。

各部名稱

●送錫控制臺



組裝 (手柄部)

確認各部件適合使用的焊鐵及錫線直徑。

⚠注意

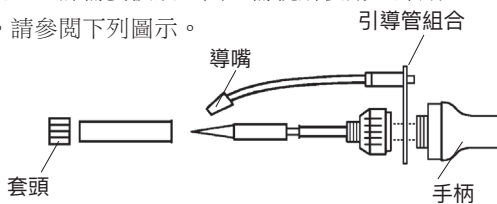
- 待焊鐵冷卻後才安裝。否則可能被灼傷。
- 勿使勁彎曲或旋轉引導管，否則可能導致損壞。
- 軟管彎曲或成直角時勿使用，否則可能造成焊錫阻塞。

頂部送料

① 引導管組合的安裝

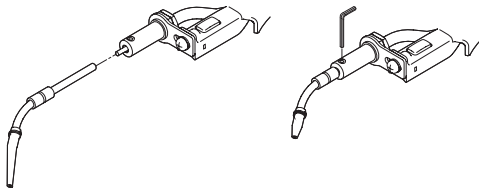
· FX-8801, FX-8805

引導管組合夾在套頭（或螺帽）與手柄之間，然後固定。也許需要波紋墊圈，需視所使用之焊鐵而定。請參閱下列圖示。



· 其他

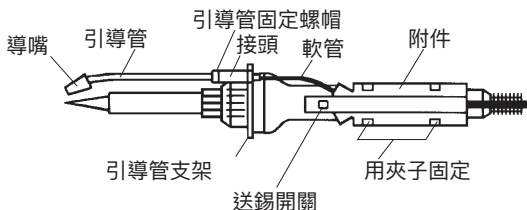
請將隨附的管件插入出錫管裝置，以六角扳手 (M3) 略為鎖緊



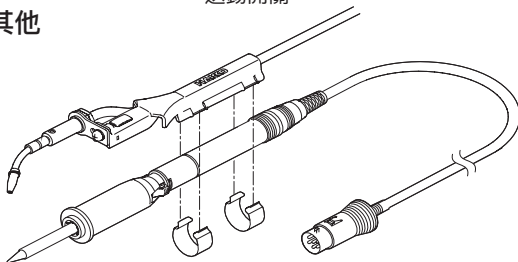
② 出錫管裝置的安裝

· FX-8801, FX-8805

參考下圖 安裝附件及導管。

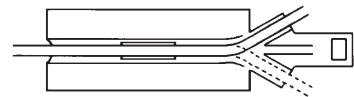


· 其他



- 將軟管安裝於引導管組合。
軟管是雙層結構。將內管插入接頭孔內。黑色外管應完全包蓋著接頭的螺釘部份。切勿彎曲軟管。
- 將附件安裝在焊鐵手柄內。
 - 在焊鐵手柄內設定附件位置。由於附件可在軟管兩端進出，故要決定選用哪一端。應找出最佳位置，使軟管可直接連接上大管。

附件背面

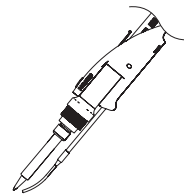


出錫管可以穿過附件的左側或右側。更換出錫管時，注意不要損壞內部接線。

2. 拴緊附件。

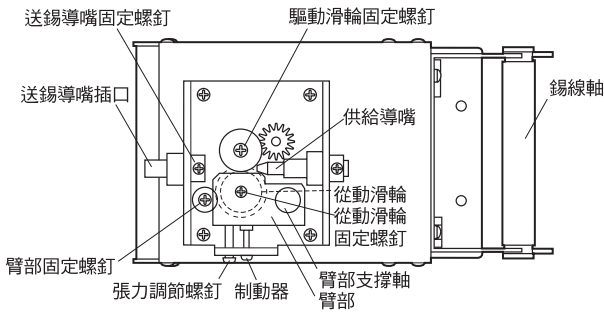
將附件安裝在手柄上時，應在附件背面以夾子和粘膠劑固定其位置，使之拴緊手柄。

底部送料



安裝方法請參閱使用手冊的底部送料出錫管裝置。
(請參閱「更換部件及另外選購」獲取部件號碼)

組裝 (送錫控制臺)



① 連接送錫導管

將送錫導管裝入控制臺上方的送錫組件內，以導嘴固定螺釘拴緊。

註：若使勁拴緊螺釘，可能使送錫導管破裂。

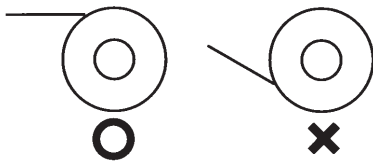
② 連接迷你插頭

將出錫管裝置的迷你插頭，插入機身的電源用插口。

③ 安裝錫線

從軟管徑中取出舊錫線，更換以新錫線。

(a) 取出錫線圈桿，根據您所要焊接物體的直徑，設定調節錫線直徑環。將線軸插入錫線軸內，固定在控制臺背面。如下圖所示，錫線通過線軸送出。



- (b) 從供給導嘴處插入錫線。
- (c) 按開電源開關，設定模式為“手動” **MANUAL**。
- (d) 按下送錫開關（或腳踏開關），輸送錫線。
- (e) 按下送錫開關（或腳踏開關）的同時，將錫線插入驅動滑輪中，輸送錫線。

④ 改變錫線直徑

當需要對使用的錫線直徑及焊鐵加以改變時，請確認下列部件是否適合，根據需要加以更換。

- 驅動滑輪組合
- 從動滑輪組合
- 供給導嘴
- 引導管組合
- 出錫管裝置

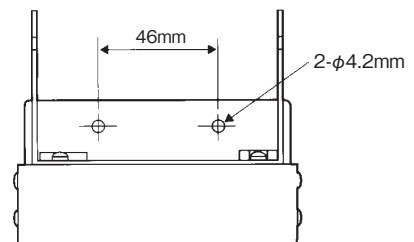
⚠注意

制動器的固定位置在產品出廠時已經設定完畢，請勿觸動。

- (a) 關掉電源，鬆緩張力調節螺釘和臂部固定螺釘，打開臂部，將管內剩餘錫線清除。
- (b) 拆下臂部支撐軸，將臂部組合拆卸下來。
- (c) 擰下從動滑輪固定螺釘（上下2個），加以更換。
- (d) 擰下驅動滑輪固定螺釘，加以更換
註）請將驅動滑輪的上下無油墊圈黑面朝上安裝。（請參閱分解圖）
- (e) 將各齒輪正確嚙合，使制動器接觸到馬達安裝台切口的左端，然後拴緊張力調節螺釘。
- (f) 將臂部固定螺釘拴緊。

⑤ 直立式使用

可作直立式使用。如下圖所示安裝即可。



使用方法

按下送錫開關（或腳踏開關），即可輸送錫線。

① 模式

自動式 **AUTO**

如果您按下送錫開關，在設定時間和速度下，錫線便在所設定時間內，自行送錫。

手動式 **MANUAL**

按下送錫開關，錫線便依照所設定速度，輸送錫線。

② 設定送錫時間和送錫速度

先設定速度，後設定時間。

設定速度時，**AUTO** 式與 **MANUAL** 式都有效，但設定時間時，僅有 **AUTO** 式有效。

③ 調節回錫量

輸送錫線後，可設置在特定距離回錫。因此可以利用簡單的自動機來操作。

回錫量可調節在 0 ~ 5 mm 之間。如果回錫量超過輸出量時，焊錫會回收。請盡量設定小回錫量。如果回錫線導嘴達到引導管時，助焊劑在這個點上易淤積。應確保不致發生這種事情。

將一字螺絲刀插入控制臺調節孔內進行回錫量的調節。

④ 使用焊鐵座

頂部送料

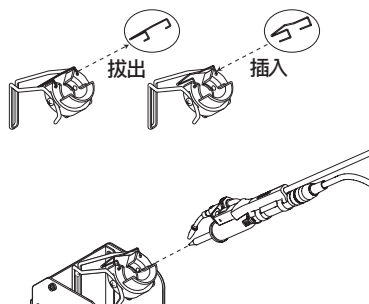
- FX-1001 用
- FX-8801/8805 用

均可以原樣使用。

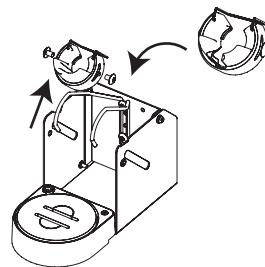


·其他

更換選購的焊鐵固定架。（請參閱「更換部件及另外選購/更換部件及另外選購（頂送料）」獲取部件號碼）



底部送料



安裝方法請參閱使用手冊的底部送料焊鐵插座。

（請參閱「更換部件及另外選購」獲取部件號碼）

保養維修

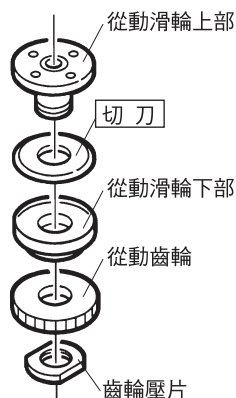
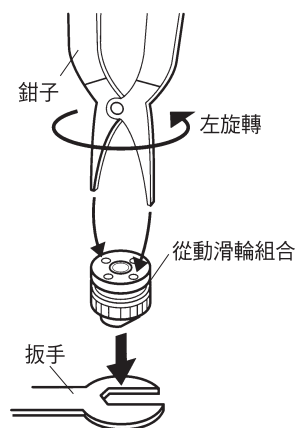


注意：切刀是刀刃物品。在操作時十分注意。

刀刃、驅動滑輪、從動滑輪上如果淤積有焊錫或助焊劑時，用毛刷等加以清理。
儘管實施了保養維修，但還是會發生切入量不足造成焊錫球飛濺等問題時，可能是切刀已至使用壽命。請按照下列步驟加以更換。

更換切刀

1. 按照 P.4 “改變錫線直徑” 的 (a) ~ (c) 步驟，拆下從動滑輪組合。
2. 使用對邊距離 14mm 的扳子和 C 形鉗子（或者端部是 2mm 左右的鉗子）拆卸從動滑輪組合。
3. 取下夾在從動滑輪上部和從動滑輪下部之間的切刀。如果淤積有助焊劑等造成拆卸困難時，請使用銷釘等工具從上側的 4 個通孔處向下推壓。
4. 對各部件上淤積的助焊劑等污垢加以清理。
5. 逆向步驟即可組裝。



另外選購／送錫筆

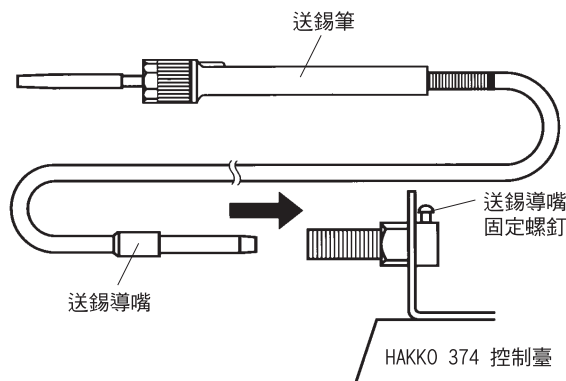
將另外選購的送錫筆連接到 HAKKO 374 的控制臺，即可以自動輸送焊錫線。
送錫筆可以使用在下列作業中。

- 一手持有焊鐵，另一只手持送錫筆供給錫線進行焊接時。
- 送錫筆固定，自動向印刷電路板等供給錫線時。

部件編號	部件名稱
C 1234	送錫筆A / 錫線直徑 0.6~1.0mm用
C 1235	送錫筆B / 錫線直徑 1.2~1.6mm用
B 2124	送錫開關(送錫筆專用開關)

組裝

① 與控制臺連接

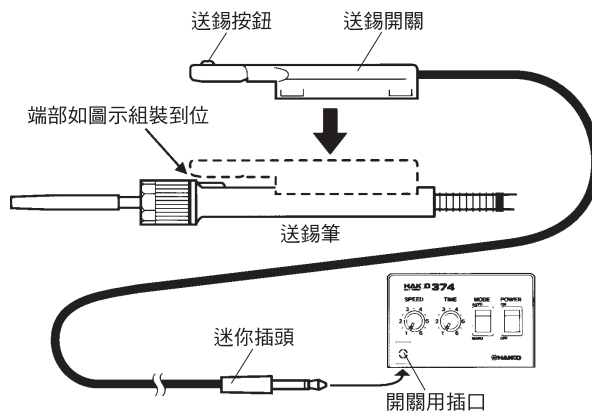


1. 確認送錫筆與使用的錫線直徑是否適合。
2. 將送錫導嘴插入送錫控制臺的送錫導嘴插口內。
3. 拴緊送錫導嘴固定螺釘。

② 安裝送錫開關

(部件編號：B2124)

送錫開關是送錫筆專用的手持部位送錫開關。
按下送錫按鈕，就會送出焊錫。



1. 送錫筆的手柄部分，要以送錫開關背面的粘膠帶確實固定。
2. 將迷你插頭插入控制臺的開關用插口內。
※不使用送錫開關，將送錫筆和腳踏開關加以組合也可使用。

另外選購 / 更換部件

設定選項 (頂部送料)

適用的焊鐵	適合錫線直徑 (Φ)	引導管組合	出錫管裝置
FM-2030 FN-1101 FX-9701	0.6 mm	B3726	B3477
	0.8 mm	B3727	
	1.0 mm	B3728	
	1.2 mm	B3729	
FM-2027 FM-2028 FX-1001 * FX-1001需要B5183墊片。	0.6 mm	B3481	B3477
	0.8 mm	B3482	
	1.0 mm	B3483	
	1.2 mm	B3484	
FX-8002 FX-8004 FX-9707	0.6 mm	B5072	B3477
	0.8 mm	B5073	
	1.0 mm	B5074	
	1.2 mm	B5075	
FX-8301	0.6 mm	B3566	B3563
	0.8 mm	B3567	
	1.0 mm	B3568	
	1.2 mm	B3569	
	1.6 mm	B3571	
FX-8801	0.6 mm	B2146	B2143
	0.8 mm	B2147	
	1.0 mm	B2148	
	1.2 mm	B2149	
	1.6 mm	B2156	
FX-8805	0.6 mm	B2151	B2143
	0.8 mm	B2152	
	1.0 mm	B2153	
	1.2 mm	B2154	
	1.6 mm	B2157	

另外選購 / 更換部件

設定選項 (底部送料)

* 底部送料與 Φ1.6 不相容。

適用的焊鐵	適合錫線直徑 (Φ)	引導管組合	出錫管裝置	焊鐵插座
FM-2030 FN-1101 FX-8002 FX-8301	0.6 mm	B5272	C5058	B5265
	0.8 mm	B5273		
	1.0 mm	B5274	C5059	
	1.2 mm	B5275		
FM-2027 FM-2028	0.6 mm	B5268	C5056	
	0.8 mm	B5269		
	1.0 mm	B5270	C5057	
	1.2 mm	B5271		
FX-1001	0.6 mm	B5268	C5056	B5266
	0.8 mm	B5269		
	1.0 mm	B5270	C5057	
	1.2 mm	B5271		
FX-8801 FX-8805	0.6 mm	B5272	C5058	B5267
	0.8 mm	B5273		
	1.0 mm	B5274	C5059	
	1.2 mm	B5275		
FX-8004 FX-9701 FX-9707	0.6 mm	B5272	C5058	B5370
	0.8 mm	B5273		
	1.0 mm	B5274	C5059	
	1.2 mm	B5275		

更換部件及另外選購 (頂部送料)

部件編號	部件名稱	適合錫線直徑	備註
B1699	導嘴	0.6 mm	-
B1700	導嘴	0.8 mm	-
B1701	導嘴	1.0 mm	-
B1702	導嘴	1.2 mm	-
B1703	導嘴	1.6 mm	-
B1704	引導管A	0.6 ~ 1.0 mm	FX-8801
B1705	引導管B	1.2 mm	
B2116	引導管G	1.6 mm	
B1706	引導管C	0.6 ~ 1.0 mm	FX-8805
B1707	引導管D	1.2 mm	
B2117	引導管H	1.6 mm	
B1708	引導管E	0.6 ~ 1.0 mm	FX-8301
B1709	引導管F	1.2 mm	
B2118	引導管I	1.6 mm	
B3485	引導管J	0.6 ~ 1.0 mm	FM-2027, FM-2028, FX-1001
B3486	引導管K	1.2 mm	
B2158	夾子C/1 個	-	FX-8301, FX-8801, FX-8805
B3487	夾子D	-	FM-2027, FM-2028, FM-2030, FN-1101, FX-1001, FX-8002, FX-8004, FX-9701, FX-9707
B3489	焊鐵固定架	-	FH-101, FH-200, FH-201, FH-210, FH-215, FH-220

更換部件及另外選購 (底部送料)

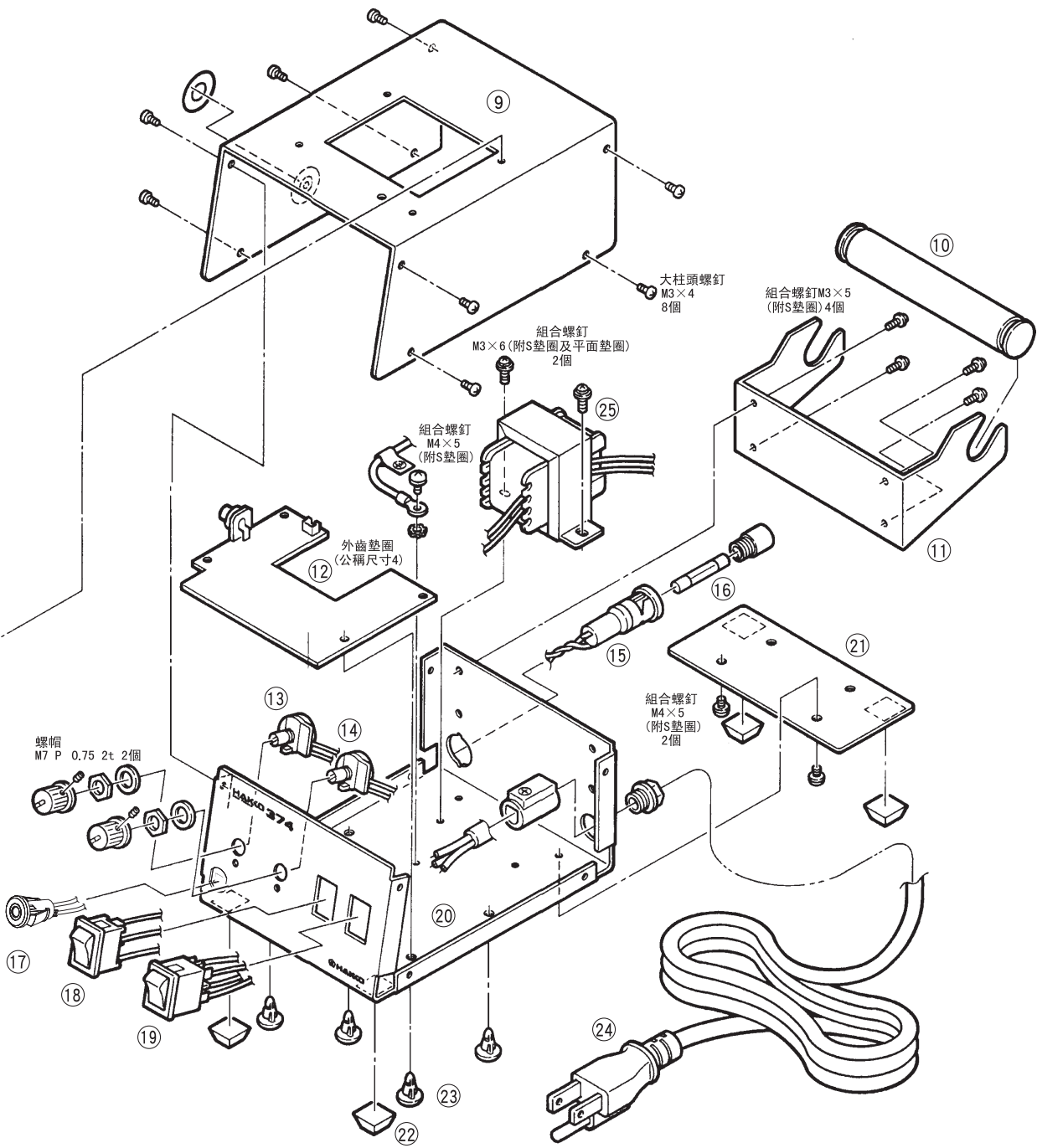
部件編號	部件名稱	適合錫線直徑	備註
B2791	焊鐵固定架	-	FH-101, FH-200, FH-201, FH-210, FH-800, FH-801, FH-215, FH-220
B5283	六角扳手/對辺1.5 mm	-	-

更換部件

部件編號	部件名稱	適合錫線直徑	備註
B1649	腳踏開關	-	-
B1863	迷你插頭	-	-
C1234	送錫筆A	0.6 ~ 1.0 mm	-
C1235	送錫筆B	1.2 ~ 1.6 mm	-
B2124	送錫開關	-	-
B5285	圓珠束帶/5個入	-	-

■ 當需要對使用的錫線直徑及焊鐵加以改變時，請確認下列部件是否適合，根據需要加以更換。

- 驅動滑輪組合 供給導嘴 出錫管裝置
 從動滑輪組合 引導管組合



排除故障指南

如果焊錫線不能順暢輸送，請檢查下列各點。

- 是否根據焊錫線直徑選用適當的部件？
- 是否適當地調節張力？
- 軟管是否彎曲或變形？
- 焊錫或助焊劑是否黏着在驅動滑輪、從動滑輪、切刀上？
- 張力調節螺釘是否拴緊？
- 臂部固定螺釘是否拴緊？
- 引導管內是否有助焊劑阻塞？
- 導嘴前端部分是否塞著助焊劑？
- 迷你插頭是否正確地連接好？
- 保險絲是否燒掉？
- 電源線是否連接好？
- 送錫速度及送錫時間是否正確？
- 焊鐵頭溫度是否適當？

⚠ 注意

■ ESD 安全產品使用注意事項

本產品為防靜電產品，請嚴格遵守以下注意事項。

1. 塑料部件使用的是導電塑料，不是絕緣體。修理或更換零件時，請小心不要使帶電的電器零件暴露，也不要損壞絕緣材料。
2. 使用前，請確保產品已接地。

- 各言語（日本語、英語、中国語、フランス語、ドイツ語、韓国語）の取扱説明書は以下の URL、HAKKO Document Portal からダウンロードしてご覧いただけます。
(商品によっては設定の無い言語がありますが、ご了承ください。)
- 各國語言（日語、英語、中文、法語、德語、韓語）的使用說明書可以通過以下網站的 HAKKO Document Portal 下載參閱。
(有一部分的產品沒有設定外語對應、請見諒)
- Instruction manual in the language of Japanese, English, Chinese, French, German, and Korean can be downloaded from the HAKKO Document Portal.
(Please note that some languages may not be available depending on the product.)

➔ <https://www.hakko.com/english/support/doc/>

中國 RoHS: 產品中有毒有害物質或元素的名稱及含量

部件名稱	有毒有害物質或元素					
	鉛 (Pb)	汞 (Hg)	鎘 (Cd)	六價鉻 (Cr(VI))	多溴聯苯 (PBB)	多溴二苯醚 (PBDE)
馬達	×	○	○	○	○	○
送錫組件	×	○	○	○	○	○
焊錫線軸芯	×	○	○	○	○	○
電路板	×	○	○	○	○	○
插孔	×	○	○	○	○	○

○：表示該有毒有害物質在該部件所有均質材料中的含量均在 SJ/T 11363-2006 標準規定的限量要求以下。
×：表示該有毒有害物質至少在該部件的某一均質材料中的含量超出 SJ/T 11363-2006 標準規定的限量要求。



HAKKO CORPORATION

HEAD OFFICE

4-5, Shiokusa 2-chome, Naniwa-ku, Osaka 556-0024 JAPAN
TEL: +81-6-6561-3225 FAX: +81-6-6561-8466
<https://www.hakko.com> E-mail: sales@hakko.com

OVERSEAS AFFILIATES

U.S.A.: AMERICAN HAKKO PRODUCTS, INC.

TEL: (661) 294-0090 FAX: (661) 294-0096

Toll Free (800) 88-HAKKO

<https://www.HakkoUSA.com> E-mail: Support@HakkoUSA.com

HONG KONG: HAKKO DEVELOPMENT CO., LTD.

TEL: 2811-5588 FAX: 2590-0217

<https://www.hakko.com.cn> E-mail: info@hakko.com.hk

SINGAPORE: HAKKO PRODUCTS PTE., LTD.

TEL: 6748-2277 FAX: 6744-0033

<https://www.hakko.com.sg> E-mail: sales@hakko.com.sg

Please access the code for overseas distributors.

https://www.hakko.com/doc_network



© 2000-2024 HAKKO Corporation. All Rights Reserved.

2024.01
MA01721XZ240124