

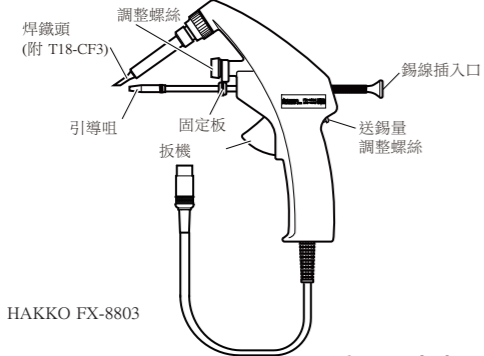
#### 注意

初次使用本品之前，請必定要先校準焊鐵頭溫度。  
詳細請參閱要組裝使用之各電焊臺之說明書。  
插入焊錫時，請務必按住扳機，並把錫線插入直到露出引導咀為止。

## 1. 包裝清單及各部名稱

首先請確認包裝內容。

HAKKO FX-8803 ..... 1 使用說明書 .....



## 2. 規格

### ● HAKKO FX-8803

功率消耗	AC26V 65W
控制溫度	200~480℃
焊鐵頭與接地間抗阻	<2Ω
焊鐵頭與接地間電壓	<2mV(一般 0.6mV)
標準焊鐵頭	T18-CF3
標準引導咀	Φ 0.1
錫線直徑	
使用錫線直徑	Φ 0.6, 0.8, 1.0, 1.2, 1.6
電線	1.1m
尺寸(不包括電線)	170(W)x180(H)x23(D) mm
重量 (不包括電線)	207g

#### 注記：

※規格及外觀有可能改良變更，恕不臨另行通知。  
※本產品施有防靜電措施。

#### 注意

### ■ ESD 安全產品處理預防措施

本產品包含靜電對策，所以，請使用以下預防措施：

- 並非所有塑膠零件都是絕緣體，這些零件可能具有導電性。修理或更換零件時，請小心不要使帶電的電氣零件曝露，也不要損壞絕緣材料。
- 產品在使用前請務必接地。

※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>

## 4. 安全及使用上之注意事項

### 警告

本說明書注意事項區分為如下之「警告」「注意」「注記」三者加以表示。  
請充分了解其內容後再閱讀本文。

**警告：** 濫用可能導致使用者死亡或負重傷。

**注意：** 濫用可能導致使用者受傷或對涉及物體造成實質破壞。

**注記：** 表示操作時必須注意之重點。

- 為了安全，請務必遵守以下之注意事項。

### 注意

當電源接通時，焊鐵頭溫度會達到200~400℃的高溫。

鑑於濫用可能導致使用者灼傷、火患。請嚴格遵守以下注意事項：

- 切勿碰觸焊鐵頭或其周圍的金屬部分。
- 切勿在易燃物附近使用焊鐵頭。
- 通知周圍的人，焊鐵頭極為灼熱，切勿碰觸。
- 使用暫停、結束或要離開時關閉電源。
- 更換部件或裝置焊鐵頭時，應關掉電源，並待焊鐵冷卻到室溫。
- 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。

- 為免發生意外或引致產品故障,使用時 請務必遵守以下事項。

- 切勿使用HAKKO FX-8803於焊接以外的工作。
- 切勿為了弄掉焊鐵上的錫屑而用力敲打。此舉會損壞焊鐵。
- 切勿改裝本產品。
- 更換零件時，使用HAKKO原廠部件。
- 切勿將HAKKO FX-8803泡水或用濕手使用。
- 拔出電線時，請抓住插頭。切勿拉住電線。
- 焊接時會冒煙，請做好通風。

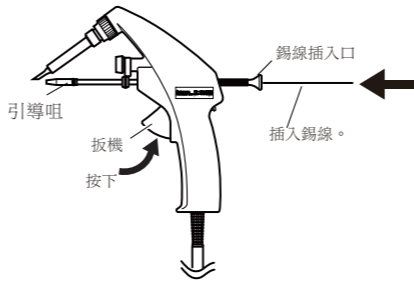
## 5. 使用方法

### 注記：

請確認HAKKO FX-888D電焊台的電源開關為OFF。

### 1.錫線之插入

朝箭頭方向按住扳機不動，  
將錫線筆直插進錫線插入口直到從引導咀露出。



### 注意

如果錫線從引導咀露出之前按動扳機，  
可能會使錫線塞在內部。

### 2.推送錫線

插入錫線後，使扳機回到原來的位置並扳動之，  
即可推送錫線。

**注意**  
插入口處之錫線不可被拉緊，  
必須在鬆弛狀態下使用。

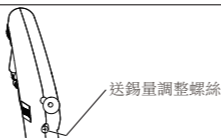
### 3.引導咀之調整

調整焊鐵頭與錫線對準之位置。  
請鬆開調整螺絲，將引導咀上下移動而調整。



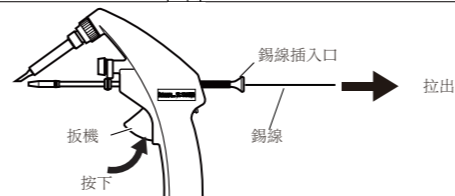
### 4.送錫量之調整

請以起子轉動送錫量調整螺絲。  
調整螺絲愈緊，送錫量愈少。  
(最小約2mm-最大8mm)



### 5.變更錫線之線徑

變更錫線之線徑時，朝箭頭之方向按住扳機  
不動並拉動錫線，即可輕易拔出。  
插入新錫線時，按照錫線之插入方法插入。



### A.連接

#### 注意

- 進行焊鐵連接線與插座的插拔時，  
請務必在關閉電源的狀態下進行。  
於開啟電源的狀態下進行插拔時，  
有可能會損壞電路板。



1. 將 FX-8803 連接線組插入 FX-888D 插座。

2. 將焊鐵部放置於焊鐵座。

3. 將電源插頭插入電源插座。

## 5. 使用方法

### B. 打開電源開關

打開 HAKKO FX-888D電焊台的電源開關。  
當達到設定溫度後，發熱元件通電信號會閃爍，表示可以進行焊接。

### 注意

- 不使用時，請將焊鐵部放置於焊鐵座。
- 長時間不使用時，請關掉電源。

### C. 校正

使用之前請務必進行校準焊鐵頭溫度。  
(請參照 FX-888D 電焊台之使用說明書)

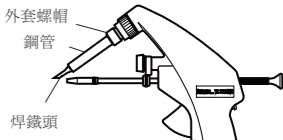
※焊鐵頭溫度之測定，請使用HAKKO FG-100溫度計或HAKKO FG-101測試器。

### D.更換焊鐵頭

1. 將外套螺帽向逆時針方向旋轉，  
拆下鋼管和焊鐵頭。

### 注記：

無需拆下套頭。



2. 安裝新的鋼管和焊鐵頭，擰緊外套螺帽。

## 6. 保養

妥善及定期保養可延長產品使用壽命及保持高性能。銲接效率視溫度、焊錫和助焊劑的質量和數量而定。請根據電焊臺的使用條件，依照下列程序進行保養。

### 警告

焊鐵可達到極高溫度，應小心使用。  
除特別指示以外，必須關掉電源並拔掉電源插頭才進行保養。

### 焊鐵頭溫度

溫度過高會減低焊鐵頭壽命及會對元件產生熱沖擊，因此應儘可能選擇低的溫度。  
FX-888D 的溫度回復力優良，較低的溫度也可充分進行焊接，可保護溫度敏感的元件。

### 清理

使用前，請先使用599B 潔凈器或濕潤的清潔海綿將付著在焊鐵頭上的舊銲錫和助焊劑殘渣清除。  
焊鐵頭上付著的污染物是導致不良銲接的原因，或使焊鐵頭的傳熱性降低。

### 當不使用時

不使用時請關上電源。不要讓焊鐵長時間閒置在高溫狀態，高溫會使焊鐵頭氧化，  
焊鐵頭上的氧化物會使焊鐵頭導熱功能大為減退。  
如果數小時內不使用本產品，建議把電 源插頭拔出。

### 使用後

使用後，應抹淨焊鐵頭，鍍上新焊層。以防止焊鐵頭氧化。

### ●焊鐵頭的保養

1. 將溫度設定在250℃。
2. 待溫度穩定後，以清潔海綿擦拭焊鐵頭，並檢查焊鐵頭之狀況。
3. 如果焊鐵頭附著黑色氧化物，請鍍上新焊料（含有助焊劑），再以清潔海綿抹淨黑色氧化物。  
請重複此項動作直至完全清除氧化物為止，然後以焊料在焊鐵頭鍍上新錫層。
4. 若焊鐵頭變形或是磨損嚴重時，請更換新的焊鐵頭。

### 注意

請勿使用銼刀清除焊鐵頭上的氧化物。

## 7. 檢查方法

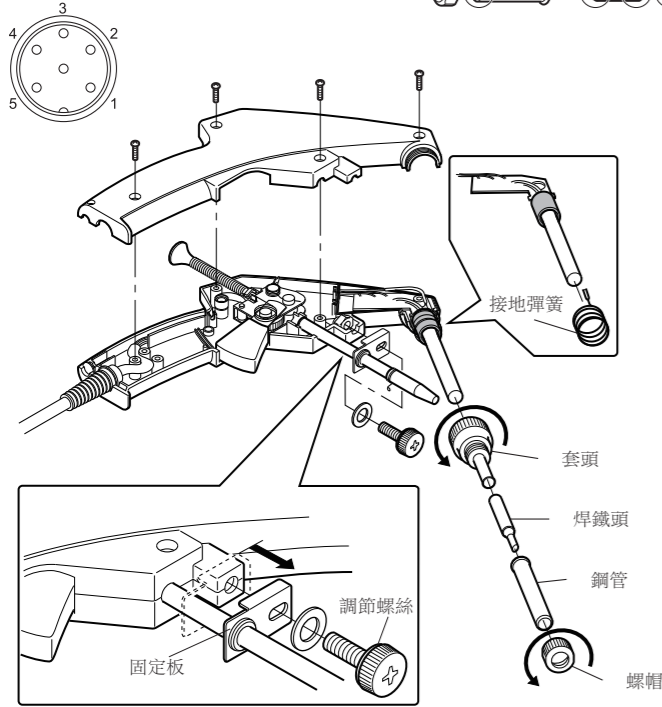
拔下連接線組插頭，測定焊鐵部之各插針之間的電阻值。

●當a,b值與表上的數值不同時，請替換發熱元件（傳感器）或是連接線。

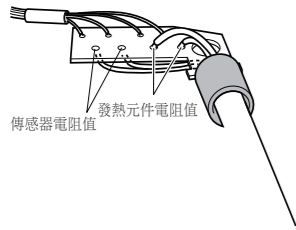
●當c值超過表上的數值時，請如右圖所示，以砂紙或鋼絲絨輕輕擦拭，清除氧化物。

a. 插針4—5間（發熱元件）	2.5-3.5Ω（常溫時）
b. 插針1—2間（傳感器）	43-58Ω
c. 插針3—焊鐵頭間	2Ω以下

使用砂紙或鋼絲絨輕輕擦拭。



### 1. 發熱元件/傳感器之損壞



1. 取出調整螺絲，將固定板從機身解開
2. 向反時針方向扭開螺帽，除下鋼管和焊鐵頭。

**注意**  
必須取出螺帽之後才取出套頭。如果先取出套頭，發熱元件之引線會被扭曲，可能引起短路。

3. 向反時針方向扭開套頭，從焊鐵中拉出套頭。
4. 取出 4 個螺絲打開機身。
5. 從套管中拉出接地彈簧。

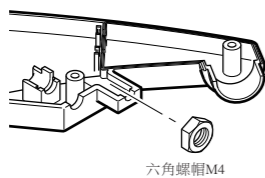
※發熱元件請在室溫時測量。

1. 發熱元件電阻值（紅色）2.5~3.5Ω
  2. 傳感器電阻值（藍色）43~58Ω
- 如果電阻值反常，更換發熱元件。  
（關於更換程序，請參閱更換部件內的說明書。）

更換後

1. 測量第4插針和第1及第2插針之間；第5插針和第1及第2插針之間電阻值。如果不是∞(無限大)，則是發熱元件和傳感器發生了接觸，這將會損壞电路板。
2. 測量“a”“b”“c”電阻值以確定引線沒有被扭曲，而接地彈簧也連接妥當。

**注意**  
組裝時，請確認六角螺帽之凸部分與機身的凹部分適合。



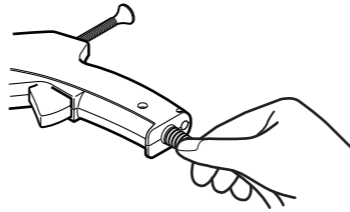
## 7. 檢查方法

### 2. 焊鐵連接線組之破損

測試焊鐵連接線組有以下兩個方法：

1. 打開電焊台電源，溫度設定為 480℃。沿著焊鐵連接線組的不同位置(包括鬆緊部位)彎曲電線，如果發熱元件指示燈間斷亮燈，則應更換電線。

**注意**  
不管焊鐵連接線組正常與否，當溫度達到 480℃時，發熱元件指示燈也會開始閃亮。



2. 測試焊鐵連接線組插針和終端板引腳之間的電阻值。  
插針 1-紅色 插針 2-藍色 插針 3-綠色  
插針 4-白色 插針 5-黑色  
電阻值應為0Ω，若大過0Ω或∞，應更換電線。

## 8. 排除故障指南

### ●錫線塞在

**檢查：** 操作扳機時，是否直接從錫線軸拉出錫線？

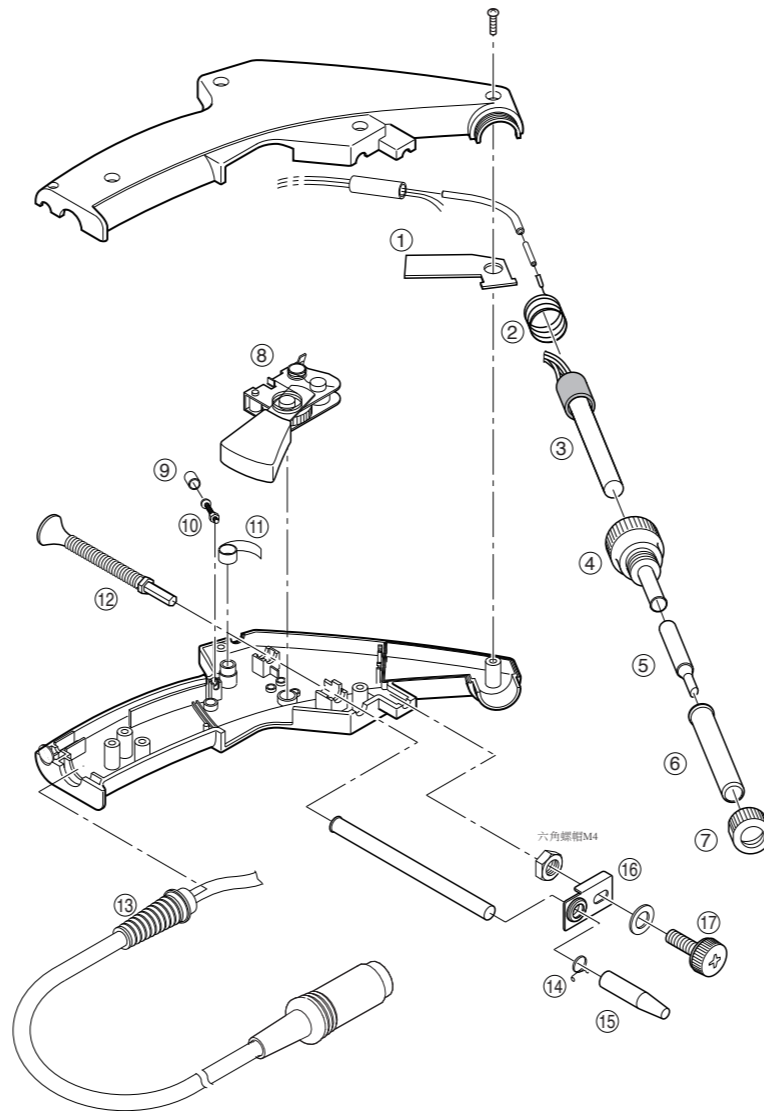
**動作：** 請勿以扳機操作來拉動重的錫線軸。

插入口處之錫線不可被拉緊，必須在鬆弛狀態下使用。

**檢查：** 是否弄錯錫線之插入方法？

**動作：** 請確認使用方法之”1. 錫線之插入”

## 9. 部件清單



## 9. 部件清單

### ● HAKKO FX-8803

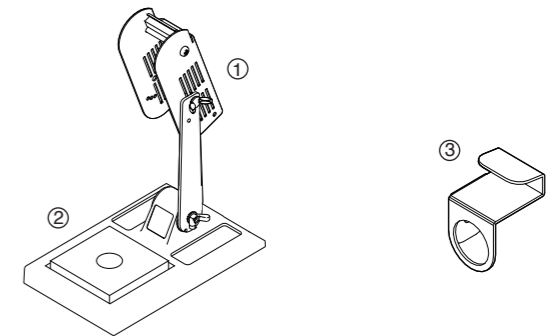
圖號	編號	部件名稱	規格
①~⑦	FX8803-03	HAKKO FX-8803	26V-65W

### ● 焊鐵部件

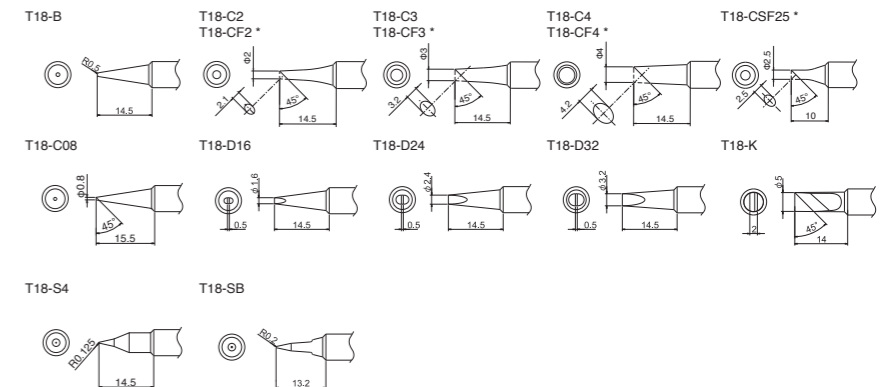
圖號	編號	部件名稱	規格
①	B2643	終端板	
②	B2032	接地彈簧	
③	A1560	發熱元件	26V-65W
④	B2022	套頭	
⑤		焊鐵頭	參照“焊鐵頭種類”
⑥	B3469	鋼管	
⑦	B1785	螺帽	
⑧	B2648	扳機組件	
⑨	B2646	送錫量調整螺絲導承	
⑩	B2645	送錫量調整螺絲	附螺帽
⑪	B2658	扳機組件彈簧片	
⑫	B2657	錫線插入口	
⑬	B3467	電線束	
⑭	B1710	引導咀固定環	
⑮	B2652	引導咀	0.6mm ESD
	B2653	引導咀	0.8mm ESD
	B2654	引導咀	1.0mm ESD
	B2655	引導咀	1.2mm ESD
	B2656	引導咀	1.6mm ESD
⑯	B2649	固定板	附扣環
⑰	B2650	調節螺絲	引導管用

### ● 另購配件

圖號	編號	部件名稱	規格
①	C1437A	焊鐵座	附清潔海綿
②	A1042	清潔海綿	
③	B2723	焊鐵座掛鉤	附螺絲



## 10. 焊鐵頭的種類



\*斜面部分鍍錫