

HAKKO 928

SOLDERING STATION

電焊臺
使用說明書
日本白光牌

承蒙惠顧，謹致謝忱。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。

■規格

名稱	Hakko 928
功率消耗	120瓦特(60瓦特x2)
控制溫度	攝氏200-480度/華氏392-896度
漏電電壓	低於2耗伏(標準為0.6耗伏)
接地電阻	低於2歐姆

焊鐵臺

輸出電壓	交流電24伏特x2(A焊鐵,B焊鐵)
外形尺寸	寬135x高88x深190毫米(不含電線) 5.3x3.5x7.5 英寸
重量	約2.7公斤(6磅)

焊鐵

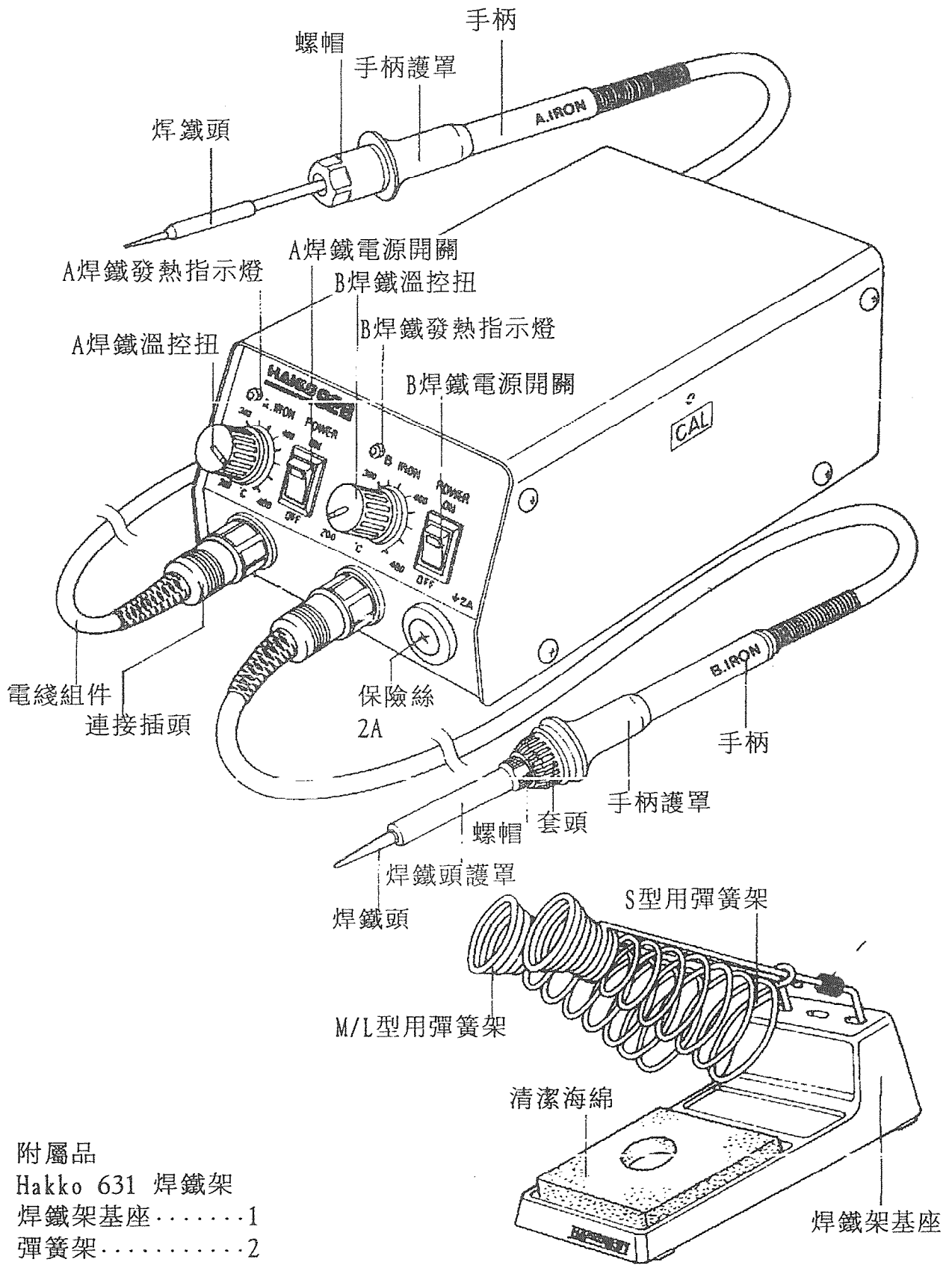
編號	900S-ESD	900M-ESD	900L-ESD
功率消耗	交流電24伏特 50瓦特		
發熱材料	陶瓷發熱元件		
電線裝置	5芯防火硅電線, 1.2毫米包括連接插頭		
連接插頭	5腳內鎖系統		
長度(無電線)	176毫米(7英寸)	190毫米(7.5英寸)	210毫米(8.3英寸)
重量	25克(0.061磅)	45克(0.1磅)	55克(0.12磅)

■焊鐵架

名稱	Hakko 631 M/L & M/L 焊鐵用(兩支)	Hakko 631 M/L & S 焊鐵用(兩支)	Hakko 631 S & S 焊鐵用(兩支)
編號	631-03	631-04	631-05
外形尺寸	80 x 137毫米 (3.1 x 5.4 英寸)		
焊鐵架內徑	M/L-30毫米(1.2英寸) S-28毫米(1.1英寸)		

測量條件:以Hakko191溫度計來測量焊鐵頭溫度。
注意:如果溫度計之感應部有耗損,測量溫度便不準確。
*上述規格可能變更,恕不另行奉告。

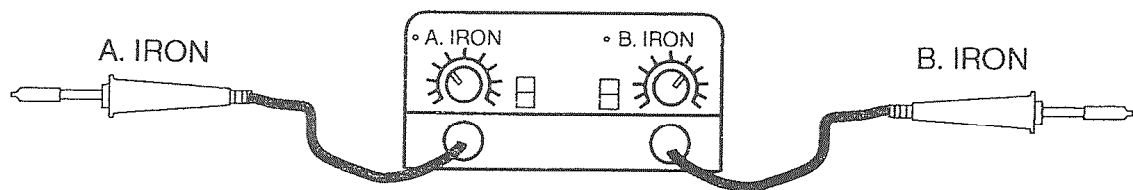
各部名稱



- 附屬品
 Hakko 631 焊鐵架
 焊鐵架基座.....1
 彈簧架.....2
 清潔海綿.....1

使用方法

1. 在焊鐵架基座的兩個架孔處, 各插入一個彈簧架。
註: 彈簧架有兩種尺寸, 請選擇適合您的焊鐵尺寸。
2. 將清潔海綿放在海綿凹盤內, 以清水浸濕。
註: 如果以乾燥海綿來清理焊鐵頭, 焊鐵頭表面的特殊度層可能受損壞。
3. 將5銷連接插頭, 插入機身插座, 順時針方向旋轉插頭的外環, 可鎖緊連接插頭。
警告1: 廠方已測試和調節每一臺焊鐵。切記, A焊鐵必須連接A焊鐵插座, B焊鐵必須連接B焊鐵插座。焊鐵手柄上顯示"A-Iron"和"B-Iron"



警告2: 將連接插頭插入或拔出之前, 必須按開電源, 以免機內的印刷電路板受損壞。

注意事項

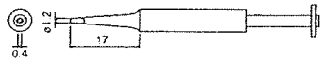
1. 切勿以焊鐵敲擊工作臺, 或其他堅硬表面。陶瓷發熱元件非常脆弱, 不能抵受重震。
2. 使用焊鐵前, 確保妥當拴緊焊鐵頭護套之螺帽。
3. 更換發熱元件時, 先鬆開螺帽, 後鬆開套頭。更換發熱元件後, 先拴緊套頭, 再拴緊螺帽。(如果拆開與回裝程序顛倒, 可能損壞發熱元件。)
4. 經常清除焊鐵頭的焊劑殘余, 然後才進行焊接工作。每天要在焊鐵頭鍍上錫層。
Hakko建議: 進行繁重焊接工作, 可使用900L重型焊鐵, 如果小規模焊接工作, 則用900S輕型焊鐵。
5. 即使按開電源開關, 928仍然存有4瓦特電量, 那是插入交流電源時積存的。因此, 若長時間不用928, 應將其插頭拔出電源插座。
6. 廠方已測試和調節Hakko900型焊鐵。不過在下列情況下, 可能要重新調節:
 - 1) 更換更大或較小型焊鐵後。
 - 2) 更換發熱元件後。
 - 3) 更換不同款型焊鐵頭後。

更換焊鐵頭

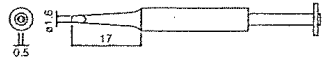
900S

進行微型焊接工作, Hako建議使用900S焊鐵, 配上精細焊鐵頭。

900S-T-1.2D



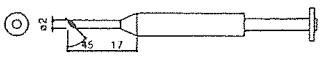
900S-T-1.6D



900S-T-1C



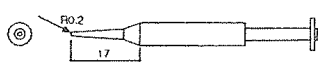
900S-T-2C



900S-T-B



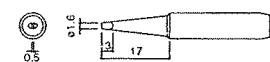
900S-T-I



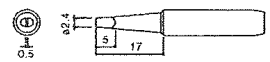
900S焊鐵頭外徑 $\phi 5.8\text{mm}$

900M

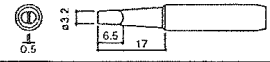
900M-T-1.6D



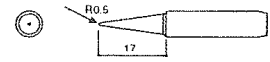
900M-T-2.4D



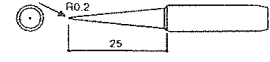
900M-T-3.2D



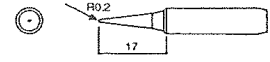
900M-T-B



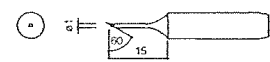
900M-T-LB



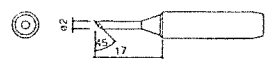
900M-T-I



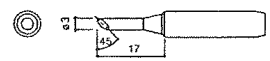
900M-T-1C



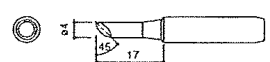
900M-T-2C



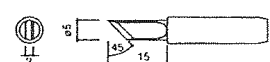
900M-T-3C



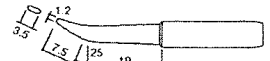
900M-T-4C



900M-T-K



900M-T-H



900M外徑 $\phi 6.5\text{mm}$

注意

1. 請選用Hako900專用焊鐵。
2. 應根據焊鐵頭結構, 設定溫度。必要時, 可使用機身側面之"CAL"(校准計), 根據所更換焊鐵頭之結構, 設定溫度。校准計順時針方向旋轉, 溫度升高。
3. 持續使用焊鐵時, 每周松開焊鐵頭一次, 清除氧化物, 防止焊鐵頭淤塞, 減溫。
4. 每日為焊鐵頭鍍上鍍層:
 - (1) 清理焊鐵頭。
 - (2) 設定溫度為攝氏200度。
 - (3) 在焊鐵頭融化新的焊劑。
5. 不可敲銼有特殊鍍層的焊鐵頭。

■因焊鐵頭款型不同, 其溫度也不同。請參閱左圖表, 以取得正確調節溫度。

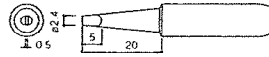
(例)

當使用900M-T-H焊鐵頭時, 設定溫度為攝氏400度。(與標準焊鐵頭溫差是攝氏-20度。)調節溫控鈕為攝氏420度。

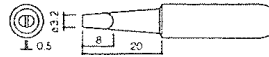
900L

進行繁重焊接工作, Hako建議使用900L焊鐵, 配上精細焊鐵頭。

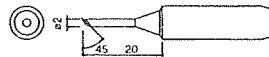
No. 900L-T-2.4D



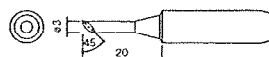
No. 900L-T-3.2D



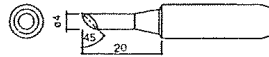
No. 900L-T-2C
900L-T-2CF*



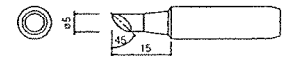
No. 900L-T-3C
900L-T-3CF*



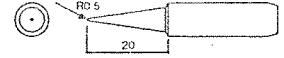
No. 900L-T-4C
900L-T-4CF*



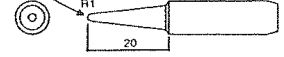
No. 900L-T-5C
900L-T-5CF*



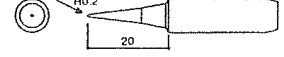
No. 900L-T-B



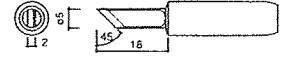
No. 900L-T-2B



No. 900L-T-I



No. 900L-T-K



900L外徑 $\phi 8.5\text{mm}$

*此款焊鐵頭只在斜面部分鍍錫。

排除故障指南

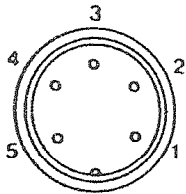
如果按開電源開關時，焊鐵不發熱，或不受控制，而焊鐵頭却過熱，請進行下列檢查：
注意：檢查前，先拔出電插頭。

(例 1) 電源指示燈不亮

- 檢查保險絲……必要時，按照下列方法更換保險絲：
 - 電流 交流電220-240伏特，交流電250伏特- 2A保險絲
 - 電流 交流電100-120伏特，交流電125伏特- 2A保險絲
- 檢查電綫……維修或更換新電綫。

(例 2) 電源指示燈亮起

- 檢查連接插頭是否正確無誤連接。
- 拔出連接插頭，按照下列方法，測量電插頭腳與腳之間的電值：

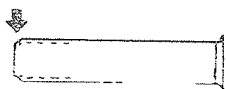


a	第4腳與第5腳之間(發熱元件)	2.5 - 3.5 歐姆(正常)
b	第1腳與第2腳之間(傳感器)	43 - 58歐姆(正常)
c	第3腳與焊鐵頭之間(接地)	10歐姆以下

(1) 如果"a"與"b"之間電阻值有異于上表電阻值，就要更換發熱元件(傳感器)或電綫裝置。

(2) 使用Hakko900M, 900L

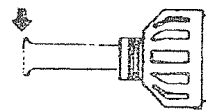
如果"c"-第3腳與焊鐵頭(接地)之間的電阻值，是大于上表電阻值，
如果檢查過焊鐵，而問題還不能解決，也許機身出了毛病。



焊鐵頭護套



焊鐵頭



套頭

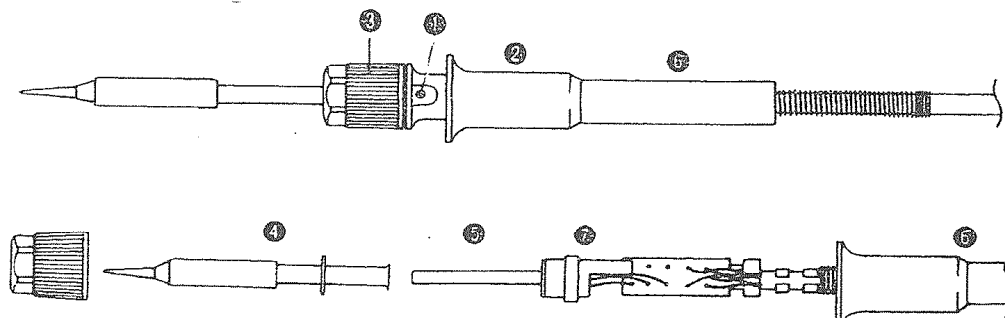
(3) 使用Hakko900S

如果"c"-第3腳與焊鐵頭(接地)之間的電阻值，是大于上表電阻值，
須檢查電綫裝置，更換之。

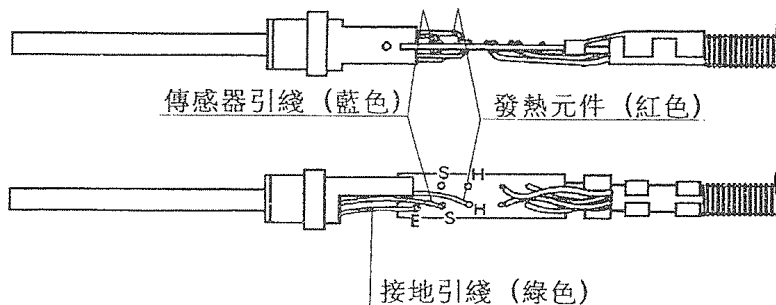
如果檢查過焊鐵，而問題還不能解決，也許機身出了毛病。
請與您就近的代理商聯絡。

更換發熱元件

● 900 S 焊鐵

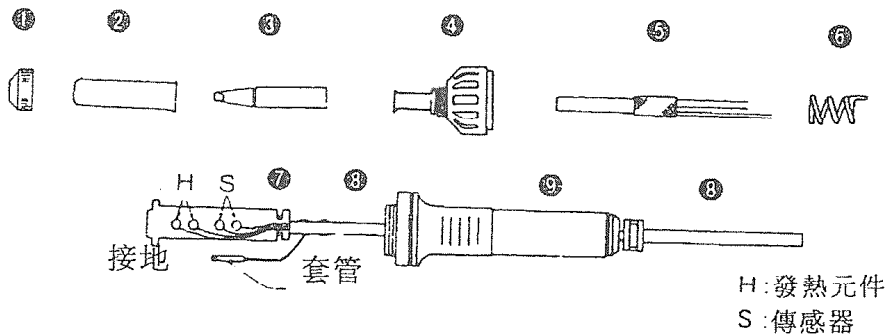


1. 向電綫方向推移手柄套 (2)，鬆開螺釘 (1) 拴緊發熱元件。
2. 反時針方向鬆開螺帽 (3)，取出。
3. 取出焊鐵頭 (4)。
4. 向焊鐵頭方向拉出發熱元件 (5) 和電綫，從手柄 (6) 中取出。
5. 測量傳感器與終端之間的電阻值。如果電阻值正確，須更換電綫裝置，因其已失效。

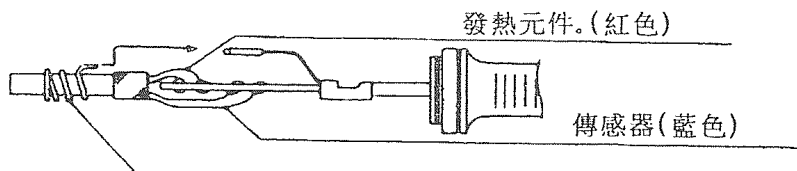


6. 熔化發熱元件引綫、傳感器引綫和接地引綫取出發熱元件與發熱元件架 (7)。
 - 請勿損壞焊鐵引綫。
7. 焊接新發熱元件，熔化接地引綫。熔化兩個傳感器引綫 (透明)，及兩個發熱元件引綫 (紅色)。請勿損壞引綫。同顏色引綫之間，不分極性。
8. 拉出電綫，重新裝置手柄中的發熱元件。調衡發熱元件架 (7) 之孔徑與手柄 (6) 之孔徑。
9. 以螺釘 (1) 拴緊發熱元件。
10. 將發熱元件 (5) 插入焊鐵頭，拴緊螺帽 (3)。
11. 將手柄套 (2) 推回原位。

● 900M, 900L 焊鐵



1. 向反時針方向松開螺帽 (1), 取出焊鐵頭護套 (2), 焊鐵頭 (3)。
2. 向反時針方向松開焊鐵之套頭 (4) 取出。
3. 從手柄 (9) 拉出發熱元件 (5) 和電綫裝置 (8)。(往焊鐵頭方向)
4. 從套管中拉出接地彈簧 (6)。
5. 在傳感器與終端發熱元件之間, 測量電阻值。
如果電阻值反常, 更換發熱元件。參閱第 5 頁之正常電阻值。
6. 熔化發熱元件引綫。
 - 在以上第 5 和 6 節, 請勿使焊鐵損壞引綫。
7. 焊接新的發熱元件。焊接終端板 (7) 上的兩個傳感器引綫 (藍色), 和發熱元件引綫 (紅色)。如上圖所示。
 - 上述第 5 與 6 節, 請勿使焊鐵損壞引綫。
8. 將接地彈簧插入發熱元件。連接接地彈簧與發熱元件引綫一邊的套管。



9. 拉出電綫, 固定在手柄內的發熱元件上, 防止滾動。
10. 旋轉套頭, 拴緊手柄。
11. 更換套頭 (4)、焊鐵頭 (3)、焊鐵頭護套 (2)、拴緊螺釘 (1)

重新校正焊鐵溫度

更換熱發元件後, 調節焊鐵溫度。

1. 將電綫插頭插入電源, 連接機身, 鎖上。
2. 設定溫度為攝氏 400 度 (華氏 752 度)
3. 按開電源開關, 等待液晶顯示發熱指示燈閃亮。
4. 利用機身側面校准計, 以溫度計調節焊鐵頭之溫度, 使之達到攝氏 400 度 (華氏 752 度)。

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)
泵組件	×	○	○	○	○	○
過濾管接合套	×	○	○	○	○	○
吸錫槍部分	×	○	○	○	○	○
插頭	×	○	○	○	○	○

○：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。

注有「附帶BS插頭」之時，表示「插頭」為含有有害物質的部件。



HAKKO CORPORATION

HEAD OFFICE

TEL: +81-6-6561-3225 FAX: +81-6-6561-8466

<http://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

<http://www.hakkousa.com>

HONG KONG: HAKKO DEVELOPMENT CO., LTD.

TEL: 2811-5588 FAX: 2590-0217

<http://www.hakko.com.hk>

E-mail: info@hakko.com.hk

SINGAPORE: HAKKO PRODUCTS PTE., LTD.

TEL: 6748-2277 FAX: 6744-0033

<http://www.hakko.com.sg>

E-mail: sales@hakko.com.sg

Please access to the following address for the other Sales affiliates.

<http://www.hakko.com/address>