

## △ 注意

本品は電気ヒーターを使用したはんだごてです。こて先とそれに続く金属部分は300°C以上の高温となります。ご使用の前に必ず本紙の説明をお読みになり、正しくご使用ください。使用される方が必ずお読みになるように、本紙を製品とともに大切に保管しておいてください。火傷や発火、故障の恐れがありますので、以下の注意を守ってください。

- こて先や金属部分が手肌や周囲の物に触れないようすること。
- 可燃物の近辺では使用しないこと。
- 使用しない時は電源プラグを抜いておくこと。
- 加熱時にこて先を真下に向けて吊り下げないこと。
- はんだ付け以外の用途には使用しないこと。
- 製品を濡らさないこと。また濡れた手では使用しないこと。
- 純正部品以外の使用や改造・分解は行わないこと。
- セラミックヒーターは衝撃に弱く割れやすいため丁寧に扱ってください。
- はんだ付け時には煙が発生するため換気を行うこと。
- お子様の使用は保護者の指導のもとで行うこと。
- 製品の使用についてご不明な点があれば、販売店または当社までお問い合わせください。

## 耐蝕こて先について

- はんだ付けの際には、こて先クリーナー等でこて先を拭き取り、こて先が銀色に輝いた状態でお使いください。
- 収納する時には、こて先を一度きれいに拭き取つてから、新しいはんだで先端をおおい、そのまま電源を抜いてください。
- サンドベーパーなどで磨くと特殊メッキが落ちますので絶対に行なわないでください。
- こて先は消耗品です。先端の形状が崩れたり、はんだがなじまなくなれば交換してください。
- 交換バーツは最寄の販売店でお買い求めください。

## 使用方法

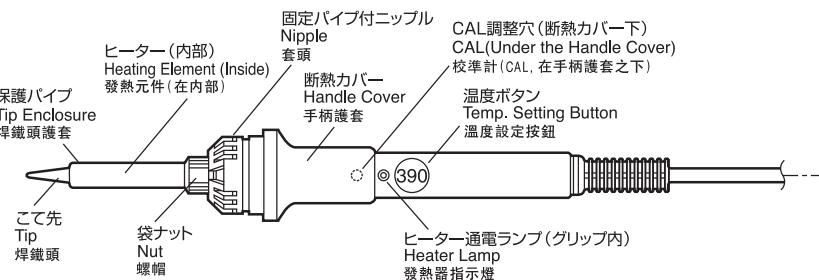
- △ 注意: 温度ボタン穴に、指やドライバーを差し込んでください。また、はんだカスや金属片など入らないように注意してください。感電、ショートの恐れがあります。
- 2.CAL調整穴が見えるように、断熱カバーをめくります。
  - 3.電源プラグをコンセントに差し込みます。
  - 4.ヒーター通電ランプが点滅状態になれば、設定温度に到達しています。
  - 5.こて先温度をこて先温度計で測定しながら、マイナスドライバーでCAL調整します。時計回りで温度が高くなり、逆回りで低くなります。

## こて先交換

- 1.袋ナットと保護パイプを外し、こて先を交換します。袋ナットは工具を使用してしっかりと締めてください。締め方があまいとヒーターの破損、断線の原因となります。
- 2.CAL調整により温度校正を行います。
- 3.収納する際には、こて先をクリーニングし、先端部を新しいはんだでおおっておいてください。先端部の酸化を防止します。

## 校正時の注意

- 校正時には新しいこて先に交換して行ってください。すでに使用中のこて先は、劣化により温度が低くなることがあります。
- CAL調整により、設定温度を480°C以上になると故障の恐れがありますので、決して行わないでください。
- こて先温度の測定には、ハッコー191または192をおすすめします。



## △ Caution

When the power is on, the tip temperature can reach over 300°C(572°F). Since mishandling may lead to burns or fire, be sure to comply with the following precautions.

- Do not touch the tip and the metallic parts near the tip.
- Do not use the product near flammable items.
- Unplug when the unit is not in use.
- Do not warm up the soldering iron with the tip pointing down.
- Do not use the unit for applications other than soldering.
- Do not wet the unit or use the unit when your hands are wet.
- Do not modify the unit. Use only genuine Hakko replacement parts.
- Do not shock the unit. The heating element is easily damaged by physical shock.
- The soldering process will produce smoke, so make sure the area is well ventilated.
- Children should be supervised to ensure that they do not play with the Hakko 934.

## Note

- Remove residual solder or any dirt with a moistened cleaning sponge or the tip cleaner.
- Before storage, wipe the tip clean and apply a coat of fresh solder. Then unplug the soldering iron.
- Never file the tip to remove oxide.
- If the tip is deformed or heavily corroded, replace it with a new one.
- Replacement parts must be ordered to your nearest HAKKO representative.

## Setting the temp. and calibrating the unit before use

Before starting work operations, you should set the temperature and calibrate the unit. At the factory, the 390°C temperature button is inserted into soldering iron and calibration is performed. The unit should be recalibrated whenever changing the temp.button, inserting a tip of a different shape or replacing the heating element.

### 1. Insert the desired Temp. Setting Button

#### △ CAUTION

Temperature buttons should only be inserted while the power is off. Do not insert your fingers, the tip of a screwdriver, or any other object into the temp. button hole. Also make sure that no solder scraps or metal fragments fall into the hole. Any of these situations may result in electric shock or shortcircuits.

After confirming that the power is off, pull out the currently inserted button and insert the desired one.

### 2. Temp. Calibration

#### △ CAUTION

-When calibrating the soldering iron, use a new tip as the temperature of a used tip may be lower than normal due to deterioration.

-Do not set the temperature above 480°C during the CAL adjustment, as this may damage the unit.

-We recommend that you use the Hakko 191 or Hakko 192 Soldering iron tester to measure the tip temperature.

① Pull back the handle cover to expose the CAL adjustment hole.

② Insert the plug of the power cord into the outlet. The heater power lamp will begin blinking when the soldering iron has reached the set temperature.

③ While measuring the tip temperature; with a tip thermometer, adjust the CAL using straight-edge (-) screwdriver. Turning the CAL clockwise increase the temperature, turning it counterclockwise decrease the temperature.

### Replacing the Tip

A. Remove the nut and tip enclosure then replace the tip.

#### △ CAUTION

-Use a tool to tighten nut securely. Failure to tighten the nut securely may result in increased ground resistance, heating element breakage or disconnection.

-Use a tip of 900L series for the Hakko 934.

Do not use a tip for the Hakko DASH or a tip made by another manufacturer as this may result in failure.

B. Adjust the CAL to calibrate the unit.

C. Before storing the unit, clean the tip and then cover it with fresh solder to prevent oxidation.

## 日本白光牌

## △ 注意

當電源接通時，焊鐵頭及金屬部分的溫度高於攝氏300度以上（華氏572度）。鑑於濫用可能導致灼傷或火患，請嚴格遵守以下事項。

- 切勿觸燙焊鐵頭及附近的金屬部分。
- 切勿在易燃物附近使用。
- 當不進行焊接作業時，應拔下電源插頭。
- 在進行加熱時切勿把焊鐵頭下吊。
- 切勿使用焊鐵頭在進行焊接以外的工作。
- 切勿弄濕焊鐵，或手濕時也不能使用。
- 切勿擅自改動焊鐵。更換部件時，應採用HAKKO原件。
- 切勿沖擊焊鐵本身。發熱元件容易破損，小心使用。
- 焊接時會冒煙，工場應有良好通風設施。
- 必須確保切勿讓孩子用遊戲玩。

## 註

- 當焊鐵頭上附着舊的焊錫或黑色氧化物時，請用濕的抹布或潔阻器等擦拭乾淨。
- 使用完畢時，應再次將焊錫拭乾淨，塗敷新的焊錫。
- 更換焊咀時必須等待焊咀完全冷卻後才進行，然後再關掉電源。
- 請勿以鎚刀鏟掉氧化物。
- 如果焊鐵頭變形或衍生重鎚，必須更換新的。
- 更換部件請在廠家或銷售代理商訂購。

## 使用之前，設定溫度，並校準本體

在開始操作使用之前，必須設定溫度，並校準本體。在出廠之前，焊鐵已插入攝氏390度的溫度按鈕，並作好校準。

每當更換溫度按鈕，插入不同形狀的焊鐵頭或更換發熱元件時，本體必須重新校準。

### 1. 插入所需要的溫度按鈕

#### △ 注意

溫度按鈕只能在電源關掉時插入。溫度按鈕孔不要伸入手指，螺絲起子或任何其他物品。

另外也要注意不要讓焊錫屑或金屬碎片掉入孔內。任何此等情況可能造成觸電短路。

確認電源已關掉後，拔出目前使用中所插的按鈕，再插入所需要的。

### 2. 溫度校準

#### △ 注意

-校準焊鐵時，請使用新的焊鐵頭，因為使用過的焊鐵頭由於品質惡化，其溫度可能比正常的較低。

-在C A L調整時，溫度設定不要超過攝氏480度，因為這樣可能損傷本體。

-我們建議使用Hakko 191或192焊鐵測試器來測量焊鐵頭溫度。

① 將手柄護套後拉，露出C A L調整孔。

② 將電源線插頭插入插座。當焊鐵達到所設定溫度時，發熱器指示燈開始閃亮。

③ 測量焊鐵頭溫度時，使用焊鐵頭溫度計，以一字形起子調整C A L。順時針方向旋轉C A L時，增加溫度；反時針方向旋轉時，降低溫度。

### 更換焊鐵頭

A. 取下螺帽及焊鐵頭護套，然後更換焊鐵頭。

#### △ 注意

-使用工具鎖緊螺帽。如果螺帽不鎖緊的話，可能造成接地阻抗昇高，發熱元件燒壞或斷線。

-Hakko 934，請使用900L大型系列的焊鐵頭。如使用Hakko Dash或其他產品的焊鐵頭，會引起故障。

B. 調整C A L以校準本體。

C. 收拾本體之前，清理焊鐵頭並覆上新焊錫以防止氧化。

### 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(CrVI)	多溴聯苯(PBB)	多溴二苯醚(PBDE)
螺帽	×	○	○	○	○	○
套頭	×	○	○	○	○	○
插針	×	○	○	○	○	○
溫度設定按鈕	×	○	○	○	○	○
電路板	×	○	○	○	○	○
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。