

HAKKO 956

はんだこて

取扱説明書

お買い上げいただきありがとうございます。
この説明書をお読みになり、正しくお使いください。
この商品はこて先部に高温ガスを噴出し、はんだ付け部を
プリヒートしながら作業ができ、はんだ付け性を向上できます。
また、ガスに窒素を使用するとはんだの酸化が防止され、
よりはんだ付け性が向上されます。
お読みになった後も、後日お役に立ちますので
大切に保管しておいてください。

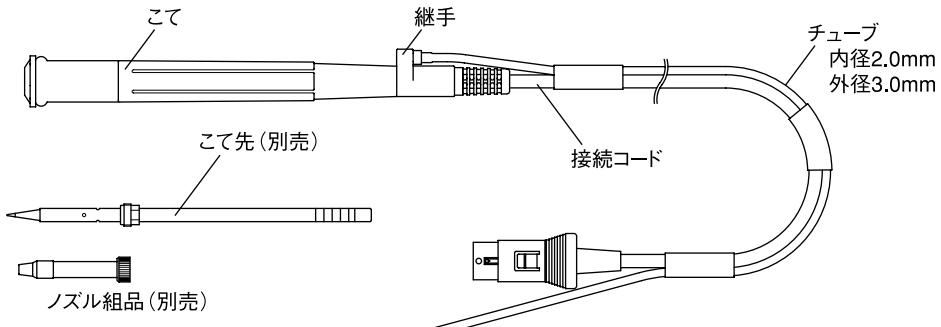
⚠ 注意

● 本品を初めてお使いになる前に必ずこて先温度を
校正してください。詳細は、組み合わせてご使用に
なる各ステーションの取扱説明書をお読みください。

目 次

1.各部名称	1
2.仕様	1
3.対応機種	1
4.安全及び取扱い上の注意	1
5.使用方法	2・3
6.こて先の種類	4
7.こて先について	5
8.メンテナンス	5
9.部品リスト	6

1.各部名称



2.仕様

品名	ハッコー956
消費電力	24V 70W
こて先アース間抵抗	2Ω以下
漏れ電圧	2mV以下
コード	1.2m
全長(除コード)	203mm(こて先2B型を付けた場合)
重量(除コード)	48g(ノズル組品C型とこて先2B型を付けた場合)

※仕様および外観は改良のため、予告なく変更することがあります。
あらかじめご了承ください。

3.対応機種

ハッコー956はハッコー942ステーションと組み合わせてご使用ください。

4.安全及び取扱い上のご注意

⚠ 警 告

この説明書では、注意事項を下記のように「警告」「注意」の2つに区分して表示しています。
内容をよく理解されてから本文をお読みください。

⚠ 警告:誤った取扱いをすると、人が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容を示しています。

⚠ 注意:誤った取扱いをすると、人が傷害を負う可能性が想定される内容及び物的損害のみの発生が想定される内容を示しています。

●安全のため以下の注意事項を必ず守ってください。

⚠ 注 意

電源を入れると、こて先温度は200 ~400 °Cの高温に達します。取り扱いを誤ると、やけど・火災の恐れがありますので、以下の注意事項を必ず守ってください。

- こて先周辺の金属部分に触れない。
- 燃えやすいものの近くで使用しない。
- 周囲の人々に「高温につき危険である」とことを知らせる。
- 使用を中断・終了する時や、その場を離れる時は電源を切る。
- 部品交換時や収納時は必ず電源を切り、十分に冷えたことを確認する。

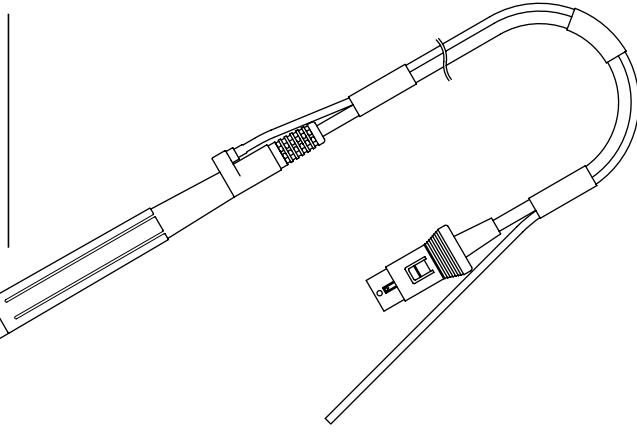
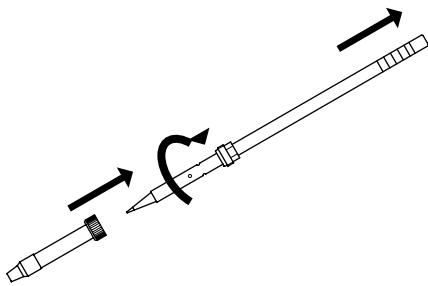
●事故や故障につながりますので、以下の注意事項を必ず守ってください。

- はんだ付け以外の用途で使用しない。
- 水につけたりぬれた手で使用しない。
- 本品を改造しない。
- 交換部品には、純正部品を使用する。
- 最高設定温度を400°Cまでにする。
- はんだかすを取るために、こてを作業台に打ちつけるなど強い衝撃を与えない。
- コードの抜き差しはプラグを持って行う。
- はんだ付けする際、煙が発生するので、よく換気をする。
- その他危険と思われる行為は行わないこと。

5. 使用方法

① こて先

こて先に適合したノズル組品（「9.部品リスト」を参考）をこて先に装着します。こて先をハッコー956に最後まで差し込みます。



② 接続

△注意

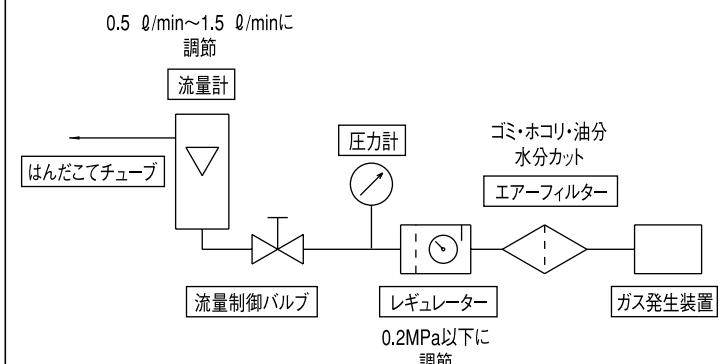
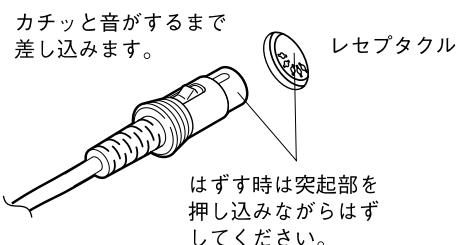
こて接続コードとレセプタクルの抜き差しは、電源スイッチを切ってから行ってください。電源スイッチが入ったまでは基板が壊れる可能性があります。

1. 電源コードをこてステーション後面のインレットに接続します。
こて接続コードとレセプタクルを接続します。
2. こて部をこて台に置きます。
3. 電源プラグをコンセントに差し込みます。

△注意

本機には静電気対策が施されていますので、必ず接地してご使用ください。

4. こてのチューブをハッコー955BのOUTに差し込みます。（詳細はハッコー955B付属の取扱説明書をお読みください。
ハッコー955Bをご使用にならない場合は右図に示す接続例を参考にしてご使用ください。



接続例

5. 使用方法

日本文

中文

English

④ 温度設定、オフセット値の入力

1. カードをステーションに差し込みます。

カードがすでに差し込んである場合は、 を1秒以上押し続けます。

●温度設定モードに入ります。希望の温度に設定します。(ステーション付属の取扱説明書参照)

2. N₂ガスを排出します。使用になる流量に調節します。

推奨流量 0.5 ℥/min～1.5 ℥/min

⚠ 注意

推奨流量、推奨圧力を超えた設定で使用した場合、オートパワーシャットオフ機能が正常に動作しない場合があります。

⚠ 注意

こて部入力ガス圧力は0.2MPa(2.0kgf/cm²)以下としてください。0.2MPa以上の圧力がかかりますと、はんだこて部の部品が損傷する恐れがあります。

推奨ガス圧力 0.1MPa～0.2MPa

3.  ボタンを押します。

●オフセット入力モードに入ります。

⚠ 注意

こて台に長時間差し込んで放置する場合は、ガスの排出を停止してください。

4. こて先温度が安定するのを待ち、こて先温度を計ります。

⚠ 注意

オフセット入力モード時(点滅している時)は、表示されている数値に関係なく、こて先温度はオフセット値が0の温度で制御されます。

5. こて先温度と設定温度の差を入力します。

⚠ 注意

こて先温度は、こて先の形状、排出ガス流量、設定温度によって異なります。ご使用になられる条件において、オフセット値を入力してください。また、最高設定温度を400℃までにしてください。

⚠ 注意

1.5 ℥/minより多いガス量を排出させた場合、こて先温度が設定に到達しない場合があります。

(例 1)

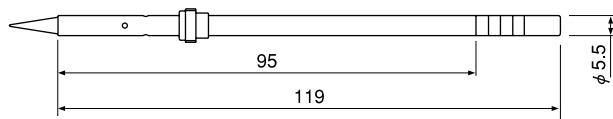
設定温度が350°Cで、
実際のこて先温度が355°Cの場合

設定温度との差は-5°C(5°C下げる)であるので
-5°Cを入力する。

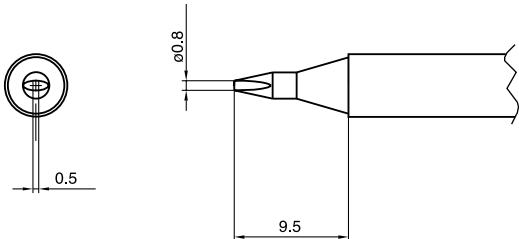
(例 2)

設定温度が350°Cで、
実際のこて先温度が345°Cの場合
設定温度との差は+5°C(5°C上げる)であるので
+5°Cを入力する。

6.こて先の種類



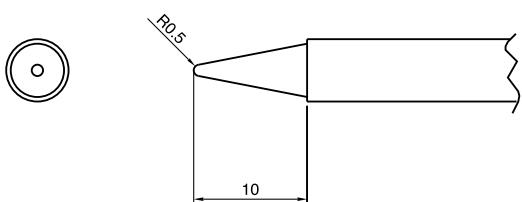
T6-08D 0.8D型



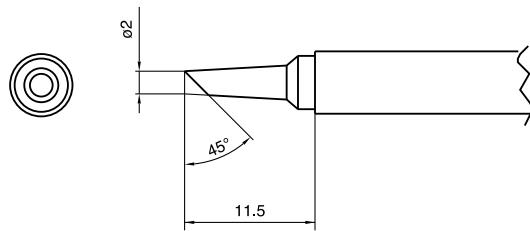
T6-16D 1.6D型

単位:mm

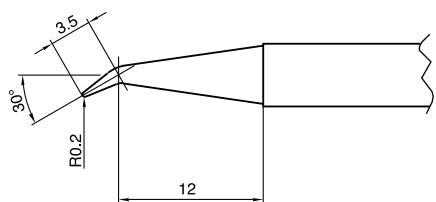
T6-2B型



T6-2BC型



T6-02J 0.2RSB型



日本文 中文 English

7.こて先について

日本文
中文
English

こて先温度

高い温度でのご使用はこて先の劣化を早めます。こて先温度は低めでお使いください。こて先の温度回復力が優れているため、低めの温度で十分に対処でき、ヒートダメージに弱い部品を守ることができます。

クリーニング

はんだ付けの前にはクリーニングスポンジでこて先の酸化物や古いはんだをぬぐい取ってください。はんだ付け部に不純物が入りますとはんだ付け不良の原因になります。またこて先の熱伝導が悪くなるためこて先温度を上げることになり、こて先と基板を傷めることになります。

中断

こてを高い温度に設定したまま長時間放置しないでください。こて先のはんだメッキが酸化物で覆われ、熱伝導が悪くなります。

終了後

作業が終わりましたら、こて先をきれいにぬぐってから新しいはんだで先端を覆ってください。こて先の酸化を防ぎます。

8.メンテナンス

こて先のメンテナンス

1. 温度を250°Cに設定します。
2. 温度が安定したらクリーニングスポンジでこて先をぬぐい、こて先を点検します。
3. はんだメッキ部に黒い酸化物が付着している場合は、新しいフラックス含有のはんだを送りクリーニングスポンジで拭き取ります。酸化物が取れるまで繰り返してください。その後、新しいはんだで覆ってください。
4. 電源を切り、冷却してからこて先をはずします。他に酸化物などが付着している場合もアルコールなどでふき取ってください。
5. こて先が変形していたり消耗が激しい場合は交換してください。

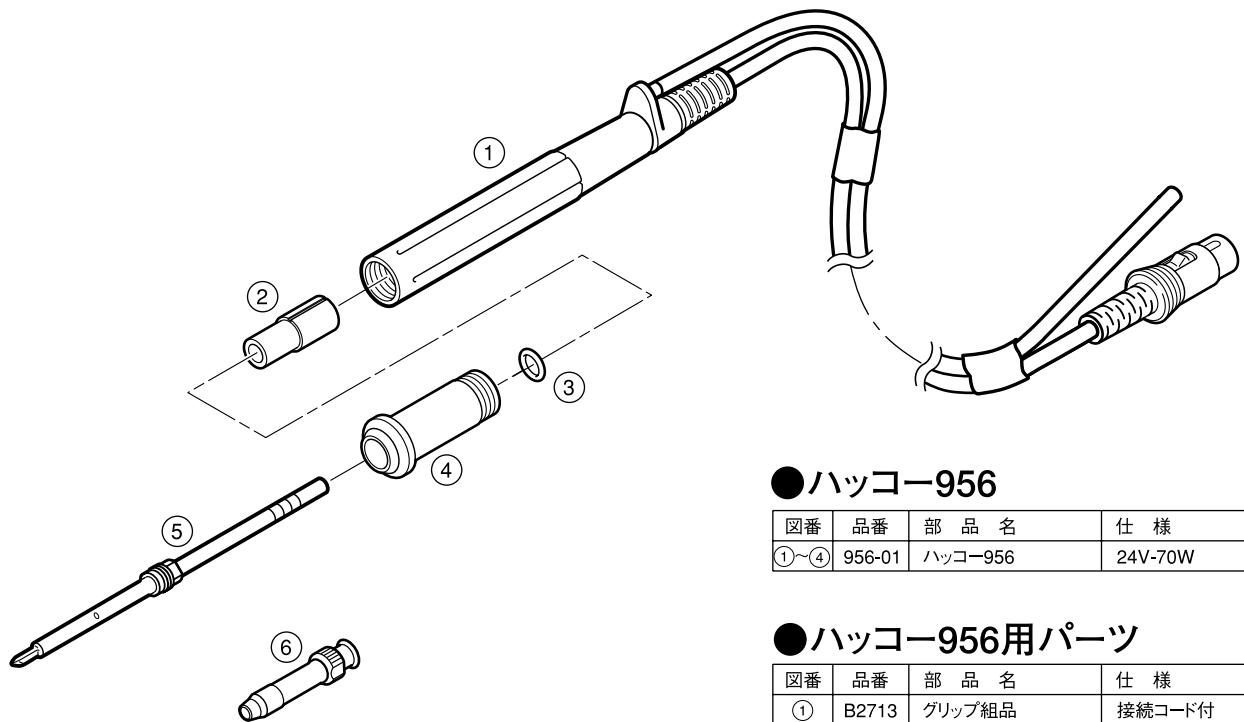
△注意 酸化物を取るためにやすりがけしないでください。

ノズル組品のメンテナンス

ご使用になられると、ノズル先端部に酸化物が付着してきます。そのままでご使用になりますと正常にガスが排出されなくなりますので、定期的にクリーニング（酸化物の除去）してください。

9. 部品リスト

日本文 | 中文 | English



● ハッコー956

図番	品番	部品名	仕様
①~④	956-01	ハッコー956	24V-70W

● ハッコー956用パート

図番	品番	部品名	仕様
①	B2713	グリップ組品	接続コード付
②	B2577	Oリングスペーサー	
③	B2578	Oリング	バイトン
④	B2575	ニップル	断熱カバー、Oリング(バイトン)付
⑤		こて先	目次「6. こて先の種類」 を参照
⑥	B2706	ノズル組品A	下記こて先 対応表参照
	B2707	ノズル組品B	
	B2708	ノズル組品C	
	B2709	ノズル組品D	

● ノズル組品、こて先対応表

ノズル品番	品名	適応こて先	こて先品番
B2706	ノズル組品A	2BC型	T6-2BC
B2707	ノズル組品B	0.2RSB型	T6-02J
B2708	ノズル組品C	1.6D型	T6-16D
		2B型	T6-2B
B2709	ノズル組品D	0.8D型	T6-08D

● オプション

品番	品名	仕様
B2665	耐熱パッド	
634-05	こて台	



日本文
中 文
English

HAKKO 956

電焊鐵 使用說明書 日本白光牌

承蒙惠顧，謹致謝忱。使用HAKKO 956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。
HAKKO 956的焊鐵部分噴出高溫瓦斯，
將需要焊接的部分預先加熱可提高焊接效果。
此外，使用氮氣焊接可以幫助減少焊錫在焊接時
所出現的氧化現象。

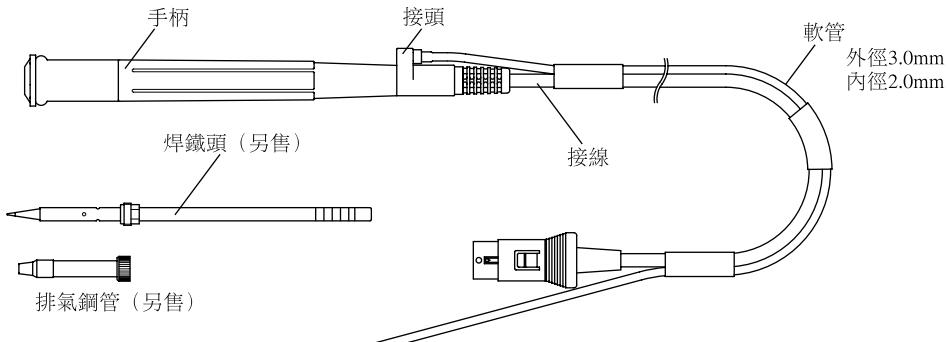
⚠ 注意

初次使用本產品之前，請必定要先校準焊鐵頭溫度。
請務必配合各機身之使用說明書一起閱讀。

目錄

1.各部名稱	8
2.規格	8
3.適應款型	8
4.安全及使用上的注意事項	8
5.使用方法	9-10
6.焊鐵頭的種類	11
7.焊鐵頭的維護和使用	12
8.保養	12
9.部件清單	13-14

1.各部名稱



2.規格

型 號	HAKKO 956
發熱元件	AC24V/70W 陶瓷
焊鐵頭至接地電阻	2Ω以下
焊鐵頭至接地電勢	2mV以下
電線長度	1.2m
焊鐵長度(不包括電線)	203mm(配2B型焊鐵頭時)
重量(不包括電線)	48g(配排氣鋼管組合C和2B型焊鐵頭時)

※規格及外觀有可能改良變更，恕不先行通知。

3.適應款型

HAKKO 956請必須與942控制臺一起使用。

4.安全及使用上的注意事項

⚠ 警 告

本使用說明書內如下所述將注意事項區分為「警告」和「注意」來表示。
請理解其含意後再閱讀本文。

⚠ 警 告：濫用可能導致使用者死亡或重傷。

⚠ 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。

⚠ 注意

- 當電源接通時，焊鐵頭溫度高於200～400°C。
鑑於濫用可能導致灼傷或火患，請嚴格遵守以下事項：
- 切勿觸及焊鐵頭附近的金屬部份。
 - 切勿在易燃物體附近使用本產品。
 - 通知周圍的人「高溫危險」。
 - 使用暫停，結束或要離開時，應關掉電源。
 - 更換部件或收起本產品之前，應關掉電源，並待產品冷卻室溫。

為免損壞本產品，及保持作業環境之安全，
應遵守下列事項：

- 切勿使用於焊接以外的用途。
- 切勿弄濕本產品或以濕手使用。
- 切勿擅自改造本產品。
- 更換部件時，必僅使用HAKKO正廠部件。
- 設定最高溫度為400°C。
- 切勿將焊鐵敲擊工作臺以清除殘餘，此舉可能嚴重震損焊鐵。
- 將電源線抽出插入電源插座時，請抓住插頭。切勿拉住電線。
- 焊接時會冒煙，請做好通風。
- 請勿進行其他認為危險之行為。

注記：請勿銷售及使用Hakko 942及956在美國。

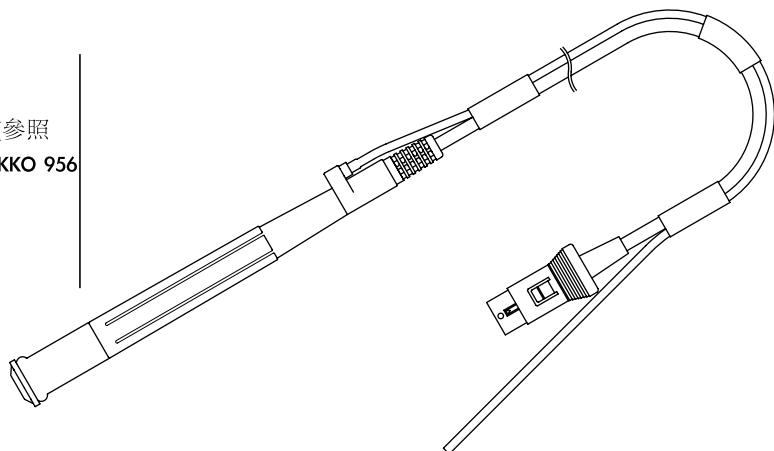
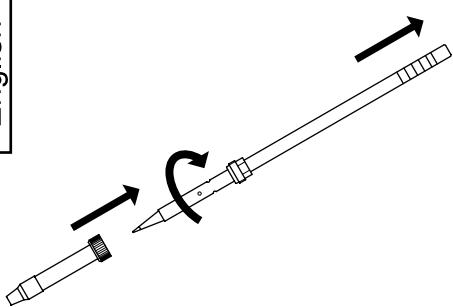
5. 使用方法

中文 | 日本文

English

A. 焊鐵頭

裝上配合焊鐵頭款型的排氣鋼管組合。(參照「9. 部件清單」之項目)將焊鐵頭插入HAKKO 956到無法再進入為止。



B. 連接

△ 注意：

進行連接和解開焊鐵時，必須要關掉電源，以免損壞印刷電路板。

1. 將電源線連接到控制臺後面的電源插座。將焊鐵電線組件連接到控制臺前面的插座。
2. 將焊鐵放置於焊鐵座。
3. 將插頭插入電源插座。

△ 注意：

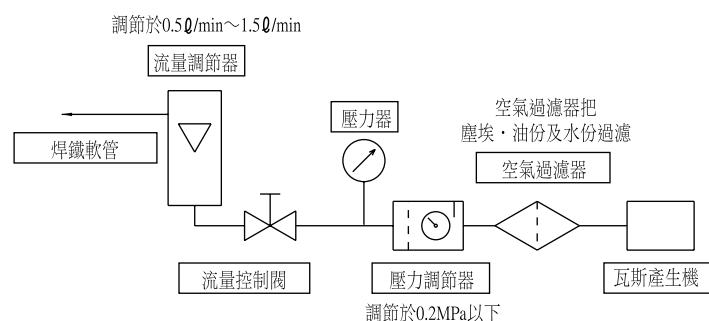
HAKKO956實施防靜電處理，所以務必請接地之後再使用，以充分發揮功效。

4. 將焊鐵軟管插入HAKKO955B之OUT插孔。(詳細請閱讀HAKKO955B使用說明書。)如果不與HAKKO955B一起使用時，請參考右圖之連接方法。

一直插到底，
聽到喀嚓聲為止。



當要拆下時，一邊按下突出
部分，一邊拆下。



連接圖

5. 使用方法

C. 設定溫度，補正值的輸入

1. 將插卡插入控制臺前之插孔。

插卡已在控制臺時，按下  按鈕至少一秒鐘。

- 進入溫度設定模式。輸入所需要的溫度。
(參照控制臺付屬的使用說明書)

2. 排出氮氣瓦斯。調節所需要的流量。

HAKKO 推荐流量為 $0.5\text{ l/min} \sim 1.5\text{ l/min}$

 注意：

如果設定的流量超過我方所推薦的話，有可能將自動電源關閉功能不起作用。

 注意：

必須將輸入焊鐵部的瓦斯壓力設定於 $0.2\text{ MPa}(2.0\text{ kgf/cm}^2)$ 以下。超過 0.2 MPa 以上時，有可能損壞焊鐵部件。

HAKKO 推荐瓦斯壓力為 $0.1\text{ MPa} \sim 0.2\text{ MPa}$

3. 按下 按鈕。

- 進入補正值輸入模式。

 注意：

將焊鐵放置焊鐵座長時間時，切勿排出瓦斯。

4. 待焊鐵穩定後，測量其溫度。

 注意：

自動電源關閉輸入模式時，與所顯示的數值無關，焊鐵頭溫度是補正值0的溫度被控制。

5. 輸入焊鐵頭與設定溫度的差。

 注意：

焊鐵頭溫度因焊鐵頭形狀，排出瓦斯流量和設定溫度不同而有所差異。按照您所使用的條件輸入補正值。此外，切勿設定最高溫度超過 400°C

 注意：

將瓦斯量排出 1.5 l/min 以上時，焊鐵頭有可能達不到所設定的溫度。

(例子1)

設定溫度是 350°C

實際焊鐵頭溫度是 355°C 時

與設定溫度的相差是 -5°C ，必須輸入 -5°C 的補正值。

(例子2)

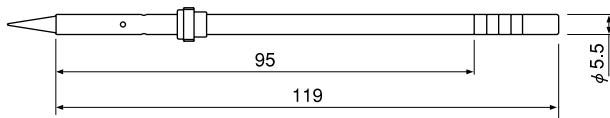
設定溫度是 350°C

實際焊鐵頭溫度是 345°C 時

與設定溫度的相差是 $+5^\circ\text{C}$ ，必須輸入 $+5^\circ\text{C}$ 的補正值。

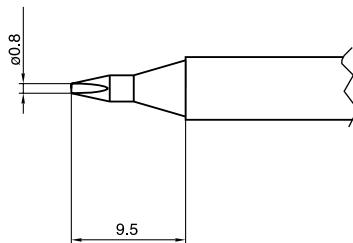
6. 焊鐵頭的種類

English 中文 日本文

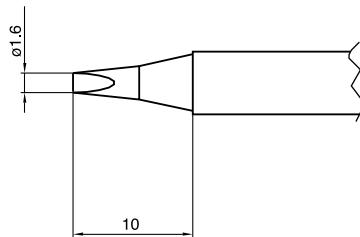


單位 : mm

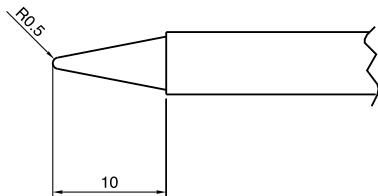
T6-08D



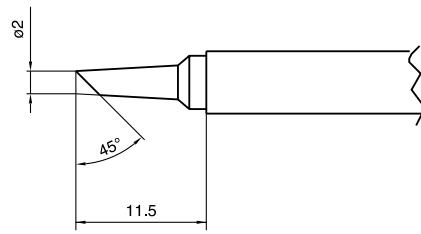
T6-16D



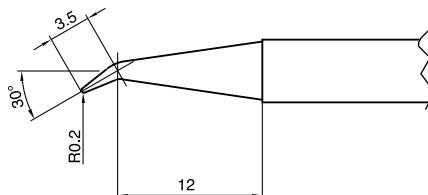
T6-2B



T6-2BC



T6-02J



7. 焊鐵頭的維護和使用

焊鐵頭溫度

溫度過高會減弱焊鐵頭功能，因此應選擇盡可能低的溫度。此焊鐵頭的溫度回復力優良，較低的溫度也可充分的焊接，可保護對於溫度敏感的元件。

清理

應定期使用清潔海綿清理焊鐵頭。焊接後，焊鐵頭的殘餘焊劑所衍生的氧化物和碳化物會損害焊鐵頭，造成焊接差誤，或者使焊鐵頭導熱功能減退。

長時間連續使用焊鐵頭時，應每周一次拆開焊鐵頭清除氧化物，防止焊鐵頭受損而減低溫度。

當不使用時

不使用焊鐵頭時，不可讓焊鐵頭長時間處在高溫狀態，會使焊鐵頭上的焊劑轉化為氧化物，致使焊鐵頭導熱功能大為減退。

使用後

使用後，應抹淨焊鐵頭，鍍上新錫層，以防止焊鐵頭引起氧化作用。

8. 保養

檢查和清理焊鐵頭

1. 設定溫度為250°C。
2. 溫度穩定後，以清潔海綿清理焊鐵頭，並檢查焊鐵頭狀況。
3. 如果焊鐵頭的鍍錫部份含有黑色氧化物時，可鍍上新錫層，再用清潔海綿抹淨焊鐵頭。如此重複清理，直到徹底除去氧化物為止，然後再鍍上新錫層。
4. 關掉電源，待冷卻後才將焊鐵頭拆下。其他部分附有氧化物時必須用酒精抹乾淨。
5. 如果焊鐵頭變形或刺激的消耗，必須更換新的。



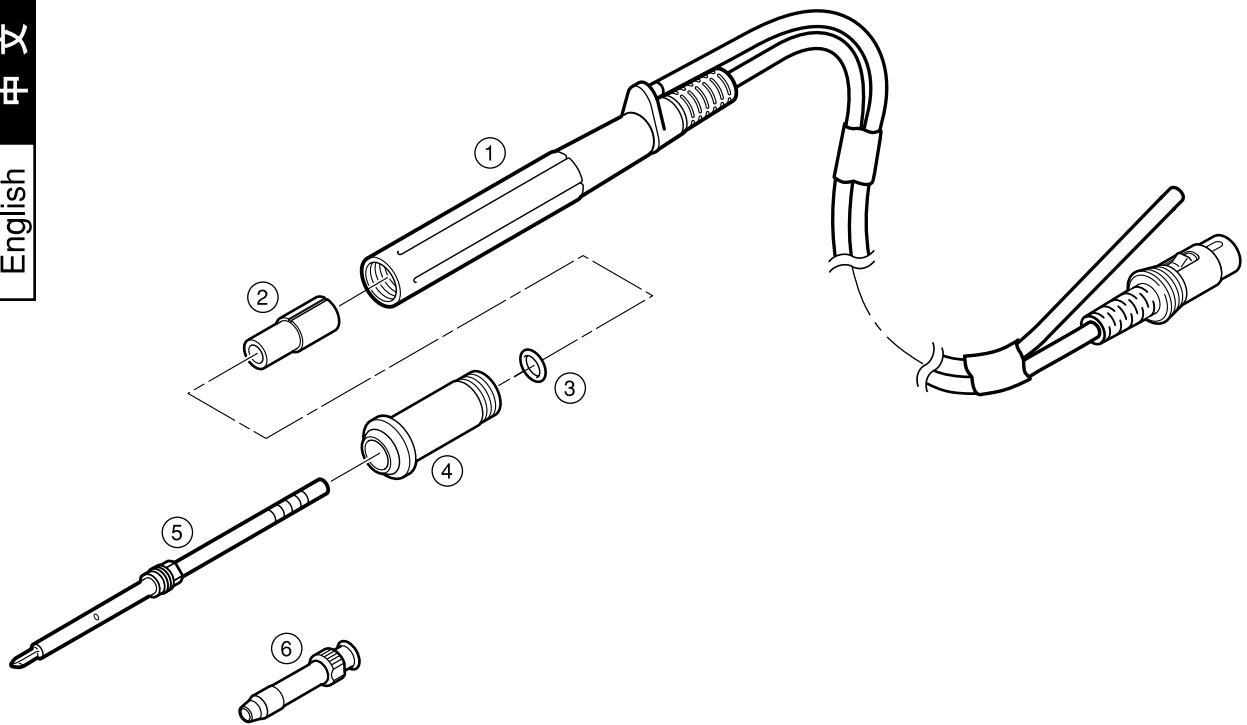
注意：切勿用銼刀剔除焊鐵頭上的氧化物。

排氣鋼管組合的保養

使用後噴嘴前端部份會生產氧化物。使用附著氧化物的噴嘴會引起瓦斯難於排出。請必要定期清除氧化物。

9. 部件清單

English 中文 日本文



9. 部件清單

● HAKKO 956

圖號	編號	部件名稱	規格
(1) - (4)	956-01	HAKKO 956	24V-70W

● HAKKO 956用部件

圖號	編號	部件名稱	規格
(1)	B2713	手柄組件	附電線組件
(2)	B2577	圓環襯墊	
(3)	B2578	圓環	
(4)	B2575	套頭	附手柄護套，圓環
(5)		焊鐵頭	參照「6. 焊鐵頭的種類」之項目。
(6)	B2706	排氣鋼管組合A	參照下圖 適應的焊鐵頭
	B2707	排氣鋼管組合B	
	B2708	排氣鋼管組合C	
	B2709	排氣鋼管組合D	

● 排氣鋼管與焊鐵頭的組合

編號	部件名稱	適應焊鐵頭	焊鐵頭編號
B2706	排氣鋼管組合A	2B型（標準）	T6-2B
B2707	排氣鋼管組合B	0.2RSB型	T6-02J
B2708	排氣鋼管組合C	1.6D型	T6-16D
		2B型	T6-2B
B2709	排氣鋼管組合D	0.8D型	T6-08D

● 另外選購

編號	部件名稱
B2665	抗熱墊片
634-05	焊鐵座



日本文
中 文
English

HAKKO 956

SOLDERING IRON

Instruction Manual



Thank you for purchasing the HAKKO 956.
The HAKKO 956 soldering iron can provide hot gas to the
soldering area around the tip and this allows to increase
soldering efficiency since it works as preheating.

When N2 is introduced for hot gas, solderability is
improved further as it prevents oxidation of solder.
Please read this manual before operating HAKKO 956
and keep it readily accessible for reference.



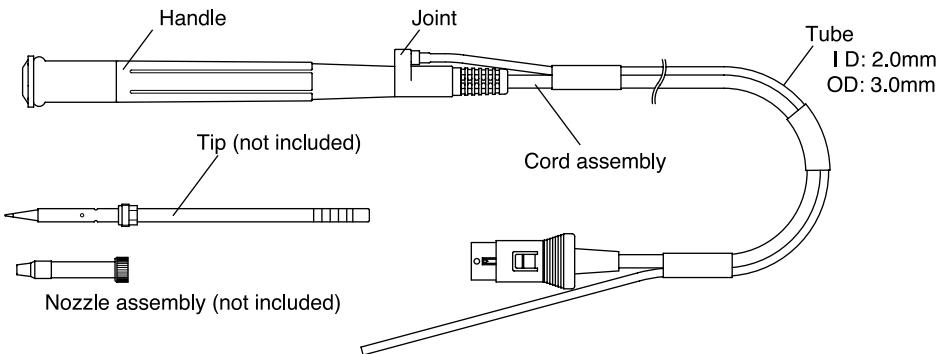
CAUTION

**When you use this HAKKO 956 first time, do not forget
to do calibration before starting operation. Also carefully
read the instruction manual of the station which you use
combining with the HAKKO 956 soldering iron.**

TABLE OF CONTENTS

1. PART NAMES.....	16
2. SPECIFICATIONS.....	16
3. COMPATIBLE MODEL.....	16
4. WARNINGS AND CAUTIONS.....	16
5. OPERATION.....	17-18
6. TIP STYLES.....	19
7. INFORMATION FOR TIP.....	20
8. MAINTENANCE.....	20
9. PARTS LIST.....	21-22

1. PART NAMES



2. SPECIFICATIONS

Name	HAKKO 956
Power consumption	24V 70W
Tip to ground resistance	< 2Ω
Tip to ground potential	< 2mV
Cord	1.2m
Length (w/o cord)	203mm w/ tip T6-2B
Weight (w/o cord)	48g (w/nozzle assembly C and T6-2B tip)

3. COMPATIBLE MODEL

Use HAKKO 956 combining with HAKKO 942 Station.

※ Specifications and design are subject to change without notice.

4. WARNINGS AND CAUTIONS

WARNING

Warnings and cautions are placed at critical points in this manual to direct the operator's attention to significant items. They are defined as follows:

WARNING: Failure to comply with a WARNING may result in serious injury or death.

CAUTION: Failure to comply with a CAUTION may result in injury to the operator, or damage to the items involved.

● Be sure to observe the following for the safety.

CAUTION

When power is ON, tip temperatures will be between 200 and 400°C (392 to 752°F). To avoid injury or damage to personnel and items in the work area, observe the following:

- Do not touch the tip or the metal parts near the tip.
- Do not allow the tip to come close to, or touch flammable materials.
- Inform others in the area that the unit is hot and should not be touched.
- Turn the power off when not in use, or left unattended.
- Turn the power off and allow sufficient time for cooling off when changing some parts or storing the unit.

● To prevent accidents or damage, be sure to observe the following:

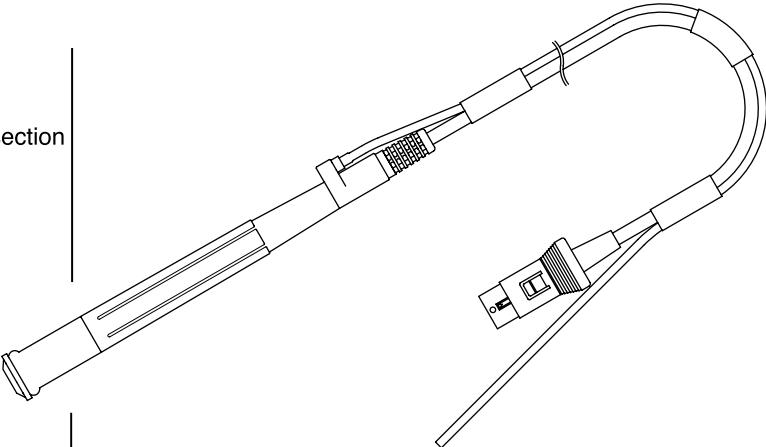
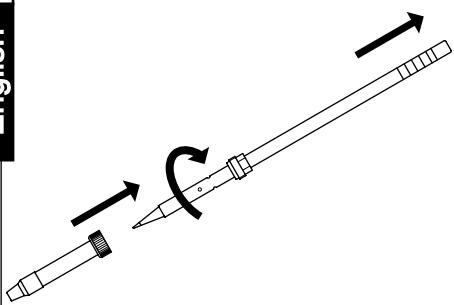
- Do not use the HAKKO 956 for applications other than soldering.
- Do not allow the HAKKO 956 to become wet, or use it when hands are wet.
- Do not modify the HAKKO 956.
- Use only genuine HAKKO replacement parts.
- Do not set the temperature over 400°C.
- Do not strike the iron against hard objects to remove excess solder. This will damage the iron.
- Remove power and iron cords by holding the plug – not the wires.
- Be sure the work area is well ventilated. Soldering produces smoke.
- Refrain from taking behaviours that seem dangerous.

5. OPERATION

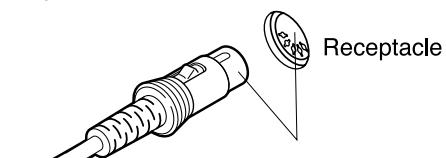
日本文
中文
English

① Tip

Set the proper nozzle assembly (see section '9. PARTS LIST') to the tip.
Insert the tip until it does not go further.



Insert the plug into
the receptacle till
you hear click sound



To disconnect, pull out the
plug from the receptacle
pressing down the projected
part on the plug.

② Connection

⚠ CAUTION :

When you connect or disconnect the cords to the main or the receptacle, always turn off the power switch on the station first. Otherwise, P.W.B. may get damaged.

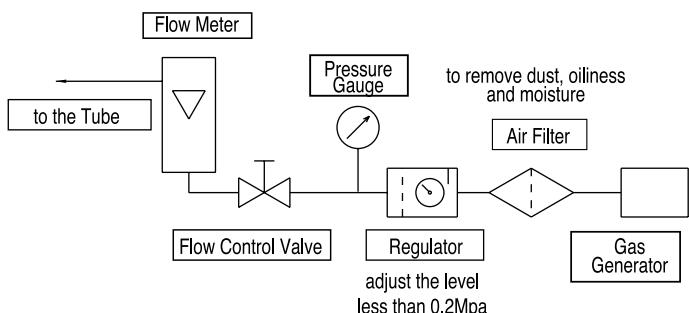
1. Connect the power cord to the power receptacle at the back of HAKKO 942 station. Also connect the connector cord to the receptacle at the front of the station.
2. Place the HAKKO 956 soldering iron on the iron holder.
3. Plug the power cord into a ground wall socket.

⚠ CAUTION :

The unit is protected against electrostatic discharge and must be grounded for full efficiency.

4. Insert the tube of HAKKO 956 to the terminal marked 'OUT' of HAKKO 955B. (Refer to the instruction manual of HAKKO 955B.) If HAKKO 955B is not combined, refer to the diagram on the right that can be an example for connection and use without HAKKO 955B.

adjust the value between
0.5 l/min ~ 1.5 l/min



an example

5. OPERATION

③ Temperature setting and input the offset value

1. Insert the card into the station.

If the card was already inserted, keep pressing the button  for 1 second or more.

● Now, it is in the temperature setting mode. Set the desired temperature. (Refer to the instruction manual of the station.)

2. Turn on N2 gas and adjust the rate of flow to be appropriate.

Suggested flow rate : 0.5 ℥ /min to 1.5 ℥ /min

⚠ CAUTION :

Auto power shutoff may not function normally in case the flow rate or pressure exceeds our

⚠ CAUTION :

Ensure that the gas pressure onto HAKKO 956 is less than 0.2Mpa (2.0kgf/cm²).

If the pressure exceeds 0.2Mpa, some part of soldering iron may get damaged.

Recommended gas pressure : 0.1Mpa to 0.2Mpa

3. Press the button .

● Now, it is ready to input offset value.

⚠ CAUTION :

Stop to supply the gas when the HAKKO 956 is left unattended on the iron holder for extended period.

4. Measure the tip temperature when it is stabilized.

⚠ CAUTION :

At the mode to input offset value (during flashing), tip temperature is controlled without any offset value regardless of the value displayed on the

5. Input the difference between tip temperature and setting temperature.

⚠ CAUTION :

Tip temperature fluctuates depending on tip shape, gas flow rate or setting temperature.
Input the off-set value considering your working condition, and do not set the temperature exceeding 400°C.

⚠ CAUTION

Tip temperature may not reach to the set value if the gas supply exceeds 1.5 ℥ /min.

(Example 1)

In case the actual tip temperature is 355°C, and the setting temperature is 350°C.

As the difference with the setting temperature is -5°C (need to decrease by 5°C), input the figure -5°C.

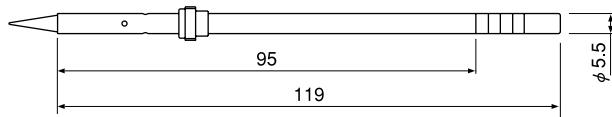
(Example 2)

In case the actual tip temperature is 345°C, and the setting temperature is 350°C.

As the difference with the setting temperature is +5°C (need to increase by 5°C), input the figure +5°C.

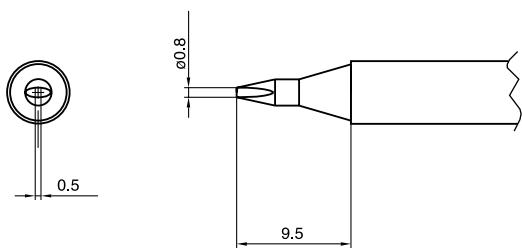
6. TIP STYLES

English 中文 日本文

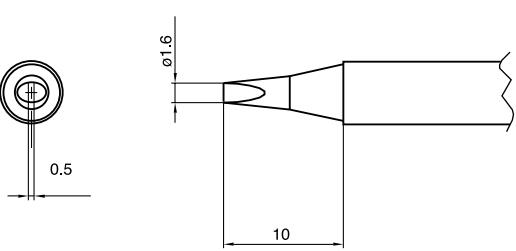


unit:mm

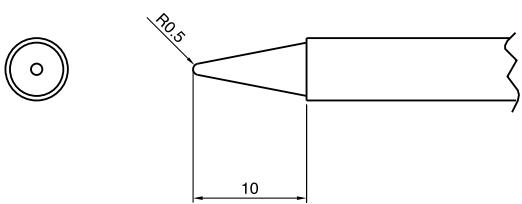
T6-08D SHAPE-0.8D Chisel



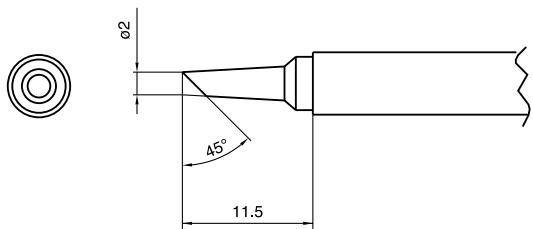
T6-16D SHAPE-1.6D Chisel



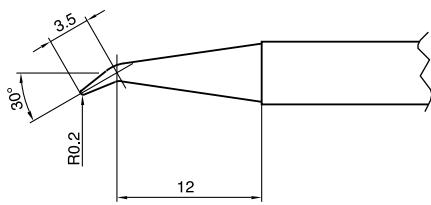
T6-2B SHAPE-2B Conical



T6-2BC SHAPE-2BC Bevel



T6-02J SHAPE-0.2RSB Bent



7. INFORMATION FOR TIP

Tip temperature

High temperatures shorten tip life. Always use the soldering iron at the lowest possible temperature.

The excellent thermal recovery characteristics of HAKKO 956 ensure effective soldering at low temperature protecting sensitive components easily damaged by thermal shock.

Cleaning

Before your use, always clean the soldering tip with cleaning sponge to remove any residual solder or flux adhering to it. Impure ingredients in the soldering points may cause inferior soldering. Or, it forces to increase soldering temperature due to insufficient heat conductivity from the tip, and high temperature may bring about damage to soldering tip and/or P.W.B.

Interruption

Do not allow the unit to idle at high temperature for extended period. This will make the pre-tinning of the tip to be covered with oxidation and cause bad heat transmission.

After use

Whenever you finish the soldering work, always clean the tip and coat it with fresh solder after use. This guards against oxidation.

日本文

中 文

Englsh

8. MAINTENANCE

Tip maintenance

1. Set the temperature to 250°C (482°F).
2. When the temperature stabilizes, clean the tip and check the condition of it.
3. If the solder plated part of the tip is covered with black oxide, apply fresh solder containing flux and clean the tip again. Repeat until all the oxide is removed, then coat the tip with fresh solder.
4. Turn the power OFF and remove the tip after it cools off. Remaining oxides, such as the yellow discoloration on the tip shaft, can be removed with isopropyl alcohol.
5. Replace the tip with new one if it is badly deformed or corroded.

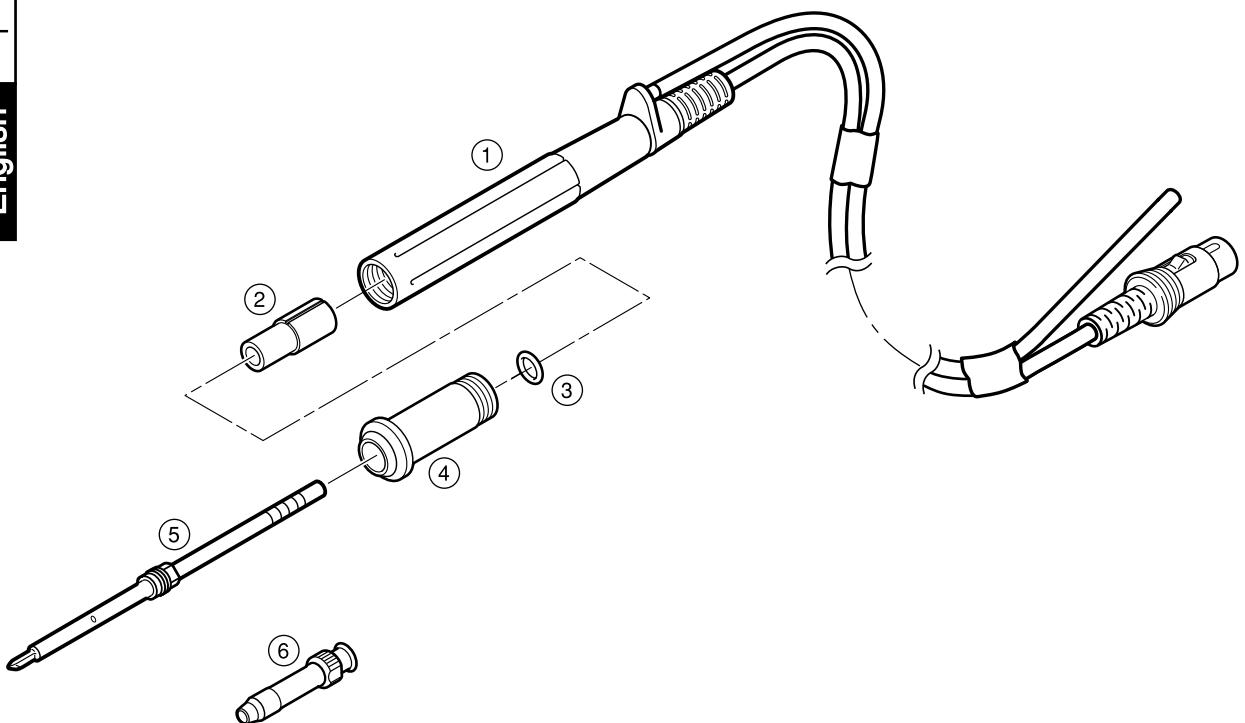
 **CAUTION :** NEVER file the tip to remove oxides!

Maintenance for nozzle assembly

As you use the unit longer, oxidation accumulates on the nozzle top. Remove it periodically by cleaning so that the gas can be exhausted smoothly.

9. PARTS LIST

English 中文 日本文



9. PARTS LIST

●HAKKO 956

Item No.	Part No.	Part Name	Specifications
① - ④	956-01	HAKKO 956	24V-70W

●Parts for HAKKO 956

Item No.	Part No.	Part Name	Specifications
①	B2713	Handle assembly	w/connection cord
②	B2577	O Ring spacer	
③	B2578	O Ring	
④	B2575	Nipple	w/handle cover and O Ring
⑤		Tip	See section '6. TIP STYLES'.
⑥	B2706	Nozzle assembly A	See the cross reference guide as under.
	B2707	Nozzle assembly B	
	B2708	Nozzle assembly C	
	B2709	Nozzle assembly D	

●Optional parts

Part No.	Part Name
B2665	Heat resistant pad
634-05	Iron holder

●Cross reference guide for nozzle and tip

Nozzle		Tip	
Part No.	Part Name	Tip Shape	Part No.
B2706	Nozzle assembly A	2BC	T6-2BC
B2707	Nozzle assembly B	0.2RSB	T6-02J
B2708	Nozzle assembly C	1.6D	T6-16D
		2B	T6-2B
B2709	Nozzle assembly D	0.8D	T6-08D



白光株式会社

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

〒556-0024 大阪市浪速区塩草2丁目4番5号
TEL: (06) 6561-1574 (代) FAX: (06) 6568-0821



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>