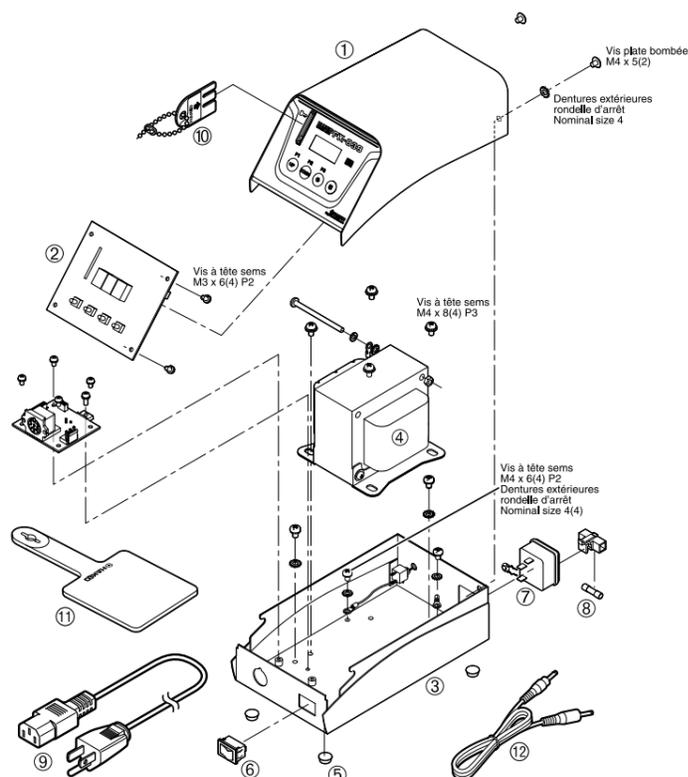


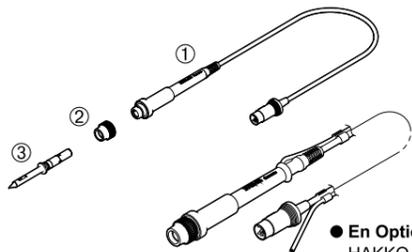
1. NOMENCLATURE



● Station HAKKO FX-838

| Élément N° | Pièce N° | Nom de la pièce | Description |
|------------|----------|------------------------|--------------------------|
| ① | B3530 | Couvercle | Avec feuille membrane |
| ② | B3526 | P.W.B. | |
| ③ | B3529 | Châssis | Avec pieds en caoutchouc |
| ④ | B3525 | Transformateur | 100-120 V |
| | B3549 | Transformateur | 220-240 V |
| ⑤ | B2748 | Pied en caoutchouc | |
| ⑥ | B2852 | Interrupteur principal | |

| Item No. | Pièce N° | Nom de la pièce | Description |
|----------|----------|----------------------------------------------------------|----------------------|
| ⑦ | B5279 | Prise d'alimentation / 100 - 120 V | Avec varistance |
| | B5280 | Prise d'alimentation / 200 - 240 V | Avec varistance |
| ⑧ | B2468 | Fusible | 125 V-5 A |
| | B1258 | Fusible | 250 V-3,15 A |
| ⑨ | B2419 | Cordon d'alimentation, 3 conducteurs, prise américaine | 120 V USA |
| | B2421 | Cordon d'alimentation, 3 conducteurs, pas de prise | |
| | B2422 | Cordon d'alimentation, 3 conducteurs, prise BS | Inde |
| | B2424 | Cordon d'alimentation, 3 conducteurs, prise européenne | 220 V KTL / 230 V CE |
| | B2425 | Cordon d'alimentation, 3 conducteurs, prise BS | 230 V CE |
| | B2426 | Cordon d'alimentation, 3 conducteurs, prise australienne | |
| | B2436 | Cordon d'alimentation, 3 conducteurs, prise chinoise | Chine |
| | B3508 | Cordon d'alimentation, 3 conducteurs, prise américaine | |
| | B3550 | Cordon d'alimentation, 3 conducteurs, prise SI | |
| | ⑩ | B2388 | Carte de contrôle |
| ⑪ | B2300 | Plaque résistant à la chaleur | |
| ⑫ | B3253 | Câble de branchement | |



● En Option
HAKKO FX-8302

HAKKO CORPORATION

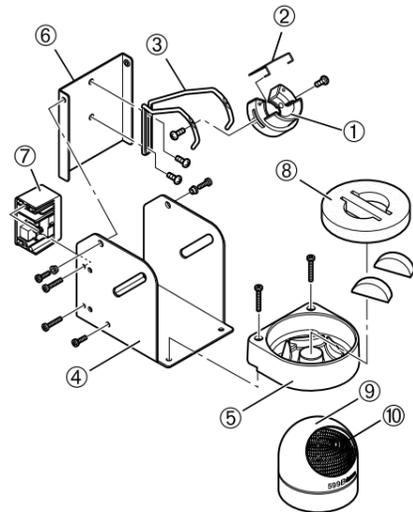
HEAD OFFICE
4-5, Shioikusa 2-chome, Naniwa-ku, Osaka 556-0024 JAPAN
TEL: +81-6-6561-3225 FAX: +81-6-6561-8466
https://www.hakko.com E-mail: sales@hakko.com

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 web address below for other distributors.
<https://www.hakko.com>



● Porte outil du HAKKO FH-200

| Élément N° | Pièce N° | Nom de la pièce | Description |
|------------|----------|-----------------|-------------|
| ①-⑦, ⑨, ⑩ | FH200-01 | HAKKO FH-200 | |

● Pièces du Porte-outil

| Élément N° | Pièce N° | Nom de la pièce | Description |
|------------|----------|-------------------------------------|--------------------------|
| ① | B3001 | Réceptacle du fer | avec vis |
| ② | B2791 | Ressort de fixation de la panne | |
| ③ | B3248 | Pince de maintien | avec vis |
| ④ | B3251 | Base socle porte outil | avec pieds en caoutchouc |
| ⑤ | B3249 | Socle du nettoyeur | avec pieds en caoutchouc |
| ⑥ | B3250 | Support | |
| ⑦ | B3252 | Assemblage de l'armoire de commande | |
| ⑧ | A1519 | Eponge de nettoyage | |
| ⑨ | 599B-02 | Nettoyeur de panne | Avec fil de nettoyage |
| ⑩ | 599-029 | Fil de nettoyage | |

2. ENTRETIEN/PROCÉDURE DE VÉRIFICATION

Un entretien périodique et approprié prolongera la longévité du produit et permettra de l'utiliser toujours dans de bonnes conditions. L'efficacité d'un soudage dépend de la température, de la qualité et de la quantité de soudure et du fondant. Utiliser la procédure suivante telle qu'elle est imposée par les conditions de l'utilisation.

▲ DANGER

Etant donné que le fer à souder peut atteindre une température très élevée, travailler avec grand soin. Excepté des cas particulièrement indiqués, mettre toujours l'interrupteur principal hors circuit et débrancher la fiche d'alimentation, avant d'effectuer n'importe quelle procédure d'entretien.

● Entretien de la pointe

1. Température de la pointe

De températures élevées réduisent la durée de vie de la panne et peuvent créer des chocs thermiques pour les composants. Utilisez toujours la température la plus basse possible lors du soudage. Les caractéristiques excellentes de récupération thermique du HAKKO FX-838 garantissent un soudage efficace à de basses températures.

2. Nettoyage

Nettoyez toujours la pointe de soudage avant son utilisation pour enlever tout résidu de soudage ou dépôt adhérent à la pointe. Utilisez une éponge de nettoyage propre et humide ou le nettoyeur de pointe du HAKKO 599B. Les agents contaminants sur la pointe ont de nombreux effets délétères y compris une conductivité thermique réduite, un facteur contribuant à de mauvaises performances de soudure.

3. Après utilisation

Nettoyez toujours la pointe et enveloppez la dans de la pâte à souder fraîche après usage. Cela protège contre l'oxydation.

4. Si l'appareil n'est pas utilisé et si l'arrêt automatique de l'alimentation n'est pas actif.

Ne jamais laisser l'appareil inutilisé pour une durée prolongée à de hautes températures. Cela oxydara la pointe. Mettez l'interrupteur en position OFF. Si l'appareil n'est pas en service pendant plusieurs heures, il est conseillé de débrancher la prise.

5. Inspection et nettoyage de la pointe

Cette procédure, si elle est effectuée quotidiennement, prolongera substantiellement la durée de vie de la pointe.

- Réglez la température sur 250°C (482°F).
- Quand la température est stabilisée, nettoyez la pointe (voir point 2. ci-dessus) et vérifiez l'état de la pointe. Si la pointe est sérieusement usée ou déformée, remplacez-la.
- Si la partie couverte de pâte à souder de la pointe est couverte d'oxyde noir, appliquer de la pâte à souder fraîche contenant du fondant et nettoyez à nouveau la pointe. Répétez l'opération jusqu'à ce que tout l'oxyde soit parti puis couvrez la pointe avec de la pâte à souder fraîche.
- Mettez l'interrupteur sur OFF et retirez la pointe en utilisant la plaque résistante à la chaleur. Mettre la pointe de côté pour la laisser refroidir.
- Les oxydes restant tel que des marques de décoloration jaune sur l'axe de la pointe, peuvent être enlevés avec de l'alcool isopropyle.

▲ ATTENTION
NE JAMAIS limar la pointe pour retirer des oxydes !

● Procédure de contrôle

▲ DANGER

A moins que cela ne soit spécifié autrement, effectuer ces procédures avec l'interrupteur général sur OFF et l'alimentation DEBRANCHÉE.

● Contrôle d'un élément chauffant ou d'un détecteur cassé

| | |
|-----------------------------------|-------------------|
| Résistance de l'élément chauffant | 1,2-2,0Ω (Normal) |
| Résistance du détecteur | 2,0-5,0Ω (Normal) |

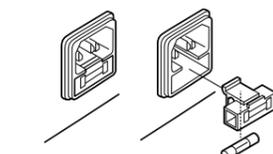
Si les valeurs sont en dehors des valeurs ci-dessus, remplacer la pointe.



● Contrôle de la ligne de mise à la masse



● Contrôle de coupure du cordon de connexion

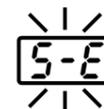


- Débrancher le cordon de connexion de la station.
- Mesurer la valeur de la résistance entre la broche 2 et la panne.
- Si la valeur dépasse 2Ω (à la température ambiante), effectuer l'opération d'entretien de la panne décrite au chapitre 2. Si la valeur ne baisse pas pour autant, vérifier l'état du cordon pour voir s'il y a une rupture.

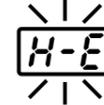
- Débrancher le cordon d'alimentation de sa prise.
- Retirer le porte-fusible.
- Remplacer le fusible.
- Remettre le porte fusible à sa place.

3. MESSAGES D'ERREURS

● Erreur du détecteur



● Erreur de la tolérance de l'alarme de basse température



EXEMPLE: 350°C (400°C - 50°C)

Température de réglage | Tolérance pour l'alarme de basse température

● Erreur du fer de soudage



S'il y a la possibilité d'une panne au niveau du détecteur ou de l'élément chauffant (y compris le détecteur de circuit), le message [S-E] est affiché et l'alimentation est coupée.

NOTE:

Le message d'erreur du détecteur est aussi affiché si la panne n'est pas insérée convenablement. Quand une pognée est attachée, [S-E] peut s'afficher momentanément. Il ne s'agit pas d'un dysfonctionnement.

Si la température du détecteur tombe en dessous de la différence entre le réglage de la température courante et la tolérance d'alarme de basse température, le message [H-E] est affiché et le vibreur avertisseur sonne. Si la température de la panne s'élève à une valeur comprise dans la plage de tolérance, le vibreur arrête de sonner. Si la température de la panne s'élève à une valeur comprise dans la plage de tolérance, le vibreur arrête de sonner.

EXEMPLE:

Si le réglage de température est de 400°C/750°F. Et la tolérance est de 50°C/120°F et si la température continue à baisser pour tomber finalement en dessous de la température indiquée ci-dessous alors que l'élément chauffant est en marche, la valeur affichée commence à clignoter pour indiquer que la température de la panne a chuté.

[L-E] s'affichera si le cordon de connexion n'est pas attaché à la station OU si un mauvais fer de soudage est connecté.

4. GUIDE DE RESOLUTION DES PANNES

▲ DANGER

Avant de contrôler l'intérieur du HAKKO FX-838 ou de changer des pièces, assurez-vous bien de débrancher le cordon d'alimentation, sinon il pourrait en résulter un choc électrique.

● L'appareil ne fonctionne pas quand l'interrupteur principal est en position ON.

VERIFICATION : Est-ce que le cordon d'alimentation est débranché ?
ACTION : Branchez le.
VERIFICATION : Est-ce que le fusible a sauté ?
ACTION : Cherchez pourquoi le fusible a sauté puis remplacez le fusible. Si l'on ne peut trouver la cause, remplacez le fusible. Si le fusible saute à nouveau, envoyez l'appareil à un service de réparation.

● La panne ne chauffe pas. • L'erreur est [S-E] affichée.

VERIFICATION : Est-ce que la panne est correctement insérée ?
ACTION : Insérez-la correctement.
VERIFICATION : Est-ce que le cordon de connexion et/ou l'élément chauffant et/ou le détecteur sont cassés ?
ACTION : Voir la section correspondante de ce manuel sur comment vérifier le cordon de connexion et/ou l'élément chauffant/détecteur pour voir s'il est cassé.

● La crème à braser ne mouille pas la panne.

VERIFICATION : Est-ce que la température de la panne est trop élevée ?
ACTION : Réglez à la température appropriée.
VERIFICATION : Est-ce que la panne est contaminée par oxydation ?
ACTION : Retirez l'oxyde (Cf. "Entretien de la panne" au chapitre 2).

● La température de la panne est trop élevée.

VERIFICATION : Est-ce que le cordon de connexion est cassé ?
ACTION : Consultez "Contrôle du cordon de connexion" est cassé au chapitre 2.

● La température de la panne est trop basse.

VERIFICATION : Est-ce que l'on a entré le bon numéro d'identification de la panne ?
ACTION : Faire entrer le bon numéro.

● La température de la panne est trop basse.

VERIFICATION : Est-ce que la panne est contaminée par oxydation ?
ACTION : Retirez l'oxyde (Cf. "Entretien de la panne" au chapitre 2).
VERIFICATION : Est-ce que l'on a entré le bon numéro d'identification de la panne ?
ACTION : Faire entrer la bonne valeur.

● L'erreur du fer à souder [L-E] est affichée.

VERIFICATION : Est-ce que le fer de soudage connecté n'est pas le bon ?
ACTION : Connectez le fer de soudage HAKKO FX-8301.

● L'erreur de tolérance pour l'alarme de basse température [H-E] se produit souvent.

VERIFICATION : Est-ce que la panne est trop petite pour les pièces à souder ?
ACTION : Utilisez une panne avec une plus grande capacité thermique.
VERIFICATION : Est-ce que la valeur de réglage pour tolérance d'alarme de température basse est trop basse ?
ACTION : Augmentez la valeur de réglage.

● Bien que le fer de soudage soit bien placé sur le porte outil, la fonction de veille n'est pas activée.

VERIFICATION : Vérifiez que le câble de branchement est fermement inséré dans la prise.
ACTION : Coupez à nouveau l'alimentation et réinsérez le câble de raccordement.

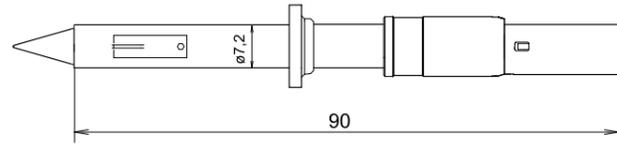
● L'erreur [---] de la panne s'affiche.

ACTION : Contactez votre représentant HAKKO.

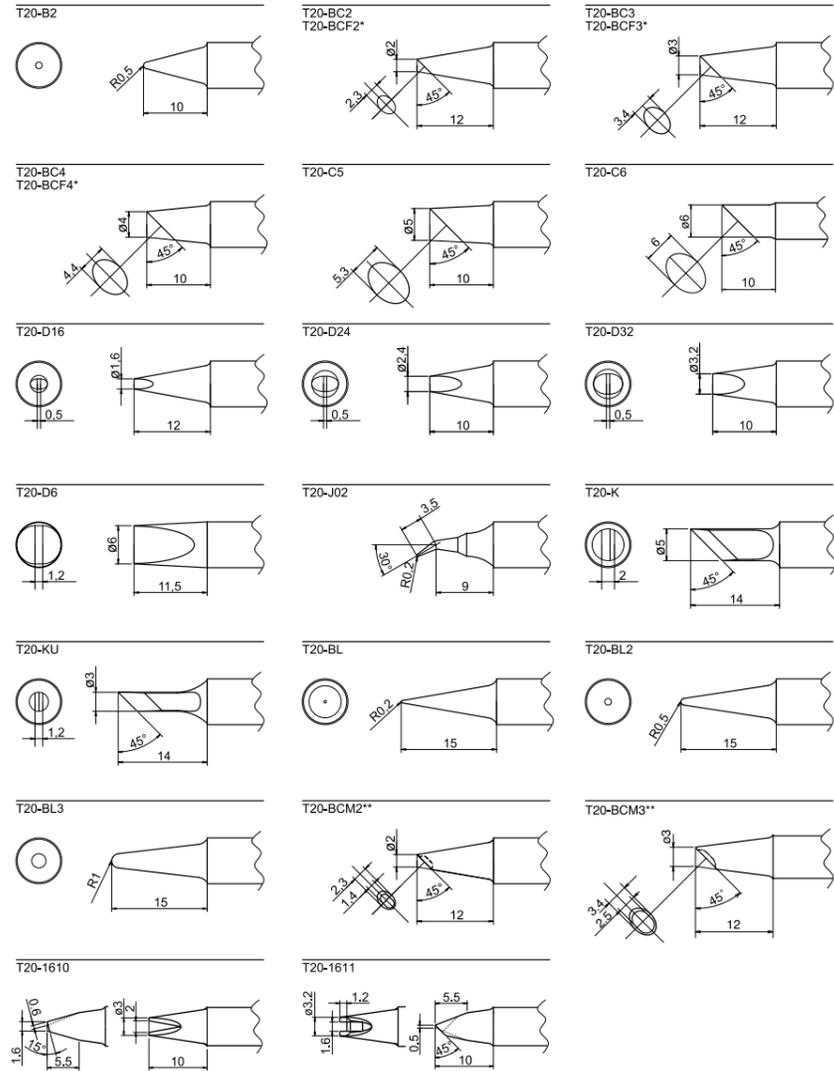
● L'erreur [---] de la panne s'affiche.

VERIFICATION : Le chauffage n'est-il pas éteint ?
ACTION : Veuillez changer la panne. Si le changement de la panne ne résout rien, contactez votre représentant HAKKO.

5. STYLES DE PANNE



Unité: mm



*Uniquement étamé sur la surface de soudage.

MEMO