

Manuel d'instructions

Merci pour votre achat de la station de soudage HAKKO FX-100.

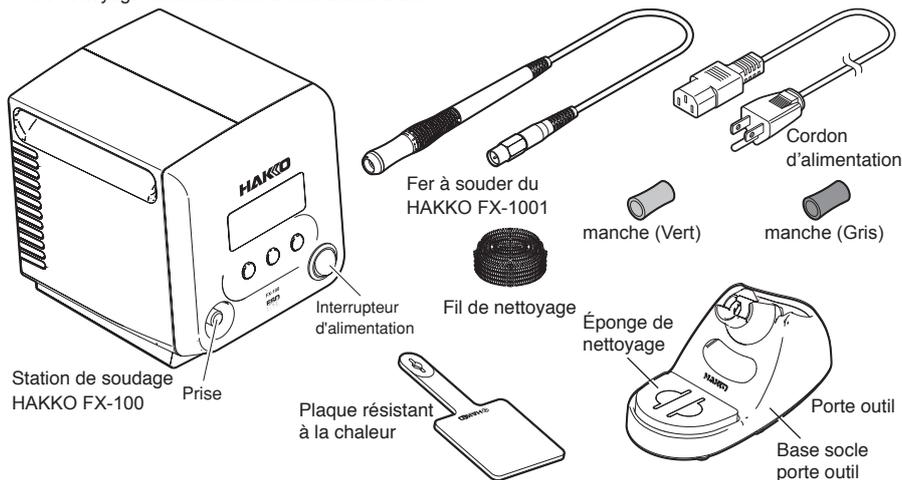
Veuillez lire ce manuel avant d'utiliser le HAKKO FX-100.

Conservez cette brochure dans un endroit facilement accessible en tant que référence.

1. LISTE DE COLISAGE ET NOMS DES PIÈCES

Veuillez vérifier si tous les éléments ci-dessous se trouvent dans l'emballage.

Station de soudage HAKKO FX-100	1	Plaque résistant à la chaleur	1
Fer à souder du HAKKO FX-1001	1	Porte outil	1
manche (Vert)	1	Cordon d'alimentation	1
manche (Gris)	1	Instruction manual	1
Fil de nettoyage	1		



2. MODÈLES COMPATIBLES

Utiliser ce produit avec les modèles suivants.

FX-1001 (Fer à Souder) T31 série (Panne pour FX-1001)
 FX-1002 (Mini Fer à Souder) T35 série (Panne pour FX-1002)
 FX-1003 (Micro Brucelles) T38 série (Panne pour FX-1003)

3. SPECIFICATIONS

Consommation électrique	28 W (85 W)
Plage de température	T31-01 série 450°C (840°F)
	T31-02 série 400°C (750°F)
	T31-03 série 350°C (660°F)
Stabilité de la température	±1,1°C (±2,0°F)
● Station de soudage	
Puissance de sortie	50 W
Fréquence de sortie	13,56 MHz
Dimensions	127 (L) x 150 (H) x 167 (P) mm
Poids	3 kg

● Fer à souder du HAKKO FX-1001

Longueur du cordon	1,3 m
Longueur sans le cordon	190 mm (avec la panne T31-02 2,4D)
Poids sans le cordon	31 g (avec la panne T31-02 2,4D)

NOTE:

Ce produit est protégé contre les décharges électrostatiques.
 Les spécifications et la conception peuvent être modifiées sans avertissement préalable.

※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。）

* 各言語（日本語、英語、中文、法語、ドイツ語、韓国語）的使用説明書可以通过以下网站的HAKKO Document Portal 下载参阅。
 （有一部分的产品没有设定外语对应，请见谅）

* 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://doc.hakko.com>

⚠ ATTENTION

Ce produit inclut des composants dont des pièces en plastique conducteurs d'électricité et la mise à la terre de la pièce à main et de la station, qui permettent d'éviter à l'appareil de souder à cause des effets de l'électricité statique. Veuillez à suivre les instructions suivantes :

1. La poignée et les autres pièces en plastique ne sont pas isolants, ils conduisent l'électricité. Quand vous remplacerez ou réparerez des pièces, faites particulièrement attention à ne pas exposer les parties actives électriques ou d'endommager les composants isolants.
2. Veuillez à la bonne mise à la terre de l'appareil lorsque vous l'utilisez.

4. DANGER, ATTENTION ET NOTES

Vous trouverez des indications **DANGER**, **ATTENTION**, **NOTE** et **EXEMPLE** à différents endroits importants de cette notice pour attirer l'attention de l'utilisateur sur des points significatifs. Ils sont définis comme suit :

⚠ DANGER : Le non-respect d'une indication de **DANGER**, peut causer une blessure grave ou la mort.

⚠ ATTENTION : Le non-respect d'une indication **ATTENTION** peut causer une blessure de l'utilisateur ou endommager les pièces concernées. Deux exemples sont donnés ci-dessous.

NOTE : Une **NOTE** indique une procédure ou un point qui joue un rôle important dans le processus décrit.

⚠ DANGER

Quand l'alimentation est branchée, les températures de la panne se situent. Pour éviter des brûlures ou des dommages corporels ou matériels dans la zone de travail, observer les recommandations qui suivent :

- Ne pas toucher la panne ou les parties métalliques proches de la panne.
- Ne pas laisser la panne proche ou toucher des matériaux inflammables.
- Informer les autres personnes aux alentours que l'appareil est chaud et ne doit pas être touché.
- Couper l'alimentation si vous n'utilisez plus l'appareil ou si vous le laissez sans personne pour le surveiller.
- Couper l'alimentation quand vous remplacez des pièces ou quand vous rangez le HAKKO FX-100.
- **Cet appareil peut être utilisé par des enfants âgés de plus de 8 ans et par des personnes connaissant des difficultés physiques, sensorielles ou mentales ou manquant d'expérience et de connaissances, sous le contrôle d'un adulte ou après formation appropriée sur l'usage de l'appareil en toute sécurité et reconnaissance des dangers encourus.**
- Ne pas laisser les enfants en bas âge jouer avec cet appareil.
- Son nettoyage et son entretien ne doivent pas être confiés à des enfants.

Pour éviter des accidents ou d'endommager le HAKKO FX-100, assurez-vous bien d'observer les recommandations suivantes:

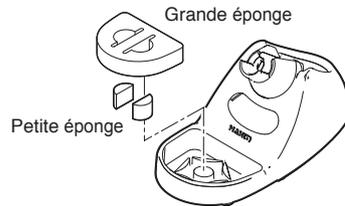
⚠ ATTENTION

- Ne pas utiliser le HAKKO FX-100 pour des applications autres que le soudage.
- Ne pas laisser le HAKKO FX-100 se mouiller ou ne pas l'utiliser avec les mains humides.
- Ne pas modifier le HAKKO FX-100.
- Utiliser seulement des pièces d'origine HAKKO.
- Ne cognez pas le fer contre des objets durs pour ôter la soudure en excès. Cela risque d'endommager le fer.
- Assurez-vous que la zone de travail est bien aérée. Le soudage produit de la fumée. Lorsque vous utilisez le HAKKO FX-100, ne faites rien qui puisse blesser quelqu'un ou créer un préjudice matériel.

5. MISE EN SERVICE

A. Porte outil

- Ce produit est doté d'une éponge pour nettoyer la panne du fer à souder. Veiller à plonger l'éponge dans l'eau avant utilisation.
1. Installer le porte outil.
 2. Placer la petite éponge de nettoyage dans l'un des cinq trous de la base du porte outil.
 3. Ajouter de l'eau à la base du porte outil. La petite éponge maintiendra la grande éponge humide par capillarité.
 4. Humidifiez la grande éponge, la presser pour la sécher et la placer dans la base du porte outil.



ATTENTION
L'utilisation de l'éponge sans l'avoir humecté d'eau risque d'endommager les pannes.

* Utilisation du tampon métallique de nettoyage

Placer le tampon dans le réceptacle prévu à cet effet comme représenté sur la droite.

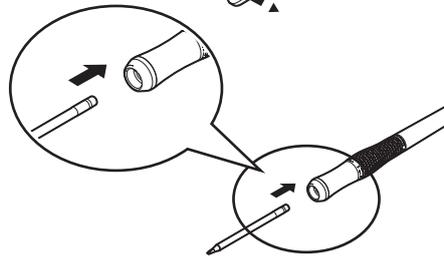


B. Groupe du cordon de la pièce à main

Passer le cordon du fer par le trou dans la plaque résistante à la chaleur.



2. Tenez la partie de la tête de la pointe (non fournie) avec le tampon résistant à la chaleur et insérer l'embout dans la pièce à main. Poussez jusqu'à ce que la pointe s'arrête.



C. Station de soudage

ATTENTION

Assurez-vous que l'interrupteur général est à l'arrêt (OFF) avant de brancher ou de débrancher le cordon du fer de soudage sinon la carte du circuit pourrait être endommagée.

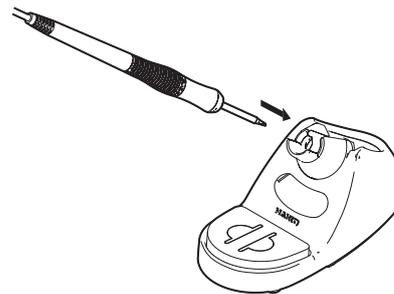
1. Branchez le cordon d'alimentation au réceptacle à l'arrière de la station.

ATTENTION

Ne pas tordre le cordon du fer à souder lors du branchement, cela pourrait entraîner la rupture du fil.



2. Insérer la fiche du câble de raccordement dans le prise situé sur la façade de la station, et tourner dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'en butée pour connecter le câble à la station.



3. Placez l'outil dans le porte outil.

4. Branchez le cordon d'alimentation à un réceptacle mural avec mise à la terre.

ATTENTION

Le HAKKO FX-100 est protégé contre les décharges électrostatiques et doit être mis à la terre pour garantir sa pleine efficacité.

5. MISE EN SERVICE (suite)

■ Comment remplacer le manchon

1. Tourner le manchon d'assemblage dans le sens inverse des aiguilles d'une montre puis détacher du manche.



Sens inverse des aiguilles d' une montre

2. Retirer le manchon d'assemblage comme indiqué sur le schéma ci-dessous.



ATTENTION :

Le manchon d'assemblage contient un petit joint torique qui risque de tomber lors du démontage. Faites bien attention à ne pas perdre ce joint torique.

3. Tourner le manchon d'assemblage dans le sens inverse des aiguilles d'une montre comme pour dévisser une vis, retirer.

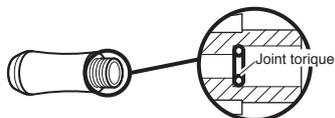


4. Insérer le nouveau manchon.



Vérifier l'orientation du manchon.

5. Avant de fixer le nouveau manchon d'assemblage sur le manche, assurez-vous que le joint torique est en place et correctement inséré à l'intérieur du manchon d'accouplement.



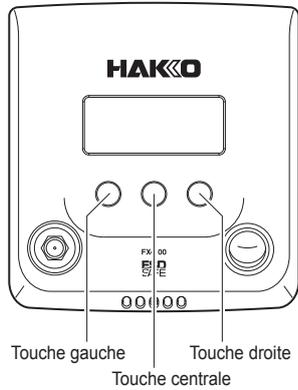
6. UTILISATION

● UTILISATION

1. Mettre le système sous tension.
2. L'écran passe à l'affichage de la référence du produit → Bonjour, NOM → écran standard.
3. Lorsque l'écran normal est affiché, le statut MODE est indiqué sur la gauche et le graphique de sortie au centre.

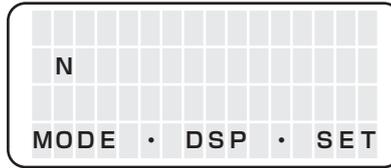
Le graphique augmente à mesure de l'augmentation de la température de la panne. Le graphique baisse à mesure que la température de la panne se stabilise, et atteint son niveau plancher lorsque la température est stable. Commencer à souder lorsque la température s'est complètement stabilisée.

Utilisation et témoin



Le HAKKO FX-100 est doté de 3 touches de commande. L'action commandée par chaque touche varie en fonction de l'affichage à l'écran. Celle-ci est indiquée au bas de l'écran. Sélectionner la touche en fonction de l'indication à l'écran.

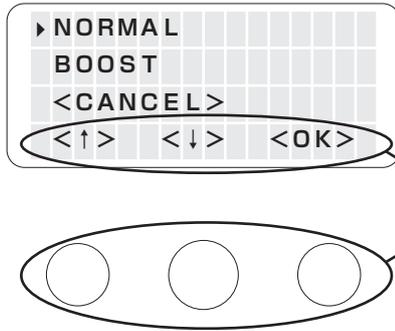
En appuyant sur certaines touches à partir de l'écran standard, l'affichage passera à l'écran de modification des réglages.



Touche gauche Ecran de changement de MODE
Touche centrale Ecran de changement d'indication
Touche droite Ecran de modification des paramètres

Il est possible de changer l'écran d'affichage comme suit. Si aucune touche n'est enfoncée, l'affichage reviendra à l'écran standard.

Exemple) Ecran MODE



Commander la machine à l'aide de ces boutons dont la fonction correspond à celle indiquée sur l'écran.

Les éléments affichés et valeurs initiales de l'écran MODE / DSP sont les suivants:

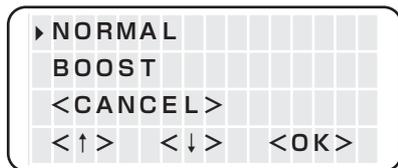
Display	Valeur	Valeur initiale
MODE	NORMAL / BOOST	NORMAL
DSP	SHOW PROFILE / SHOW TIP LOADS / SHOW TIP TIME / SELECT PROFILE / TIP TYPE	
SHOW PROFILE	Display in the set profile	—
SHOW TIP LOADS	Display in the soldering count	0
SHOW TIP TIME	Display in the cumulative running time on the iron tip	0
SELECT PROFILE	No.1 / No.2	No.1
TIP TYPE	AUTO DETECT / MANUAL SET / OFF	OFF
MANUAL SET*	<01> / <02> / <03>	—

* Lorsque "MANUAL SET" est sélectionné

• Lorsque l'écran de changement de MODE est affiché,

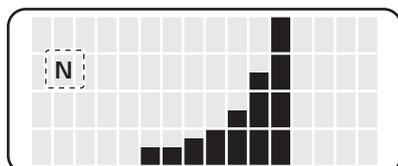
Il est possible de permuter en mode NORMAL ou en mode BOOST.

En sélectionnant le mode BOOST, le soudage peut s'effectuer à une température supérieure.

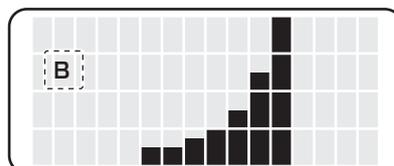


Déplacer le curseur en appuyant sur le bouton <↑> ou <↓> pour sélectionner NORMAL ou BOOST. Après la sélection, appuyer sur <OK>.

Affichage en mode NORMAL

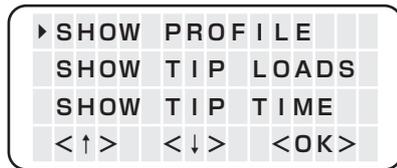


Affichage en mode BOOST



6. UTILISATION (suite)

• Lorsque l'écran de changement d'indication est affiché, Les informations sélectionnées s'affichent à l'écran.

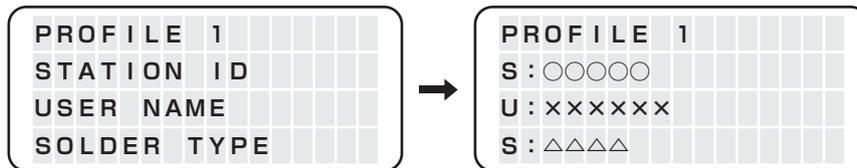


Pour déplacer le curseur, appuyer sur le bouton <↑> ou <↓>. Les éléments suivants apparaissent successivement.

- SHOW PROFILE
- SHOW TIP LOADS
- SHOW TIP TIME
- SELECT PROFILE
- TIP TYPE
- <CANCEL>

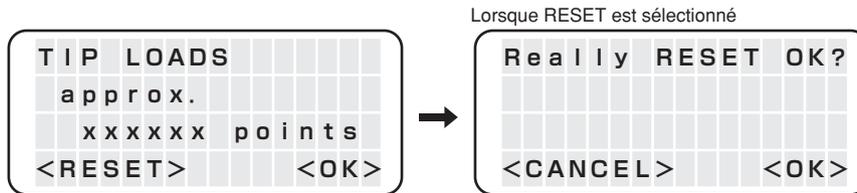
SHOW PROFILE

Les informations du profil défini (noms de la station et de l'utilisateur et soudure) sont affichées.



SHOW TIP LOADS

Le comptage de soudures s'affiche. Sélectionner RESET (réinitialiser) puis OK pour remettre le compteur à 0. Pour quitter sans réinitialiser, sélectionner CANCEL (annuler).

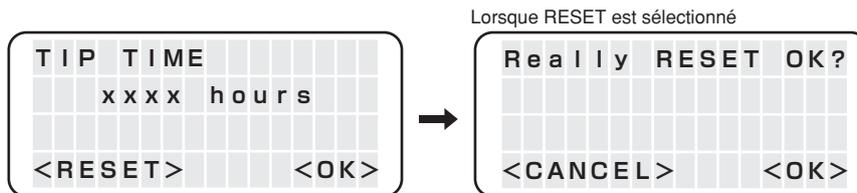


⚠ ATTENTION

Le comptage de soudures est un nombre approximatif. Le compte s'incrémente parfois lorsqu'une variation de température se produit au niveau de la panne sans pour autant qu'elle n'ait été utilisée pour le soudage.

SHOW TIP TIME

La durée d'alimentation électrique cumulée de la panne est affichée. *Période de coupure non comprise. Sélectionner RESET (réinitialiser) puis OK pour remettre la durée à 0. Pour quitter sans réinitialiser, sélectionner CANCEL (annuler).

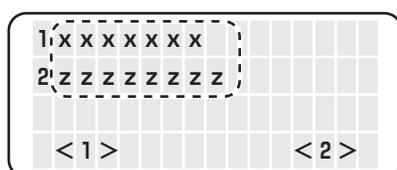


NOTA:

En cas de sélection de RESET sur l'écran TIP LOADS (charges panne) ou TIP TIME (temps panne), il est nécessaire de saisir le mot de passe si le verrouillage par mot de passe est activé.

SELECT PROFILE

Les informations de profil à afficher sont sélectionnées ici. Les informations de profil n°1 et n°2 peuvent être sélectionnées.



NOTA:

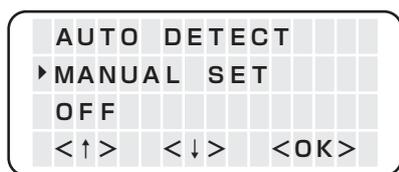
Si un nom d'utilisateur est configuré, il s'affiche à ce niveau.

6. UTILISATION (suite)

TIP TYPE

Une fois que [MANUAL SET] (MANUEL SET) est sélectionné, un écran ressemblant à celui situé en bas à droite est affiché.

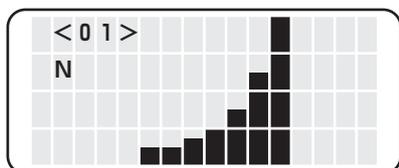
Choisir <01>, <02>, ou <03> en fonction de la température de la pointe du fer à souder utilisée.



Lorsque MANUAL SET est sélectionné



Affichage en mode MANUEL SET (lorsque T31-01 est sélectionné)



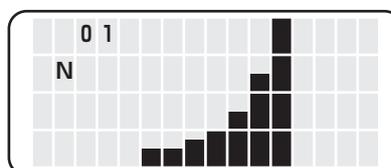
• Lorsque AUTO DETECT est sélectionné

Lorsque AUTO DETECT est sélectionné, le type de pointe est automatiquement détecté dans les conditions suivantes.

- La détection fonctionnera uniquement avec les séries T31-01 et T31-02.
- La pointe doit être froide et placée sur le support de fer à souder.

Lorsque les deux conditions sont satisfaites, "01" ou "02" est détecté à la mise sous tension.

Affichage en mode AUTO DETECT (lorsque T31-01 est sélectionné)



NOTA:

Lorsque AUTO DETECT est sélectionné, 01 ou 02 s'affiche uniquement lorsque le fer à souder est placé sur le support.

7. REGLAGES DES PARAMETRES

• Lorsque SET est sélectionné

Différents paramètres peuvent être modifiés. Après modification du paramètre, confirmer en sélectionnant SAVE (sauvegarder) → OK. Pour quitter sans enregistrer les modifications des paramètres, sélectionner CANCEL (annuler).



Pour déplacer le curseur, appuyer sur le bouton <↑> ou <↓>. Les éléments suivants apparaissent successivement.

- AUTO SLEEP
- AUTO SHUTOFF
- PASSWORD LOCK
- PROFILE
- ALERT TIME
- <SAVE>
- <CANCEL>

Les éléments affichés et valeurs initiales de l'écran SET sont les suivants:

Display	Display item	Initial value
SET	DISPLAY / AUTO SLEEP / AUTO SHUT OFF / PASSWORD LOCK / PROFILE / ALERT TIME	
DISPLAY	NORMAL / EXPAND / OFF	NORMAL
AUTO SLEEP	00 (OFF) / 01~29 min	06 min
AUTO SHUT OFF	OFF / 30 min / 60 min	30 min
PASSWORD LOCK	ON / OFF	OFF
PASSWORD*	"A - Z" Sélectionner trois lettres	—
PROFILE	STATION ID / PROFILE 1 / PROFILE 2	—
STATION ID	"A - Z", "0 - 9", ".", "-", et des espaces. Sélectionner 14 lettres.	—
PROFILE 1 (2)	USER NAME / SOLDER TYPE	—
USER NAME	"A - Z", "0 - 9", ".", "-", et des espaces. Sélectionner 14 lettres.	—
SOLDER TYPE	"A - Z", "0 - 9", ".", "-", et des espaces. Sélectionner 14 lettres.	—
ALERT TIME**	0~9999 hours	0

* Affiché uniquement lorsque « PASSWORD LOCK ON » (verrouillage par mot de passe activé) est sélectionné.

** CHG TIP (changer panne) ne s'affiche pas lorsque ALERT TIME (temps alerte) est configuré sur « 0 ». (Se reporter à « ALERT TIME »).

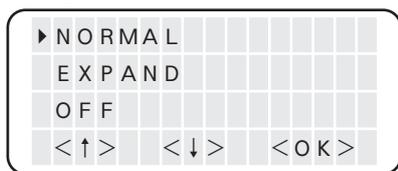
7. REGLAGES DES PARAMETRES (suite)

DISPLAY

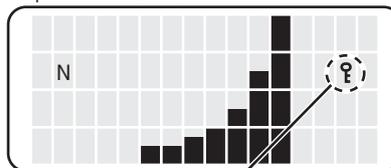
Le type d'affichage du graphique de sortie peut être modifié.

NORMAL : mouvement ascendant/descendant du graphique, EXPAND : mouvement horizontal du graphique, OFF : aucun graphique

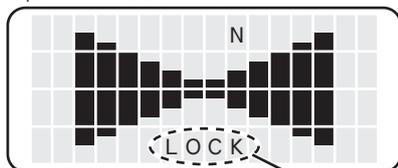
Ecran DISPLAY



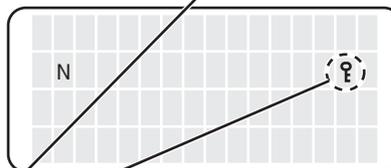
Lorsque NORMAL est sélectionné



Lorsque EXPAND est sélectionné



Lorsque OFF est sélectionné

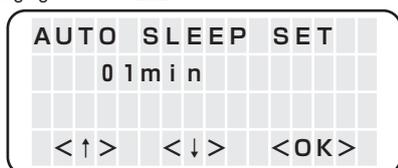


S'affiche lorsque le verrouillage par mot de passe est activé

AUTO SLEEP

La période de veille automatique peut être configurée. Il est possible de sortir de la fonction de veille en retirant le fer à souder du porte-fer ou en appuyant sur l'une des 3 touches.

Réglage AUTO SLEEP

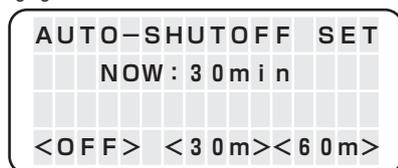


En mode AUTO SLEEP (veille auto), il est possible de régler le délai de mise en veille entre 01 et 29 minutes. Lorsque le système est réglé sur 00, la fonction de veille est désactivée (OFF).

AUTO SHUTOFF

La mise hors tension peut être configurée. L'alimentation électrique est automatiquement coupée lorsque le fer à souder n'est pas utilisé pendant la période définie. Il est possible d'annuler la fonction de MISE HORS TENSION en appuyant sur l'une des 3 touches.

Réglage AUTO SHUTOFF

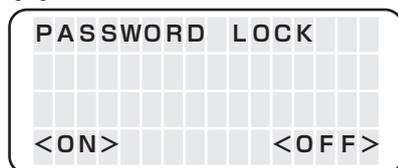


Lorsque la fonction de temporisation d'ARRET est activée, l'alimentation électrique se coupe lorsque le fer n'est pas utilisé pendant la durée prédéfinie même si le fer n'est pas placé sur le porte-fer.

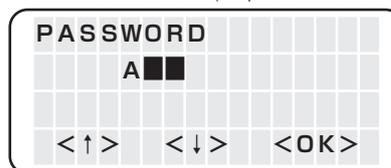
PASSWORD LOCK

Il est possible de modifier la configuration afin d'imposer la saisie du mot de passe à chaque modification d'un paramètre ou réinitialisation d'un compteur. Un mot de passe à 3 caractères (de A à Z) est défini.

Réglage PASSWORD LOCK



Écran de saisie du PASSWORD (lorsque ON est sélectionné)



7. REGLAGES DES PARAMETRES (suite)

PROFILE

Les informations de profil peuvent être configurées.

ID STATION : Le nom de la station est configuré, PROFIL 1, 2 : Le nom de l'utilisateur et le nom de la soudure sont configurés.

Écran PROFILE

```
▶ STATION ID
  PROFILE 1
  PROFILE 2
<↑> <↓> <OK>
```

Lorsque STATION ID est sélectionné

```
STATION ID
{
<↑> <↓> <OK>
```



Lorsque PROFILE1 (2) est sélectionné

```
▶ USER NAME
  SOLDER TYPE
  <CANCEL>
<↑> <↓> <OK>
```

Lorsque USER NAME est sélectionné

```
PROF. 1 USER
{
<↑> <↓> <OK>
```

Lorsque SOLDER TYPE est sélectionné

```
PROF. 1 SOLDER
{
<↑> <↓> <OK>
```

Le nom et l'ID de l'utilisateur peuvent comporter des lettres de A à Z, des chiffres de 0 à 9, les caractères “.”, “-” et des espaces. Il est possible de saisir jusqu'à 14 caractères. Le champ est vierge par défaut.

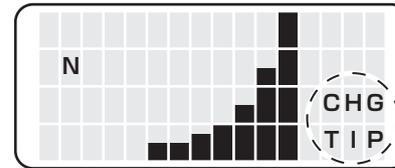
ALERT TIME

Pour effacer l'affichage, il est nécessaire de changer la panne et de réinitialiser le TIP TIME dans le menu DSP. (Voir 5. Utilisation, « SHOW TIP TIME » (afficher temps panne).

Réglage ALERT TIME

```
ALERT TIME
  xxx hours
<↑> <↓> <OK>
```

Affichage dans « CHG TIP »



8. ENTRETIEN

L'exécution correcte et régulière des opérations d'entretien contribue à étendre la durée de vie du produit. L'efficacité du soudage dépend de la température, de la qualité et de la quantité du métal d'apport et du flux. Appliquer la procédure de service requise par les conditions d'utilisation.

⚠ DANGER

Le fer à souder pouvant atteindre des températures très élevées, procéder avec une extrême précaution. Sauf indication contraire spécifique, mettre systématiquement le système hors tension et débrancher la prise d'alimentation avant d'effectuer toute procédure d'entretien.

● Entretien de la panne

1. Régler la température sur 250°C (482°F).
2. Lorsque la température se stabilise, nettoyer la panne avec une éponge de nettoyage et vérifier son état.
3. Si la panne est oxydée (couleur noire), appliquer de la soudure fraîche contenant du flux, et nettoyer à nouveau la panne. Répéter l'opération jusqu'à ce que l'oxydation disparaisse, puis enduire la panne de soudure fraîche.
4. Si la panne est déformée ou fortement érodée, la remplacer par une panne neuve.

⚠ ATTENTION

Ne pas limer la panne de manière excessive pour tenter d'éliminer l'oxydation.

■ Nettoyage de la panne à l'aide du porte-fer

1. Utilisation de l'éponge de nettoyage



Utiliser l'éponge de nettoyage fournie avec le produit pour nettoyer la panne. Elle peut être utilisée à diverses fins, de la simple élimination de la soudure en excédent à l'élimination complète des résidus résultant de l'oxydation.

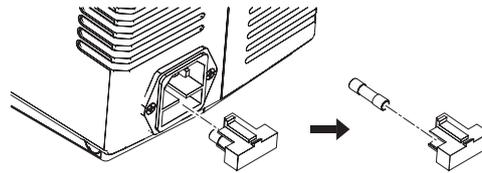
2. Utilisation du fil de nettoyage



Les résidus qui ne peuvent être éliminés facilement avec l'éponge de nettoyage peuvent l'être avec le tampon métallique.

■ Remplacement du fusible

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



9. MESSAGES D'ERREUR

⚠ DANGER

Avant de contrôler l'intérieur du HAKKO FX-100 ou de changer des pièces, assurez-vous bien de débrancher le cordon d'alimentation, sinon il pourrait en résulter un choc électrique.

- Le fer à souder ne fonctionne pas même lorsque l'interrupteur électrique est mis sous tension.

VERIFICATION : Le câble d'alimentation ou le connecteur sont-ils débranchés ?

ACTION : Les brancher correctement.

VERIFICATION : Le fusible est-il grillé ?

ACTION : Remplacer le fusible. Si le fusible grille à nouveau, nous renvoyer le produit complet pour réparation.

- « Grip Error » s'affiche.

ACTION : Vérifier que le fer à souder ou la panne est branché(e). Si l'erreur s'affiche à nouveau même lorsque le fer à souder et la panne sont branchés, il se peut que ces derniers soient endommagés.

- La soudure ne s'humidifie pas au niveau de la panne.

VERIFICATION : La panne est-elle oxydée ?

ACTION : Eliminer la couche d'oxyde.

- La température du fer à souder est insuffisante.

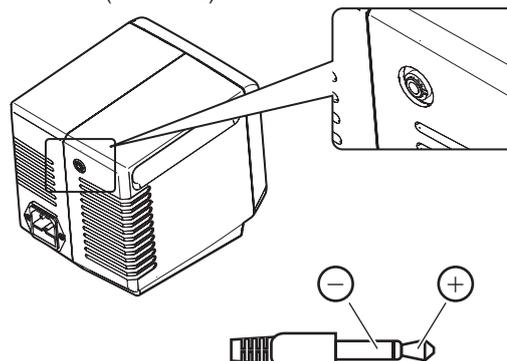
VERIFICATION : La panne est-elle oxydée ?

ACTION : Eliminer la couche d'oxyde.

10. OPTIONS

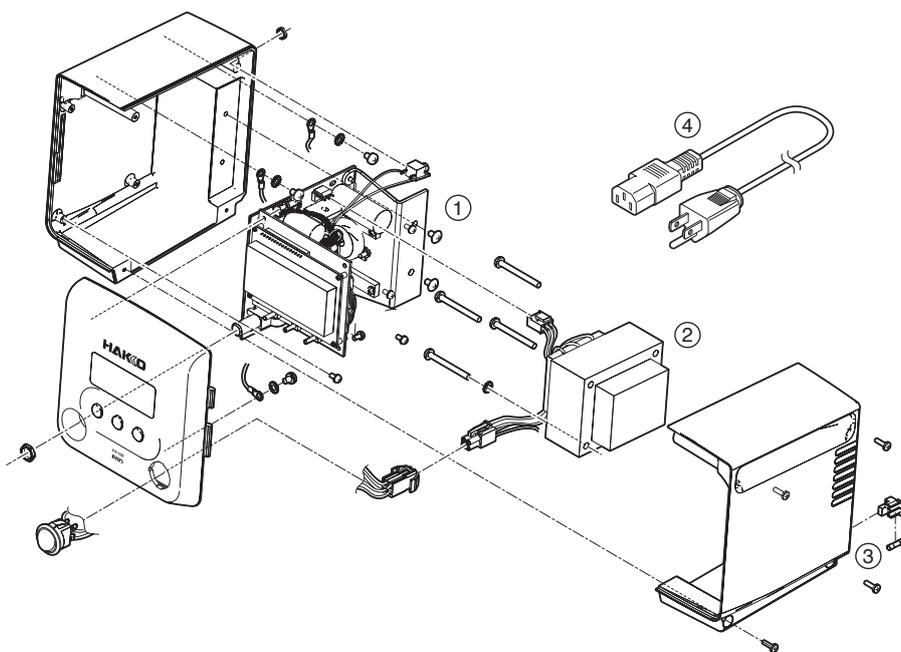
La prise à l'arrière de la station est utilisée pour afficher la sortie de l'élément chauffant sur un dispositif externe. (non inclus)

L'affichage du moniteur peut être affiché sur un dispositif externe en connectant la machine sur un appareil du type oscilloscope.



S'il vous plaît acheter dans le chemin de votre fiche de connexion (fiche Ø3.5 mono).

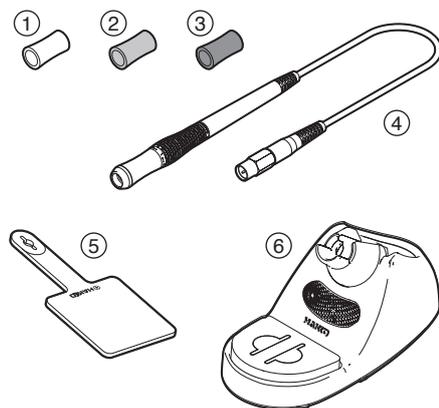
11. NOMENCLATURE



● HAKKO FX-100 Lötstation

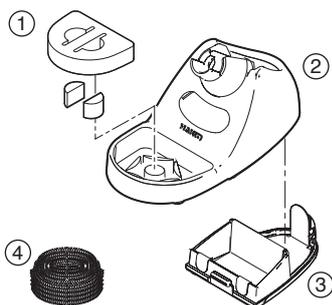
Élément N°	Pièce N°	Nom de la pièce	Spécifications
①	B5002	P.W.B	
	B5003	Transformateur	100 - 110V
②	B5004	Transformateur	120V
	B5005	Transformateur	220 - 240V
③	B2403	Fusible/250V-2A	100 - 110V
	B3011	Fusible/250V-2A	120V
	B2987	Fusible/250V-1A	220 - 240V

Élément N°	Pièce N°	Nom de la pièce	Spécifications
④	B2419	Cordon d'alimentation, 3 conducteurs, prise américaine	120V USA
	B2421	Cordon d'alimentation, 3 conducteurs, pas de prise	
	B2422	Cordon d'alimentation, 3 conducteurs, prise BS	India
	B2424	Cordon d'alimentation, 3 conducteurs, prise européenne	220V KTL 230V CE
	B2425	Cordon d'alimentation, 3 conducteurs, prise BS	230V CE
	B2426	Cordon d'alimentation, 3 conducteurs, prise australienne	
	B2436	Cordon d'alimentation, 3 conducteurs, prise chinoise	China
	B3508	Cordon d'alimentation, 3 conducteurs, prise américaine (B)	
B3550	Cordon d'alimentation, 3 conducteurs, prise SI		



● HAKKO FX-1001

Élément N°	Pièce N°	Nom de la pièce	Spécifications
①	B5006	Manchon / Jaune	
②	B5007	Manchon / Vert	
③	B5008	Manchon / Gris	
④	FX1001-81	HAKKO FX-1001	
⑤	B2300	Plaque résistant à la chaleur de la panne	
⑥	FH800-81BY	HAKKO FH-800	



● Pièces du Porte Outil

Élément N°	Pièce N°	Nom de la pièce	Spécifications
①	A5038	Eponge de nettoyage	
②	B5009	Base socle porte outil	BY avec pieds en caoutchouc
③	B3751	Recueil détritris	Avec plaque protectrice et pied en caoutchouc
④	A1561	Fil de nettoyage	

● Partes optionales

Pièce N°	Nom de la pièce	Spécifications
B3474	Capuchon en mousse	



HAKKO CORPORATION

HEAD OFFICE

4-5, Shiokusa 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>