

HAKKO FX-801

SOLDERING STATION

電焊臺

使用說明書



承蒙惠顧，謹致謝忱。
使用HAKKO FX-801前，請詳閱本使用說明書。
閱後請妥為收存，以備日後查閱。



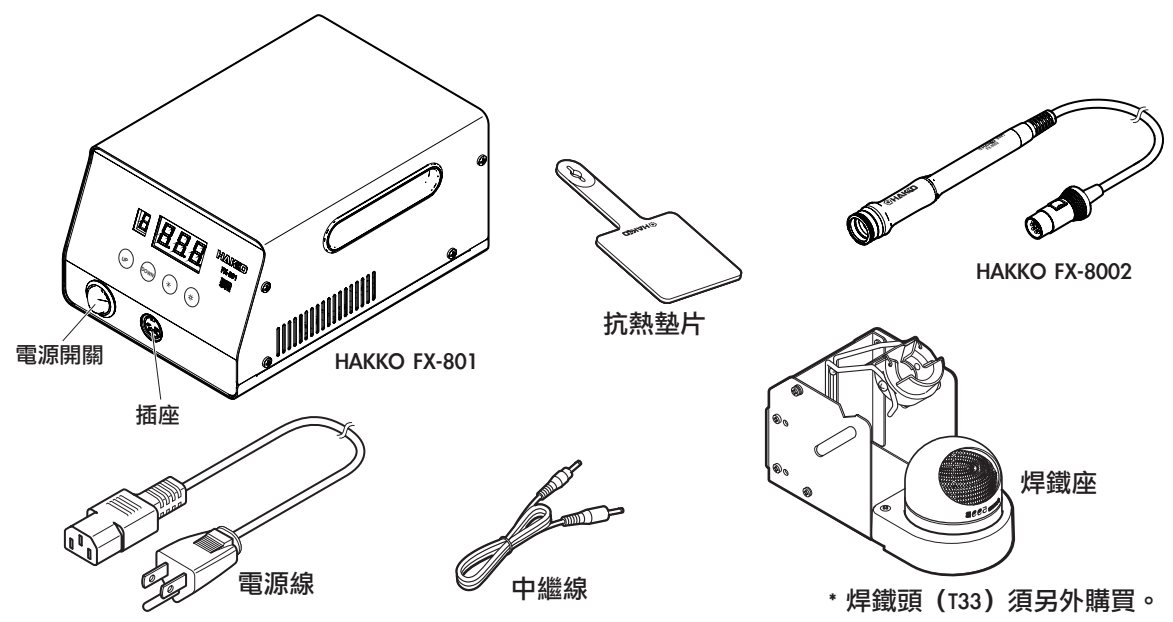
目次

1. 包裝清單	1
2. 規格	1
3. 安全及使用上的注意事項	2
4. 各部名稱	3
5. 組裝	4
6. 使用方法	5
7. 參數的設定	10
8. 維修保養	16
9. 檢查	17
10. 錯誤顯示	18
11. 排除故障指南	19
12. 部件清單	21
13. 電路圖	23

1. 包裝清單

首先請確認包裝內容。

HAKKO FX-801 控制臺	1	電源線	1
HAKKO FX-8002 焊鐵	1	抗熱墊片	1
焊鐵座 (附清潔金屬絲)	1	使用說明書	1
中繼線	1		



2. 規格

● HAKKO FX-801

功率消耗	300W
設定溫度範圍	50 - 500°C (120 - 940°F)
溫度穩定	無負荷時 $\pm 5^{\circ}\text{C}$ ($\pm 9^{\circ}\text{F}$)
輸出	AC 29V
外部尺寸	145(W)×107(H)×211(D) mm
重量	3.9 kg

● HAKKO FX-8002

功率消耗	260W (29V)
焊鐵頭與接地間電阻	$< 2 \Omega$
焊鐵頭與接地間電位	$< 2 \text{ mV}$
電線長度	1.2 m
全長 (無電線)	228 mm (裝配 4BC 型焊鐵頭時)
重量 (無電線)	50 g (裝配 4BC 型焊鐵頭時)

- * 溫度顯示為HAKKO FG-100所測量之溫度。
- * 本產品有防靜電處理。
- * 規格及外觀有可能改良變更，恕不另行通知。

⚠ 注意

■ 防靜電處理產品的使用須知

本產品經過塑膠導電、焊鐵與控制台接地等防靜電處理，請務必嚴格遵守以下注意事項：

1. 修理時請謹慎注意，並先確認帶電部分與絕緣材料無外露受損後，方可進行元件更換、修理。
2. 請務必接地使用。

3. 安全及使用上的注意事項

本說明書之注意事項，區分為如下之「警告」「注意」二者而加以表示。請充分理解其內容之後，再閱讀本文。

⚠ 警告：濫用可能導致使用者死亡或者負重傷。

⚠ 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。

● 為您本人安全著想，請嚴格遵守以下注意事項。

⚠ 警告

當電源接通時，焊鐵頭溫度會達到50 - 500°C的高溫。
鑑於濫用可能導致灼傷或火災，請嚴格遵守以下注意事項：

- 切勿碰觸焊鐵頭周圍金屬部分。
- 切勿在易燃物附近使用焊鐵頭。
- 請告知周圍的人：「高溫危險」。
- 使用暫停，結束或要離開時關掉電源。
- 更換元件或收納時務必關掉電源，並確認已充分冷卻。
- 在沒有得到相關負責人的許可下，經驗及知識不足者（包括兒童）請勿使用本產品。
- 請注意不要讓兒童碰觸到本產品。

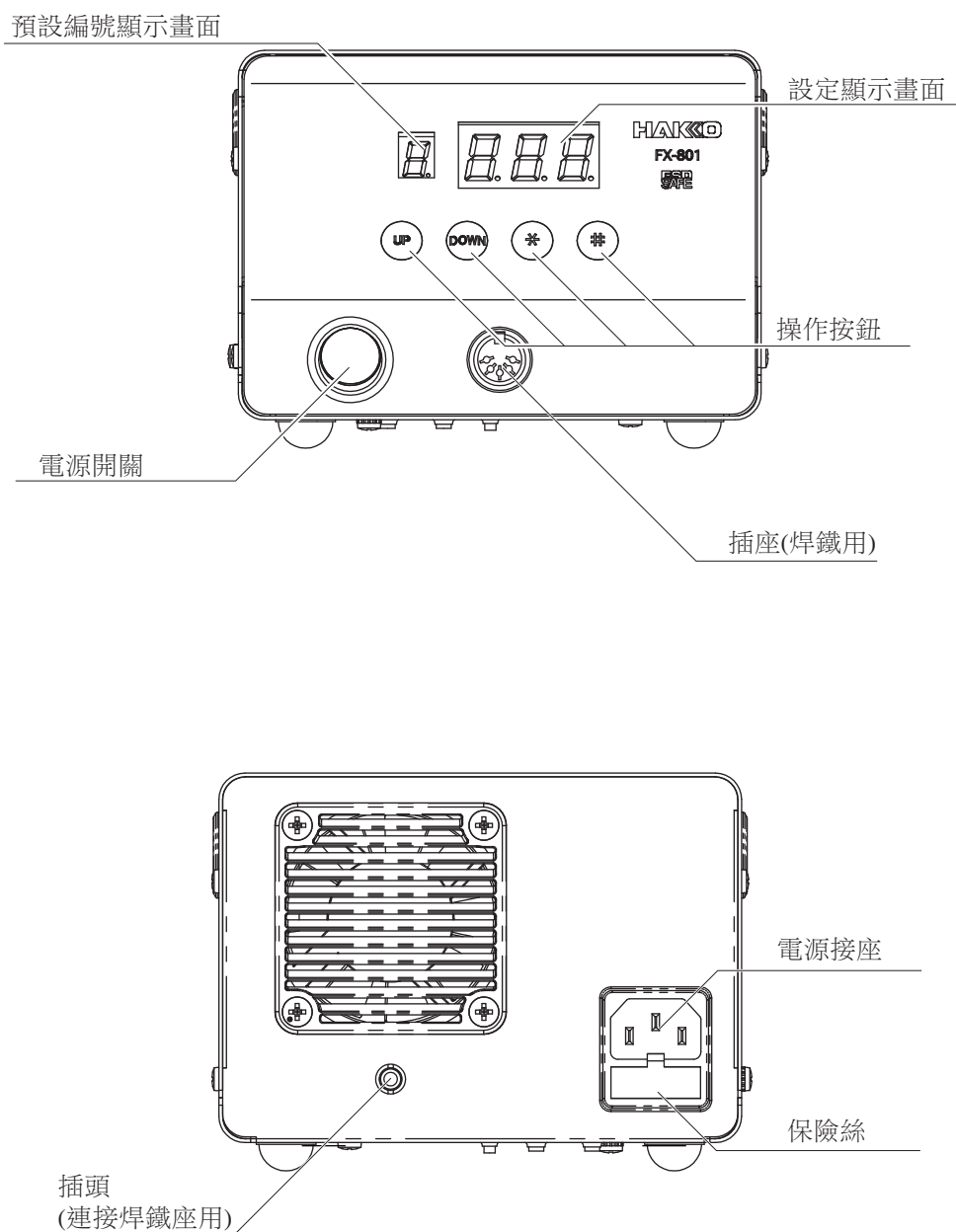
請務必遵守以下之注意事項，否則可能發生個人受傷或機器受損。

⚠ 注意

- 請勿使用於焊接以外的用途。
- 切勿對焊鐵施加強力衝擊。
- 拔除電線時，請握住插頭部分。
- 請勿改裝本產品。
- 更換元件時，請使用原廠元件。
- 切勿沾水或以濡濕的手操作。
- 焊接時會產生煙霧，請做好通風。
- 不要堵住入口（出口）控制臺。
- 請勿進行其他被認定危險之行為。

4. 各部名稱

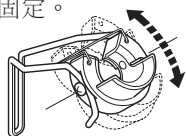
● HAKKO FX-801



5. 組裝

A. 焊鐵座

- 鬆開焊鐵插架上的調節螺絲，更換所適意的焊鐵插架角度後用螺絲固定。



⚠ 注意

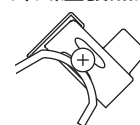
切勿讓焊鐵插架角度調太高，否則會引起手柄高溫，請小心。

焊鐵插架上有2處凹槽，若焊鐵頭前端可能會與焊鐵座接觸，或焊鐵座可能因而變熱的情況下，請將其組裝於前方凹槽。

通常狀態



焊鐵座發熱時



1. 組裝方法如下。

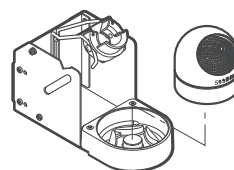
- 將插架組件確實插入焊鐵架底座。

2. 使用方法：

首先將焊鐵頭插入清潔金屬絲，以清除焊鐵頭上的殘餘焊劑。（請勿以清潔金屬絲擦拭焊鐵頭。熔化之殘餘焊劑可能被彈出。）

清潔金屬絲弄髒或網目阻塞時，請轉動清潔金屬絲，換乾淨面使用。

更換清潔金屬絲時，請垂直拿起盒子上部，以免錫屑掉落到外面。

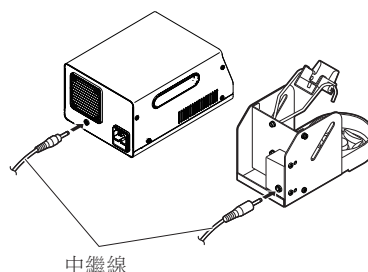


- 使用省電源機能

使用省電源機能時，請將中繼線連接到焊鐵座和焊鐵控制臺背面的插座上。

⚠ 注意

請務必在關閉電源後再插拔中繼線。

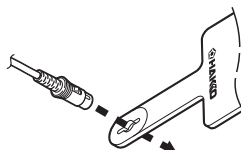


中繼線

B. 焊鐵部接線

將焊鐵電線組件穿過抗熱墊片的洞口。

更換焊鐵頭時使用。



C. 控制臺

⚠ 注意

進行連接或拆開焊鐵時，切記要關掉電源，以免損壞電焊臺。

1. 將電源線連接到控制臺後面的插座。
將焊鐵電線組件連接到控制臺前面的插座。
2. 將焊鐵放在焊鐵座上。
3. 將電源線插到已接地之電源插座。

⚠ 注意

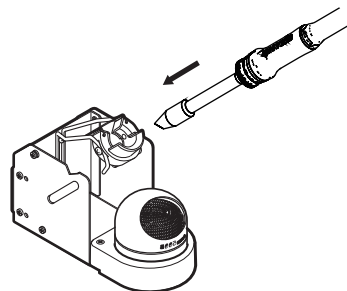
本機採防靜電措施，故請務必接地來使用。

一直插到底，聽到喀
嚓聲為止。

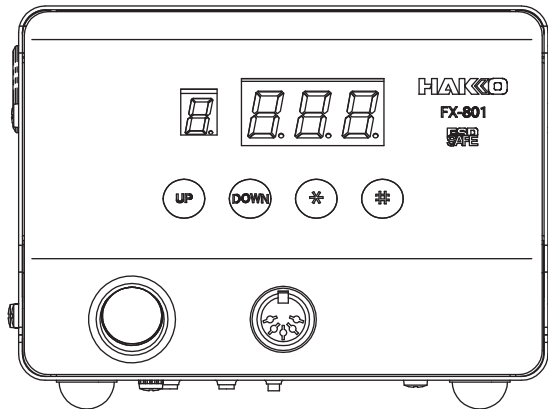
插座



要取下時，抓住插頭並按進突起部而同時拔出。



6. 使用方法



HAKKO FX-801的控制台部位有4個操作按鈕。

- UP** — 按壓少於 1 秒，進入預設編號選擇畫面。
長按則進入預設溫度變更畫面。
各項設定變更時，提高顯示數值。
- DOWN** — 降低顯示數值。
- *** — 決定資料輸入值後，結束該資料輸入模式。
長按則進入溫度設定模式。
按壓少於 1 秒，顯示已輸入的設定溫度。
- #** — 長按則進入溫度補正模式。
按壓少於 1 秒，顯示已輸入的補正值。

⚠ 注意

下列事項會以警報音通知使用者。

- 達到設定溫度時，警報音響一聲。
- 傳感器溫度低於設定溫度的下限設定範圍時，警報音隨即響起。
傳感器溫度回到下限設定範圍內，警報音即會停止。
- 傳感器/發熱元件有斷線之虞時，警報音隨即連續響起。

操作方法

1. 將電源開關設為ON。
2. 到達設定溫度後，警報音會響起，通知使用者已可使用。
出廠時，溫度設為350℃。
欲確認設定溫度時，請按 ***** 按鈕，設定溫度會顯示2秒。

⚠ 警告

不使用時，請將焊鐵裝入焊鐵座中。

設定溫度的變更

⚠ 注意

溫度設定範圍為50 ~ 500°C。

若輸入超過設定範圍的數值，會再度跳回到百位數。
請重新輸入正確數值。

例：從350°C變更為400°C時

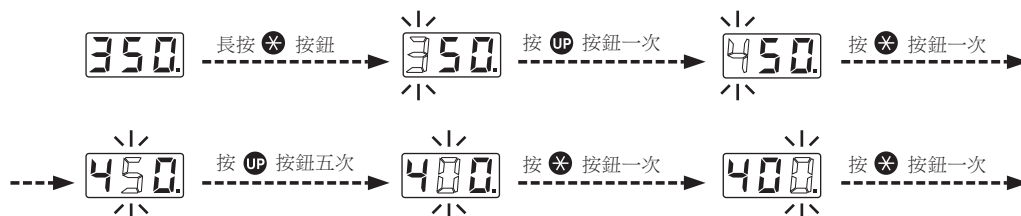
1. 長按  按鈕。
設定顯示畫面的百位數會閃爍。
2. 依序從百位數輸入至個位數。
利用  或  按鈕決定各位數的數值。

百位數可輸入數值為0 ~ 5（華氏模式時為1 ~ 9）

十位數與個位數為0 ~ 9（華氏模式時亦同）

期望數值顯示後，請按  按鈕。

跳到下一位數開始閃爍。輸入完個位數數值後按  按鈕，數值即會被記錄到內部儲存器，
顯示新的設定溫度後，開始控制發熱元件。



⚠ 注意

未完成溫度設定即關閉電源，則新的設定溫度不會被記錄。

預設編號的選擇

可藉由按鈕操作叫出事前登錄的溫度。

初始設定值為 0：300℃、1：350℃、2：375℃、3：400℃、4：450℃、5：500℃。

例：從預設編號0 (300℃) 變更為編號3 (400℃)

1. 按 **UP** 按鈕一次。
預設編號顯示畫面開始閃爍。
2. 連按 **UP** 按鈕三次，變更為 **3**。
3. 按 **✖** 按鈕決定。

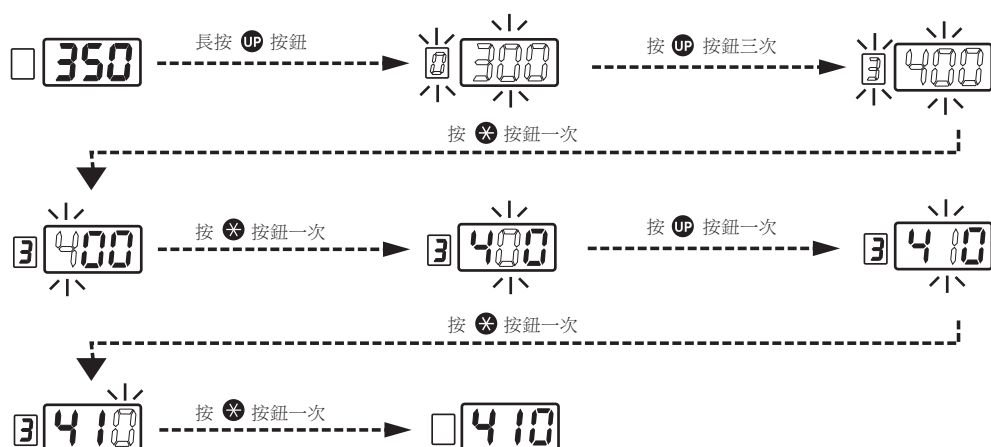


變更預設溫度

可變更之預設溫度為0 ~ 5共計6組。

例：將預設編號3 (400℃) 變更為410℃

1. 長按 **UP** 按鈕。
預設編號顯示畫面與設定顯示畫面同時閃爍。
2. 連按 **UP** 按鈕三次，變更為 **3**。
3. 按 **✖** 按鈕，決定欲變更的預設編號。
4. 之後，依循前頁溫度設定要領，輸入並決定數值。



焊鐵頭溫度補正

例：設定溫度為400°C、焊鐵頭實測溫度為410°C時，由於與設定溫度有10°C誤差，故補正值需要輸入從現存的補正值減去10。

1. 長按 **#** 按鈕。
百位數閃爍，進入補正模式。
2. 輸入(-10)，補正焊鐵頭溫度與設定溫度之誤差。

可輸入數值範圍為 -50 ~ +50°C (華氏模式時為 -90 ~ +90°F)。若輸入的數值超過上述範圍，會再度跳回到百位數。請重新輸入正確數值。

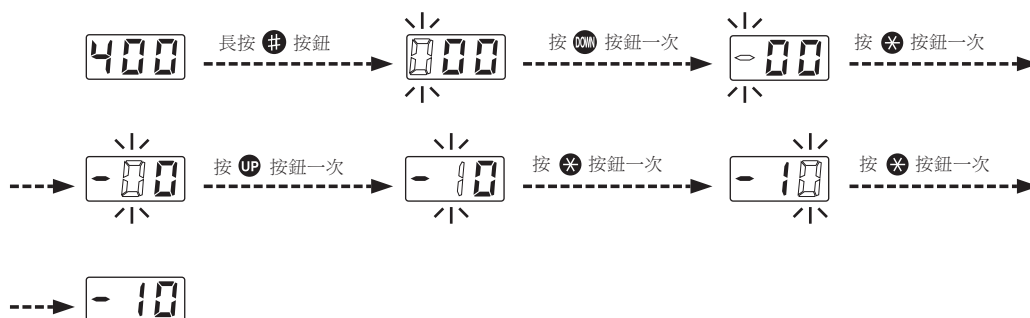
3. 依序從百位數輸入至個位數。
利用 **UP** 或 **DOWN** 按鈕決定各位數數值。

百位數可輸入數值為0 (正數) 與 - (負數)。(華氏模式時亦相同)

十位數可輸入數值為0 ~ 5 (華氏模式時為0 ~ 9)。

個位數可輸入數值為0 ~ 9 (華氏模式時亦相同)。

輸入完個位數數值後按 **✖** 按鈕，數值即會被記錄到內部儲存器，並開始以新的補正值控制發熱元件。



⚠ 注意

請注意，尖端的溫度不超過500°C時，所述補正值。

如何對設定變更予以限制(密碼機能)

為了防止無意中改變了設定，HAKKO FX-801可以對轉換模式用密碼進行限制。密碼的設定可在下述3種方法中選擇。(出廠時被設定為“0：無效”)

	0：無效	1：用戶自設	2：有效
進入參數設定模式	○	×	×
進入溫度設定模式	○	△	×
進入預置選擇模式	○	△	×
進入調節模式	○	△	×

○：無需輸入密碼，即可進入各個模式。

△：可以設定參數，來選擇有無密碼機能。如機能有效，不輸入密碼就無法進入其他模式。

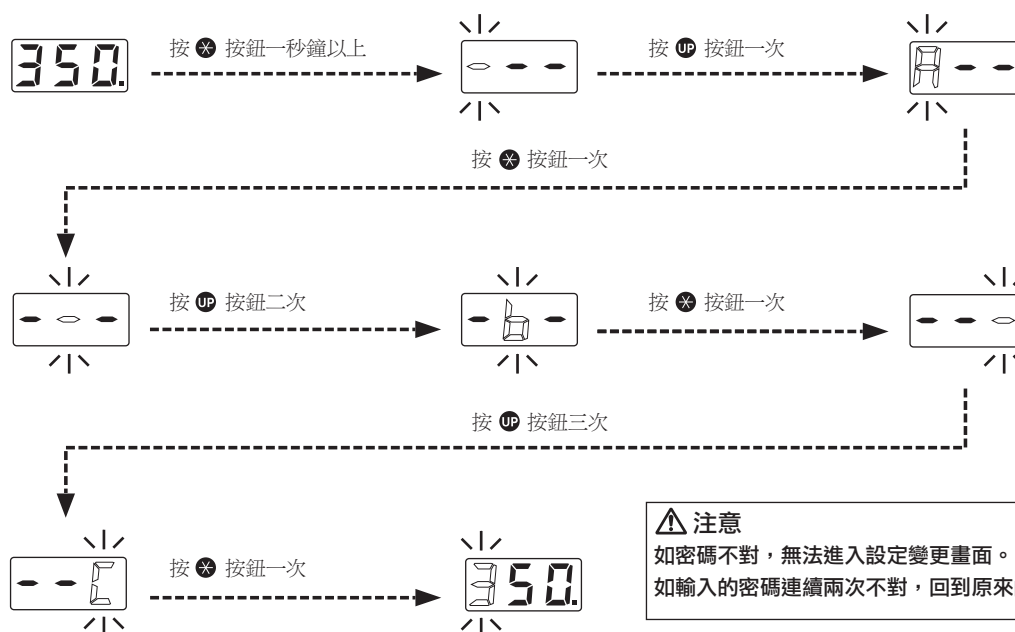
×

密碼為輸入3個字的形式，請從右面的6個字中選擇。



密碼可選擇文字

例：有密碼限制時進入溫度設定模式的方法(密碼為：AbC時)。



⚠ 注意

如密碼不對，無法進入設定變更畫面。

如輸入的密碼連續兩次不對，回到原來的畫面。

輸入密碼後，可以進入各模式的設定變更畫面。然後請按各模式的設定變更方法進行變更。(上例請參看 5. 使用方法「設定溫度的變更」)

設定模式的變更，請在參數設定畫面進行。(請參照「7. 參數的設定變更」)

7. 參數的設定

參數名稱	參數No.	設置	原始值
顯示溫度單位	01	°F顯示(F) / °C顯示(C)	°C
自動睡眠時間設置	02	0 - 29分鐘	6分鐘
低溫錯誤設置	03	30 - 300°C (54 - 540°F)	300°C
警報音設置 (S-E音, C-E音)	05	無效(0) / 有效(1)	有效(1)
警報音設置 (設定溫度到達音)	06	無效(0) / 有效(1)	有效(1)
自動睡眠開關設置	07	OFF(0) / ON(1)	ON(1)
自動關機開關設置	08	OFF(0) / ON(1)	OFF(0)
輸出模式設置	12	高輸出(0) / 通常輸出(1)	高輸出(0)
自動睡眠溫度設置	13	200 - 300°C (390 - 580°F)	200°C (400°F)
密碼鎖設置	14	無效(0) / 用戶自設(1) / 有效(2)	無效(0)
設定溫度變更		1 0 : ○* / 1 1 : ×*	1 1
預設編號選擇		2 0 : ○* / 2 1 : ×*	2 1
補正值變更		3 0 : ○* / 3 1 : ×*	3 0
密碼		A B C D E F 中選3字	
自動關機時間設置	18	30 - 60分鐘	30分鐘

* ○ : 不需要密碼 × : 需要密碼

按 **UP** 按鈕打開電源。控制臺進入參數輸入模式。

(若 01 閃爍，即代表進入設定畫面。)

利用 **UP** 或 **DOWN** 按鈕選擇參數編號，按 **✖** 按鈕進行下個步驟。

各個項目內同樣可按 **UP** 或 **DOWN** 按鈕做選擇，最後按 **✖** 按鈕確定。

所有變更完成後，長按 **✖** 按鈕，即會顯示 (Yes)，

再次按 **✖** 按鈕確定。此時若按 **UP** 或 **DOWN** 選擇 (No)，則會返回原來畫面。

⚠ 注意

未完成設定即關閉電源，則新的設定不會被記錄。

● 01：溫度顯示攝氏、華氏的切換

1. 當顯示由 變為 ，控制臺會進入更改溫度顯示的模式。
2. 用 **UP** (**DOWN**) 鍵選擇 或者 。
3. 選擇後，按 **✖** 鍵，屏幕會回到 。

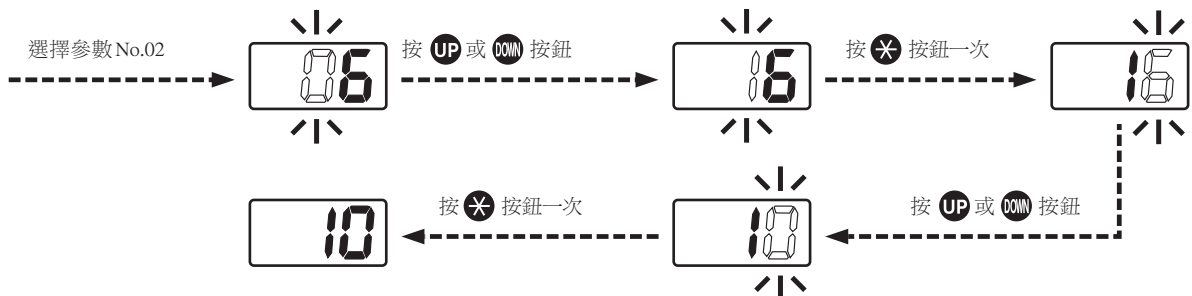
● 02：自動睡眠時間設置

在焊鐵被裝入焊鐵座后設置到自動睡眠功能起動的時間。

自動睡眠示例： 睡眠(在焊鐵被裝入焊鐵座后立即執行)
 睡眠(在焊鐵被裝入焊鐵座的10分鐘后執行)

注記：自動睡眠時間能以分鐘為單位進行設置(最多29分鐘)。

當顯示為 當顯示為 **UP** 或 **DOWN** 按鈕，或把焊鐵從焊鐵座上取下，恢復對加熱器供電。



選擇後，按 **✖** 鍵，屏幕會回到 。

⚠ 注意

- 當設置溫度為 300°C(570°F) 或更低時，睡眠功能即使被設置為打開也無法進入睡眠狀態。
- 即使睡眠時間被設為“0”，一旦電源打開，焊鐵頭的溫度也會上升到設置溫度。這不是故障。在溫度到達設置溫度後，焊鐵頭的溫度會降低到睡眠溫度。

● 03 : 低溫錯誤設置

當溫度下降到設置的限度時，會顯示一個錯誤，且蜂鳴器會響起。溫度返回到允許的範圍時，蜂鳴器會停止。

低溫設置範圍：	攝氏: 30 到 300°C
	華氏: 54 到 540°F

例：當設置溫度為 350°C 且低溫錯誤設置為 100°C 時，溫度下降到 250°C 時蜂鳴器會發出警報。

1. 當輸入低溫設置時，百位數開始閃爍。使用設置溫度的方法進入並設置低溫設置。
2. 如果您輸入了低溫設置範圍以外的數值(見上邊的表格)，顯示會返回百位數，您必須輸入正確的數值。
3. 選擇後，按 **✖** 鍵，屏幕會回到 **03**。

● 05 : S-E, C-E 蜂鳴器聲音設置

1. 在蜂鳴器聲音設置模式中，能設置發生感測器錯誤 **0** 或 **1** 焊鐵錯誤時蜂鳴器是否響起，會顯示 0 或 1。

0: 蜂鳴器不會響起。

1: 蜂鳴器會響起。

2. 選擇 **UP** 或 **DOWN** 按鈕。選擇後，按 **✖** 鍵，屏幕會回到 **05**。

● 06 : 設置溫度警報設置

1. 在設置溫度警報設置模式中，會顯示 **0** 或 **1**。

0: 當焊鐵達到設置溫度時蜂鳴器不會響起。

1: 當焊鐵達到設置溫度時蜂鳴器會響起。

2. 選擇 **UP** 或 **DOWN** 按鈕。選擇後，按 **✖** 鍵，屏幕會回到 **06**。

● 07 : 自動睡眠開關設置

注記：當自動睡眠功能打開時，把焊鐵從焊鐵座上取下或按 **UP**，**DOWN**，**✖** 或 **#** 按鈕會恢復操作。

1. 在自動關機設置模式中，會顯示 **0** 或 **1**。

0: 自動關機功能關閉，不受自動睡眠功能設置時間的影響。

1: 自動關機功能打開，自動關機時間起動。

2. 選擇 **UP** 或 **DOWN** 按鈕。選擇後，按 **✖** 鍵，屏幕會回到 **07**。

● 08：自動關機開關設置

當自動睡眠功能打開，且焊鐵裝入焊鐵座30分鐘（原始值）後沒有進行任何操作時，蜂鳴器會響三次，隨後自動關機功能會起動。

把焊鐵留在焊鐵座中不加處理，蜂鳴器每30分鐘會響一次。

1. 在自動關機設置模式中，會顯示  或 。

: 自動關機功能關閉，不受自動睡眠功能設置時間的影響。

: 自動關機功能打開，自動關機時間起動。

2. 選擇  或  按鈕。選擇後，按  鍵，屏幕會回到 。

● 12：輸出模式設置

注記：高輸出模式主要適用於想要在短時間內焊鐵到需要較大熱容量的電路板設置部腑分或金屬成型品。

1. 在輸出設定模式中，會顯示  或 。

: 設定為高輸出模式。

: 設定為通常模式。

2. 選擇  或  按鈕。選擇後，按  鍵，屏幕會回到 。



注意

如果對焊鐵頭施壓過大，可能會導致焊鐵頭加熱。

● 13：自動睡眠溫度設置

設定自動睡眠溫度。

通過將睡眠溫度設為較溫度，可以縮短睡眠模式解除後的升溫所需時間。



注意

如果將睡眠溫度設定過高，會縮短焊鐵頭的壽命。

自動睡眠溫度設定範圍：
攝氏: 200 到 300°C
華氏: 390 到 580°F

1. 當焊臺進入自動睡眠溫度設定模式，百位數開始閃爍。使用設置溫度的方法進入並設置自動睡眠溫度設置。
2. 如果您輸入了自動睡眠溫度設定範圍以外的數值（見上邊的表格），顯示會返回百位數，您必須輸入正確的數值。
3. 選擇後，按  鍵，屏幕會回到 。

● 14：密碼鎖設置

密碼鎖設定有下列3種選項。

欲進入參數的設定時，與用戶自設/有效相同，皆需輸入密碼。

1. 按 **UP** 或 **DOWN** 鍵把屏幕切換到 **14**。
2. 按 **✖** 鍵，屏幕會切換到設定模式選擇畫面。按 **UP** 或 **DOWN**，**0**（無效）· **1**（用戶自設）· **2**（有效）會按順序切換。
3. 選擇後，按 **✖** 鍵，屏幕會回到 **14**。 ※1、2

※1 **1** 選擇（用戶自設）的時候，會切換到以下選擇畫面。

4. 按 **✖** 鍵後，會切換到設定或更改溫度時是否需要密碼限制的畫面。
5. 按 **UP** 或 **DOWN** 鍵，屏幕會切換到 **1 0**（無需密碼）或 **1 1**（需要密碼），其中一個畫面。
6. 選擇後按 **✖** 鍵，會切換到使用預設模式時是否需要密碼限制的畫面。
7. 按 **UP** 或 **DOWN** 鍵，屏幕會切換到 **2 0**（無需密碼）或 **2 1**（需要密碼），其中一個畫面。
8. 選擇後按 **✖** 鍵，會切換到使用調整模式時是否需要密碼限制的畫面。
9. 按 **UP** 或 **DOWN** 鍵，屏幕會切換到 **3 0**（無需密碼）或 **3 1**（需要密碼），其中一個畫面。
10. 選擇後按 **✖** 鍵，屏幕會回到密碼設定畫面。

※2 **2** 選擇（有效）的時候；或在※1，**1** 選擇（用戶自設）結束的時候，屏幕會切換到以下的密碼設定畫面。

11. 屏幕的百位數開始閃爍，按 **UP** 或 **DOWN** 鍵選擇百位密碼字母。
12. 選擇後按 **✖** 鍵，屏幕的十位數開始閃爍，按 **UP** 或 **DOWN** 鍵選擇十位密碼字母。
13. 繼續跟上述方法完成選擇個位密碼字母後，按 **✖** 鍵讓屏幕返回 **14**。

● 18：自動關機時間設置

在焊鐵被裝入焊鐵座后設置到自動關機時間功能起動的時間。自動關機時間能以分鐘為單位進行設置(30-60分鐘)。

1. 按 **UP** 或 **DOWN** 鍵把屏幕切換到 。
2. 使用設置時間的方法進入並設置自動關機時間設置。
3. 選擇後, 按 ***** 鍵, 屏幕會回到 。

8. 維修保養

為延長本產品壽命及提高耐用性，請定期進行維修保養。

本產品的損耗率視使用溫度、焊錫與助焊劑的品質與數量而定，請根據實際使用狀況進行維修保養。



警告

本機溫度甚高，作業時請務必謹慎小心。除特殊指示情況外，使用後務必切斷電源，並拔除電源線。

● 焊鐵頭的保養

1. 焊鐵頭溫度

使用溫度過高時，將會加速焊鐵頭的劣化，並對不耐熱的元件造成損害，故焊接時，請盡可能以低溫使用。

HAKKO FX-801的焊鐵頭回溫性能極佳，即使設定溫度略低，亦可充分作業。

2. 清潔

焊接前，請先使用焊鐵頭清潔器，將黏附的舊焊錫與助焊劑清除，再送出新焊錫。

焊鐵頭上黏附的雜質會造成焊接不良或焊鐵頭導熱不佳，進而被迫提高焊鐵頭溫度，導致焊鐵頭與電路板受損。

3. 作業結束後

使用後請清潔焊鐵頭，並以新的焊錫包覆焊鐵頭，以防止氧化。

4. 作業中斷

請勿以高溫狀態擱置焊鐵，會造成焊鐵頭的鍍錫氧化。

如長時間不使用，請切斷電源開關。

5. 維修保養

進行日常保養會有效延長焊咀壽命。

- 將溫度設定為250℃。
- 待溫度穩定後，使用清潔海綿或清潔金屬絲擦拭焊鐵頭，並檢查焊鐵頭狀況。如有嚴重磨耗或變形之情形，請予以更換。
- 焊鐵頭的鍍錫處如有包覆黑色氧化物時，請塗上含有助焊劑的新焊錫，並再次清潔焊鐵頭。重覆以上作業直到氧化物除清，之後請以新的焊錫包覆焊鐵頭。
- 關閉電源，待冷卻後拆下焊鐵頭。其他若還有黏附氧化物之情況，請以酒精等擦拭。



注意

清除氧化物時，切勿使用銼刀削磨焊鐵頭。

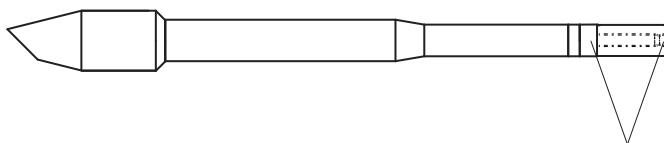
9. 檢查

警告

若無特殊指示，請依照下列步驟切斷電源開關並拔除電源線。

■發熱元件/傳感器斷線

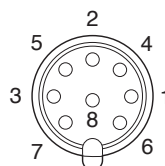
請確認發熱元件與傳感器無電力異常。
發熱元件與傳感器的電阻請在常溫（15 ~ 25°C）下測量。
正常值為 $3.4\Omega \pm 10\%$ 。電阻值異常時，請更換焊鐵頭。



測量此處的發熱元件/傳感器電阻值。

■檢查接地線

1. 將焊鐵接線的插頭從控制台拔除。
2. 在HAKKO FX-8002與焊鐵接線連接的狀態下，測量插針2與焊鐵頭之間的電阻值。
3. 電阻值超過 2Ω （常溫下）時，請進行焊鐵頭的保養。若保養後電阻值仍未下降，請檢查焊鐵接線是否斷線。

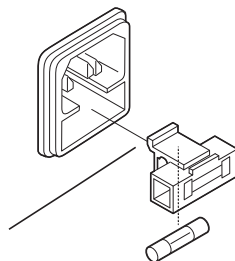


■焊鐵接線斷線

測量連接器插針的電阻值。
插針1 ~ 插針3之間 - $3.0 \sim 3.8\Omega$
電阻值與上述數值不同時，須更換焊鐵接線。
請聯絡購買的店家。

■保險絲更換方法

1. 將電源線從電源接孔拉出。
2. 拉出保險絲座。
3. 更換新的保險絲。
4. 按照原狀組回。



10. 錯誤顯示

● 傳感器錯誤



傳感器/發熱元件有斷線（包括傳感器電路）之虞時，會顯示 **S-E** 並響起警報音。

● 焊鐵錯誤



焊鐵接線未連接控制台、或是接上規格不符的焊鐵時，會顯示 **L-E** 並響起警報音。

● 下限設定溫度錯誤



若傳感器檢測溫度大幅相異於設定溫度與下限設定溫度兩者相差值時，會顯示 **H-E** 並響起警報音。當焊鐵頭溫度上升至設定溫度範圍內，警報音即會停止。

例： 350°C ($400^{\circ}\text{C} - 50^{\circ}\text{C}$)

設定溫度 下限設定溫度

● 發熱元件端子短路錯誤



焊鐵頭插入方向錯誤、插入無法使用的焊鐵頭或是連接器的連接部混入異物時，會顯示 **HSE** 並響起警報音。

● 系統錯誤



資料快閃記憶體等硬體發生異常時，會立即停止對焊鐵通電並顯示 **---**。

11. 故障排除

●打開電源開關後無法動作。

檢查：電源線或連接插頭是否鬆脫？

處理：請確實連接。

檢查：保險絲是否熔斷？

處理：確認保險絲斷線原因後，請更換保險絲。如保險絲再次熔斷，請連同本體一起送回檢修。

●焊鐵頭不熱。

· 顯示傳感器錯誤 **5-E**。

檢查：焊鐵頭是否有插好？

處理：請將焊鐵頭插到底。

檢查：焊鐵接線是否斷線。發熱元件/傳感器是否熔斷？

處理：請參看P.17「**■**焊鐵接線之斷線」及「**■**發熱元件/傳感器斷線」。如有異常時，請予以更換。

●焊鐵頭不沾錫。

檢查：焊鐵頭的設定溫度是否過高？

處理：請設定為適當溫度。

檢查：焊鐵頭上是否黏附氧化物？

處理：請清除氧化物。
(請參看P.16「**●**關於焊鐵頭」5.維修保養。)

●焊鐵頭溫度過高。

檢查：焊鐵接線是否斷線？

處理：請參看 P.17「**■**焊鐵接線斷線」。

檢查：補正值輸入是否正確？

處理：請正確輸入。

●焊鐵頭溫度過低。

檢查：焊鐵頭上是否黏附氧化物？

處理：請清除氧化物。
(請參看P.16「**●**關於焊鐵頭」5.維修保養。)

檢查：補正值輸入是否正確？

處理：請正確輸入。

●顯示焊鐵錯誤 **L-E**。

檢查：是否連接到其他的焊鐵？

HAKKO FX-8002的連接插頭是否鬆脫？

處理：切斷電源開關，重新連接HAKKO FX-8002後，開啟電源開關。

● 不斷出現下限設定溫度錯誤 **H-E**。

檢查：作業用的焊鐵頭是否過小？

處理：請使用熱容量較大的焊鐵頭。

檢查：下限設定溫度錯誤的設定是否過低？

處理：請調高設定值。

● 顯示發熱元件端子短路錯誤 **H5E**。

檢查：焊鐵頭是否為HAKKO FX-8002用？

處理：請切斷電源開關，插入原廠的HAKKO FX-8002用焊鐵頭後，重新開啟電源開關。

● 顯示系統錯誤 **---**。

處理：請聯絡白光銷售點。

※ 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）

* 各國語言(日語,英語,中文,法語,德語,韓語)的使用說明書可以通過以下網站的HAKKO Document Portal 下載參閱。
（有一部分的產品沒有設定外語對應,請見諒）

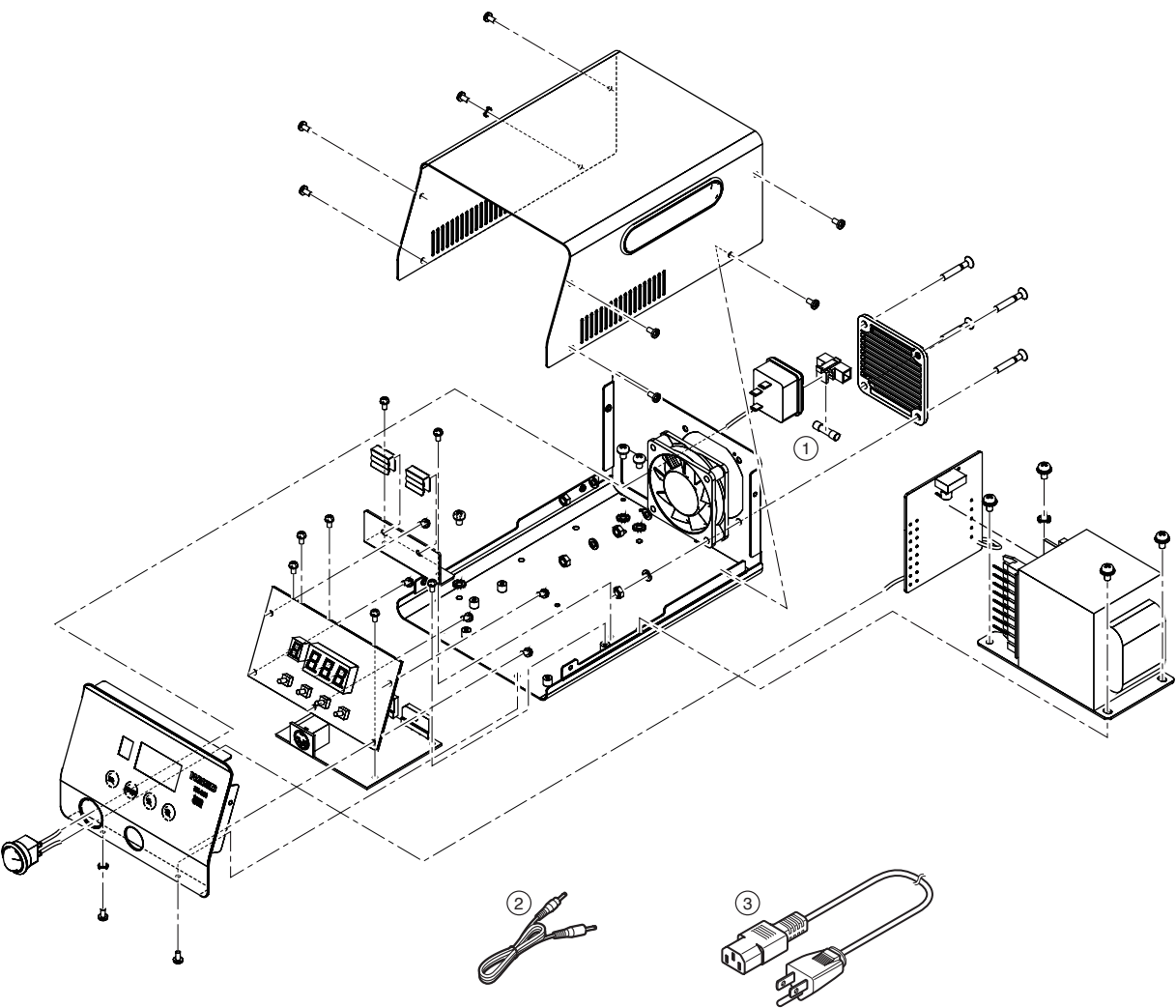
* Instruction manual for the language, Japanese, English, Chinese, French, German and Korean can be downloaded from the following URL, HAKKO Document Portal.
(Please note that some language may not be available depending on the product.)



<https://doc.hakko.com>

12. 部件清單

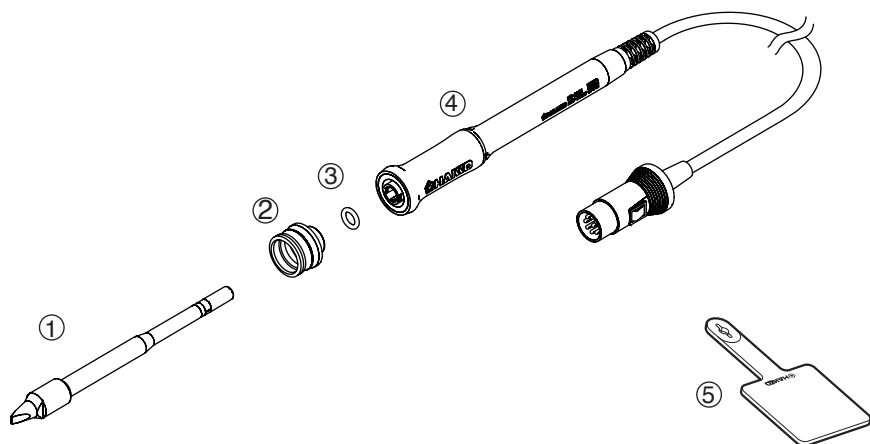
最新詳細替換部件資訊，請參看本公司網頁(<http://www.hakko.com>)，
或下列介紹之HAKKO Document Portal。



● HAKKO FX-801

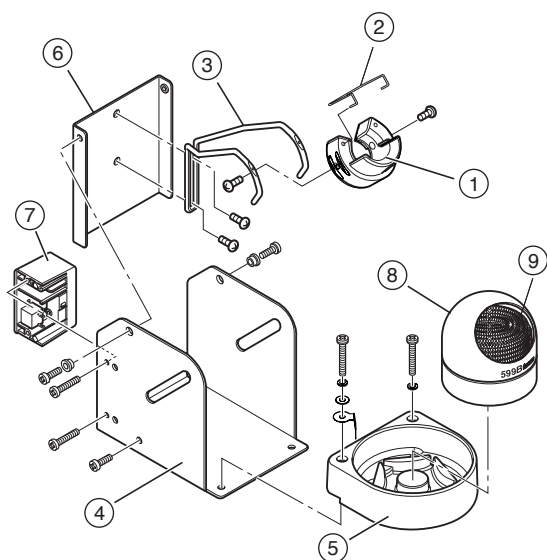
圖號	部件編號	部件名稱	規格
①	B3674	保險絲/250V-7A	100 - 120V
	B3675	保險絲/250V-4A	220 - 240V
②	B3253	中繼線	
③	B2419	電源線三芯美國式插頭	120V 美國用
	B2421	電源線三芯沒有插頭	
	B2422	電源線三芯英國標準插頭	印度

圖號	部件編號	部件名稱	規格
③	B2424	電源線三芯歐洲式插頭	220V KTL 230V CE
	B2425	電源線三芯英國標準插頭	230V CE U.K.
	B2436	電源線三芯中國式插頭	中國
	B2426	電源線三芯澳洲式插頭	
	B3508	電源線三芯美國式插頭 (B)	
	B3550	電源線三芯以色列式插頭	



●HAKKO FX-8002

圖號	部件編號	部件名稱	規格
①		焊鐵頭	參照”焊鐵頭的種類”
②～④	FX8002-81	HAKKO FX-8002	29V-260W 連接手柄
② ③	B5071	套頭	附帶O型墊圈
③	B2578	O型墊圈	
⑤	B2300	抗熱墊片	



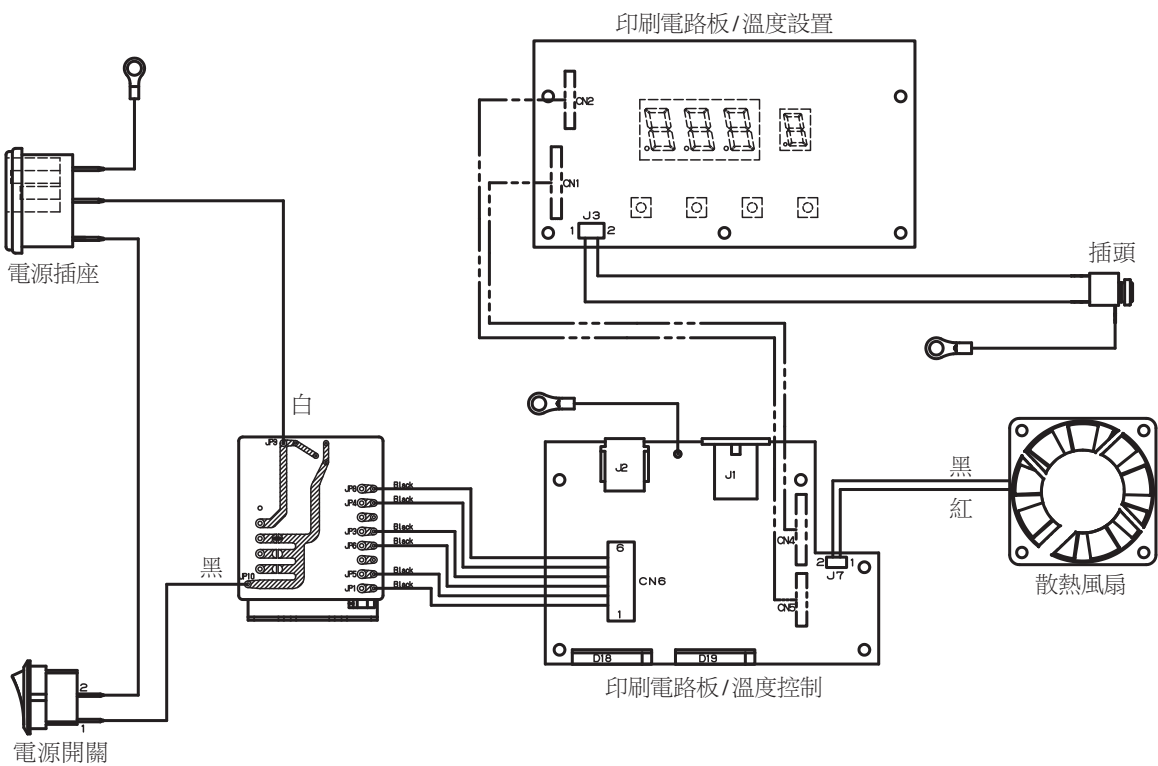
●焊鐵座

圖號	部件編號	部件名稱	規格
①～⑨	FH200-83	HAKKO FH-200	附清潔金屬絲

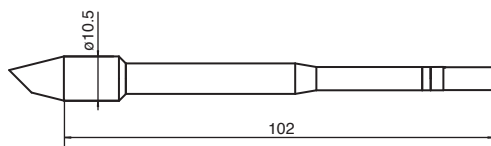
●焊鐵座用部件

圖號	部件編號	部件名稱	規格
①	B5083	焊鐵插架	附螺絲
②	B2791	護夾子	
③	B5084	焊鐵插架座	附螺絲
④	B3251	焊鐵架底座	附橡膠腳墊
⑤	B3249	清潔器底座	附橡膠腳墊
⑥	B3250	支架	
⑦	B3252	開關護套元件	
⑧	599B-02	焊鐵頭清潔器	
⑨	599-029	清潔咀絲	

13. 電路圖

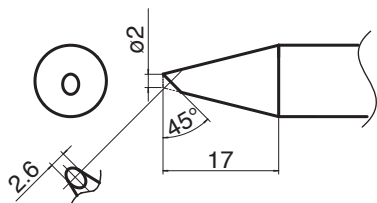


焊鐵頭的種類

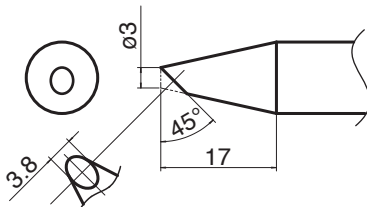


單位：mm

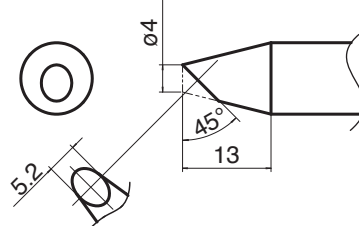
T33-BC2 2BC型



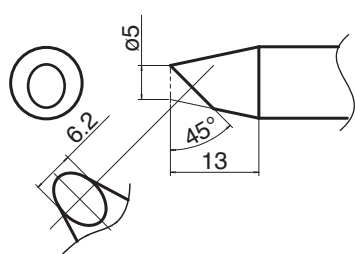
T33-BC3 3BC型



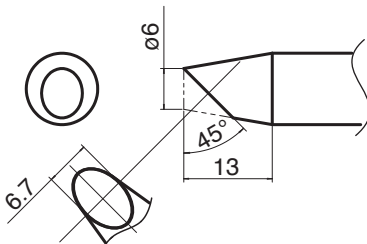
T33-BC4 4BC型



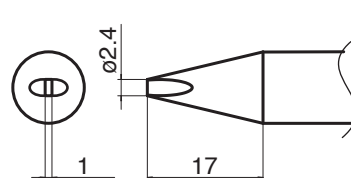
T33-BC5 5BC型



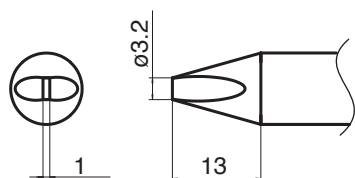
T33-BC6 6BC型



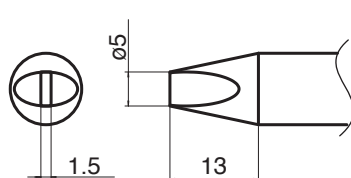
T33-D24 2.4D型



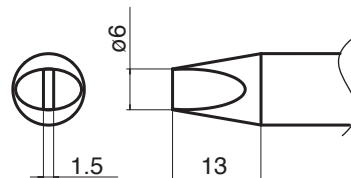
T33-D32 3.2D型



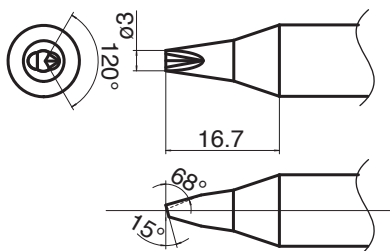
T33-D5 5D型



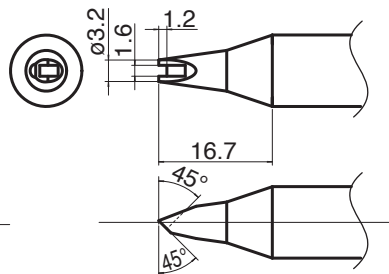
T33-D6 6D型



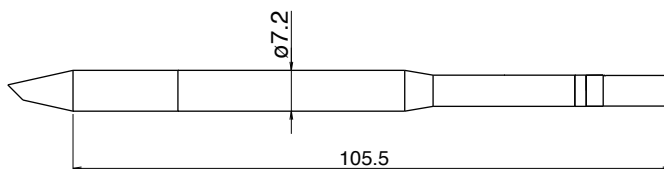
T33-1610



T33-1611

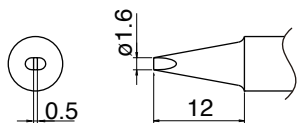


焊鐵頭的種類

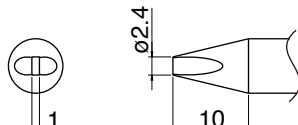


單位：mm

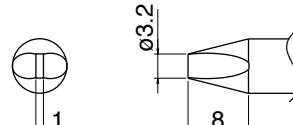
T33-SSD16 1.6D型



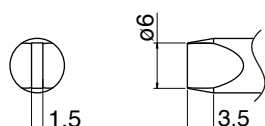
T33-SSD24 2.4D型



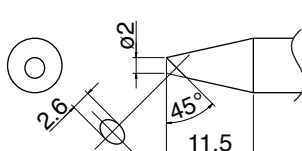
T33-SSD32 3.2D型



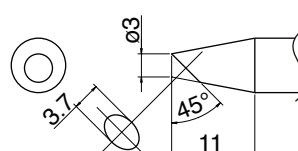
T33-SSD6 6D型



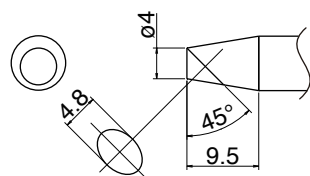
T33-SSBC2 2BC型



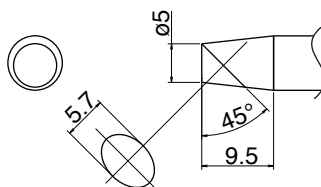
T33-SSBC3 3BC型



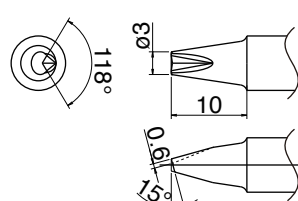
T33-SSBC4 4BC型



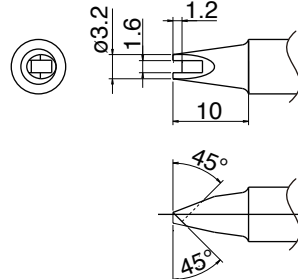
T33-SSBC5 5BC型



T33-SS1610



T33-SS1611



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

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

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(Cr(VI))	多溴聯苯(PBB)	多溴二苯醚(PBDE)
焊鐵部	×	○	○	○	○	○
插頭	×	○	○	○	○	○
電路板	×	○	○	○	○	○

○：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。