

REPAIR SYSTEM

FR-701

Manuel d'instructions

Merci d'avoir choisi le système de réparation HAKKO FR-701.
Ce produit est une station de dessoudage avec fer à mécanisme de changement rapide.
Veuillez lire le présent manuel avant d'utiliser l'unité HAKKO FR-701.
Conservez cette brochure dans un endroit facilement accessible en tant que référence.

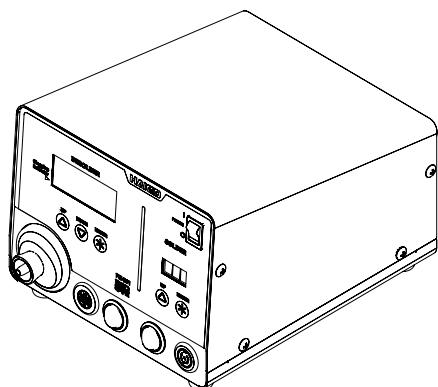
TABLE DES MATIERES

1. LISTE DE COLISAGE	1
2. SPÉCIFICATIONS	2
3. DANGER, ATTENTION, NOTES ET EXEMPLES.....	3
4. NOMS DES PIECES (Soudage).....	4
5. MISE EN SERVICE (Soudage).....	5
6. UTILISATION (Soudage)	5
7. REGLAGES DES PARAMETRES (Soudage)	9
8. ENTRETIEN (Soudage).....	12
9. PROCÉDURE DE CONTRÔLE (Soudage)	13
10. MESSAGES D'ERREUR (Soudage)	14
11. NOMS DES PIECES (Dessoudage)	15
12. MISE EN SERVICE (Dessoudage).....	16
13. UTILISATION (Dessoudage)	18
14. REGLAGES DES PARAMETRES (Dessoudage)	27
15. ENTRETIEN (Dessoudage).....	36
16. PROCÉDURE DE CONTRÔLE (Dessoudage)	41
17. MESSAGES D'ERREUR (Dessoudage).....	43
18. GUIDE DE RESOLUTION DES PANNES AVERTISSEMENT.....	44
19. TYPES DE PANNE ET BUSE	45
20. LISTE DES PIÈCES	46
21. SCHÉMA ÉLECTRIQUE	50

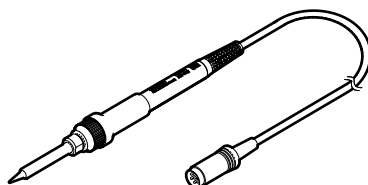
1. LISTE DE COLISAGE

Vérifiez si tous les éléments du HAKKO FR-701 énumérés ci-dessous se trouvent dans l'emballage :

Station HAKKO FR-701	1	Fer à dessolder HAKKO FR-4103	
Cordon d'alimentation	1	(avec buse N61-05 (ø1,0 mm [0,04 in.] type S))	1
Fer à souder HAKKO FX-8801	1	Porte-outil HAKKO FH-410	
Porte-outil HAKKO FH-800		(avec fil de nettoyage)	1
(avec éponge de nettoyage)	1	Boîte à outils	1
Fil de nettoyage	1	Manuel d'instructions	1



HAKKO FR-701



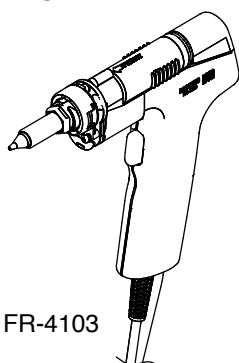
HAKKO FX-8801



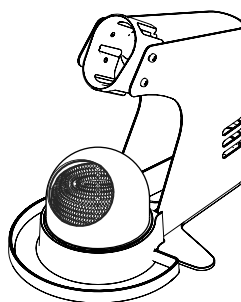
HAKKO FH-800



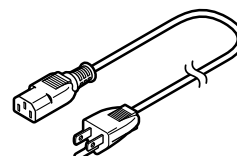
Fil de nettoyage



HAKKO FR-4103

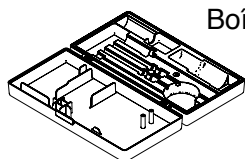


HAKKO FH-410



Cordon d'alimentation

Boîte à outils



×4

Filtre papier céramique
(pour fer à dessolder)

×2

Filtre
(pour station)



×1

Mèche de nettoyage
(pour buse ø1,0 mm [0,04 in.])



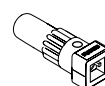
×1

Mèche de nettoyage
(pour élément chauffant)



×1

Foret de nettoyage
(pour buse ø1,0 mm [0,04 in.])



×1

Extracteur de buse

2. SPÉCIFICATIONS

● HAKKO FR-701

Consommation d'énergie	260 W
------------------------	-------

● Station

Dimensions	190 (L) × 140 (H) × 220 (P) mm (7,5 × 5,5 × 8,7 in.)
Poids	6,2 kg (13,7 lb.)

● Station (Soudage)

Consommation électrique	AC 26 V
Température de contrôle	50 - 480°C (120 - 899°F)
Stabilité de la température	Température lorsqu'il n'est pas en charge $\pm 1^\circ\text{C}/\pm 1,8^\circ\text{F}$ (200 - 480°C/400 - 899°F)

● Station (Dessoudage)

Consommation électrique	AC 24 V
Aspiration	Pompe aspirante à double cylindre
Dépression (max.)	80 kPa (600 mmHg)
Débit d'aspiration	15 L/min.
Dimensions	330 - 450°C (620 - 850°F)
Température de contrôle	$\pm 5^\circ\text{C}$ ($\pm 9^\circ\text{F}$) à la température de repos

● Outil (Soudage HAKKO FX-8801)

Consommation d'énergie	65 W (26 V)
Résistance de la panne à la terre	$< 2 \Omega$
Potentiel entre la panne à la terre	$< 2 \text{ mV}$
Élément chauffant	Élément chauffant en céramique
Longueur du cordon	1,2 m (4 ft.)
Poids sans le cordon	217 mm (8,5 in.) avec la panne B
Longueur sans le cordon	46 g (0,10 lb.) avec la panne B

● Outil (Dessoudage HAKKO FR-4103)

Consommation d'énergie	140 W (24 V)
Résistance de la panne à la terre	$< 2 \Omega$
Potentiel entre la panne à la terre	$< 2 \text{ mV}$
Longueur du cordon	1,2 m (4 ft.)
Poids sans le cordon	168 mm (6,6 in.) avec buse N61-05
Longueur sans le cordon	190 g (0,42 lb.) avec buse N61-05

- * Les températures ont été mesurées en utilisant l'appareil de contrôle du soudage HAKKO FG-101.
- * Ce produit est protégé contre les décharges électrostatiques.
- * Les spécifications et la conception peuvent être modifiées sans avertissement préalable.

⚠ ATTENTION

■ Protection électrostatique

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.

※ 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。

(有一部分的产品沒有設定外語對應,請見諒)

* 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>

3. DANGER, ATTENTION, NOTES ET EXEMPLES

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.

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 buse 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 et buse.
- 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.
- Mettre hors tension la station HAKKO FR-701 lors du raccordement du système HAKKO FR-4103 ou de son stockage.
- L'outil ne doit être utilisé que sur un établi ou un plan de travail.
- 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.

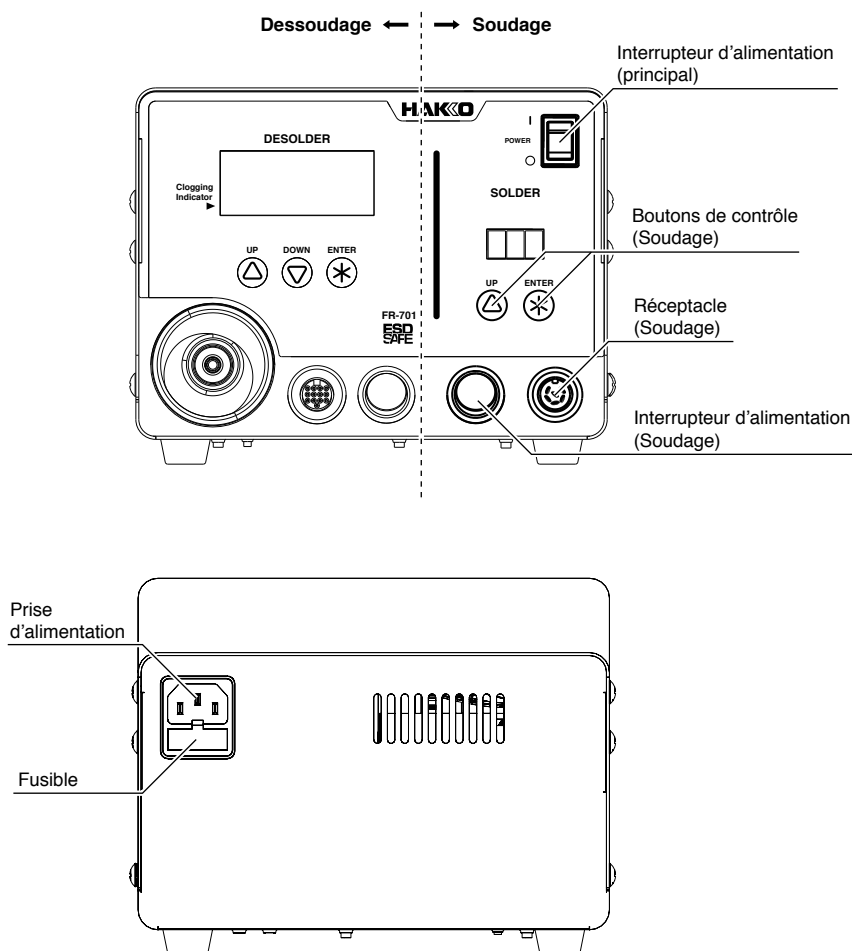
Pour éviter des accidents ou d'endommager le HAKKO FR-701, assurez-vous bien d'observer les recommandations suivantes:

⚠ ATTENTION

- Ne pas utiliser l'outil pour des applications autres que le dessoudage.
- Ne pas frapper le fer sur des objets durs pour éliminer la soudure en excédent. Ceci pourrait le détériorer.
- Ne pas modifier la station HAKKO FR-701.
- Utiliser uniquement des pièces de rechange d'origine HAKKO.
- Éviter toute projection d'eau sur la station HAKKO FR-701, et éviter d'utiliser la station avec les mains mouillées.
- Maintenir la prise lors de l'insertion ou du retrait du cordon d'alimentation du fer.
- Veiller à ce que la zone de travail soit correctement ventilée. Le soudage produit de la fumée.
- Lors de l'utilisation de la station FR-701, procéder avec précaution afin d'éviter toute blessure ou dommage physique.

4. NOMS DES PIECES (Soudage)

● Station

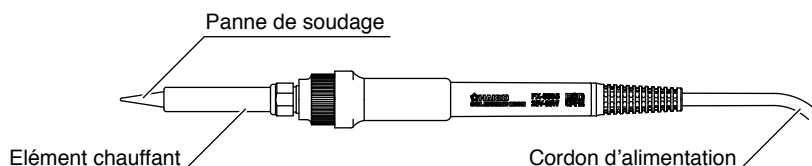


* Utilisez ce produit avec les modèles suivants.

- | | | |
|--|---|--|
| • HAKKO FX-8801
{Fer à souder du (M)} | • HAKKO FX-8803
(Fer à souder à envoyer) | • HAKKO FX-8805
{Fer à souder du (L)} |
| • HAKKO FX-8802
(Fer à souder du N ₂) | • HAKKO FX-8804
(SMD Pince à épiler Hot) | |

- Lors de l'utilisation ci-dessus HAKKO FX-8802 / FX-8803 / FX-8804, s'il vous plaît l'utiliser avec le support de fer applicable.
- La prise autre que HAKKO FX-8801/ FX-8805 a chaque manuel d'instructions. Concernant la spécification ou façon de remplacer les parties, faites référence à chaque manuel d'instructions.

● Fer a souder (HAKKO FX-8801)

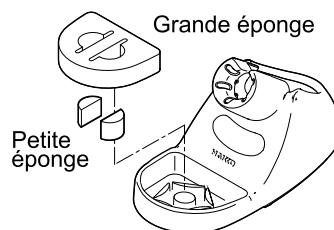


5. MISE EN SERVICE (Soudage)

A. Porte-outil

- L'éponge fournie avec le système est comprimée. Elle gonflera une fois humidifiée. Avant d'utiliser le système, humidifier l'éponge avec de l'eau.

1. Placer les éléments de la petite éponge dans les orifices de l'embase du porte-fer.
2. Ajouter la quantité d'eau appropriée dans l'embase du porte-fer. La petite éponge absorbera l'eau et restera humidifiée en permanence.
3. Humidifier la grande éponge et la placer dans l'embase du porte-fer.

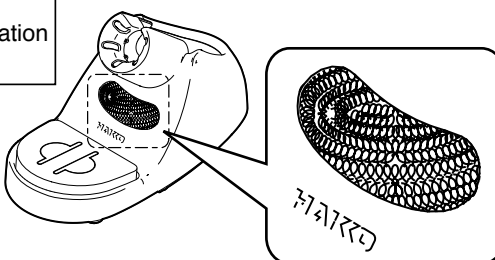


⚠ ATTENTION

Veiller à humidifier les éponges avec de l'eau avant utilisation du système pour éviter d'endommager la panne.

* Utilisation du fil de nettoyage

Placer le tampon dans le réceptacle prévu à cet effet comme représenté sur la droite. Se reporter à « 2. Utilisation du fil de nettoyage » au chapitre « 8. ENTRETIEN (Soudage) ».



B. Raccordement

1. Reliez le cordon d'alimentation du fer et le connecteur d'alimentation.
2. Posez le fer à souder sur le socle porte-fer.
3. Introduisez la fiche dans le connecteur.

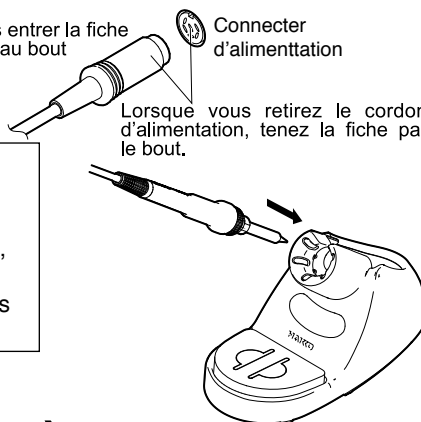
Faites entrer la fiche jusqu'au bout

Connecter d'alimentation

Lorsque vous retirez le cordon d'alimentation, tenez la fiche par le bout.

⚠ ATTENTION

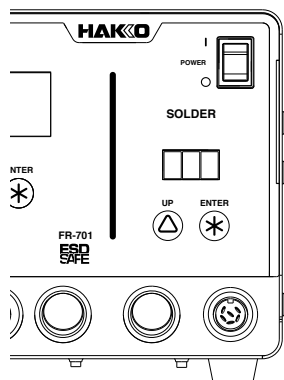
- Lorsque vous retirez le cordon d'alimentation du fer et le connecteur d'alimentation, coupez le courant.
- Si vous utilisez un autre fer à souder que le HAKKO FX-8801, il est possible que certaines fonctions ne fonctionnent pas.
- L'appareil est équipé contre l'électricité statique. Assurez-vous que vous l'avez bien relié à la terre.



6. UTILISATION (Soudage)

● Utilisation et témoin

Commutateur d'alimentation et touches de commande



La façade de la station de soudage intègre deux touches de commande.

- ⬆ — Cette touche permet de sélectionner et de modifier des réglages. En mode de présélection de la température, appuyer sur cette touche pour modifier la température de présélection choisie pendant que le système est en fonctionnement. Maintenir la touche enfoncée pour lancer le mode ajustement.
- ✳ — Cette touche permet de procéder à des sélections et de les confirmer. Appuyer sur cette touche pour afficher la température de réglage actuelle. Maintenir la touche enfoncée pour lancer le mode de réglage de la température.

A. Mise sous tension avec le commutateur POWER

1. Mettre l'interrupteur général sur ON.
2. Mettre l'interrupteur général (Soudage).



l'élément chauffant à LED

Une fois le système mis sous tension à l'aide du commutateur d'alimentation, **888** apparaît pendant deux secondes, puis la température actuelle s'affiche. Lorsque l'affichage s'est stabilisé, le témoin de l'élément chauffant à LED commence à clignoter.

⚠ ATTENTION

Placer le fer à souder sur le porte-fer lorsqu'il n'est pas utilisé.

Mettre le HAKKO FR-701 hors tension lorsqu'il n'est pas utilisé pendant une période prolongée.

B. Après utilisation

Nettoyer systématiquement la panne et l'enduire de soudure fraîche après utilisation.
(Voir «Entretien de la panne» des 8. ENTRETIEN (Soudage))

● Modification des réglages

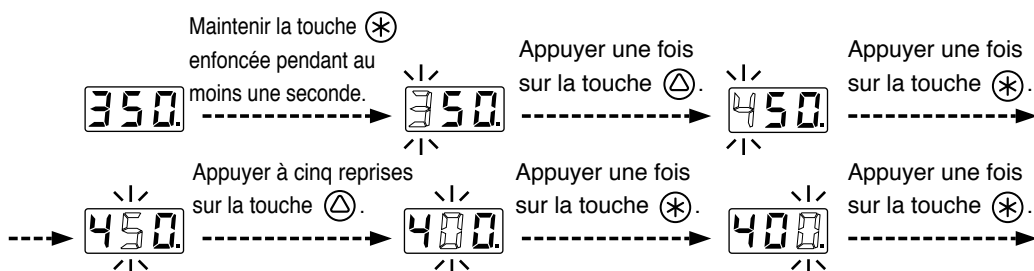
⚠ ATTENTION

Si aucune touche n'est enfoncée pendant au moins une minute lors du processus de modification des réglages du système, ce dernier quitte le mode de réglage, retourne en mode utilisation et affiche la température actuelle.

A. Mode de réglage de la température (Modification de la température de réglage)

La plage de réglage de la température s'échelonne de 50 à 480°C (120 à 899°F).
Par défaut, la température est réglée sur 350°C (750°F).

Exemple : Passage de 350°C à 400°C



La température souhaitée est sauvegardée dans la mémoire du système.

La commande de l'élément chauffant débute une fois la nouvelle température de réglage affichée.

6. UTILISATION (Soudage) (suite)

B. Mode présélection (Sélectionner la température réglée)

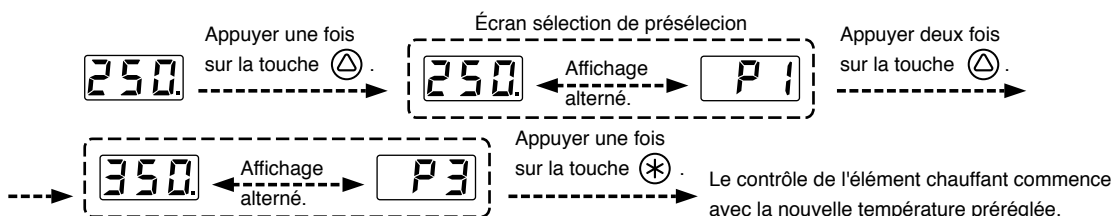
Pour changer la température du fer à dessouder, il y a un mode de pré-réglage qui permet de sélectionner une température facultative prédéfinie (jusqu'à 5 enregistrements possibles).

Températures présélectionnées initiales

P1: 250°C (600°F) P2: 300°C (700°F) P3: 350°C (750°F) P4: 400°C (800°F) P5: 450°C (850°F)

Le nombre initial de présélections actives est configuré sur 5 en usine. La présélection configurée par défaut en usine est P3.

Exemple : Passage de la température de présélection P1 (250°C) à P3 (350°C).



La procédure pour modifier les températures prédéfinies est similaire à la procédure de réglage de la température en mode normal. (Voir «A. Mode de réglage de la température» des 6. UTILISATION (Soudage)).

Le changement de mode s'effectue sur l'écran de réglage des paramètres. (Voir «7. REGLAGES DES PARAMETRES (Soudage)»)

C. Mode ajustement (Procédure d'ajustement de la température)

Lors du remplacement du fer à souder, de l'élément chauffant ou de la panne, il peut être nécessaire de procéder à un ajustement de la température. Utiliser le mode ajustement pour effectuer l'ajustement de température.

ATTENTION

- Entrer la valeur observée dans le mode ajustement une fois que la température de la panne s'est stabilisée.
- L'ajustement maximum qu'il est possible d'effectuer est $\pm 150^\circ\text{C}$ ($\pm 270^\circ\text{F}$) par rapport à la température réglée. Si un ajustement supérieur est nécessaire, effectuer un premier ajustement de la valeur maximum de 150°C (270°F), puis répéter le processus d'ajustement.
- Lorsqu'un nouveau fer à souder est utilisé ou que la position d'insertion passe de fer à souder A. à fer à souder B. (et vice versa), un réglage de la température est toujours nécessaire.

Exemple : Si la température mesurée est de 380°C, et si la température réglée est de 400°C.

1. Maintenir la touche $\triangle$ enfoncée pendant au moins deux secondes.

- **P.d.J.** est affichée.

Si la touche $\ast$ est enfoncée, l'affichage passe sur l'écran de mode ajustement.

2. Passage de **400** à **380**.

- La procédure de modification de la valeur dans le mode ajustement est similaire à la procédure de réglage de la température en mode normal. (Voir «A. Mode de réglage de la température» des 6. UTILISATION (Soudage)).

NOTE :

Dans le mode ajustement, le chiffre des centaines accepte les valeurs de 0 à 6 (de 1 à 9 en °F) si la température est exprimée en °C, ou de 0 à 9 si la température est exprimée en °F.

- * Comment distinguer le mode réglage de température et le mode ajustement.

Les affichages des modes réglage de température et ajustement sont différents.

Dans le mode de réglage de température



Dans le mode ajustement



Les témoins sont allumés dans le mode ajustement.

ATTENTION

Veiller à confirmer le statut des témoins de manière à ne pas saisir une valeur dans le mauvais mode.

3. Appuyer sur la touche $\ast$ pour quitter le mode ajustement après modification des valeurs.

- La température de la panne sera ajustée en conséquence.

Il existe trois configurations de mot de passe. (La configuration usine par défaut est « 0 : Ouvert »)

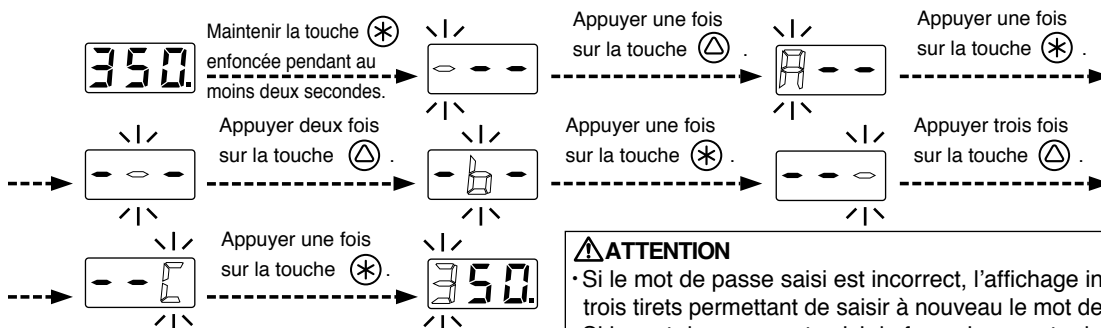
	0 : Ouvert	1 : Partiel	2 : Limité
Entrer dans le mode de configuration des paramètres	○	×	×
Entrer dans le mode de réglage de la température	○	△	×
Entrer dans le mode de réglage des présélections	○	△	×
Entrer dans le mode ajustement	○	△	×

× : Un mot de passe est requis pour procéder à des modifications.

A b c d e f

Lettres pour le mot de passe

Exemple : Procédure de modification de la température réglée lorsque le système est protégé par un mot de passe. (Le mot de passe est « AbC »)



Entrer dans la configuration des paramètres pour changer de mode. Se reporter à «7. REGLAGES DES PARAMETRES (Soudage)»

7. REGLAGES DES PARAMETRES (Soudage)

La station de soudage propose les paramètres suivants.

Désignation du paramètre	N° du paramètre	Valeur	Valeur initiale
Sélection °C / °F	01	°C / °F	°C (°F*)
Réglage d'erreur de température insuffisante	03	30 - 150°C (54 - 270°F)	150°C (270°F)
Sélection du mode de configuration	11	0 : Mode normal / 1 : Mode présélection	0
Nombre de présélections **		2P (2 pcs) - 5P (5 pcs)	5P
Configuration du mot de passe	14	0 : Ouvert / 1 : Partiel / 2 : Limité	0
Mode de réglage de température ***		10 : 0**** / 11 : x****	11
Mode de réglage des présélections ***		20 : 0**** / 21 : x****	20
Mode ajustement ***		30 : 0**** / 31 : x****	31
Mot de passe ****		A B C D E F Sélectionner trois lettres	-

* Pour les USA.

** S'affiche uniquement lorsque « 1 : Mode présélection » est sélectionné dans le mode configuration.

*** S'affiche uniquement lorsque « 1 : Partiel » est sélectionné dans le mode mot de passe.

**** S'affiche uniquement lorsque « 1 : Partiel » ou « 2 : Limité » est sélectionné dans la configuration du mot de passe.

● 01 : Sélection de l'unité d'affichage de la température : °C ou °F

La température peut être affichée en degrés Celsius ou en degrés Fahrenheit.

● 03 : Réglage d'erreur de température insuffisante

Si le capteur de température détecte une température inférieure au seuil défini alors que l'élément chauffant est en marche, une erreur s'affiche.

● 11 : Sélection du mode de configuration

Le réglage de la température peut être effectué en mode normal ou en mode présélection. Si le mode présélection est sélectionné, le système demande d'indiquer le nombre de présélections souhaitées. Appuyer sur la touche pour définir le nombre.

● 14 : Configuration du mot de passe

Sélectionner « Ouvert », « Partiel » ou « Limité » pour la configuration du mot de passe. Si « Limité » est sélectionné, procéder à la définition du mot de passe. Si « Partiel » est sélectionné, choisir d'imposer ou non la saisie du mot de mot pour passer au mode de réglage de température, au mode présélection et au mode ajustement, et définir le mot de passe.

● Mode de réglage des paramètres

1. Mettre le système hors tension.
2. Mettre le système sous tension tout en appuyant sur la touche .
3. Lorsque l'affichage indique , la station est dans le mode de réglage des paramètres.

A. Sélection de l'unité d'affichage de la température : °C ou °F

1.  ou  s'affiche lorsque la touche  est enfoncée alors que  est affiché.
2. Il est possible de basculer de  à  et inversement en appuyant sur la touche .
3. L'affichage revient sur  lorsque la touche  est enfoncée après la sélection.

B. Réglage d'erreur de température insuffisante

1. Appuyer sur la touche  pour passer à l'affichage .
2. La température seuil s'affiche lorsque la touche  est enfoncée. Entrer la valeur de la même façon que celle décrite pour le mode normal «A. Mode de réglage de la température» des 6. UTILISATION (Soudage).
3. L'affichage revient sur  lorsque la touche  est enfoncée après la configuration.

C. Sélection du mode de configuration

1. Appuyer sur la touche  pour passer à l'affichage .
2. Lorsque la touche  est enfoncée, l'affichage passe sur l'écran de sélection du mode de configuration.
Lorsque la touche  est enfoncée,  (mode normal) et  (mode présélection) s'affiche alternativement.
3. L'affichage revient sur  lorsque la touche  est enfoncée après la sélection.*

***Si le mode présélection est sélectionné, l'affichage passe sur l'écran de réglage des présélections.**

4. Le nombre de présélections actives s'affiche lorsque la touche  est enfoncée à l'étape 3. (Exemple : si le nombre est trois,  s'affiche.)
5. Appuyer sur la touche  pour modifier la valeur et sélectionner le nombre de présélections actives souhaitées. **Le système accepte les valeurs de 2P à 5P.**
6. L'affichage revient sur  lorsque la touche  est enfoncée après la sélection.

7. REGLAGES DES PARAMETRES (Soudage) (suite)

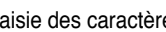
D. Configuration du mot de passe

1. Appuyer sur la touche  pour passer à l'affichage .
2. Si la touche  est enfoncée, l'affichage passe sur l'écran de sélection de mode de configuration.
 (Ouvert),  (Partiel) et  (Limité) s'affiche alternativement lorsque la touche  est enfoncée.
3. L'affichage revient sur  lorsque la touche  est enfoncée après la sélection. (Se reporter au *1 et *2 ci-dessous)

***1 Le système passe sur l'écran de sélection suivant lorsque  (Partiel) est sélectionné.**

4. Si la touche  est enfoncée à l'étape 3, le système demande de choisir d'imposer ou non la saisie du mot de passe pour passer au mode de réglage de température.
5.  (sans mot de passe) ou  (avec mot de passe) s'affiche lorsque la touche  est enfoncée.
6. Si la touche  est enfoncée après la sélection, le système demande de choisir d'imposer ou non la saisie du mot de passe pour passer au mode de réglage des présélections.
7.  (sans mot de passe) ou  (avec mot de passe) s'affiche lorsque la touche  est enfoncée.
8. Si la touche  est enfoncée après la sélection, le système demande de choisir d'imposer ou non la saisie du mot de passe pour passer au mode ajustement.
9.  (sans mot de passe) ou  (avec mot de passe) s'affiche lorsque la touche  est enfoncée.
10. L'affichage passe sur l'écran de configuration du mot de passe lorsque la touche  est enfoncée après la sélection.

***2 Lorsque  (Limité) est sélectionné, l'affichage passe à l'écran de configuration du mot de passe suivant. Lorsque  (Partiel) est sélectionné, l'affichage passe à l'écran de configuration du mot de passe suivant après la sélection *1.**

11. Lorsque le chiffre des centaines se met à clignoter, il est possible de saisir le caractère désiré.
Appuyer sur la touche  pour changer la valeur du troisième chiffre.
12. Après la saisie des caractères désirés (), appuyer sur la touche . Le chiffre des dizaines se mettra à clignoter. Procédez de la même façon pour saisir les caractères requis pour les chiffres des dizaines et des unités.
13. L'affichage revient sur  lorsque la touche  est enfoncée après saisie de la lettre correspondant au chiffre des unités.

Après modification des paramètres, maintenir la touche  enfoncée pendant au moins deux secondes jusqu'à ce que  s'affiche. A ce stade, il est possible de basculer entre  et  en appuyant sur la touche . Sélectionner  si les modifications sont terminées ou  pour revenir en arrière et procéder à d'autres modifications. Appuyer sur la touche  pour confirmer la sélection.

Les modifications ne seront prises en compte que lorsque  sera affiché et la touche  enfoncée. NOTE : aucune modification ne sera prise en compte si le système est mis hors tension pendant les modifications.

8. ENTRETIEN (Soudage)

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.

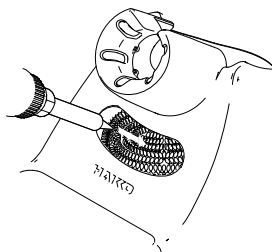
■ Nettoyage de la panne à l'aide du porte-fer

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.

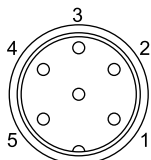
2. Utilisation le fil de nettoyage



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

9. PROCÉDURE DE CONTRÔLE (Soudage)

Retirez la fiche du câble d'alimentation et mesurez la résistance du fer au niveau des pins.

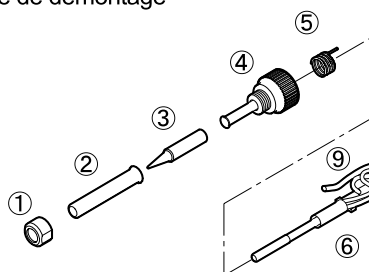


Si les valeurs a,b diffèrent des valeurs du tableau, changez l'élément chauffant (capteur) ou le cordon d'alimentation.

Si la valeur c dépasse les valeurs du tableau, frottez avec du papier de verre ou de la paille de fer pour ôter la rouille, comme indiqué sur le tableau à droite.

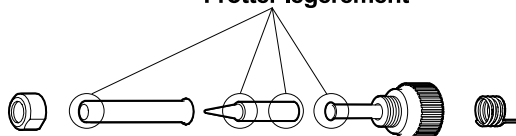
A. Démontage de l'élément chauffant et du capteur.

● Méthode de démontage



a.Pin 4-5 (élément Chauffant)	2,5-3,5 Ω (à température ambiante)
b.Pin 1-2 (capteur)	43-58 Ω
c.Pin 3 Panne	Moins de 2 Ω

Frotter légèrement



Résistance électrique de l'élément chauffant (rouge) Résistance électrique du capteur (bleu)



1. Tournez l'écrou borgne ① vers la gauche et retirez le tuyau de protection ② et la panne ③
2. Tournez le manchon de blocage ④ vers la gauche et retirez-le.
3. Tirez le cordon ⑦ et l'élément chauffant ⑥ sur la panne. et retirez la poignée ⑧
4. Retirez le ressort ⑤ du circuit du terminal ⑨ en mode sleep

*Mesurez l'élément chauffant à température ambiante.

1. Résistance de l'élément chauffant (rouge) 2,5 - 3,5 Ω

2. Résistance du capteur (bleu) 43 - 58 Ω

Si la résistance a une valeur anormale, changez l'élément chauffant. (Référez-vous au manuel d'utilisation joint à l'élément chauffant de remplacement)

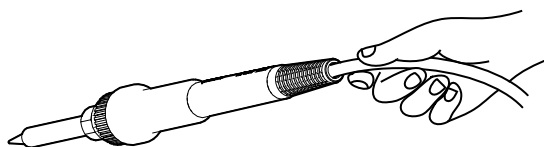
Après le changement

1. Entre le pin 4 et pin 1 ou encore le pin 2, entre le pin 5 et le pin 1 ou encore le pin 2, si la résistance n'est pas de valeur ∞ cela signifie que le capteur et l'élément chauffant sont connectés. Cela peut abîmer le P.W.B., donc montez-le sans les connecter.
2. Vérifiez que la ligne conductrice n'est pas tordue et vérifiez la résistance de « a », « b », « c » pour vérifier que le ressort est bien connecté.

B. Déconnection du cordon d'alimentation

Il existe deux moyens expliqués à droite pour vérifier le cordon d'alimentation.

1. Mettre le système sous tension et régler la température sur 480°C (899°F). Plier le cordon du fer à souder en divers endroits sur sa longueur, notamment sa zone de contrainte. Le cordon doit être remplacé si S-E est affiché ou si la température de la panne n'augmente pas bien que le témoin de l'élément chauffant à LED clignote.
2. Mesurez la résistance entre la ligne du circuit terminal et les pins de la fiche.
Pin1-Rouge Pin2-Bleu Pin3-Vert Pin4-Blanc Pin5-Noir Résistance: 0Ω
Si la valeur est supérieure à 0Ω ou encore ∞, remplacez.



⚠ Attention

Même si le cordon est en bon état, le voyant clignote à 480°C (899°F).

10. MESSAGES D'ERREUR (Soudage)

● Erreur du détecteur



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

⚠ ATTENTION

Le message d'erreur du détecteur est aussi affiché si la panne n'est pas insérée convenablement.

● 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
OU
650°F (750°F – 100°F)
Température de réglage Tolérance pour l'alarme de basse température

H-E s'affiche lorsque la température de détection du capteur est inférieure à la limite inférieure de température. L'affichage normal se rétablit lorsque la température de la panne remonte dans la plage de température définie.

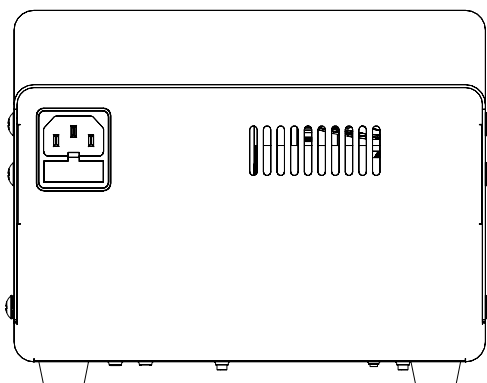
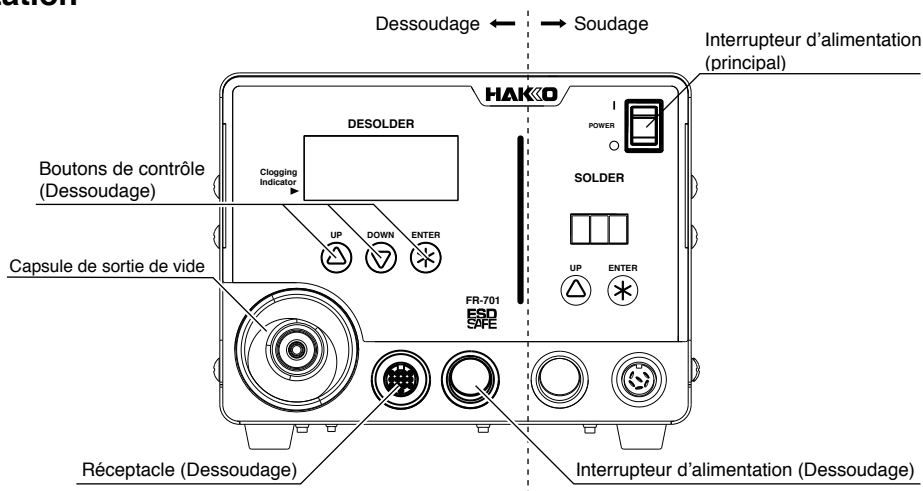
* L'erreur de limite inférieure de réglage s'affiche une fois la température définie atteinte.

EXEMPLE :

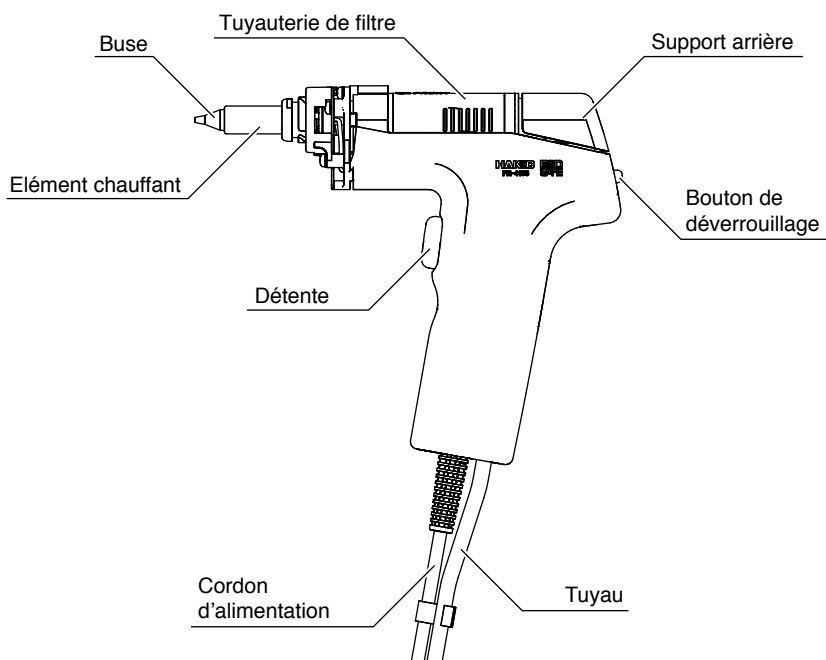
Si le réglage de température est de 400°C/750°F. Et la tolérance est de 50°C/100°F et si la température continue à baisser pour tomber finalement en dessous de la température indiquée ci-dessous alors que l'élément chauffant est en marche, la valeur affichée commence à clignoter pour indiquer que la température de la panne a chuté.

11. NOMS DES PIECES (Dessoudage)

● Station



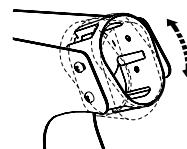
● Pistolet a dessouder (HAKKO FR-4103)



12. MISE EN SERVICE (Dessoudage)

A. Porte-outil

Desserrer les vis d'ajustement pour modifier l'angle du réceptacle du fer selon la convenance de l'utilisateur, puis resserrer les vis.

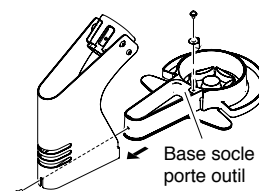


⚠ ATTENTION

Ne pas installer la réceptacle du fer trop haut, sinon la température du fer à souder deviendra trop chaude.

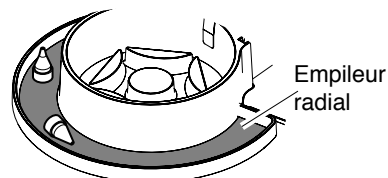
● Assemblage du porte-outil

Assembler le porte-outil en suivant les instructions fournies sur l'illustration de droite.



NOTE :

On ne peut pas mettre la buse utilisée sur le plateau radial au pied du porte-outil.



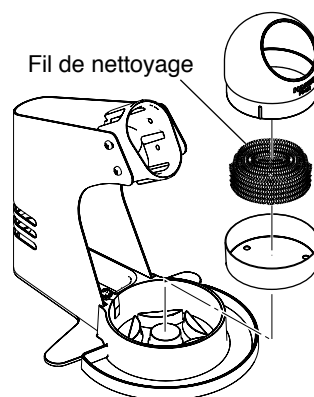
● Comment utiliser le fil de nettoyage

Suivez les instructions fournies sur l'illustration de droite, pour placer le fil de nettoyage sur la base de nettoyage.

Procédure

Premièrement, éliminer la soudure en excédent de la buse en passant la buse dans le fil de nettoyage. (Ne pas essuyer la buse contre le fil. Cela pourrait causer des éclaboussures de soudure fondue.)

Lorsque le fil devient sale ou chargé de soudure, repositionner le fil jusqu'à l'obtention d'une surface propre. Lors du changement de fil de nettoyage, soulever le couvercle de boîtier à la verticale pour éviter toute chute des débris de soudure.



12. MISE EN SERVICE (Dessoudage) (suite)

B. Station

⚠ ATTENTION

Maintenir la prise lors de l'insertion ou du retrait du cordon d'alimentation du fer.

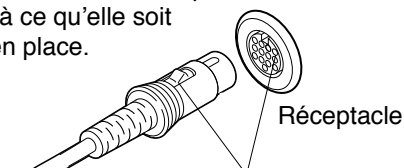
● Branchement

1. Reliez le cordon d'alimentation au réceptacle à l'arrière de la station.
2. Connectez la prise du HAKKO FR-4103 au réceptacle du HAKKO FR-701.

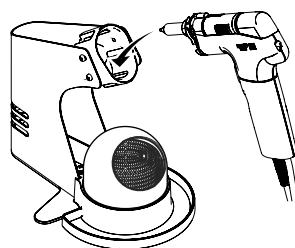
⚠ ATTENTION

Connectez la prise au réceptacle, en alignant la languette sur la prise avec l'ouverture sur le réceptacle.

Insérer la fiche dans la prise jusqu'à ce qu'elle soit bien en place.



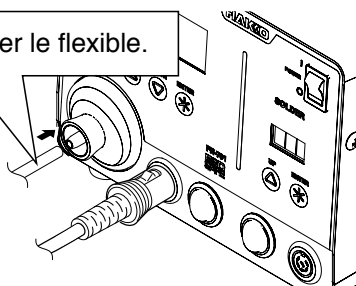
Pour débrancher, tirer la fiche du réceptacle tout en appuyant sur le tube de la fiche.



3. Placez l'outil dans le porte-outil.

4. Raccorder le flexible de l'outil HAKKO FR-4103 au couvercle du boîtier de filtre sur la station HAKKO FR-701.

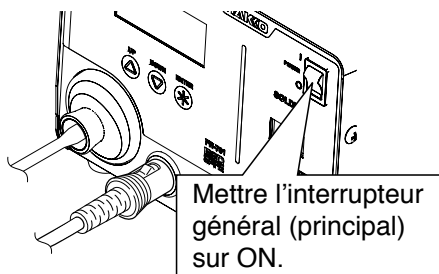
Raccorder le flexible.



5. Brancher le cordon d'alimentation dans une prise murale avec mise à la terre. Veiller à ce que la station soit hors tension avant d'insérer le cordon d'alimentation.

⚠ ATTENTION

Veiller à mettre ce produit à la masse car il est protégé d'origine contre les décharges d'électricité statique (ESD SAFE).



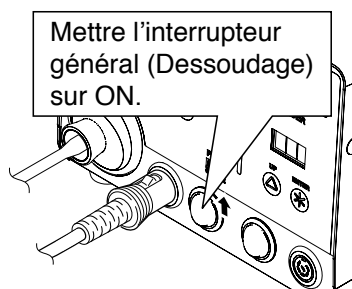
6. Mettre l'interrupteur général sur ON.

7. Mettre l'interrupteur général (Dessoudage) sur ON.

⚠ ATTENTION

Lorsqu'il n'est pas utilisé, mettre l'outil sur le porte-fer.

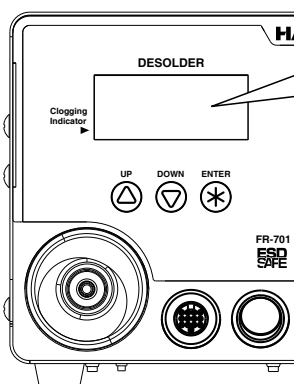
Mettre l'interrupteur général (Dessoudage) sur ON.



13. UTILISATION (Dessoudage)

● Noms de pièces

Le panneau frontal de la station de dessoudage HAKKO FR-701 comporte les réglages suivants



Affichage normal



- ⬆ - Augmente la valeur affichée dans la fenêtre d'affichage correspondante.
- ⬇ - Diminue la valeur affichée dans la fenêtre d'affichage correspondante.
- ✱ - Fin de la séquence signal (achève une phase de mode acquisition de données).

A. Dessoudage

⚠ ATTENTION

Si la pompe ne fonctionne pas, nettoyer immédiatement la buse et l'élément chauffant, et remplacer le filtre au besoin.

1. Placer la buse sur le fil de connexion de la pièce à dessouder et commencer à chauffer.

Procéder avec précaution afin de chauffer le fil de connexion et le produit d'apport de soudage et non la pastille. Le placement de la buse directement au contact de la pastille peut provoquer un détachement de la pastille. Il est possible d'appliquer une petite quantité de produit d'apport de soudage pour former un pont thermique et ainsi faciliter le processus de chauffage.

2. S'assurer que l'intégralité du produit d'apport de soudage sur le point de brasage a fondu.

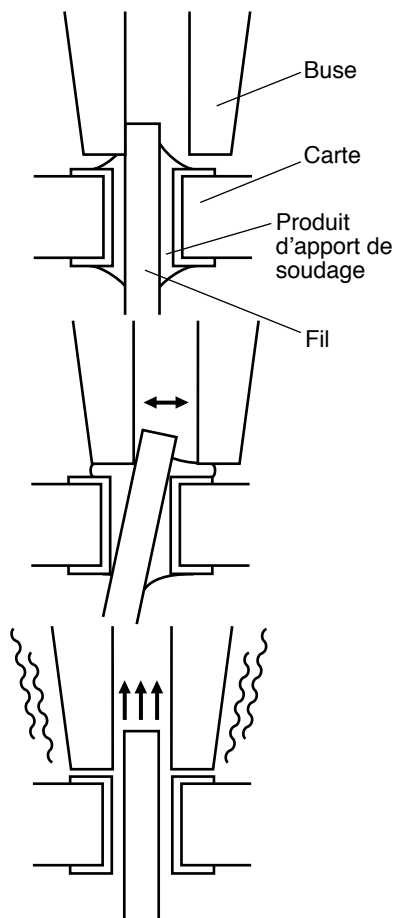
Avec la buse toujours placée sur le fil de connexion, bouger lentement le fil en veillant à ne pas exercer une force excessive. Si le fil bouge facilement, toute la soudure a fondu.

3. Appuyer sur la détente pour éliminer la soudure fondue.

⚠ ATTENTION

Veiller à ce qu'un filtre ait été inséré dans l'outil à dessouder. Le dessoudage sans filtre peut endommager la pompe.

4. Si la soudure n'a pas été éliminée, souder à nouveau la pièce à l'aide de produit d'apport de soudage neuf puis répéter le processus de dessoudage.



13. UTILISATION (Dessoudage) (suite)

* Lorsque le déclenchement avant que l'appareil de chauffage atteint la température programmée

Lors du déclenchement avant le chauffe atteint la température réglée, l'écran d'affichage montre «HEATING...PLEASE WAIT» et le vide ne fonctionne pas. S'il vous plaît attendre la chauffe pour atteindre la température de consigne.

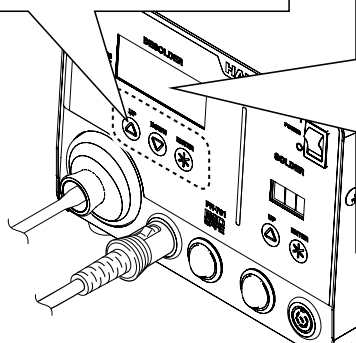
HEATING. . .
PLEASE WAIT

B. Modification des réglages

● Sélection PRESET

Pour le changement de température, il y a une fonction de pré-réglage qui permet de sélectionner une température facultative prédéfinie.

1. Appuyer brièvement sur l'une des touches de commande.

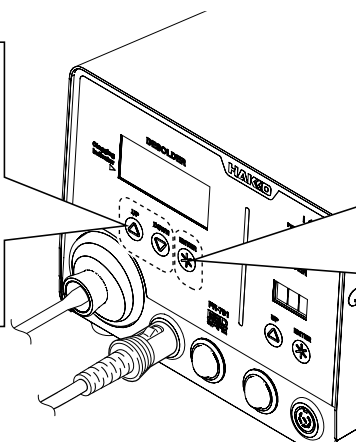


2. L'écran de réglage des présélections apparaît.

►PRESET1	350°C	
PRESET2	400°C	
PRESET3	450°C	
<↑>	<↓>	<ENT>

3. Déplacer le curseur vers le haut et vers le bas à l'aide des touches de commande.

↕	►PRESET1	350°C	
	PRESET2	400°C	
	PRESET3	450°C	
	<↑>	<↓>	<ENT>



4. Appuyer sur la touche <ENT> pour confirmer la sélection.

►PRESET1	350°C	
PRESET2	400°C	
PRESET3	450°C	
<↑>	<↓>	<ENT>

* Si vous souhaitez quitter l'écran SÉLECTION DE PRÉSÉLECTION...

Pour quitter l'écran de sélection de la réinitialisation, faire défiler le curseur complètement jusqu'en bas, sélectionner <EXIT>, puis appuyer sur la touche <ENT>. Ou patienter tel quel pendant 10 secondes.

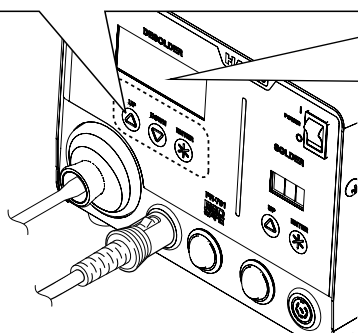
La procédure de modification des températures présélectionnées est similaire à la procédure de modification de la température réglée en modification des réglages (Voir «Modification des réglages» des 13. UTILISATION (Dessoudage).)

● Modification des réglages (hormis la sélection PRESET)

1. Maintenir enfoncée l'une des touches de commande pendant 1 seconde.

2. L'écran de sélection des réglages apparaît.

►	Set Temp	380° C
	Offset Temp	00° C
	Vacuum Check	
<↑>	<↓>	<ENT>



Faire défiler l'écran des réglages dans l'ordre suivant.

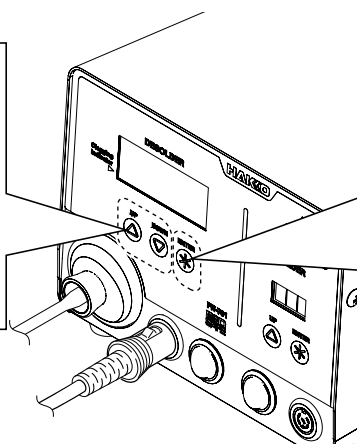
Set Temp	(Réglage de la température de la buse)
Offset Temp	(Réglage du décalage de la température de la buse)
Vacuum Check	(Contrôle du colmatage de la buse et de la force d'aspiration)
Preset Temp	(Réglage de la température de chaque présélection)
Preset ID	(Réglage du nom de chaque présélection)
LCD Contrast	(Réglage du contraste de l'écran d'affichage)
<EXIT>	(Retour à l'écran d'affichage normal)

3. Déplacer le curseur vers le haut et vers le bas à l'aide des touches de commande.

►	Set Temp	380° C
	Offset Temp	00° C
	Vacuum Check	
<↑>	<↓>	<ENT>

4. Appuyer sur la touche <ENT> pour confirmer la sélection.

►	Set Temp	380° C
	Offset Temp	00° C
	Vacuum Check	
<↑>	<↓>	<ENT>



13. UTILISATION (Dessoudage) (suite)

● Set Temp (Réglage de la température de la buse)

⚠ ATTENTION

La plage de réglage de la température s'échelonne de 330 à 450°C (620 à 850°F). Lorsque le champ réglable est dépassé, l'affichage revient à le chiffre des centaines, et vous devez entrer une valeur correcte.

1. Déplacer le curseur pour sélectionner « Set Temp ». Après la sélection, appuyer sur <ENT>.

▶ Set Temp	380° C	
Offset Temp	00° C	
Vacuum Check		
<↑>	<↓>	<ENT>

2. Saisie du chiffre des centaines et des unités.

Appuyer sur <↑> ou <↓> pour régler le chiffre souhaité.

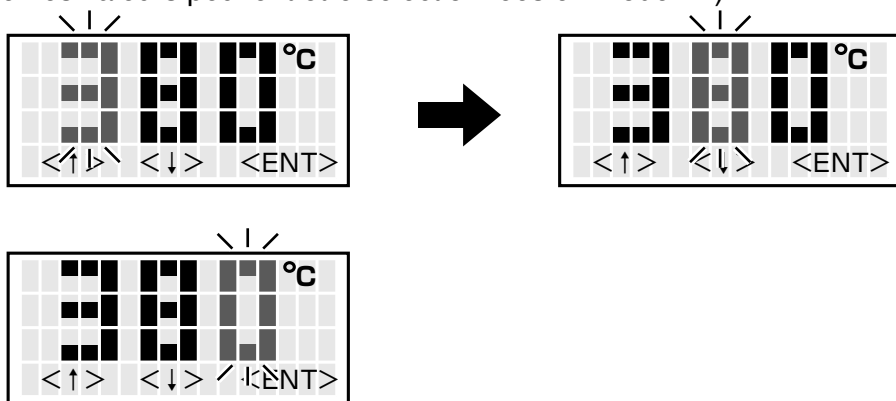
Appuyer sur la touche <ENT> pour aller au chiffre suivant.

Seules des valeurs comprises entre 3 et 4 peuvent être sélectionnées lors de la saisie du chiffre des centaines.

(En mode °F, des valeurs de 6 à 8 peuvent être sélectionnées.)

Des valeurs comprises entre 0 et 9 peuvent être sélectionnées lors de la saisie du chiffre des dizaines ou des unités.

(Les mêmes valeurs peuvent être sélectionnées en mode °F.)



3. Lorsque le chiffre souhaité est affiché, appuyer sur la touche <ENT> pour valider. Le chiffre suivant commence à clignoter. Après avoir saisi le chiffre des unités, appuyer sur la touche <ENT> pour sauvegarder le chiffre dans la mémoire du système et commencer la commande de l'élément chauffant avec la nouvelle température de réglage.

⚠ ATTENTION

Si l'alimentation est coupée ou perdue lors de l'exécution de cette procédure, aucune donnée ne sera validée. La procédure complète doit être répétée depuis l'étape 1.

● Offset Temp (Réglage du décalage de la température de la buse)

Exemple : Si la température mesurée est de 405°C, et si la température réglée est de 400°C, la différence est de -5°C. (nécessité de réduire la température de 5°C). Saisir la valeur résultant du calcul de retranchement de 5 de la valeur de décalage actuelle.

⚠ ATTENTION

La plage autorisée pour les valeurs de décalage est comprise entre -50 et +50°C. (En mode °F, de -90 à +90°F) Si vous saisissez une valeur en dehors de la plage de valeurs de décalage, l'affichage revient sur le chiffre des centaines, et vous devrez entrer une valeur correcte.

1. Déplacer le curseur pour sélectionner « OffsetTemp ». Après la sélection, appuyer sur <ENT>.

Set	Temp	380° C
►	OffsetTemp	00° C
Vacuum	Check	
<↑>	<↓>	<ENT>

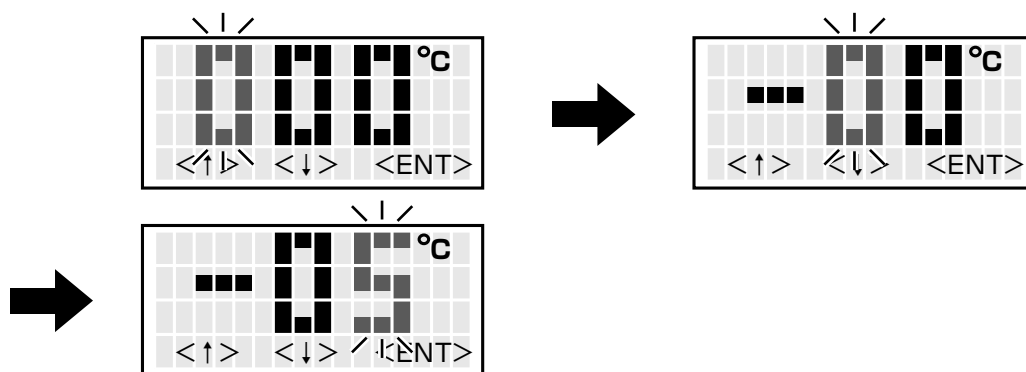
2. Saisir la valeur de décalage (-05) qui correspond à la différence entre la température de la panne et la température réglée.

Appuyer sur <↑> ou <↓> pour régler le chiffre souhaité.

Appuyer sur la touche <ENT> pour aller au chiffre suivant.

Le chiffre des centaines peut indiquer 0 (pour une valeur positive) ou le signe moins (pour une valeur négative). (Les mêmes valeurs peuvent être sélectionnées en mode °F.) Des valeurs comprises entre 0 et 5 peuvent être sélectionnées lors de la saisie du chiffre des dizaines. (En mode °F, des valeurs de 0 à 9 peuvent être sélectionnées.)

Des valeurs comprises entre 0 et 9 peuvent être sélectionnées lors de la saisie du chiffre des unités. (Les mêmes valeurs peuvent être sélectionnées en mode °F.)



3. Après avoir saisi le chiffre des unités, appuyer sur la touche <ENT> pour sauvegarder le chiffre dans la mémoire du système et commencer la commande de l'élément chauffant avec la nouvelle température de décalage.

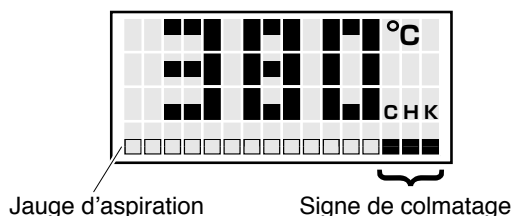
⚠ ATTENTION

Lors de la configuration du décalage, veiller à ce que la température de la panne ne dépasse pas 450°C (850°F).

13. UTILISATION (Dessoudage) (suite)

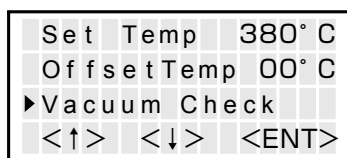
● Vacuum Check (Contrôle du colmatage de la buse et de la force d'aspiration)

Lors de l'aspiration, l'indicateur du statut de l'aspiration figure en bas de l'écran.

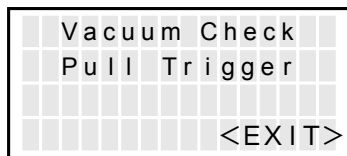


Lorsque « CHK » apparaît et que vous sentez que la force d'aspiration faiblit, procéder au « Vacuum Check ».

1. Déplacer le curseur pour sélectionner « Vacuum Check ». Après la sélection, appuyer sur <ENT>.

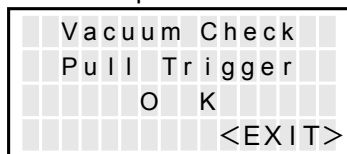


2. Appuyer sur la gâchette.

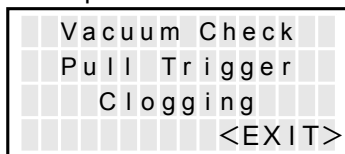


3. Lorsque « Clogging » (colmatage) apparaît, procéder au nettoyage et remplacer les filtres.

Aucune dégradation de la force d'aspiration



Dégradation de la force d'aspiration



4. Pour revenir à l'écran de sélection, sélectionner <EXIT> et appuyer sur la touche <ENT>.

● Preset Temp (Réglage de la température de chaque présélection)

⚠ ATTENTION

La plage de réglage de la température s'échelonne de 330 à 450°C (620 à 850°F). Lorsque le champ réglable est dépassé, l'affichage revient à le chiffre des centaines, et vous devez entrer une valeur correcte.

1. Déplacer le curseur pour sélectionner « Preset Temp ». Après la sélection, appuyer sur <ENT>. Sélectionner le numéro de présélection pour lequel vous souhaitez modifier le réglage de température.

Offset Temp	00° C
Vacuum Check	
▶Preset Temp	
<↑>	<↓> <ENT>



▶P1 Temp	350° C
P2 Temp	400° C
P3 Temp	450° C
<↑>	<↓> <ENT>

2. Saisie du chiffre des centaines et des unités

Appuyer sur <↑> ou <↓> pour régler le chiffre souhaité.

Appuyer sur la touche <ENT> pour aller au chiffre suivant.

Seules des valeurs comprises entre 3 et 4 peuvent être sélectionnées lors de la saisie du chiffre des centaines. (En mode °F, des valeurs de 6 à 8 peuvent être sélectionnées.) Des valeurs comprises entre 0 et 9 peuvent être sélectionnées lors de la saisie du chiffre des dizaines ou des unités.

(Les mêmes valeurs peuvent être sélectionnées en mode °F.)

PRESET1	TempSet
	350° C
<↑>	<↓> <ENT>



PRESET1	TempSet
	350° C
<↑>	<↓> <ENT>



PRESET1	TempSet
	350° C
<↑>	<↓> <ENT>

3. Après avoir saisi le chiffre des unités, appuyer sur la touche <ENT> pour sauvegarder le chiffre dans la mémoire du système et commencer la commande de l'élément chauffant avec la nouvelle température de réglage.

⚠ ATTENTION

Si l'alimentation est coupée ou perdue lors de l'exécution de cette procédure, aucune donnée ne sera validée. La procédure complète doit être répétée depuis l'étape 1.

4. Pour quitter un écran de réglage, faire défiler l'écran, sélectionner <EXIT> et appuyer sur la touche <ENT>.

P2 Temp	400° C
P3 Temp	450° C
▶<EXIT>	
<↑>	<↓> <ENT>

13. UTILISATION (Dessoudage) (suite)

● Preset ID (Réglage du nom de chaque présélection)

⚠ ATTENTION

En identification de préréglage, 1 à 8 caractères peuvent être utilisés.
Caractères utilisables sont «A - Z», «0 - 9», et de l'espace (« »). Entrer un espace rend votre entrée résilié. Tout caractère (s) qui suit l'espace est supprimé.

1. Déplacer le curseur pour sélectionner « Preset ID ». Après la sélection, appuyer sur <ENT>.

V	a	c	u	u		C	h	e	c	k		
P	r	e	s	e	t		T	e	m	p		
▶	P	r	e	s	e	t		I	D			
<↑>		<↓>								<ENT>		

2. Montez et descendez le curseur avec les touches de commande.
Après la sélection, appuyer sur <ENT>.

▶	P1	ID	PRESET1
	P2	ID	PRESET2
	P3	ID	PRESET3
<↑>	<↓>	<ENT>	

3. Appuyer sur la touche <↑> ou <↓> pour modifier le caractère.
Appuyer sur la touche <ENT> pour aller au chiffre suivant.

P	1		I	D								S	E	T
			⋮											
			P											
			R	E	S	E	T	1						
			⋮											
<↑>		<↓>												<ENT>

4. Pour quitter un écran de réglage, faire défiler l'écran, sélectionner <EXIT> et appuyer sur la touche <ENT>.

	P	2		I	D		P	R	E	S	E	T	2
	P	3		I	D		P	R	E	S	E	T	3
▶	<	E	X	I	T	>							
<↑>		<↓>											<ENT>

● LCD Contrast (Réglage du contraste de l'écran d'affichage)

Pour rendre l'affichage plus lisible, ajuster le contraste.

1. Déplacer le curseur pour sélectionner « LCD Contrast ». Après la sélection, appuyer sur <ENT>.

Preset	Temp				
Preset	ID				
▶	LCD	Contrast			
<↑>	<↓>	<ENT>			

2. Appuyer sur <↑> ou <↓> pour régler le contraste.
(La plage de réglage est comprise entre 1 et 25.)

LCD	Contrast				
Adjustment					
	10				
<↑>	<↓>	<ENT>			

3. Après avoir sélectionné la valeur, appuyer sur la touche <ENT> pour revenir à l'écran de sélection.

Pour quitter un écran de réglage, faire défiler l'écran, sélectionner <EXIT> et appuyer sur la touche <ENT>.

Preset	ID				
LCD	Contrast				
▶	<EXIT>				
<↑>	<↓>	<ENT>			

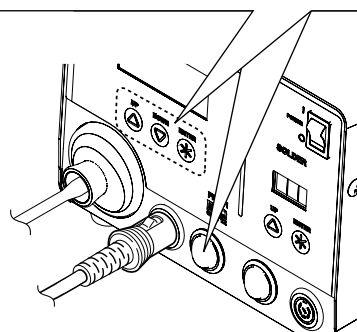
14. REGLAGES DES PARAMETRES (Dessoudage)

● CONFIGURATION DES PARAMETRES

Maintenir l'une des touches de commande enfoncée, mettre le système sous tension pour afficher l'écran de configuration des paramètres. Les paramètres à configurer sont les suivants.

Désignation du paramètre	Valeur	Valeur initiale
Temp Mode	°C / °F	°C (°F*)
ShutOff Set	OFF / ON	OFF
Timer**	30 - 60 min.	30 min.
Vacuum Mode	Normal / Timer	Normal
Vacuum Time***	1 - 5 sec.	1 sec.
Auto Sleep	OFF / ON	ON
Timer**	1 - 29 min.	6 min.
Sleep Temp	200 - 300°C (390 - 570°F)	200°C (390°F)
Low Temp	30 - 150°C (54 - 270°F)	150°C (270°F)
Error Alarm	ON / OFF	ON
Ready Alarm	ON / OFF	ON
Pass. Lock	ON (Lock / Partial) / OFF (Unlock)	OFF
Password****	«ABCDEF» Sélectionner trois lettres	-
Initial Reset	°C / °F / Cancel	

Appuyez et maintenez l'une des trois touches de commande tout en allumant l'interrupteur d'alimentation.



* Pour les USA

** « Timer » peut être réglé lorsque la fonction mise ShutOff set (Auto Sleep) être réglé « ON ».

*** « Vacuum Time » est affichée lorsque Vacuum Mode est réglé sur « Timer ».

**** « Password » est affiché lorsque Pass. Lock est réglé sur « Lock » ou « Partial ».

● Temp Mode

Sélectionner l'affichage de la température en degrés Celsius ou en degrés Fahrenheit.

1. Déplacer le curseur pour sélectionner « Temp Mode ».
Après la sélection, appuyer sur <ENT>.

```

► Temp Mode   °C
ShutOff Set  OFF
Vacuum Mode  NOR
<↑>  <↓>  <ENT>
  
```

2. Il est possible de basculer de °C à °F et inversement en appuyant sur la touche <↑> ou <↓>.

```

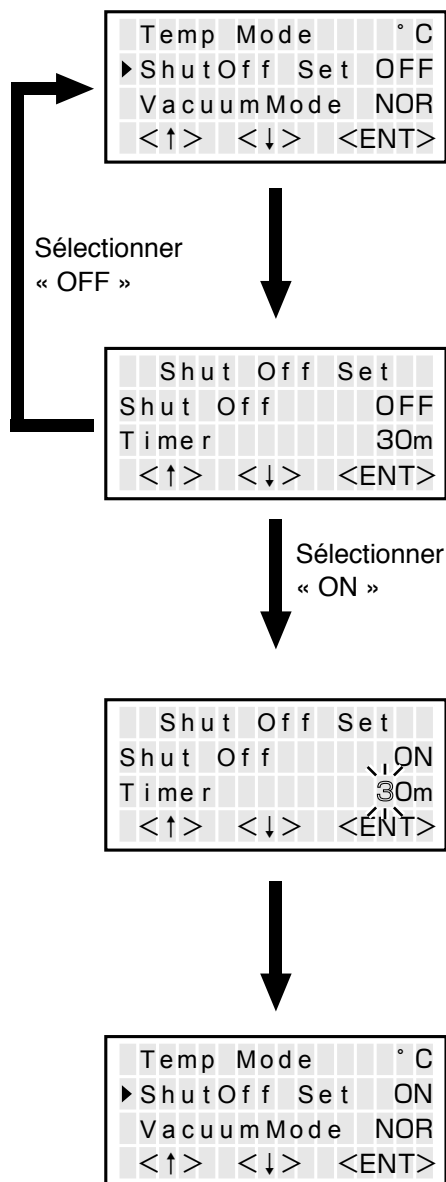
Temp Mode Set
  °C
  °F
<↑>  <↓>  <ENT>
  
```

3. Si vous appuyez sur la touche <ENT> après réglage, vous retournez à l'affichage de configuration des paramètres.

● ShutOff Set

Permet d'activer ou non la fonction d'arrêt automatique. Lorsque la fonction d'arrêt automatique est réglée sur activée et qu'aucune action n'est réalisée pendant un temps défini suivant la pose du outil sur le porte-outil, l'alarme retentit trois fois et la fonction d'arrêt automatique est activée.

1. Déplacer le curseur pour sélectionner « ShutOff Set ».
Après la sélection, appuyer sur <ENT>.
2. Il est possible de basculer de « ON » à « OFF » et inversement en appuyant sur la touche <↑> ou <↓>.
3. Si vous sélectionnez « ON », vous pouvez régler le temporisateur « Timer ».
(Valeur par défaut 30 minutes)
4. Lorsque « Shut Off » est réglé sur « ON », le champ du temporisateur « Timer » clignote.
5. Appuyer sur <↑> ou <↓> pour régler le chiffre souhaité.
6. Appuyer sur la touche <ENT> après ce changement pour enregistrer le temps défini dans la mémoire interne.



14. REGLAGES DES PARAMETRES (Dessoudage) (suite)

● Vacuum Mode

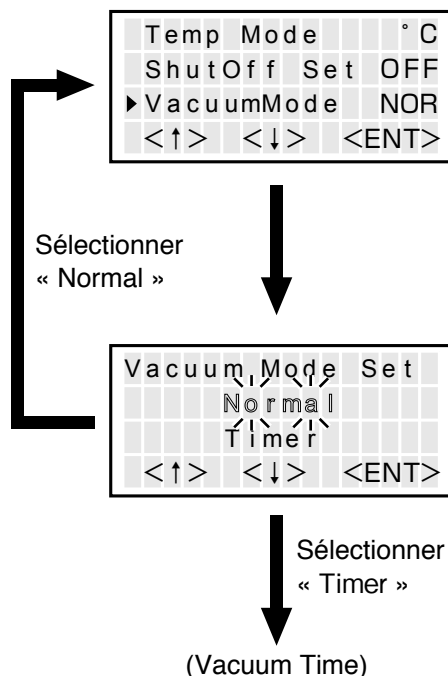
Pour choisir de commander manuellement la pompe de dessoudage ou d'utiliser la fonction de temporisation.

Normal : La soudure est aspirée uniquement lorsque vous appuyez sur la gâchette.

Timer : Même lorsque vous relâchez la gâchette, l'aspiration continue pendant la période définie.

* Temps défini dans « Vacuum Time » (durée de dépression)

1. Déplacer le curseur pour sélectionner « VacuumMode ».
Après la sélection, appuyer sur <ENT>.
2. Il est possible de basculer de Normal à Timer et inversement en appuyant sur la touche <↑> ou <↓>.
3. Si vous appuyez sur la touche <ENT> après réglage, vous retournez à l'affichage de configuration des paramètres.

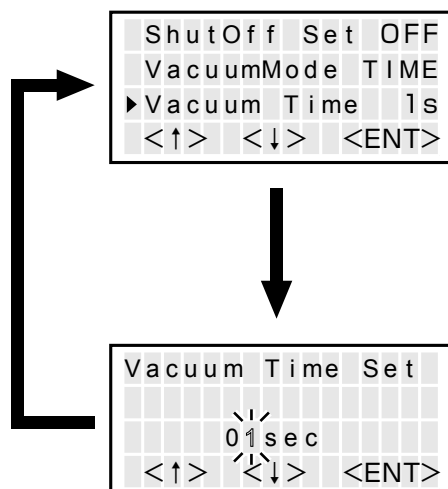


* Lorsque « Timer » est sélectionné

« Vacuum Time » (durée de dépression) apparaît sous « Vacuum Mode » (mode dépression) dans l'écran de sélection des paramètres.

● Vacuum Time

1. Déplacer le curseur pour sélectionner « Vacuum Time » (durée de dépression).
Après la sélection, appuyer sur <ENT>.
2. Appuyer sur la touche <↑> ou <↓> pour modifier la valeur souhaitée.
3. Si vous appuyez sur la touche <ENT> après réglage, vous retournez à l'affichage de configuration des paramètres.



● Auto Sleep

Permet d'activer ou non la fonction de mise en veille automatique. Lorsque la fonction de mise en veille automatique est réglée sur activée et qu'aucune action n'est réalisée pendant une période définie suivant la pose du fer sur le porte-outil, la fonction de veille automatique s'active et la température du fer descend jusqu'à une température donnée.

* La température de cette baisse peut être définie dans « Sleep temp »

1. Déplacer le curseur pour sélectionner « Auto Sleep » (mise en veille automatique). Après la sélection, appuyer sur <ENT>.

ShutOff	Set	OFF
VacuumMode		NOR
▶Auto Sleep		OFF
<↑>	<↓>	<ENT>

2. Il est possible de basculer de ON à OFF et inversement en appuyant sur la touche <↑> ou <↓>.

Sélectionner
« OFF »

Auto Sleep	Set	
Auto Sleep		OFF
Timer		06m
<↑>	<↓>	<ENT>

3. Si vous sélectionnez « ON », vous pouvez régler le temporisateur « Timer ». (Valeur par défaut 6 minutes)

Sélectionner
« ON »

Auto Sleep	Set	
Auto Sleep		ON
Timer		06m
<↑>	<↓>	<ENT>

* Lorsque « ON » est sélectionné

4. Lorsque « Auto Sleep » est réglé sur « ON », le champ du temporisateur « Timer » clignote.

5. Appuyer sur la touche <↑> ou <↓> pour modifier la valeur souhaitée.

6. Appuyer sur la touche <ENT> après ce changement pour enregistrer le temps défini dans la mémoire interne.

ShutOff	Set	OFF
VacuumMode		NOR
▶Auto Sleep		06m
<↑>	<↓>	<ENT>

14. REGLAGES DES PARAMETRES (Dessoudage) (suite)

● Sleep Temp

Règle la température de mise en veille automatique.

1. Déplacer le curseur pour sélectionner « SleepTemp ».

Après la sélection, appuyer sur <ENT>.

2. Saisie du chiffre des centaines et des unités.

Appuyer sur <↑> ou <↓> pour régler le chiffre souhaité.

Appuyer sur la touche « ENT » pour aller au chiffre suivant.

Seules des valeurs comprises entre 2 et 3 peuvent être sélectionnées lors de la saisie du chiffre des centaines. (En mode °F, des valeurs de 3 à 5 peuvent être sélectionnées.)

Des valeurs comprises entre 0 et 9 peuvent être sélectionnées lors de la saisie du chiffre des dizaines ou des unités. (Les mêmes valeurs peuvent être sélectionnées en mode °F.)

VacuumMode	NOR
Auto Sleep	06m
► SleepTemp	200° C
<↑>	<↓> <ENT>

Sleep Temp Set
200° C
<↑> <↓> <ENT>

3. Après avoir saisi le chiffre des unités, appuyer sur la touche <ENT> pour sauvegarder le chiffre dans la mémoire du système.

● Low Temp

Lorsque la température chute en-dessous d'une limite définie, une erreur s'affiche et l'alarme retentit.

1. Déplacer le curseur pour sélectionner « Low Temp ».

Après la sélection, appuyer sur <ENT>.

2. Saisie du chiffre des centaines et des unités.

Appuyer sur <↑> ou <↓> pour régler le chiffre souhaité.

Appuyer sur la touche « ENT » pour aller au chiffre suivant.

Seules les valeurs 0 et 1 peuvent être sélectionnées lors de la saisie du chiffre des centaines. (En mode °F, des valeurs de 0 à 2 peuvent être sélectionnées.)

Des valeurs comprises entre 0 et 9 peuvent être sélectionnées lors de la saisie du chiffre des dizaines ou des unités.

(Les mêmes valeurs peuvent être sélectionnées en mode °F.)

Auto Sleep	06m
SleepTemp	200° C
► Low Temp	150° C
<↑>	<↓> <ENT>

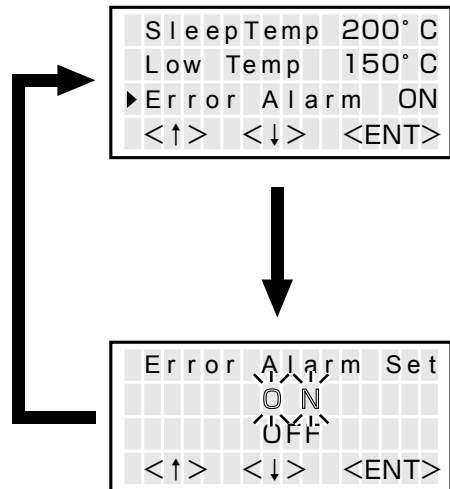
Low Temp Set
150° C
<↑> <↓> <ENT>

3. Après avoir saisi le chiffre des unités, appuyer sur la touche <ENT> pour sauvegarder le chiffre dans la mémoire du système.

● Error Alarm

Dans le mode de réglage de la sonorité de l'alarme, qui permet de déterminer si l'alarme doit retentir ou non en cas de détection d'une erreur.

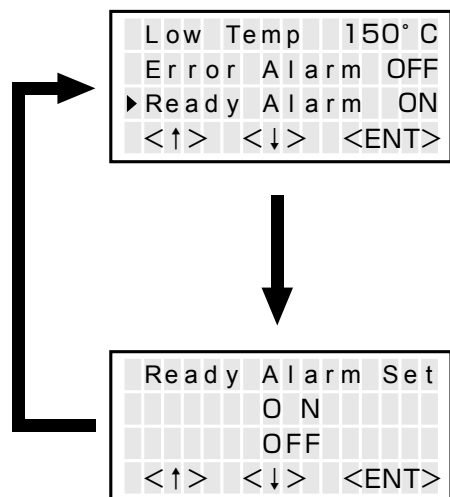
1. Déplacer le curseur pour sélectionner « Error Alarm ».
Après la sélection, appuyer sur <ENT>.
2. Il est possible de basculer de ON à OFF et inversement en appuyant sur la touche <↑> ou <↓>.
3. Si vous appuyez sur la touche <ENT> après réglage, vous retournez à l'affichage de configuration des paramètres.



● Ready Alarm

Sélectionner le retentissement ou non de l'alarme lorsque la température réglée est atteinte et que l'utilisation est possible.

1. Déplacer le curseur pour sélectionner « Ready Alarm ».
Après la sélection, appuyer sur <ENT>.
2. Il est possible de basculer de ON à OFF et inversement en appuyant sur la touche <↑> ou <↓>.
3. Si vous appuyez sur la touche <ENT> après réglage, vous retournez à l'affichage de configuration des paramètres.



14. REGLAGES DES PARAMETRES (Dessoudage) (suite)

● Pass. Lock

Spécifier un mot de passe pour que cette fonction limite les modifications ci-dessous.

⚠ ATTENTION

Les modifications ne seront plus possibles sans la saisie du bon mot de passe.

Lock : Toutes les modifications de réglages nécessitent la saisie du mot de passe.

Partial : Sélectionner s'il est nécessaire ou non d'entrer le mot de passe pour les modifications de température réglée/sélection de présélection/décalage de température. Les autres procédures nécessitent la saisie du mot de passe.

Unlock : Aucune modification de réglages ne nécessite la saisie du mot de passe.

1. Déplacer le curseur pour sélectionner « Pass. Lock ».
Après la sélection, appuyer sur <ENT>.

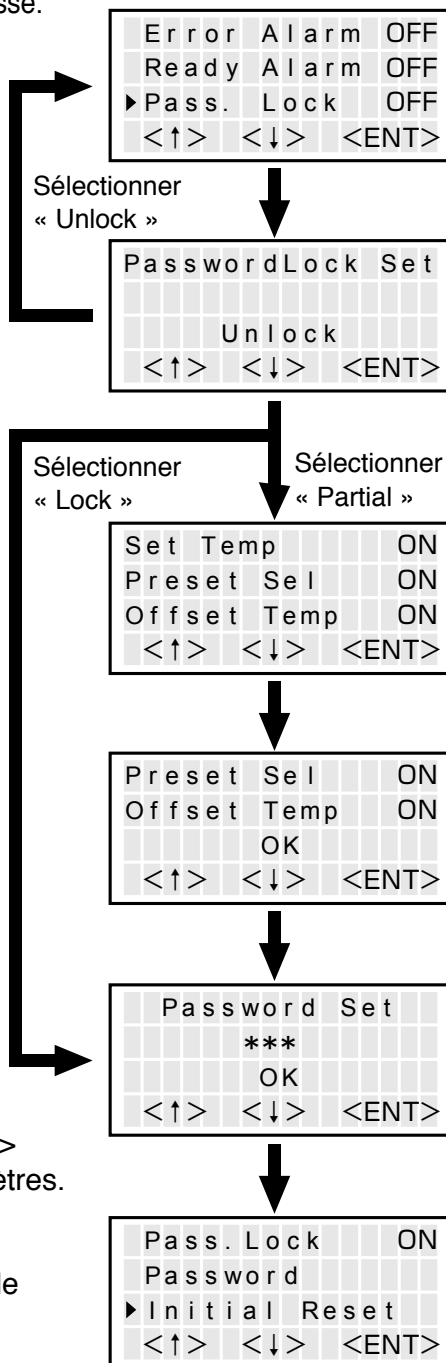
2. A l'aide de la touche <↑> ou <↓>, sélectionner une option : Lock, Partial ou Unlock.

* En cas de sélection de « Partial » ou « Lock »

3. Sélectionner Verrouillage ON/OFF pour les modifications de température réglée/sélection de présélection/décalage de température.
(Uniquement en cas de sélection de Partial)
4. Après toutes les sélections, sélectionner le bouton OK ou Cancel (Annuler) avec la touche <↑> ou <↓>.
(Uniquement en cas de sélection de Partial)
5. Appuyer sur le bouton <ENT>.
(Uniquement en cas de sélection de Partial)
6. A l'aide de la touche <↑> ou <↓>, entrer un mot de passe.
(Sélection de trois caractères parmi ABCDEF)
7. Après avoir sélectionné, appuyer sur le bouton <ENT>.
Sélectionner le bouton OK ou Cancel (Annuler) avec la touche <↑> ou <↓>.
8. Après la validation, appuyer sur la touche <ENT> pour retourner à l'écran de sélection des paramètres.

* Lorsque « OK » est sélectionné

Le mot de passe s'affiche sous « Pass. Lock » de l'écran de sélection des paramètres.



● Password

Vous pouvez modifier le mot de passe.

1. Déplacer le curseur sur Password, puis appuyer sur la touche <ENT>.

Pass. Lock	ON
Password	
► Initial Reset	
<↑>	<↓> <ENT>

2. Saisir le mot de passe actuel à l'aide de la touche <↑> ou <↓>, puis appuyer sur la touche <ENT>.

Input Password	
A**	
<↑>	<↓> <ENT>

3. Saisir le nouveau mot de passe.
(Comme mot de passe, sélection de 3 lettres parmi ABCDEF)

Password Set	

OK	
<↑>	<↓> <ENT>

4. Après la validation, appuyer sur la touche <ENT>.
Sélectionner OK ou Cancel à l'aide de la touche <↑> ou <↓>.

Password Set	

OK	
<↑>	<↓> <ENT>

5. Appuyer sur la touche <ENT> pour retourner à l'écran de sélection des paramètres.

Ready Alarm	ON
Pass. Lock	ON
► Password	
<↑>	<↓> <ENT>

14. REGLAGES DES PARAMETRES (Dessoudage) (suite)

● Initial Reset

La réinitialisation initiale permet de restaurer les réglages usine par défaut.

1. Déplacer le curseur pour sélectionner « Initial Reset ».
Après la sélection, appuyer sur <ENT>.

Ready	Alarm	OFF
Pass.	Lock	OFF
▶ Initial	Reset	
<↑>	<↓>	<ENT>

2. A l'aide de la touche <↑> ou <↓>, sélectionner °C ou °F. Pour arrêter la réinitialisation initiale, faire défiler l'écran pour sélectionner <EXIT> (quitter).

Initial	Reset	
	°C	
	°F	
<↑>	<↓>	<ENT>

3. Sélectionner OK ou Cancel (annuler) à l'aide de la touche <↑> ou <↓>.

Initial	Reset	
	°C	
	OK	
<↑>	<↓>	<ENT>

⚠ ATTENTION

Même lorsque la réinitialisation initiale est terminée, les réglages de la fonction « Pass. Lock » et du mot de passe sont conservés.

⚠ ATTENTION

Pour quitter l'écran de configuration des paramètres, faire défiler l'écran, sélectionner <EXIT> et appuyer sur la touche <ENT>.

Pass.	Lock	OFF
Initial	Reset	
▶ <EXIT>		
<↑>	<↓>	<ENT>

15. ENTRETIEN (Dessoudage)

L'outil à dessouder HAKKO FR-701 vous offrira un service de qualité pendant de longues années, à condition d'être bien entretenu. L'usure du produit dépend de la température d'utilisation, du métal d'apport et du flux. Appliquer les procédures de service requises par les conditions d'utilisation.

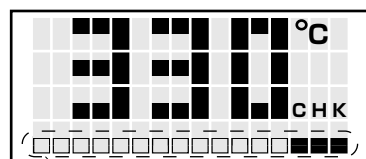
⚠ DANGER

L'outil à dessouder pouvant atteindre des températures très élevées, procéder avec une extrême précaution. Sauf lors du nettoyage de la buse et de l'élément chauffant, mettre **SYSTÉMATIQUEMENT** le système hors tension et débrancher la prise d'alimentation avant d'effectuer toute procédure d'entretien.

Lors de l'aspiration, l'indicateur du statut de l'aspiration figure en bas de l'écran.

Si « CHK » apparaît à droite de l'indicateur, inspecter la buse et l'élément chauffant.

Si la buse ou l'élément chauffant est colmaté, la nettoyer ou la remplacer.



Jauge
d'aspiration

Signe de
colmatage

Remplacement de la tuyauterie de filtre

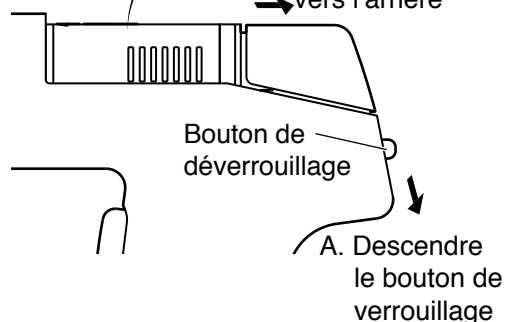
Remplacer la tuyauterie de filtre comme représenté sur les illustrations A à C.

En utilisation, la tuyauterie du filtre est très chaude. Attendre que la tuyauterie du filtre ait refroidi avant de remplacer le filtre.

Nous recommandons de disposer d'une deuxième tuyauterie de filtre dotée d'un filtre neuf, et de remplacer la tuyauterie de filtre en place par cette « tuyauterie de secours ».

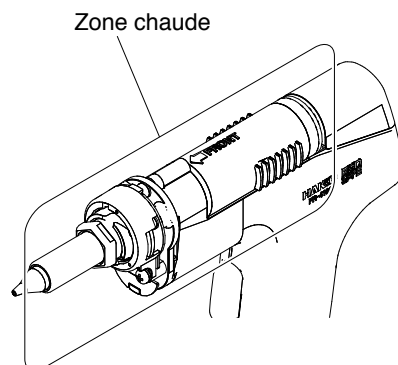
C. Remplacer la tuyauterie de filtre complète par la « tuyauterie de secours » fournie.

B. Revient automatiquement vers l'arrière



⚠ ATTENTION

La section entre l'élément chauffant et le tube du filtre est dotée de tubes à travers lesquels de la soudure fondue passe, ils peuvent donc devenir très chauds. Faire très attention lors de la manipulation de cette section.



15. ENTRETIEN (Dessoudage) (suite)

Entretien de la buse

⚠ ATTENTION

Le pistolet à dessouder peut être extrêmement chaud. Pendant l'entretien, travaillez très prudemment.

1. Inspection et nettoyage de la buse

Mettez l'interrupteur principal en position ON, puis laissez la buse chauffer.

⚠ ATTENTION

Le piston de nettoyage ne pourra pas passer dans la buse avant que le métal d'apport qui s'y trouve soit complètement fondu.

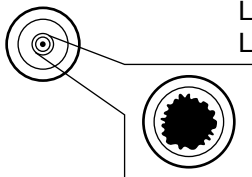
- Nettoyez le trou de la buse avec le piston de nettoyage de la buse (non fourni comme accessoire standard).
- Si le piston de nettoyage n'arrive pas à passer dans le trou de la buse, nettoyez-le avec le foret de nettoyage. (non fourni comme accessoire standard).
- Vérifiez l'état du dépôt d'étain-plomb sur l'extrémité de la buse.

⚠ ATTENTION

- Si le foret de nettoyage est forcé dans la buse, le foret pourrait être brisé ou endommagé.
- Veuillez utiliser une aiguille de nettoyage de taille appropriée ou un foret de nettoyage adapté au diamètre de la buse.

- Vérifiez visuellement si la buse s'est érodée.

Plaque à souder



La plaque à souder s'est détachée.

Le trou de la buse est érodé.

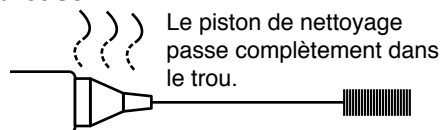
L'ouverture s'est agrandie à cause de l'érosion.

⚠ ATTENTION

- Comme il n'est pas possible de vérifier visuellement l'état d'érosion, remplacer la buse lorsque l'efficacité des opérations de dessoudage décroît.
- L'intérieur et la surface du trou de la buse sont plaqués avec un alliage spécial, mais celui-ci peut s'éroder si la buse est exposée à de hautes températures pendant de longues périodes, ce qui l'empêche de maintenir des températures normales.

* Si la buse est toujours en bon état, mettez de la pâte à souder fraîche sur l'extrémité de la buse pour éviter à la zone plaquée avec le métal d'apport de s'oxyder.

Nettoyage avec le piston de nettoyage de la buse



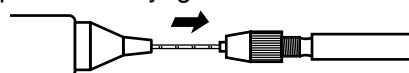
Nettoyage avec le foret de nettoyage

- Avant le nettoyage



Insérez la mèche tout en la faisant tourner dans le sens des aiguilles d'une montre

- Après le nettoyage



Retirez la mèche directement sans la faire tourner.

Utilisez une aiguille de nettoyage de taille appropriée ou un foret adapté au diamètre de la buse.



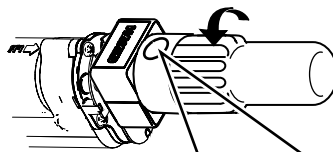
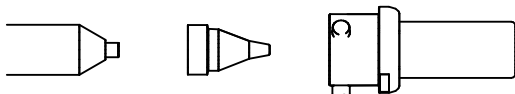
2. Dépose de l'élément chauffant

Retirez le cache d'élément chauffant à l'aide de la clé à buse incluse.

⚠ ATTENTION

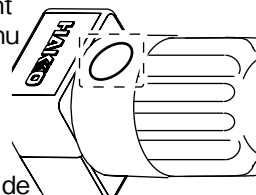
L'élément chauffant est très chaud lorsqu'il fonctionne.

Élément chauffant Buse Cache d'élément chauffant



Le cache de l'élément chauffant est maintenu par l'extracteur de buse en appuyant à ce niveau de part et d'autre.

(La buse et le cache de l'élément ne sont pas maintenus par l'extracteur de buse. Procéder avec précaution lors de leur dépose.)



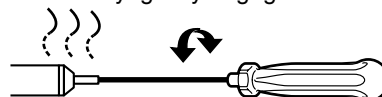
3. Nettoyage de l'intérieur de l'élément chauffant à l'aide de l'aiguille fournie

- Mettre l'unité hors tension après le nettoyage.

⚠ ATTENTION

- Avant de nettoyer l'orifice, assurez-vous que les déchets de soudage contenus dans l'élément chauffant sont complètement fondus.
- Si l'aiguille de nettoyage ne s'engage pas dans l'orifice, remplacez l'élément chauffant.

Retirez toute trace d'oxydation présente dans l'orifice de l'élément chauffant jusqu'à ce que l'aiguille de nettoyage s'y engage sans effort.



Remplacement des filtres

- Filtre de la outil

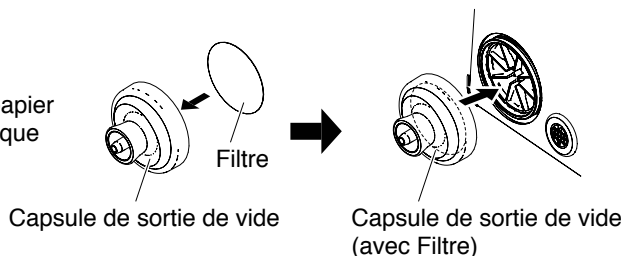
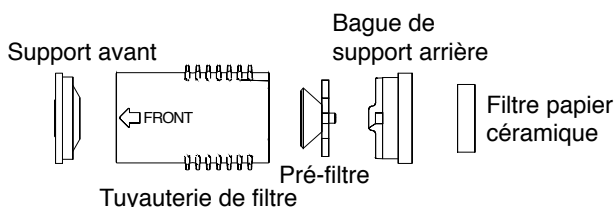
1. Mettre l'unité hors tension.
2. Lorsque le collecteur de déchets de soudage est suffisamment refroidi pour être pris en main, abaisser le bouton de déverrouillage placé à l'arrière du fer à souder et retirer le collecteur.

⚠ ATTENTION

Le collecteur de déchets de soudage est très chaud.

3. Examiner les joints (supports de filtre et avant) à chaque extrémité de la tuyauterie de filtre.
Remplacer : Rigide et/ou fissuré.
4. Examiner le pré-filtre : Eliminer la soudure adhérent au collecteur de déchets.
5. Examiner le filtre papier céramique.

Remplacer : Le filtre papier céramique est rigide avec du flux et de la soudure.



- Filtre de la station

Si le filtre est décoloré ou durci, le remplacer.

Assembler en suivant les instructions fournies sur l'illustration de droite.

15. ENTRETIEN (Dessoudage) (suite)

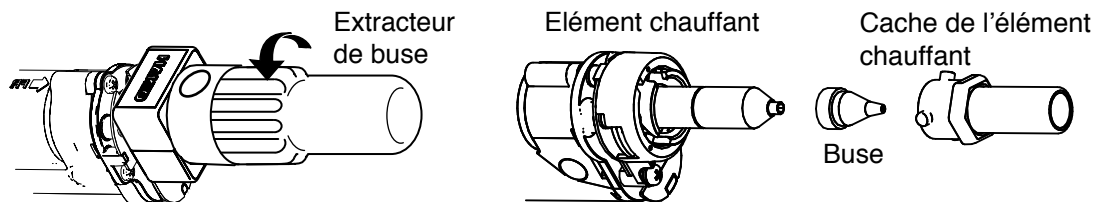
Remplacer l'élément chauffant (Noyau de chauffage)

⚠ ATTENTION

Sauf indication contraire spécifique, mettre systématiquement le système hors tension et débrancher la prise d'alimentation avant d'effectuer toute procédure d'entretien.

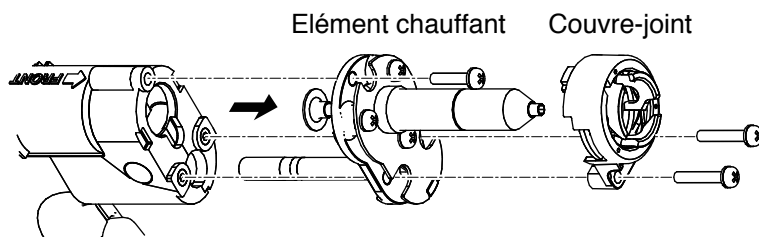
● Démontez l'élément chauffant

1. Déposer la buse et le cache d'élément chauffant.



Déposer le cache de l'élément chauffant avec l'extracteur de buse fourni.

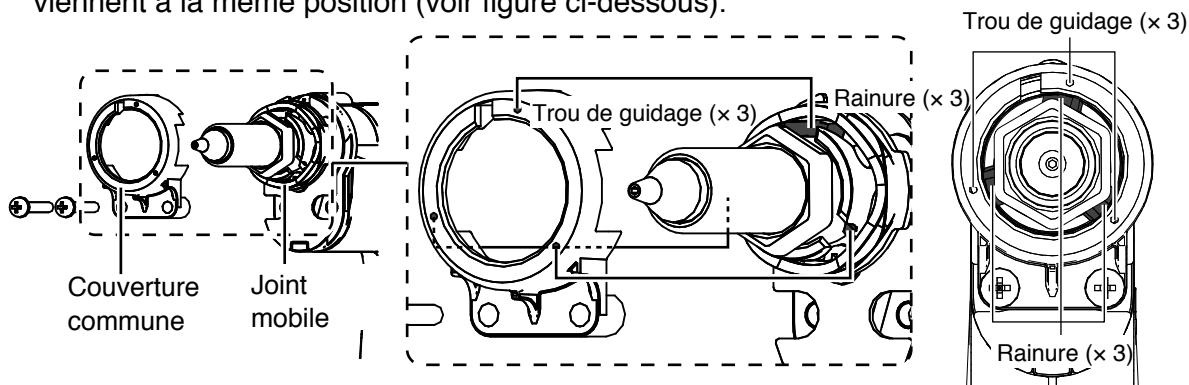
2. Déposer les 2 vis fixant le couvre-joint et retirez le couvre-joint.
3. Déposer la vis de la pièce à main et débranchez l'élément chauffant.



4. Remplacer l'élément chauffant. Procéder à la repose dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

* Attention lors de l'installation de l'élément chauffant

L'installation / le démontage avec le changeur rapide se fait en douceur. Attachez-le de manière à ce que la rainure du joint mobile et le trou de guidage du couvre-joint viennent à la même position (voir figure ci-dessous).



⚠ ATTENTION

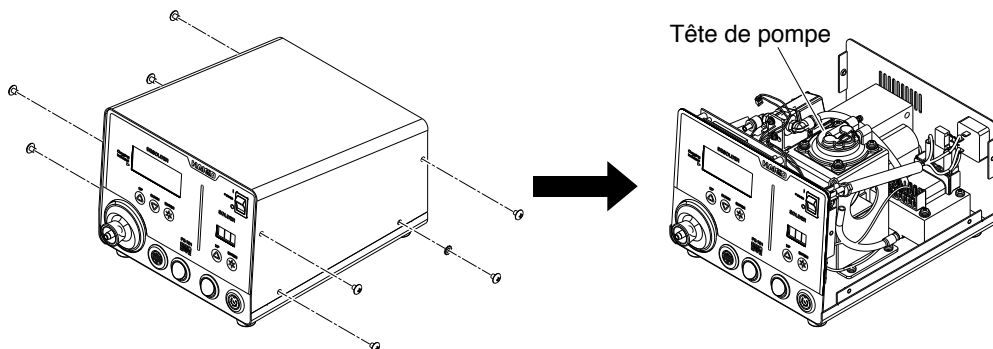
Veiller à changer la valeur de décalage (correction de la température) après remplacement de l'élément chauffant.

À défaut de changer la valeur de décalage, la température risque d'être différente de celle d'avant le remplacement.

Entretien de la tête de pompe

● Déposer le couvercle

Lors de la réalisation d'opérations d'entretien sur la tête de pompe, déposer les vis de fixation du couvercle et déposer ce dernier.

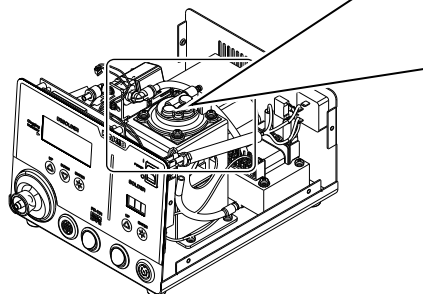


● Nettoyage de la tête de pompe

1. Déposer la valve et la protection de valve, et retirer le flux en excès.

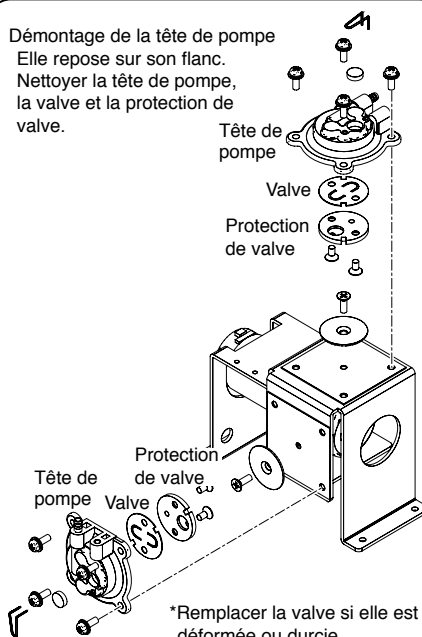
⚠ ATTENTION

- Lorsque la protection de valve est difficile à déposer, la chauffer à l'air chaud. Ne pas essayer de la déposer de force à l'aide d'un tournevis, etc. Si la valve se déforme, elle n'assurera plus l'étanchéité.
- Nettoyer avec de l'alcool ou du dissolvant.



Démontage de la tête de pompe

Elle repose sur son flanc.
Nettoyer la tête de pompe,
la valve et la protection de
valve.



2. Remonter la valve et la protection de valve.

⚠ ATTENTION

Lors du remontage de la pompe, veiller à assurer son étanchéité afin d'éviter toute fuite d'air.

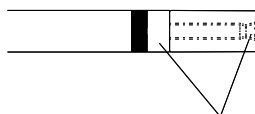
16. PROCÉDURE DE CONTRÔLE (Dessoudage)

DANGER

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

■ Contrôle de cassure d'un élément chauffant ou d'un détecteur

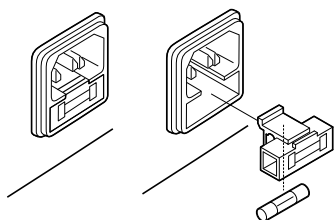
1. Vérifier un élément chauffant ou un détecteur cassé.



Vérifier l'intégrité électrique de l'élément chauffant et du détecteur.

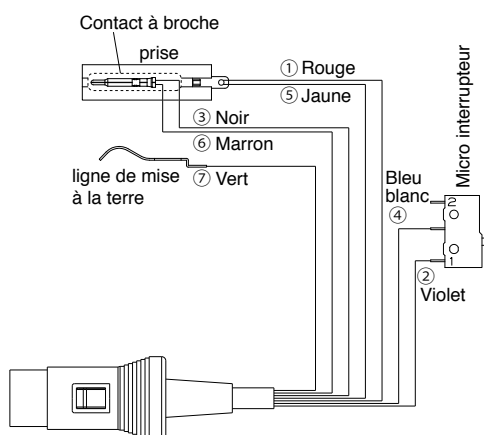
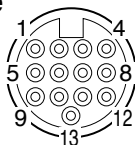
Mesurer la résistance de l'élément chauffant et du détecteur à la température ambiante (entre 15 et 25°C ; 59 et 77°F). Elle devrait être de $3,9 \Omega \pm 10\%$. Si la résistance dépasse ces limites, remplacer la panne.

■ 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.

■ Contrôle du cordon d'alimentation afin d'identifier une éventuelle rupture



■ Contrôle de la ligne de masse

Contrôle du cordon d'alimentation afin d'identifier une éventuelle rupture

1. Débrancher le cordon d'alimentation de la station.
2. Démonter l'élément chauffant. (Pour le retrait de l'élément chauffant, se reporter à «Remplacer l'élément chauffant (Noyau de chauffage)»)
3. Mesurer les valeurs de résistance entre le connecteur et les câbles au niveau de la prise comme suit . (Se reporter au schéma de câblage ci-contre à gauche.)

Broche1 · · Rouge {element de chauffage 1 (+)} ①
 Broche2 · · Violet {Trigger (+)} ②
 Broche4 · · Noir {element de chauffage 1 (-)} ③
 Broche8 · · Bleu blanc {Trigger (-)} ④
 Broche9 · · Jaune {element de chauffage 2 (+)} ⑤
 Broche12 · · Marron {element de chauffage 2 (-)} ⑥
 Broche13 · · Vert (ligne de mise à la terre) ⑦ *

Si une valeur dépasse 0Ω ou est à l'infini ∞ , remplacer le cordon d'alimentation.

* Pour de plus amples informations sur la prise 2, se reporter à « ■ Contrôle de la ligne de masse à gauche.»

1. Mesurer la valeur de la résistance entre la broche13 et la panne.
2. Si la valeur dépasse 2Ω (à la température ambiante), effectuer l'opération d'entretien de la panne. Si la valeur ne baisse pas pour autant, vérifier l'état du cordon pour voir s'il y a une rupture.

17. MESSAGES D'ERREUR (Dessoudage)

● Sensor Error

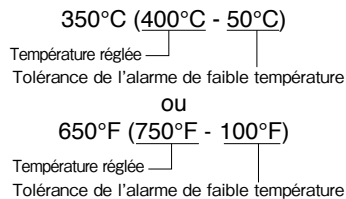
S'il y a la possibilité d'une panne au niveau du détecteur ou de l'élément chauffant (y compris le détecteur du circuit), le message «**Sensor Error**» est affiché et l'alimentation est coupée.

● Grip Error

«**Grip Error**» s'affichera si le cordon de connexion n'est pas attaché à la station OU si un mauvais outil est connecté.

● Low Temp Error

EXEMPLE :



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 «**Low Temp Error**» 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.

EXEMPLE:

Si le réglage de température est de 400°C/750°F. Et la tolérance est de 50°C/100°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 buse a chuté.

● Heater Short Error

«**Heater Short Error**» se mettra à clignoter et le vibreur sonnera de façon continue si un élément chauffant incompatible est inséré ou si un corps étranger s'est introduit dans la partie de raccordement au connecteur.

● FATAL Error

Apparaît lorsque les opérations ne peuvent être opérées normalement. Si l'erreur n'est pas rétablie, demandez conseil à votre revendeur, fournisseur le plus proche.

18. GUIDE DE RESOLUTION DES PANNES AVERTISSEMENT



Pour vérifier l'intérieur ou pour remplacer des pièces, assurez-vous de mettre l'interrupteur principal en position OFF et de retirer la prise de courant alternatif pour éviter tout choc électrique.

- L'appareil même sous tension ne se met pas en marche

Vérification : La fiche du cordon d'alimentation n'est-elle pas mal enfichée ?
Solution : Connectez le cordon.

Vérification : Les fusibles ne sont-ils pas déconnectés ?
Solution : Après avoir identifié la cause du saut des fusibles, changez les fusibles.
 a. N'y a-t-il pas un court-circuit dans le fer ?
 b. Le ressort n'est-il pas en contact avec l'élément chauffant.
 c. La ligne directrice de l'élément chauffant n'est-elle pas tordue ou écrasée ?
 Même si vous ne connaissez pas la cause, changez. Si les fusibles sautent à nouveau, renvoyez le produit en réparation.

- Le voyant lumineux de l'élément chauffant clignote mais la panne ne chauffe pas. (Soudage)

Vérification : Le cordon n'est-il pas débranché ? L'élément chauffant ou le capteur ne sont-ils pas déconnectés ?
Solution : Référez-vous au chapitre sur la vérification d'une coupure du capteur ou de l'élément chauffant, ou sur le cordon d'alimentation.

- L'erreur [H-E] relative à l'élément chauffant s'affiche. (Soudage)

Vérification : Le cordon est-il cassé ? L'élément chauffant/le capteur est-il cassé ?
Solution : Si le cordon est cassé, remplacer la station de soudage. Si l'élément chauffant/le capteur est cassé, remplacer l'élément chauffant.

- La panne chauffe puis s'arrête par intermittence. (Soudage)

Vérification : Le cordon d'alimentation n'est-il pas débranché ?
Solution : Référez-vous au chapitre sur la vérification du cordon d'alimentation.

- La soudure ne tient pas sur la panne. (Soudage)

Vérification : La température fixée de la panne n'est-elle pas trop élevée ?
Solution : Fixez la température à un niveau adapté.
Vérification : N'y a-t-il pas une oxydation de la panne ?
Solution : Retirez l'oxydation. (référez-vous au chapitre sur l'entretien de la panne).

- La température de la panne est trop faible.

Vérification : N'y a-t-il pas une oxydation de la panne ?
Solution : Retirez l'oxydation. (référez-vous au chapitre sur l'entretien de la panne).
Vérification : La calibration de la température est-elle bonne ?
Solution : Calibrez correctement.

- Je n'arrive pas à retirer la panne. (Soudage)

Vérification : Est-ce que l'élément chauffant ne serait-il pas solidarisé de la panne à cause de la chaleur ? Ou bien la dégradation de la panne n'a-t-elle pas causé son gonflement ?
Solution : Changez la panne et l'élément chauffant.

- Je n'arrive pas à régler la température souhaitée.

Vérification : La calibration de la température est-elle bonne ?
Solution : Calibrez correctement.

- La pompe ne fonctionne pas. (Dessoudage)

Vérification : Le cordon du pistolet à dessouder est-il correctement branché ?
Solution : Les brancher correctement.
Vérification : La buse ou l'orifice dans l'élément chauffant sont-ils colmatés ?
Solution : Les nettoyer.

- La soudure n'est pas absorbée. (Dessoudage)

Vérification : La tuyauterie de filtre est-elle pleine de soudure ?
Solution : La nettoyer.
Vérification : Le filtre céramique est-il durci ?
Solution : Le remplacer.
Vérification : Une fuite de dépression est-elle présente ?
Solution : Vérifier les raccords et remplacer toute pièce usée.
Vérification : La buse ou l'orifice dans l'élément chauffant sont-ils colmatés ?
Solution : Les nettoyer.

- La buse ne chauffe pas. (Dessoudage)

Vérification : Le cordon du pistolet à dessouder est-il correctement branché ?
Solution : Le brancher correctement.
Vérification : L'élément chauffant est-il endommagé ?
Solution : Le remplacer.

NOTE :

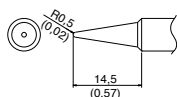
Lorsque des réparations sont nécessaires, retournez l'outil et la station à votre agent commercial.

19. TYPES DE PANNE ET BUSE

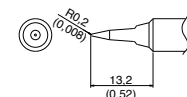
Unité : mm (pouce)

● Panne

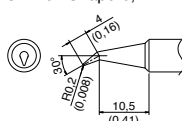
T18-B Shape-B



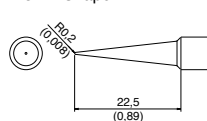
T18-SB Shape-SB



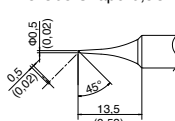
T18-BR02 Shape-0,2BR



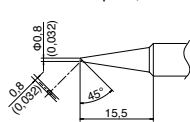
T18-BL Shape-BL



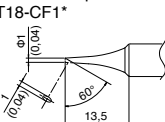
T18-C05 Shape-0,5C



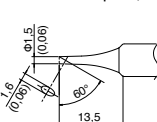
T18-C08 Shape-0,8C



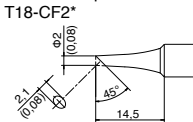
T18-C1 Shape-1C
T18-CF1*



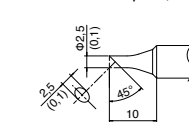
T18-CF15* Shape-1,5C



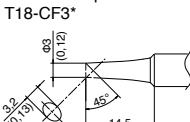
T18-C2 Shape-2C
T18-CF2*



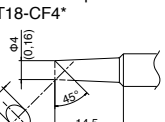
T18-CSF25* Shape-2,5CS



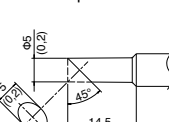
T18-C3 Shape-3C
T18-CF3*



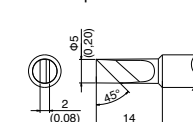
T18-C4 Shape-4C
T18-CF4*



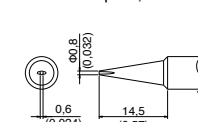
T18-C5 Shape-5C



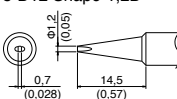
T18-K Shape-K



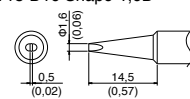
T18-D08 Shape-0,8D



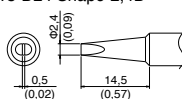
T18-D12 Shape-1,2D



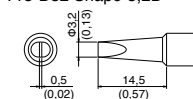
T18-D16 Shape-1,6D



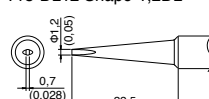
T18-D24 Shape-2,4D



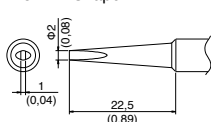
T18-D32 Shape-3,2D



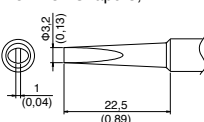
T18-DL12 Shape-1,2DL



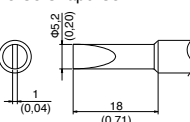
T18-DL2 Shape-2DL



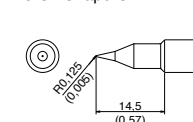
T18-DL32 Shape-3,2DL



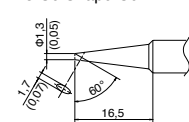
T18-S3 Shape-S3



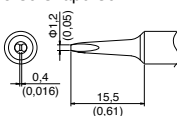
T18-S4 Shape-S4



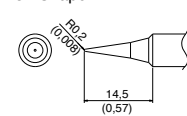
T18-S6 Shape-S6



T18-S9 Shape-S9



T18-I Shape-I

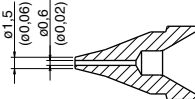


* Uniquement étamé sur la surface de soudage.

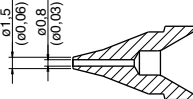
■ Si vous utilisez une panne ayant des caractéristiques différentes du tableau ci-dessus, il y a un risque que l'appareil ne fonctionne pas correctement. Utilisez absolument des pannes telles que décrites ci-dessus.

● Buse

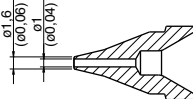
N61-01



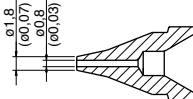
N61-02



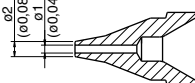
N61-03



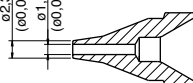
N61-04



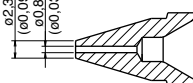
N61-05



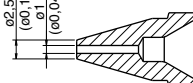
N61-06



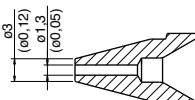
N61-07



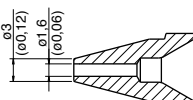
N61-08



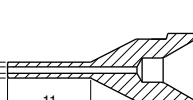
N61-09



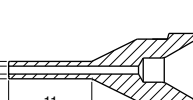
N61-10



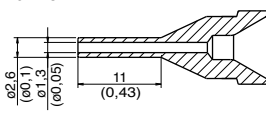
N61-11



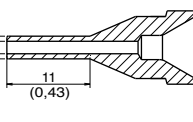
N61-12



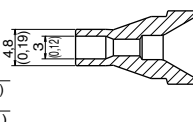
N61-13



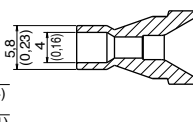
N61-14



N61-15

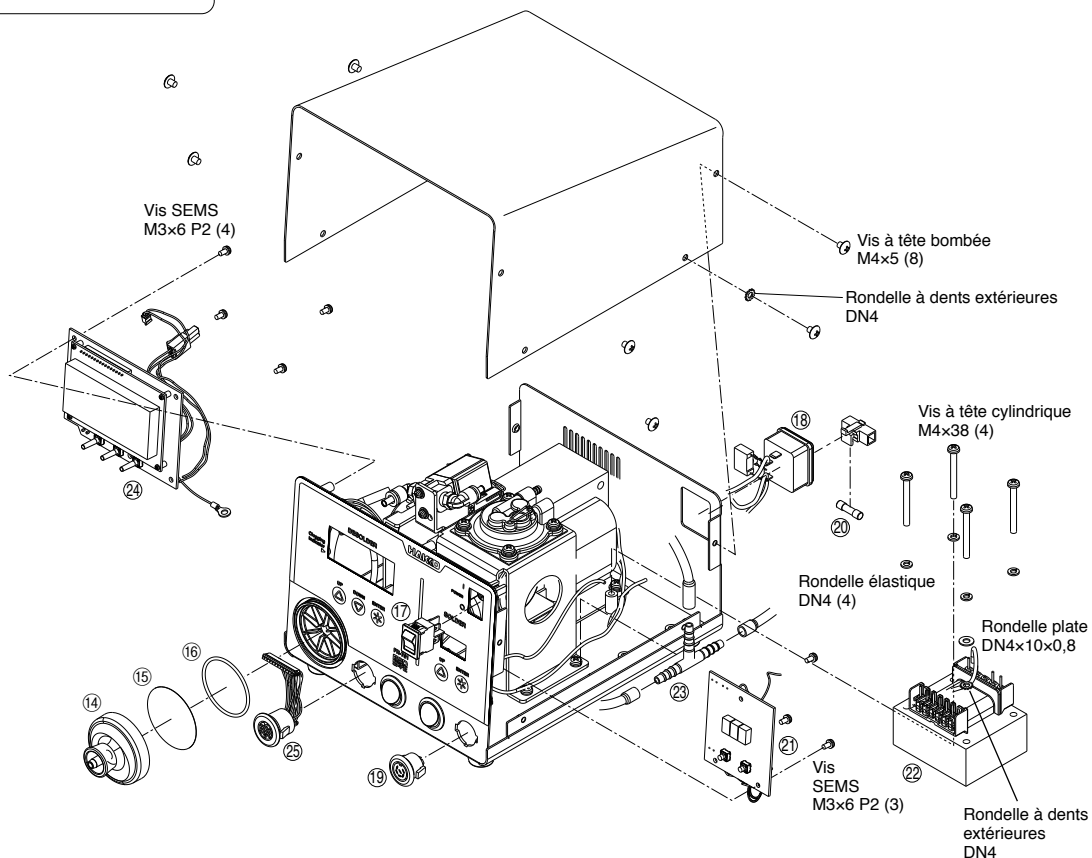
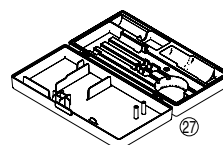
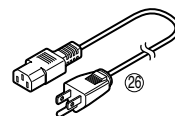
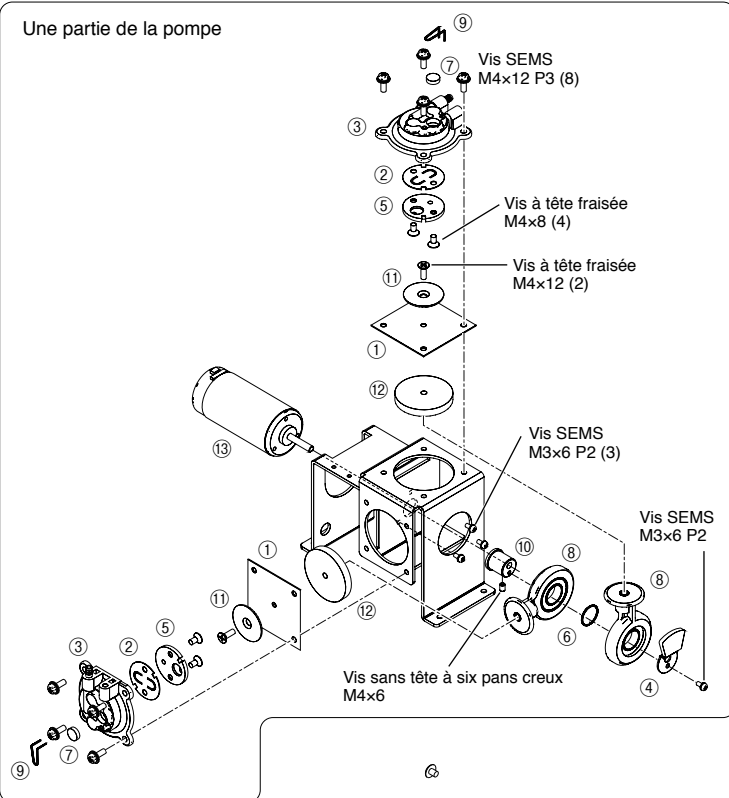


N61-16



20. LISTE DES PIÈCES

Une partie de la pompe



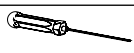
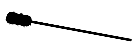
20. LISTE DES PIÈCES (suite)

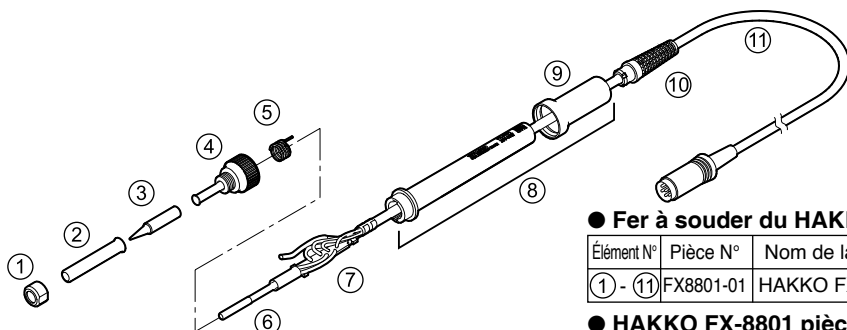
● HAKKO FR-701

Élément N°	Pièce N°	Nom de la pièce	Spécifications
①	A1013	Diaphragme	2 pcs.
②	A1014	Plaque de la valve	2 pcs.
③	B1050	Tête de la pompe	
④	B1053	Poids de la balance	
⑤	B1056	Plaque de fixation	
⑥	B1057	Anneau de roulement	
⑦	B1059	Filtre d'échappement	2 pcs.
⑧	B1312	Manivelle	
⑨	B1313	Goupille de retenue de filtre	
⑩	B2060	Vilebrequin	
⑪	B2085	Plaque de réglage du diaphragme	
⑫	B2506	Amortisseur	2 pcs.
⑬	B3428	Moteur	
⑭	B5076	Capsule de sortie de vide	
⑮	A5020	Filtre	jeu de 10
⑯	B5077	Joint torique / S-40	
⑰	B5148	Interrupteur	
⑱	B5281	Prise d'alimentation/100 - 120 V	avec varistance, condensateur
	B5282	Prise d'alimentation/200 - 240 V	avec varistance, condensateur
⑲	B3463	Connecteur d'alimentation	Soudage
⑳	B3674	Fusible/250 V-7 A	100 - 110 V
	B3675	Fusible/250 V-4 A	220 - 240 V
㉑	B3736	P.W.B. / Contrôle de température	Soudage
㉒	B3737	Transformateur	100 - 110 V Soudage
	B3739	Transformateur	220 - 240 V Soudage
㉓	B3414	Joint de tuyau intérieur	
㉔	B5176	P.W.B. / Contrôle de température	LCD, avec connecteur Dessoudage
㉕	B5100	Ensemble de réceptacle	Dessoudage

Élément N°	Pièce N°	Nom de la pièce	Spécifications
㉖	B2421	Cordon d'alimentation, Cordon à 3 câbles sans prise	220 - 240 V
	B2422	Cordon d'alimentation, Cordon à 3 câbles, et prise BS	Inde
	B2424	Cordon d'alimentation, Cordon à 3 câbles, et prise europ	220 V KC, 230 V CE
	B2425	Cordon d'alimentation, Cordon à 3 câbles, et prise BS	230 V CE U.K.
	B2426	Cordon d'alimentation, Cordon à 3 câbles, et prise australienne	
	B2436	Cordon d'alimentation, Cordon à 3 câbles, et prise chinoise	Chine
	B3508	Cordon d'alimentation, Cordon à 3 câbles, et prise américaine (B)	110 V, 220 - 240 V
	B3550	Cordon d'alimentation, Cordon à 3 câbles, et prise SI	
	B3616	Cordon d'alimentation, Cordon à 3 câbles, et prise BR	
㉗	C5030	Boîte à outils	

● Aiguille de nettoyage / Mèche de nettoyage

	Pièce N°	Nom de la pièce	Spécifications
	B1215	Aiguille de nettoyage	Pour élément chauffant
	B2874	Aiguille de nettoyage	Pour buse ø0,6 mm (0,02 in.)
	B1086	Aiguille de nettoyage	Pour buse ø0,8 mm (0,03 in.)
	B1087	Aiguille de nettoyage	Pour buse ø1,0 mm (0,04 in.)
	B1088	Aiguille de nettoyage	Pour buse ø1,3 mm (0,05 in.)
	B1089	Aiguille de nettoyage	Pour buse ø1,6 mm (0,06 in.)
	B5141	Mèche de nettoyage	Pour buse ø0,6 mm (0,02 in.)
	B1302	Mèche de nettoyage	Pour buse ø0,8 mm (0,03 in.)
	B1303	Mèche de nettoyage	Pour buse ø1,0 mm (0,04 in.)
	B1304	Mèche de nettoyage	Pour buse ø1,3 mm (0,05 in.)
	B1305	Mèche de nettoyage	Pour buse ø1,6 mm (0,06 in.)
	B5142	Porte-mèche	Pour buse ø0,6 mm (0,02 in.)
	B1306	Porte-mèche	Pour buse ø0,8 mm (0,03 in.) / 1,0 mm (0,04 in.)
	B1307	Porte-mèche	Pour buse ø1,3 mm (0,05 in.) / 1,6 mm (0,06 in.)
	B5143	Mèche	Pour buse ø0,6 mm (0,02 in.) (jeu de 10)
	B1308	Mèche	Pour buse ø0,8 mm (0,03 in.) (jeu de 10)
	B1309	Mèche	Pour buse ø1,0 mm (0,04 in.) (jeu de 10)
	B1310	Mèche	Pour buse ø1,3 mm (0,05 in.) (jeu de 10)
	B1311	Mèche	Pour buse ø1,6 mm (0,06 in.) (jeu de 10)



● Fer à souder du HAKKO FX-8801

Élément N°	Pièce N°	Nom de la pièce	Spécifications
① - ⑪	FX8801-01	HAKKO FX-8801	

● HAKKO FX-8801 pièces

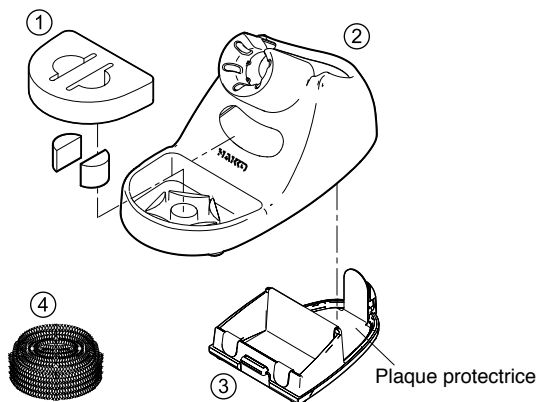
Élément N°	Pièce N°	Nom de la pièce	Spécifications
①	B1785	Ecrou	
②	B3469	Cache d'élément chauffant	
③		PANNE	Reportez-vous à la section « 19. TYPES DE PANNE ET BUSE »
④	B2022	Manchon de blocage	
⑤	B2032	Dessort de mise à la terre	
⑥	A1560	Elément chauffant	26 V-65 W
⑦	B2028	Circuit du terminal	Avec arrêt de cordon
⑧	B3470	Poignée	Avec capot de poignée
⑨	B3471	Capot de poignée	
⑩	B3467	Bague de cordon	
⑪	B3468	Cordon d'alimentation	

● Pièces en option

Élément N°	Pièce N°	Nom de la pièce	Spécifications
①	B5122	Assemblée de tuyau de protection	

* Si vous utilisez la pointe T19 capacious, changer l'assemblage de tuyaux de protection ci-dessus. S'il vous plaît voir les styles de pointe et de la pointe forme pour T19 à partir de l'adresse URL suivante.

⇒ <https://www.hakko.com>



⚠ ATTENTION

Pour des raisons de sécurité, veuillez fixer la partie supérieure protectrice sur la base quand vous utilisez le fer à souder.



● Porte-outil

Élément N°	Pièce N°	Nom de la pièce	Spécifications
① - ④	FH800-03BY	HAKKO FH-800	Bleu et Jaune

● Pièces du Porte-outil

Élément N°	Pièce N°	Nom de la pièce	Spécifications
①	A1559	Eponge de nettoyage	
②	B3472	Base socle porte outil avec bouchon de protection	BY avec pieds en caoutchouc
③	B3751	Recueil détrit	Avec plaque protectrice et pied en caoutchouc
④	A1561	Fil de nettoyage	

● Pièces en option

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

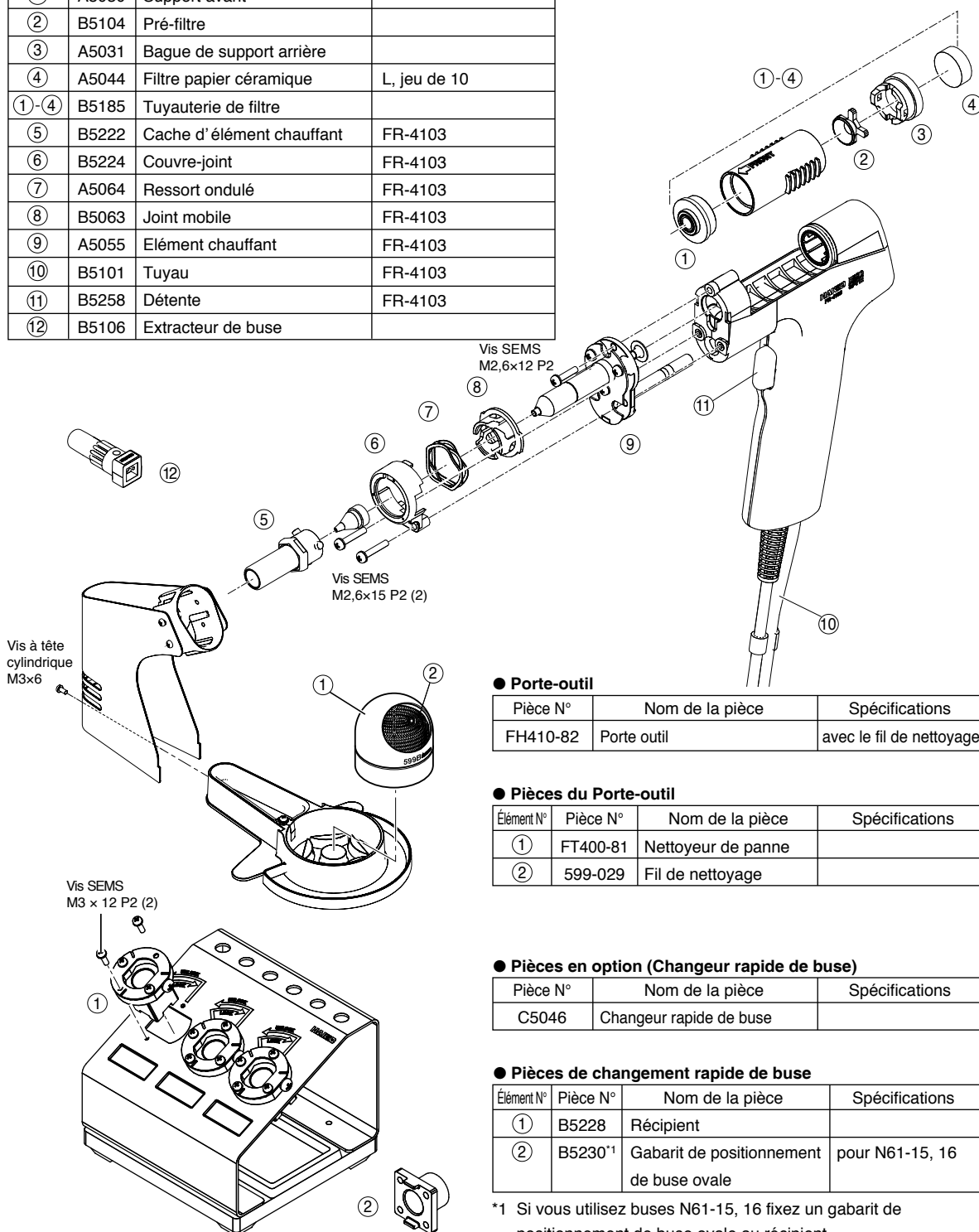
20. LISTE DES PIÈCES (suite)

● HAKKO FR-4103

Pièce N°	Nom de la pièce	Spécifications
FR4103 -81	HAKKO FR-4103	

● HAKKO FR-4103 pièces

Élément N°	Pièce N°	Nom de la pièce	Spécifications
①	A5030	Support avant	
②	B5104	Pré-filtre	
③	A5031	Bague de support arrière	
④	A5044	Filtre papier céramique	L, jeu de 10
①-④	B5185	Tuyauterie de filtre	
⑤	B5222	Cache d'élément chauffant	FR-4103
⑥	B5224	Couvre-joint	FR-4103
⑦	A5064	Ressort ondulé	FR-4103
⑧	B5063	Joint mobile	FR-4103
⑨	A5055	Élément chauffant	FR-4103
⑩	B5101	Tuyau	FR-4103
⑪	B5258	Détente	FR-4103
⑫	B5106	Extracteur de buse	



● Porte-outil

Pièce N°	Nom de la pièce	Spécifications
FH410-82	Porte outil	avec le fil de nettoyage

● Pièces du Porte-outil

Élément N°	Pièce N°	Nom de la pièce	Spécifications
①	FT400-81	Nettoyeur de panne	
②	599-029	Fil de nettoyage	

● Pièces en option (Changeur rapide de buse)

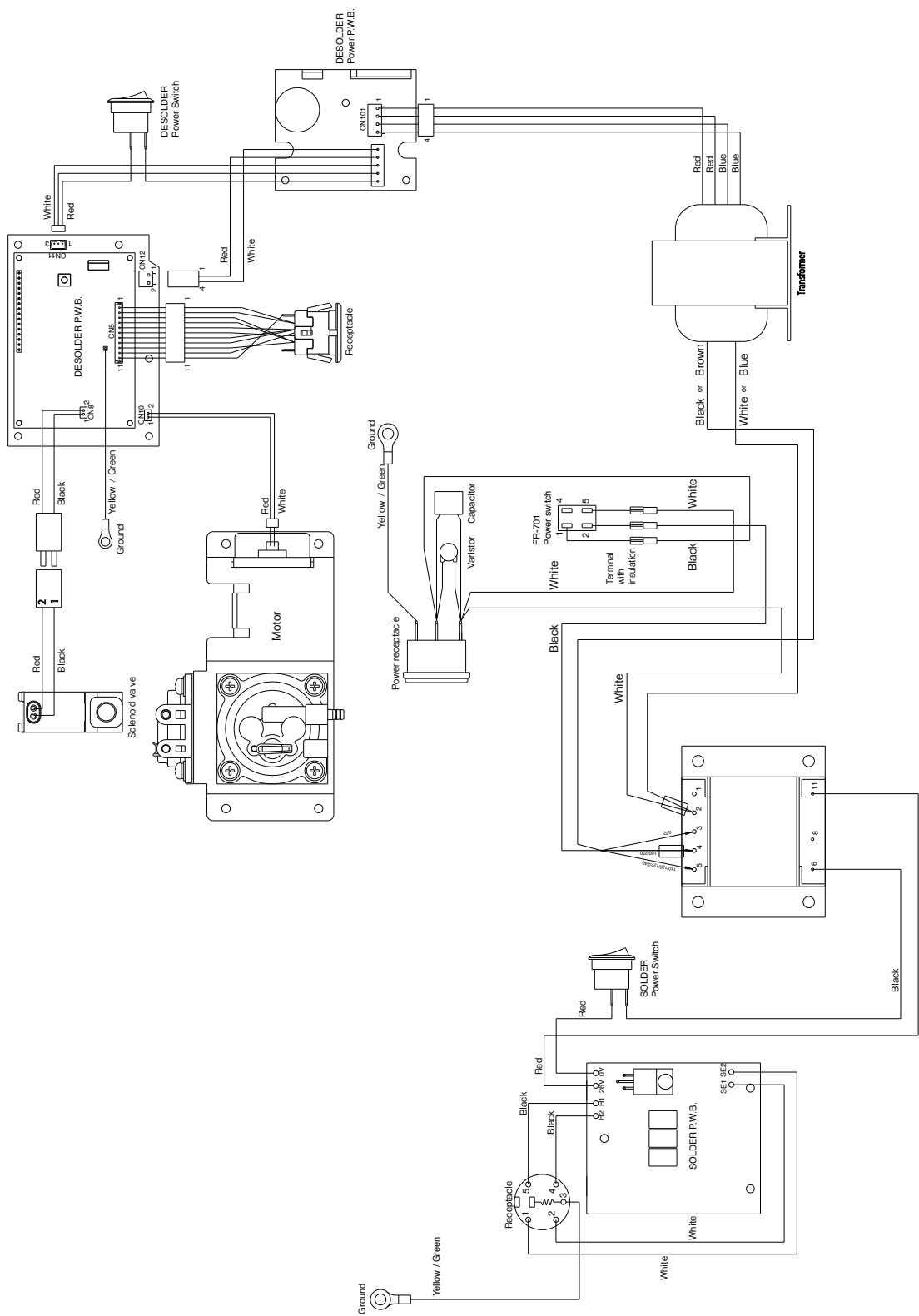
Pièce N°	Nom de la pièce	Spécifications
C5046	Changeur rapide de buse	

● Pièces de changement rapide de buse

Élément N°	Pièce N°	Nom de la pièce	Spécifications
①	B5228	Réceptacle	
②	B5230*1	Gabarit de positionnement de buse ovale	pour N61-15, 16

*1 Si vous utilisez buses N61-15, 16 fixez un gabarit de positionnement de buse ovale au réceptacle.

21. SCHÉMA ÉLECTRIQUE





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>