

파라미터 설정



파라미터 번호	파라미터 이름 / 요약	설정 값	공장 출하 시 설정 (25번 구현 시 값)
01	온도 표시 단위 °C 또는 °F 중에서 선택합니다. ● 모든 설정 값은 변경된 표시 온도 단위로 변환됩니다.	°C / °F	°C (미국 : °F)
02	슬립 : 시간 설정 인두기를 인두거치대에 놓은 후 제품이 슬립 모드로 전환될 때까지의 시간을 설정합니다. ● 설정 시간이 짧을수록 인두팁 산화 방지에 더욱 효과적입니다. ● 이 기능은 온도가 300°C (570°F) 이상으로 설정된 경우에만 유효합니다. ● 디스플레이에 [SLP] 가 표시된 경우에는 다이얼을 누르면 일반 화면으로 이동합니다.	1 ~ 29 min	06
03	하한 온도알림 납땜 작업 시 인두팁 온도가 저하되는 경우 [H-E] 가 표시되며 점멸하여 알려주는 기능으로, 저하 폭을 설정합니다.	30 ~ 150°C 54 ~ 270°F	150°C (°F : 270)
07	슬립 : [On] / [OFF] 설정 파라미터 02 번에 설정된 시간에 도달하면 자동으로 슬립 모드로 전환할지 여부를 설정합니다.	On / OFF	OFF
13	슬립 : 슬립 중 활성 온도 설정 파라미터 02 번으로 구성된 슬립 중의 인두팁 온도를 설정합니다. ● 설정 온도가 낮을수록 인두팁 산화 방지에 더욱 효과적입니다. ● 디스플레이에 [SLP] 가 표시된 경우에는 다이얼을 누르면 일반 화면으로 이동합니다.	200 ~ 300°C 390 ~ 580°F	200°C (°F : 400)
25	설정 초기화 제품을 공장 출하 시 기본 설정으로 재설정합니다.	°C / °F	°C 선택한 경우 350°C (설정 온도) 350°C (일반 화면)
31	조정 모드 : [On] / [OFF] 설정 조정 모드를 [On] 으로 하면 인두팁 온도를 보정할 수 있습니다. ● [OFF] 로 설정하면 [ADJ] 는 디스플레이에 표시되지 않습니다.	On / OFF	OFF

이 기능은 특정 온도 범위 내에서 작업하려는 경우에 편리합니다.
 설정 온도가 350°C 이며 320 ~ 350°C 사이에서 납땜하려면 납땜을 시작하기 전에 03 번에서 설정 값을 [30] 으로 변경합니다. 작업 중에 인두팁 센서 온도가 320°C 미만인 경우 [H-E] 가 표시되며 점멸하여 알려줍니다. 상한은 설정 온도로 제한됩니다.

문제 해결

주의		
내부 점검 및 부품 교체 전에 콘센트에서 전원 플러그를 뽑아 주십시오.		
인두팁이 가열되지 않습니다.	전원 코드가 단단히 꽂혀 있습니까? 전원 코드에 단선이 발생했습니까? 히터가 제대로 납땜되었습니까?	▶ 플러그를 콘센트에 꽂으십시오. ▶ 본체를 반납하여 정비를 받으십시오. ▶ 히터를 다시 한 번 납땜하십시오. 문제가 지속되면 본체를 반납하여 정비를 받으십시오.
[H-E] 가 표시됩니다.	납땜 대상물에 비해 인두팁 열 용량이 적습니까? 하한 온도 알림 설정값이 너무 낮지 않습니까? 히터가 작동하지 않습니다.	▶ 열용량이 큰 인두팁을 사용하십시오. ▶ 설정값을 올리십시오. (「파라미터 번호 03」 참조) ▶ 히터를 교체하십시오. 문제가 지속되면 본체를 반납하여 정비를 받으십시오.
[S-E] 가 표시됩니다.	히터/센서가 작동하지 않습니다. 기판이 손상되었습니다.	▶ 히터를 교체하십시오. ▶ 본체를 반납하여 정비를 받으십시오.
[- -] 가 표시됩니다.	본체에서 작동하지 않습니다.	▶ 본체를 반납하여 정비를 받으십시오.
멤납이 인두팁에 젖지 않습니다.	인두팁 온도가 너무 높거나, 너무 낮습니까? 인두팁이 변형되었거나 산화된 상태인가?	▶ 적절한 온도를 설정합니다. ▶ 인두팁이 변형되었으면 교체하십시오. 인두팁이 산화되었으면 산화물을 제거하십시오. 문제가 지속되면 인두팁을 교체하십시오.
인두팁 온도가 너무 높거나 낮습니다.	인두팁 온도가 교정되었습니까?	▶ 온도를 측정하고 올바른 값을 입력해 주십시오. (「인두팁 온도 보정 (조정 모드)」 참조)

이 설명서나 웹사이트에서 해결책을 찾을 수 없거나 다른 문제가 발생한 경우 제품을 구매한 대리점에 문의해 주십시오.

SLP 작업 일시 중지 (슬립 모드)

납땜 인두를 인두 거치대에 거치하고 임의의 시간 (1 ~ 29 분) 이 경과하면 설정된 슬립 모드 온도까지 인두팁 온도가 내려가며 자동으로 슬립 모드로 전환됩니다. 이 기능을 통해 인두팁 산화가 방지되며 인두팁 수명이 연장됩니다. ※이 모드를 사용할 경우에는 「파라미터 번호 07」 을 [On] 으로 변경해 주십시오.

SLP 표시 다이얼을 돌려 슬립 모드를 해제합니다. (공장 출하 시 기본 설정 슬립 모드 온도 : 200°C / 400°F 설정 시간 : 6 min)



- 다음과 같은 경우에는 제품이 슬립 모드로 전환되지 않습니다.
 - 설정 온도가 300°C (570°F) 보다 낮은 경우
 - 파라미터 07 번 설정이 비활성화된 경우
 - 납땜 인두가 평평한 장소에 놓여 있는 경우
- 파라미터 번호 07 을 [On] 으로 설정하고 작업에 맞춰 슬립 시간 (파라미터 번호 02) 과 온도 (파라미터 번호 13) 설정을 변경할 수 있습니다.

31 (ADJ) 인두팁 온도 보정 (조정 모드)

인두팁 열화로 인해 「설정 온도」 와 「측정한 인두팁 온도」 에 오차가 발생할 수 있습니다. 이 모드는 「측정한 인두팁 온도」 를 그대로 입력하여 해당 오차를 보정합니다. ※이 모드를 사용할 경우에는 「파라미터 번호 31」 을 [On] 으로 변경해 주십시오.

길게 누름 다이얼을 길게 눌러 인두팁의 온도를 보정합니다. (보정 범위 : 설정 온도 ±150°C / ±270°F)



- 설정 도중에 5 초간 방치하면 일반 화면으로 돌아갑니다.
- 인두팁 온도 보정은 인두팁이 안정된 후에 실시해 주십시오.
- 인두팁을 새 제품으로 변경하거나 인두팁의 형상을 변경하는 경우에도 설정 온도와 실측값에 오차가 발생합니다. 실측한 인두팁 온도에 맞춰 자주 인두팁 온도를 보정해 주십시오.

HAKKO 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 code for overseas distributors.
https://www.hakko.com/doc_network
 © 2023 HAKKO Corporation. All Rights Reserved.

