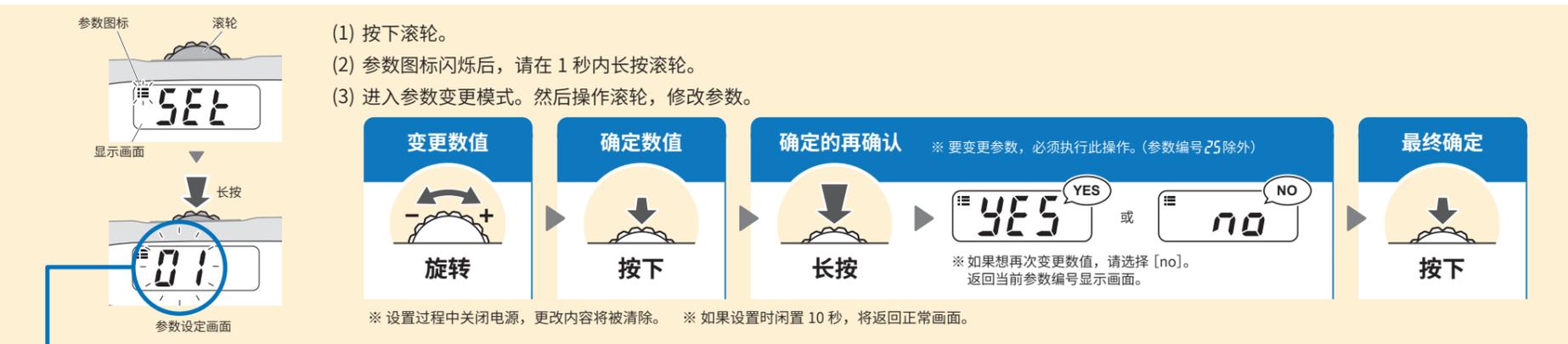




## 参数设定



参数编号	参数名称 / 摘要	设定值	原厂预设设定 (执行编号为 25 时的值)
01	<b>显示温度单位</b> 从 °C 或 °F 中选择。 ● 所有设定值均转换为已变更的显示温度单位。	°C / °F	°C (适用于美国: °F)
02	<b>睡眠: 时间设定</b> 设定焊铁部放在焊铁架上之后, 经过多少时间产品会转换为睡眠模式。 ● 较短的设定时间对于预防焊铁头氧化较有效。 ● 只有温度设定为 300°C (570°F) 或以上, 才会启动本功能。 ● 显示画面上显示 [SLP] 时, 按下滚轮返回正常画面。	1 至 29 min	06
03	<b>低温警报</b> 设定下限温度范围, 焊接时若焊铁头温度下降超过设定范围, 会显示 [H-E] 并闪烁通知。	30 至 150°C 54 至 270°F	150°C (°F: 270)
07	<b>睡眠: [On] / [OFF] 设定</b> 设定已到达在「参数编号 02」中设定的时间时, 是否自动转换为睡眠模式。	On / OFF	OFF
13	<b>睡眠: 启动温度设定</b> 设定焊铁头在「参数编号 02」中设定的睡眠期间的温度。 ● 较低的设定温度对于预防焊铁头氧化较有效。 ● 显示画面上显示 [SLP] 时, 按下滚轮返回正常画面。	200 至 300°C 390 至 580°F	200°C (°F: 400)
25	<b>初始重设</b> 将产品重设为原厂预设设定。	°C / °F	选择 °C 时: 350°C 按下: 350°C 旋转: 455°C 按下: 888°F 设定温度: 350°C 正常画面: 350°C
31	<b>调节模式: [On] / [OFF] 设定</b> 将调节模式设定为 [On] 时, 可对焊铁头温度进行修正。 ● 将调节模式设定为 [OFF] 时, [ADJ] 将不会显示在画面上。	On / OFF	OFF

**需要在指定的温度范围内工作时, 本功能很方便。**  
 要在 350°C 设定温度下在 320 至 350°C 之间进行焊接, 请在开始焊接前将 No. 03 中的设定值更改为 [30]。焊接时若焊铁头传感器温度低于 320°C, 会显示 [H-E] 并闪烁通知。  
 上限是由设定温度所限制。



## 故障排除

⚠ 注意		
在进行内部检查或更换部件之前, 请务必将电源插头从插座中拔出。		
焊铁头不变热。	电源线插头是否插好?	▶ 将插头插入插座。
	电源线是否损坏或断线?	▶ 请送回主机以便维修。
	更换发热元件时是否正确焊接?	▶ 再次焊接发热元件。 如果问题依然存在, 请送回主机以便维修。
显示 [H-E]。	焊铁头的热容量对于要焊接的物体是否太小?	▶ 使用热容量更大的焊铁头。
	低温警报的设定值是否太小?	▶ 提高设定值。 (请参阅「参数编号 03」)
	发热元件故障。	▶ 请更换发热元件。 如果问题依然存在, 请送回主机以便维修。
显示 [S-E]。	发热元件 / 传感器故障。	▶ 更换发热元件。
	电路板损坏。	▶ 请送回主机以便维修。
显示 [- -]。	主机故障。	▶ 请送回主机以便维修。
焊铁头无法上锡。	焊铁头温度太高或太低?	▶ 设定适当的温度。
	焊铁头是否变形或发生氧化?	▶ 如果焊铁头变形, 请更换焊铁头。 如果焊铁头氧化, 请清除氧化物。 如果问题依然存在, 请更换焊铁头。
焊铁头温度过高 / 过低。	是否修正了焊铁头温度?	▶ 测量温度, 输入正确的值。 (请参阅「焊铁头温度修正 (调节模式)」)

若在本说明书上找不到解决方案, 或发生其他问题, 请联系销售您产品的零售商。

### SLP 暂停工作 睡眠模式

将焊铁部放在焊铁架上经过任意设定时间 (1 至 29 分钟) 后, 焊铁头温度会下降到设定的睡眠温度, 并自动进入睡眠模式。使用此功能, 能预防焊铁头氧化, 并延长焊铁头寿命。  
 ※ 如果要使用此模式, 请将「参数编号 07」设置为 [On]。

显示为 SLP  
 按下滚轮, 解除睡眠模式。  
 (原厂预设 睡眠温度: 200°C / 400°F  
 设定时间: 6 min)



- 产品于下列状况下将不会转换到睡眠模式:
  - 设定温度低于 300°C (570°F) 时
  - 「参数编号 07」设定停用时
  - 当焊铁部放置在平坦的地方时
- 将「参数编号 07」设置为 [On], 视作业需求而变更睡眠时间 (参数编号 02) 和温度 (参数编号 13) 的设定。

### 31 (ADJ) 焊铁头温度修正 调节模式

焊铁头的劣化会导致「设定温度」和「测得的焊铁头温度」之间存在误差。此模式只需按原样输入「测得的焊铁头温度」即可修正温度。  
 ※ 如果要使用此模式, 请将「参数编号 31」设置为 [On]。

长按  
 长按滚轮, 修正焊铁头温度。  
 (修正范围: 设定温度 ± 150°C / ± 270°F)



- 如果设置时闲置 5 秒, 将返回正常画面。
- 待焊铁头温度稳定后, 修正焊铁头温度。
- 更换新的焊铁头或改变焊铁头的形状时, 设定温度与实测值之间也会存在误差。请根据测得的焊铁头温度, 经常修正焊铁头温度。



**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](https://www.hakko.com/doc_network)  
 © 2023 HAKKO Corporation. All Rights Reserved.