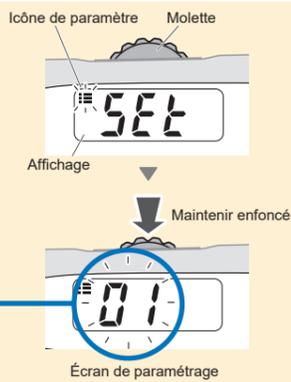




Réglage des paramètres

- (1) Appuyez sur la molette.
- (2) Appuyez sur la molette et maintenez-la enfoncée dans un délai de 1 seconde lorsque l'icône commence à clignoter.
- (3) Accédez au mode de réglage des paramètres, puis utilisez la molette pour modifier les paramètres.



N° de paramètre	Nom du paramètre/résumé	Valeur de paramètre	Paramètres d'usine (Valeur lors de la mise en oeuvre du N° 25)
01	Unité de température d'affichage Sélectionnez entre °C ou °F. ● Toutes les valeurs définies sont converties dans l'unité de température d'affichage modifiée.	°C/°F	°C (Pour les États-Unis : °F)
02	Veille : Réglage du temps Réglez le temps jusqu'à ce que le produit passe en mode veille lorsque le fer est placé sur son réceptacle. ● Un temps de réglage plus court est plus efficace pour prévenir l'oxydation de la panne. ● Cette fonction n'est activée que si la température est réglée sur 300°C (570°F) ou plus. ● Appuyez sur la molette pour revenir à l'écran normal si l'affichage indique [SLP].	1 à 29 min	06
03	Alarme de basse température [H - E] s'affiche et clignote pour avertir l'utilisateur lorsque la température de la panne baisse du nombre de degrés spécifié pendant la soudure.	30 à 150°C 54 à 270°F	150 °C (°F : 270)
07	Veille : Réglage [On]/[OFF] Définissez s'il faut ou non passer automatiquement en mode veille une fois que le temps défini dans le paramètre N° 02 est atteint.	On/OFF	OFF
13	Veille : Réglage de la température d'activation Réglez la température de la panne quand le mode veille est configurée dans le paramètre N° 02. ● Une température de réglage plus basse est plus efficace pour prévenir l'oxydation de la panne. ● Appuyez sur la molette pour revenir à l'écran normal si l'affichage indique [SLP].	200 à 300°C 390 à 580°F	200 °C (°F : 400)
25	Réinitialisation initiale Réinitialise le produit aux paramètres d'usine par défaut.	°C/°F	350 °C Écran normal
31	Mode ajustement : Réglage [On]/[OFF] Pour corriger la température de l'extrémité, activez le mode ajustement. ● Lorsque le mode ajustement est désactivé, [ADJ] disparaît de l'écran.	On/OFF	OFF

Cette fonction est pratique lorsque vous souhaitez travailler dans une plage de température spécifiée.

Pour souder entre 320 et 350°C à une température de réglage de 350°C, changez la valeur de réglage à [30] dans N° 03 avant de commencer à souder. [H - E] s'affiche et clignote pour avertir l'utilisateur lorsque la température de la panne est inférieure à 320°C pendant la soudure. La limite supérieure est limitée par la température de réglage.



Résolution des pannes

MISE EN GARDE

Débranchez le cordon d'alimentation avant d'inspecter ou de remplacer des composants internes.

La panne ne chauffe pas.	Le cordon d'alimentation est-il bien branché?	Insérer la fiche dans la prise.
	Le cordon d'alimentation est-il cassé ou coupé?	Renvoyez l'unité principale pour réparation.
	L'élément chauffant est-il correctement soudé?	Soudez à nouveau l'élément chauffant. Si le problème persiste, renvoyez l'unité principale pour réparation.
[H - E] s'affiche.	La capacité thermique de la panne est-elle trop faible pour l'objet à souder?	Utilisez une panne avec une capacité thermique plus grande.
	La valeur définie pour l'alarme de basse température est-elle trop faible?	Augmentez la valeur définie. (Voir "N° 03 de paramètre")
[S - E] s'affiche.	L'élément chauffant ne fonctionne pas.	Remplacez l'élément chauffant. Si le problème persiste, renvoyez l'unité principale pour réparation.
	La carte de circuit imprimé est endommagée.	Remplacez l'élément chauffant.
[- - -] s'affiche.	L'appareil principal ne fonctionne pas.	Renvoyez l'unité principale pour réparation.
	La température de la pointe est-elle trop élevée ou trop basse?	Réglez une température appropriée.
La soudure n'est pas mouillée sur la panne.	La panne est déformée ou oxydée?	Si la panne est déformée, remplacez-la. Si la panne est oxydée, enlevez l'oxyde. Si le problème persiste, remplacez la panne.
	La température de la panne est-elle corrigée?	Mesurez et corrigez la valeur. (Voir "Correction de la température de l'extrémité (mode ajustement)")

Si vous ne parvenez pas à trouver une solution dans ce manuel, ou si un autre problème se produit, veuillez communiquer avec le détaillant auprès duquel vous avez acheté le produit.

SLP

Pause le travail Mode veille

Lorsque le fer à souder est placé sur le support pendant une période de temps spécifiée (1 à 29 minutes), il passe automatiquement en mode veille et la température de la panne descend à la température de veille définie. Cette fonction peut aider à prolonger la durée de vie de la panne en évitant l'oxydation de la panne.
 * Pour activer ce mode, activez "N° 07 de paramètre".

SLP sur l'affichage

Appuyez sur la molette pour désactiver le mode veille. (Réglages par défaut en usine)
 Température en mode veille : 200°C/400°F
 Temps de réglage : 6 min)

Désactiver le mode veille.



- Le produit ne passera pas en mode veille dans les cas suivants :
 - Lorsque la température de réglage est inférieure à 300°C (570°F)
 - Lorsque le réglage du N° 07 de paramètre est désactivé
 - Lorsque le fer à souder est placé sur une surface plane
- Pour activer la fonction de veille, réglez le "N° 07 de paramètre" sur [On]. Le temps de veille (N° 02 de paramètre) et la température de veille (N° 13 de paramètre) peuvent être modifiés selon les besoins.

31 ADJ

Correction de la température de l'extrémité Mode ajustement

La dégradation de la panne peut provoquer un écart entre "le réglage de la température" et "la température de la panne mesurée". Ce mode permet de minimiser l'écart en entrant "la température de la panne mesurée".
 * Pour activer ce mode, activez "N° 31 de paramètre".

Maintenir enfoncé

Appuyez sur la molette et maintenez-la enfoncée pour corriger la température de la panne.
 (Plage de correction : Réglage de la température ±150°C/±270°F)

Corrigez la température de la pointe. (Exemple : réglage de la température 400°C/température mesurée 395°C)



- Le réglage expire et revient à l'écran normal s'il reste inactif pendant 5 secondes.
- Corrigez la température de la panne uniquement après la stabilisation de la température de la panne.
- Le remplacement ou le changement de la panne peut entraîner un écart entre le réglage de la température et la température mesurée. Corrigez fréquemment la température de la panne pour qu'elle corresponde à la température de la panne mesurée.



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.

