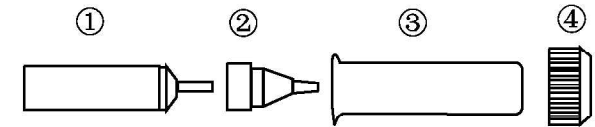
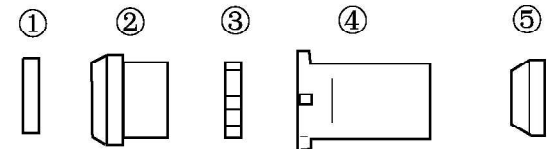


更換部件 / 選用

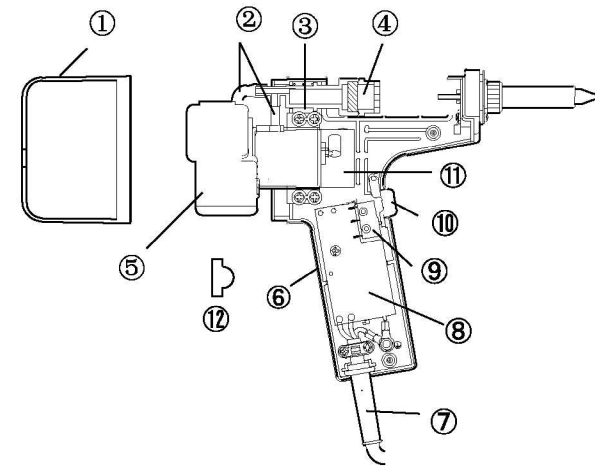
序號	部件編號	部件名稱 / 說明
1	A1228	100V/50W 發熱元件
1	A1233	110V/50W 發熱元件
1	A1234	120V/50W 發熱元件
1	A1235	220V/50W 發熱元件
1	A1236	230V/50W 發熱元件
1	A1237	240V/50W 發熱元件
2	A1002	吸嘴S直徑0.8毫米
2	A1003	吸嘴S直徑1.0毫米
2	A1004	吸嘴直徑0.8毫米
2	A1005	吸嘴直徑1.0毫米
2	A1006	吸嘴直徑1.3毫米
2	A1007	吸嘴直徑1.6毫米
3	B1723	發熱元件護蓋
4	B1724	螺帽



序號	部件編號	部件名稱 / 說明
1	A1033	陶瓷過濾紙(大) 10個
2	B1747	過濾管架
3	A1267	鋁予前過濾片 5個
4	B1725	過濾管
5	A1217	前握器



序號	部件編號	部件名稱 / 說明
1	B1739	泵護蓋
2	B1728	內軟管 (2條)
3	B1727	後握器彈簧
4	B1726	後握器
5	泵裝置B1729(100-120伏特), B1835(220伏特/50赫茲), B1836(230伏特/50赫茲), B1837(240伏特/50赫茲), B1838(220伏特/60赫茲)	
6	B1743	護艙
7	B1341	電綫束
8	電路板 / 溫控 B1738(100-120伏特), B1814(220-230伏特), B1815(240伏特)	
9	B1741	微型開關
10	B1742	扳機
11	電路板 / 馬達 B1744(100伏特), B1808(110伏特), B1809(120伏特), B1811(220-230伏特/50赫茲), B1812(220伏特/60赫茲), B1813(240伏特/50赫茲)	
12	B1879	校准計膠蓋

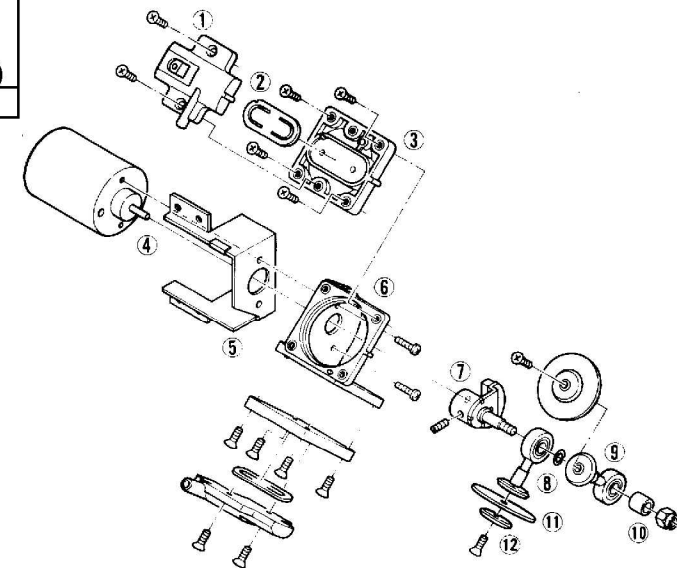


部件編號	部件名稱 / 說明
B1215	清潔針供發熱元件用
B1086	清潔針供直徑0.8毫米吸嘴用
B1087	清潔針供直徑1.0毫米吸嘴用
B1088	清潔針供直徑1.3毫米吸嘴用
B1089	清潔針供直徑1.6毫米吸嘴用
B1302	清理鑽供直徑0.8毫米吸嘴用
B1303	清理鑽供直徑1.0毫米吸嘴用
B1304	清理鑽供直徑1.3毫米吸嘴用
B1305	清理鑽供直徑1.6毫米吸嘴用
B1306	鑽架供直徑0.8毫米/1.0毫米吸嘴用
B1307	鑽架供直徑1.3毫米/1.6毫米吸嘴用
B1308	鑽錐供直徑0.8毫米吸嘴用 (一套10支)
B1309	鑽錐供直徑1.0毫米吸嘴用 (一套10支)
B1310	鑽錐供直徑1.3毫米吸嘴用 (一套10支)
B1311	鑽錐供直徑1.6毫米吸嘴用 (一套10支)
B1356	接合器
B3048	扳手
C1099	手提箱
C1100	焊鐵架
A1042	清理海綿



部件編號	直徑A	直徑B
A1002	0.8毫米	1.8毫米
A1003	1.0毫米	2.0毫米

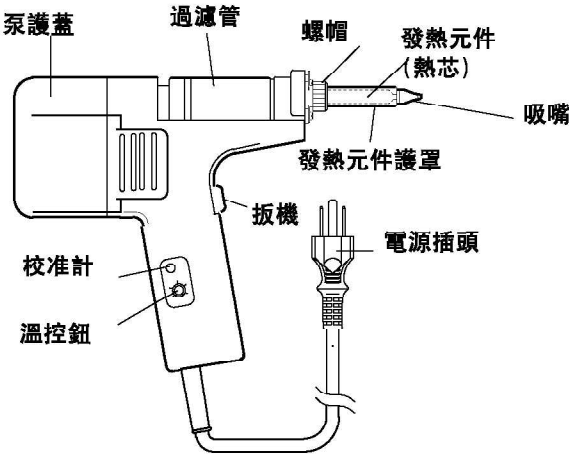
序號	部件編號	部件名稱 / 說明
1	B1732	壓緊墊片
2	A1231	閥片(2片)
3	B1731	泵頭
4	馬達附電容器 B1737(100-120伏特), B1831(220伏特/50赫茲), B1832(230伏特/50赫茲), B1833(240伏特/50赫茲), B1834(220伏特/60赫茲)	
5	B1736	馬達裝置支撐體
6	B1734	框架
7	B1735	曲柄軸
8	B1746	軸承環
9	B1913	曲柄
10	B1745	隔片/4X4件
11	A1230	隔板(2片)
12	B1730	隔板設定片



感謝您購置HAKKO 808 吸錫槍。
使用HAKKO 808前, 請詳閱使用說明。
以備日後隨時參考。

包裝清單

HAKKO 808 吸錫槍	1 件
陶瓷過濾紙(大)	4 件
扳手	1 件
清潔針 / 供發熱元件使用	1 件
預前過濾片	3 件
過濾管 + 預前過濾片 + 過濾管架	1 件
清潔針 / 供直徑1吸嘴用	1 件
使用說明書	1 件



各部名稱注意事項

HAKKO 808 是吸錫工具, 用以熔化並吸入焊錫, 拆除印刷電路板上的元件。
吸錫槍不可作其他用途, 否則可能損壞, 或引起意外事件, 或傷人。
小心使用吸錫槍。不可掉落或重震, 以致減弱其操作功能, 或導致損壞裂, 或失靈。
使用時, 吸錫槍非常炙熱, 故而妥善保養是重要的。請詳閱本說明之"保養"部分。
須清理所指明之部件。必要時, 更換部件。

●安全事項

- 使用吸錫槍時, 宜非常小心。
- 使用時, 吸錫頭昇溫至攝氏380-480度, 其周圍地方也非常炙熱。
- 使用後, 將電綫插頭拔出電源插座。
- 插上電源插座的吸錫槍, 不可靠近易燃物品。
- 待吸錫槍完全冷卻後, 才可埋藏。
- 不可向四周揮動吸錫槍, 吸嘴里的熱焊劑可能濺出, 傷人。
- 其他人在場時, 須警告其危險性, 免被炙熱的吸錫灼傷。
- 僅可購HAKKO808之原廠正件更換。若用其他非本廠正件更換, 可能減弱其操作功能。或引致損壞, 或傷人。
- 如有必要請更換過濾紙。當馬達仍然未能操作時, 馬達的保護回路(熱保安器)將會降低。
- 爲了防止馬達的燒懷, 如果馬達超過一定的溫度時, 保護回路(熱保安器)將會操作20分鐘直到馬達將低爲止泵不會操作。此外, 請勿讓保護回路連續操作因會引起機身(HAKKO808)發生問題。

規格

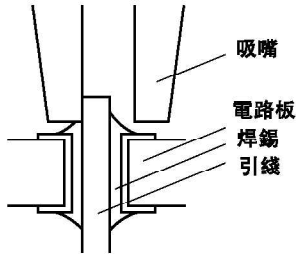
名稱	HAKKO 808
功率消耗	70瓦特 50/60赫茲
發熱材料	50瓦特 (陶瓷發熱元件)
馬達輸出	6.5瓦特
溫度設定範圍	380度~480度
吸嘴-接地位差	最高2耗伏
吸嘴-接地阻抗	最高2歐姆
真空氣壓	80KPa (600毫米水銀柱)
真空泵	2氣缸凸緣泵
吸流量	10公昇/分
體積	高170X寬235(毫米)
重量	420剋
標準吸嘴	直徑1.0毫米(編號A1005)

由于不斷改進產品, 上列規格與外形可能變更, 恕不另行奉告。

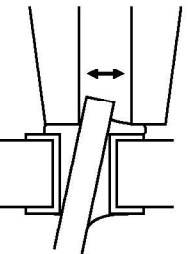
- (1) 準備
1. 將電插頭插入電源插座。
 2. 稍候5分鐘，待吸嘴和發熱鋼管發熱。

即使吸嘴已昇至可熔化焊錫的溫度，但焊錫所通過的發熱鋼管尚未够熱。必須等候最少5分鐘，待發熱鋼管够熱後，才可開始使用。

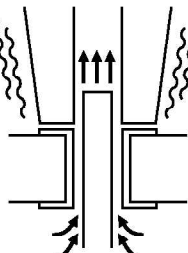
- (2) 吸錫
- 注意：
- 如果泵失靈、立刻清理吸嘴和發熱器。必要時，更換之。
 - 使用時，勿打開泵護蓋。泵高速轉動，危險性高。



1. 將吸嘴放在所要熔焊引線部位，開始加熱。請注意，吸嘴應接觸引線腳和焊點，而不應接觸電路板。如果讓吸嘴觸及板面，就可能弄破板面。



2. 請檢查，以確定焊點的所焊錫均已熔化。吸嘴放在引線上，慢慢移動引線，切勿使勁。如果引線可輕易移動，表示焊錫已全然熔化。



4. 如果錯熔，請把焊點重新焊接，然後在正確部位重新吸錫。

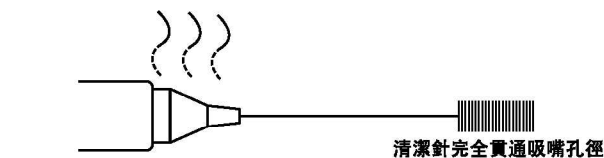
(3) 清理

吸錫槍的清理是十分重要的，必須時刻清理。必須定期檢查個部件是否耗損，若有，更換之。請參閱本使用說明之“保養”章節。

- 吸嘴也應保持清潔。將海綿浸濕，擦去吸嘴上的殘余舊錫及氧化物。收工前，應在焊鐵頭鍍上新錫。
- 以直徑相套配的清潔針，清理吸嘴內部。

- 吸嘴也應保持清潔。將海綿浸濕，擦去吸嘴上的殘余舊錫及氧化物。收工前，應在焊鐵頭鍍上新錫。
- 以直徑相套配的清潔針，清理吸嘴內部。
- 清理工作應在吸錫還炎熱時進行，宜小心。
- 清除過濾管內的焊劑。清除時，焊劑仍然十分炙熱，宜小心。
- 更換過濾管。請參閱本使用說明之“保養”章節。

陶瓷過濾紙(大)耗損時，應立刻更換之。否則泵功能減弱，可能損壞。



(以清理針進行清理)



- (4) 設定溫度
- HAKKO808溫度可調節在攝氏380度，與攝氏480度之間。請按工作需要而設定溫度。熔焊溫度，可依所要熔焊之電路板款型而設定，然而，下表所列電值或可作一般參考。

注意：
改換溫度時，僅可用“溫度控制鈕”調節，不可用“CAL”(校准計)。

印刷電路板款型	大約設定(刻度)
單面印刷電路板	1-2
穿孔印刷電路板	3-4
多層印刷電路板	5

一般而言，溫度越高，吸嘴耗損越快。
吸嘴耗損時，其溫度降低。如果繼續調高其溫度，就更快耗損吸嘴。應儘早替換之。以平面螺絲起子調節。

以平面螺絲起子調節

低 高

保養
清理與更換部件之頻率，需視各種因素而定，包括熔焊溫度，所用焊劑與熔料款型等。下表或可作一般參考，按使用條件更換部件。

保養	
使用時	清理吸嘴
	清除所收集之焊劑
	清理吸嘴與發熱鋼管
必要時	更換部件
定期	清理泵

(1) 更換部件之一般指南

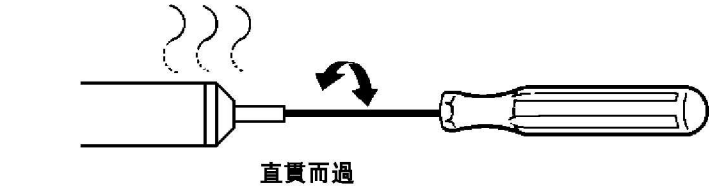
下表可作為更換部件之一般指南。須選用HAKKO808原廠正件更換。若用其他廠牌部件更換，可能減弱其操作功能，或傷人。

部件名稱	需要更換之徵象
預前過濾片	不能擋隔焊錫 卷曲
陶瓷過濾紙(大)	熔料淤積而硬化
前握器	孔徑擴大 硬化減低空氣密封性
過濾管架	硬化減低空氣密封性
吸嘴	不能沾錫 吸嘴剝落 堵塞孔 徑受腐蝕並擴大吸嘴 溫度降低
發熱鋼管 (置于發熱元件內)	堵塞 攝氏23度時，發熱器正常電阻為 40歐姆-50歐姆(100伏特-120伏特型) 210歐姆-270歐姆(220伏特-240伏特型)
閥片	破裂
隔板	耗損
軟管內部	軟管受熔料阻塞 軟管硬化 耗損

(2) 清理與更換部件

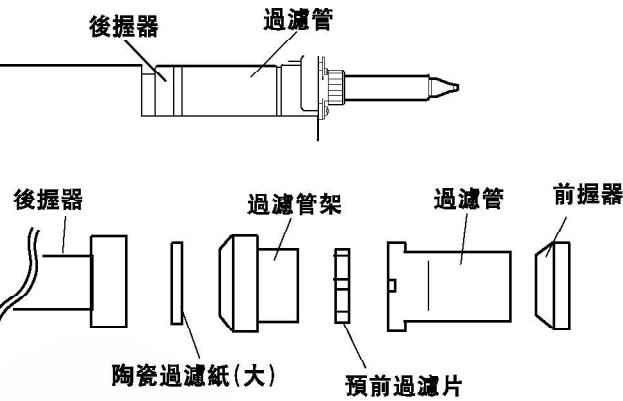
- 吸嘴與發熱元件(發熱鋼管)
吸嘴與發熱器周圍非常炙熱，宜小心。
- 1. 使用附屬的扳手松開護蓋螺帽，取出護管和吸嘴。

清除孔徑內的氧化物和其他雜質，直到發熱器的附屬的清潔針可以順利貫通為止。



- 過濾管周圍
過濾管周圍地帶非常炙熱，宜小心。

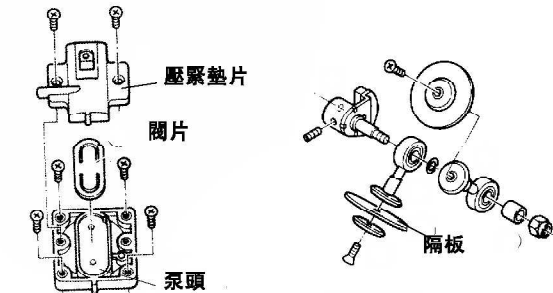
1. 拉出後握器，取出過濾管。



2. 檢查過濾管與管架
3. 裝置時，切記要插入過濾管，否則可能損壞吸錫槍。

- 泵
將電源插頭拔離插座，待吸錫槍完全冷卻。

1. 松開泵護蓋螺釘，移去泵護蓋。
2. 取出壓緊墊片。

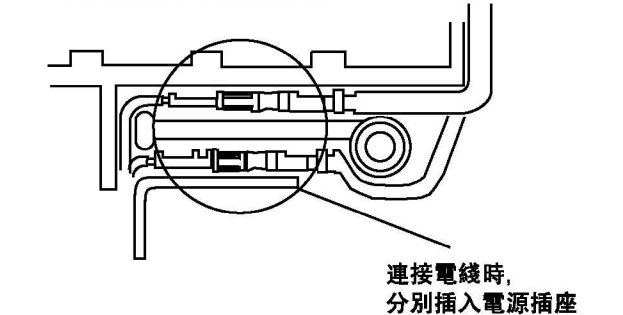


注：更換閥片，隔板時，兩邊都要更換。

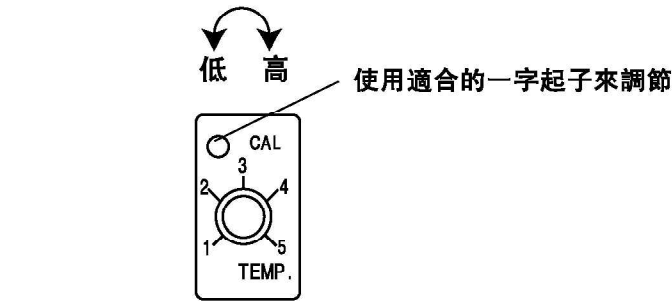
3. 以酒精清理閥片，壓緊墊片和泵頭。
將泵頭上的鈕插入閥片槽。泵頭外鈕須與壓緊墊片鈕相套合。拴緊隔板。

- 更換發熱元件 (發熱鋼管)
將電源插頭拔離插座，待吸錫槍完全冷卻。

1. 使用附屬的扳手松開螺帽，取出過濾管和前握器。
2. 取出發熱元件底座的3枚螺絲。
3. 松開螺釘，取出泵護蓋。
4. 取出護體的3根螺釘，打開護體。
5. 松開終端，更換發熱元件。
6. 按拆開程序回裝。
7. 調節溫度
更換發熱元件後，須調節溫度，否則發熱元件溫度可能高出或低于舊發熱元件。



- (3) 校准溫度
1. 更換新吸嘴。
正在使用中的吸嘴，可能已開始耗損，更換新新吸嘴。
 2. 將電插頭插入電源插座。
 3. 設定溫度到最高檔。
 4. 等待5分鐘。
 5. 以焊鐵頭溫度計，測量吸嘴頭溫度。勿進行吸入操作，這可能引致降溫。
 6. 以一字螺絲起子校准"CAL"校准計，使溫度達至攝氏480度，但設定溫度不能超過攝氏480度，否則可能損壞吸錫槍。
- 校准溫度後，需要幾分鐘才達到吸嘴所設定溫度。



排除故障

	故障原因	維修
吸錫槍不熱	未妥當連接電源 發熱元件熔斷	妥當連接 更換發熱元件
低溫	所設定溫度太低 未適當校准溫度	重新設定 正確校准
泵失靈	吸嘴或發熱鋼管受阻塞 過濾管內熔劑或熔料淤積	清理 更換過濾管或過濾片
吸力減弱	過濾管內熔劑或熔料淤積 空氣泄漏 泵閥片或隔板破壞	更換述濾管或過濾片 檢查吸嘴，吸嘴與 泵軟管周圍地方 更換閥片或隔板

註：如果吸嘴，發熱鋼管或過濾管受阻塞時，使用吸錫槍，可能使泵失靈。清理淤塞後，才可能使用吸錫槍。

- 維修：
- 需要維修時，檢查下列然後將吸錫槍送交HAKKO銷售商修理。
1. 吸嘴或發熱鋼管是否受阻塞？
 2. 閥片是否破裂或丢失？
 3. 前握器或過濾管架是否彎曲或破裂？
 4. 預前過濾片或陶瓷過濾紙是否弄脏或彎曲？

■本產品有適應中國RoHS指令。

產品中有毒有害物質或元素的名稱及含量				
部件名稱	馬達	護體	螺帽	插頭
鉛 (Pb)	×	×	×	×
汞 (Hg)	○	○	○	○
鎘 (Cd)	○	○	○	○
六價鉻 (Cr(VI))	○	○	○	○
多溴聯苯 (PBB)	○	○	○	○
多溴二苯醚 (PBDE)	○	○	○	○
○：其含量均在 SJ/T 11363-2006 標準規定的 限量要求以下。 ×：其含量超出 SJ/T 11363-2006 標準規定的 限量要求。				
注：有附帶BS插頭之時表示「插頭」為含有有害物質的部件。				

HAKKO
HAKKO CORPORATION
HEAD OFFICE
TEL: +81-6-6561-3225 FAX: +81-6-6561-8466
http://www.hakko.com E-mail: sales@hakko.com
OVERSEAS AFFILIATES
U.S.A.: AMERICAN HAKKO PRODUCTS, INC.
TEL: (861) 294-0090 FAX: (861) 294-0096
Toll Free (800) 88-HAKKO
http://www.hakkousa.com
HONG KONG: HAKKO DEVELOPMENT CO., LTD.
TEL: 2811-5588 FAX: 2590-0217
http://www.hakko.com.hk
E-mail: info@hakko.com.hk
SINGAPORE: HAKKO PRODUCTS PTE., LTD.
TEL: 6748-2277 FAX: 6744-0033
http://www.hakko.com.sg
E-mail: sales@hakko.com.sg
Please access to the following address for the other Sales affiliates.
http://www.hakko.com