HAKKO

HAKKO 851
SMD REWORK STATION

扁平集成電路拔放臺

使用說明書

日本白光牌

●

承蒙惠顧，謹致謝忱。
使用 HAKKO851 之前，請詳閱本使用説明書，
正確使用。閱後請妥為收存，以備日後查閱。

●

目　錄

1. 包裝清單 1
2. 規格 1
3. 安全及使用上的注意事項 2
4. 部件名稱與説明 3
5. 使用方法 （準備工作） 4
（除錫部件） 5
（焊接部件） 6
6. 更換發熱元件 6-8
7. 部件清單 （控制臺） ..... 9・10
（焊鐵） ..... 11・12
8. 溫度分布圖表 ..... 13・14

1. 包裝清單

首先請確認下列清單項目含在 HAKKO851 包裝內。

控制臺 / 焊鐵.....1
架身 1
噴嘴支架 1
使用說明書.....1

2. 規格

部件名稱	HAKKO851
功率消耗	85W

●控制臺

功率消耗	5W
泵	隔膜式
功能	6ℓ/min.(MAX.)
保險絲	2A
外形體積	167(W)x101(H)x182(D)mm
重量	1.8kg

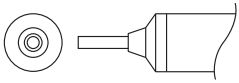
●焊鐵

功率消耗	80W
發熱元件	陶瓷發熱器，80W
標準噴嘴	內管 Φ2.0mm(編號 A1066)
噴出熱氣溫度	100-540˚C
長　　度	217mm(不包括硅軟管)

●選用部件 / 更換部件

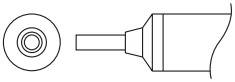
	部件編號	部件名稱	規格
發熱元件	A1064	發熱元件	100V-80W, 陶瓷
	A1071	發熱元件	110V-80W, 陶瓷
	A1068	發熱元件	120V-80W, 陶瓷
	A1070	發熱元件	220V-80W, 陶瓷
	A1072	發熱元件	230V-80W, 陶瓷
	A1073	發熱元件	240V-80W, 陶瓷
噴嘴	A1065	噴嘴	Φ1.5mm, 包括螺帽
	A1066	噴嘴	Φ2.0mm, 包括螺帽
	A1067	噴嘴	Φ3.0mm, 包括螺帽
	A1147	噴嘴	Φ1.0mm, 包括螺帽

A1065



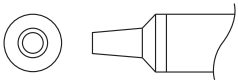
內徑：1.5mm

A1066



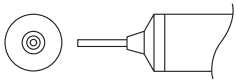
內徑：2.0mm

A1067



內徑：3.0mm

A1147



內徑：1.0mm

＊規格及外觀有可能改良變更，恕不先行通知。
＊本產品有防靜電處理。

3. 安全及使用上的注意事項

本說明書之注意事項，區分為如下之「警告」「注意」二者而加以表示。請充分理解其內容之後，再閱讀本文。

⚠ 警　告：濫用可能導致使用者死亡或負重傷。

⚠ 注　意：濫用可能導致使用者受傷或對涉及物體造成實質破壞。

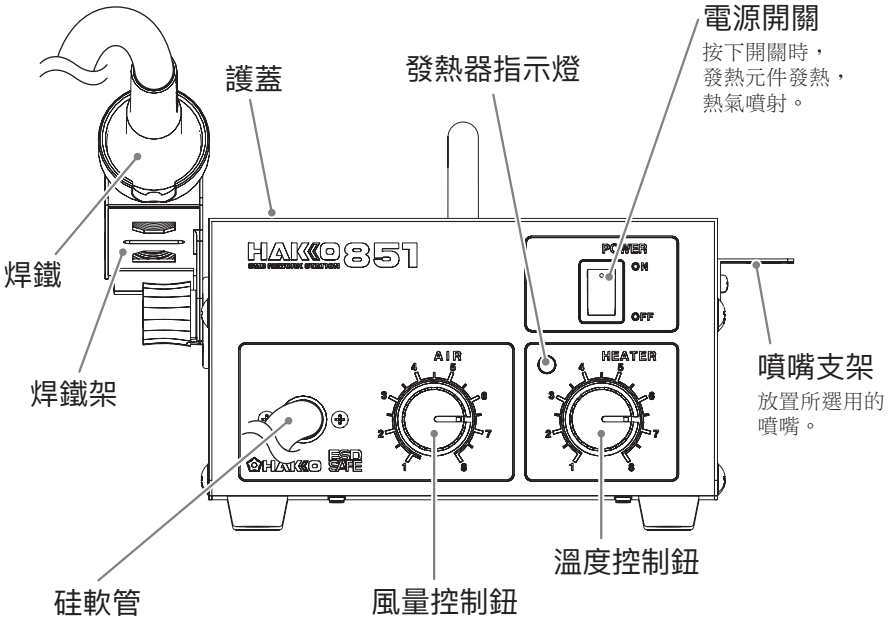
●為您本人安全着想，請務必遵守以下之注意事項。

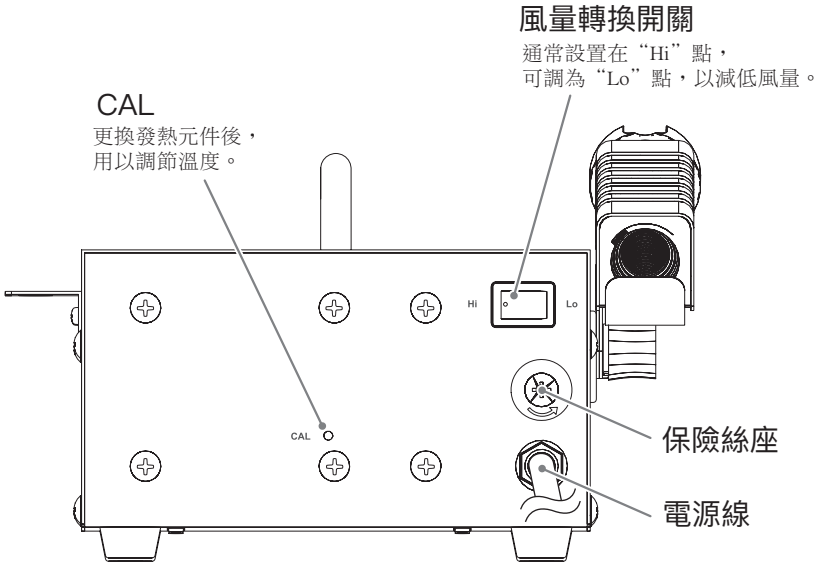
⚠ 警　告
打開電源後，吸嘴之溫度會達到 100 ～ 540˚C。 濫用可能導致燙傷、失火，請務必遵守以下之注意事項。
●勿觸摸吸嘴周邊之金屬部份。 ●切勿在易燃物附近使用本機器。 ●切勿將吸嘴朝向人或面孔。 ●通知周圍的人「高溫危險」。 ●使用暫停、結束或要離開時應關掉電源。 ●更換部件或收起本機器之前，應關掉電源，並待機器冷卻至室溫。

●請務必遵守以下之注意事項，否則可能發生個人受傷或機器受損。

⚠ 注　意
●切勿以焊鐵部敲打作業臺而給予強大衝擊。 ●務必接地之後再使用。 ●切勿拆卸泵。 ●切勿改裝本產品。 ●更換部件時，必僅使用 HAKKO 正廠部件。 ●切勿弄濕本產品或以濕手使用。 ●拔出或插入電源時，抓住插頭進行。 ●作業時，請做好通風。 ●切勿進行其他認為危險之行為。

4. 各部名稱與說明


電源開關
按下開關時，
發熱元件發熱，
熱氣噴射。
護蓋
發熱器指示燈
焊鐵
焊鐵架
噴嘴支架
放置所選用的
噴嘴。
HAKKO 851
POWER
ON
OFF
AIR
HEATER
ESD SAFE
溫度控制鈕
硅軟管
風量控制鈕


風量轉換開關
通常設置在“Hi”點，
可調為“Lo”點，以減低風量。
CAL
更換發熱元件後，
用以調節溫度。
Hi
Lo
CAL
保險絲座
電源線

5. 使用方法（準備工作）

1. 裝配焊鐵支架

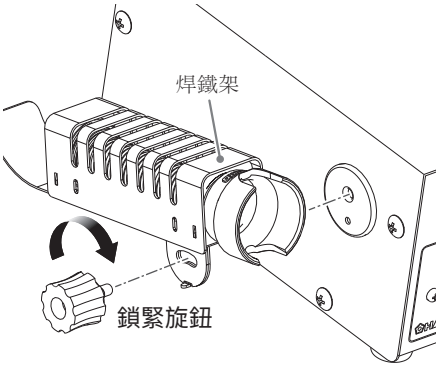
2. 將焊鐵插入支架位

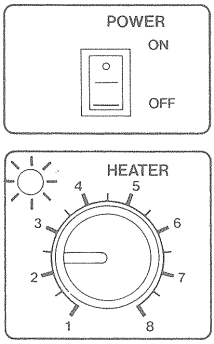
3. 將插頭插入電源插座
   - 先將電源開關關上，然後才插入插頭。

4. 調節噴氣強度和溫度之高低
   參閱溫度分布圖表第 13 頁，以風量和溫度控制鈕來調節風量的強度和溫度的高低。

5. 打開電源
   打開電源開關時，發熱器指示燈亮起。達到設定溫度後會忽亮忽滅。

6. 打開電源開關 2 分鐘後，即可使用。

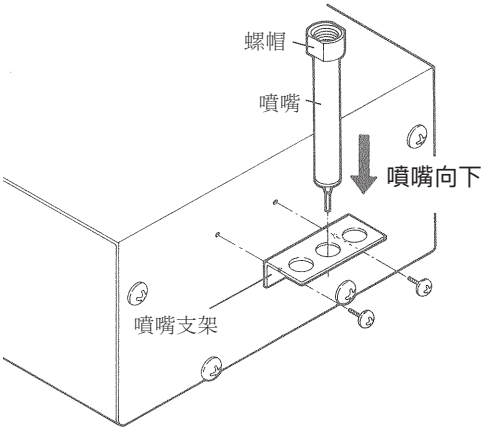




發熱器指示燈亮起

購置另選噴嘴後

裝上噴嘴支架，將噴嘴和螺帽插入噴嘴支架孔徑，噴嘴頭向下，如圖示。



5. 使用方法（除錫部件）

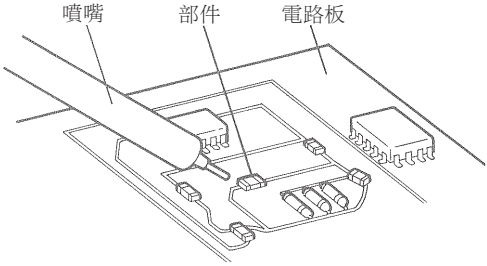
打開電源開關 2 分鐘後，即可使用。

1. 使部件加熱

以熱氣直接噴射所要除去的部件，熔化焊錫。

> ⚠ 注意
> 噴嘴不可觸及部件等。

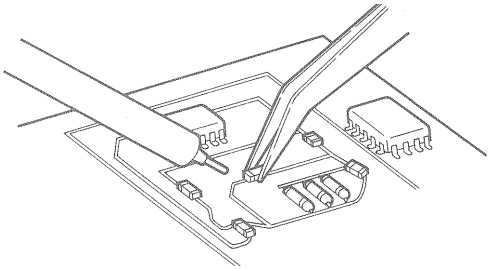
> 風量選控鈕在背面，通常設定在“Hi”（高）點。若要減低風量的強可設定在“Lo”（低）點。



2. 用鑷子將所要取出的部件夾住

在將要除去的部分一邊加熱一邊用鑷子取下。

> 夾住所要取出的部件時，夾住沒有焊接側，以免分化熱度。



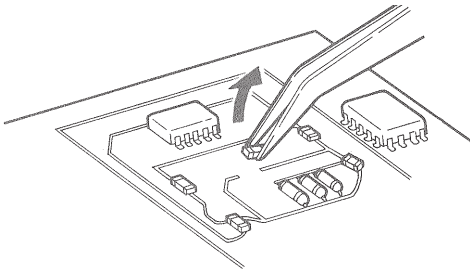
用鑷子夾住未焊接的邊

3. 除去部件

當熔化焊錫時，以鑷子夾住所要除下的部件。

4. 取出殘餘焊錫

除下部件後，可用除錫線或其他清除工具，清除焊錫殘餘。



5. 使用方法（焊接部件）

1. 塗抹焊膏

塗抹適量焊膏，然後安裝部件。

2. 預備加熱

3. 焊接

向焊接部位噴射熱氣，進行焊接。

> ⚠ 注意
> 如果風量多，部件或焊錫會飄落。焊接時，將風量稍微調小使用。

> ⚠ 注意
> 利用熱氣進行焊接工作有許多好處。但有時也焊接不成。我們建議詳閱所有焊接條件。

6. 更換發熱元件

1. 拆開噴氣嘴

- 打開護蓋。
- 旋開背面的襯墊護圈。

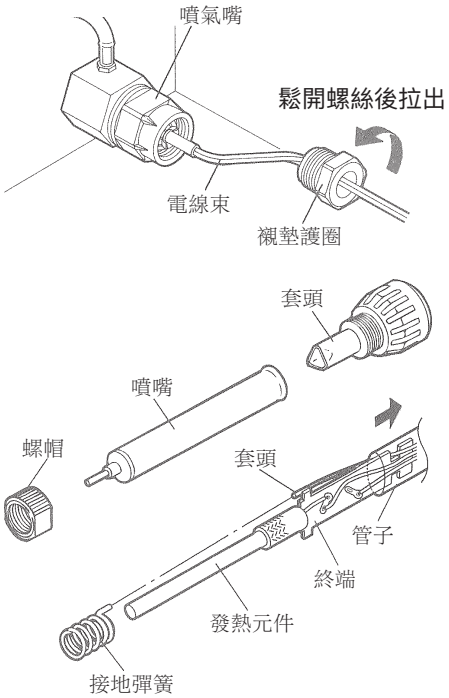
2. 拆開焊鐵

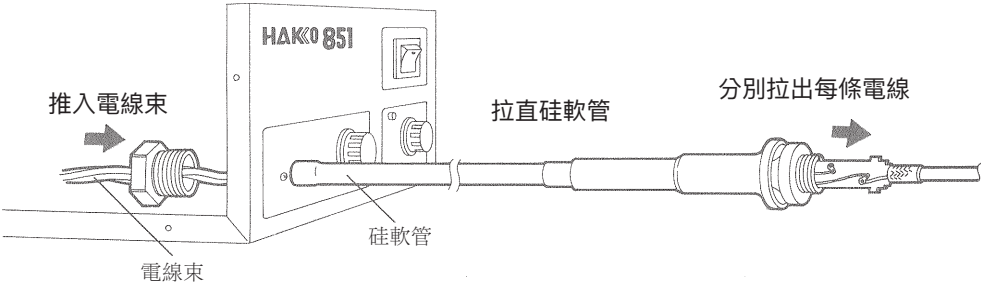
- 順序拆開螺帽，噴嘴和套頭。
- 將管子朝向箭頭記號移動，然後從套筒中拉出接地彈簧。

3. 拉出發熱元件

- 拉直硅軟管，從手柄處拉出發熱元件及其電線束。

> ⚠ 注意
> 如果電線束在硅軟管內受阻，拉不動，可從上方向下輕壓。



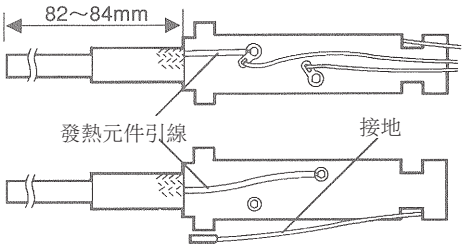


4. 更換發熱元件

- 用刮具或其他熔錫工具，將端線的焊錫除去，取出舊發熱元件。
- 按照右圖所示，裝入新的發熱元件。

- 焊接發熱元件的引線和終端。

> ⚠ 注意
> 裝入發熱元件時，確保發熱元件引線的絕緣管，完全包緊引線。如果引線暴露，致發熱元件突起，距離終端板太遠，阻塞噴嘴噴氣。



> ⚠ 注意
> 必須確認發熱元件的噴嘴及終端之間的距離是 82 ～ 84mm。

5. 回裝焊鐵

- 將接地彈簧插入套筒，然後將管子放回原來的位置。
- 從空氣噴嘴拉出電線束，將端線插入手柄。
- 裝上套頭，噴氣嘴和螺帽。裝置妥當時，硅軟管必須挺直。

> ⚠ 注意
> 切記將所有三條電線 (2 白 1 綠) 束在一起。

6. 回裝噴嘴

- 將襯墊和電線塞插入管道，再插入噴氣嘴。

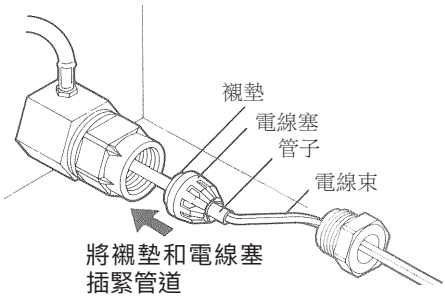
> ⚠ 注意
> 為了防漏氣，切記要將襯墊和電線塞插緊管道。

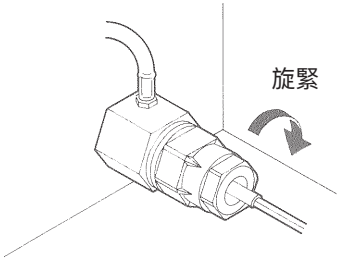
- 旋緊襯墊護圈。
- 裝回噴嘴。

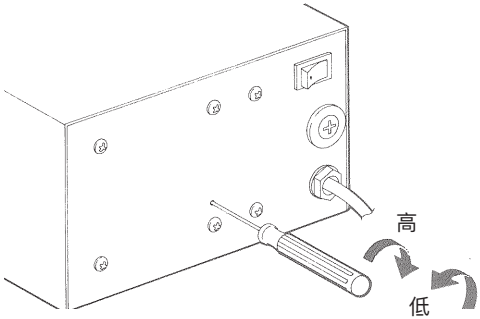
7. 校準溫度

更換發熱元件後，須校準溫度，確保準確。

- 裝置內徑 φ2.0mm 的噴嘴。將溫控鈕設置在“8”，風量控鈕在“5”，使噴嘴發熱 2 分鐘。
- 以螺絲起子調節校準控制，直到離氣孔 2.0mm 處的熱氣達到 540˚C 時為準。
- 順時針方向旋轉校準器，噴嘴昇溫。反時針方向旋轉，噴嘴降溫。

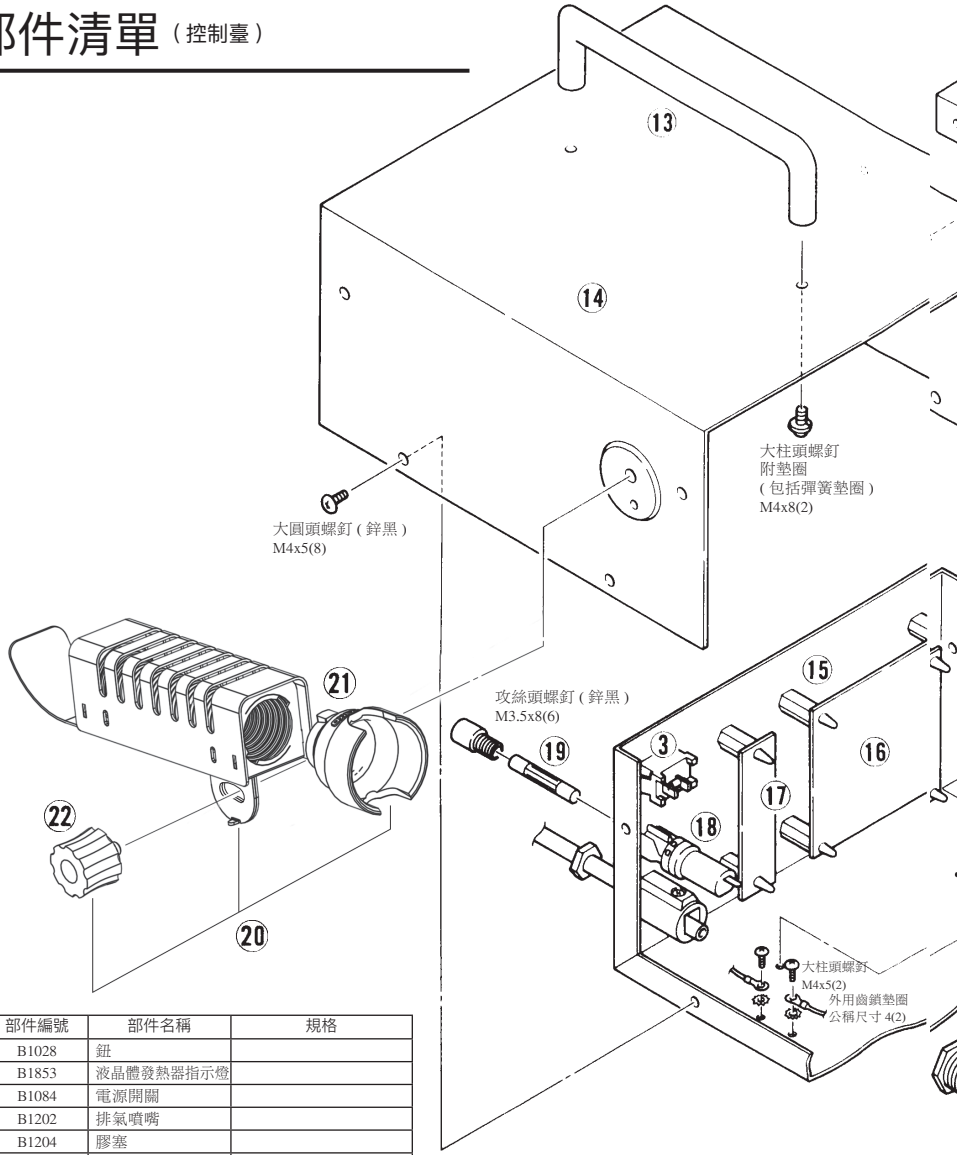




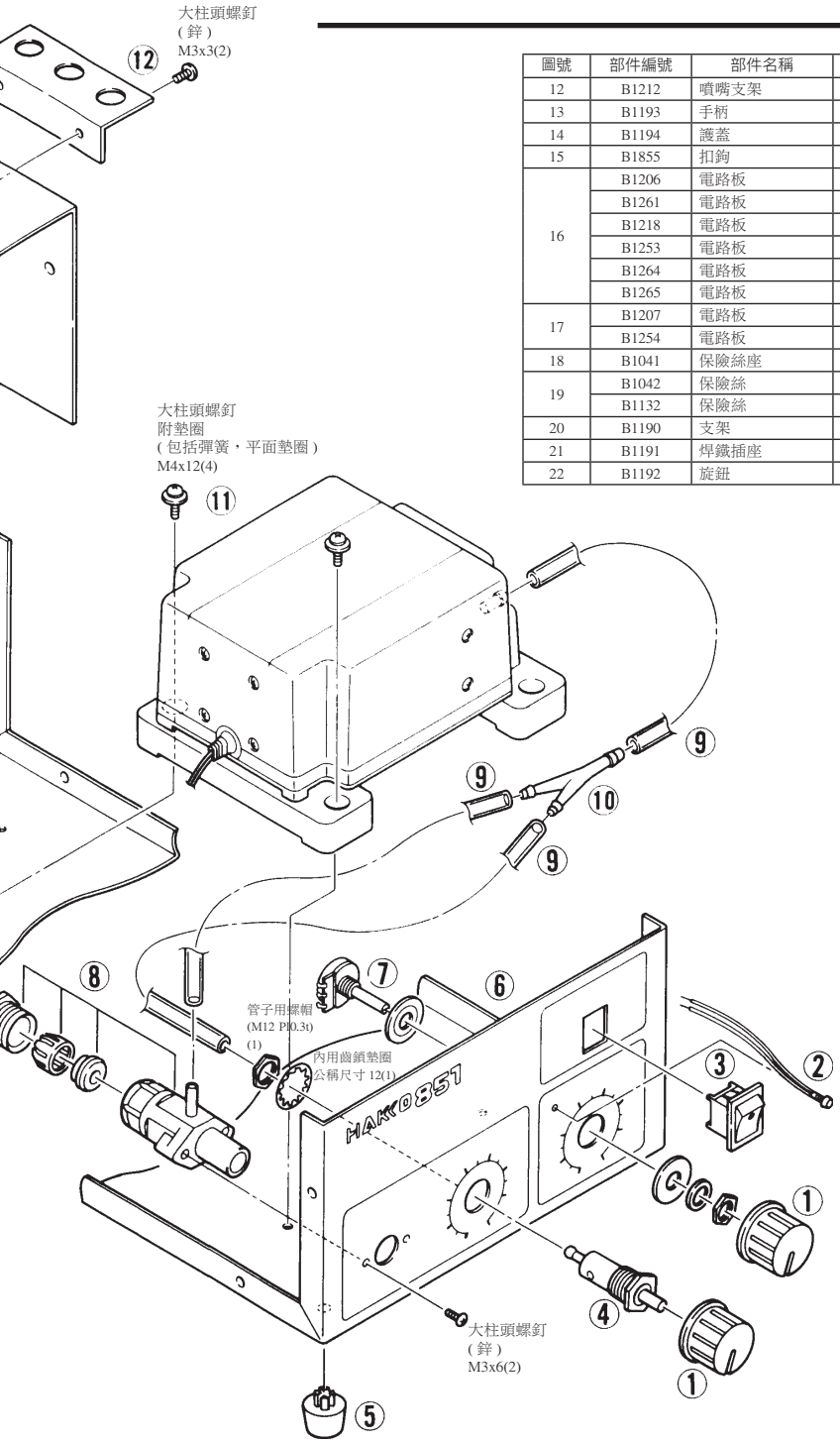


以一字螺絲起子調節校準計“CAL”。

7. 部件清單（控制臺）



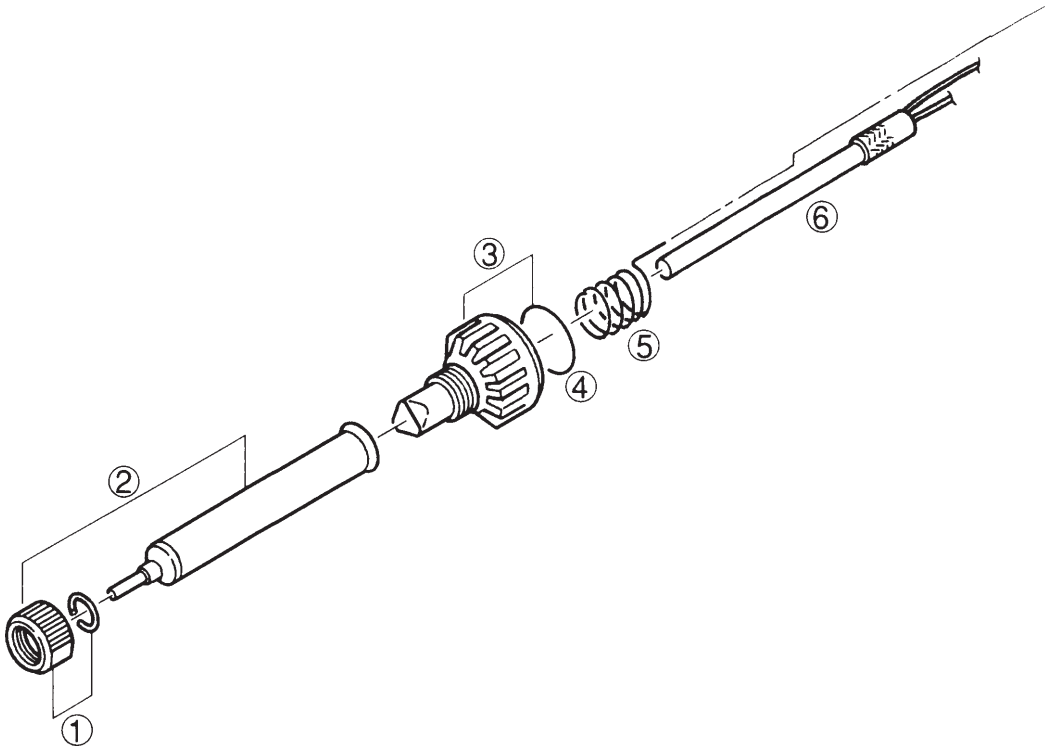
圖號	部件編號	部件名稱	規格
1	B1028	鈕	
2	B1853	液晶體發熱器指示燈	
3	B1084	電源開關	
4	B1202	排氣噴嘴	
5	B1204	膠塞	
6	B1195	底盤	
7	B1197	電位計	5KΩ/100V,110V,120V
	B1251	電位計	2KΩ/220V,230V,240V
8	B1856	噴氣嘴	
9	B1199	硅軟管	Φ 4x90L
10	B1200	分叉管	
11	B1203	泵	100V
	B1260	泵	110V
	B1217	泵	120V
	B1252	泵	220V
	B1262	泵	230V
	B1263	泵	240V

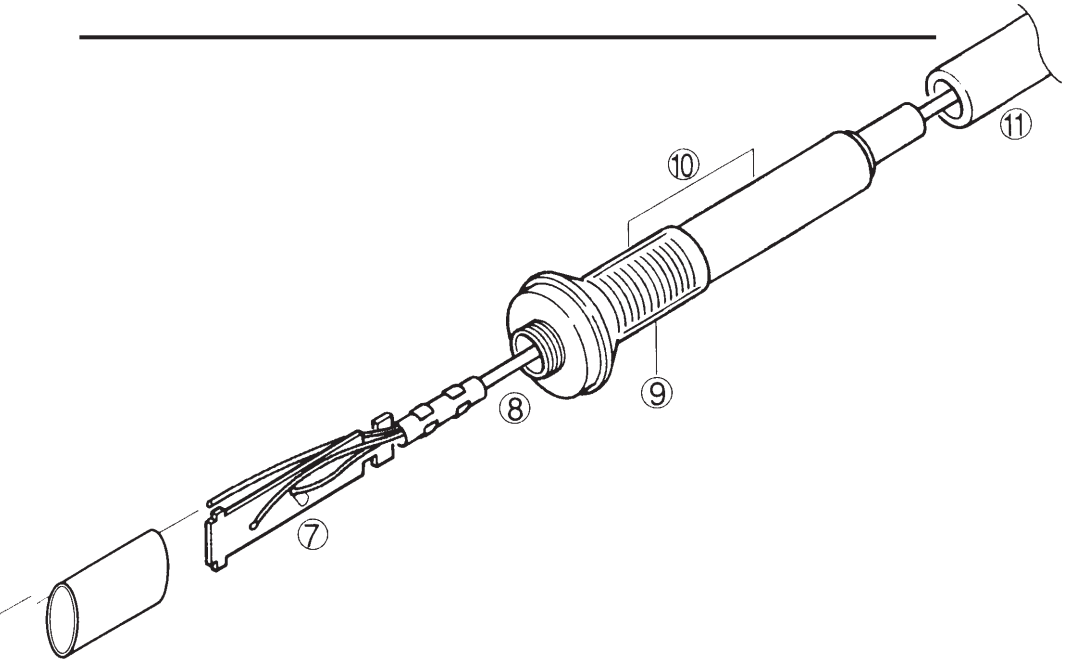


圖號	部件編號	部件名稱	規格
12	B1212	噴嘴支架	
13	B1193	手柄	
14	B1194	護蓋	
15	B1855	扣鉤	
16	B1206	電路板	100V(調溫用)
	B1261	電路板	110V(調溫用)
	B1218	電路板	120V(調溫用)
	B1253	電路板	220V(調溫用)
	B1264	電路板	230V(調溫用)
	B1265	電路板	240V(調溫用)
17	B1207	電路板	100V,110V,120V(連接用)
	B1254	電路板	220V,230V,240V(連接用)
18	B1041	保險絲座	不包括保險絲
19	B1042	保險絲	100V,110V,120V
	B1132	保險絲	220V,230V,240V
20	B1190	支架	附有焊鐵插座和指旋螺絲
21	B1191	焊鐵插座	
22	B1192	旋鈕	

7. 部件清單（焊鐵）

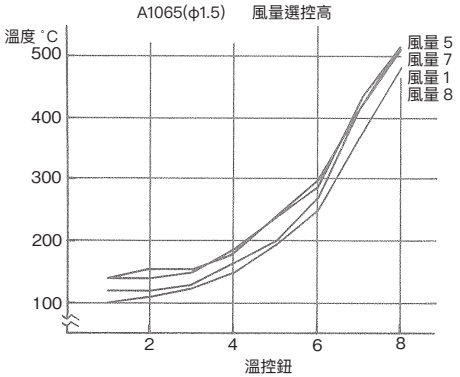
圖號	部件編號	部件名稱	規格
1	B1182	螺帽	附阻止塞
2	A1066	噴嘴	Φ2.0mm，附螺帽
3	B1183	套頭	附 O 環 (P15)
4	B1213	O 環 (P15)	
5	B1184	接地彈簧	
6	A1064	發熱元件	100V-80W，陶瓷
	A1071	發熱元件	110V-80W，陶瓷
	A1068	發熱元件	120V-80W，陶瓷
	A1070	發熱元件	220V-80W，陶瓷
	A1072	發熱元件	230V-80W，陶瓷
	A1073	發熱元件	240V-80W，陶瓷
7	B1187	終端	附電線塞
8	B1189	電線	附收縮管及硅管
9	B1186	手柄套	
10	B1185	手柄	附手柄套
11	B1188	硅軟管	

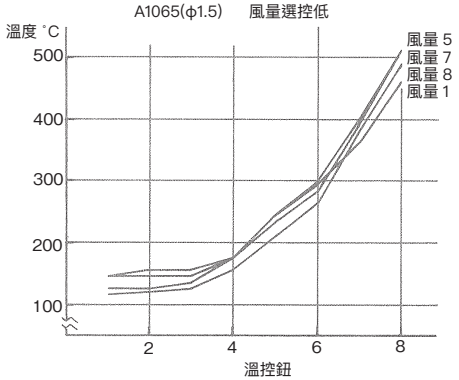


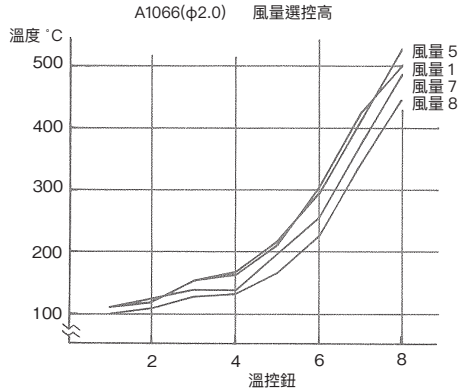

⑦
⑧
⑨
⑩
⑪

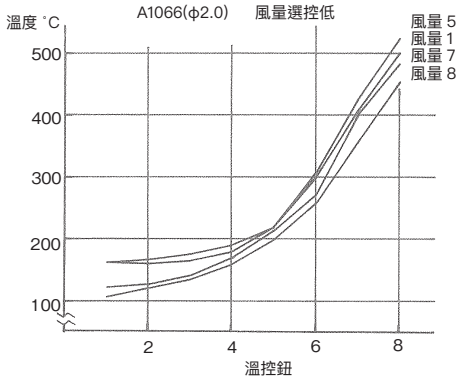
8. 溫度分布圖表

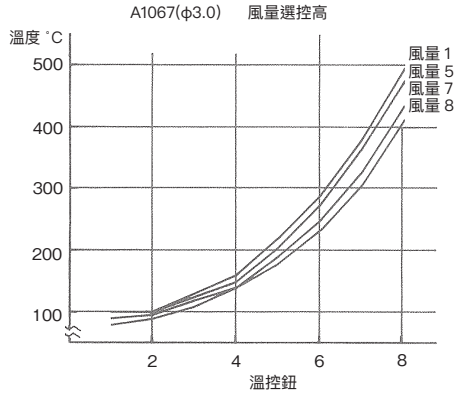
測量條件：從噴氣孔距離 2mm 起測量最高風量

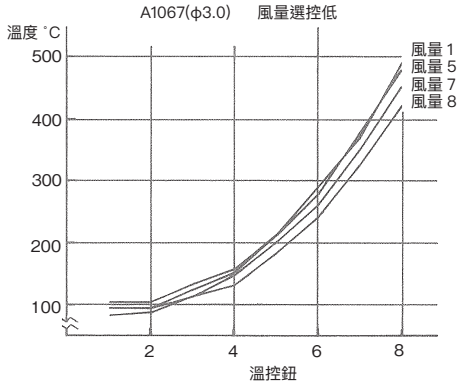


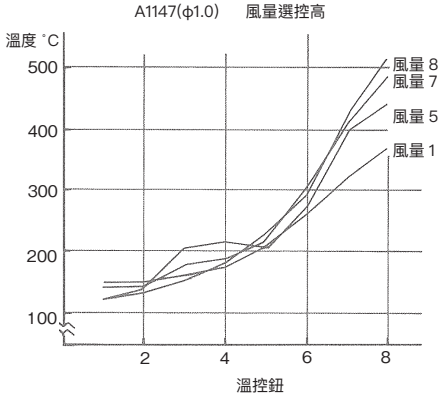


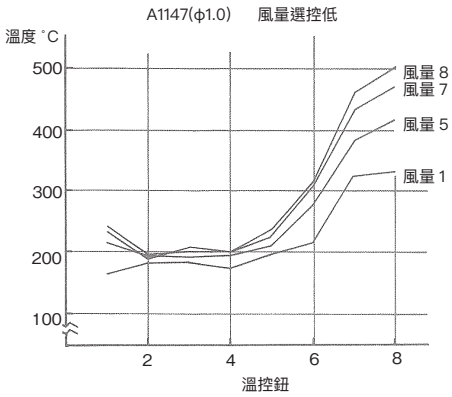












⚠ 注意

溫度分布圖表只是參考用。

本产品的中国 RoHS 有害物质信息可在网页上查看。
https://www.hakko.com/doc_cr_851

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
4 2 5 5 6
https://www.HakkoUSA.com E-mail: Support@HakkoUSA.com

CHINA: HAKKO DEVELOPMENT CO., LTD.
TEL: (020) 8135-0112, 8135-0113, 8135-1086 FAX: (020) 8135-0181
https://www.hakko.com.cn E-mail: sales@hakko.gz.cn

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

© 1991-2025 HAKKO Corporation. All Rights Reserved.

2025.08
MA00073XZ250808