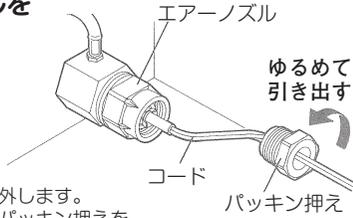


ヒーター交換方法

正常なヒーターの抵抗値は、25~30Ω(100V/23°Cの時)です。抵抗値を測定の結果、異常が判明しましたら、下記に従って交換してください。

品番	品名/仕様
A1064	ヒーター/セラミック、100V-80W

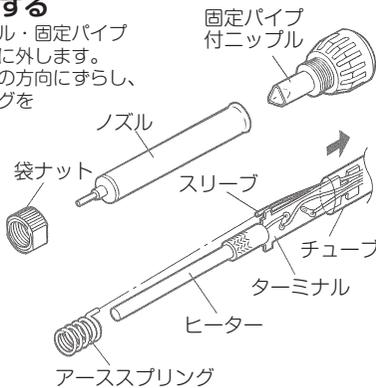
① エアーノズルを分解する



- 本体カバーを外します。
- パネル面裏のパッキン押えをゆるめます。

② こて部を分解する

- 袋ナット・ノズル・固定パイプ付ニップルを順に外します。
- チューブを矢印の方向にずらし、アーススプリングをスリーブから抜き取ります。

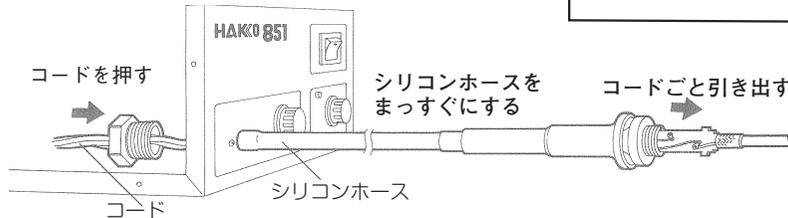


③ ヒーターを引き出す

- シリコンホースを一直線にし、コードごとヒーターをグリップから引き出します。

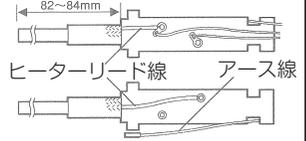
⚠ 注意

シリコンホース内部でコードがくっついて動きにくい場合は、上から軽く押さえるようにしてください。



④ ヒーターを交換する

- ターミナルのはんだ付け部分をはんだ除去器などで吸い取り、古いヒーターを外します。
- 新しいヒーターを図のようにつセットします。
- ヒーターリード線をターミナルにはんだ付けします。



⚠ 注意

ヒーターリード線の絶縁チューブが完全にリード線を覆うようにしてください。リード線が見えている場合、ヒーターがターミナルから離れ過ぎ送風をふさぐ場合があります。ヒーターの先端からターミナルの先端までが82~84mmの範囲内かご確認ください。

⑤ こて部を元通り組み立てる

- アーススプリングをスリーブに差し込み、チューブを元の位置に戻します。
- エアーノズル側からコードを引っ張り、ターミナルをグリップ内に戻します。
- 固定パイプ付ニップル・ノズル・袋ナットを取りつめます。

⚠ 注意

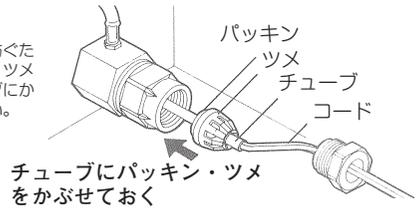
シリコンホースをまっすぐにして行ってください。コードは3本(白2本、緑1本)を一緒に引っ張ってください。

⑥ エアーノズルを元通り組み立てる

- パッキンとツメをチューブにかぶせた状態でエアーノズルの中に入れます。

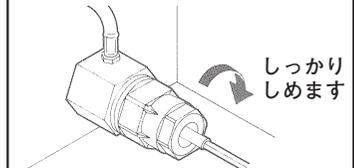
⚠ 注意

エアーもれを防ぐため、パッキン・ツメは必ずチューブにかぶせてください。



チューブにパッキン・ツメをかぶせておく

- パッキン押えをしめます。
- 本体カバーを元通りにします。



おねがい

修理をご依頼の際は、誠にお手数ですが、ご使用時の状態のまま、こてとステーションの両方を販売店・代理店までお届けさせていただきますようお願い申し上げます。

⑦ 温度を校正する

ヒータ交換後は、正確な温度管理のために必ず温度校正を行ってください。

- 内径φ2.0mmのノズルをつけ、風量切替スイッチをHiにします。温度調節ツマミを「8」、風量調節ツマミを「5」に設定し、2分間ノズルを加熱します。
- 吹出口より2mmでのエアーの温度が540°Cになるよう、ドライバー(←)でステーションにあるポテンシオ・メーター(CAL表示のある穴)を調節してください。

※ ノズルの温度はポテンシオ・メーターを右に回せば高くなり、左に回せば低くなります。



白光株式会社

<https://www.hakko.com>

〒556-0024 大阪市浪速区塩草2丁目4番5号
TEL: (06) 6561-1574 (代) FAX: (06) 6568-0821

HAKKO 851

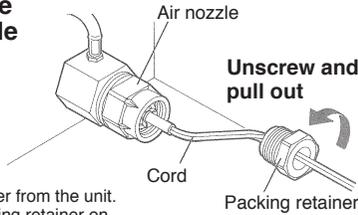
SMD REWORK STATION

Replacing the Heating Element

The resistance value of a working Heating Element are approximately 25-30 Ohms (100V,110V), 40-55 Ohms (120V), 45-60 Ohms (220-240V) at 23°C (73°F). If the value you get is outside this range, replace the Heating Element.

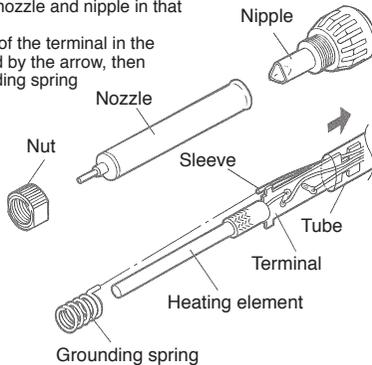
1. Disassemble the air nozzle

- Remove the cover from the unit.
- Loosen the packing retainer on the rear of the panel.



2. Disassemble the iron

- Remove the nut, nozzle and nipple in that order.
- Slide the tube off of the terminal in the direction indicated by the arrow, then detach the grounding spring from the sleeve.

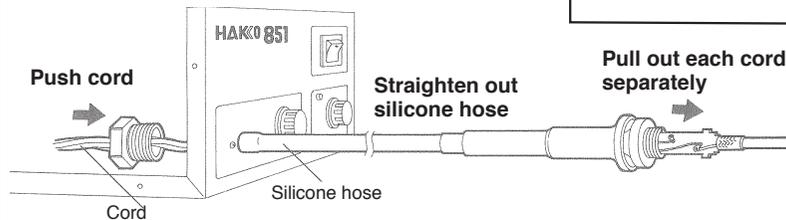


3. Pull out the heating element

- Pull the silicone hose so it is straight and then pull out the heating element from the handle, along with each of the cords.

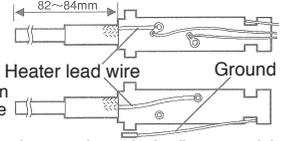
CAUTION:

When the cords are caught inside the silicone hose and do not move freely, press down on it lightly from above.



4. Replace heating element

- Using a stripper or other desoldering tool, remove the solder from the soldered section of the terminal, then remove the old heating element.
- Set the new heating element in place as shown in the figures at right.
- Solder the lead wire of the heating element to the terminal.



CAUTION:

Make sure that the insulation tubes on the heating element lead wires completely cover the lead wires when the heating element is put into place. If the lead wires are showing this will cause the heating element to protrude too far from the terminal board and block the air flow out of the nozzle. Confirm that the distance between the tip of the heating element and the terminal is 82 - 84mm (3.2 in. - 3.3 in.).

5. Reassemble the iron

- Attach the grounding spring to the sleeve, then slide the tube back over the terminal.
- Pull the cord from the air nozzle side to insert the terminal back in the handle.
- Attach the nipple, nozzle and nut.

CAUTION:

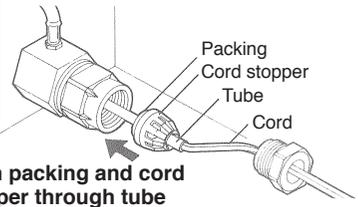
The silicone hose should be straight while this is done. Also, be sure to pull all 3 cords (2 white, 1 green) together.

6. Reassemble air nozzle

- Push the packing and cord stopper through the tube and insert in the air nozzle.

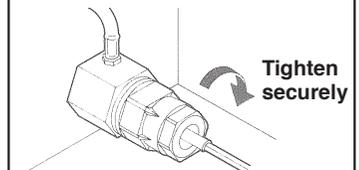
CAUTION:

Be sure to push the packing and cord stopper through the tube in order to prevent air leakage.



Push packing and cord stopper through tube

- Screw on the packing retainer.
- Replace the cover on the unit.



Tighten securely

Note Should the Hakko 851 ever need repair, please send both the Iron and the Station to your Hakko agent.



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

© 1991-2022 HAKKO Corporation. All Rights Reserved.

7. Calibrate the temperature

After replacing the heating element, be sure to calibrate the temperature to ensure accurate temperature control.

- Attach ϕ 2.0mm (0.08 in.) nozzle and set the blow selector switch to Hi. Set the temperature control knob to "8" and the air flow control knob to "5", then heat the nozzle for two (2) minutes.
- Using a screwdriver, adjust the CAL control until the temperature of the air 2mm (0.08 in.) from the blow exit aperture 540°C (1004°F).

* Turn the Temperature Calibrator clockwise to raise the Nozzle temperature and counterclockwise to lower it.