



HAKKO 700

REPAIR SYSTEM

取扱説明書

700C

お買い上げいただきありがとうございます。

この説明書をお読みになり、正しくお使いください。お読みになったあとは、後日お役に立ちますので、大切に保存してください。

このたびは、HAKKO700をお買い上げいただき、まことにありがとうございます。
HAKKO700の性能を十分に発揮させるために、この説明書をよくお読みにになり正しくお
使いください。また長くご愛用いただくために、除去こて部のノズル・加熱芯・フィル
ターパイプをご使用毎にクリーニングしていただくことを、おすすめいたします。

※改良の為、予告なしに仕様を変更することがあります。

主な仕様 ハッコー700Cセット (No.700CE)

電 源 AC100V 50/60Hz

消費電力 160W

●ステーション部 (No.700C-2E)

出力電圧 24V

真空ポンプ ダイヤフラム方式

到達圧力 600mmHg

制御温度(はんだこて側) 200℃～480℃

(除去こて側) 350℃～450℃

外形寸法(除コード・こて台) 幅260mm×高さ145mm×奥行き255mm

重 量(除コード・こて台) 約7.2kg

●除去こて部 (No.800L)

消費電力 AC24V 60W

ヒーター セラミックヒーター

絶縁抵抗 100MΩ—400℃

ノズル穴径 φ1.0標準(φ0.8, φ1.3, φ1.6, S型φ1.0)

重 量 230g

●はんだこて部 (No.900M)

消費電力 AC24V 50W

ヒーター セラミックヒーター

絶縁抵抗 300MΩ—400℃ (DC500V絶縁抵抗計による)

モレ電圧 0.6mV以下

全長(除コード) 190mm

重量(除コード) 45g

付属品

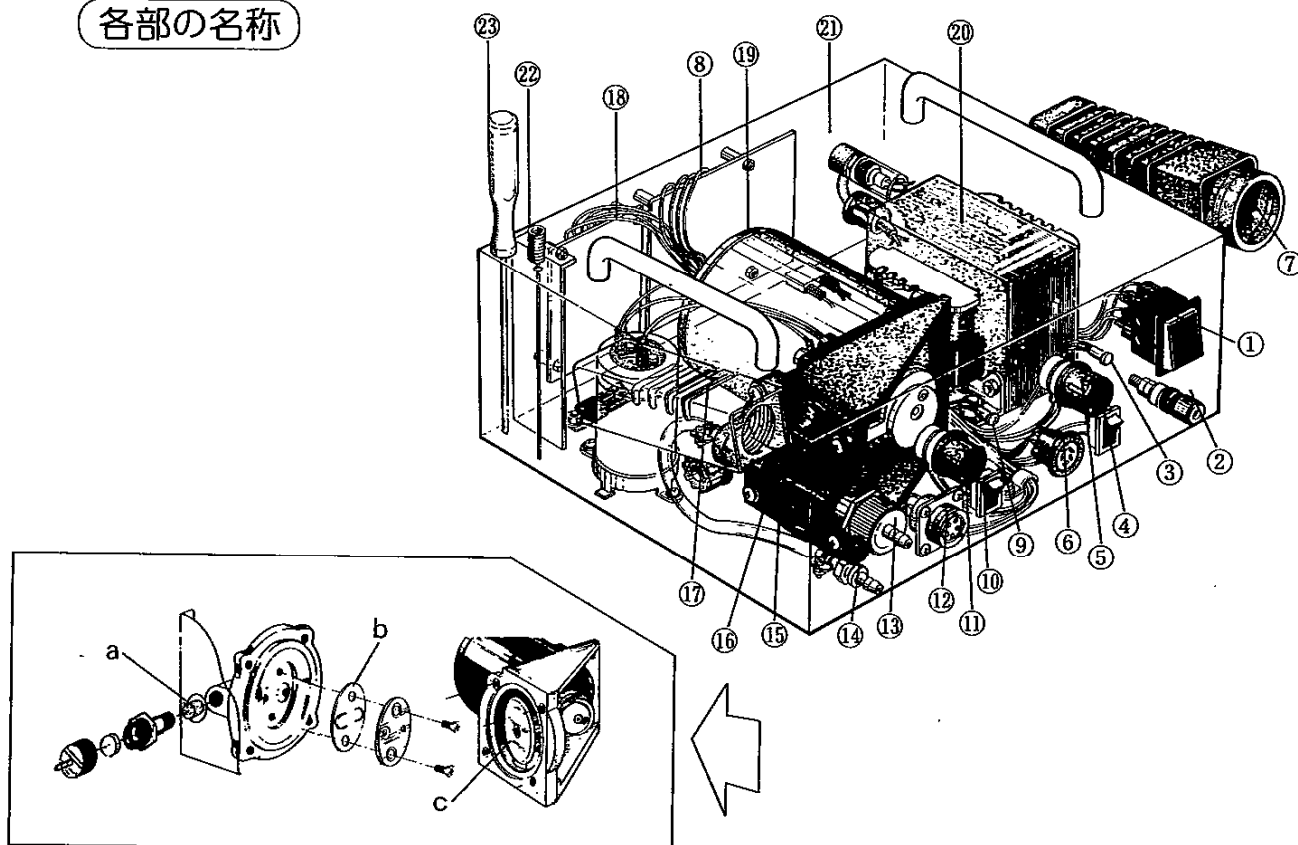
800L用こてホルダー	(1)
900M用こてホルダー	(1)
クリーニングスポンジ	(1)
クリーナー皿	(1)
クリーナー皿受	(1)
フィルター金具	(1)
クリーニングレンチ	(1)
クリーニングピン小	(1)
クリーニングピン大	(1)
フィルターセット	(5)
(スチールフィルター／フェルトフィルター)	
逆止弁	(1)
焼付防止剤	(1)

ステーション部

使用上のご注意

- コンヤントから電源コードを抜くときは、必ずプラグをもって抜いてください。コード断線を防ぎます。
- はんだこて及び除去こての接続プラグや電源コードの抜き差しはスイッチを切った状態で行ってください。ステーション内部の制御基板を傷めることがあります。
- 長時間作業を中断する場合は、設定温度を最低にしてください。ノズルの焼付き及び加熱芯の寿命低下を防止することができます。

各部の名称



1. 電源スイッチ

2. アースターミナル

はんだこて側

3. ヒーター通電ランプ

4. 切換スイッチ

5. 温度調節ツマミ

6. レセプタクル

7. こてホルダー

8. 基 板

除去こて側

9. 電源ランプ

10. 切換スイッチ

11. 温度調節ツマミ

12. レセプタクル

13. フィルター金具

14. エアーノズル

15. 内部ホース

16. ポンプヘッド

17. こてホルダー

18. 基 板

19. モーター

20. トランス

21. ヒューズホルダー(ヒューズ5A)

22. クリーニングピン 小

23. クリーニングピン 大

交換部品

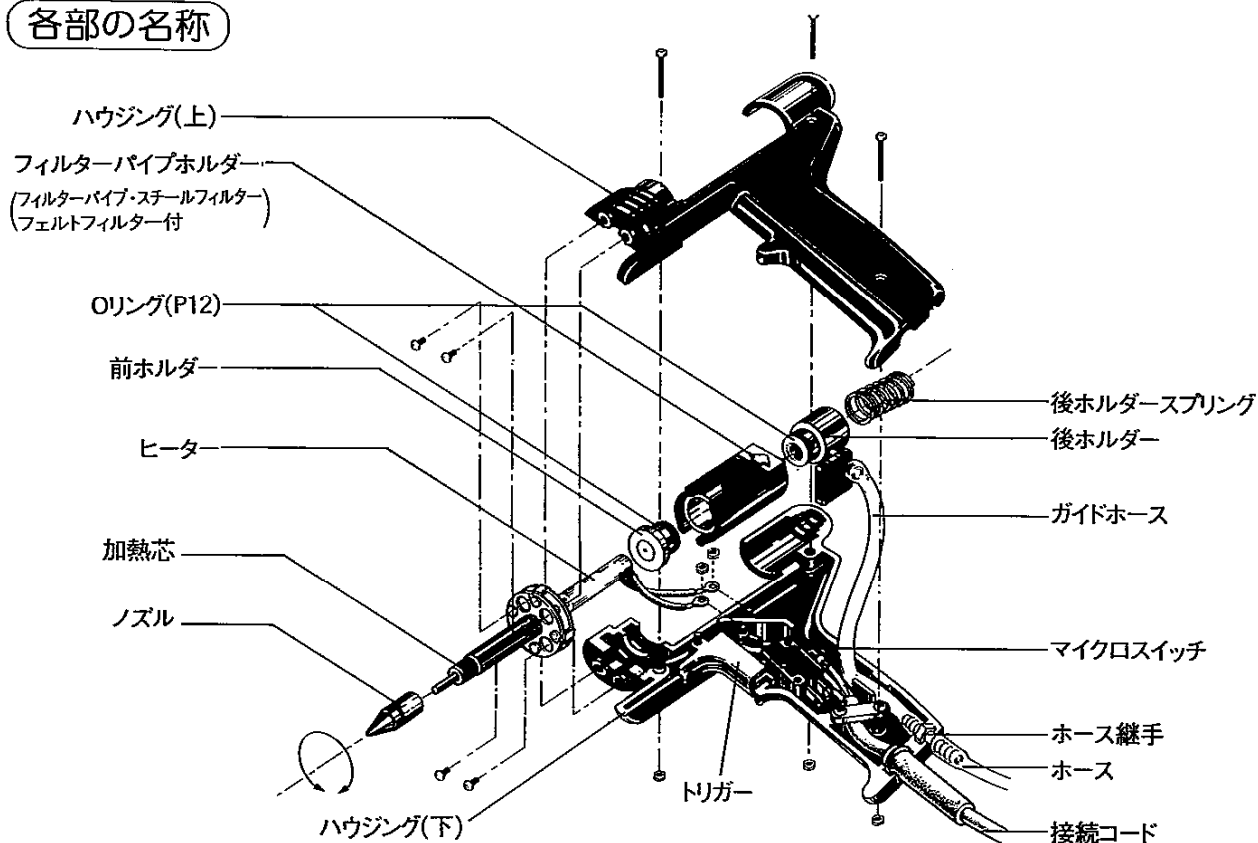
図面番号	品 名	備 考	品 番
	クリーニングスポンジ		700-029
a	ポンプセット	ポンプのメンテナンスの際にお求めください。	700-201
b			
c			
16	除去こてホルダー		609-022
7	はんだこてホルダー		700-022S
22	クリーニングピン S	ノズル・加熱芯用	800-024S
23	クリーニングピン L	加熱芯用	800-024L
	クリーニングレンチ	ノズル用	800-020

除去こて部(No.800L)

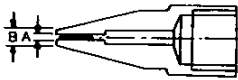
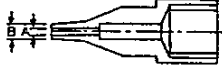
使用上のご注意

- フィルターパイプにフィルターを入れないで作動させると、ポンプの故障原因となりますので、必ずスチールフィルター及びフェルトフィルターをご使用ください。
- ノズルの焼付きを防ぐため、ノズルを交換したとき及び1週間に1回程度焼付防止剤をノズル及び加熱芯のねじ部分に塗布してください。
- 長くご愛用いただくために、作業後のクリーニングは、ご使用毎に行ってください。

各部の名称

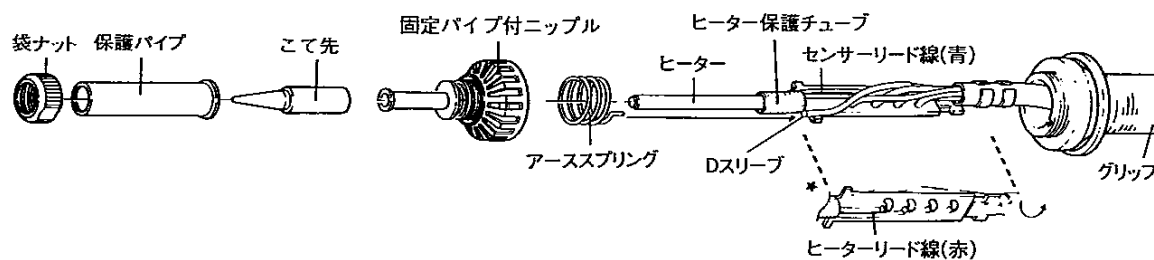


交換部品

品番	品名	備考															
800-T-0.8	ノズルφ0.8	 <table><tr><td></td><td>φ0.8</td><td>φ1.0</td><td>φ1.3</td><td>φ1.6</td></tr><tr><td>A</td><td>0.8</td><td>1.0</td><td>1.3</td><td>1.6</td></tr><tr><td>B</td><td>2.5</td><td>2.5</td><td>3.0</td><td>3.6</td></tr></table>		φ0.8	φ1.0	φ1.3	φ1.6	A	0.8	1.0	1.3	1.6	B	2.5	2.5	3.0	3.6
	φ0.8		φ1.0	φ1.3	φ1.6												
A	0.8		1.0	1.3	1.6												
B	2.5		2.5	3.0	3.6												
800-T-1.0	ノズルφ1.0																
800-T-1.3	ノズルφ1.3																
800-T-1.6	ノズルφ1.6																
800-T-1.0S	S型ノズルφ1.0	 <table><tr><td></td><td>φ1.0</td></tr><tr><td>A</td><td>1.0</td></tr><tr><td>B</td><td>2.0</td></tr></table>		φ1.0	A	1.0	B	2.0									
	φ1.0																
A	1.0																
B	2.0																
800-021	フィルターセット	スチールフィルター/フェルトフィルター (各1コ)															
800-002	フィルターパイプホルダー	フィルターパイプ/フィルター付															
800L-H	ヒーター	セラミックヒーター															
800L-012	加熱芯																
800-101	前ホルダー																
800-102	後ホルダー																
800-103	Oリング	前ホルダー/後ホルダー用															
800L-016	ハウジング																
800-039	プラグ付接続コード																
800-026	焼付防止剤																

はんだこて部(No.900M)

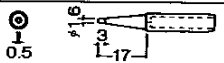
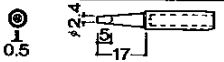
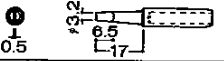
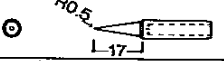
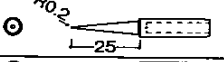
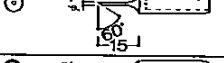
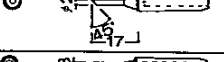
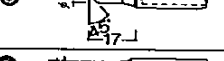
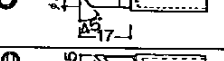
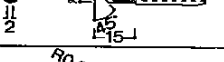
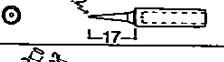
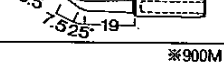
各部の名称



交換部品

品 番	品 名
900M-006	袋ナット
900M-002	保護パイプ
900M-044	固定パイプ付 ニップル
900M-036	アーススプリング
900M-H	ヒーター
900-039	プラグ付接続コード

■900M専用こて先

900M-T-1.6D		0 (480℃)
900M-T-2.4D		0 (480℃)
900M-T-3.2D		0 (480℃)
900M-T-B		0 (480℃)
900M-T-LB		-10℃ (470℃)
900M-T-1C		0 (480℃)
900M-T-2C		0 (480℃)
900M-T-3C		0 (480℃)
900M-T-4C		0 (480℃)
900M-T-K		+30℃ (510℃)
900M-T-I		-10℃ (470℃)
900M-T-H		-20℃ (460℃)

※900Mこて先外6.5φ

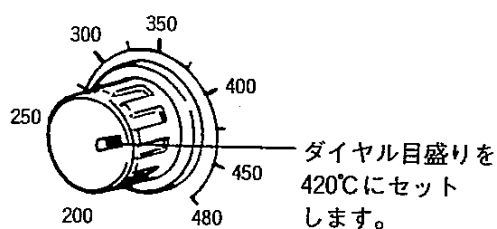
使用上のご注意

- こて先はハッコー 900M 専用の純正部品
をご使用ください。
(※ハッコーダッシュのこて先は使用で
きません。)
- こて先温度は低めでお使いください。
こて先の温度復帰力が良いため低めの
温度でも十分に対処でき、またヒート
ダメージからこわれやすい部品を守る
ことができます。
- こて先のヤスリがけや機械加工は禁物
です。こて先寿命をのばすために、特
殊鉄メッキしていますので、はがさな
いようにしてください。

こて先の種類による温度調整のしかた

こて先の種類によってその長さや重量が
異なるため、標準のこて先との温度差が
あります。左記の「標準こて先との温度差」
にしたがって調整してください。

(例) 900M-T-H のこて先で 400℃ の温度
を出す場合。(標準こて先との温度差
-20℃)

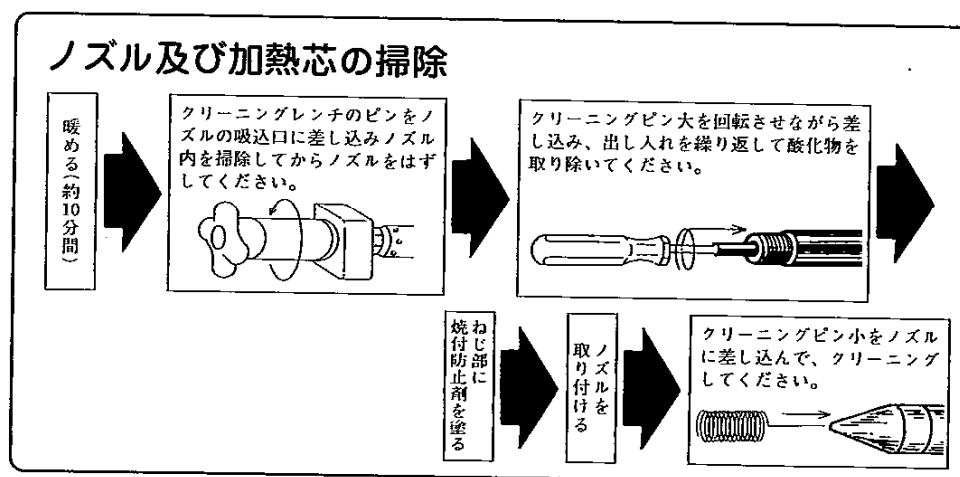


組み立てかた

1. 付属のフィルター金具をステーションのフィルター金具本体に取り付けてください。
2. ステーション部右側に900M用こてホルダー(こて差し込み口付)を取り付け、左側に800L用こてホルダーを取り付けてください。
3. はんだこて (№900M) のねじロック式プラグをはんだこて側のレセプタクルに差し込み、右に回してロックします。同じように、除去こて (№800L) を除去こて側のレセプタクルにロックし、ホースを“VACUUM”につないでください。
4. クリーニングピン小/大の2本は、ステーション上部の穴に入れます。
5. 付属のクリーナー皿受はマグネット式になっていますのでステーション上部に固定し、クリーナー皿とクリーニングスポンジをセットしてください。

ご使用方法

1. クリーニングスポンジを水でぬらし、かためにしぼってください。(乾いたクリーニングスポンジでぬぐうとこて先が使用できなくなることがあります。)
2. 電源スイッチがOFFになっていることを確かめて、プラグを電源コンセントに差し込みます。(アースをとる場合は、ステーション正面にあるアース端子を接続してください。)
3. 2つの温度調節つまみをそれぞれ使用温度に合わせてから、電源スイッチ“POWER”をONにします。
4. はんだこて側の切換スイッチと除去こて側の切換スイッチのうち、使用する側のスイッチをONにしてください。
5. はんだこて (№900M) 部は、設定温度に達すると、ヒーター通電ランプが点滅状態に変わりますのでお使いいただけます。
6. 除去こて (№800L) 部は切換スイッチをONにすると、ランプが点灯します。その後、約10分間お待ちください。
(ノズル及び加熱芯が加熱不十分な状態で使用すると、はんだやフラックス等がつまるおそれがあります。)
7. 作業を始める前にこて部が加熱された状態で、ノズルと加熱芯を掃除してください。



8. エアーノズルはエアープローを必要とする、ほこり取りにご使用いただけます。
9. 作業終了後は、必ず電源を切ってください。

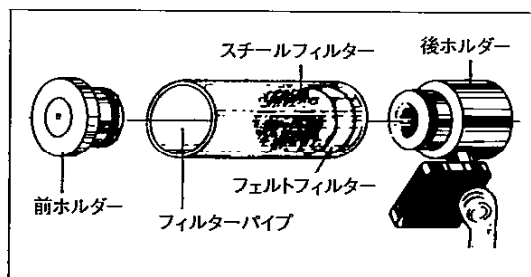
作業後のクリーニング

長くご愛用いただくために、作業後は必ずこて部のクリーニングを行ってください。
(除去こて部 No800L)

1. 電源スイッチを“OFF”にする前に、必ずノズル及び加熱芯を掃除してください。
 - 焼付きを防ぐ為に、作業後はノズルをゆるめた状態にしておいてください。
2. 常温時になってから、フィルターパイプ内の掃除を行ってください。

フィルターパイプ内の掃除

フィルターパイプホルダーを後方へずらし、上へ持ち上げてはずします。
スチールフィルターとフェルトフィルターを取り出して、フィルターパイプの汚れをアルコール・シンナー等で落とします。
スチールフィルターは、はんだが付着し、かたまっていたら交換してください。
フェルトフィルターは、フラックスが付着し固くなっていたら交換してください。



(はんだこて部 No900M)

3. こて先をきれいにぬぐい必ずはんだメッキを行ってください。こて先の酸化を防ぎます。
 - 連続でお使いになる場合は、週に1回程度、こて先をはずして内部の酸化物を取り除いてください。こて先の焼付や温度低下を防ぐことができます。

※尚、本品には万全を期しておりますが、万一故障(特に温度コントロールの不調)等が発生しました場合は、誠にお手数ですがこて部とステーション部の両方を代理店・販売店まで送り返していただきますようお願い申し上げます。

トラブル処置一覧表

調子が悪いときや異常が認められるときは、次の該当する項目にしたがって処置してください。

症 状	原 因	処 置
はんだの吸い取りが悪い、 または吸い取らない。 ポンプは動作する。 ヒーターは正常である。 除去こて部の電源通電ランプはつく。 (つまっている、または空気がもれている。)	ノズル及び加熱芯がつまっている。	ノズル及び加熱芯の掃除・点検 (P. 10)
	フィルターパイプがきっちりとセットされていない。	フィルターパイプをセットし直す。
	ノズル劣化	ノズルの交換
	はんだがつまっている、またはフラックスが付着している。	(こて部) フィルターパイプ内の掃除(P. 8) ハウジング内の掃除(P. 11) (ステーション部) ポンプのオーバーホール
	前ホルダーが変形している。	前ホルダーの交換(P. 11)
	Oリングが摩耗して、厚みを失っている。	Oリングの交換(P. 11)
	ホースの接続が悪い。 ホースに穴またはキレツがある。	ホースを接続し直す。 ホースの交換
はんだが溶けない。(ノズルが熱くならない。) ポンプは動作する。 除去こて部の電源通電ランプはつく。	ヒーターが切れている。	ヒーターの交換(P. 11)
	ノズルが劣化している。	ノズルの交換
トリガーを引くとはんだをはきだす。		逆止弁を取り付ける。(P. 13)
除去こて部の設定温度が出ない。	温度調節が合っていない。	除去こて部のCAL調整(P. 12)
はんだこて部の設定温度が出ない。	温度調節が合っていない。	はんだこて部のCAL調整(P. 17)
電源スイッチのランプがつかない。 除去こて部・はんだこて部とも加熱されない。 ポンプが動作しない。	ヒューズが切れている。	ヒューズ(5A)の交換。 (ステーション後部)
こて先が熱くならない。 電源スイッチのランプはつくが、こて部のヒーター通電ランプはつかない。	ヒーターのセンサー切れ	ヒーターの交換(P. 16)
こて先が熱くならない。 電源スイッチのランプ・ヒーター通電ランプとも点灯する。	ヒーターが切れている。	ヒーターの交換(P. 16)
こて先にはんだがのらない。	設定温度が高すぎる。 こて先に酸化被膜やよごれがついている。	設定温度を温度調節ツマミで再調整する。 こて先のクリーニングをする。
こて先がはずれない。	こて先がヒーターや保護パイプに焼き付いている。	部品の交換。
	こて先の劣化により、こて先が膨張している。	部品の交換。

以上の処置でも具合の悪いときは、お買い上げ店にご連絡ください。

除去こて部のメンテナンス

ノズル

通電した状態で、付属クリーニングレンチをノズルの吸込口に差し込み、ノズル内を掃除してからノズルをはずしてください。

次のようなノズルは、交換してください。

- ・ノズルと加熱芯が焼き付いてはずれない。
- ・酸化物でねじ山が低くなっている。

ノズル及び加熱芯のねじ部分に焼付防止剤を塗布してからノズルを取り付けてください。

加熱芯

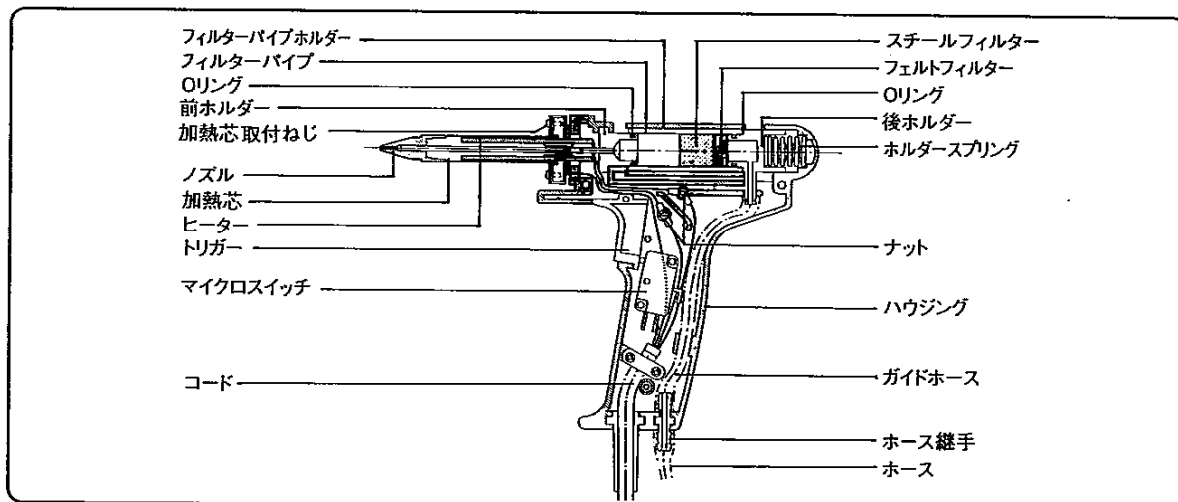
通電した状態で、クリーニングピン大を回転させながら差し込み、出し入れを繰り返して酸化物を取り除いてください。

以下のところ、チェックし、当てはまるものがある場合は、加熱芯を交換してください。

- ・通電して加熱芯を熱しているのに、クリーニングピンが通らない。
- ・加熱芯のパイプが抜ける、または折れている。
- ・ノズルあるいはヒーターが焼き付いてはずれない。
- ・変形している。

加熱芯の交換方法(常温になるまで待ってください。)

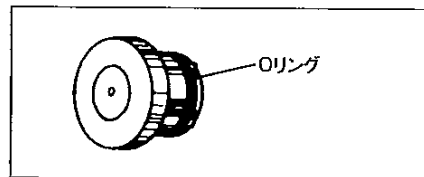
1. 加熱芯取付ねじ(4本)をはずしてください。
2. 加熱芯をゆっくりと抜きとってください。
3. 新しい加熱芯とハウジングのねじ穴を合わせて、ゆっくりとヒーターにセットしてください。加熱芯の中央にあるパイプを前ホルダーの穴に差し込んでください。
4. 加熱芯取付ねじ(4本)で固定します。
5. ノズル及び加熱芯のねじ部分に、焼付防止剤を塗布してからノズルを取り付けてください。



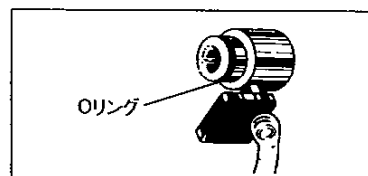
ハウジング内のクリーニング

ハウジングの取付ねじ(3本)をはずして、ハウジング(上)を持ち上げてはずします。

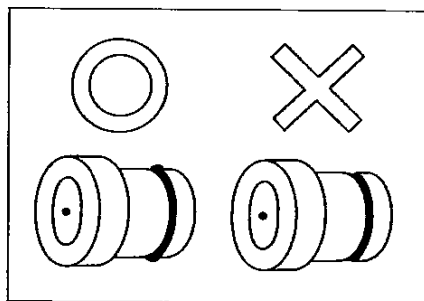
前ホルダーが、熱等で変形している場合は空気もれの原因となりますので、新しいものと交換してください。Oリングにはシリコングリスをぬり、密着性を良くしてください。



後ホルダーを取りはずして、はんだやフラックスなどで穴がつまっていないかどうかを確認してアルコール等でクリーニングしてください。クリーニング後、Oリングにシリコングリス等をぬり、密着性を良くしてください。



Oリングが摩耗して厚みを失っている場合は、空気もれによる吸引力低下の原因となりますので、交換してください。



ガイドホースを調べ、つまっている場合は取り替えてください。ホース継手を取り出して、アルコール等でクリーニングします。

トリガーはアルコール・シンナー等の有機溶剤でふかないでください。(溶ける恐れがありますので、さけてください。)

ヒーター交換

ヒーター切れが考えられる場合は、次の要領で点検及び交換してください。

1. 電源を切って、こて部をポンプ部からはずします。(常温になるまで、待ってください。)
2. フィルターパイプホルダー及びフィルターパイプをはずし、加熱芯取付ねじ(4本)とハウジングの取付ねじ(3本)をはずしてください。
3. ハウジング(上)をゆっくりとはずし、前ホルダーはハウジング(下)につけておきます。
4. 加熱芯を抜き取り、ヒーターを取り付けているナット(2コ)をはずします。
5. ヒーター抵抗値をはかり、常温で100Ω以上を示すときは、ヒーターが切れていますので、交換してください。



6. 新しいヒーターをハウジング(下)にナットで取り付けます。
 - ヒーターリード線に極性はありませんが2本の線の長さが違いますので、短い方をマイクロスイッチ側に接続してください。
7. 加熱芯をゆっくりとヒーター及び前ホルダーにセットし、ハウジングの取付ねじと加熱芯の取付ねじをしめてください。
 - ハウジングの上下をセットするとき、内部配線をはさまないように注意してください。
8. 温度校正を行ってください。

除去こて部の温度校正(CAL調整)

※ヒーターを交換した時は必ず行ってください。

1. 除去こて部 (No.800 L) をステーションのレセプタクルにロックします。
2. 温度調節ツマミを350℃にセットしてください。
3. 電源を入れ、約10分間待ちます。
4. ステーション後部のDESOL, CAL表示のある穴の中のポテンシオメーターを⊖ドライバーを使って、こて先温度計が350℃を示すように調整してください。
 - 温度は右に回せば高くなり、左に回せば低くなります。

ステーション部(ポンプ)のメンテナンス

電源を必ず切り、プラグを電源コンセントから抜き、ステーション部からはんだこてと除去こてをはずしてください。

フィルター金具

1. フィルター金具を取り外します。

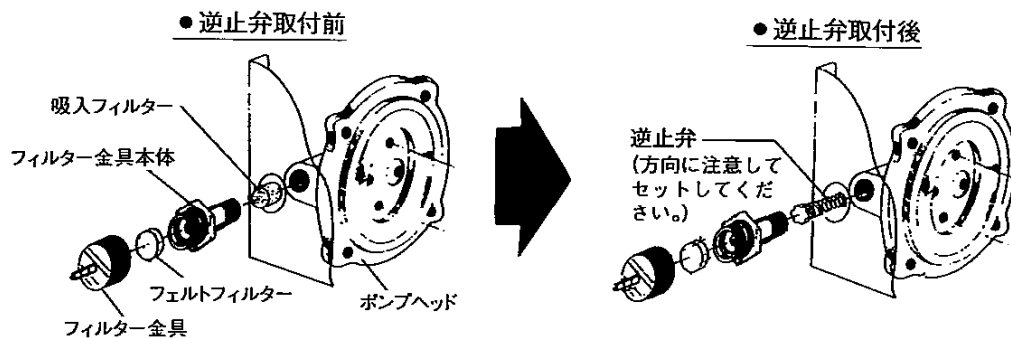
中のフェルトフィルターは、フラックス等が付着し古くなっていれば、交換してください。

逆止弁の取り付けかた

トリガーを引いたとき、瞬間的にノズル内にたまっているはんだを吐き出すことがあります。このようなときには逆止弁を取り付けてください。

1. フィルター金具からホースを抜き、フィルター金具・フェルトフィルター・フィルター金具本体を取り外します。
2. ポンプヘッド内に入っている吸入フィルターを取り出し、代わりに逆止弁を入れてください。

●長期的に逆止弁を取り付けてご使用になる場合は、フラックス等の付着による吸引力の低下を防ぐために、定期的に取り出して、アルコール等でクリーニングしてください。



ポンプヘッド

2. フィルター金具本体を取り外します。
3. ステーション部側面のねじ(8本)をはずしステーション部のカバーを取り外します。
4. ステーション部正面にあるエアーノズル(“AIR”)の六角ナットをはずし、左側にあるポンプヘッド取付ねじ(4本)をはずして、ポンプヘッドを取り出します。
5. ポンプヘッド内側にある弁押えの取付ねじ(2本)をはずし、弁押えと弁をはずしてください。

●弁押えがはずれにくいときは、熱風で弁押えを暖めてください。弁押えの穴にドライバを差し込んだりしないでください。弁の密着性が悪くなり、はんだの吸引力がおちる原因となります。

6. 弁がまだ新しい場合は、アルコール等でフラックスをふきとってください。弁が古くなっている場合は、新しいものと交換してください。

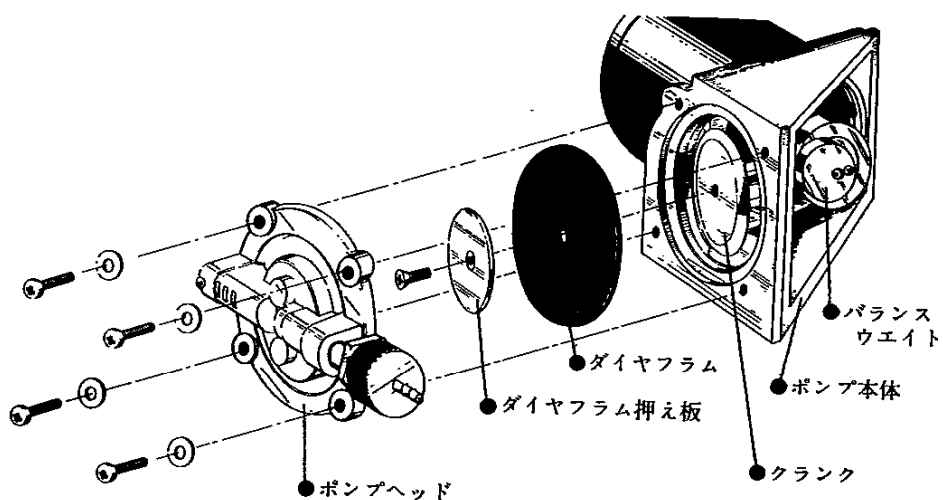
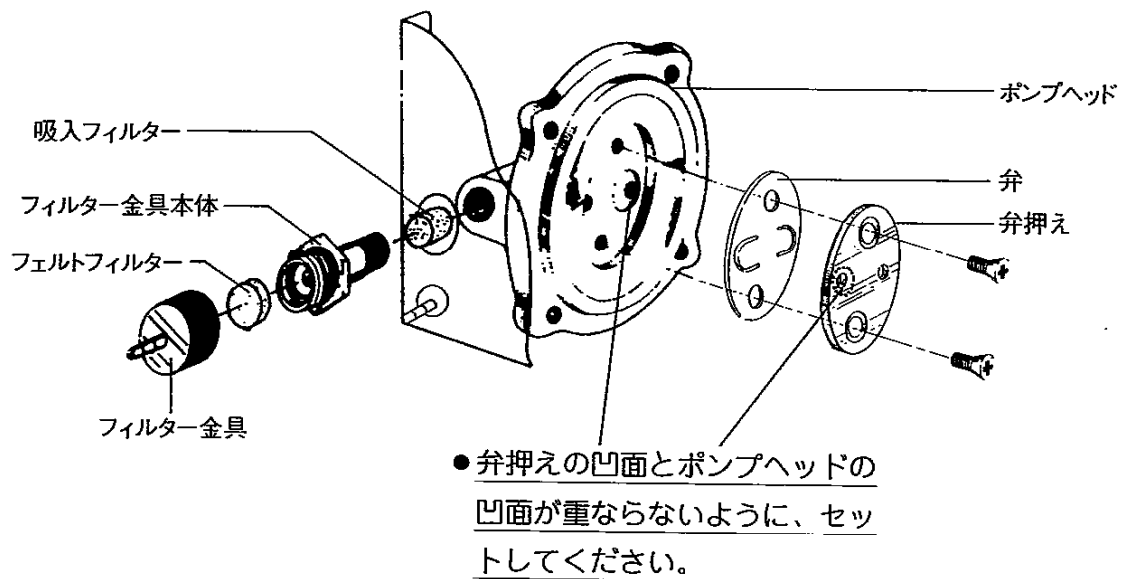
●弁押えは方向に注意して、取り付けてください。はりつきを防ぐために、弁にはシリコンオイル等を塗ってから取り付けてください。

吸入フィルター

7. 吸入フィルターを取り出し、フラックス等でつまっている場合は交換してください。

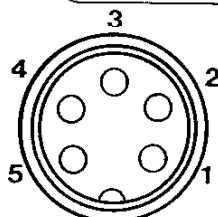
ダイヤフラム

8. ダイヤフラムの表面をアルコール等でふいてください。万一、ダイヤフラムにキレツ等があれば交換してください。(その際、ダイヤフラム押えの取付ねじはネジロックをしてください。)
9. ポンプヘッドを元通りにねじで固定し、内部ホースをポンプ部正面の“AIR”の穴へ導き、六角ナットを取り付けてください。
10. フィルター金具本体・フェルトフィルター、フィルター金具を取り付けてください。



はんだこて部のメンテナンス

ヒーター切れ・接続コードのチェック・アースラインの点検



a	ピン4-5間(ヒーター)	2.5~3.5Ω (常温時)
b	ピン1-2間(センサー)	45~58Ω (常温時)
c	ピン3-こて先間(アース)	10Ω 以下

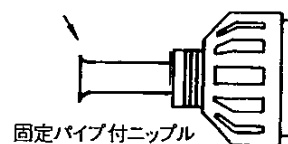
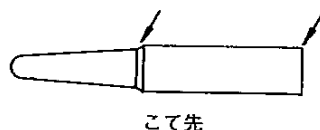
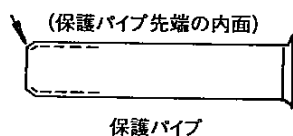
はんだこて部 (No.900M) のネジロック式プラグをはずし、ピン間の抵抗を測定してください。

プラグピンNo

- a. b. の値が上記の値と異なるときは、ヒーター(センサー)切れか接続コードの断線が考えられます。
- c. の抵抗値が10Ω より大きいときは、加熱される部品の酸化、またはコード断線が考えられます。

酸化被膜・よごれの除去

- ➡印のところを目の細かいサンドペーパーかスチールウールで軽くこすり、酸化被膜をとりのぞきます。



● こて先

1. こて先をクリーニングスポンジで十分にぬぐいます。
2. こて先温度を 250℃ にセットし、こて先をスチールウールで軽くこすり酸化被膜やよごれを取り除いてください。(やすりがけや強くこすることは禁物です。)
3. 新しいはんだをこて先にのせはんだメッキを形成させます。

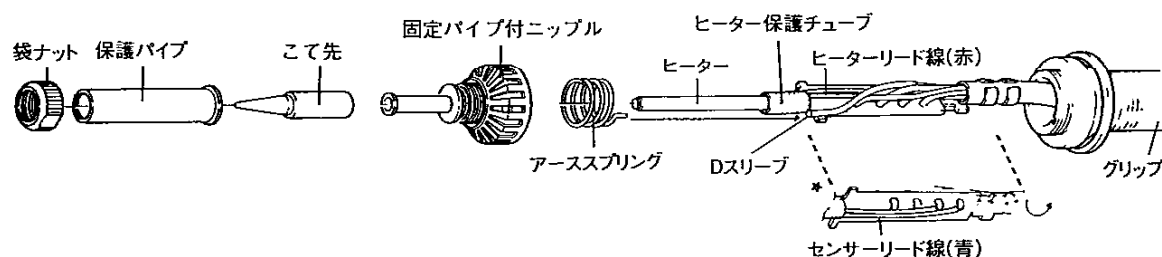
こて先にはんだがなじむまで2~3を繰り返してください。

※必要以上に行うとこて先の寿命を縮めることになりますので、酸化被膜やよごれがとれない時のみにしてください。

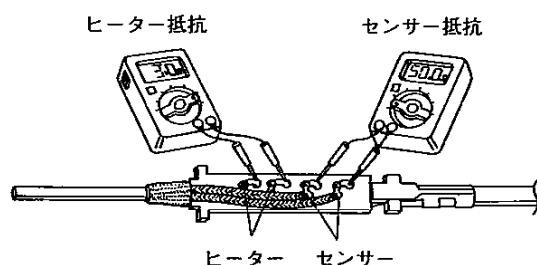
ヒーター交換

● 交換部品

ハッコー900M用ヒーター (No.900M-H)



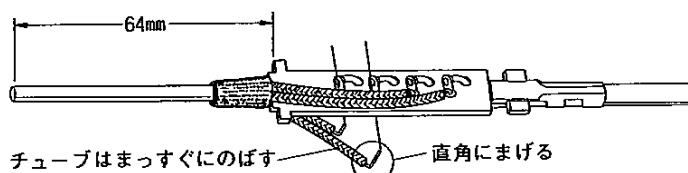
1. 袋ナット、保護パイプ、こて先、固定パイプ付ニップルの順に取りはずします。
2. ヒーターを抜きとり、アーススプリングをDスリーブより抜きます。
3. ヒーター及びセンサーのターミナルでの抵抗値を測定してください。



ヒーター抵抗値	2.5~3.5Ω
センサー抵抗値	43~58Ω

ヒーターが常温時に測定してください。

- 抵抗値が異常な場合は、ヒーターを交換してください。
 - 抵抗値が正常な場合は、コードの断線が考えられます。
4. ヒーターリード線とセンサーリード線のはんだを吸取器等で取りはずします。
 5. 新しいヒーターのヒーターリード線(赤-赤)とセンサーリード線(青-青)をターミナルにセットします。同色どうしに極性はありません。
 - ヒーターの長さ(64mm)はヒーター保護チューブの位置で調整してください。



6. リード線をはんだ付けします。ターミナルの両面から、はんだが見えるようにはんだを吸いこませてください。
7. リード線をカットします。
8. アーススプリングをヒーターに通し、ターミナルのヒーターリード(赤)側でDスリーブに差し込みます。
 - この時、ヒーター保護チューブがヒーター端子部を覆っていることを確認してください。
9. ターミナルをグリップにもどします。グリップについている回転防止みぞにそって挿入します。
10. 固定パイプ付ニップル、こて先、保護パイプの順に取り付け、最後に袋ナットを締めて完了です。

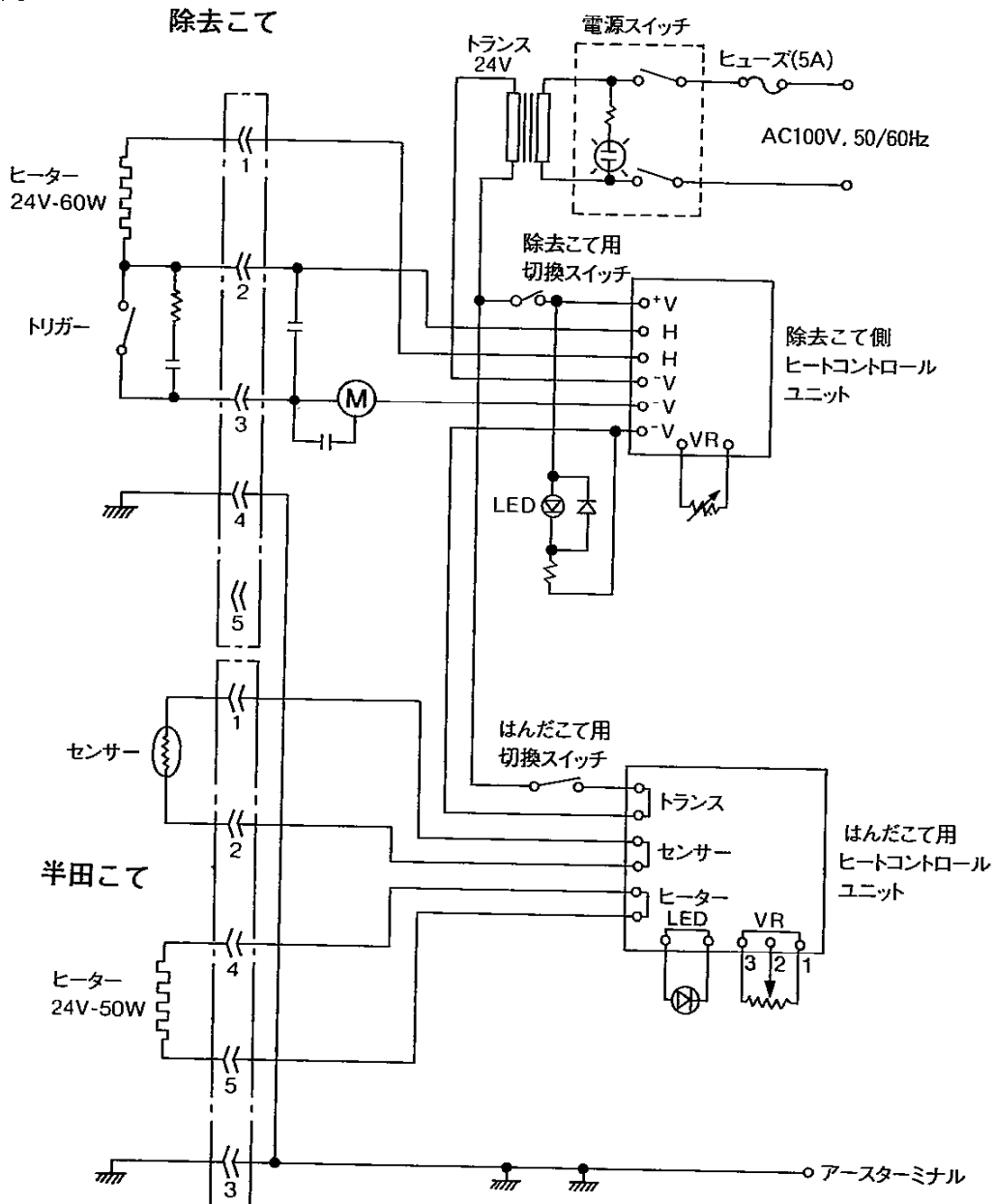
はんだこて部の温度校正(CAL調整)

次のようなときは、こて先の温度校正を行ってください。

- ヒーター交換のとき
- こて先を変えたとき

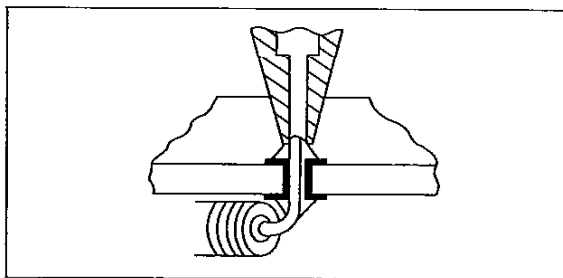
1. はんだこてをステーションにセットし、温度調節つまみを400℃に合わせます。
 2. 電源スイッチを入れ、ヒーター通電ランプが点滅状態になるのを待ちます。
 3. こて先温度が400℃になるように、ステーション後部のSOL. CAL. 表示のある穴の中のポテンシオメーターをマイナスドライバーにて、こて先温度計で調節してください。
- こて先温度は右に回せば高くなり、左に回せば低くなります。

配線図

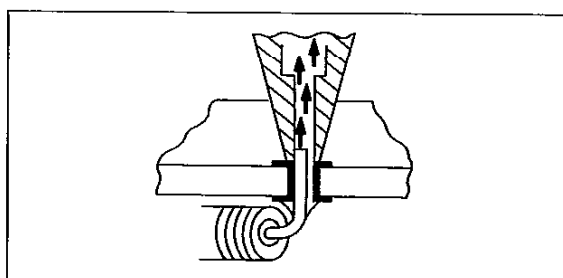


はんだ除去方法

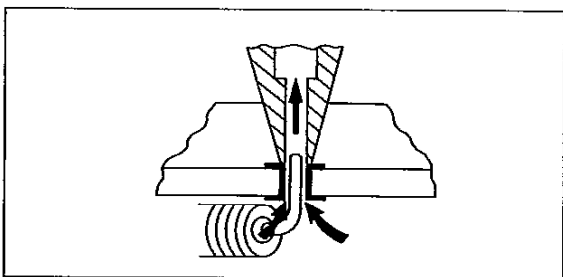
以下の方法ではんだ除去をおすすめします。



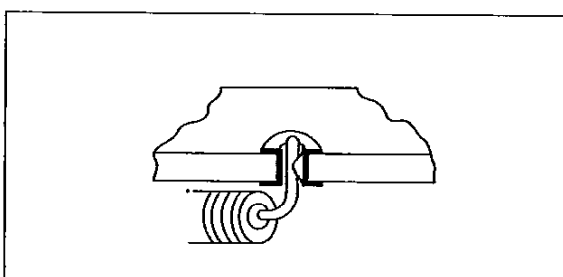
①ノズルの内側に取りはずす部品のリード線をきっちりとあて、熱伝導をよくして基板のはんだを完全に溶かします。



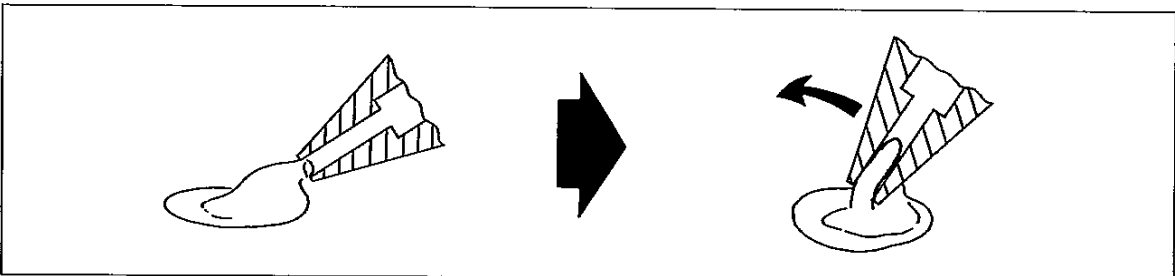
②トリガーを引き、はんだを吸い取ります。(ノズルを基板に押しつけると基板を傷めてしまうことがあります。)



③1～2秒間余分に、リードを動かしながらトリガーを引き続けることで、確実にはんだを吸い取ります。また吸引により、リード線及び部品を冷まします。

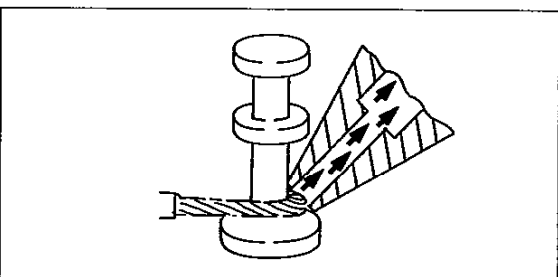


はんだの吸い取りが不十分で部品が抜けない場合は、再びはんだ付けを行ってから、もう1度吸引してください。2度目の吸引前には部品を冷ましてください。



リードの端を曲げてある部分は、はんだが溶けてからリードを持ち上げるようにしてのばしてください。その際、ノズルをてことして使うと基板を傷めてしまいますので、ご注意ください。

(ただし、ノズルに過剰な負荷を与えると、ノズルの寿命を縮めることになります。)



ターミナルではんだ除去の場合は、はんだが溶けたら、ワイヤーを動かしながらトリガーを引いてください。



白光株式会社

大 阪/〒556 大阪市浪速区塩草2丁目4番5号

TEL: 大阪営業課(06)561-1574代 FAX(06)568-0821
海外営業課(06)561-3225代 FAX(06)561-8466

東 京/〒101 東京都千代田区神田佐久間河岸85号地

TEL: (03)3866-1161(代) FAX: (03)3866-1164

仙 台/〒983 宮城県仙台市若林区大和町1丁目19番10号

TEL: (022)231-6799(代) FAX: (022)231-6971

堺工場/〒592 大阪府堺市浜寺石津町東1丁目1番23号

TEL: (0722)47-1574(代) FAX: (0722)47-3908

1994.12

MA00555ZB000509