



Station de soudage HAKKO **939**

Manuel d'instruction

939

Merci d'avoir choisi la station de soudage HAKKO 939.
Veuillez lire le présent manuel avant d'utiliser l'unité HAKKO 939.
Rangez le manuel en lieu sûr, facile d'accès pour des références ultérieures.

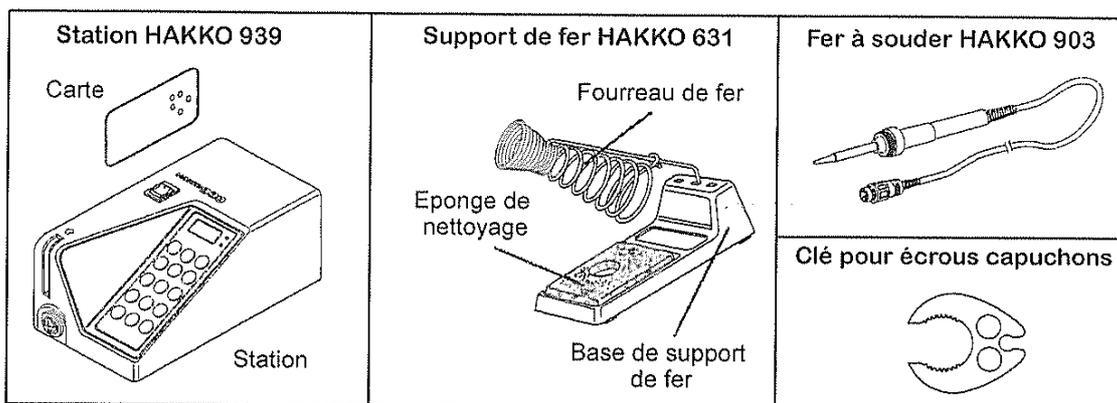
TABLE DES MATIÈRES

COMPOSITION DE LA STATION	1
SPÉCIFICATIONS	1
PRÉCAUTIONS D'EMPLOI	2
DÉSIGNATION DES PIÈCES	3
ACCESSOIRES	3
EXPLOITATION DE L'UNITÉ HAKKO 939	4
INSTALLATION DE L'UNITÉ HAKKO 939	4
CALIBRAGE ET MODIFICATION DE LA TEMPÉRATURE	5
TÉMOIN DE CHAUFFE	6
CARTE	6
ENTRETIEN ET UTILISATION DE LA PANNE	7
TEMPÉRATURE DE PANNE	7
NETTOYAGE	7
ENTRE LES UTILISATIONS	7
APRÈS USAGE	7
REPLACEMENT DE LA PANNE	8
CALIBRAGE DE LA TEMPÉRATURE	8
CALIBRAGE DE LA TEMPÉRATURE DE PANNE AVEC UN THERMOMÈTRE DE PANNE	8
CALIBRAGE DE LA TEMPÉRATURE DE PANNE AVEC UN THERMOMÈTRE AMBIANT	9
VALEUR DE CALIBRAGE MAXIMALE	10
MAINTENANCE	11
INSPECTION ET NETTOYAGE DE LA PANNE	11
CONTRÔLEZ LA RÉSISTANCE ENTRE LA PANNE ET LA BROCHE DE MISE À LA TERRE	11
ASSEMBLAGE	12
GUIDE DE DÉPANNAGE	13
LE VOYANT D'ALIMENTATION (°C) (°F) NE S'ALLUME PAS LORSQUE L'INTERRUPTEUR MARCHE/ARRÊT EST SUR ON (MARCHE)	13
LA PANNE NE CHAUFFE PAS	13
LA TEMPÉRATURE DE PANNE EST TROP BASSE	13
LA PANNE S'USE RAPIDEMENT ?	13
PIÈCES DÉTACHÉES	14
TABLEAU DES RÉFÉRENCES DES PIÈCES DÉTACHÉES	15
SCHÉMA ÉLECTRIQUE	15
PANNES	16

Composition de la station

Veuillez vérifier que tous les éléments énumérés ci-dessous sont présents dans le colis de l'unité HAKKO 939.

Station HAKKO 939.....	1	Support de fer à souder HAKKO 631, composé des éléments suivants :
Fer à souder (HAKKO 903).....	1	Base du support de fer.....
Carte.....	1	Fourreau de fer.....
		Eponge de nettoyage.....
		Clé pour écrous capuchons.....
		Clé 6 pans M4.....
		Manuel d'utilisation.....



Spécifications

Nom	HAKKO 939
Consommation électrique	75 W

Station

Tension de sortie	24 V c.a.
Plage de température (1)	200°C à 480°C / 400°F à 899°F
Stabilité thermique	± 10°C / 18°C de la température réglée ± 1°C / 1,8°F de la tolérance en attente
Dimensions	110 (L) x 84 (H) x 190 (P) mm
Poids	1,6 kg

Fer à souder

Nom	HAKKO 903
Consommation électrique	24 V c.a. - 50 W
Résistance panne/terre	Inférieure à 2 Ω
Potentiel panne/terre	Inférieur à 2 mV (typique : 0,6 mV)
Élément chauffant	Radiateur en céramique (élément chauffant/panne intégré(e))
Cordon d'alimentation	Environ 1,2 m
Longueur totale	190 mm (sans cordon)
Poids	45 g (sans cordon)

Remarques

- Bien que l'unité HAKKO 939 puisse être réglée sur une température comprise entre 100°C et 480°C (200°F à 899°F), son efficacité maximale se situe entre 200°C et 480°C (400°F à 899°F).
- Les spécifications et la conception peuvent être modifiées sans préavis.

Précautions d'emploi

Dans ce manuel d'utilisation, les rubriques "Attention" et "Avertissement" sont définies de la manière suivante. Pour votre propre sécurité, conformez-vous à ces précautions d'emploi.



ATTENTION

Une utilisation incorrecte peut exposer l'utilisateur à un danger mortel ou lui causer de graves blessures.



AVERTISSEMENT

Une utilisation incorrecte peut blesser l'utilisateur ou endommager physiquement les objets impliqués.



AVERTISSEMENT !

Lorsque l'appareil est sous tension, la température de la panne est comprise entre 200°C et 480°C.

Une mauvaise maintenance pouvant entraîner des brûlures ou une mise à feu, assurez-vous de respecter les précautions d'emploi suivantes :

- Ne touchez pas aux parties métalliques proches de la panne.
- N'utilisez pas le produit à proximité d'éléments inflammables.
- Avertissez les autres personnes opérant dans la zone d'exploitation que l'unité peut atteindre une température très élevée et doit être considérée comme potentiellement dangereuse.
- Mettez l'unité hors tension lors des pauses et en fin d'utilisation.
- Avant de procéder au remplacement de pièces ou au stockage de l'unité, mettez l'appareil hors tension et laissez-lui le temps de refroidir jusqu'à atteindre la température ambiante.

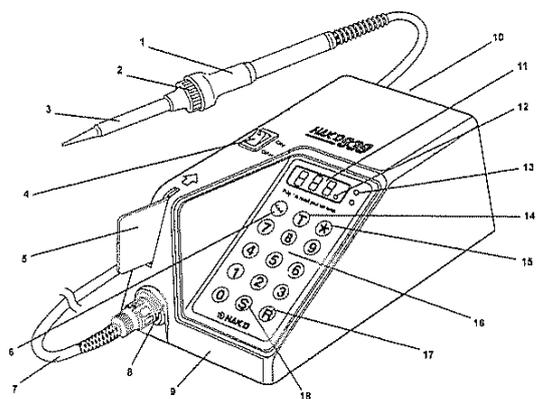
Pour ne pas endommager l'unité et garantir un environnement de travail sûr, assurez-vous de respecter les précautions d'emploi suivantes :

- N'utilisez pas l'unité pour d'autres applications que le soudage.
- Ne tapez pas le fer à souder contre l'établi pour retirer les résidus de soudure. Plus généralement, n'exposez pas le fer à des chocs importants.
- Ne modifiez pas l'unité.
- Utilisez uniquement des pièces détachées HAKKO d'origine.
- Ne mouillez pas l'unité ; ne l'utilisez pas non plus avec les mains mouillées.
- Ne ployez pas la carte. Ne l'endommagez pas. Si la carte est tordue, ne forcez pas pour l'introduire dans la station.
- Le processus de soudage produit de la fumée. Aussi, assurez-vous que la zone d'exploitation est bien ventilée.
- Au cours de l'exploitation de l'unité, aucune de vos actions ne doit engendrer des blessures corporelles ou des dommages physiques.

Pour garantir des températures précises, pensez à calibrer la température à chaque remplacement de la panne ou du fer à souder.

Pour obtenir des instructions sur le calibrage de température, reportez-vous à la page 8. Veuillez lire cette section attentivement avant d'utiliser l'unité HAKKO 939.

Désignation des pièces

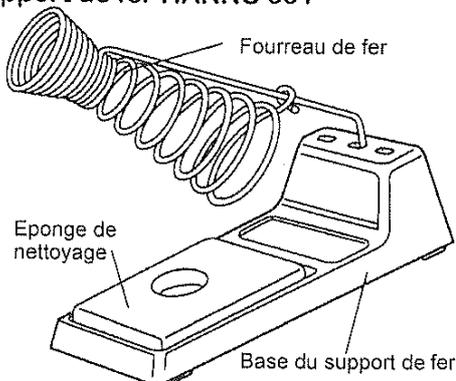


	N° de légende
Fer à souder (HAKKO 903)	
Poignée	1
Ecrou capuchon	2
Fixe la panne dans la poignée.	
Panne	3
Transmet la chaleur au joint de soudure ou à l'élément à souder. Intégrée à l'élément chauffant. Pièce remplaçable.	
Station	
Interrupteur marche/arrêt	4
Lorsqu'il est sur ON (marche), démarre le processus de montée en température de l'élément chauffant.	
Carte	5
Utilisée pour modifier et calibrer la température.	
Touche de sélection °C/°F	6
Cordon d'alimentation	7

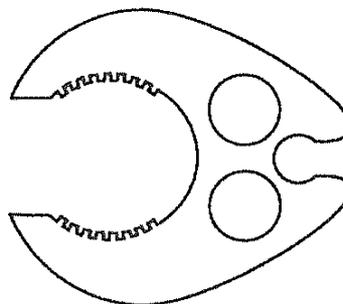
	N° de légende
Connecteur d'alimentation	8
Porte fusible (panneau inférieur)	9
Cordon d'alimentation secteur (panneau arrière)	10
Panneau de contrôle	
Affichage de la température	11
Plage : 200°C à 480°C (400°F à 899°F)	
Témoin de chauffe	12
Fixe : La panne est en cours de chauffe.	
Cilignotant : La panne est stabilisée à la température préalablement réglée.	
Eteint : La température de panne est supérieure à la température préalablement réglée (ou la touche S n'est pas enfoncée).	
Voyant d'alimentation	13
S'allume lorsque l'interrupteur marche/arrêt est sur ON (marche).	
Touche T	14
Utilisée pour calibrer la température après le remplacement du fer ou de la panne à souder.	
Touche *	15
<ul style="list-style-type: none"> Appuyez sur cette touche pour afficher la température pré-réglée. Appuyez sur les touches + ou - pour changer le signe après avoir appuyé sur la touche T. 	
Touches numériques	16
Utilisées pour entrer la température requise.	
Touche R	17
Appuyez sur cette touche lorsque vous vous trompez dans l'entrée du calibrage de température.	
Touche S	18
<ul style="list-style-type: none"> Appuyez sur cette touche pour définir le calibrage de température. Appuyez sur cette touche pour accepter le calibrage de température. 	

Accessoires

Support de fer HAKKO 631



Clé pour écrous capuchons



Exploitation de l'unité HAKKO 939

◆ INSTALLATION DE L'UNITÉ HAKKO 939

1. Assemblage du support de fer

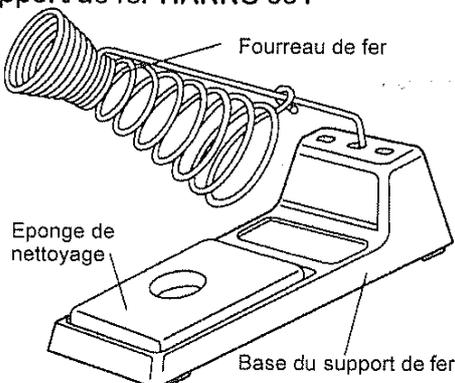
- Insérez à fond le fourreau de fer dans le trou de la base du support de fer.
- Humidifiez l'éponge de nettoyage avec de l'eau claire et placez-la dans la base du support de fer.



ATTENTION

Lorsqu'il n'est pas utilisé, le fer à souder doit être logé dans le fourreau de fer.

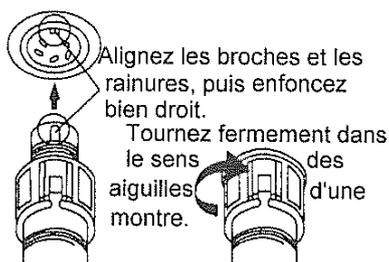
Support de fer HAKKO 631



2. Raccordement du fer à souder à la station

Assurez-vous que l'interrupteur marche/arrêt est sur OFF (arrêt) avant de connecter/déconnecter la prise d'alimentation.

- Insérez la prise de raccordement à cinq broches dans le connecteur d'alimentation de la station. Verrouillez la prise en tournant son anneau extérieur dans le sens des aiguilles d'une montre.
- Placez le fer à souder dans le fourreau.



3. Raccordement de la station à une source d'alimentation

- Branchez le cordon d'alimentation secteur dans une prise de terre (c.a.).
- Mettez l'interrupteur marche/arrêt sur ON (marche).

Remarque : Utilisation à 400°C

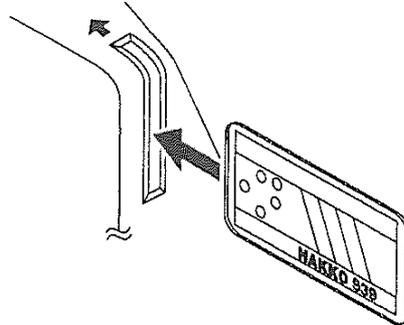
- La température est pré-réglée en usine sur 400°C. La carte n'est pas nécessaire si vous devez utiliser l'unité à cette température.
- Si la carte n'est pas utilisée, l'affichage du témoin de chauffe (dans le coin inférieur droit de l'affichage de température) oscille une fois la température stabilisée à 400°C.

◆ CALIBRAGE ET MODIFICATION DE LA TEMPÉRATURE

4. Insertion de la carte

Insérez la carte dans le logement de la station. Veillez à l'engager dans le logement dans le bon sens. Appuyez sur la touche **R** ; l'élément chauffant et l'affichage numérique sont immédiatement désactivés.

- Si la carte est déjà insérée, appuyez sur la touche **R**.



5. Entrée de la température requise

Utilisez les touches numériques pour entrer la température désirée. Par exemple, pour calibrer la température sur 350°C, appuyez successivement sur les touches 3, 5, puis 0.

- Veillez à contrôler l'affichage de la température afin de vous assurer que vous avez entré les bons chiffres. Si vous avez fait une erreur, appuyez sur la touche **R**, puis recommencez.

Utilisation des touches ...

Exception faite des touches °C/°F et *, la carte doit être insérée pour que les touches fonctionnent.

- * Utilisée pour confirmer la température réglée et pour modifier le signe (+ ou -) du calibrage de température
- R** Utilisée lorsqu'une erreur se produit lors de l'entrée d'une valeur de température
- S** Utilisée pour éditer la température entrée et lors du calibrage de température
- 0 - 9** Utilisées pour entrer la température requise et lors du calibrage de température
- T** Utilisée pour calibrer la température de panne
- °C/°F Utilisée pour sélectionner un affichage de température en degrés Centigrade ou Fahrenheit

6. Calibrage de la température

Appuyez sur la touche **S** pour calibrer la température. La panne est à présent maintenue à la température réglée.

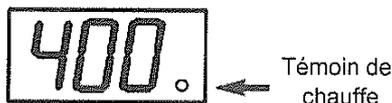
- L'élément chauffant ne commencera pas à chauffer tant que la touche **S** ne sera pas activée.
- La valeur de température réglée s'affiche pendant 5 secondes une fois la touche **S** activée. Passé ce délai, la température de panne courante s'affiche. Lorsqu'elle atteint 350°C (lorsque le voyant de chauffe commence à clignoter), la panne est à la température préalablement réglée.
- Pour rappeler la température préalablement réglée, appuyez sur la touche *.

7. Début du soudage

Lorsque la panne atteint la température préalablement réglée, vous pouvez commencer le soudage.

◆ **TÉMOIN DE CHAUFFE...**

1. Le témoin de chauffe peut afficher 3 indications.



FIXE	La panne monte en température
CLIGNOTANT	La panne s'est stabilisée à la température préalablement réglée.
ETEINT	La touche S n'a pas été activée. a) La température de panne est supérieure à la température préalablement réglée. b) Le témoin de chauffe commence à osciller uniquement lorsque la panne a atteint la température préalablement réglée.

2. Si la panne ne monte pas en température alors que le témoin de chauffe est allumé, cela signifie que l'élément chauffant est défectueux et qu'il doit être remplacé (reportez-vous à la section "*Remplacement de la panne*", en page 8).
3. Si l'affichage de température indique "EEE"...
- le détecteur (y compris son circuit) est défectueux ;
 - la panne est en surchauffe du fait d'une défaillance de la fonction de contrôle de température ;
 - la température de panne est supérieure à 500°C/932°F du fait d'une erreur de calibrage de température.

Remarque

Dès que "EEE" s'affiche, l'élément chauffant est mis hors tension. L'unité continue d'afficher "EEE" jusqu'à ce que la température descende jusqu'à 480°C/899°F.

◆ **CARTE...**

1. Une fois la température réglée, retirez la carte de son logement. La température réglée ne peut plus être modifiée tant que la carte n'est pas réinsérée, même si l'interrupteur marche/arrêt est en position OFF. Cette disposition permet également de sécuriser le contrôle de température.
2. La station HAKKO 939 fonctionne normalement avec une carte insérée dans son logement. Si l'unité est mise hors tension en présence de la carte, puis remise sous tension, la température pré-réglée est utilisée pour chauffer le fer à souder. Pour modifier le calibrage de température, appuyez sur la touche **R**, calibrez la température et appuyez sur la touche **S** (pour obtenir des instructions complètes, reportez-vous à la section "*Calibrage de la température*" en page 8).
3. Toute carte HAKKO 939 peut être utilisée sur une station HAKKO 939.

Entretien et utilisation de la panne

L'ensemble panne/élément chauffant intégré de l'unité HAKKO 939 permet une récupération thermique plus rapide, le détecteur incorporé garantissant pour sa part une détection rapide des modifications de température de panne.

◆ TEMPÉRATURE DE PANNE

Des températures de soudage élevées peuvent endommager la panne.

Utilisez la température la plus basse possible pour chaque tâche.

Les excellentes caractéristiques de récupération thermique de l'unité HAKKO 939 garantissent un soudage efficace et concret, y compris aux plus basses températures.

Elles garantissent également la protection des composants soudés contre les dommages thermiques.

◆ NETTOYAGE

Nettoyez la panne régulièrement avec une éponge de nettoyage ; les oxydes et carbures dégagés par le flux et le produit d'apport de soudage peuvent agglutiner des impuretés sur la panne. Pendant le soudage, ces impuretés peuvent se transmettre aux joints de soudage et les rendre défectueux ou amoindrir la conductivité thermique de la panne.

Ce phénomène nuit à la conductivité thermique, entraînant la hausse de la température de panne et endommageant la panne et la carte de circuit imprimée.

◆ ENTRE LES UTILISATIONS

Ne laissez jamais longtemps le fer à souder à une température très élevée ; le plaquage de la panne s'oxyderait et cela pourrait considérablement diminuer la conductivité thermique de la panne.

◆ APRÈS USAGE

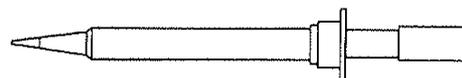
Nettoyez complètement la panne et étamez-la avec du produit d'apport de soudage frais.

Cette opération contribue à empêcher l'oxydation de la panne.

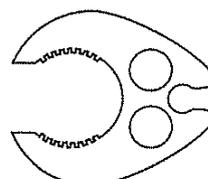
Remplacement de la panne

Différentes pannes destinées à une gamme importante d'applications de soudage sont disponibles pour votre station de soudage HAKKO 939. Pour obtenir la liste de ces pannes, reportez-vous à la page 16 du présent manuel d'utilisation.

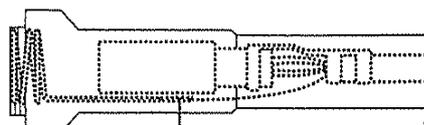
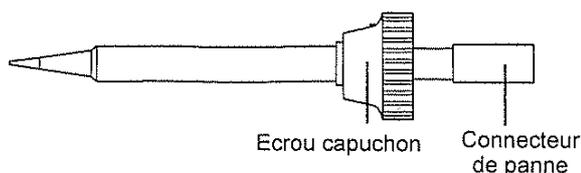
1. Mettez l'unité hors tension et déconnectez le fer à souder de la station.
2. Avec la clé adaptée fournie, dévissez l'écrou capuchon servant à fixer la panne à la poignée.
3. Déposez la panne.
4. Raccordez le connecteur de panne au connecteur situé à l'intérieur de la poignée. Les broches du connecteur n'ont pas d'orientation particulière.



Panne



Clé pour écrou capuchon



Manchon

5. Remettez l'écrou capuchon en place, puis serrez-le avec la clé adaptée fournie.
6. Calibrez la température (voir "Calibrage de la température").

Calibrage de la température

Le fer à souder HAKKO 939 a été testé et calibré en usine. Un nouveau calibrage de la station est toutefois nécessaire lorsque le fer à souder HAKKO 903 ou la panne est remplacé(e).

Utiliser de préférence un thermomètre HAKKO 191C.

◆ CALIBRAGE DE LA TEMPÉRATURE DE PANNE AVEC UN THERMOMÈTRE DE PANNE

1. Insérez la carte dans la station. A l'aide des touches numériques et de fonction de la station, entrez la température souhaitée. Par exemple, pour calibrer la station sur une température de 400°C, appuyez sur les touches **R**, **4**, **0**, **0** et **S**.
2. Lorsque le témoin de chauffe commence à clignoter, mesurez la température à la panne avec un thermomètre de panne.
3. Lorsque la température est supérieure ou inférieure à celle affichée par la station, un calibrage s'avère nécessaire. Par exemple, lorsque la température affichée par la station est de 400°C et...

que la température mesurée à la panne est de 440°C, donc plus élevée que la température affichée par la station...

- a) Appuyez sur la touche T.
- b) Appuyez sur la touche * jusqu'à ce que l'affichage numérique présente un signe – (moins).
- c) Utilisez les touches numériques pour entrer la différence de température entre la température de panne et celle affichée par la station. Par exemple, lorsque la différence est de 40°C, appuyez sur les touches 4 et 0. L'affichage numérique présente alors –40.
- d) Appuyez sur la touche S. Au bout de trois secondes, la véritable température de panne s'affiche. Lorsqu'elle atteint 400°C, le témoin de chauffe commence à clignoter. La température de panne sera désormais maintenue à 400°C.

que la température mesurée à la panne est de 360°C ; donc inférieure à celle affichée par la station...

- a) Appuyez sur la touche T.
 - b) Appuyez sur la touche * jusqu'à ce que l'affichage numérique présente une valeur positive (aucun signe "+" n'est affiché).
 - c) Utilisez les touches numériques pour entrer la différence de température entre la température de panne et celle affichée par la station. Par exemple lorsque la différence est de 40°C, appuyez sur les touches 4 et 0. L'affichage numérique présente alors 40.
 - d) Appuyez sur la touche S. Au bout de trois secondes, la véritable température de panne s'affiche. Lorsqu'elle atteint 400°C, le témoin de chauffe commence à clignoter. La température de panne sera désormais maintenue à 400°C.
4. Si une erreur se produit lors de l'entrée des valeurs, appuyez sur la touche T et recommencez la procédure.

Pour annuler la procédure de calibrage, appuyez sur la touche T puis sur la touche S.

NB : La carte étant dans son logement.

◆ CALIBRAGE DE LA TEMPÉRATURE DE PANNE AVEC UN THERMOMÈTRE AMBIANT

Un calibrage fondé sur la température ambiante est moins précis qu'un calibrage au moyen d'un thermomètre de panne. Pour une plus grande précision, HAKKO recommande de calibrer la température de panne avec un thermomètre de panne.

1. Laissez l'unité HAKKO 939 refroidir jusqu'à atteindre la température ambiante (environ une heure).
2. Appuyez simultanément sur les boutons 4 et 5 et maintenez-les enfoncés. Mettez l'unité sous tension. L'affichage de température indique 888. Si vous avez fait une erreur, la station démarre normalement et l'élément chauffant commence à monter en température.
3. Appuyez sur la touche 1. Assurez-vous que l'affichage indique bien "00". Dans la négative, il est nécessaire de le calibrer manuellement. Par exemple, si l'affichage indique "20"..
 - a) Appuyez sur la touche T.
 - b) Appuyez sur la touche * jusqu'à ce que l'affichage présente un signe – (moins).
 - c) Appuyez sur 20 puis sur S. L'affichage est remis à zéro ("00").
 - d) Appuyez sur la touche 1 pour confirmer la nouvelle valeur affichée.
4. Appuyez sur 0. Cette opération confirme que l'affichage indique bien la température ambiante. Dans la négative, il est nécessaire de la calibrer manuellement. Par exemple, si l'affichage indique 27°C et que la véritable température ambiante est de 21°C..
 - a) Appuyez sur la touche T.
 - b) Appuyez sur la touche * jusqu'à ce que l'affichage présente un signe – (moins).
 - c) Appuyez sur 6 puis sur S. La valeur affichée est diminuée de 6°C.
 - d) Appuyez sur 0 pour confirmer que l'affichage indique bien 21°C, la température ambiante réelle.
5. Mettez l'unité hors tension une fois le calibrage effectué.
6. Mettez l'unité sous tension pour commencer le soudage.

◆ VALEUR DE CALIBRAGE MAXIMALE

Si l'unité n'accepte pas la valeur entrée, la station peut avoir dépassé le seuil de différence autorisé. La différence maximale autorisée pour un seul calibrage est de $\pm 99^{\circ}\text{C}/\pm 199^{\circ}\text{F}$, alors que la différence autorisée totale est de $\pm 110^{\circ}\text{C}/\pm 199^{\circ}\text{F}$ (voir exemple ci-dessous). Il est cependant rare qu'une de ces limites soit dépassée en utilisation normale.

Exemple

Pour cet exemple, nous considérerons que l'unité HAKKO 939 a été réglée en usine sur une valeur de -40°C . Cette valeur sera affichée lors du premier calibrage de température de panne. Les valeurs suivantes s'affichent également lors du premier calibrage de température de panne.

Différence mesurée entre la température de panne et la température affichée : $+20^{\circ}\text{C}$

Touche	T	* (+)	2	0	S
Affichage	-40	40	2	20	20

Lors du calibrage de panne suivant, la station affiche la somme de la valeur réglée en usine et de la valeur entrée lors du premier calibrage de température de panne.

Différence mesurée entre la température de panne et la température affichée : $+90^{\circ}\text{C}$

Touche	T	* (+)	9	0	S
Affichage	-20	20	9	90	90
Somme	(-40 + 20 = 20)				

Et la fois suivante...

Différence mesurée entre la température de panne et la température affichée : $\dots^{\circ}\text{C}$

Touche = T
Affichage = 70
Somme = $-20 + 90 = 70$

La valeur maximale de la somme (de la valeur affichée avec la touche T et de la valeur entrée) est $\pm 110^{\circ}\text{C}$ ($\pm 199^{\circ}\text{F}$). Par ailleurs, la valeur maximale pouvant être entrée en une fois est de $\pm 99^{\circ}\text{C}$ ($\pm 199^{\circ}\text{F}$)



AVERTISSEMENT

1. Lors de la procédure de calibrage de température, l'unité garde le contrôle de la température jusqu'à ce que la touche **S** soit activée.
2. Les valeurs de calibrage de température sont enregistrées dans la station et sont conservées même après une mise hors tension.

Maintenance

Avec une maintenance correctement effectuée, le fer à souder HAKKO 939 devrait garantir des années de bons et loyaux services



ATTENTION

Déconnectez toujours la prise d'alimentation avant de procéder à la maintenance de l'unité. Le non respect de cette règle peut exposer l'utilisateur à un choc électrique. Si le cordon d'alimentation est endommagé, il doit être remplacé par le fabricant, son agent d'entretien ou une personne de qualification équivalente afin qu'aucun utilisateur ne soit blessé ou que l'unité ne soit pas endommagée.

◆ INSPECTION ET NETTOYAGE DE LA PANNE

1. Réglez la température sur une valeur comprise entre 250°C et 300°C et laissez la panne chauffer.
2. Une fois la température stabilisée, nettoyez la panne avec l'éponge de nettoyage et inspectez son état.
3. Si vous constatez la présence d'un dépôt d'oxyde noir sur la portion étamée de la panne, appliquez du produit d'apport de soudage frais (contenant du flux) et essuyez la panne sur l'éponge de nettoyage. Répétez l'opération jusqu'à disparition complète de l'oxyde. Etamez la panne avec du produit d'apport frais.

Remarque Ne limez jamais la panne pour en retirer les dépôts d'oxyde, vous risquez de l'endommager.

4. Si la panne est déformée ou considérablement érodée, remplacez-la.

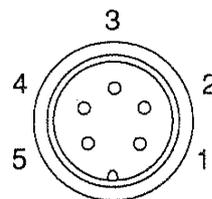
◆ CONTRÔLEZ LA RÉSISTANCE ENTRE LA PANNE ET LA BROCHE DE MISE À LA TERRE

1. Effectuez la procédure de nettoyage ci-dessus (*Inspection et nettoyage de la panne*).

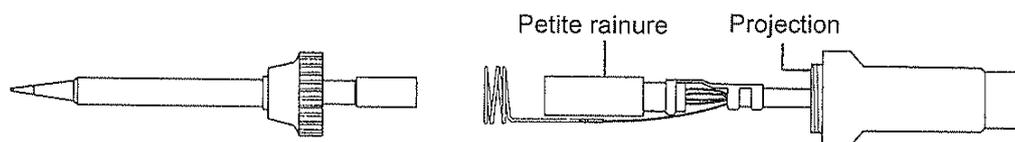
Remarque Si la panne est recouverte de flux ou d'oxyde, la mesure de résistance sera imprécise.

2. Mesurez la résistance entre la panne et la broche de mise à la terre de la fiche de raccordement du cordon d'alimentation. Une valeur de résistance correcte doit être inférieure à 2 Ω. Si la valeur mesurée est supérieure, vérifiez les éléments suivants :

- a) La fiche de raccordement est-elle correctement branchée ?
- b) Y a-t-il des traces d'oxyde à la surface de la collerette de panne ou du ressort de mise à la terre qui empêcheraient une mise en contact nette ?
Si tel est le cas, retirez l'oxyde.



Broches de la prise de raccordements



- c) Le conducteur de mise à la terre du cordon d'alimentation est-il endommagé ? Mesurez la résistance entre la broche 3 et le ressort de mise à la terre. Si cette résistance est supérieure à $2\ \Omega$, le cordon est endommagé et doit être remplacé (reportez-vous à la section "*Pièces détachées*", en page 14).
- d) Le conducteur de mise à la terre du cordon d'alimentation secteur est-il endommagé ? Mesurez la résistance entre la fiche de mise à la terre située à l'arrière du boîtier de la station et la broche de mise à la terre du cordon d'alimentation secteur. Si la résistance mesurée est supérieure à $2\ \Omega$, le conducteur de mise à la terre peut être défectueux et le cordon d'alimentation secteur doit être remplacé.

◆ ASSEMBLAGE

1. Insérez le ressort de maintien dans la gaine et tirez-le pour le mettre en place.
2. Placez le ressort de maintien dans la grande rainure du boîtier.
3. Alignez la projection sur l'intérieur de la poignée avec la petite rainure du boîtier, puis insérez doucement le boîtier dans la poignée.
4. Tirez le cordon d'alimentation afin que la totalité de l'assemblage glisse en arrière dans la poignée.
5. Raccordez le connecteur de panne au connecteur placé à l'intérieur de la poignée. Les broches du connecteur ne présentent aucune spécification d'orientation.
6. Remplacez la panne et serrez l'écrou capuchon au moyen de la clé adaptée.

Guide de dépannage

◆ LE VOYANT D'ALIMENTATION (°C) (°F) NE S'ALLUME PAS LORSQUE L'INTERRUPTEUR MARCHÉ/ARRÊT EST SUR ON (MARCHÉ)

1. Le fusible est-il fondu ?
 - Déterminez la cause de sa fusion et remédiez-y. Remplacez le fusible.
2. Le cordon d'alimentation est-il débranché ?
 - Rebranchez le cordon. Si le voyant d'alimentation ne s'allume toujours pas, vérifiez le cordon d'alimentation.

◆ LA PANNE NE CHAUFFE PAS

1. Le cordon d'alimentation et le cordon secteur sont-ils correctement raccordés ?
 - Vérifiez les connexions.
2. Le connecteur de panne est-il correctement raccordé ?
 - Vérifiez la connexion.
3. L'élément chauffant et le détecteur sont-ils défectueux ?
 - **Vérifiez l'élément chauffant**
Mesurez la résistance entre les broches 4 et 5 de la prise de raccordement. Celle-ci doit être comprise entre 2,5 Ω et 3,5 Ω à une température ambiante de 23°C (73,4°F). Si ce n'est pas le cas, remplacez la panne.
 - **Vérifiez le détecteur**
Mesurez la résistance entre les broches 1 et 2 de la prise de raccordement. Celle-ci doit être comprise entre 43 Ω et 58 Ω à une température ambiante de 23°C (73,4°F).

◆ LA TEMPÉRATURE DE PANNE EST TROP BASSE

1. La panne est-elle recouverte d'oxyde ?
 - Retirez toute trace d'oxyde (reportez-vous à la section "*Maintenance : Inspection et nettoyage de la panne*").
2. La panne est-elle usée ?
 - Remplacez-la.

◆ LA PANNE S'USE RAPIDEMENT ?

1. La température préalablement réglée est-elle trop élevée ?
 - Réglez la panne sur une température mieux adaptée.
2. Le fer est-il souvent laissé longtemps à une température élevée ?
 - Mettez l'unité hors tension lorsque vous ne l'utilisez pas.

Pièces détachées



ATTENTION

Si le cordon d'alimentation est endommagé, il doit être remplacé par le fabricant, son agent d'entretien ou une personne de qualification équivalente afin qu'aucun utilisateur ne soit blessé ou que l'unité ne soit endommagée.

Remarque 1 : la partie haute du boîtier et le châssis sont fixés avec des vis d'un type spécial. Si vous avez besoin d'assistance pour le remplacement des pièces, veuillez contacter votre revendeur.

Remarque 2 : les pièces détachées ou de rechange ne comprennent pas les vis de fixation lorsque ces dernières ne figurent pas dans la description. Les vis doivent alors être commandées séparément.

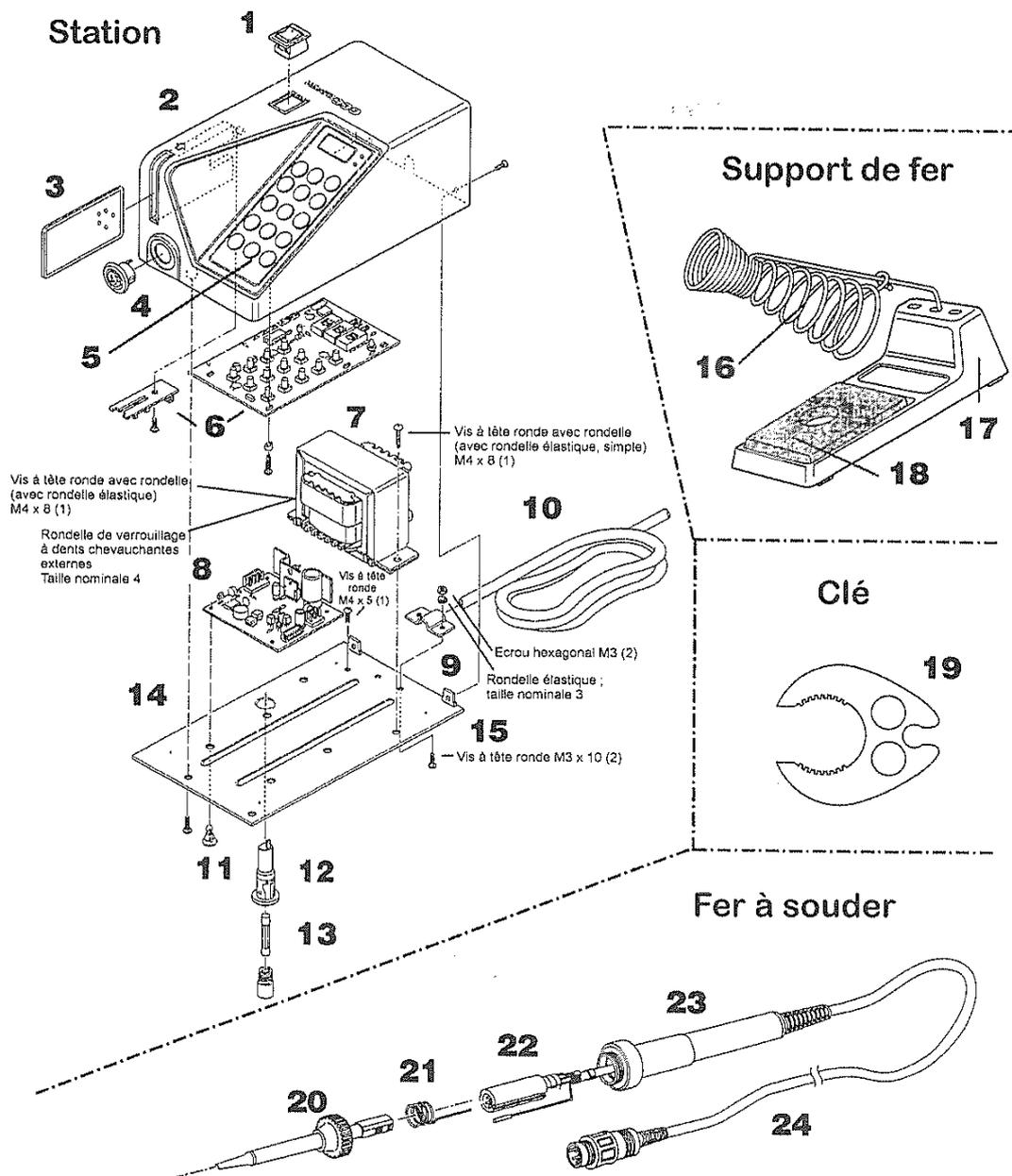
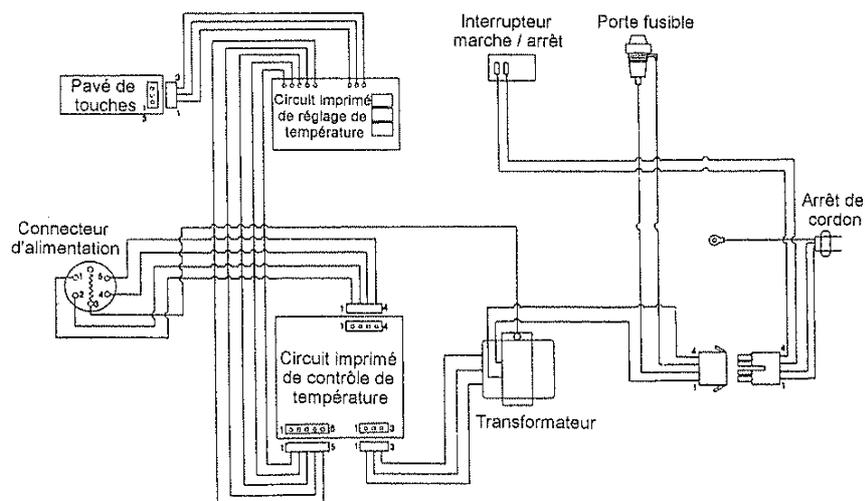


Tableau des références des pièces détachées

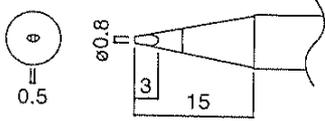
Nom de l'unité	N° de légende	Référence	Désignation	Description
Station	1	B1109	Interrupteur marche/arrêt	
	2	B2352	Boîtier supérieur	
	3	B2052	Carte	
	4	B1107	Connecteur d'alimentation	
	5	B2056	Clavier membrane	
	6	B2053	Circuit imprimé de calibrage de température (°C)	
	7	B2348	Transformateur	(220 - 240 V - 24 V)
	8	B2349	Circuit imprimé de contrôle de température (°C)	
	9	B1111	Arrêt de cordon	
	10	B2350	Cordon d'alimentation	
	11	B1114	Fixation carte	(4 unités)
	12	B1134	Porte fusible	
	13	B1139	Fusible	(250 V - 1 A)
	14	B2055	Châssis	avec patins en caoutchouc
	15	B1204	Patins en caoutchouc	4 unités (non représentés)
Support de fer	16	B1857	Ressort support de fer	
	17	B1470	Base du support de fer	
	18	A1042	Eponge de nettoyage	
Clé	19	B1126	Clé	pour écrou capuchon
Panne	20		Panne de soudage	(voir page 14)
	21	B1549	Ressort de mise à la terre	
	22	B1550	Connecteur	
	23	B1810	Poignée	
	24	B1101	Cordon d'alimentation du fer à souder	pour 903

Schéma électrique

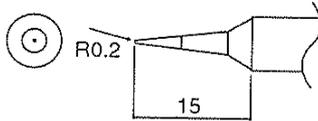


Pannes

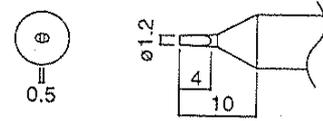
A1243/SHAPE-0.8D Chisel



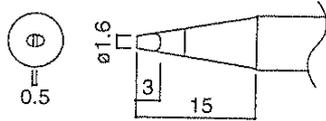
A1248/SHAPE-I Sharp Conical



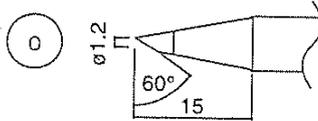
A1254/SHAPE-1.2SD Small Chisel



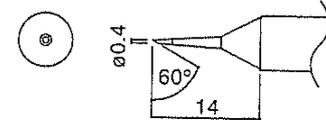
A1244/SHAPE-1.6D Chisel



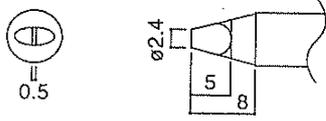
A1249/SHAPE-1.2C Bevel



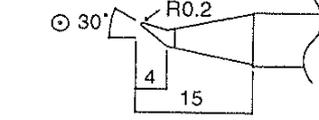
A1255/SHAPE-0.4SC Small Bevel



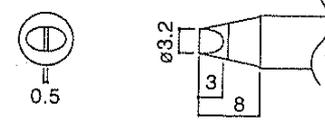
A1245/SHAPE-2.4D Chisel



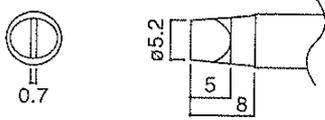
A1250/SHAPE-0.2RB Bent



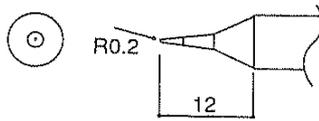
A1256/SHAPE-3.2D Chisel



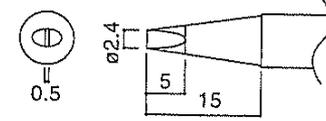
A1246/SHAPE-5.2D Chisel



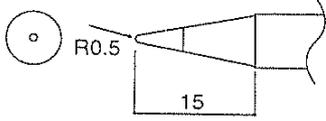
A1252/SHAPE-SI Small Sharp Cone



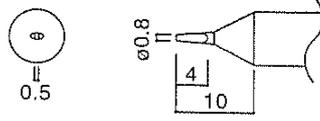
A1266/SHAPE-2.4LD Long Chisel



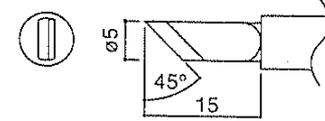
A1247/SHAPE-B Conical



A1253/SHAPE-0.8SD Small Chisel



A1268/SHAPE-K Knife





HAKKO CORPORATION