

參數設定

●參數設定

Hakko 942 出廠時，具有預設值如下：

溫度單位	攝氏
自動電源關閉	無
下限設定溫度	攝氏150度
主管或操作員補正限制設定	4 0
設定溫度	攝氏350度

(1) °C（攝氏）°F（華氏）之選擇

Hakko 942 具有 4 個參數。

- 溫度顯示 攝氏（°C）與華氏（°F）選擇
- 自動電源關閉
- 下限設定溫度
- 主管或操作員補正值限制設定

一旦進入參數模式時，即依照以下的順序進行設定。設定所有的參數之後，回到通常的動作。

- 關掉電源開關。
- 將插卡插入裝置前面的卡孔。
- 同時按住 **UP** 及 **DOWN** 二鈕，並按開電源。
- 按住 **UP** 及 **DOWN** 二鈕，直到顯示 **[1 ℃]**（攝氏）或 **[1 F]**（華氏）為止。顯示 **[1 ℃]** 或 **[1 F]** 時，控制臺是在參數輸入模式之下。
 - 按住 **UP** 及 **DOWN** 鈕時，會交替顯示 **[1 ℃]** 或 **[1 F]**。
 - 所要決定顯示時，按下 **✱** 鈕。系統即自動進入自動電源關閉的輸入。

(2) 自動電源關閉

這是一項選購機能之設定。如果設定為有效，並且焊鐵經30分鐘未使用的話，發熱元件的電源會自動關閉，而蜂鳴器會響三下。當溫度降到100°C/200°F時，顯示幕會顯示 **[--]**。要開始焊接時，將電源開關轉到 OFF，然後轉到 ON。如果在溫度降到 100°C/200°F 之前按下任何按鈕的話，電源就會開啟。

要跳過此程序而繼續到低溫告警限度設定之復歸時，可按一次 **✱** 按鈕。

要變更自動電源關閉之設定時，其程序如下。

- 進入此模式時，顯示幕會顯示 **[2 1]** 或 **[2 0]**。
- 使用 **UP** 或 **DOWN** 按鈕時會變更 **[2 1]** 及 **[2 0]**。只有選擇 **[2 1]** 時，自動電源關閉才會作用。
- 按下 **✱** 按鈕以輸入參數。如此會把自動電源關閉的設定儲存在系統記憶體內。系統接著自動進到低溫告警限度之設定。

保養

●焊鐵頭保養

1. 焊鐵頭溫度

溫度過高會縮短焊鐵頭壽命並可能造成對組件的熱擊。焊接時經常用盡可能的低溫。**Hakko 942** 具有絕佳溫度回復特性，確保有效的低溫焊接。

2. 清理

在焊接之前，請將焊鐵頭的氧化物或舊錫屑擦乾淨。請使用乾淨而潮濕之清潔海綿（**Hakko 942** 所提供者）或 Hakko 599B 焊鐵頭清咀器。焊接後，焊鐵頭的殘餘焊劑所衍生的氧化物和碳化物會損害焊鐵頭，造成焊接差誤，或者使焊鐵頭導熱功能減退。長時間連續使用焊鐵時，應每周一次開焊鐵頭清除氧化物，防止焊鐵頭受損而減低溫度。

使用後，應抹淨焊鐵頭，鍍上新錫層，以防止焊鐵頭的氧化。

請勿將焊鐵設定為很高的溫度而長時間放置。焊鐵頭的焊錫電鍍層會被氧化物覆蓋而使熱傳導惡化。請關閉電源。如果數小時不使用，最好將電源插頭也拔掉。

5. 檢查及清理

如果每日使用，請進行下述檢查及清理延長焊鐵頭之壽命。

- 設定溫度為攝氏 250 度（華氏 482 度）。
- 溫度穩定時，以清潔海綿擦拭（參照上述 2.）並檢查焊鐵頭之狀況。如果焊鐵頭已經變形或耗損嚴重時，請更換之。
- 如果焊鐵的鍍錫部分有黑色氧化物時，可鍍上新錫層，再用清潔海綿抹淨焊鐵頭。如此重復清理，直到徹底除去氧化物為止，然後再鍍上新錫層。

△警告：
請勿以鏟刀挫掉氧化物。

- 關閉電源，以抗熱墊片取下焊鐵頭。放置使其冷卻。
- 如果助焊劑殘渣等附著在焊鐵頭上顏色變黃時，可用酒精等擦拭。

錯誤標記

●傳感器失誤

[5 - E]

●下限設定溫度失誤

[H - E]

●焊鐵連接失誤

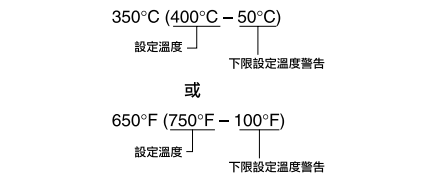
[E - E]

如有是傳感器 / 發熱元件（含傳感器電路）任何部份失靈時，會顯示錯誤標記 **[5 - E]**，輸送到焊鐵之電流被停頓。蜂音器並會連續響起。

△註：
焊鐵頭沒有完全插入時也會產生傳感器錯誤。再次插好焊鐵頭，**Hakko 942** 再開始。

如果傳感器溫度已降到下限設定溫度以下時，會顯示錯誤標記 **[H - E]**，而蜂音器亦會作響。溫度回到容許範圍時，蜂音器才會停止。

例子：
設立溫度為攝氏 400 度／華氏 750 度。低溫警告限度為攝氏 50 度／華氏 100 度。發熱元件雖然已經通電，溫度繼續下降。顯示會閃亮，表示焊鐵頭溫度已經下降。



如果連接 **Hakko 909** 或 **Hakko 911** 到 **Hakko 942** 焊鐵臺，會顯示焊鐵連接失誤 **[E - E]**。

註：
Hakko 912 是 **Hakko 942** 焊鐵臺專用之焊鐵。

(3) 下限設定溫度警告之復位

此獨特功能在所偵測溫度降到設定限度以下時，會警告操作者。如果偵測溫度降到告警單位以下的話，會顯示錯誤訊息 **[H - E]**，而且響起蜂鳴器。當溫度回到容許範圍之內時，蜂鳴器會停止響聲。此值儲存在 **Hakko 942** 之內，如下列例子所述：

例子：
如果設定溫度為 350°C 而低溫告警為 100°C 的話，當所偵測溫度降到 250°C 以下時，告警即啟動。

註：
上下限為 30 - 150°C；50 - 300°F
如果輸入值超出此限度的話，系統會回到此模式的開頭（百位數會閃爍）而程序必須重新開始。

要跳過此程序時，將 **✱** 按鈕按三次。

下限設定溫度警告限度之容許範圍
攝氏溫度：30 - 150°C
華氏溫度：50 - 300°F

(4) 主管或操作員補正限制設定

- 當控制臺進入低溫告警限度設定模式時，百位數開始閃爍。依照“變更溫度設定”所述之相同方法輸入並儲存設定值。

- 如果輸入值超出左側所示之限度的話，系統會跳回百位數之輸入。此時必須重新輸入正確值。

- 一旦該值被儲存後，系統會自動接著進行主管或操作員補正限制設定。

要變更主管或操作員補正限制設定時，其程序如下：

- 進入本模式後，顯示幕會顯示 **[4 0]** 或 **[4 1]**。
- [4 0]**：插卡不插入的話，無法輸入焊鐵頭補正值。
- [4 1]**：插卡不插入，即可輸入焊鐵頭補正值。

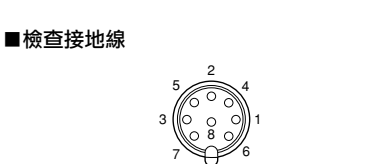
按下 **UP** 或 **DOWN** 鈕選擇 **[4 0]** 或 **[4 1]** 後按下 **✱** 鈕。系統即離開參數設定模式，並開始控制發熱器通電。此時即可進行正常操作。

●檢查方法

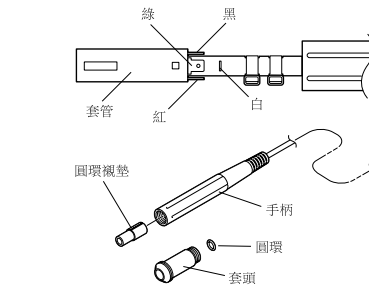
△警告：
更換部件時請務必關閉電源並拔掉電源插頭。

■檢查發熱元件傳感器破損

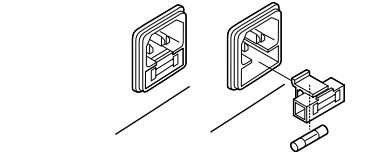
測定此部份的電阻值。



■組裝電線破損檢查方法



■更換保險絲



排除故障指南

△ 警 告

- 檢查 **Hakko 942** 內部或更換部件之前，請務必拔掉電源插頭，否則可能造成觸電。

●電源開關打開後，機器無法操作。

檢 查：電源線及 / 或連接插頭未插上嗎？
動 作：請插上。

檢 查：保險絲燒掉了嗎？
動 作：檢查保險絲為什麼燒掉，然後更換保險絲。如果無法判斷原因，更換保險絲。如果保險絲再次燒掉，請將機器送修。

檢 查：電源線及 / 或連接插頭未插上嗎？
動 作：請插上。
檢 查：焊鐵頭插入正確嗎？
動 作：請完全插入。

檢 查：電源線及 /- 或發熱元件 / 傳感器壞了嗎？
動 作：請參閱本說明書關於如何檢查電源線及 / 或發熱器 / 傳感器損壞之適當章節。

檢 查：焊鐵頭溫度太高嗎？
動 作：調整適當溫度。
檢 查：焊鐵頭被氧化物弄髒了嗎？
動 作：清除氧化物（參閱 9 頁“焊鐵頭保養”）。

檢 查：電源線壞了嗎？
動 作：請參閱 10 頁“組裝電線破損檢查方法”。
檢 查：所輸入補正值正確嗎？
動 作：輸入正確值。

檢 查：焊鐵頭被氧化物弄髒了嗎？
動 作：清除氧化物（參閱 9 頁“焊鐵頭保養”）。
檢 查：所輸入補正值正確嗎？
動 作：輸入正確值。

檢 查：對於所焊物件所用焊鐵頭是否太小？
動 作：請用熱容量較大之焊鐵頭。
檢 查：下限設定溫度設定值太低嗎？
動 作：增加設定值。

檢 查：是否連接 **Hakko 909** 或 **Hakko 911**？
動 作：連接 **Hakko 912**。

●顯示焊鐵連接失誤 **[E - E]**。