

HAKKO 951・952

SOLDERING GUN

使用說明書

日本白光牌

承蒙惠顧，謹致謝忱
本商品為內裝焊錫推送機構之焊鐵，而可用單手進行焊接。
請詳閱本使用說明書，正確使用。閱後請妥為收存，以備日後查閱。

⚠ 注意

- 初次使用本品之前，請務必校正焊鐵頭溫度。詳細請參閱要組裝使用之各電焊臺之說明書。
- 插入焊錫時，請務必推上扳機，並插入到底直到焊錫之前端露出導管嘴為止。

■包裝內容

本體 1 使用說明書 1

■適應之電焊臺

Hakko951.952請組合使用下述之電鐵臺。
Hakko701.702B.928.936.937

■規格

名稱	Hakko951	Hakko952
功率消耗	AC24V 50W	
控制溫度	200-480度	
焊鐵頭與接地間阻抗	2Ω 以下	
焊鐵頭與接地間電位	2mV以下(代表電位值 0.6mV)	
發熱元件	陶瓷發熱元件	
標準焊鐵頭	3CF(55°)型 (No.900M-T-S10)	B型 (No.900L-T-B)
標準導管嘴錫線直徑	Φ 1.0	
使用錫線直徑	Φ 0.6, 0.8, 1.0, 1.2, 1.6	
電線	1.1m	
尺寸(不包括電線)	170(W)×180(H)×23(D)mm	
重量(不包括電線)	177g	187g

※規格及外觀可能改良變更，恕不先行通知。

■警告、注意

⚠ 警告

本說明書注意事項區分為如下之「警告」「注意」以表示。

- ⚠警告：濫用可能致人死亡或負重傷者。
- ⚠注意：濫用可能使人員負傷或財物受損者。

⚠ 注意

當電源接通時，焊鐵頭溫度會達到攝氏200～480℃的高溫。
鑑於濫用可能導致使用者灼傷、火患。請嚴格遵守以下注意事項：

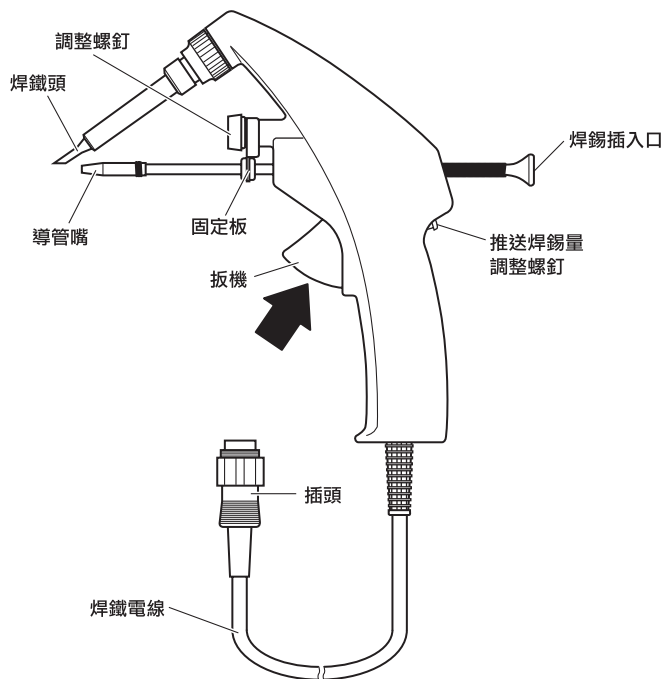
- 切勿碰觸焊鐵頭或其周圍的金屬部分。
- 切勿在易燃物附近使用焊鐵頭。
- 通知周圍的人，焊鐵頭極為灼熱，切勿碰觸。
- 使用暫停、結束或要離開時關閉電源。
- 更換部件或裝置焊鐵頭時，應關掉電源，並待焊鐵冷卻室溫。

⚠ 注意

以下注意事項與事故或故障有關，請務必遵守。

- 切勿使用本說明書所述的內容以外的用途。
- 初次使用之前，請務必校正焊鐵頭溫度。
- 切勿為了弄掉焊鐵上的錫屑而用力敲打。此舉會損及焊鐵。
- 切勿改裝本產品。
- 更換零件時，使用Hakko正廠部件。
- 切勿將本品泡水或用濕手使用。
- 焊接時會冒煙，請做好通風。
- 拔出電線時，請抓住插頭。切勿拉住電線。

■各部名稱



■排除故障指南

詳細請參閱電焊臺之說明書。

焊錫塞住

檢查：操作扳機時，焊錫是否直接從焊線軸拉出？

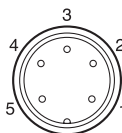
處置：請勿以扳機操作來拉動重的焊線軸。
插入口之焊錫請經常保持鬆弛之狀態而使用之。

檢查：是否弄錯焊錫之插入方法？

處置：請確認使用方法之“焊錫之插入”。

■發熱元件、焊鐵電線破損之檢查方法

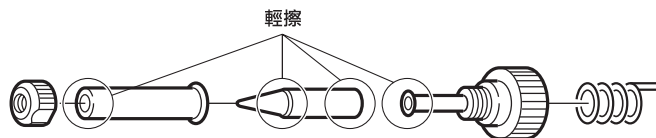
拔出電線之插頭，測試焊鐵之腳電阻值。



a. 第4腳與第5腳之間 (發熱元件)	2.5~3.5Ω (正常)
b. 第1腳與第2腳之間 (傳感器)	43~58Ω (正常)
c. 第3腳與焊鐵頭之間	2Ω 以下

如果“a”與“b”之間的電阻值有異於上表電阻值，需更換發熱元件 (傳感器) 和 / 或電線。

如果“c”電阻值大於上表電阻值，則要用砂紙或鋼絨輕輕擦除下圖所示部位的氧化層。



■使用方法

1 焊錫之插入

朝箭頭之方向推上扳機並它按住不動，將焊錫筆直插進插入口而從導管嘴露出。

△注意

如果焊錫從導管嘴露出之前扳動扳機的話，可能使焊錫塞在內部。

2 推送焊錫

使扳機回到原來的位置並扳動之，即可推送焊錫。

△注意

插進插入口之焊錫請經常保持鬆弛之狀態而使用。

3 導管嘴之調整

調整焊鐵頭與焊錫對準之位置。

請鬆開調整螺釘，將導管嘴上下移動而調整。

4 推送焊錫量之調整

推送焊錫量之調整，請以起子轉動推送焊錫量調整螺釘。

鎖進愈緊，焊錫線推送量變為愈少。

(最小約2mm—最大8mm)

5 變更焊錫線之線徑

變更焊錫線之線徑時，朝箭頭之方向推上扳機並它按住不動而拉動焊錫線，即可輕易拔出。

插入新焊錫時，按照A焊錫之插入方法插入。

6 連接

1. 確認電焊臺之電源開關為 OFF，將插頭連接到電焊臺之插座。

2. 將HAKKO951或952放在焊鐵架 (選購品) 上。

3. 將電源插頭插入電源插座。

請務必接地後使用之。電源線為2芯時，請將接地線連到主機後面之接地端子以進行接地。

7 校正

使用之前請務必進行校準焊鐵頭溫度。

(請參照電焊台之處理說明書。)

※焊鐵頭溫度之測定，請使用HAKKO191焊鐵頭溫度計或HAKKO192測試器。

1. 發熱元件破損

951.952 分解方法

1. 取出調整螺釘，將固定板從護艙隔開

2. 向反時針方向扭開螺帽A，取出焊鐵頭護套B和焊鐵頭C。

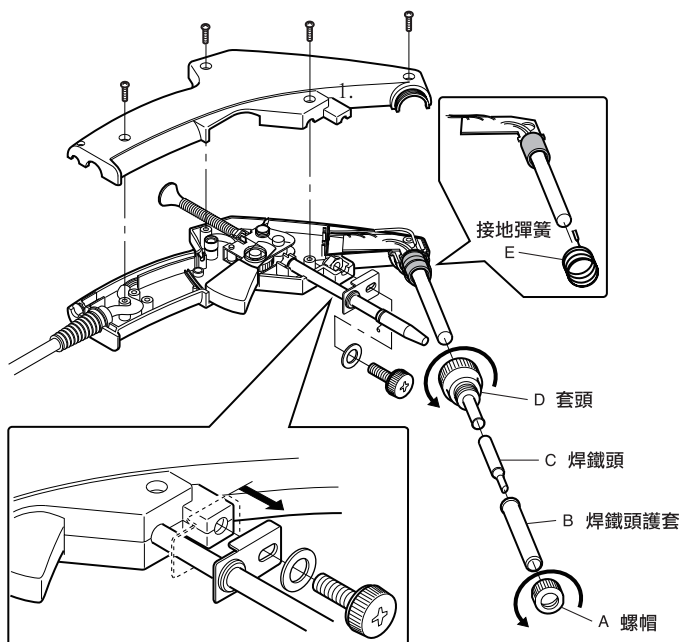
△注意

必須取出螺帽A之後才取出套頭D。如果先取出套頭，發熱元件之引線會被鉤曲，可能引起短路。

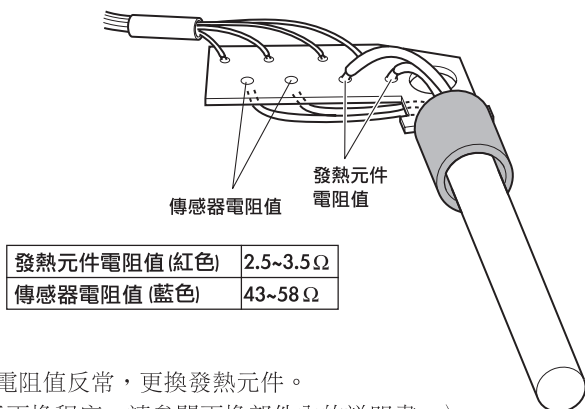
3. 向反時針方向扭開套頭D，從焊鐵中拉出套頭。

4. 取出4個螺釘打開護艙。

5. 從套管中拉出接地彈簧E。



※當發熱元件回復到室溫時測。



發熱元件電阻值 (紅色)	2.5~3.5Ω
傳感器電阻值 (藍色)	43~58Ω

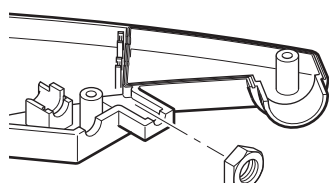
如果電阻值反常，更換發熱元件。

(關於更換程序，請參閱更換部件內的說明書。)

1. 測量第4腳和第1及第2腳之間，第5腳和第1及第2腳之間電阻值。如果不是 ∞ ，則是發熱元件和傳感器受觸及，這將會損壞印刷電路板。
2. 測量“a”“b”“c”電阻值以確定引線未被扭曲，而接地彈簧也連接妥當。

△注意

組裝時，請確認六角螺帽之凸部分與護脰的凹部分適合。



六角螺帽 M4

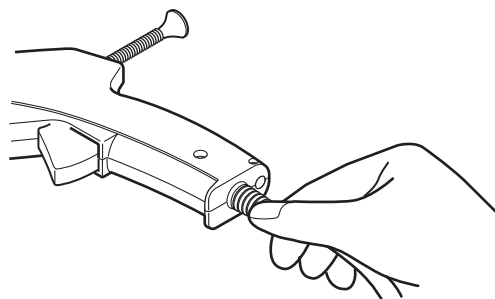
2. 焊鐵電線破損

測試焊鐵電線有以下兩個方法：

1. 按開焊鐵電源，溫度設定為480℃。沿著焊鐵連接線組的不同位置(包括鬆緊部位)彎曲電線，如果發熱元件指示燈間斷亮燈，則應更換電線。

△注意

雖然焊鐵電線正常，當溫度達到480℃時，發熱器指示燈會閃亮。



2. 測試焊鐵插頭腳和終端板電線之間的電阻值。

腳1—紅色 腳2—藍色 腳3—綠色 腳4—白色 腳5—黑色
電阻值應為0Ω，若大過0Ω或 ∞ ，應更換電線。

■ 部件清單 (焊鐵頭)

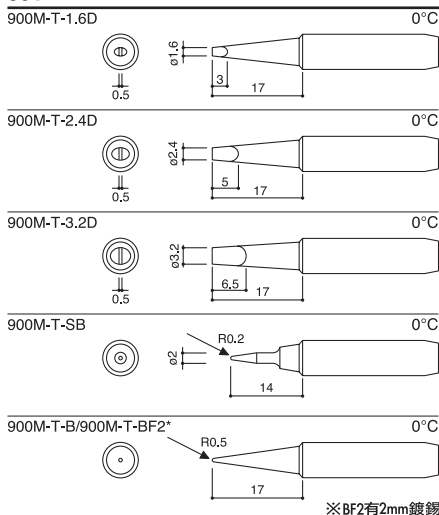
不同款型焊鐵頭的溫度可能有所不同。調節的最理想方法是使用測量焊鐵頭溫度計。

除了以上的調節方法以外，也可以採用下述方法調節。

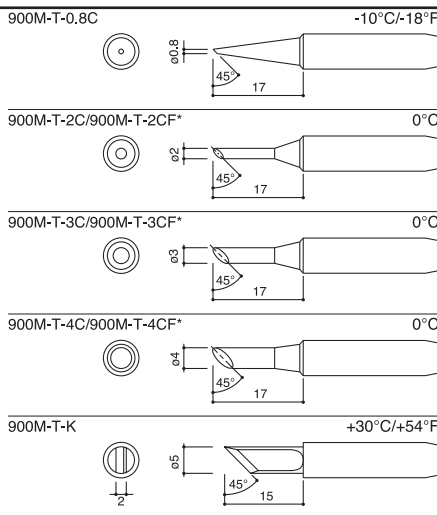
利用控溫旋鈕按照各款型焊鐵頭溫度調節。

例如：當使用900M-T-0.8型溫度在於400℃時，與標準焊鐵頭溫度相差-10℃。因此必須調節控溫旋鈕為410℃。

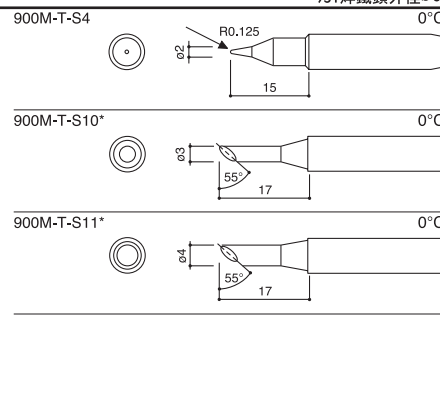
951



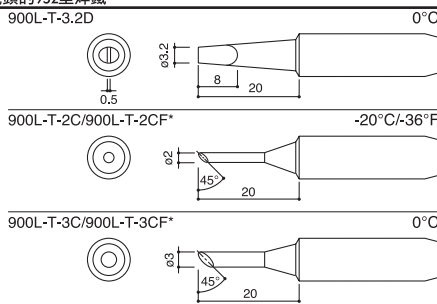
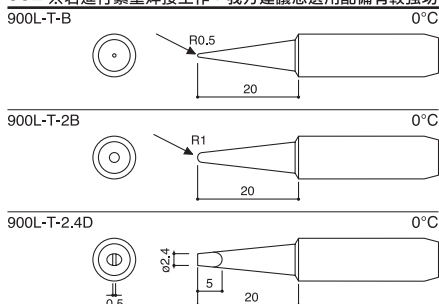
※BF2有2mm鍍錫



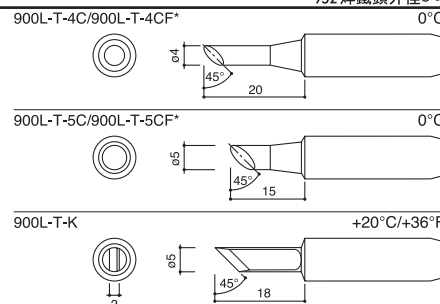
951 焊鐵頭外徑φ6.5



952 ※若進行繁重焊接工作，我方建議您選用配備有較強功能焊鐵頭的952型焊鐵。



952 焊鐵頭外徑φ8.5



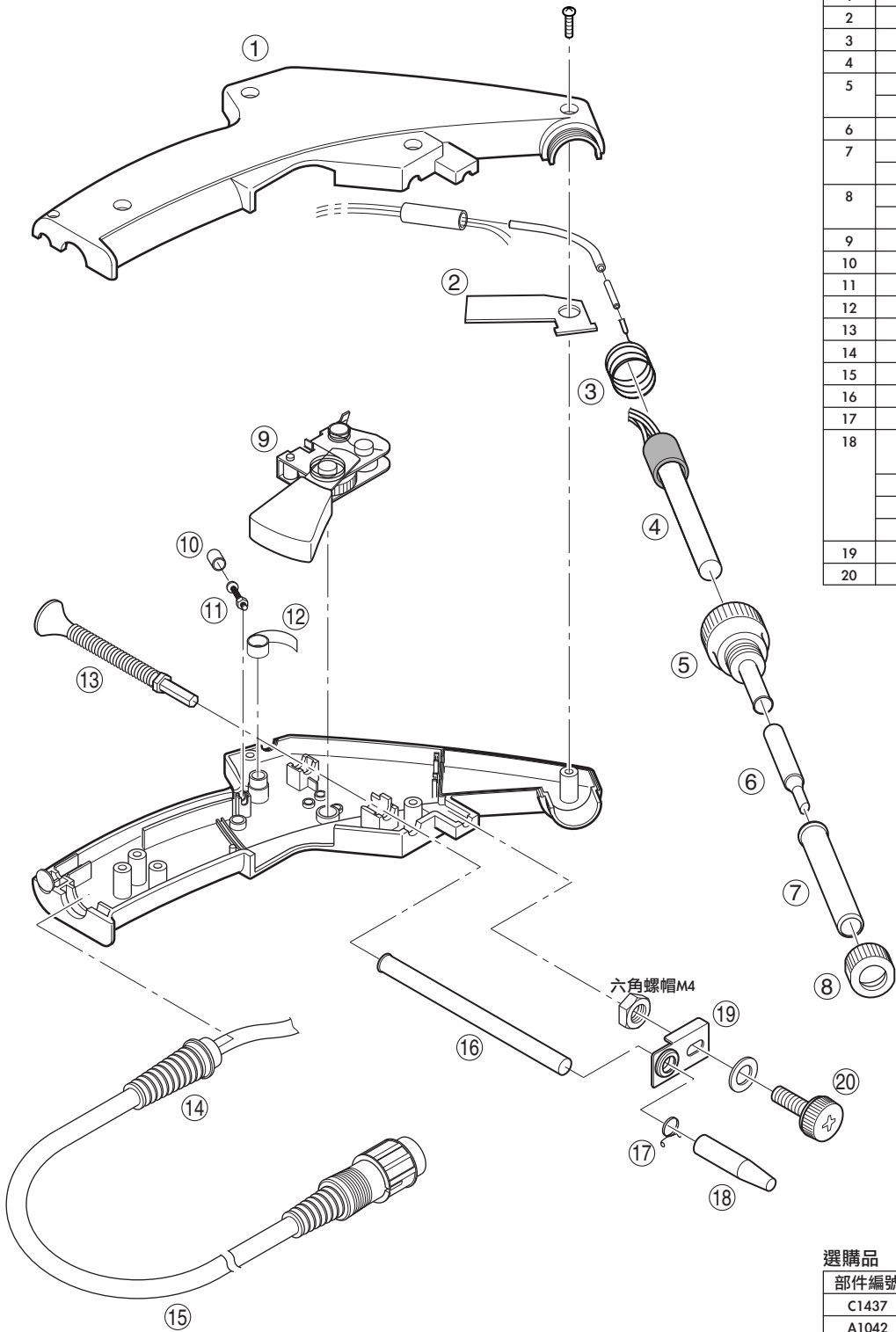
△注意 請使用951/952用的焊鐵頭。不能使用HAKKO DASH之焊鐵頭。

★此款錐咀只在平坦部鍍錫。

■ 部件清單

註：安裝螺絲如果在規格表內沒有記載時，請另外訂購。

日 本 文
English



圖號	部件編號	部件名稱	規 格
1	B2644	護脰	附螺釘，貼紙
2	B2643	終端板	
3	B2032	接地彈簧	
4	A1321	發熱元件	
5	B2022	套頭	
	B2033	套頭	
6	—	焊鐵頭	參照第7頁
7	B1786	發熱元件護套	
	B1787	發熱元件護套	
8	B1784	螺帽	
	B1794	螺帽	
9	B2648	扳機組件	
10	B2646	推送焊錫調整螺釘導承	
11	B2645	推送焊錫調整螺釘	
12	B2658	扳機齒輪塞彈簧	
13	B2657	焊錫插入口	
14	B1100	電線束	
15	B2647	焊鐵電線附插頭	
16	B2659	導承管	
17	B1710	固定導管嘴圈	
18	B2652	導管嘴／0.6MM ESD	
	B2653	導管嘴／0.8MM ESD	
	B2654	導管嘴／1.0MM ESD	
	B2655	導管嘴／1.2MM ESD	
	B2656	導管嘴／1.6MM ESD	
19	B2649	固定板	附墊圈
20	B2650	調節螺釘	導管用

選購品		
部件編號	部件名稱	規 格
C1437	鐳鐵架	
A1042	清潔海綿	