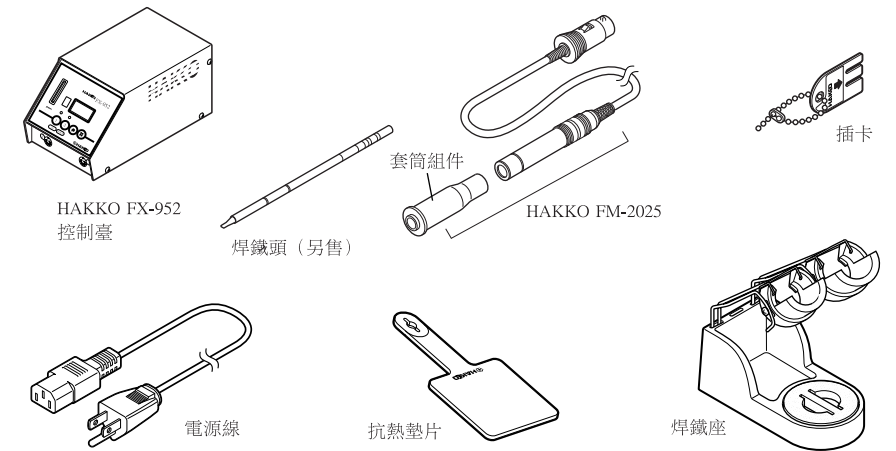




首先請確認包裝內容。

HAKKO FX-952控制臺	1	抗熱墊片	1
HAKKO FM-2025焊鐵	2	焊鐵座	1
插卡	1	使用說明書	1
電源線	1		



● HAKKO FX-952電焊臺		● HAKKO FM-2025焊鐵	
功率消耗	140W	功率消耗	70W (24V)
溫度範圍	200~450℃ (400~840℉)	焊鐵頭至接地電阻	2Ω 以下
溫度穩定度	非使用狀態時為±5℃ (±9℉)	焊鐵頭至接地電勢	2mV 以下
● 控制臺部分		長度(無電線)	188mm附2.4D焊鐵頭
輸出	24V	重量(無電線)	30g附2.4D焊鐵頭
外形體積	113 (W) × 106 (H) × 206 (D) mm	電線組件	1.2m
重量	2.6kg	注記： 上述溫度是用HAKKO 191溫度計所測量。 ・ 本產品有防靜電處理。 ・ 規格及外觀有可能改良變更，恕不先行通知。	



Please access to the following address for the other Sales affiliates.
<http://www.hakko.com>

警告

本說明書注意事項區分為如下之「警告」「注意」「備註」三者加以表示。
請充分了解其內容後再閱讀本文。

-  **警告：** 濫用可能導致使用者死亡或負重傷。
 -  **注意：** 濫用可能導致使用者受傷或對涉及物體造成實質破壞。
 - 備註：** 表示所示操作必須注意之重點。
 - 例子：** 舉例說明特殊程序、要點或處理。

●為您本人安全著想，請嚴格遵守以下注意事項。

⚠ 注意

當電源接通時，焊鐵頭溫度會達到200~450°C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，「高溫危險」。
 - 使用暫停、結束或要離開時關掉電源。
 - 更換部件或裝置焊鐵頭時，應關掉電源，並待焊鐵冷卻室溫。
-
- 請務必遵守以下之注意事項，否則可能發生個人受傷或機器受損。**
- 切勿使用HAKKO FX-952於焊接以外的的工作。
 - 不要為了取下焊錫屑而將焊鐵在工作臺上敲打等，給予強力衝擊。
 - 切勿改裝本產品。
 - 更換部件時，必僅使用HAKKO正廠部件。
 - 切勿將HAKKO FX-952泡水或用濕手使用。
 - 插卡不要損傷彎折。彎折的插卡的插卡不要勉強插入。
 - 拔出電線時，請抓住插頭。切勿拉住電線。
 - 焊接時會冒煙，請做好通風。
 - 切勿進行為其他認為危險之行為。

A. 焊鐵座

- 海綿是擠壓物體，水濕會張大。使用海綿時，先沾水再擠乾。



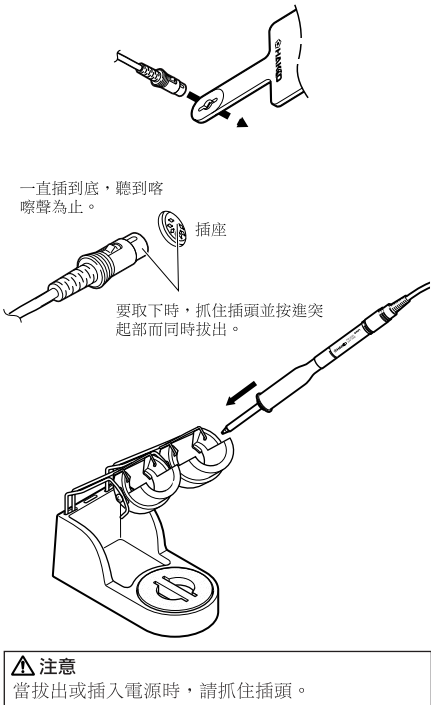
B. 焊鐵部接線

將焊鐵電線組件穿過抗熱墊片的洞口。

C. 控制臺

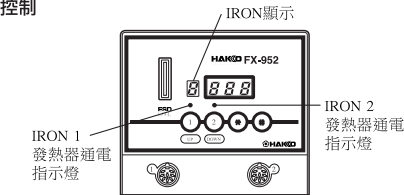
⚠ 注意
進行連接或拆開焊鐵時，切記要關掉電源，以免損壞電焊臺。

1. 將電源線連接到控制臺後面的插座。
將焊鐵電線組件連接到控制臺前面的插座。
2. 將焊鐵放在焊鐵座上。
3. 將電源線插到已接地之電源插座。HAKKO FX-952
實施防靜電處理，所以務必請接地之後再使用，
以充分發揮功效。



控制與顯示

控制



HAKKO FX-952 焊鐵控制臺之前面板具有下列控制裝置：

- 四個控制按鈕

- **#** 一起動數值輸入模式。
- ***** 結束一系列輸入（數值輸入模式段落暫停）；按下不足一秒鐘時，顯示所存設定。
- **1** 將顯示轉換為焊鐵1（IRON 1）。
 - 如果將鈕按下一秒鐘以上的話，IRON 1的溫度顯示以及對焊鐵頭的通電可設為ON或OFF。
 - 也可增加顯示幕所示的數值。
- **2** 將顯示轉換為焊鐵2（IRON 2）。
 - 如果將鈕按下一秒鐘以上的話，IRON 2的溫度顯示以及對焊鐵頭的通電可設為ON或OFF。
 - 也可減少顯示幕所示的數值。

● 操作方法

1. 按開電源開關。
2. 達到設定溫度時，蜂鳴器會響。而且 **35.0** 顯示部右下的發熱器通電指示燈變為閃亮狀態。

● 變更設定溫度

設定溫度的允許範圍
 °C.....200~450°C
 °F.....400~840°F

例子：將焊鐵1 (IRON 1)從350℃變更為400℃時

1. 確認焊機的顯示幕顯示 ，如果顯示幕顯示  的話，按下  鈕轉換顯示幕為 。
2. 將插卡插入卡孔
 - 最左邊數位（第三位數）將會閃亮。表示電焊臺溫度正在設定模式，第三位數可進行調節。
3. 第三位數的輸入
 - 選擇所需數值以取代第三位數。
所需數值顯示後，按下  鈕。中間數位（第二位數）開始閃亮，表示二位數可以設定。
4. 第二位數的輸入
 - 使用  或  鈕決定第二位數的數值。所需數值顯示後，按下  鈕。最右邊數位（第一位數）開始閃亮。
5. 第一位數的輸入
 - 使用  或  鈕設定所需數值。所需數值顯示後，按下  鈕。這樣就會存在內部記憶體內，顯示新的設定溫度後，開始發熱元件控制。

顯示

HAKKO FX-952具有一個三位數顯示幕。依據所選模式，會顯示：

- 通常模式
傳感器溫度（焊鐵頭溫度）
- 輸入數值
所選數值（詳細特性請參照「數值輸入程序」）
- 溫度顯示
依據所選，攝氏或華氏
- 錯誤標記
請參照「錯誤標記」一節

此外，發熱器通電指示燈會閃亮，表示已可使用。

下列情況，有一蜂音器提醒操作者：

- 控制臺達到所要溫度時，蜂鳴器響一下。
- 超過低溫下限時，當溫度回到可接受範圍時，蜂鳴器即停止。
- 休息機能起作用時，焊鐵頭溫度開始降低而蜂鳴器會響一下。
- HAKKO FM-2025有異物進入，或此產品無法使用之焊鐵頭或焊鐵頭焊接端插入時，顯示部即忽亮忽滅，蜂鳴器即連續響起。
- 自動電源關閉機能動作而發熱元件的電源關閉時，蜂鳴器會響三次。

⚠ 注意
工廠出貨時設定在350℃。
想確認設定溫度時請按下 **✱** 鈕。
設定溫度就會顯示2秒鐘。

⚠ 注意
不使用時將焊鐵放到焊鐵架上。

1. 將IRON的顯示轉換成 。
 2. 將  鈕按下一秒鐘以上好讓  顯示消失。
- 注記：**
在此狀態下，不能通電到IRON 2。
3. 按下  鈕，讓顯示幕顯示焊錫1 (IRON 1) () 此設定被儲存在系統存儲器內，電源關掉也不會消失。

插入插卡

按下 **UP** 或 **DOWN** 鈕

按下 ***** 鈕一次

按下 **UP** 或 **DOWN** 鈕

按下 ***** 鈕一次

按下 ***** 鈕一次

⚠ 注意
如果在設定溫度時關掉電源開關，所設數值將不存入記憶體。
整個程序必須從1重來。

注記：
如果HAKKO FM-2025（焊鐵）及焊鐵頭正常的連接好的話，溫度顯示以及焊鐵頭的通電是OFF的狀態也可以更換設定。

5. 使用方法

當控制臺為ON而插卡在控制臺時，數值輸入程序是.....

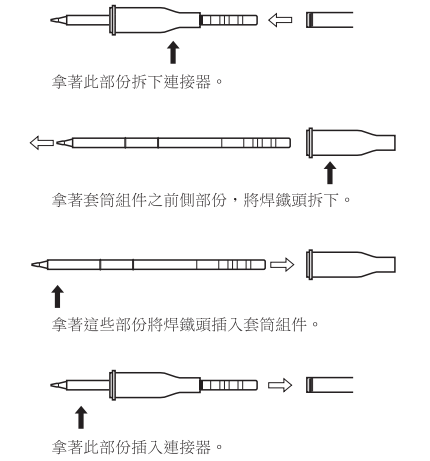
● 更換焊鐵頭

取下或插入焊鐵頭

焊鐵頭之拆下：拿著套筒組件，然後拔出焊鐵頭。（焊鐵頭燙手的話，請使用抗熱墊片抓住焊鐵頭。）

焊鐵頭之插入：拿著焊鐵頭之前端部份，將焊鐵頭插入套筒組件。將焊鐵頭推進套筒組件，直到焊鐵頭之套環碰觸套筒組件。至此為止，請勿再將焊鐵頭勉強推入套筒組件。將焊鐵頭放入連接器。新的焊鐵頭請確實套進連接器。（焊鐵頭未正確插入的話,會出現之 **[5-E]** 顯示。）

- 按下 **[✱]** 按鈕至少一秒鐘。
顯示目前的溫度設定值，然後百位數開始閃亮，表示控制臺已進入溫度設定模式。
繼續進行上述3至5之程序。
- 按下 **[✱]** 鈕被按的時間如果未滿一秒時，兩秒鐘設定溫度會顯示，然後返回顯示焊鐵頭溫度。



⚠ 注意
焊鐵頭會很燙。使用抗熱墊片將其取下並放在支架上。請勿以抗熱墊片拿焊鐵頭太久。

● 如何將焊鐵頭補正值輸入到HAKKO FX-952

例子：
設定溫度是400℃，但是實際溫度有410℃時由于實際溫度與設定溫度之間有-10℃的溫度，因此須要輸入所減掉的補正值。

- 確認焊鐵的顯示幕顯示為**[0]**。
如果顯示幕顯示**[2]**的話，按下 **[1]** 鈕轉換顯示幕。

- 將插卡插入卡孔。
● 控制臺會直接進入溫度設定模式。設定溫度為400℃。

- 按下 **[#]** 鈕。
● 進入補正值輸入模式。
利用 **[UP]** 或 **[DOWN]** 鈕以選擇0或-來決定第三位數，然後按下 **[✱]** 鈕。第二位數開始閃亮，表示第二位數可以輸入補正值。設定第二及第一位數的補正值。

補正值的允許範圍
℃.....-50~-+50℃
℉.....-90~-+90℉

如果輸入此範圍之外的數值，百位數會閃亮，表示系統已回到此模式的開頭，而程序必須重新開始。

- 使用焊鐵頭溫度計測量焊鐵頭溫度。

⚠ 注意
進入補正值輸入模式時（顯示幕閃亮），表示焊鐵頭溫度是以現在的補正值被控制。

5. 輸入補正值。

當控制臺為ON而插卡在控制臺時，補正值輸入程序是.....

6. 參數設定

HAKKO FX-952出廠時，具有預備值如下：

	焊鐵1	焊鐵2
℃或℉之轉換	℃	℃
省電源	0	0
下限設定溫度	150℃	
主管或操作員補正限制設定	4 0	
設定溫度	350℃	350℃

● 參數輸入模式

- ℃（攝氏），℉（華氏）之選擇

2 省電源

這是可另外選擇的機能設定。HAKKO FX-952有兩種機能可設定。不需要其機能時，選擇0後按下 **[✱]** 鈕。

省電源設定
0 不可設定省電源機能
15 暫停 15分鐘無負荷後暫停
30 自動電源關閉 30分鐘無負荷後自動電源關閉

● 暫停

如果設定此機能而15分鐘以上不焊接的話,蜂鳴器會響一次而顯示 **[SLP]**（顯示被選擇時），然後焊鐵頭溫度自動降到200℃/400℉成為待機狀態。要開始焊接時，焊鐵1的話，按下 **[1]** **[✱]** 或 **[#]** 的任何按鈕，焊鐵2的話，按下 **[✱]** 或 **[#]** 任何按鈕即可返回焊鐵頭溫度。

● 自動電源關閉

如果設定此機能而焊鐵經30分鐘以上未使用的話，發熱元件的電源會自動關閉，然後蜂鳴器響三下。當溫度降到100℃/200℉時，顯示幕會顯示 **[---**（顯示被選擇時）。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℃/200℉之前按下任何按鈕的話，電源就會開啟。

- 按下 **[#]** 按鈕至少一秒鐘。
顯示目前的補正值，然後百位數開始閃亮，表示控制臺已進入補正值輸入模式。
繼續進行焊鐵頭補正值第3項目之程序。
- 按下 **[#]** 鈕被按的時間如果未滿一秒時，兩秒鐘補正值會顯示，然後返回顯示焊鐵頭溫度。

HAKKO FX-952具有一個三位數顯示幕。
依據所選模式，會顯示下列4項。

- 溫度顯示 攝氏（℃）與華氏（℉）選擇
- 省電源
- 下限設定溫度
- 主管或操作員補正值限制設定

注記：
省電源是焊鐵1,焊鐵2個個設定，其他參數是焊鐵1,焊鐵2共同。

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

- 關掉電源開關。
- 將插卡插入裝置控制臺前面的卡孔。
- 一邊按住 **[✱]** 鈕及 **[#]** 鈕一邊按開電源開關。
- 按住 **[✱]** 鈕及 **[#]** 鈕直到顯示 **[1℃]**（攝氏）或 **[1℉]**（華氏）為止。或被顯示時，表示已進入參數輸入模式。
 - 按下 **[UP]** 或 **[DOWN]** 鈕的話，會交替顯示 **[1℃]** 或 **[1℉]**。
 - 所要決定顯示時，按下 **[✱]** 鈕，系統即可進入省電源的輸入。

- 進入此模式後就會顯示焊鐵1 **[0][][]**。
- 如果按下 **[UP]** 或 **[DOWN]** 鈕的話，會交替顯示 **[0][][]** **[0][15]** 和 **[0][30]**。
- 讓顯示幕顯示所需要設定的時間後按下 **[✱]** 鈕。此時，就會進入焊鐵2的設定，而 **[2][][]** 被顯示。
- 與焊鐵1同樣的利用 **[UP]** 或 **[DOWN]** 鈕，然後按下 **[✱]** 鈕。

注記：
[1][][] 及 **[2][][]** 只在初次顯示，以後是顯示時間。

注記：
設定溫度在300℃/570℉以下的話，此機能不起作用。

6. 參數設定

3 下限設定溫度警告之復位

傳感器檢測溫度降到低于設定溫度之下限設定範圍時，即顯示錯誤，警報蜂鳴器會連續響起。當溫度回到容許範圍之內時，蜂鳴器會停止響聲。

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

例子：
如果設定溫度為350℃而低溫告警為100℃的話，當所偵測溫度降低到250℃時，告警即啟動。

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，百位數開始忽亮忽滅。依照“變更溫度設定”所述之要領輸入數值並儲存設定值。

● 輸入左邊所示下限設定溫度範圍以外之數值時，會再回到百位數輸入。在此情形下，請重新輸入正確數值。

● 一旦所輸入值被儲存後，系統會自動轉移到主管或操作員補正限制設定模式。

● 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。

7. 錯誤標記

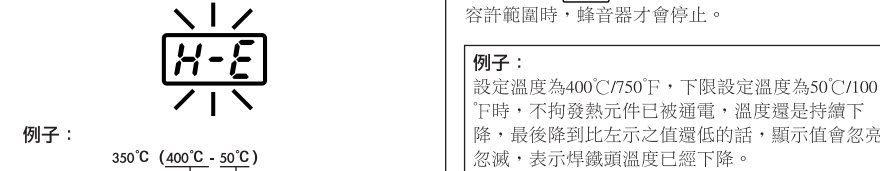
當未被選擇的焊鐵發生失靈時顯示幕會自動轉換顯示失誤。
如果回復正常的話，顯示幕會自動的返回原來的顯示。

● 傳感器失誤

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。

⚠ 注意
焊鐵頭未正確插入時亦會造成傳感器錯誤。

● 下限設定溫度失誤



● 發熱元件端子短路錯誤

焊鐵頭以錯誤方向插入，或插入本產品無法使用之焊鐵頭，或與連接器之接續部混入異物的話，**[HSE]** 會忽亮忽滅顯示，警報蜂鳴器連續響起。

如果電線組件未接續控制臺，或錯誤之焊鐵的話，**[L-E]** 會顯示，警報蜂鳴器連續響起。