

承蒙惠顧，謹致謝忱。使用HAKKO 957之前，請詳閱本使用說明書，正確使用。

開後請妥為收存，以備日後查閱。

HAKKO 957的焊鐵部分噴出高溫瓦斯，將需要焊接的部分預先加熱可提高焊接效果。
此外，使用氮氣焊接可以幫助減少焊錫在焊接時所出現的氧化現象。

注意 初次使用本產品之前，請必定要先校準焊鐵溫度。
請務必配合各機身的使用說明書一起閱讀。

1. 包裝清單及各部名稱

首先請確認包裝內容。



2. 規格

型號	HAKKO957
額定功率	90W(27V)
焊鐵頭至接地電阻	2Ω以下
焊鐵頭至接地電勢	2mV以下
電線長度	1.2m
焊線長度(不包括電線)	215mm (配2.4D型焊鐵頭時)
重量(不包括電線)	62g (配排氣鋼管組合A和2.4D型焊鐵頭時)

※規格及外觀有可能改良變更，恕不先行通知。

3. 適應款型

本產品為氮氣對應產品。請配合以下產品使用。
 • HAKKO938 (控制臺)
 • HAKKO FX-780(氮氣產生裝置)
 • HAKKO FX-791或 HAKKO955、955B (氮氣流量調節器)

注意：
如不與HAKKO FX-780或FX-791一起使用時，請參考「5.使用方法」的連接示例。

4. 安全及使用上的注意事項

本使用說明書內如下所述注意事項區分為「警告」和「注意」來表示。請理解其含意後再閱讀本文。

- 警告：** 濫用可能導致使用者死亡或重傷。
注意： 能導致使用者受傷或對涉及物體造成實質破壞。
注意： 在說明工序中顯示了重要的步驟和事項。

●為您本人安全著想，請嚴格遵守「注意事項」。

注意

當電源接縫時，焊鐵頭溫度高於200~450℃。鑒於濫用可能導致灼傷或火患，請嚴格遵守以下事項：

- 切勿觸及焊鐵頭附近的金屬部份。
- 切勿在易燃物體附近使用本產品。
- 通知周圍的人「高溫危險」。
- 使用暫畢，結束或要關閉時，應關掉電源。
- 更換部件或收起本產品之前，應關掉電源，並待產品冷卻至溫。

●為免損壞本產品，及保持作業環境之安全，應遵守下列事項：

- 切勿使用於焊接以外的用途。
- 切勿弄濕本產品或以濕手使用。
- 切勿擅自改換本產品。
- 更換零件時，必確使用HAKKO正廠零件。
- 切勿將焊鐵敲擊工作臺以消除殘餘，此舉可能嚴重損壞焊鐵。
- 將電源線抽出插入電源插座時，請使用指頭。
- 焊接時會冒煙，請做好通風。
- 請勿進行其他認為危險的行為。

HEAD OFFICE
TEL: +81-6-5561-3225 FAX: +81-6-5561-8466
http://www.hakko.com E-mail: sales@hakko.com
OVERSEAS AFFILIATES
U.S.A.: AMERICAN HAKKO PRODUCTS, INC.
TEL: (603) 294-0090 FAX: (603) 294-0096
Tel: Free 800(955-1100)
http://www.hakko.com
HONG KONG: HAKKO DEVELOPMENT CO., LTD.
TEL: 2611-5888 FAX: 2556-0177
http://www.hakko.com.hk
E-mail: info@hk.hakko.com.hk
SINGAPORE: HAKKO PRODUCTS PTE., LTD.
TEL: 6748-2277 FAX: 6744-0033
http://www.hakko.com.sg
E-mail: sales@hk.hakko.com.sg

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

2006.12
MA014J70281224

5. 使用方法

1. 焊鐵座
在焊鐵座上安裝附帶的焊鐵座夾蓋。

注意
將焊鐵長時間放置焊鐵座時，切勿排出瓦斯。否則焊鐵座會升温。

2. 焊鐵頭與排氣鋼管

焊鐵頭安裝完成後，(參照9.部件清單)將配合焊鐵頭款型的噴嘴部件插入至底。

注意
安裝焊鐵頭時請半旋緊接頭。如果鬆動可能會導致氮氣洩漏。

3. 連接

注意
旅行連接和解開焊鐵時，必須要關掉電源，以免損壞印刷電路板。

1. 將焊鐵頭接到控制臺後面的電源插座。將焊鐵電線組件連接到控制臺前面的插座。
2. 將焊鐵夾置於焊鐵座。
3. 將插頭插入電源插座。

注意
HAKKO 957實施防靜電處理，所以務必靜電接地之後再使用。

4. 將焊鐵軟管插入HAKKO FX-791的OUT插孔。(詳細請閱讀HAKKO FX-791使用說明書。)如果不與HAKKO FX-791一起使用時，請參考右圖的連接方法。

注意：
除了HAKKO FX-791以外，其他的HAKKO 955或HAKKO 955B也可使用。

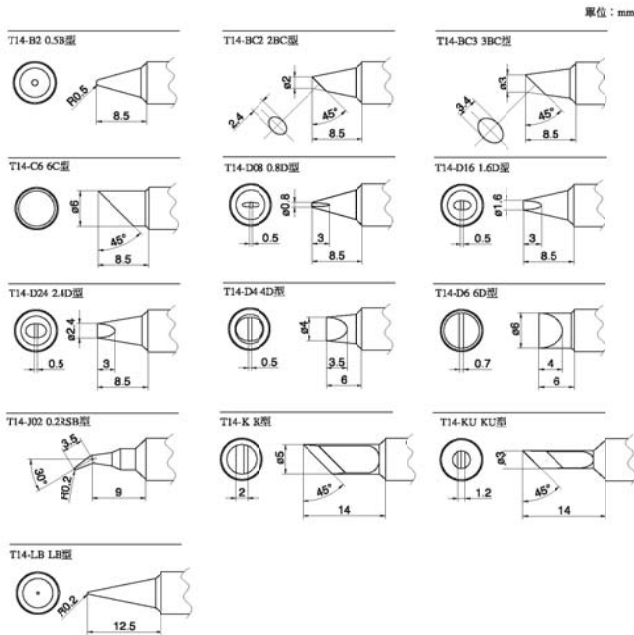
4. 設定溫度

1. 將HAKKO 957連接到控制臺，設定所需要的溫度後開關。(詳細請參閱HAKKO 938使用說明書。)

2. 排出氮氣瓦斯，調節所需流量。(HAKKO的流量調節器為0.5/min. ~ 1.5/min.)

3. 測量焊鐵頭溫度，輸入補正值使焊鐵頭的溫度為所測量的溫度。(詳細請參閱HAKKO 938使用說明書。)

6. 焊鐵頭的種類



7. 焊鐵頭的維護和使用

焊鐵頭溫度

溫度過高會使焊鐵頭功能減弱，因此應選擇盡可能低的溫度。此焊鐵頭的溫度回復力優良，較低的溫度也可充分的焊接，可保證對於溫度敏感的元件。

清理

焊接前，請先使用HAKKO599B焊鐵頭清潔器(編號為599B-C1)或者是清潔濕潤的清潔海綿(編號為A1519)將付著在焊鐵頭上的舊焊錫和助焊劑殘渣清除。焊鐵頭上付著的不純物是導致不良焊接的原因，或使焊鐵頭的導熱性降低而不尋已升高焊鐵的設定溫度以導致焊鐵頭及電路板的損傷。

當不使用時

不使用焊鐵頭時，不可讓焊鐵長時間處在高温狀態，會使焊鐵頭上的焊劑轉化為氧化物，致使焊鐵頭導熱功能大為減退。

使用後

使用後，應抹淨焊鐵頭，並上新錫層，以防止焊鐵頭引起氧化作用。

8. 保養

焊鐵頭的保養

1. 將溫度設定為250℃。
2. 溫度穩定後，用清潔海綿清理焊鐵頭，並檢查焊鐵頭狀況。
3. 如果焊鐵頭的鍍錫部份含有黑色氧化物時，可鍍上新錫層，再用清潔海綿抹淨焊鐵頭。如此重複清理，直到徹底除去氧化物為止，然後再鍍上新錫層。
4. 關掉電源，待冷卻後才將焊鐵頭拆下。其他部分付有氧化物時必須用酒精抹乾淨。
5. 如果焊鐵頭變形或消耗嚴重時，請更換新的焊鐵頭。

注意

切勿用鋒刀剝除焊鐵頭上的氧化物。

排氣鋼管組合的保養

使用後噴嘴前端部份會生產氧化物。使用附著氧化物的噴嘴會引起瓦斯難於排出。請必定要定期清除氧化物。

9. 部件清單



● HAKKO 957

圖號	編號	部件名稱	規格
1~3, 5	957-C1	HAKKO 957	27V-90W

● HAKKO 957用部件

圖號	編號	部件名稱	規格
1	B3125	手柄組件	附帶連接線、軟管
2	B2887	O墊圈	P-10氟橡膠
3	B2888	螺帽	附帶螺絲
4		焊鐵頭	參照「6.焊鐵頭的種類」
5	B2998	防滴蓋	
6		排氣鋼管	參照下表，附帶C墊圈
7	B3126	O墊圈	S-9氟橡膠

● 焊鐵頭與排氣鋼管的組合

焊鐵頭		排氣鋼管	
焊鐵頭形狀	編號	圖號	部件名稱
0.5B型	T14-B2	B3121	排氣鋼管A
2BC型	T14-BC2		
3BC型	T14-BC3		
0.8D型	T-14D08	B3122	排氣鋼管B
1.6D型	T14-D16		
2.4D型	T14-D24		
LB型	T14-LB	B3123	排氣鋼管C
0.2ASB型	T14-J02		
KU型	T14-KU		
K型	T14-K	B3124	排氣鋼管D
6C型	T14-C6		
6D型	T14-D6		
4D型	T14-D4		