



Diagram illustrating the components of the HX-2000 soldering iron:

- 六角扳子 (Hex key)
- 電源線 (Power cord)
- 顯示幕 (Display screen)
- 控制鈕 (Control button)
- 焊錫槽 (Soldering slot)
- 焊屑盤 (Solder residue tray)
- 焊錫槽拆下螺絲 (兩側) (Screws for removing the soldering slot)
- 電源開關 (Power switch)
- 保險絲 (Fuses)
- 勺子 (Spoon)

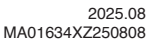
⚠ 注意

■ ESD 安全產品使用注意事項

本產品為防靜電產品，請嚴格遵守以下注意事項。

1. 塑料部件使用的是導電塑料，不是絕緣體。修理或更換零件時，請小心不要使帶電的電器零件暴露，也不要損壞絕緣材料。
2. 使用前，請確保產品已接地。

- ➡ <https://www.hakko.com/english/support/doc/>



電源投入時或各種設定變更時等，顯示會忽亮忽滅，這是在進行溫度的調節，不久就會顯示現在的溫度。

焊錫的種類為大別之分類，請選擇接近的。

6. 參數設定

3. 焊錫槽之設定

當您購買時是附 50 角的焊錫槽。
配合您的使用情況可選購 75 角的焊錫槽。

4. 定時器之設定

利用 **ON** 鈕，可確認目前的累計時間。

設定所使用的焊錫槽的大小。

3 1 50 角：設定溫度範圍 200 - 450/400 ~ 840 ℉

3 2 75 角：設定溫度範圍 200 - 380℃/400 ~ 720 ℉

配合所使用槽之大小，按下 **UP** 或是 **ON** 鈕，即可轉換數值為上列之顯示。確認顯示之後按下 **✱** 鈕。

4 0 (OFF) 或 (無)

4 1 10～9990 小時 可設定。

4 1 選擇顯示之後，按下 **✱** 鈕，即可進入設定時間的輸入。

請設定所需要的時間。

可設定之時間係以 10 小時為單位，設定 **00 1** ～**999** (10～9990 小時)。時間設定好之後按下 **✱** 鈕。

注記：

所設定時間一到，即顯示 **E 0**，響起告警，並停止對焊錫槽發熱元件之電源供應。
關掉電源開關，再次打開電源開關的話，告警等即被重設，上述所設定之定時器時間被重新設定。

● 如何變更定時器的時間及重新設定方法

變更時間 請輸入 001~999 之間的數值。

重新設定 在時間的設定途中，需要重新設定時，請先輸入與目前不一樣的時間後，再進行輸入所需要的時間。

7. 變更設定溫度

● 變更設定溫度時

工廠出貨時設定於 350℃。

例子: 從 350℃ 變更為 400℃ 時

1. 確認顯示為 350℃。

按住 **✱** 鈕 1 秒鐘以上時第三位數會忽亮忽滅。表示可輸入第三位數。

2. 第三位數的輸入

使用 **UP** 或 **ON** 鈕設定所需數值。所需數值顯示後，按下 **✱** 鈕。中間位數 (第二位數) 開始閃亮，表示二位數可以設定。

3. 第二位數的輸入

使用 **UP** 或 **ON** 鈕設定第二位數的數值。所需數值顯示後，按下 **✱** 鈕。最右邊位數 (第一位數) 開始閃亮。

4. 第一位數的輸入

使用 **UP** 或 **ON** 鈕設定所需數值。所需數值顯示後，按下 **✱** 鈕。如此即結束設定。

設定結束後設定溫度顯示會忽亮忽滅，而焊錫槽的溫度會上昇。不久就會顯示現在的溫度。

8. 顯示溫度和實際溫度不同時

● 補正值輸入

工廠出貨時設定於 0℃。

例子： 設定溫度為 400℃ 時，實際之焊錫槽溫度為 350℃ 的話。
與設定溫度之差為 50℃，故輸入比現在之補正值是 050。

1. 按 **#+** 鈕並按住一秒鐘。

- 進入補正值輸入模式。

2. 輸入補正值

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。

c. 第一位數的輸入

- 使用 **UP** 或 **ON** 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，顯示新的補正值後，發熱元件開始啟動。

確認顯示與測定溫度之後，即結束所有之設定。

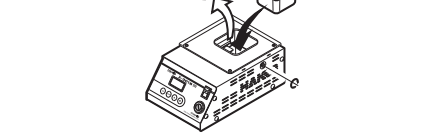
焊接溫度達到設定溫度時，蜂鳴器響起唧聲。然後請約在 5~10 分後才測定焊錫的溫度。此時之溫度如果與顯示有差異的話，以補正值輸入使其合於溫度。

9. 保養

⚠ 警 告

本機可達到極高溫度，應小心使用。
除了有特別指示的地方以外，必須關掉電源並拔掉電源插頭。

更換焊錫槽



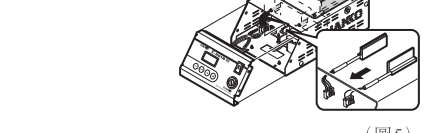
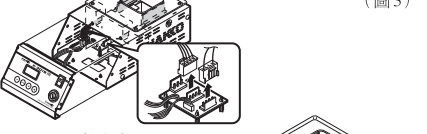
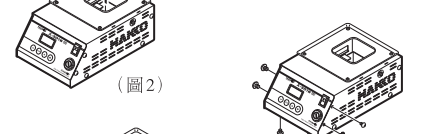
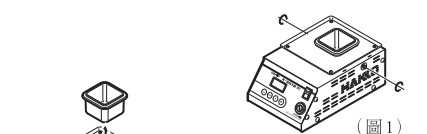
⚠ 注意

更換焊錫槽後，請再次測定溫度，若與顯示有差異的話，請進行補正值輸入。

⚠ 警告

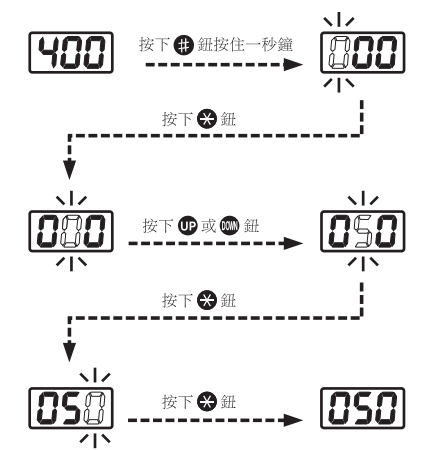
因焊錫槽內熔化的焊錫溫度高達約 450℃，非常危險。在進行更換焊錫槽之前，必須拔掉電源線，然後待焊錫及主機充分冷卻至室溫。

更換發熱元件



10. 錯誤標記

● 傳感器失誤



注記：

當測量焊錫溫度時，請在同樣的位置測量。

1. 利用附屬的六角扳子，鬆開主機兩側的螺絲。

注記：

不須拆下。

2. 將焊錫槽向上方拔取。

3. 插入新的焊錫槽。

4. 鎖緊兩側的螺絲。

⚠ 注意

此時，請確認焊錫槽已固定牢靠。如果沒有固定牢靠的話，溫度可能無法確實上昇。

1. 鬆開主機兩側之螺絲。（圖 1）

注記：

不須拆下。

2. 將焊錫槽向上方拔取。（圖 2）

3. 拆下主機固定螺絲。（6 個）（圖 3）

4. 將前面板向前方挪動。將連接印刷電路板的連接器（圖 4）拆下，然後拉出發熱元件組件（圖 5）。

5. 插入新的發熱元件組件，依照上述相反之程序安裝回去。

保養結束後，請測量焊錫的溫度，若與顯示有差異的話，請進行補正輸入。

⚠ 注意

加熱元件是分立式的。
發熱元件是離散型的。
右方發熱元件配備有一個感測器。

可能是傳感器斷線，輸送到焊錫槽之電流被停頓。蜂音器並會連續響起。

11. 排除故障指南

⚠ 警 告

- 檢查 HAKKO FX-301B 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。

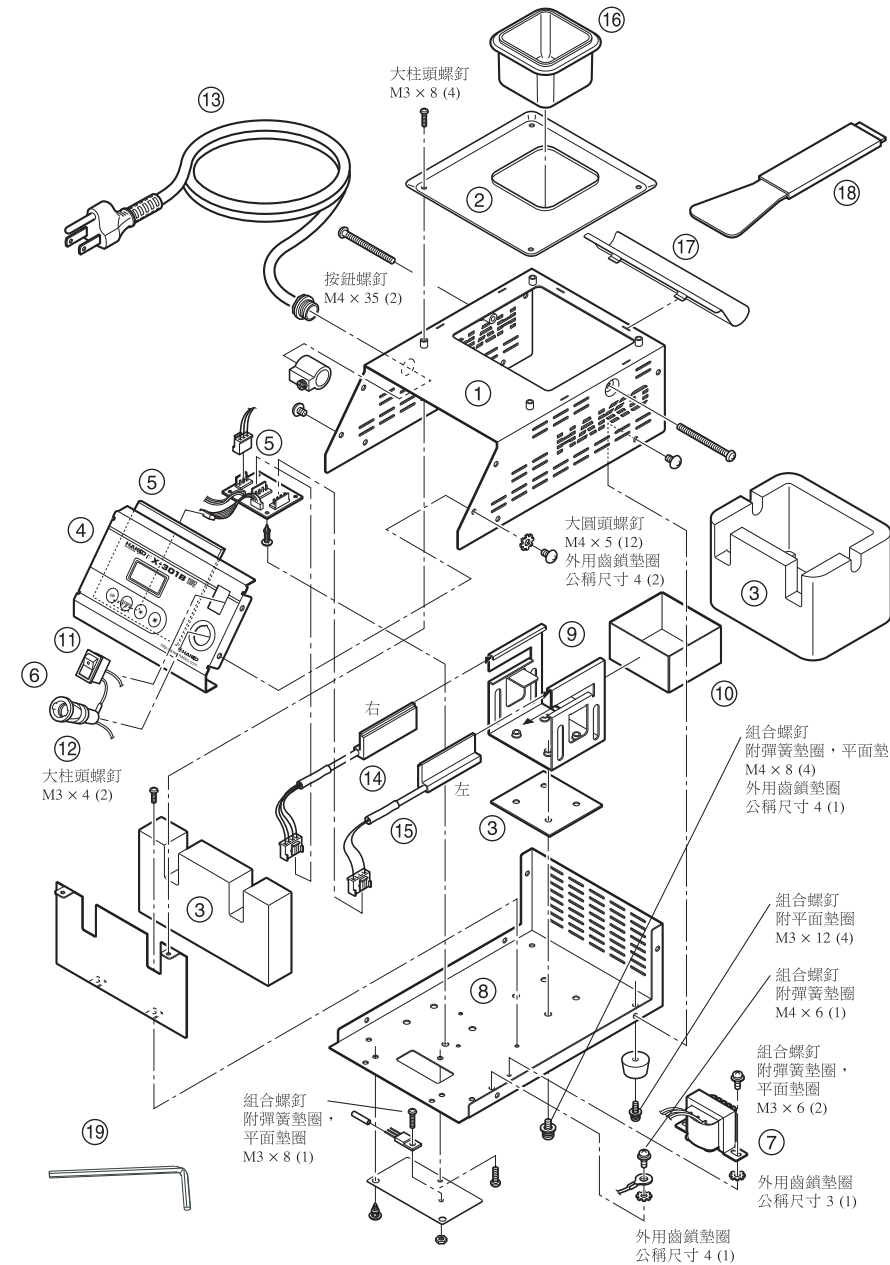
檢查： 電源線及/或連接插頭是否有鬆脫嗎？

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，請將整機器送修。

12. 部件清單



● FX-301B 熔錫爐

圖號	部件編號	部件名稱	規格
①	B2917	護罩	
②	B2918	溢流托盤	
③	B2916	絕熱材料	
④	B3377	前面板	附貼薄膜
⑤	B3376	印刷電路板	控溫・連接器用
⑥	B2705	保險絲 / 125V-5A	100 - 110V
	B2468	保險絲 / 125V-5A	120V
	B2922	保險絲 / 250V-5A	220 - 240V
	B3045	保險絲 / 250V-5A	100 - 120V
	B2924	變壓器	100 - 120V
⑦	B2925	變壓器	220 - 240V
	B2926	底座	附橡膠塞
⑧	B2927	焊錫槽支架	
⑨	B2928	焊錫槽託盤	
⑩	B1084	電源開關	
⑪	B1134	保險絲套	
⑬	B1795	電源線三芯美國式插頭	120V 美國
	B1796	電源線三芯沒有插頭	230V
	B2913	電源線三芯英國式插頭	230V 印度
	B2914	電源線三芯中國式插頭	220V 中國
	B1797	電源線三芯歐洲式插頭	220V KTL, CE
	B1798	電源線三芯澳洲式插頭	240V
	B3046	電源線三芯英國式插頭	230V UK
	B3513	電源線三芯美國式插頭	100 - 220V

● 更換部件

圖號	部件編號	部件名稱	規格
⑭	A1548	發熱元件/右	100 - 120V
	A1550	發熱元件/右	220 - 240V
	A1552	發熱元件/左	100 - 110V
⑮	A1554	發熱元件/左	120V
	A1555	發熱元件/左	220 - 240V
⑯	A1539	焊錫槽	特殊表面處理 50 × 50 × 42.2(mm)
⑰	B2919	焊屑盤	
⑱	B2932	勺子	
㉑	B1417	六角扳子	2.5mm 用

● 另購配件

圖號	部件編號	規格
A1540	焊錫槽	特殊表面處理 75 × 75 × 51.2(mm)