

Manuel d'instructions

Merci pour votre achat de la station de soudage HAKKO FX-301B.

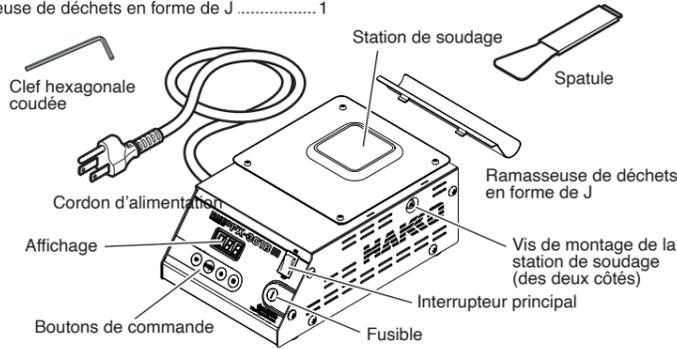
Veuillez lire ce manuel avant d'utiliser le HAKKO FX-301B.

Conservez cette brochure dans un endroit facilement accessible en tant que référence.

1. LISTE DE COLISAGE ET NOMS DES PIÈCES

HakkoFX-301B	1	Clef hexagonale coudée	1
Spatule	1	Manuel d'instructions	1
Ramasseuse de déchets en forme de J	1		

Veuillez vérifier si tous les éléments ci-dessous se trouvent dans l'emballage.



2. SPECIFICATIONS

	50 x 50 Carrés	75 x 75 Carrés
Consommation électrique	100V - 200W, 110V - 260W, 120V - 290W, 220V - 240W, 230V - 260W, 240V - 280W	
Plage de température	200 - 450°C (400 - 840°F)	200 - 380°C (400 - 720°F)
Dimensions de la station de soudage	50 (W) x 50 (D) x 43,5 (H) mm	75 (W) x 75 (D) x 52,5 (H) mm
Capacité de brasure en fusion	0,85 kg	1,2 kg
Poids (sans la soudure et sans le cordon)	1,7 kg	
Dimensions extérieures	143 (W) x 100 (H) x 220 (D) mm	

* Seule une station de soudage de 50 x 50 carrés est incluse dans ce produit.

* La station de soudage de 75 x 75 carrés est une pièce en option.

* Les spécifications et la conception peuvent être modifiées sans avertissement préalable.

⚠ MISE EN GARDE

■ Précautions à prendre pour la manipulation des produits sans danger de décharge électrostatique

Ce produit inclut des contre-mesures électrostatiques ; veuillez donc prendre les précautions suivantes :

- Toutes les pièces en plastique ne sont pas forcément isolantes, elles peuvent être conductrices. Veillez à ne pas exposer les pièces électriques sous tension ou à ne pas endommager les matériaux isolants lorsque vous effectuez des réparations ou des remplacements de pièces.
- Veillez à mettre le produit à la terre avant de l'utiliser.

※各言語（日本語、英語、中国語、フランス語、ドイツ語、韓国語）の取扱説明書は以下のURL、HAKKO Document Portalからダウンロードしてご覧いただけます。（商品によっては設定の無い言語がありますが、ご了承ください。）

* 各國語言（日語、英語、中文、法語、德語、韓語）的使用說明書可以通過以下網站的HAKKO Document Portal 下載參閱。

（有一部分的产品沒有設定外語對應、請見諒）

* Instruction manual in the language of Japanese, English, Chinese, French, German, and Korean can be downloaded from the HAKKO Document Portal.

(Please note that some languages may not be available depending on the product.)

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

Please access the web address below for other distributors.

<https://www.hakko.com>

3. CONSIGNES DE SECURITE

⚠ DANGER

Vous trouverez des indications DANGER, ATTENTION, NOTE et EXEMPLE à différents endroits importants de cette notice pour attirer l'attention de l'utilisateur sur des points significatifs. Ils sont définis comme suit :

⚠ **DANGER:** Le non-respect d'une indication de DANGER, peut causer une blessure grave ou la mort.

⚠ **ATTENTION :** Le non-respect d'une indication ATTENTION peut causer une blessure de l'utilisateur ou endommager les pièces concernées.

⚠ DANGER

Quand l'alimentation est branchée, la température de la soudure fondue dans la station de soudage avoisine les 450C/842F. Avant de changer de station de soudage, assurez-vous de débrancher le cordon d'alimentation et de laisser la soudure et l'appareil refroidir à température ambiante.

Veuillez suivre les précautions suivantes pour garantir la sécurité.

⚠ ATTENTION

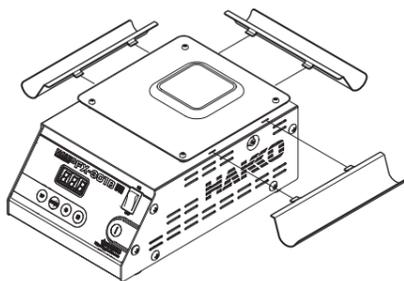
La brasure en fusion dans la station de soudage est dangereuse car elle atteint environ 450C/842F. Une mauvaise manipulation peut provoquer des explosions ou des incendies. Veillez à suivre les précautions suivantes.

- N'utilisez ce produit que sur un établi métallique très stable. Ne l'utilisez jamais près de papier ou de tout autre matériel inflammable.
- Informez les autres personnes aux alentours que le produit est chaud et ne doit pas être touché.
- Ne mettez jamais d'eau dans la station de soudage car cela provoquerait des éclaboussures à l'extérieur de la station de soudage.
- Coupez l'alimentation si vous n'utilisez plus l'appareil ou si vous le laissez sans personne pour le surveiller.
- Avant de changer des pièces ou de ranger l'appareil, assurez-vous d'éteindre l'alimentation et de laisser l'appareil refroidir à température ambiante.
- Cet appareil peut être utilisé par des enfants âgés de plus de 8 ans et par des personnes connaissant des difficultés physiques, sensorielles ou mentales ou manquant d'expérience et de connaissances, sous le contrôle d'un adulte ou après formation appropriée sur l'usage de l'appareil en toute sécurité et reconnaissance des dangers encourus.
- Ne pas laisser les enfants en bas âge jouer avec cet appareil.
- Son nettoyage et son entretien ne doivent pas être confiés à des enfants.

Suivez les précautions suivantes pour éviter des accidents ou des dommages sur l'appareil.

- Ne pas utiliser le HAKKO FX-301B pour des applications autres que le soudage.
- Ne pas modifier le HAKKO FX-301B.
- Utiliser seulement des pièces d'origine HAKKO.
- Ne pas laisser le HAKKO FX-301B se mouiller ou ne pas l'utiliser avec les mains humides.
- S'assurer que la zone de travail est bien aérée. Le soudage produit de la fumée.
- Eviter toute autre situation qui pourrait être dangereuse.

4. MISE EN SERVICE



1. Installer la ramasseuse de déchets en forme de J sur l'appareil. (Trois manières de l'installer sont possibles pour satisfaire à vos exigences de travail.)
2. Couper les baguettes de brasage tendre en petits morceaux et mettez-les dans la station de soudage.
3. Brancher le cordon d'alimentation à un réceptacle mural avec mise à la terre.

⚠ ATTENTION

Assurez-vous que l'interrupteur général est à l'arrêt avant de brancher à la prise de courant.

⚠ ATTENTION

Le HAKKO FX-301B est protégé contre les décharges électrostatiques et doit être mis à la terre pour garantir sa pleine efficacité.

5. UTILISATION

Affichage et utilisation



● Affichage

Le panneau frontal de la station de soudage HAKKO FX-301B comporte les réglages suivants :

- ⬆ - Augmente la valeur affichée dans la fenêtre d'affichage correspondante.
- ⬇ - Diminue la valeur affichée dans la fenêtre d'affichage correspondante.
- ⚡ - Le fait de maintenir le bouton appuyé pendant une seconde ou plus permet d'entrer en mode de réglage de la température. Si vous appuyez sur le bouton pendant moins d'une seconde, la température actuellement réglée restera affichée. En mode de saisie, détermi-

nez la valeur entrée puis sortez du mode de saisie des données.

- Ⓢ - Le fait de maintenir le bouton appuyé pendant une seconde ou plus permet d'entrer en mode de saisie de la valeur d'écart. Si vous appuyez sur le bouton pendant moins d'une seconde, la valeur d'écart actuelle restera affichée.

Utilisation

1. Mettez l'interrupteur général sur ON.
2. La température réglée en usine s'affiche. *La température a été réglée sur 350°C en usine.
3. Le contrôle de la température démarre, ce qui provoque l'augmentation de la température.

NOTE :

L'affichage clignote quand l'alimentation est mise sur ON ou quand les réglages sont modifiés. Ce clignotement se produit car le contrôle de la température est en cours. La température actuelle s'affichera à l'écran dans un court instant.

6. REGLAGES DES PARAMETRES

Avant de changer le réglage de la température

Le HAKKO FX-301B vient de l'usine avec les valeurs pré-réglées suivantes :

En °C ou en °F pour la sélection d'affichage de température	1 C	°C
Réglage d'un type de soudure	2 1	Sn-Pb (Etain et plomb)
Réglage d'un type de station de soudage	3 1	50 x 50 carré
Réglage de la minuterie	4 0	OFF ou désactivé

● Saisie des paramètres

1. En °C ou en °F pour la sélection d'affichage de température

Le HAKKO FX-301B a les quatre paramètres suivants :

- 1) En °C ou en °F pour la sélection d'affichage de température
- 2) Réglage d'un type de soudure
- 3) Réglage d'un type de station de soudage
- 4) Réglage de la minuterie

Une fois que vous serez entré en mode de réglage des paramètres, la série de réglages commencera dans l'ordre suivant. Quand tous les paramètres auront été réglés, le réglage de la température affichée commencera à clignoter et la température de la station de soudage commencera à s'élever.

1. Mettez l'interrupteur en position OFF.
2. Maintenez appuyés les boutons ⬆ et ⬇ simultanément, puis rallumez l'alimentation.
3. Quand vous entrez en mode de réglage des paramètres, 2 1 s'affiche.
4. Appuyez sur le bouton ⬆ ou ⬇ pour sélectionner 2 1 pour °C ou 2 F pour °F. Après avoir vérifié la sélection qui s'affiche, appuyez sur le bouton ⚡. Après avoir déterminé l'appareil de température à utiliser, entrez en mode de sélection du type de soudure.

Appuyez sur le bouton ⬆ ou ⬇ pour sélectionner le numéro correspondant à votre type de soudure, comme suit :

- 2 1 Sn-Pb (Etain et plomb)
- 2 2 Sn-Ag-Cu (Etain, argent et cuivre)
- 2 3 Sn-Cu (Etain et cuivre)
- 2 4 Sn (Etain)

Après avoir vérifié la sélection qui s'affiche, appuyez sur le bouton ⚡.

NOTE :

Les types de soudure sont énumérés dans le but de ne donner qu'une classification approximative. Sélectionnez le plus proche de celui de votre type de soudure.

Déterminez la taille de la station de soudage que vous allez utiliser.

- 3 1 50 x 50 Carrés : Réglage de la plage de températures 200 - 450°C/400 - 840°F
- 3 2 75 x 75 Carrés : Réglage de la plage de températures 200 - 380°C /400 - 720°F

Appuyez sur le bouton ⬆ ou ⬇ pour sélectionner le numéro correspondant à la taille de votre station de soudage, comme indiqué ci-dessus. Après avoir vérifié la sélection qui s'affiche, appuyez sur le bouton ⚡.

3. Réglage d'un type de station de soudage

Dans l'emballage du HAKKO FX-301B, la taille de la station de soudage est de 50 x 50 carrés. La station de soudage de 75 x 75 carrés est disponible sur commande pour répondre aux exigences de votre travail.

6. REGLAGES DES PARAMETRES

4. Réglage de la minuterie

Il permet de vérifier le temps supplémentaire en appuyant sur le bouton .

 pour OFF ou désactivé

 pour une valeur comprise entre 10 et 9990 heures. Sélectionner  puis appuyer sur le bouton . Vous continuerez en entrant la durée à régler. Saisissez la durée souhaitée.

La durée peut être réglée en unités de 10 heures dans une plage comprise entre  et  (10 et 9990 heures). Après avoir entré la durée, appuyez sur le bouton .

NOTE :

Une fois la durée écoulée,  s'affichera, l'alarme commencera à retentir, puis l'élément chauffant de la station de soudage sera mis sur OFF. Pour réinitialiser l'alarme et d'autres alarmes, mettez l'interrupteur d'alimentation en position OFF puis immédiatement à nouveau sur ON. La minuterie sera réinitialisée en fonction des réglages de la durée ci-dessus. Une fois ce temps écoulé, l'élément chauffant de la station de soudage sera mis sur OFF.

Modification de la durée Entrez une valeur comprise entre 001 et 999.

Réinitialisation de la durée En cas de réinitialisation de la durée (au milieu du réglage de la durée), veuillez ne passer à la valeur différente qu'une seule fois, puis entrez la valeur souhaitée.

● Comment effectuer une modification et une remise à zéro

7. CHANGEMENT DU REGLAGE DE LA TEMPERATURE

● Changement du réglage de la température

Le HAKKO FX-301B est réglé à l'avance en usine sur 350°C.

Exemple : de 350°C à 400°C

1. Vérifiez que la valeur affichée est de 350°C.

Appuyez sur le bouton  pendant une seconde ou plus. Le chiffre des centaines commencera à clignoter, indiquant que l'appareil est sur le mode de réglage de la température.

2. Entrée du chiffre des centaines.

Appuyez sur le bouton  ou  pour régler sur le chiffre désiré. Quand le chiffre entré est affiché, appuyez sur le bouton  pour confirmer. Le chiffre des dizaines commencera à clignoter.

3. Entrée du chiffre des dizaines.

Appuyez sur le bouton  ou  pour régler sur le chiffre désiré. Quand le chiffre entré est affiché, appuyez sur le bouton  pour confirmer. Le chiffre des unités commencera à clignoter.

4. Entrée du chiffre des unités.

Appuyez sur le bouton  ou  pour régler sur le chiffre désiré. Quand le chiffre entré est affiché, appuyez sur le bouton  pour confirmer. Les réglages sont maintenant terminés.

Quand les réglages sont terminés, la température affichée commence à clignoter et la température de la station de soudage commence à s'élever. La température actuelle s'affichera à l'écran dans un court instant.

8. SI L'AFFICHAGE ET LA TEMPERATURE COURANTE DIFFERENT

● Saisie de la valeur de décalage

La valeur de décalage a été réglée sur 0°C en usine.

Exemple:

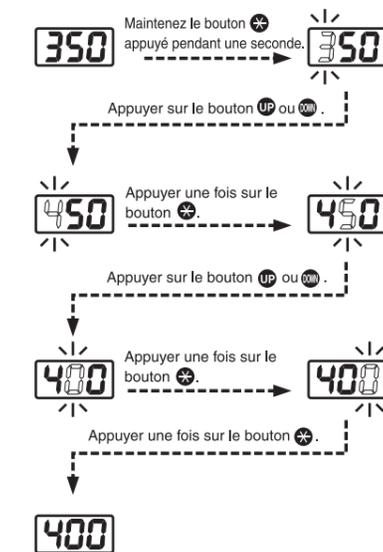
Quand la température est réglée sur 400°C, et que la température actuelle de la soudure dans la station de soudage est de 350°C; La différence entre les deux est de +50°C. Donc, entrer 050 à la place de la valeur de décalage actuelle.

1. Appuyer pendant une seconde sur le bouton sur le panneau frontal.

Ceci réglera la station sur le mode d'entrée de la valeur d'écart.

2. Saisissez la valeur de décalage

Les plages autorisées pour des valeurs d'écart sont de -70°C à +70°C (Sur le mode °F : -158°F à +158°F).



NOTE :

Pour la station de 50 x 50 carrés, le réglage de la plage de températures est compris entre 200 - 450°C et 400 - 840°F.

Pour la station de 75 x 75 carrés, le réglage de la plage de températures est compris entre 200 - 380°C et 400 - 720°F.

a. Entrée du chiffre des centaines.

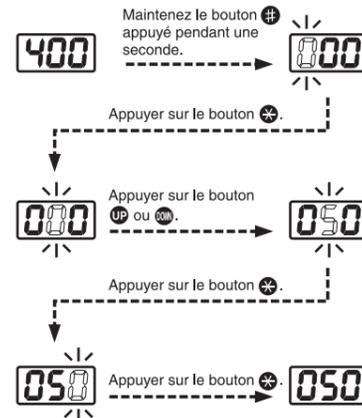
Appuyez sur le bouton  ou  pour régler sur le chiffre désiré. En mode °C, 0 (plus) or - (moins) peuvent être sélectionnés. (En mode °F, 0, 1 (plus) or -, -1 (moins) peuvent être sélectionnés). Quand le chiffre entré est affiché, appuyez sur le bouton  pour confirmer. Le chiffre des dizaines commence à clignoter.

b. Saisie du chiffre des dizaines

Appuyez sur le bouton  ou  pour configurer la valeur voulue. Vous ne pouvez sélectionner que 0 ou 7 (en mode °F, 0 à 9). Lorsque la valeur voulue s'affiche, appuyez sur le bouton  pour saisir. Le chiffre des unités commence à clignoter.

c. Saisie du chiffre des unités.

Appuyez sur le bouton  ou  pour configurer la valeur voulue. Vous ne pouvez sélectionner qu'une valeur allant de 0 à 9 (en mode °F, la même valeur peut être choisie). Quand le chiffre entré est affiché, appuyez sur le bouton  pour confirmer. La température voulue est maintenant entrée dans la mémoire du système et le contrôle de l'élément chauffant se met en route avec la nouvelle valeur d'écart.



NOTE :

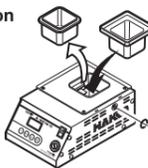
Quand vous mesurez la température de la soudure, assurez-vous de la mesurer au même endroit.

9. MAINTENANCE

⚠ DANGER

A moins que cela ne soit spécifié autrement, effectuez ces procédures après avoir mis l'interrupteur général sur OFF, avoir débranché la prise de courant et avoir attendu que l'appareil et la soudure soit tous deux suffisamment refroidis.

Changement de station de soudage



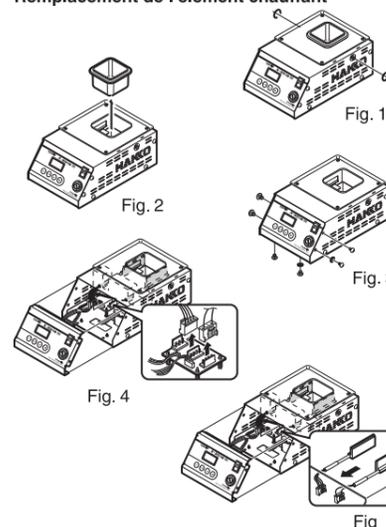
⚠ ATTENTION

Après avoir changé de station de soudage, mesurez à nouveau la température. Si la valeur mesurée est différente de la température affichée, faites-les correspondre en entrant un décalage.

⚠ DANGER

Quand l'alimentation est branchée, la température de la soudure fondue dans la station de soudage avoisine les 450°C/842°F. Avant de changer de station de soudage, assurez-vous de débrancher le cordon d'alimentation et de laisser la soudure et l'appareil refroidir à température ambiante.

Remplacement de l'élément chauffant



10. MESSAGES D'ERREURS

● Erreur du détecteur



Il est possible qu'une panne se soit produite dans le circuit du détecteur. L'alimentation s'est arrêtée pendant que le signal sonore retentissait sans interruption.

11. GUIDE DE RESOLUTION DES PANNES

⚠ DANGER

● Avant de contrôler l'intérieur du FX-301B ou de changer des pièces, assurez-vous bien de débrancher le cordon d'alimentation.

● L'appareil ne fonctionne pas quand l'interrupteur principal est en position ON.

VERIFICATION : Est-ce que le cordon d'alimentation est débranché ?

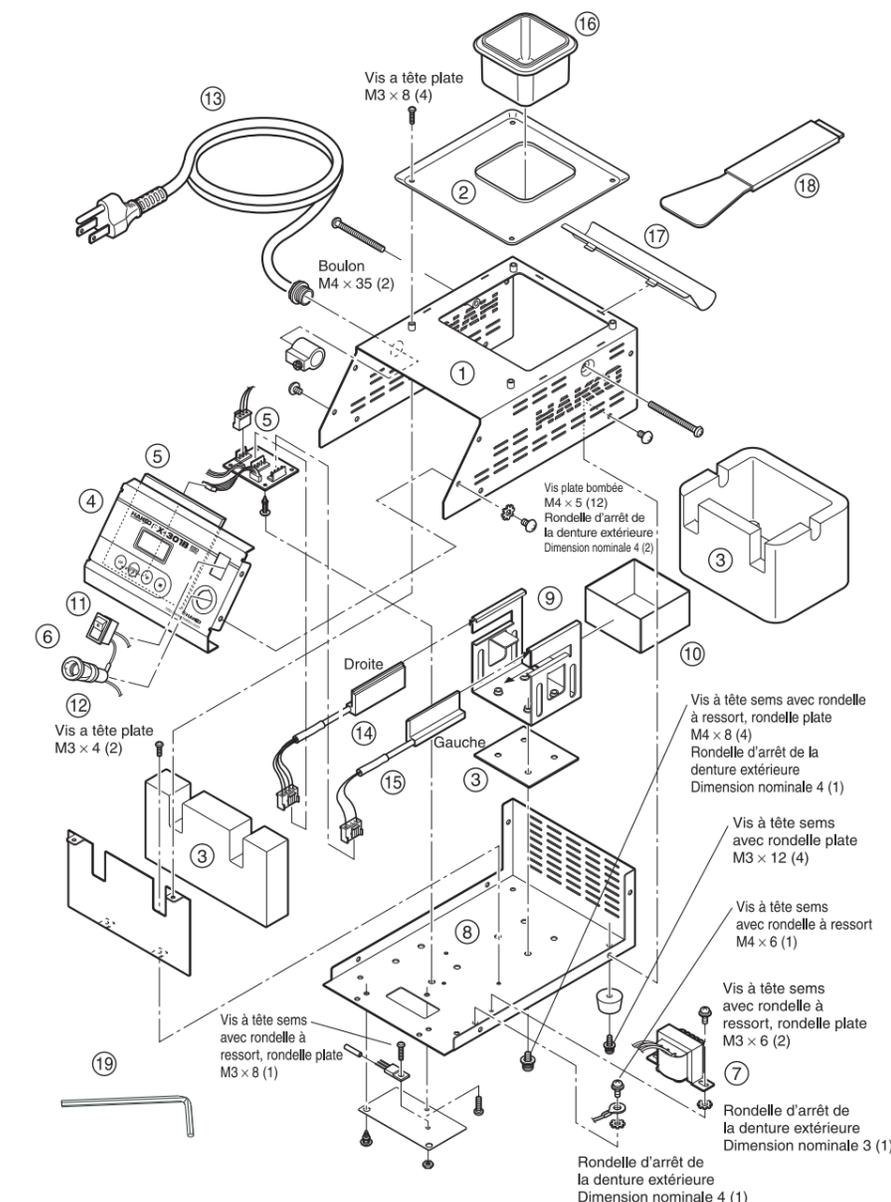
ACTION : Branchez-le.

VERIFICATION : Est-ce que le fusible a sauté ?

ACTION : Cherchez pourquoi le fusible a sauté puis remplacez le fusible.

Si l'on ne peut trouver la cause, remplacez le fusible. Si le fusible saute à nouveau, envoyez l'appareil à un service de réparation.

12. NOMENCLATURE



● Station de soudage FX-301B

Élément N°	N° de pièce	Nom de pièce	Caractéristiques techniques
①	B2917	Couvercle	
②	B2918	Réservoir de trop-plein	
③	B2916	Calorifuge	
④	B3377	Panneau frontal	Avec une feuille membranaire
⑤	B3376	P.W.B.	Pour le contrôle de la température, le connecteur
⑥	B2705	Fusible/125V-5A	100 - 110V
	B2468	Fusible/125V-5A	120V
	B2922	Fusible/250V-5A	220 - 240V
	B3045	Fusible/250V-5A	230V CE, KTL, pour SGM, ID, PH
	B2924	Transformateur	100 - 120V
	B2925	Transformateur	220 - 240V
⑦	B2925	Transformateur	220 - 240V
⑧	B2926	Châssis	Avec pieds en caoutchouc
⑨	B2927	Support de la station de soudage	
⑩	B2928	Plateau de la station de soudage	
⑪	B1084	Interrupteur principal	
⑫	B1134	Porte-fusible	
⑬	B1795	Cordon d'alimentation, 3 conducteurs, prise américaine	120V États-Unis
	B1796	Cordon d'alimentation, 3 conducteurs, pas de prise	230V
	B2913	Cordon d'alimentation, 3 conducteurs, prise BS	230V Inde
	B2914	Cordon d'alimentation, 3 conducteurs, prise chinoise	220V Chine

Élément N°	N° de pièce	Nom de pièce	Caractéristiques techniques
⑬	B1797	Cordon d'alimentation, 3 conducteurs, prise européenne	220V KTL, CE
	B1798	Cordon d'alimentation, 3 conducteurs, prise australienne	230 - 240V
	B3046	Cordon d'alimentation, 3 conducteurs, prise BS	230V R.U
	B3513	Cordon d'alimentation, 3 conducteurs, prise américaine	100 - 220V

● Pièces de rechange

Élément N°	N° de pièce	Nom de pièce	Caractéristiques techniques
⑭	A1548	Élément chauffant/droite	100 - 120V
	A1550	Élément chauffant/droite	220 - 240V
	A1552	Élément chauffant/gauche	100 - 110V
	A1554	Élément chauffant/gauche	120V
	A1555	Élément chauffant/gauche	220 - 240V
⑮	A1539	Station de soudage	Enduit spécial 50 x 50 x 43,5(mm)
⑯	B2919	Ramasseuse de déchets en forme de J	
⑰	B2932	Spatule	
⑱	B1417	Clef hexagonale coudée	2,5mm

● Pièces en option

N° de pièce	N° de pièce	Caractéristiques techniques
A1540	Station de soudage	Enduit spécial 75 x 75 x 52,5(mm)