

Merci pour votre achat de la station de soudage HAKKO FX-952.

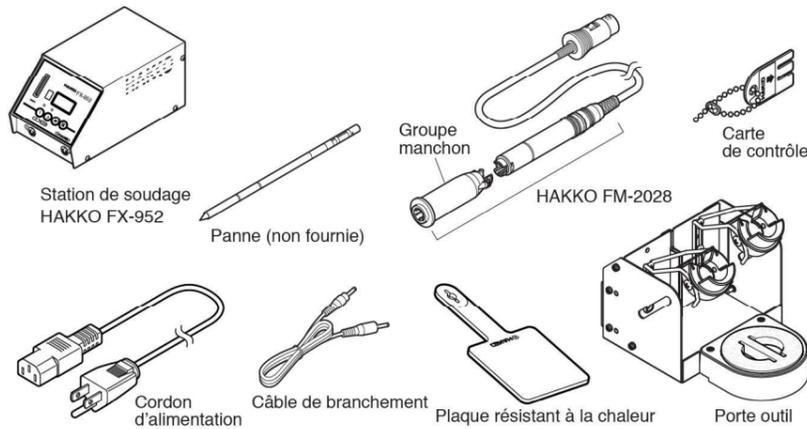
Veuillez lire ce manuel avant d'utiliser le HAKKO FX-952.

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

1. LISTE DE COLISAGE ET NOMS DES PIECES

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

Station de soudage HAKKO FX-952	1	Plaque résistant à la chaleur	1
Fer à souder du HAKKO FM-2028	2	Porte outil	1
Carte de contrôle	1	Câble de branchement	2
Cordon d'alimentation	1	Manuel d'instructions	1



2. SPECIFICATIONS

Station de soudage HAKKO FX-952

Consommation électrique	130 W
Plage de température	200 - 450°C (400 - 840°F)
Stabilité de la température	±5°C (±9°F)

• Station

Sortie	24 V
Dimensions	113 (W) × 106 (H) × 206 (D) mm
Poids	2,6 kg

NOTE :

Les températures ont été mesurées en utilisant le thermomètre HAKKO 191 ou le thermomètre FG-101.

Ce produit est protégé contre les décharges électrostatiques.

Ce produit est conforme aux conditions requises par la directive chinoise RoHS.

⚠ ATTENTION

Ce produit inclut des composants dont des pièces en plastique conducteurs d'électricité et la mise à la terre de la pièce à main et de la station, qui permettent d'éviter à l'appareil de souder à cause des effets de l'électricité statique. Veuillez à suivre les instructions suivantes :

- La poignée et les autres pièces en plastique ne sont pas isolants, ils conduisent l'électricité. Quand vous remplacerez ou réparerez des pièces, faites particulièrement attention à ne pas exposer les parties actives électriques ou d'endommager les composants isolants.
- Veuillez à la bonne mise à la terre de l'appareil lorsque vous l'utilisez.

中國RoHS: 產品中有毒有害物質或元素的名稱及含量

部件名稱	有毒有害物質或元素					
	鉛(Pb)	汞(Hg)	鎘(Cd)	六價鉻(Cr(VI))	多溴聯苯(PBB)	多溴二苯醚(PBDE)
焊鐵部	×	○	○	○	○	○
插座	×	○	○	○	○	○
插頭	×	○	○	○	○	○

○ : 表示該有毒有害物質在該部件所有均質材料中的含量均在SJ/T 11363-2006標準規定的限量要求以下。
× : 表示該有毒有害物質至少在該部件的某一均質材料中的含量超出SJ/T 11363-2006標準規定的限量要求。

注有「附帶BS插頭」之時，表示「插頭」為含有有害物質的部件。

3. DANGER, ATTENTION ET NOTES

⚠ 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. Deux exemples sont donnés ci-dessous.

NOTE : Une NOTE indique une procédure ou un point qui joue un rôle important dans le processus décrit.

⚠ ATTENTION

Quand l'alimentation est branchée, les températures de la panne se situent entre 200 et 450°C (392 à 840°F). Pour éviter des brûlures ou des dommages corporels ou matériels dans la zone de travail, observer les recommandations qui suivent :

- Ne pas toucher la panne ou les parties métalliques proches de la panne.
- Ne pas laisser la panne proche ou toucher des matériaux inflammables.
- Informer les autres personnes aux alentours que l'appareil est chaud et ne doit pas être touché.
- Couper l'alimentation si vous n'utilisez plus l'appareil ou si vous le laissez sans personne pour le surveiller.
- Couper l'alimentation quand vous remplacez des pièces ou quand vous rangez le HAKKO FX-952.

Pour éviter des accidents ou d'endommager le HAKKO FX-952, assurez-vous bien d'observer les recommandations suivantes :

- Ne pas utiliser le HAKKO FX-952 pour des applications autres que le soudage.
- Ne pas laisser le HAKKO FX-952 se mouiller ou ne pas l'utiliser avec les mains humides.
- Ne pas modifier le HAKKO FX-952.
- Utiliser seulement des pièces d'origine HAKKO.
- Ne pas tordre ou endommager la carte de contrôle. Si la carte est endommagée, ne pas essayer de la faire entrer de force dans la fente de la station.
- Ne cognez pas le fer contre des objets durs pour ôter la soudure en excès. Cela risque d'endommager le fer.
- Assurez-vous que la zone de travail est bien aérée. Le soudage produit de la fumée.
- Lorsque vous utilisez le HAKKO FX-952, ne faites rien qui puisse blesser quelqu'un ou créer un préjudice matériel.

4. MISE EN SERVICE

A. Porte outil

- Desserrer les vis d'ajustement pour modifier l'angle du réceptacle du fer selon la convenance de l'utilisateur, puis resserrer les vis.

- L'éponge est comprimée. Elle enflera lorsqu'elle est humectée d'eau. Avant d'utiliser l'appareil, tremper l'éponge dans de l'eau et la presser pour la sécher.

- Placer la petite éponge de nettoyage dans l'un des cinq trous de la base du porte outil.
- Ajouter de l'eau à la base du porte outil. La petite éponge maintiendra la grande éponge humide par capillarité.
- Humidifiez la grande éponge, la presser pour la sécher et la placer dans la base du porte outil.

- Utilisation de la fonction de veille
Lorsque vous utilisez la fonction de veille, insérez une extrémité du câble de branchement dans la prise qui se trouve à l'arrière du fer à souder, et l'autre extrémité dans la prise de la station de soudage pour les relier.

NOTE :

Vérifiez que le numéro de la prise de la station de soudage correspond au numéro de la prise du porte outil du fer à souder avant de relier le câble. Exemple : Prise numéro 1 de la station de soudage → Prise numéro 1 du porte outil du fer à souder

⚠ ATTENTION

Veillez à couper l'alimentation avant de brancher ou de débrancher le câble de branchement.

B. Groupe du cordon de la pièce à main

Passer le cordon du fer par le trou dans la plaque résistant à la chaleur.

C. Station de soudage

⚠ ATTENTION

Assurez-vous que l'interrupteur général est à l'arrêt (OFF) avant de brancher ou de débrancher le cordon du fer de soudage sinon la carte du circuit pourrait être endommagée.

⚠ ATTENTION

Eteindre l'alimentation et retirer les cordons en tirant sur la prise et non sur les fils.

- Branchez le cordon d'alimentation au réceptacle à l'arrière de la station.
Placez le cordon du fer à souder dans le réceptacle sur le devant de la station.
- Placez l'outil dans le porte outil.
- Branchez le cordon d'alimentation à un réceptacle mural avec mise à la terre.

⚠ ATTENTION

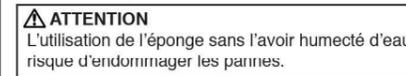
Le HAKKO FX-952 est protégé contre les décharges électrostatiques et doit être mis à la terre pour garantir sa pleine efficacité.



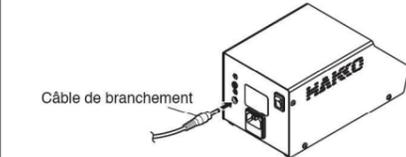
⚠ ATTENTION
Ne pas installer la réceptacle du fer trop haut, sinon la température du fer à souder deviendra trop chaude.



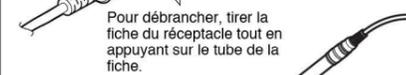
⚠ ATTENTION
Ne pas établir la réceptacle du fer trop bas, sinon il risque de tomber facilement.



⚠ ATTENTION
L'utilisation de l'éponge sans l'avoir humecté d'eau risque d'endommager les pointes.

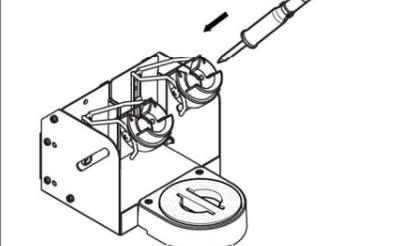


Câble de branchement



Insérez la fiche dans le réceptacle jusqu'à ce qu'elle soit bien en place. Réceptacle

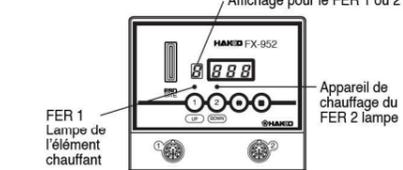
Pour débrancher, tirer la fiche du réceptacle tout en appuyant sur le tube de la fiche.



5. UTILISATION

Contrôles et affichages

Contrôles



Le panneau frontal de la station de soudage HAKKO FX-952 comporte les réglages suivants :

- Quatre boutons de contrôle :

- ① Lance le mode d'acquisition de données.
- ② Fin de la séquence signal (achève une phase de mode acquisition de données) ; quand on appuie dessus pendant moins d'une seconde, les réglages d'affichages sont déjà enregistrés.
- ③ Passe à l'affichage du FER 1
- ④ L'affichage de la température et de la chaleur émanant du FER 1 indiquera alternativement ON/OFF en appuyant plus d'une seconde.
- ⑤ Augmente la valeur affichée dans la fenêtre d'affichage correspondante.
- ⑥ Passe à l'affichage du FER 2
- ⑦ L'affichage de la température et de la chaleur émanant du FER 2 indiquera alternativement ON/OFF en appuyant plus d'une seconde.
- ⑧ Diminue la valeur affichée dans la fenêtre d'affichage correspondante.

• Utilisation

- Mettre l'interrupteur général sur ON.
- Une fois la température atteinte, on entend le signal sonore. La lampe de l'élément chauffant en bas à droite de l'affichage de température **350** commence à clignoter.

Quand vous n'avez besoin que d'un seul fer à souder, reportez-vous à l'exemple suivant.
(Ex.) Le FER 2 n'est pas nécessaire

• Changement du réglage de la température

Les changements autorisés pour le réglage de la température sont :

°C.....200 - 450°C
°F.....400 - 840°F

Exemple : de 350°C à 400°C pour le FER 1

- Confirmer que l'affichage du FER est **1**. Si **2** apparaît, appuyer sur le bouton **1** pour afficher **1**.
- Introduire la carte de contrôle dans la fente du devant de l'appareil.
 - Le chiffre des centaines commencera à clignoter, indiquant que l'appareil est sur le mode de REGLAGE DE LA TEMPERATURE et que les données peuvent être introduites.
- Entrée du chiffre des centaines.
 - Appuyez sur le bouton **UP** ou **DOWN** pour régler sur le chiffre désiré. Quand le chiffre entré est affiché, appuyer sur le bouton **OK** pour confirmer. Le chiffre des dizaines commence à clignoter.
- Entrée du chiffre des dizaines.
 - Appuyez sur le bouton **UP** ou **DOWN** pour régler sur le chiffre désiré. Quand le chiffre entré est affiché, appuyer sur le bouton **OK** pour confirmer. La température voulue est maintenant entrée dans la mémoire du système et le contrôle de l'élément chauffant se met en route.

Affichages

Le HAKKO FX-952 présente un affichage à trois chiffres. Selon le mode choisi, il affichera :

- Mode normal :
Température du détecteur (température de la panne)
- Acquisition de données :
Sélectionne la quantité (voir 'procédures d'acquisition de données' pour avoir les caractéristiques exactes).
- Echelle de température :
°C ou °F, selon le choix
- Détection d'erreur :
Se référer à la section 'MESSAGES D'ERREUR'.

De plus, une seule lampe de l'élément chauffant clignotera quand la station aura atteint la température désirée, indiquant que l'élément est prêt à être utilisé. Une alarme sonore est fournie pour alerter l'utilisateur quand :

- La station a atteint la température désirée. Le signal sonore se fait entendre une fois.
- Lorsque le seuil de température basse est franchi, la sonnerie retentit sans s'arrêter. Cette sonnerie s'arrête lorsque la température captée revient dans la plage acceptable.
- La sonnerie retentira une fois quand la fonction de veille sera activée et que la température de la panne commencera à baisser.
- Lorsqu'une substance étrangère, une panne incompatible ou lorsque l'extrémité de la panne est insérée dans le HAKKO FM-2028, l'affichage clignotera et la sonnerie retentira sans s'arrêter.
- Quand une erreur se produira avec le HAKKO FM-2028, la sonnerie retentira sans s'arrêter.

⚠ ATTENTION

Le HAKKO FX-952 est réglé à l'avance en usine sur 350°C. Vérifier le réglage de température en appuyant sur le bouton **OK**. La température spécifiée s'affichera à l'écran pendant deux

⚠ ATTENTION

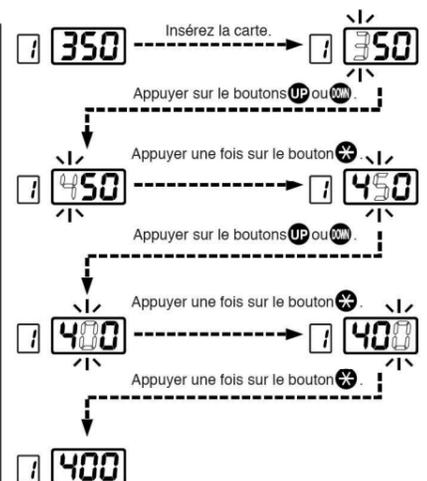
Placer le fer dans le porte outil quand vous ne l'utilisez pas.

- Change l'affichage du FER sur **2**.
- Appuyer sur le bouton **2** jusqu'à ce que le nombre disparaisse.

NOTE :

La chaleur ne parviendra pas au FER 2.

- Appuyer sur le bouton **1** pour afficher le FER 1. La modification est enregistrée dans la mémoire du système et ne disparaîtra pas même après avoir éteint l'alimentation.



NOTE :

Si l'alimentation est coupée ou interrompue durant l'exécution de cette procédure, aucune donnée ne sera enregistrée. Il faut répéter toute la procédure à partir de l'étape 1.

NOTE :

Le réglage de la température peut être modifiée même pendant l'affichage de la température et que l'alimentation du fer est sur OFF, si le fer à souder HAKKO FM-2028 et la panne sont reliés correctement.