

Manuel d'instructions

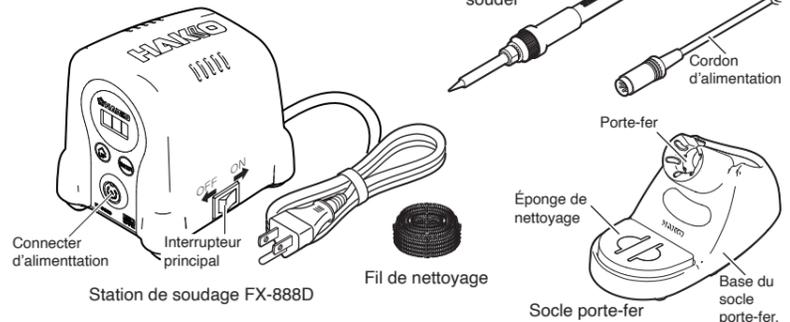
Merci pour votre achat de la station de soudage HAKKO FX-888D.
Veuillez lire ce manuel avant d'utiliser le HAKKO FX-888D.

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

1. LISTE DE COLISAGE ET NOMS DES PIÈCES

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

Station de soudage FX-888D	1	Fil de nettoyage	1
HAKKO FX-8801 souder	1		
Socle porte-fer	1		
Manuel d'utilisation	1		



*HAKKO FX-8802 / FX-8803 / FX-8804 (n'inclus pas) peut être relié à Station de soudage HAKKO FX-888D.
*Quand utiliser le HAKKO FX-8802 / FX-8803 / FX-8804, veuillez l'utiliser avec le détendeur du fer applicable.

2. SPECIFICATIONS

Consommation électrique	70W
-------------------------	-----

● Station	
Sortie	AC 26V
Plage de température	50 - 480°C
Stabilité de la température	Température lorsqu'il n'est pas en charge +1°C
Dimensions	100(W) x 120(H) x 120(D) mm
Poids (sans le cordon)	1.2kg

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

REMARQUE : Les températures ont été mesurées en utilisant le thermomètre HAKKO FG-100.
Ce produit est protégé contre les décharges électrostatiques.

● HAKKO FX-8801 souder

Consommation électrique	65W (26V)
Résistance de la panne à la terre	< 2 Ω
Potentiel de la panne à la terre	< 2 mV
Élément chauffant	Élément chauffant en céramique
Longueur du cordon	1.2 m
Longueur totale (sans le cordon)	217 mm avec la panne B
Poids (sans le cordon)	46 g avec la panne B

⚠ 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 :
1. 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.
2. Assurez-vous que le produit soit mis à la terre avant l'utilisation.

- 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（日本語、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。（有一部分的產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/>

HAKKO CORPORATION

HEAD OFFICE
4-5, Shiokusa 2-chome, Naniwa-ku, Osaka 556-0024 JAPAN
TEL: +81-6-6561-3225 FAX: +81-6-6561-8466
<https://www.hakko.com> E-mail: sales@hakko.com

OVERSEAS AFFILIATES
U.S.A.: AMERICAN HAKKO PRODUCTS, INC.
TEL: (661) 294-0090 FAX: (661) 294-0096
Toll Free (800) 86-HAKKO
<https://www.hakkoUSA.com> E-mail: Support@HakkoUSA.com

HONG KONG: HAKKO DEVELOPMENT CO., LTD.
TEL: 2811-5886 FAX: 2990-0217
<https://www.hakko.com.cn> E-mail: info@hakko.com.hk

SINGAPORE: HAKKO PRODUCTS PTE., LTD.
TEL: 6748-2277 FAX: 6744-0033
<https://www.hakko.com.sg> E-mail: sales@hakko.com.sg

Please access the code for overseas distributors.
https://www.hakko.com/doc_network



2022.12
MA02526XZ221206

3. AVERTISSEMENTS, MISES EN GARDE ET REMARQUE

Vous trouverez des indications AVERTISSEMENT, MISE EN GARDE, REMARQUE et EXEMPLE à différents endroits importants de cette notice pour attirer l'attention de l'utilisateur sur des points signifi catifs. Ils sont définis comme suit :

⚠ **AVERTISSEMENT :** Le non-respect d'un AVERTISSEMENT peut entraîner des blessures graves ou la mort.

⚠ **MISE EN GARDE :** Le non-respect d'une MISE EN GARDE peut provoquer des blessures à l'opérateur ou endommager les équipements concernés.

⚠ AVERTISSEMENT

Quand l'alimentation est branchée, les températures de la panne se situent entre 50 et 480°C (120 à 899°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-888D.
- 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.
- Si le cordon d'alimentation est endommagé, il doit être remplacé par le fabricant, son service après-vente ou une personne de qualification similaire afin que les utilisateurs ne se blessent pas ou que l'appareil ne soit pas endommagé.

Pour éviter des accidents ou d'endommager le HAKKO FX-888D, assurez-vous bien d'observer les recommandations suivantes:

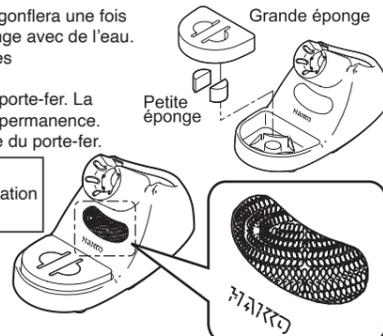
- Ne pas utiliser le HAKKO FX-888D pour des applications autres que le soudage.
- Ne cognez pas le fer contre des objets durs pour ôter la soudure en excès. Cela risque d'endommager le fer.
- Ne pas modifier le HAKKO FX-888D.
- Utiliser seulement des pièces d'origine HAKKO.
- Ne pas laisser le HAKKO FX-888D se mouiller ou ne pas l'utiliser avec les mains humides.
- Débrancher l'alimentation et les cordons du fer en maintenant la prise - pas en tirant sur les câbles.
- Assurez-vous que la zone de travail est bien aérée. Le soudage produit de la fumée. Lorsque vous utilisez le HAKKO FX-888D, ne faites rien qui puisse blesser quelqu'un ou créer un préjudice matériel.

4. INSTALLATION INITIALE

A. Socle porte-fer

● L'éponge fournie avec le système est comprimée. Elle gonflera une fois humidifiée. Avant d'utiliser le système, humidifier l'éponge avec de l'eau.

1. Placer les éléments de la petite éponge dans les orifices de l'embase du porte-fer.
2. Ajouter la quantité d'eau appropriée dans l'embase du porte-fer. La petite éponge absorbera l'eau et restera humidifiée en permanence.
3. Humidifier la grande éponge et la placer dans l'embase du porte-fer.



⚠ MISE EN GARDE

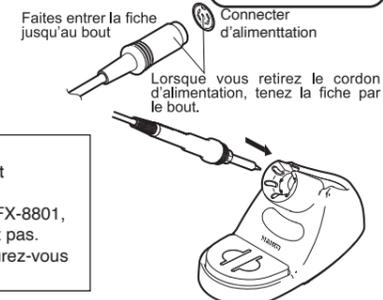
Veiller à humidifier les éponges avec de l'eau avant utilisation du système pour éviter d'endommager la panne.

* Utilisation du tampon métallique de nettoyage

Placer le tampon dans le réceptacle prévu à cet effet comme représenté sur la droite. Se reporter à « 2. Utilisation du tampon métallique de nettoyage » au chapitre « 7. ENTRETIEN ».

B. Raccordement

1. Reliez le cordon d'alimentation du fer et le connecteur d'alimentation.
2. Posez le fer à souder sur le socle porte-fer.
3. Introduisez la fiche dans le connecteur.



⚠ MISE EN GARDE

- Lorsque vous retirez le cordon d'alimentation du fer et le connecteur d'alimentation, coupez le courant.
- Si vous utilisez un autre fer à souder que le HAKKO FX-8801, il est possible que certaines fonctions ne fonctionnent pas.
- L'appareil est équipé contre l'électricité statique. Assurez-vous que vous l'avez bien relié à la terre.

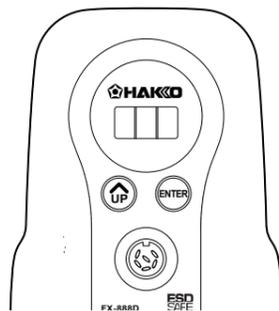
⚠ MISE EN GARDE

Lorsque vous ne l'utilisez pas, placez le fer dans le support de fer.

5. UTILISATION

● Utilisation et témoin

Commutateur d'alimentation et touches de commande



La façade de la station de soudage FX-888D intègre deux touches de commande.

⬆ — Cette touche permet de sélectionner et de modifier des réglages.
En mode de présélection de la température, appuyer sur cette touche pour modifier la température de présélection choisie pendant que le système est en fonctionnement. Maintenir la touche enfoncée pour lancer le mode ajustement.

⏏ — Cette touche permet de procéder à des sélections et de les confirmer.
Appuyer sur cette touche pour afficher la température de réglage actuelle. Maintenir la touche enfoncée pour lancer le mode de réglage de la température.

5. UTILISATION

A. Mise sous tension avec le commutateur POWER

Une fois le système mis sous tension à l'aide du commutateur d'alimentation,

888 apparaît pendant deux secondes, puis la température actuelle s'affiche. Lorsque l'affichage s'est stabilisé, le témoin de l'élément chauffant à LED commence à clignoter.



⚠ MISE EN GARDE

Placer le fer à souder sur le porte-fer lorsqu'il n'est pas utilisé.
Mettre le FX-888D hors tension lorsqu'il n'est pas utilisé pendant une période prolongée.

B. Après utilisation

Nettoyer systématiquement la panne et l'enduire de soudure fraîche après utilisation.

● Modification des réglages

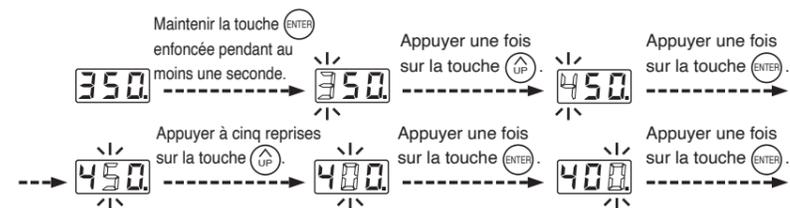
⚠ MISE EN GARDE

Si aucune touche n'est enfoncée pendant au moins une minute lors du processus de modification des réglages du système, ce dernier quitte le mode de réglage, retourne en mode utilisation et affiche la température actuelle.

A. Modification de la température de réglage

La plage de réglage de la température s'échelonne de 50 à 480°C (120 à 899°F). Par défaut, la température est réglée sur 350°C. (662°F)

Exemple : Passage de 350°C à 400°C



La température souhaitée est sauvegardée dans la mémoire du système.

La commande de l'élément chauffant débute une fois la nouvelle température de réglage affichée.

B. Mode présélection

La station de soudage FX-888D propose un mode présélection permettant de mémoriser jusqu'à 5 températures présélectionnées entre lesquelles il sera possible de basculer sans utiliser le mode normal.

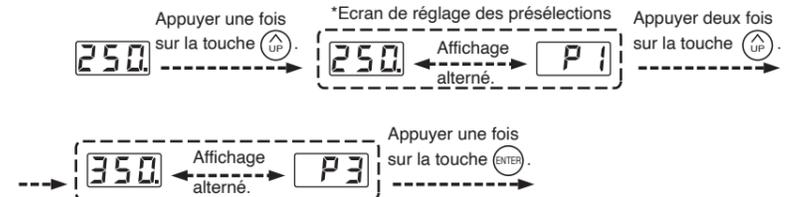
Températures présélectionnées initiales

P1	: 250°C (482°F)
P2	: 300°C (572°F)
P3	: 350°C (662°F)
P4	: 400°C (752°F)
P5	: 450°C (842°F)

Le nombre initial de présélections actives est configuré sur 5 en usine.

La présélection configurée par défaut en usine est P3.

Exemple : Passage de la température de présélection n°1 (250°C) à n°3 (350°C).



La commande de l'élément chauffant débute avec la nouvelle température présélectionnée.

Si vous voulez changer le réglage de la température, se reporter à [A. Modification de la température de réglage].

Entrer dans la configuration des paramètres pour changer de mode. (Se reporter à [6. CONFIGURATION DES PARAMETRES])

5. UTILISATION

C. Procédure d'ajustement de la température

Lors du remplacement du fer à souder, de l'élément chauffant ou de la panne, il peut être nécessaire de procéder à un ajustement de la température. Utiliser le mode ajustement pour effectuer l'ajustement de température.

MISE EN GARDE
<ul style="list-style-type: none"> Entrer la valeur observée dans le mode ajustement une fois que la température de la panne s'est stabilisée. L'ajustement maximum qu'il est possible d'effectuer est ±150°C (270°F) par rapport à la température réglée. Si un ajustement supérieur est nécessaire, effectuer un premier ajustement de la valeur maximum de 150°C (270°F), puis répéter le processus d'ajustement.

Exemple : Si la température mesurée est de 380°C, et si la température réglée est de 400°C.

1. Maintenir la touche enfoncée pendant au moins deux secondes.

● est affichée. Si la touche est enfoncée, l'affichage passe sur l'écran de mode ajustement.

2. Passage de à .

● La procédure de modification de la valeur dans le mode ajustement est similaire à la procédure de réglage de la température en mode normal. Se reporter à la Section 5 - UTILISATION.

REMARQUE : Dans le mode ajustement, le chiffre des centaines accepte les valeurs de 0 à 6 si la température est exprimée en °C, ou de 0 à 9 si la température est exprimée en °F.

* Comment distinguer le mode réglage de température et le mode ajustement.

Les affichages des modes réglage de température et ajustement sont différents.

Dans le mode de réglage de température



Dans le mode ajustement



Les témoins sont allumés dans le mode ajustement.

MISE EN GARDE

Veiller à confirmer le statut des témoins de manière à ne pas saisir une valeur dans le mauvais mode.

3. Appuyer sur la touche pour quitter le mode ajustement après modification des valeurs.

● La température de la panne sera ajustée en conséquence.

D. Restriction des modifications des réglages (fonction Mot de passe)

Il est possible de limiter les possibilités de modification des réglages du système.

Il existe trois configurations de mot de passe. (La configuration usine par défaut est « 0 » :

	0 : Ouvert	1 : Partiel	2 : Limité
Entrer dans le mode de configuration des paramètres	○	×	×
Entrer dans le mode de réglage de la température	○	△	×
Entrer dans le mode de réglage des présélections	○	△	×
Entrer dans le mode ajustement	○	△	×

○ : Il est possible de procéder à des modifications sans saisie du mot de passe.

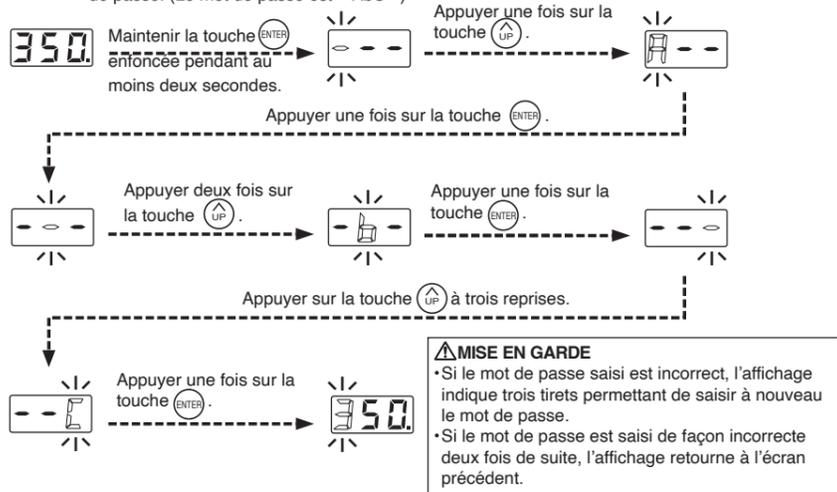
△ : Il est possible de choisir d'imposer ou non la saisie du mot de passe pour procéder à des modifications.

× : Un mot de passe est requis pour procéder à des modifications.

Choisir et saisir trois lettres sur les six proposées à droite pour le mot de passe.



Exemple : Procédure de modification de la température réglée lorsque le système est protégé par un mot de passe. (Le mot de passe est « AbC »)



Le système passera sur l'écran de configuration des modifications pour chaque mode après saisie du mot de passe. Modifier la configuration pour chaque mode selon la procédure. (Dans l'exemple ci-dessus, se reporter à la procédure de réglage de la température [Section 5 - UTILISATION].)

6. CONFIGURATION DES PARAMETRES

La station de soudage HAKKO FX-888D propose les paramètres suivants.

Désignation du paramètre	N° du paramètre	Valeur	Valeur initiale
Sélection °C / °F		°C / °F	°C
Réglage d'erreur de température insuffisante		30 ~ 150°C (54 ~ 270°F)	150°C
Sélection du mode de configuration		0 : Mode normal / 1 : Mode présélection	0
Nombre de présélections *		(2 pcs) ~	(5 pcs)
Configuration du mot de passe		0 : Ouvert / 1 : Partiel / 2 : Limité	0
Mode de réglage de température **		: ○ /	: ×
Mode de réglage des présélections **		: ○ /	: ×
Mode ajustement **		: ○ /	: ×
Mot de passe ***		A B C D E F Sélectionner trois lettres	-

* S'affiche uniquement lorsque « 1 : Mode présélection » est sélectionné dans le mode configuration.

** S'affiche uniquement lorsque « 1 : Personnalisé » est sélectionné dans le mode mot de passe.

*** S'affiche uniquement lorsque « 1 : Personnalisé » ou « 2 : Valide » est sélectionné dans la configuration du mot de passe.

La station de soudage HAKKO FX-888D propose les quatre paramètres suivants. Mettre le système sous tension tout en appuyant sur la touche . Procéder à la configuration pour sélectionner le n° de paramètre souhaité. Appuyer sur la touche pour modifier les valeurs, et appuyer sur la touche pour valider.

● : Sélection de l'unité d'affichage de la température : °C ou °F

La température peut être affichée en degrés Celsius ou en degrés Fahrenheit.

● : Réglage d'erreur de température insuffisante

Si le capteur de température détecte une température inférieure au seuil défini alors que l'élément chauffant est en marche, une erreur s'affiche.

● : Sélection du mode de configuration

Le réglage de la température peut être effectué en mode normal ou en mode présélection. Si le mode présélection est sélectionné, le système demande d'indiquer le nombre de présélections souhaitées. Appuyer sur la touche pour définir le nombre.

● : Configuration du mot de passe

Sélectionner « Ouvert », « Partiel » ou « Limité » pour la configuration du mot de passe. Si « Limité » est sélectionné, procéder à la définition du mot de passe. Si « Partiel » est sélectionné, choisir d'imposer ou non la saisie du mot de mot pour passer au mode de réglage de température, au mode présélection et au mode ajustement, et définir le mot de passe.

● **Mode de saisie des paramètres**

1. Mettre le système hors tension.

2. Mettre le système sous tension tout en appuyant sur la touche .

3. Lorsque l'affichage indique , la station est dans le mode de saisie des paramètres.

A. Sélection de l'unité d'affichage de la température : °C ou °F

1. ou s'affiche lorsque la touche est enfoncée alors que est affiché.

2. Il est possible de basculer de à et inversement en appuyant sur la touche .

3. L'affichage revient sur lorsque la touche est enfoncée après la sélection.

B. Réglage d'erreur de température insuffisante

1. Appuyer sur la touche pour passer à l'affichage .

2. La température seuil s'affiche lorsque la touche est enfoncée. Entrer la valeur de la même façon que celle décrite pour le mode normal [5. UTILISATION ● Mode normal].

3. L'affichage revient sur lorsque la touche est enfoncée après la configuration.

C. Sélection du mode de configuration

1. Appuyer sur la touche pour passer à l'affichage .

2. Lorsque la touche est enfoncée, l'affichage passe sur l'écran de sélection du mode de configuration.

Lorsque la touche est enfoncée, (mode normal) et (mode présélection) s'affiche alternativement.

3. L'affichage revient sur lorsque la touche est enfoncée après la sélection.*

*Si le mode présélection est sélectionné, l'affichage passe sur l'écran de réglage des présélections.

4. Le nombre de présélections actives s'affiche lorsque la touche est enfoncée à l'étape 3. (Exemple si le nombre est trois, s'affiche.)

5. Appuyer sur la touche pour modifier la valeur et sélectionner le nombre de présélections actives souhaitées. Le système accepte les valeurs de 2P à 5P.

6. L'affichage revient sur lorsque la touche est enfoncée après la sélection.

6. CONFIGURATION DES PARAMETRES

D. Configuration du mot de passe

1. Appuyer sur la touche pour passer à l'affichage .

2. Si la touche est enfoncée, l'affichage passe sur l'écran de sélection de mode de configuration.

(Ouvert), (Partiel) et (Limité) s'affiche alternativement lorsque la touche est enfoncée.

3. L'affichage revient sur lorsque la touche est enfoncée après la sélection.* 1, 2

*1 Le système passe sur l'écran de sélection suivant lorsque (Partiel) est sélectionné.

4. Si la touche est enfoncée à l'étape 3, le système demande de choisir d'imposer ou non la saisie du mot de mot pour passer au mode de réglage de température.

5. (sans mot de passe) ou (avec mot de passe) s'affiche lorsque la touche est enfoncée.

6. Si la touche est enfoncée après la sélection, le système demande de choisir d'imposer ou non la saisie du mot de passe pour passer au mode de réglage des présélections.

7. (sans mot de passe) ou (avec mot de passe) s'affiche lorsque la touche est enfoncée.

8. Si la touche est enfoncée après la sélection, le système demande de choisir d'imposer ou non la saisie du mot de passe pour passer au mode ajustement.

9. (sans mot de passe) ou (avec mot de passe) s'affiche lorsque la touche est enfoncée.

10. L'affichage passe sur l'écran de configuration du mot de passe lorsque la touche est enfoncée après la sélection.

*2 Lorsque (Limité) est sélectionné, l'affichage passe à l'écran de configuration du mot de passe suivant. Lorsque (Partiel) est sélectionné, l'affichage passe à l'écran de configuration du mot de passe suivant après la sélection 1.

11. Le chiffre des centaines sur l'affichage commence à clignoter. Il est alors possible de saisir la valeur. Appuyer sur la touche pour entrer la lettre souhaitée.

12. Le chiffre des dizaines sur l'affichage commence à clignoter si la touche est enfoncée après la saisie. Utiliser la même procédure pour entrer les lettres correspondant aux dizaines et aux unités.

13. L'affichage revient sur lorsque la touche est enfoncée après saisie de la lettre correspondant au chiffre des unités.

Après modification des paramètres, maintenir la touche enfoncée pendant au moins deux secondes jusqu'à ce que s'affiche. A ce stade, il est possible de basculer entre et en appuyant sur la touche . Sélectionner si les modifications sont terminées ou pour revenir en arrière et procéder à d'autres modifications. Appuyer sur la touche pour confirmer la sélection.

Les modifications ne seront prises en compte que lorsque sera affiché et la touche enfoncée. REMARQUE : aucune modification ne sera prise en compte si le système est mis hors tension pendant les modifications.

7. ENTRETIEN

L'exécution correcte et régulière des opérations d'entretien contribue à étendre la durée de vie du produit. L'efficacité du soudage dépend de la température, de la qualité et de la quantité du métal d'apport et du flux. Appliquer la procédure de service requise par les conditions d'utilisation.

MISE EN GARDE
Le fer à souder pouvant atteindre des températures très élevées, procéder avec une extrême précaution. Sauf indication contraire spécifique, mettre systématiquement le système hors tension et débrancher la prise d'alimentation avant d'effectuer toute procédure d'entretien.

● Entretien de la panne

- Régler la température sur 250°C (482°F).
- Lorsque la température se stabilise, nettoyer la panne avec une éponge de nettoyage et vérifier son état.
- Si la panne est oxydée (couleur noire), appliquer de la soudure fraîche contenant du flux, et nettoyer à nouveau la panne. Répéter l'opération jusqu'à ce que l'oxydation disparaisse, puis enduire la panne de soudure fraîche.
- Si la panne est déformée ou fortement érodée, la remplacer par une panne neuve.

MISE EN GARDE
Ne pas limer la panne de manière excessive pour tenter d'éliminer l'oxydation.

■ Nettoyage de la panne à l'aide du porte-fer

1. Utilisation de l'éponge de nettoyage



Utiliser l'éponge de nettoyage fournie avec le produit pour nettoyer la panne. Elle peut être utilisée à diverses fins, de la simple élimination de la soudure en excédent à l'élimination complète des résidus résultant de l'oxydation.

2. Utilisation du tampon métallique de nettoyage



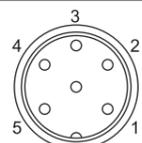
Les résidus qui ne peuvent être éliminés facilement avec l'éponge de nettoyage peuvent l'être avec le tampon métallique.

8. PROCEDURE DE CONTROLE

Retirez la fiche du câble d'alimentation et mesurez la résistance du fer au niveau des pins.

Si les valeurs a,b diffèrent des valeurs du tableau, changez l'élément chauffant (capteur) ou le cordon d'alimentation.
Si la valeur c dépasse les valeurs du tableau, frottez avec du papier de verre ou de la paille de fer pour ôter la rouille, comme indiqué sur le tableau à droite.

a.Pin 4-5 (élément Chauffant)	2,5-3,5Ω (à température ambiante)
b.Pin 1-2 (capteur)	43-58Ω
c.Pin 3 Panne	Moins de 2Ω

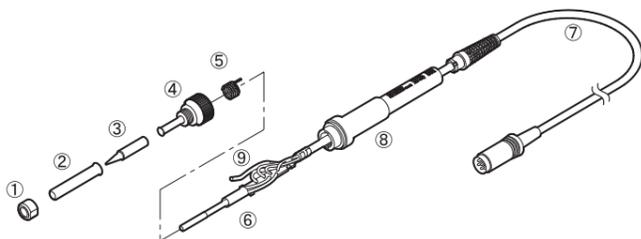


Frotter légèrement



● Méthode de démontage

1. Démontage de l'élément chauffant et du capteur.



Résistance électrique de l'élément chauffant (rouge)
Résistance électrique du capteur (bleu)



1. Tournez l'écrou borgne ① vers la gauche et retirez le tuyau de protection ② et la panne ③
2. Tournez le manchon de blocage ④ vers la gauche et retirez-le.
3. Tirez le cordon ⑦ et l'élément chauffant ⑥ sur la panne. et retirez la poignée ⑧
4. Retirez le ressort ⑤ du circuit du terminal ⑨ en mode sleep

*Mesurez l'élément chauffant à température ambiante.

1. Résistance de l'élément chauffant (rouge) 2,5-3,5Ω
 2. Résistance du capteur (bleu) 43-58Ω
- Si la résistance a une valeur anormale, changez l'élément chauffant. (Référez-vous au manuel d'utilisation joint à l'élément chauffant de remplacement)

Après le changement

- ① Entre le pin 4 et pin 1 ou encore le pin 2, entre le pin 5 et le pin 1 ou encore le pin 2, si la résistance n'est pas de valeur ∞ cela signifie que le capteur et l'élément chauffant sont connectés. Cela peut abîmer le P.W.B., donc montez-le sans les connecter.
- ② Vérifiez que la ligne conductrice n'est pas tordue et vérifiez la résistance de "a", "b", "c" pour vérifier que le ressort est bien connecté.

2. Déconnection du cordon d'alimentation
Il existe deux moyens expliqués à droite pour vérifier le cordon d'alimentation.

1. Mettre le système sous tension et régler la température sur 480°C. Plier le cordon du fer à souder en divers endroits sur sa longueur, notamment sa zone de contrainte. Le cordon doit être remplacé si S-E est affiché ou si la température de la panne n'augmente pas bien que le témoin de l'élément chauffant à LED clignote.

⚠ MISE EN GARDE
Même si le cordon est en bon état, le voyant clignote à 480°C.



2. Mesurez la résistance entre la ligne du circuit terminal et les pins de la fiche.
Pin1-Rouge Pin2-Bleu Pin3-Vert Pin4-Blanc Pin5-Noir Résistance:0Ω
Si la valeur est supérieur à 0Ω ou encore ∞, remplacez.

9. GUIDE DE RESOLUTION DES PANNES AVERTISSEMENT

⚠ AVERTISSEMENT

- Avant tout contrôle à l'intérieur de la station de soudage HAKKO FX-888D ou tout remplacement de pièces, veillez à débrancher la prise d'alimentation.
- Si le cordon d'alimentation est endommagé, il doit être remplacé par le fabricant, un réparateur agréé ou du personnel qualifié pour éviter toute blessure ou dommage du système.

- L'appareil même sous tension ne se met pas en marche

Vérification : La fiche du cordon d'alimentation n'est-elle pas mal enfilée ?
Solution : Connectez le cordon.
Vérification : Les fusibles ne sont-ils pas déconnectés ?
Solution : Après avoir identifié la cause du saut des fusibles, changez les fusibles.
a. N'y a-t-il pas un court-circuit dans le fer ?
b. Le ressort n'est-il pas en contact avec l'élément chauffant.
c. La ligne directrice de l'élément chauffant n'est-elle pas tordue ou écrasée ?
Même si vous ne connaissez pas la cause, changez. Si les fusibles sautent à nouveau, renvoyez le produit en réparation.

- Le voyant lumineux de l'élément chauffant clignote mais la panne ne chauffe pas.



Vérification : Le cordon n'est-il pas débranché ? L'élément chauffant ou le capteur ne sont-ils pas déconnectés ?
Solution : Référez-vous au chapitre sur la vérification d'une coupure du capteur ou de l'élément chauffant, ou sur le cordon d'alimentation.

a.Pin 4-5 (élément Chauffant)	2,5-3,5Ω (à température ambiante)
b.Pin 1-2 (capteur)	43-58Ω
c.Pin 3 Panne	Moins de 2Ω

- L'erreur [H-E] relative à l'élément chauffant s'affiche.

Vérification : Le cordon est-il cassé ? L'élément chauffant/le capteur est-il cassé ?
Solution : Si le cordon est cassé, remplacer la station de soudage. Si l'élément chauffant/le capteur est cassé, remplacer l'élément chauffant.

- La panne chauffe puis s'arrête par intermittence.

Vérification : Le cordon d'alimentation n'est-il pas débranché ?
Solution : Référez-vous au chapitre sur la vérification du cordon d'alimentation.

- La soudure ne tient pas sur la panne.

Vérification : La température fixée de la panne n'est-elle pas trop élevée ?
Solution : Fixez la température à un niveau adapté
Vérification : N'y a-t-il pas une oxydation de la panne ?
Solution : Retirez l'oxydation. (référez-vous au chapitre sur l'entretien de la panne).

- La température de la panne est trop faible.

Vérification : N'y a-t-il pas une oxydation de la panne ?
Solution : Retirez l'oxydation. (référez-vous au chapitre sur l'entretien de la panne).

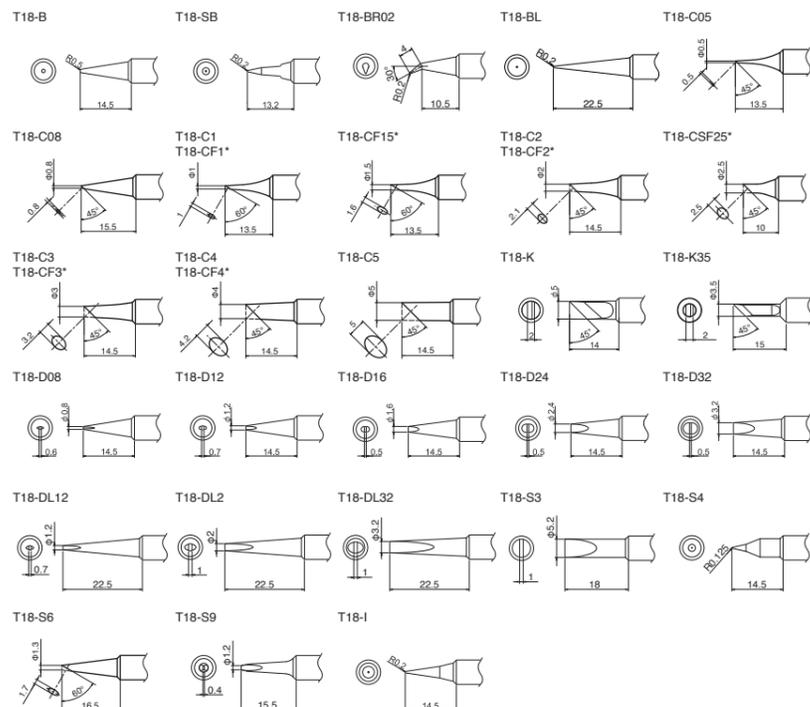
- Je n'arrive pas à retirer la panne.

Vérification : Est-ce que l'élément chauffant ne serait-il pas solidarisé de la panne à cause de la chaleur ? Ou bien la dégradation de la panne n'a-t-elle pas causé son gonflement ?
Solution : Changez la panne et l'élément chauffant

- Je n'arrive pas à régler la température souhaitée.

Vérification : La calibration de la température est-elle bonne ?
Solution : Calibrez correctement

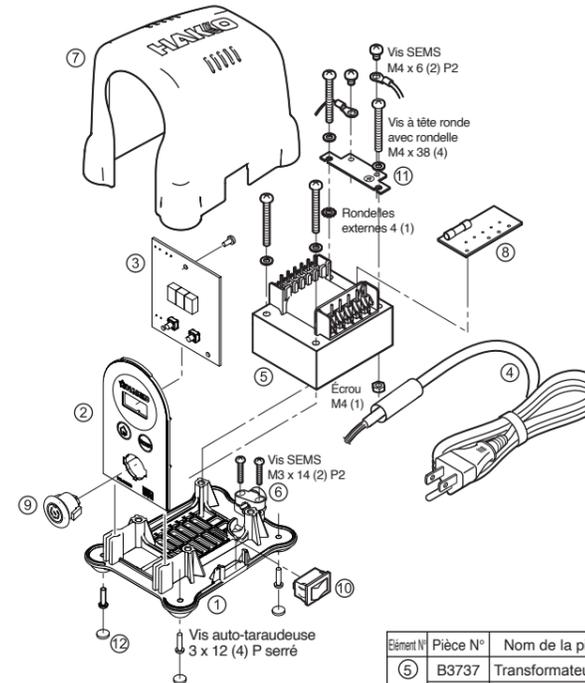
10. TYPES DE PANNE



* Uniquement étamé sur la surface de soudage.

■ Si vous utilisez une panne ayant des caractéristiques différentes du tableau ci-dessus, il y a un risque que l'appareil ne fonctionne pas correctement. Utilisez absolument des pannes telles que décrites ci-dessus.

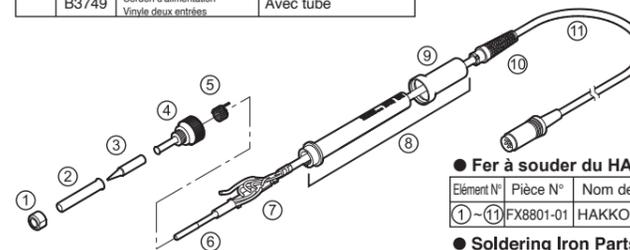
11. LISTE DE PIECES DETACHEES



● Station de soudage FX-888D

Élément N°	Pièce N°	Nom de la pièce	Specifications
①	B3733	Châssis	
②	B3734	Panneau frontal / Jaune	Bleu et Jaune
	B3735	Panneau frontal / Gris	Argent
③	B3736	P.W.B	Contrôle de température
④	B3741	Cordon d'alimentation, 3 conducteurs, prise américaine	Avec tube, USA
	B3742	Cordon d'alimentation, 3 conducteurs, prise de prise	Avec tube
	B3743	Cordon d'alimentation, 3 conducteurs, prise BS	Avec tube
	B3744	Cordon d'alimentation, 3 conducteurs, prise européenne	Avec tube, CE
	B3745	Cordon d'alimentation, 3 conducteurs, prise BS	Avec tube, CE
	B3746	Cordon d'alimentation, 3 conducteurs, prise australienne	Avec tube
	B3747	Cordon d'alimentation, 3 conducteurs, prise chinoise	Avec tube
	B3748	Cordon d'alimentation, 3 conducteurs, prise SI	Avec tube
	B3749	Cordon d'alimentation Vinyle deux entrées	Avec tube

Élément N°	Pièce N°	Nom de la pièce	Specifications
⑤	B3737	Transformateur	100-110V
	B3738	Transformateur	120V
	B3739	Transformateur	220-240V
⑥	B3750	Arrêt de cordon	
⑧	B3450	Capot supérieur / BY	
	B3452	Capot supérieur / SV	
	B3721	P.W.B / 100V	Avec fusible et pieds du caoutchouc
	B3722	P.W.B / 110-120V	Avec fusible et pieds du caoutchouc
	B3680	P.W.B / 220V	Avec fusible et pieds du caoutchouc
	B3723	P.W.B / 230V	Avec fusible et pieds du caoutchouc
B3724	P.W.B / 240V	Avec fusible et pieds du caoutchouc	
⑨	B3463	Connecteur d'alimentation	
⑩	B2852	Interrupteur principal	
⑪	B2227	Plan de masse	
⑫	B2405	Patin en caoutchouc	



● Fer à souder du HAKKO FX-8801

Élément N°	Pièce N°	Nom de la pièce	Specifications
①-⑫	FX8801-01	HAKKO FX-8801	

● Soldering Iron Parts

Élément N°	Pièce N°	Nom de la pièce	Specifications
①	B1785	Ecrou	
②	B3469	Manchon de protection de panne	
③		PANNE	*Reportez-vous à la section «10. STYLES DE PANNE»
④	B2022	Manchon de blocage	
⑤	B2032	Dessort de mise à la terre	
⑥	A1560	Elément chauffant	
⑦	B2028	Circuit du terminal	Avec arrêt de cordon
⑧	B3470	Poignée	Avec capot de poignée
⑨	B3471	Capot de poignée	
⑩	B3467	Baguette de cordon	
⑪	B3468	Cordon d'alimentation	

● HAKKO FH-800 Porte outil

Élément N°	Pièce N°	Nom de la pièce	Specifications
①-⑤	FH800-03BY	HAKKO FH-800	Bleu et Jaune
①-⑤	FH800-03SV	HAKKO FH-800	Argent

Élément N°	Pièce N°	Nom de la pièce	Specifications
①	A1559	Eponge de nettoyage	
②	B3472	Base socle porte outil	Bleu et Jaune avec pieds en caoutchouc
	B3473	Base socle porte outil	Argent avec pieds en caoutchouc
③	B3751	Recueil détrit	Avec plaque protectrice et pied en caoutchouc
④	A1561	Fil de nettoyage	

● Partes optionales

Pièce N°	Nom de la pièce	Specifications
B3474	Capuchon en mousse	

⚠ MISE EN GARDE

Pour des raisons de sécurité, veuillez fixer la partie supérieure protectrice sur la base quand vous utilisez le fer à souder.