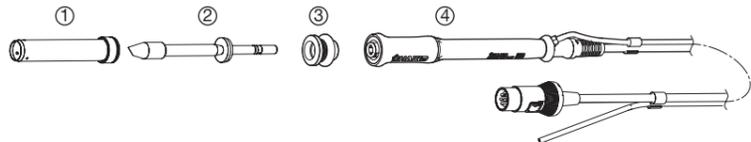


7. 部品リスト/ 部品清單 / PARTS LIST



● HAKKO FX-8003			
図番	品番	部品名	仕様
①		ノズル組品	下記表参照
②		こて先	ハッコーFX-801取扱説明書参照
③	B5071	ニップル	Oリング付
③④	FX8003-81	ハッコーFX-8003	29V-260W

● こて先、ノズル組品対応表			
こて先		ノズル	
こて先形状	品番	品番	部品名
4BC	T33-BC4	B5069	ノズル組品A
5BC	T33-BC5		
6BC	T33-BC6		
3.2D	T33-D32		
5D	T33-D5		
6D	T33-D6	B5070	ノズル組品B
2BC	T33-BC2		
3BC	T33-BC3		
2.4D	T33-D24		
1610	T33-1610		
1611	T33-1611	B5239	ノズル組品C
2SSBC	T33-SSBC2		
3SSBC	T33-SSBC3		
1.6SSD	T33-SSD16		
SS1610	T33-SS1610		
SS1611	T33-SS1611	B5240	ノズル組品D
4SSBC	T33-SSBC4		
5SSBC	T33-SSBC5		
2.4SSD	T33-SSD24		
3.2SSD	T33-SSD32		
6SSD	T33-SSD6	B5241	ノズル組品E

● HAKKO FX-8003			
圖號	編號	部件名稱	規格
①		排氣鋼管組合	参照下表
②		焊鐵頭	参照HAKKO FX-801使用説明書
③	B5071	套頭	附帶O型墊圈
③④	FX8003-81	HAKKO FX-8003	29V-260W

● 焊鐵頭與排氣鋼管の組合			
焊鐵頭		排氣鋼管	
焊鐵頭形狀	品番	編號	部件名稱
4BC	T33-BC4	B5069	排氣鋼管組合A
5BC	T33-BC5		
6BC	T33-BC6		
3.2D	T33-D32		
5D	T33-D5		
6D	T33-D6	B5070	排氣鋼管組合B
2BC	T33-BC2		
3BC	T33-BC3		
2.4D	T33-D24		
1610	T33-1610		
1611	T33-1611	B5239	排氣鋼管組合C
2SSBC	T33-SSBC2		
3SSBC	T33-SSBC3		
1.6SSD	T33-SSD16		
SS1610	T33-SS1610		
SS1611	T33-SS1611	B5240	排氣鋼管組合D
4SSBC	T33-SSBC4		
5SSBC	T33-SSBC5		
2.4SSD	T33-SSD24		
3.2SSD	T33-SSD32		
6SSD	T33-SSD6	B5241	排氣鋼管組合E

● HAKKO FX-8003			
Item No.	Part No.	Part Name	Specifications
①		Nozzle assembly	Refer to the table below
②		Tip	Refer to HAKKO FX-801 Instruction manual
③	B5071	Nipple	With O-ring
③④	FX8003-81	HAKKO FX-8003	29V-260W

● Cross reference guide for tip and nozzle			
Tip		Nozzle	
Tip shape	Part No.	Part No.	Part Name
4BC	T33-BC4	B5069	Nozzle assembly A
5BC	T33-BC5		
6BC	T33-BC6		
3.2D	T33-D32		
5D	T33-D5		
6D	T33-D6	B5070	Nozzle assembly B
2BC	T33-BC2		
3BC	T33-BC3		
2.4D	T33-D24		
1610	T33-1610		
1611	T33-1611	B5239	Nozzle assembly C
2SSBC	T33-SSBC2		
3SSBC	T33-SSBC3		
1.6SSD	T33-SSD16		
SS1610	T33-SS1610		
SS1611	T33-SS1611	B5240	Nozzle assembly D
4SSBC	T33-SSBC4		
5SSBC	T33-SSBC5		
2.4SSD	T33-SSD24		
3.2SSD	T33-SSD32		
6SSD	T33-SSD6	B5241	Nozzle assembly E

⚠ 注意

■ 静電気対策品への取扱い注意
本製品は静電気対策が施されていますので下記の注意を厳守してください。

- プラスチックは、絶縁物ではなく導電性プラスチックです。修理時には十分注意を払い、活電部の露出・絶縁材の損傷がない様部品交換、修理を行ってください。
- 必ず接地して使用してください。

⚠ 注意

■ ESD 安全產品處理預防措施
本產品包含靜電對策，所以，請使用以下預防措施：
1. 並非所有塑膠零件都是絕緣體，這些零件可能具有導電性。修理或更換零件時，請小心不要使帶電的電氣零件曝露，也不要損壞絕緣材料。
2. 產品在使用前請務必接地。

⚠ CAUTION

■ Handling precautions for ESD Safe products
This product contains electrostatic countermeasures, so please use the following precautions:
1. Not all plastic parts are insulators, they may be conductive. Be careful not to expose live electrical parts or damage insulating materials when performing repairs or replacing parts.
2. Be sure to ground the product before use.

※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://doc.hakko.com>

HAKKO
白光株式会社
<https://www.hakko.com>
〒556-0024 大阪市浪速区塩草2丁目4番5号
TEL: (06) 6561-1574 (代) FAX: (06) 6568-0821

HAKKO
HAKKO CORPORATION
HEAD OFFICE
4-5, Shioikusa 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) 88-HAKKO
<https://www.HakkoUSA.com> E-mail: Support@HakkoUSA.com

HONG KONG: HAKKO DEVELOPMENT CO., LTD.
TEL: 2811-5588 FAX: 2590-0217
<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 web address below for other distributors.
<https://www.hakko.com>

HAKKO SOLDERING IRON FX-8003

高熱容量N₂はんだこて

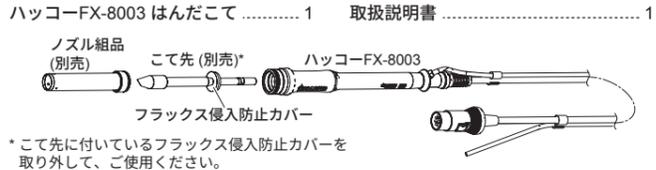
取扱説明書

このたびはハッコー FX-8003をお買い上げいただきまことにありがとうございます。
この商品は高温ガスを噴出し、はんだ付け部をプリヒートしながら作業ができ、はんだ付け性を向上できます。
また、ガスに窒素を使用するとはんだの酸化が防止され、よりはんだ付け性が向上されます。お使いになる前に必ず本書をお読みください。
お読みになった後も、後日お役に立ちますので大切に保管しておいてください。

⚠ 注意 本品を初めてお使いになる前に必ずこて先温度を校正してください。
詳細は、組み合わせてご使用になる各ステーションの取扱説明書をお読みください。

1. セット内容と各部名称

最初にセットの内容をご確認ください。



2. 仕様

品名	ハッコーFX-8003	この製品は、N ₂ 対応製品です。以下の製品と組み合わせてご使用ください。 ・ハッコーFX-801 (はんだこてステーション) ・ハッコーFX-780/781 (窒素ガス発生装置) ・ハッコーFX-791 (N ₂ ステーション)	
消費電力	260W (29V)		
こて先アース間抵抗	< 2Ω		
リーク電圧	< 2 mV		
接続コード	1.2 m		
全長(除コード)	253mm (こて先4BC型を付けた場合)		
重量(除コード)	65g (こて先4BC型、ノズル組品Aを付けた場合)		
①			Nozzle assembly A
②			
③	B5071		
③④	FX8003-81		
①		Nozzle assembly B	
②			
③	B5071		
③④	FX8003-81		
①			Nozzle assembly C
②			
③	B5239		
③④	FX8003-81		
①		Nozzle assembly D	
②			
③	B5240		
③④	FX8003-81		
①			Nozzle assembly E
②			
③	B5241		
③④	FX8003-81		

※仕様及び外観は改良のため、予告なく変更することがありますが、あらかじめご了承ください。
※本製品は静電気対策されています。

4. 安全及び取扱い上のご注意

この説明書では、注意事項を下記のように「警告」「注意」の2つに区分して表示しています。
注意事項の内容をよく理解されてから本文をお読みください。

- ⚠ 警告：** 誤った取扱いをすると、人が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容を示しています。
- ⚠ 注意：** 誤った取扱いをすると、人が傷害を負う可能性が想定される内容および物的損害のみの発生が想定される内容を示しています。
- 注 記：説明中の工程で重要な手順や事項を示しています。
- 安全のため以下の注意事項を必ず守ってください。

⚠ 警告

電源を入れると、こて先の温度は50～500°Cの高温に達します。取扱いを誤ると、やけど・火災の恐れがありますので、以下の注意事項を必ず守ってください。

- こて先周辺の金属部に触れないでください。
- 燃えやすいものの近くで使用しないでください。
- 周囲の人に「高温につき危険である」ことを知らせてください。
- 使用を中断または終了する時や、その場を離れる時は電源を切ってください。
- 部品交換時や収納時は必ず電源を切り、十分に冷えたことを確認してください。
- こて先から噴出するN₂ガスは高温です。人に当たらないよう、ご注意ください。

● 管理責任者の許可なく、経験や知識のない者（子供を含む）が、この製品を使用しないように注意してください。

● 子供がこの製品で遊ばないように注意してください。

● 事故や故障につながりますので、以下の注意事項を必ず守ってください。

⚠ 注意

- 取扱説明書に書いてあること以外の用途で使用しないでください。
- はんだかすを取るために、こてを作業台に打ちつけるなど強い衝撃を与えないでください。
- 本品を改造しないでください。
- 交換部品には、純正部品を使用してください。
- 製品を濡らさないでください。また、濡れた手で使用しないでください。
- コードの抜き差しはプラグを持って行ってください。
- はんだ付けする際、煙が発生するので、よく換気をしてください。
- その他危険と思われる行為は行わないでください。

5. 使用方法

⚠ 注意

こてをこて台に長時間差し込んで放置する場合はガスの排出を停止してください。こて台が高温になります。こて先から噴出するN₂ガスは高温です。人に当たらないよう、ご注意ください。

5. 使用方法

- A. こて先及びノズル組品の取付け**
- こて先の取り付け
① こて先に付いているフラックス侵入防止カバーを引き抜いてください。
- [注記]** フラックス侵入防止カバーを取り外さない場合、ノズル組品を差し込むことが出来ません。

- ② こて先をハッコー FX-8003 に最後まで差し込みます。
[注記] 必ずT33シリーズのこて先をご使用ください。

- ③ こて先をセットした後、こて先に対応したノズル組品（「部品リスト」の「こて先・ノズル組品対応表」を参照）を最後まで差し込みます。



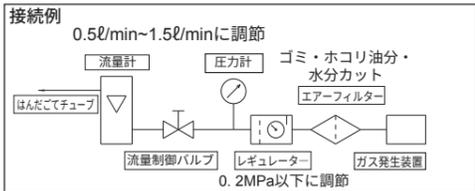
B. 接続

⚠ 注意

・こて接続コードとレセプタクルの抜き差しは電源スイッチを切ってから行ってください。電源が入ったままではステーションが壊れる可能性があります。
・本機は静電気対策が施されています。必ず接地してご使用ください。

- 電源コードをこてステーション背面のインレットに接続します。こて接続コードとレセプタクルを接続します。
 - こて部をこて台に置きます。
 - 電源プラグをコンセントに差し込みます。
 - こてのチューブをハッコーFX-791のOUTに差し込みます。（詳細は、ハッコーFX-791の取扱説明書をお読みください。）
- カチッと音がするまで差し込みます。
レセプタクル
はずす時は変形部を押し込みながらはずしてください。

ハッコーFX-791をご使用にならない場合は下記に示す接続例を参考にしてご使用ください。



C. 温度設定

- ハッコーFX-801ステーションの電源スイッチを入れます。各種設定を行い、作動します。（ハッコーFX-801の取扱説明書を参照してください。）
- N₂ガスを排出します。ご使用になる流量に調節します。（推奨流量 0.5ℓ/min ~ 1.5ℓ/min）
- こて先温度を測定します。設定した温度になるようオフセット値を入力します。（ハッコーFX-801の取扱説明書を参照してください。）

- ⚠ 注意**
- ・こて部入力ガス圧力は0.2MPa(2.0kgf/cm²)以下としてください。0.2MPa以上の圧力がかかると、はんだこて部の部品が損傷する恐れがあります。
 - ・推奨流量より多いガスを排出させた場合、こて先温度が設定に到達しない場合があります。

6. メンテナンス

こて先温度	高い温度でのご使用はこて先の劣化を早めます。こて先の温度は低めでお使いください。こて先の温度回復が優れているため、低めの温度で十分に対処でき、ヒートダメージに弱い部品を守ることができます。
クリーニング	はんだ付けの前に、ハッコー599Bこて先クリーナー、またはきれいな濡らせたクリーニングスポンジを用いてこて先に付着している古いはんだやフラックスを取り除いてください。こて先に付着した不純物は、はんだ付け不良の原因となります。また、こて先の熱伝導が悪くなるためこて先温度を上げる必要が生じ、こて先と基板を傷めることになります。
中断	こてを高い温度に設定したまま長時間放置しないでください。こて先のはんだメッキが酸化物で覆われ、熱伝導が悪くなります。
終了後	作業が終わりましたら、こて先をきれいにぬぐってから新しいはんだで先端を覆ってください。こて先の酸化を防ぎます。

- こて先のメンテナンス**
- 温度を250°Cに設定します。
 - 温度が安定したらクリーニングスポンジでこて先をぬぐい、こて先を点検します。
 - はんだめっき部に黒い酸化物が付着している場合は、新しいフラックス含有のはんだを送りクリーニングスポンジで拭き取ります。酸化物がとれるまで繰り返してください。その後、新しいはんだで覆ってください。
 - 電源を切り、冷却してからこて先を外します。他に酸化物などが付着している場合もアルコールなどでふき取ってください。
 - こて先が変形していたり消耗が激しい場合は交換してください。

⚠ 注意
酸化物をとるためにやすりがけしないでください。

ノズル組品のメンテナンス
ご使用を続けるうちに、ノズル先端部に酸化物が付着してきます。そのままご使用になりますと正常にガスが排出されなくなりますので、定期的にクリーニング（酸化物の除去）してください。

HAKKO

HAKKO FX-8003

SOLDERING IRON

高熱容量N₂氮氣焊鐵

使用說明書

日本白光牌

承蒙惠顧，謹致謝忱。使用HAKKO FX-8003前，請詳閱本使用說明書，正確使用。閱後請妥為收存，以備日後查閱。
HAKKO FX-8003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鉛錫在焊接時所出現的氧化現象。

△ 注意
HAKKO FX-8003 不能單獨使用。請將 HAKKO FX-8003 與 HAKKO FX-801 維修系統進行組合使用，並參閱 HAKKO FX-801 之使用說明書。

1. 包裝清單及各部名稱

首先請確認包裝內容。

HAKKO FX-8003 焊鐵 1 使用說明書 1



* 使用前請先將焊鐵頭上安裝的護罩取下。

2. 規格

功率消耗	260W (29V)
焊鐵頭至接地間電阻	<2Ω
焊鐵頭至接地間電位	<2mV
電線長度	1.2m
焊鐵長度 (不包括電線)	253mm (附4BC焊鐵頭)
重量 (不包括電線)	65 g (附4BC焊鐵頭, 排氣鋼管A)

※規格及外觀有可能改良變更，恕不另行通知。
※本產品施有防靜電措施。

4. 安全及使用上之注意事項

本說明書注意事項區分為如下之「警告」「注意」「注記」三者加以表示。請充分了解其內容後再閱讀本文。

△ 警告： 濫用可能導致使用者死亡或負重傷。

△ 注意： 濫用可能導致使用者受傷或對涉及物體造成實質破壞。

注記： 表示操作時必須注意之重點。

△ 警告

當電源接通時，焊鐵頭溫度會達到 50~500°C 的高溫。鑑於濫用可能導致使用者灼傷、火患。請嚴格遵守以下注意事項：

- 切勿碰觸焊鐵頭或其周圍的金屬部分。
- 切勿在易燃物附近使用焊鐵頭。
- 通知周圍的人，焊鐵頭極為灼熱，切勿碰觸。
- 暫停使用、結束或要離開時關閉電源。
- 更換部件或收藏HAKKO FX-8003時，應關掉電源，並待焊鐵冷卻至室溫後進行。
- 從焊鐵頭附近噴出的氮氣瓦斯是高溫的。請注意不要將焊鐵指向人。

- 在沒有得到相關負責人的許可下，經驗及知識不足者(包括兒童)請勿使用本產品。
- 請注意不要讓兒童碰觸到本產品。

- 為免發生意外或損壞 HAKKO FX-8003，使用時請務必遵守以下事項。

△ 注意

- 切勿使用 HAKKO FX-8003 於焊接以外的的工作。
- 切勿為了弄掉焊鐵上的錫屑而用力敲打。此舉會損及焊鐵。
- 切勿改裝本產品。
- 切勿改裝本產品。
- 更換零件時，使用 HAKKO 原廠部件。
- 切勿將 HAKKO FX-8003 泡水或用濕手使用。
- 拔出電線時，請抓住插頭，切勿拉住電線。
- 焊接時會冒煙，請做好通風。
- 請勿進行其他認為危險之行為。

5. 使用方法

△ 注意

將焊鐵長時間放置在焊鐵座時，請務必切斷氮氣供應。從焊鐵頭附近噴出的氮氣瓦斯是高溫的。請注意不要將焊鐵指向人。

5. 使用方法

A. 焊鐵頭和排氣鋼管

● 插入焊鐵頭

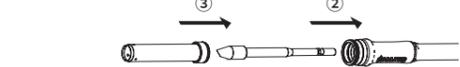
① 將焊鐵頭上安裝的護罩取下。

注記：
如果不移除護罩，排氣鋼管將不能插入。

② 將焊鐵頭插入 HAKKO FX-8003 直到定位。

注記：
請務必使用 HAKKO FX-8003 專用的 T22 系列鐳鐵頭。

③ 鐳鐵頭安裝完成後，(參照“焊鐵頭與排氣鋼管的組合”的“部件清單”)將配合鐳鐵頭型號的排氣鋼管插入至底。



B. 連接

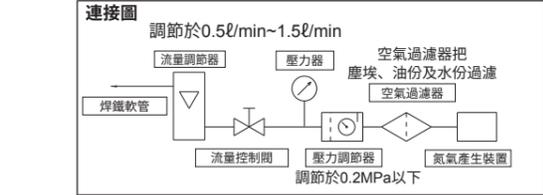
△ 注意

- 插拔電線組件時，請務必先關閉電源，以免損壞本產品。
- 本產品施有防靜電措施，所以務必請接地之後再使用。

1. 將電源線連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. 將焊鐵放置於焊鐵座。
3. 將插頭插入電源插座。
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，請參考右圖之連接方法。



如果不與HAKKO FX-791 一起使用時，請參考下圖的連接方法。



C. 設定溫度

1. 打開 HAKKO FX-801 電焊台的電源開關，設定所需要的溫度。(詳細請參照HAKKO FX-801使用說明書。)
2. 打開氮氣瓦斯供應，調節適當流量。(HAKKO 建議流量為 0.5L/min~1.5L/min.)
3. 待溫度穩定後測量焊鐵頭溫度。輸入補正值使焊鐵頭的溫度與設定溫度一致。(詳細請參照HAKKO FX-801使用說明書。)

△ 注意

- 必須將輸入焊鐵部的瓦斯壓力設定於 0.2MPa(2.0kgf/cm²)以下。超過 0.2MPa 以上時，有可能損壞焊鐵部元件。
- 將瓦斯排出量設定超出建議流量範圍時，焊鐵頭有可能達不到所設定的溫度。

6. 保養

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，可保護對於溫度敏感的元件。

清理 焊接前，請先使用HAKKO599B焊鐵頭清潔器或者是清潔濕潤的清潔海綿將付著在焊鐵頭上的舊錫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，或使焊鐵頭的傳熱性降低而不得已升高焊鐵的設定溫度以導致焊鐵頭及电路板的損傷。

當不使用時 不使用焊鐵頭時，不可讓焊鐵長時間處在高溫狀態，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，鍍上新錫層，以防止焊鐵頭引起氧化作用。

檢查和清理焊鐵頭

1. 將溫度設定為250°C。
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

切勿用銼刀剔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。請必要定期清除氧化物。

HAKKO

HAKKO FX-8003

SOLDERING IRON

Heavy Duty N₂ Soldering Iron

Instruction Manual

Thank you for purchasing the HAKKO FX-8003 soldering iron. The HAKKO FX-8003 soldering iron is designed to supply hot gas to the soldering area. This can increase soldering efficiency, as the gas pre-heats the work area.

When the heated gas is nitrogen (N₂), soldering efficiency is further improved as the nitrogen materially reduces the amount of oxygen in the ambient atmosphere. Please read this manual before operating the HAKKO FX-8003. Keep this manual readily accessible for reference.

△ CAUTION

When you use the HAKKO FX-8003 for the first time, note that calibration is required before starting operation. Read the instruction manual for the station used in conjunction with the HAKKO FX-8003 soldering iron.

1. PACKING LIST AND PART NAMES

Please check to make sure that all items listed below are included in the package.

HAKKO FX-8003 soldering iron 1 Instruction Manual 1



* Remove the protective cover before using HAKKO FX-8003

2. SPECIFICATIONS

Power Consumption	260W (29V)
Tip to Ground Resistance	< 2Ω
Tip to Ground Potential	< 2 mV
Cord	1.2 m (4 ft.)
Length (w/o cord)	253mm (10.0 in.) with 4BC tip
Weight (w/o cord)	65g (0.14lb.) with 4BC tip and nozzle assembly A

* Specifications and design are subject to change without notice.

* This product is protected against electrostatic discharge.

4. WARNINGS, CAUTIONS AND NOTES

Warnings, cautions and notes are placed at critical points in this manual to direct the operator's attention to significant items. They are defined as follows:

△ WARNING: Failure to comply with a WARNING may result in serious injury or death.

△ CAUTION: Failure to comply with a CAUTION may result in injury to the operator, or damage to the items involved. Two examples are given below.

NOTE: A NOTE indicates a procedure or point that is important to the process being described.

△ WARNING

When power is ON, tip temperature will be between 50°C and 500°C (120 to 940°F). To avoid injury or damage to personnel and items in the work area, observe the following:

- Do not touch the tip or the metal parts near the tip.
- Do not allow the tip to come close to, or touch, flammable materials.
- Inform others in the area that the unit is hot and should not be touched.
- urn the power off when not in use, or left unattended.
- Turn the power off when changing parts or storing the HAKKO FX-8003.
- N₂ gas is hot. Do not direct N₂ gas toward personnel.

- This appliance is not intended for use by persons (including children) with reduced physical, sensory or mental capabilities, or lack of experience and knowledge, unless they have been given supervision or instruction concerning use of the appliance by a person responsible for their safety.
- Children should be supervised to ensure that they do not play with the appliance.

● To prevent accidents or damage to the HAKKO FX-8003, be sure to observe the followings:

△ CAUTION

- Do not use the HAKKO FX-8003 for applications other than soldering.
- Do not strike the iron against hard objects to remove excess solder. This will damage the iron.
- Do not modify the unit.
- Use only genuine HAKKO replacement parts.
- Do not allow the HAKKO FX-8003 to become wet, or use it when hands are wet.
- Be sure to hold the plug when inserting or removing the cord.
- Since smoke is produced when using the HAKKO FX-8003, be sure the work area is well ventilated.
- While using the HAKKO FX-8003, do not do anything which may cause bodily harm or physical damage.

5. OPERATION

△ CAUTION

Shut off the gas supply when the HAKKO FX-8003 is left unattended for an extended period. N₂ gas is hot. Do not direct N₂ gas toward personnel.

5. OPERATION

A. Insert the tip and nozzle assembly

● Inserting the tip

① Remove the protective cover

NOTE:

If you do not remove the protective cover, nozzle assembly can not be inserted.

② Insert the tip into the HAKKO FX-8003 until it stops.

NOTE:

Please use only T33 Series Tips. The attempted use of other tips may damage the product and/or station.

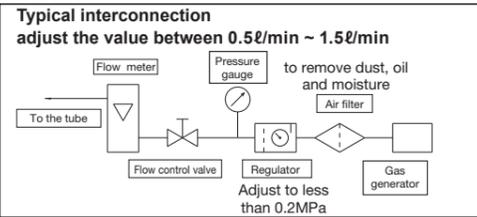
③ Insert a compatible nozzle assembly into the tip until it stops after fitting the tip. (See "Cross reference guide for tip and nozzle" of "PARTS LIST".)

B. Connection

△ CAUTION

- Be sure to turn off the power switch before connecting or disconnecting the cord assembly for the soldering iron to and from the receptacle to avoid damaging the unit.
- The HAKKO FX-8003 is protected against electrostatic discharge and must be grounded for full efficiency.

1. Connect the power cord to the power receptacle at the back of the station. Connect the connector cord to the receptacle at the front of the station.
2. Place the FX-8003 soldering iron on the iron holder.
3. Plug the power cord into a grounded wall socket.
4. Insert the tube of the HAKKO FX-8003 to the terminal marked 'OUT' of the HAKKO FX-791*. (Refer to the instruction manual for the HAKKO FX-791.) If HAKKO FX-791 is not used, refer to the diagram on the right for connection and use without HAKKO FX-791.



C. Temperature setting

1. Connect the station to the HAKKO FX-801. Set the desired temperature and the heat control begins. (Please refer to the HAKKO FX-801 instruction manual.)
2. Turn on N₂ gas and adjust the rate of flow to be appropriate. Suggested flow rate : 0.5L/min. to 1.5L/min.
3. Measure the tip temperature when it is stabilized. Input the offset value so that it will become to the measured temperature. (Please refer to the HAKKO FX-801 instruction manual.)

△ CAUTION

- Ensure that the gas pressure to the HAKKO FX-8003 is less than 0.2MPa (2.0kgf/cm²). If the pressure exceeds 0.2MPa, damage may occur.
- Tip temperature may not reach the set value if the gas flow rate exceeds the specified limit.

6. MAINTENANCE

Tip temperature	High temperatures shorten tip life. Always use the soldering iron at the lowest possible temperature. The excellent thermal recovery characteristics of the HAKKO FX-8003 ensures effective soldering at low temperature, protecting sensitive components easily damaged by thermal shock.
Cleaning	Always clean the soldering tip before use to remove any residual solder or flux adhering to it. Use the 599B tip cleaner or a clean moist cleaning sponge. Contaminants on the tip have many deleterious effects, including reduced heat conductivity, which contribute to poor soldering performance.
Interruption	Do not allow the unit to idle at high temperature for extended periods. A heavy oxide layer on the tip will reduce the heat transfer from the tip.
After us	Whenever you finish soldering work, always clean the tip and coat it with fresh solder. This guards against oxidation.

Tip maintenance

1. Set the temperature to 250°C/482°F.
2. When the temperature stabilizes, clean the tip and check its condition.
3. If the solder plated part of the tip is covered with black oxide, apply fresh solder containing flux and clean the tip again. Repeat until all the oxide is removed, then coat the tip with fresh solder.
4. Turn the power OFF and remove the tip after it cools off. Remaining oxides, such as the yellow discoloration on the tip shaft, can be removed with isopropyl alcohol.
5. Replace the tip with a new one if it is badly deformed or corroded.

△ CAUTION

NEVER file the tip to remove oxides!

Maintenance of nozzle assembly

As the unit is used, oxidation will accumulate on the nozzle tip. Remove it periodically by cleaning so that the gas will flow freely.