HAKKO

HAKKO SOLDERING STATION FX-889

使 用 説 明 書

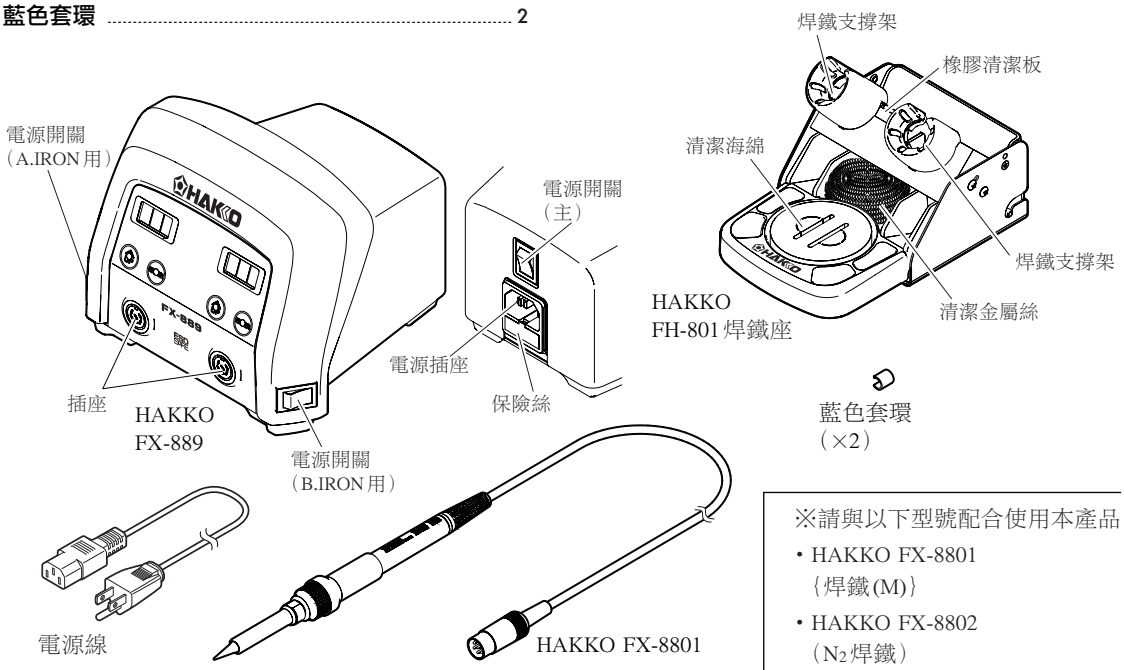
日本白光牌

承蒙惠顧，謹致謝忱。
使用HAKKO FX-889前，請詳閱本使用説明書，正確使用。
閱後請妥為收存，以備日後查閱。

1. 包裝清單及各部名稱

首先請確認包裝內容。

- HAKKO FX-889控制臺 1
- HAKKO FX-8801焊鐵 1
- HAKKO FH-801焊鐵座 1
- 藍色套環 2
- 電源線 1
- 使用説明書 1



※請與以下型號配合使用本產品

- HAKKO FX-8801
  〔焊鐵(M)〕
- HAKKO FX-8802
  （N_2焊鐵）
- HAKKO FX-8803
  （焊鐵連出錫裝置）
- HAKKO FX-8804
  （SMD電熱鑷子）
- HAKKO FX-8805
  〔焊鐵(L)〕

● **使用焊鐵（HAKKO FX-8803/FX-8804）時，請使用專用的焊鐵座。**

● **除了HAKKO FX8801/8805以外，其他各種手柄均附有專用的説明書。各種手柄的規格及更換方法請參照各自的使用説明書。**

2. 規格

功率消耗	135W

●控制臺

輸出	AC 26V
控溫範圍	50～480℃（120～899℉）
溫度穩定	無負荷時溫度差±1℃（±1.8℉） 〔200～480℃（400～899℉）之間〕
外部尺寸	157(W)×121(H)×149(D) mm （6.2×4.8×5.9 in.）
重量（無電線）	2.1 kg（4.6 lb.）

●HAKKO FX-8801 焊鐵

功率消耗	AC 26V 65W
焊鐵頭與接地間阻抗	< 2
焊鐵頭與接地間電位	< 2 mV
發熱元件	陶瓷發熱元件
電線長度	1.2 m（3.9 ft.）
長度（不含電線）	217 mm（8.5 in.）附B焊鐵頭
重量（不含電線）	46 g（0.1 lb./1.6 oz/）附B焊鐵頭

※上述溫度是用 HAKKO FG-100 測試器測試。
※本產品實施了防靜電對策。
※規格及外觀有可能改良變更，恕不另行通知。

⚠ 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。

3. 安全及使用上的注意事項

本說明書之注意事項，區分為如下之「警告」「注意」二者而加以表示。請充分理解其內容之後，再閱讀本文。

⚠ 警　告：濫用可能導致使用者死亡或者負重傷。

⚠ 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。

為您本人安全著想，請嚴格遵守以下注意事項。

⚠ 警　告

當電源接通時，焊鐵頭溫度會達到 50 - 480℃的高溫。
鑑於濫用可能導致灼傷或火災，請嚴格遵守以下注意事項：

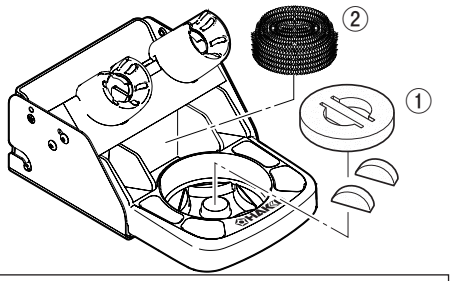
- **切勿碰觸焊鐵頭周圍金屬部分。**
- **切勿在易燃物附近使用焊鐵頭。**
- **請告知周圍的人：「高溫危險」。**
- **使用暫停、結束或要離開時關掉電源。**
- **更換元件或收納時務必關掉電源，並確認已充分冷卻。**
- **在沒有得到相關負責人的許可下，經驗及知識不足者（包括兒童）請勿使用本產品。**
- **請注意不要讓兒童碰觸到本產品。**

請務必遵守以下之注意事項，否則可能發生個人受傷或機器受損。

- 請勿使用於焊接以外的用途。
- 切勿對焊鐵施加強力衝擊。
- 拔除電線時，請握住插頭部分。
- 請勿改裝本產品。
- 更換元件時，請使用原廠元件。
- 切勿沾水或以濡濕的手操作。
- 焊接時會產生煙霧，請做好通風。
- 請勿進行其他被認定危險之行為。

4. 組裝

A. 焊鐵座



①清潔海綿

1. 將小塊清潔海綿放在焊鐵架底座的任何一個位置。
2. 如圖所示放入適量的水。由於毛細管作用，
   小塊海綿吸水後，使大塊海綿常保潮濕狀態。
3. 將大塊海綿沾濕後擰乾，放進焊鐵架底座。

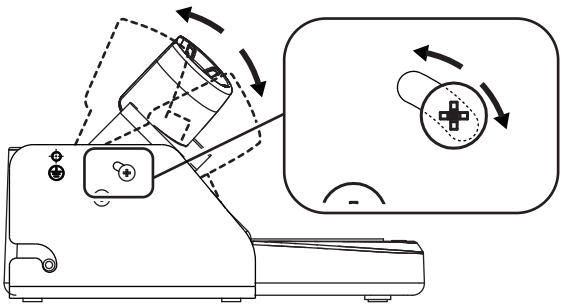
②清潔金屬絲

請如右圖所示，將清潔金屬絲放入焊鐵架。
有關使用方法，請參看**7. 保養**的「**B. 使用清潔金屬絲**」。

⚠ 注意
海綿不濕水而使用會損壞焊鐵頭。

更改螺絲的位置, 以改變焊鐵插架角度。

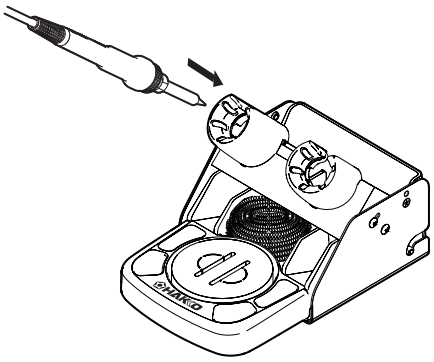
⚠ 注意
切勿讓焊鐵插架角度調太高，否則會引起手柄高溫，請小心。



B. 連接控制臺與焊鐵

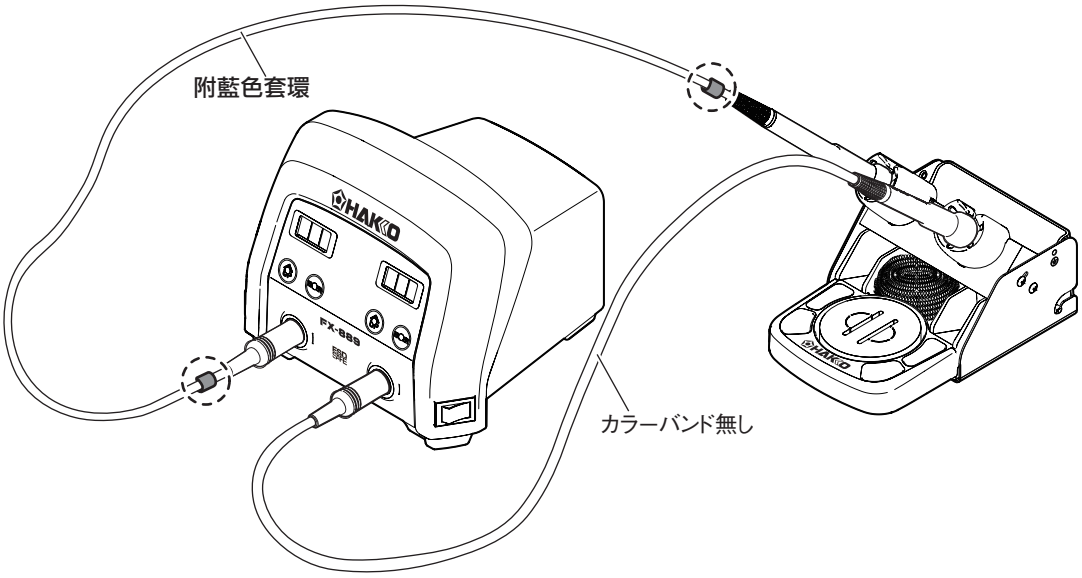
1. 將焊鐵電線組件連接到控制臺前面的插座。
2. 將焊鐵放在焊鐵座上。
3. 將電源線插到已接地之電源插座。

⚠ 注意
- 進行焊鐵連接線與插座的插拔時，切記要關掉電源，以免損壞電路板。
- 使用HAKKO FX-8801/8802/8803/8804/8805以外規格的焊鐵時，可能發生無法完全發揮其原有性能的情況。
- 本機採防靜電措施，故請務必接地來使用。



※當兩把焊鐵同時使用時

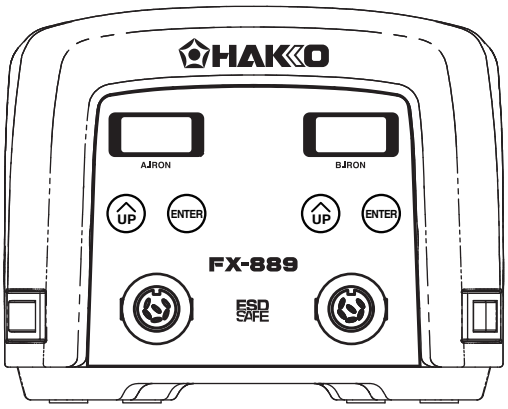
在任意一側的焊鐵連接線上安裝藍色套環，可以區辨插入的焊鐵是「A.IRON」或「B.IRON」。



5. 使用方法

●操作和顯示的説明

開關與操作按鈕



HAKKO FX-889控制面板上有兩個操作按鈕（A.IRON / B.IRON）。

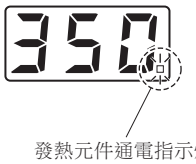
UP —此按鈕用於設定的選擇和變更。
預設模式時……如在運作中按此按鈕，則進入預設選擇畫面。
如持續按1秒鐘以上，則進入調節模式。

ENTER —此按鈕用於決定輸入值。
如持續按1秒鐘以上，則進入溫度設定模式。
如按下的時間不滿1秒，則顯示已輸入的設定溫度。

A. 打開電源開關

1. 打開電源開關（主）。
2. 打開電源開關（A.IRON 或 B.IRON）。

打開電源後，顯示 8.8.8. 字樣2秒，接著顯示設定溫度2秒，然後顯示當時的實際溫度。溫度穩定後，右下的發熱元件通電指示燈轉為閃爍。



發熱元件通電指示燈

> ⚠ **注意**
> 不使用時，請將焊鐵放在焊鐵架上。
> 如長時間不使用，請切斷電源。

B. 用後須知

作業結束後，請將焊鐵頭擦拭乾淨，並塗上新的銲錫。

●各種設定的變更

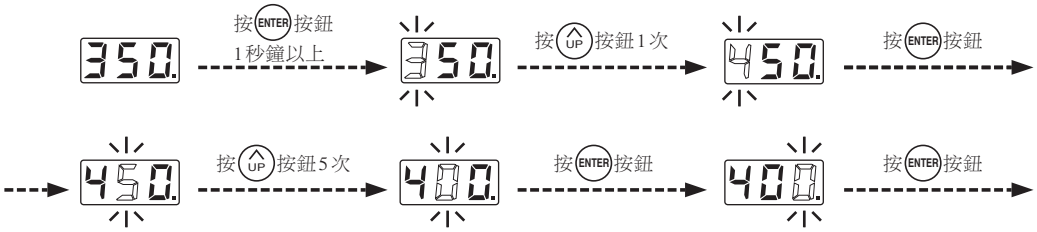
⚠ 注意
在溫度設定模式和調節模式時，如設定變更畫面的顯示狀態放置1分鐘以上不操作，會回到原來的顯示。

A. 設定溫度的變更

設定溫度的變更方法有兩種，分別用於通常模式和預設模式。

溫度可設定範圍為50～480˚C（120～899˚F） 出廠時設定為350˚C

例：從350˚C變更為400˚C的場合



這樣，變更值就被內部存儲器記憶，顯示新的設定溫度後，開始按此設定控制發熱元件。

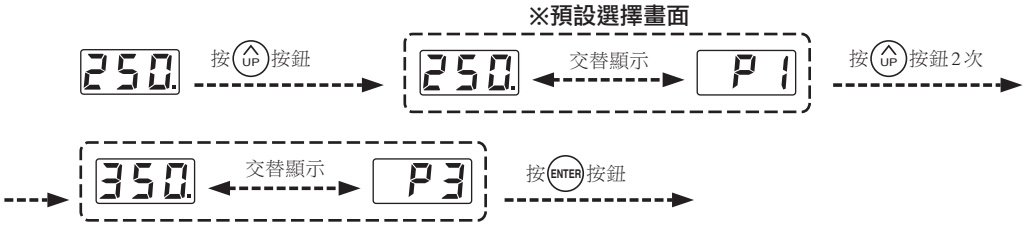
B. 預設模式

HAKKO FX-889 除了按上述方法變更溫度外，還可以選擇任意設定的預設模式溫度（最多可登錄 5 個）。

原始狀態時的各個預設溫度
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）

原始狀態時的預設溫度有 5 個，預設溫度 P3 為 350˚C。

例：將預設溫度 P1（250˚C）變更為預設溫度 P3（350˚C）。



這樣，就按新的預設溫度控制發熱元件。

如要變更現在選擇的預置溫度，與 **5. 使用方法「A. 設定溫度的變更」**中所述方法相同，請參看該章節。
設定模式的變更，請在參數設定畫面進行。（請參照「●參數的設定變更」）

C. 溫度調節

更換焊鐵部時，或更換發熱元件和焊鐵頭後，必須進行溫度調節。
進行溫度調節時，請使用調節模式。

⚠ 注意

- **必須等焊鐵頭溫度穩定後，方能在調節模式輸入數值。**
- **調節模式時，每次輸入的調節溫度與原來設定溫度的差距不得超過 150˚C（270˚F）。如超過 150˚C（270˚F），請先調節 150˚C（270˚F），再次測定焊鐵頭溫度後再次輸入。**
- **更換焊鐵部時，或從 A.IRON 更換 B.IRON 時（反之亦然），必須進行溫度調節。**

例：如設定溫度為 400˚C，焊鐵頭實際溫度為 380˚C 時。

1. 持續按 UP 按鈕 2 秒鐘以上。

● 切換至調整模式之前，畫面會顯示 A.d.J.，
欲切換至調整模式則按 ENTER 按鈕。

2. 將顯示從 400. 變更為 380.。

● 變更方法與 **5. 使用方法的「● 通常模式」**相同。
百位可輸入數值為 0～6（華氏模式時為 1～9），十位、個位為 0～9（華氏時相同）。

※設定溫度的變更與調節模式的區分方法
溫度設定時和調節模式時顯示有下述不同。

溫度設定時

調節模式時

調節模式時指示燈點亮。

⚠ 注意
輸入時請確認指示燈，注意不要在錯誤的模式時輸入。

3. 數值變更後，按 ENTER 按鈕，結束設定。

● 完成後，焊鐵頭溫度變為設定溫度。

D. 如何對設定變更予以限制（密碼機能）

為了防止無意中改變了設定，HAKKO FX-889可以對轉換模式用密碼進行限制。密碼的設定可在下述3種方法中選擇。（出廠時被設定為“0：無效”）

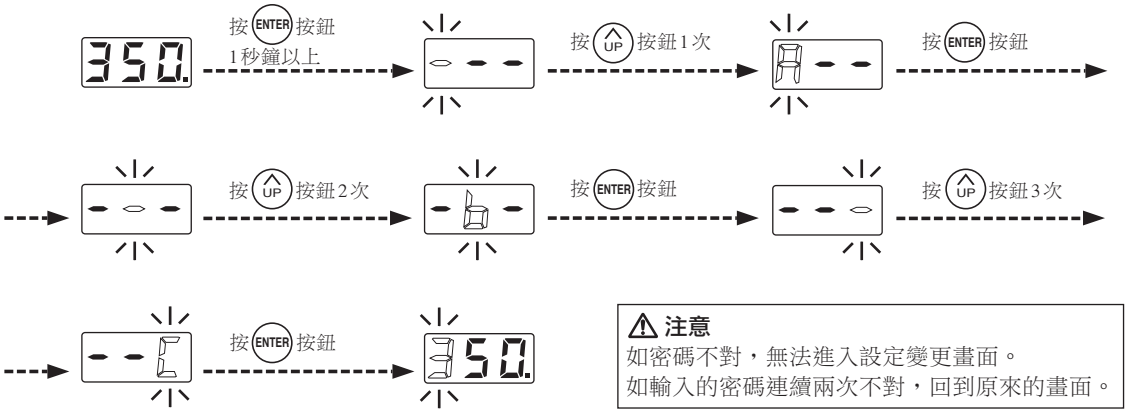
	0：無效	1：用戶自設	2：有效
進入參數設定模式	○	×	×
進入溫度設定模式	○	△	×
進入預置選擇模式	○	△	×
進入調節模式	○	△	×

○：無需輸入密碼，即可進入各個模式。
△：可以設定參數，來選擇有無密碼機能。如機能有效，不輸入密碼就無法進入其他模式。
×：不輸入密碼，就無法進入其他模式。

密碼為輸入3個字的形式，請從右面的6個字中選擇。

密碼可選擇文字

例：有密碼限制時進入溫度設定模式的方法（密碼為：AbC時）。



⚠ 注意
如密碼不對，無法進入設定變更畫面。
如輸入的密碼連續兩次不對，回到原來的畫面。

輸入密碼後，可以進入各模式的設定變更畫面。然後請按各模式的設定變更方法進行變更。**設定模式的變更，請在參數設定畫面進行。（請參照「●參數的設定變更」）**

6. 參數的設定

HAKKO FX-889 有下述參數。

參數名稱	參數 No.	值	原始值
攝氏 / 華氏切換	01	℃ / ℉	℃
低溫錯誤	03	30～150℃（54～270℉）	150℃
設定模式轉換	11	0：通常模式 / 1：預設模式	0
預設個數的選擇※1		2P（2個）～ 5P（5個）	5P
密碼設定	14	0：無效 / 1：用戶自設 / 2：有效	0
溫度設定模式※2		10：○※4 / 11：×※4	11
預設選擇模式※2		20：○※4 / 21：×※4	20
調節模式※2		30：○※4 / 31：×※4	31
密碼※3		AbCdEF 中選3字	-

※1 僅在設定模式時，選擇“1: 預設模式”時顯示。
※2 僅在密碼設定時，選擇“1: 用戶自設”時顯示。
※3 僅在密碼設定時，選擇“1: 用戶自設”或“2: 有效”時顯示。
※4 ○：不需要密碼　×：需要密碼

HAKKO FX-889 有4個參數（A.IRON / B.IRON 每）。

● 01：溫度顯示攝氏、華氏的切換

顯示溫度可以在攝氏和華氏之間進行切換。

● 03：低溫錯誤

即使發熱元件通電，焊鐵頭溫度低於設定溫度，並超過設定的允許溫度範圍，此時出現低溫錯誤顯示。

● 11：設定模式的切換

溫度設定可選擇使用通常模式或預設模式。當選擇預設模式時, 需再按(UP)按鈕選擇預設溫度編號。

● 14：密碼的設定

有關密碼設定，有無效、客戶自設和有效3種可供選擇。如選擇有效，請接著設定密碼。如選擇客戶自設，請選擇溫度設定、預設、調節模式轉換時是否需要密碼，以及設定密碼。

● 參數輸入模式（詳解）

1. 切斷電源開關。
2. 按(UP)鍵的同時開啟電源開關。
3. 在屏幕上顯示 01（參數 No.），表示進入了參數輸入模式。

A. 溫度顯示攝氏、華氏的切換

1. 表示 01 的時候按 ENTER 鍵會顯示 C 或者 F。
2. 用 UP 鍵選擇 C 或者 F。
3. 選擇後，按 ENTER 鍵，屏幕會回到 01。

B. 低溫錯誤

1. 按 UP，把屏幕切換到 03。
2. 按 ENTER 鍵會表示下限溫度設定，輸入需要設定的溫度。設定順序請參照 **5. 使用方法**的「**●通常模式**」。
3. 選擇後，按 ENTER 鍵，屏幕會回到 03。

C. 設定模式的切換

1. 按 UP 鍵把屏幕切換到 11。
2. 按 ENTER 鍵，屏幕會切換到設定模式選擇畫面。按 UP 鍵，0（通常模式）和 1（預設模式）會互相切換。
3. 選擇後，按 ENTER 鍵，屏幕會回到 11。※

※選擇（預設模式）的時候會切換到以下（預設模式）選擇畫面。

4. 按 ENTER 鍵，會顯示預設溫度的選擇號碼，如果選擇第三個，就會顯示 3P。
5. 按 UP 鍵，切換到想要選擇的號碼。選擇範圍 2P～5P。
6. 選擇後，按 ENTER 鍵，屏幕會回到 11。

D. 密碼的設定

1. 按(UP)鍵把屏幕切換到[14]。
2. 按(ENTER)鍵，屏幕會切換到設定模式選擇畫面。按(UP)鍵，[0]（無效）·[1]（用戶自設）·[2]（有效）會按順序切換。
3. 選擇後, 按(ENTER)鍵, 屏幕會回到[14]。※1、2

※1 [1] 選擇（用戶自設）的時候，會切換到以下選擇畫面。

4. 按(ENTER)鍵後，會切換到設定或更改溫度時是否需要密碼限制的畫面。
5. 按(UP)鍵，屏幕會切換到[10]（無需密碼）或[11]（需要密碼），其中一個畫面。
6. 選擇後按(ENTER)鍵，會切換到使用預設模式時是否需要密碼限制的畫面。
7. 按(UP)鍵，屏幕會切換到[20]（無需密碼）或[21]（需要密碼），其中一個畫面。
8. 選擇後按(ENTER)鍵，會切換到使用調整模式時是否需要密碼限制的畫面。
9. 按(UP)鍵，屏幕會切換到[30]（無需密碼）或[31]（需要密碼），其中一個畫面。
10. 選擇後按(ENTER)鍵，屏幕會回到密碼設定畫面。

※2 [2] 選擇（有效）的時候；或在※1，[1] 選擇（用戶自設）結束的時候，屏幕會切換到以下的密碼設定畫面。

11. 屏幕的百位數開始閃爍，按(UP)鍵選擇百位密碼字母。
12. 選擇後按(ENTER)鍵，屏幕的十位數開始閃爍, 按UP鍵選擇十位密碼字母。
13. 繼續跟上述方法完成選擇個位密碼字母後，按(ENTER)鍵讓屏幕返回[14]。

參數變更後，在顯示參數No.的畫面處按(ENTER)按鈕2秒以上，此時顯示[y]。此時，用(UP)按鈕，可在[y]和[n]之間進行轉換，如參數設定結束，選擇[y]，如還要設定參數，請選擇[n]，並按(ENTER)按鈕。

選擇[y]，再按(ENTER)按鈕確定，此時設定變更方算完成。如途中斷電，則回到原來的設定狀態，謹請注意。

7. 保養

為了使本產品長久耐用，請定期進行維修保養。本產品的損耗速度視乎使用溫度、銲錫和助焊劑的質量與數量而定，請根據具體使用狀況進行維修保養。

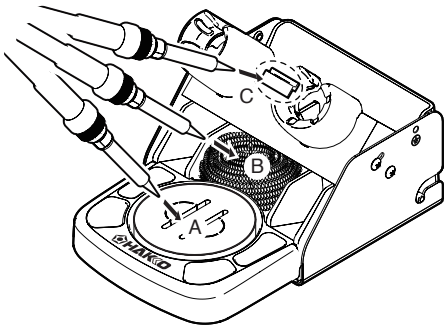
⚠ 警 告
本機呈高溫，作業時請嚴加注意。除特殊指示情況之外，用後請務必切斷電源，拔出電源線插頭。

●焊鐵頭的維護

1. 將溫度設定為250˚C（480˚F）。
2. 待溫度穩定後，使用清潔海綿擦拭焊鐵頭，並檢查焊鐵頭之狀況。
3. 焊鐵頭如付著有黑色氧化物，請塗上新的銲錫（含助焊劑），使用清潔海綿反覆擦拭，直至擦淨氧化物。然後，請塗上新的銲錫。
4. 如焊鐵頭已變形，或損耗明顯時，請予以更換。

> ⚠ **注意**
> 不得用銼刀清除氧化物。

● 使用焊鐵架清潔焊鐵頭的方法



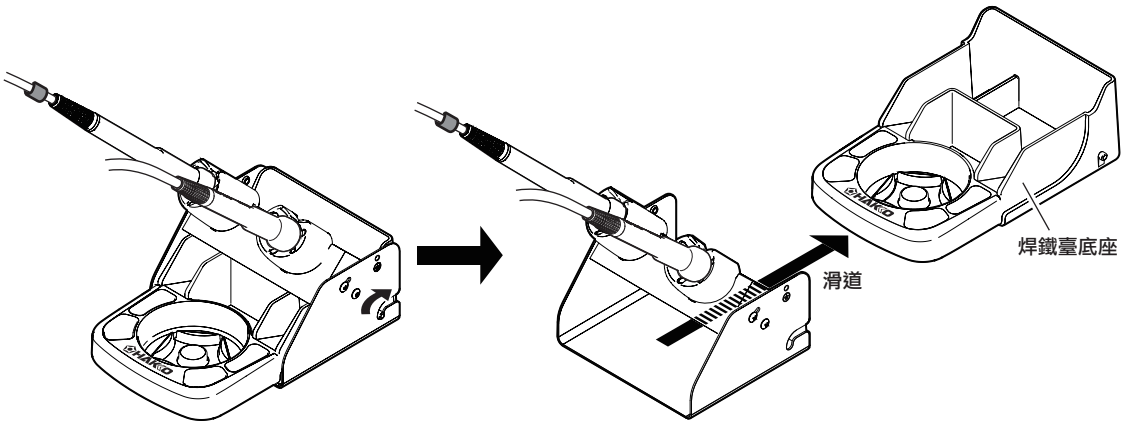
A. 使用清潔海綿
可用配套的清潔海綿擦拭焊鐵頭。
輕輕擦拭焊鐵頭，也可以用來清除氧化物，用途廣泛。

B. 使用清潔金屬絲
如付著物用清潔海綿難於清除，
用清潔金屬絲擦拭會較為容易清除。

C. 使用橡膠清潔板
若想輕拭焊鐵頭時、可使用左圖所示的橡膠清潔板。

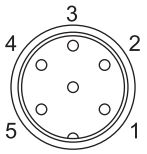
● 處置焊錫廢料

HAKKO FH-801 焊鐵座，可以將底座抽拉拆下。
廢料底座中積存焊錫屑時，請將焊鐵臺底座抽拉拆下。



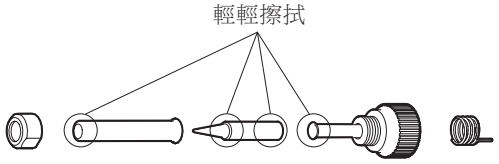
8. 檢查

拔下連接插頭，測定焊鐵部之各插針之間的電阻值。



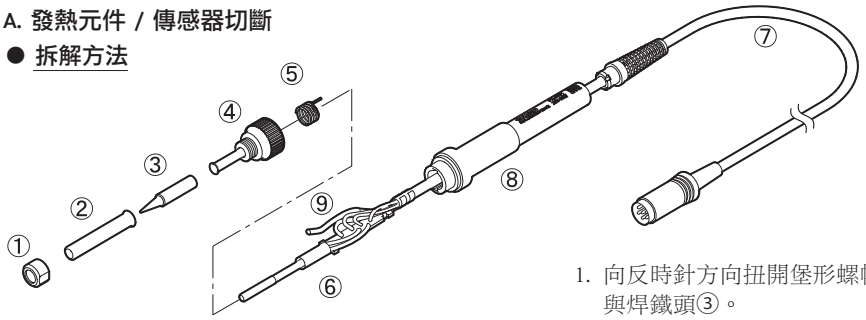
當a，b值與表上的數值不同時，請替換發熱元件（傳感器）或是連接線。當c值超過表上的數值時，請如右圖所示，以砂紙或鋼絲絨輕輕擦拭，清除氧化物。

a. 插針 4 - 5間（發熱元件）	2.5 - 3.5 Ω（常溫時）
b. 插針 1 - 2間（傳感器）	43 - 58 Ω
c. 插針 3 - 焊鐵頭	2 Ω以下

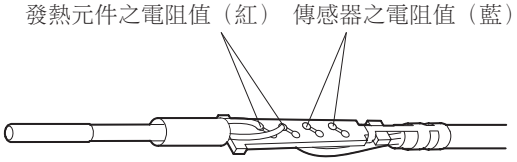


A. 發熱元件 / 傳感器切斷

● **拆解方法**



1. 向反時針方向扭開堡形螺帽①，取下保護管②與焊鐵頭③。
2. 向逆時針方向扭開套頭④，取下套頭④。
3. 在焊鐵頭側拉拔發熱元件⑥與組裝電線⑦，將其從手柄⑧分離。
4. 由終端⑨的套管拔除接地彈簧⑤。



※ 發熱元件請在常溫時進行測定。
1. 發熱元件電阻值（紅） 2.5 - 3.5 Ω
2. 傳感器電阻值（藍） 43 - 58 Ω

當電阻值呈現異常的狀況時，請替換發熱元件。（替換方法請參照替換元件所附屬的説明書）

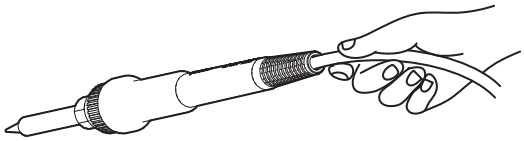
替換後

1. 當插針4與插針1或是插針2之間/插針5與插針1或是插針2之間的電阻值並非∞（無限大）的狀況時，表明發熱元件與傳感器發生了接觸。這是生涯電路板的主要原因，因此在組裝時，請不要將其相互接觸。
2. 為了確認導線是否扭曲，接地彈簧是否正確的被連接上，請測定“a”“b”“c”之電阻值。

B. 連接線之斷線

調查連接線的方法如右所示有兩種作法。

1. 將溫度設定成480℃，將連接線，包含組裝電線的絕緣套管（bush）部份以不同的角度輕輕扭動。如果出現S-E，或者指示燈閃亮但溫度沒有上升的時候，請更換焊鐵。



⚠ 注意
即使連接線正常，當焊鐵頭溫度達到480℃時，顯示燈會進行閃爍。

2. 測定插頭的插針與終端導線之間的電阻值。

   插針 1 - 紅　插針 2 - 藍　插針 3 - 綠
   插針 4 - 白　插針 5 - 黑
   電阻值：0 Ω

   大於 0 Ω，或是∞（無限大）的狀況下，請進行更換。

9. 錯誤標記

● **傳感器失誤**

如傳感器/發熱元件（含傳感器電路）失靈時，會顯示錯誤標記 S-E，中止通電。

> ⚠ **注意**
> 焊鐵頭未正確插入時亦會造成傳感器錯誤。

● **下限設定溫度失誤**

例子： 350℃（400℃ - 50℃）
設定溫度　下限設定溫度警告

或

650℉（750℉ - 100℉）
設定溫度　下限設定溫度警告

如果傳感器溫度已降到下限設定溫度以下時，會顯示錯誤標記 H-E，而蜂鳴器亦會作響。溫度回到容許範圍時，蜂鳴器才會停止。

> **例子：**
> 設定溫度為400℃/750℉，下限設定溫度為50℃/100℉時，不拘發熱元件已被通電，溫度還是持續下降，最後降到比左示之值還低的話，顯示值會忽亮忽滅，表示焊鐵頭溫度已經下降。

10. 排除故障指南

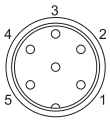
⚠ 警 告

・進行檢查或更換零部件時，務必拔出電源插頭。否則有觸電的危險。

● **打開電源後仍不運作。**

檢查：電源線或連接插頭是否脫開。
處理：連接好。
檢查：保險絲是否斷線。
處理：請先確認保險絲為何斷線，再更換保險絲。
a. 焊鐵部中，是否短路。
b. 接地彈簧是否碰到發熱元件。
c. 發熱元件引線是否扭曲、短路。
即使原因不明，也請更換。如保險絲再次熔斷，請將焊鐵連本體一併送回修理。

● **發熱元件指示燈點亮，但是焊鐵頭不熱。顯示 S-E 。**



檢查：連接線是否斷線。發熱元件/傳感器是否斷線。
處理：如斷線，請更換手柄，如發熱元件/傳感器斷線，請更換發熱元件。
（下表為傳感器間阻抗的參考值。）

a. 插針 4 - 5間（發熱元件）	**2.5 - 3.5 Ω（常溫時）**
b. 插針 1 - 2間（傳感器）	**43 - 58 Ω**
c. 插針 3 - 焊鐵頭	**2 Ω以下**

● **顯示 H-E 。**

檢查：發熱元件是否斷線。
處理：如發熱元件斷線，請更換。
（上表為發熱元件間阻抗的參考值。）
檢查：下限設定溫度設定值太低嗎？
處理：增加設定值。

● **焊鐵頭時熱時不熱。**

檢查：連接線是否斷線。
處理：如斷線請更換手柄。

● **焊鐵頭不沾錫。**

檢查：焊鐵頭的設定溫度是否過高。
處理：請設定為適當的溫度。
檢查：焊鐵頭上是否付著有氧化物。
處理：請清除氧化物。
（請參看**7. 保養**的「● **焊鐵頭的維護**」。）

● **焊鐵頭溫度過低。**

檢查：焊鐵頭上是否付著有氧化物。
處理：請清除氧化物。
（請參看**7. 保養**的「● **焊鐵頭的維護**」。）
檢查：溫度調節是否對。
處理：請正確調節。
（請參看**5. 使用方法**的「● **溫度調節**」。）

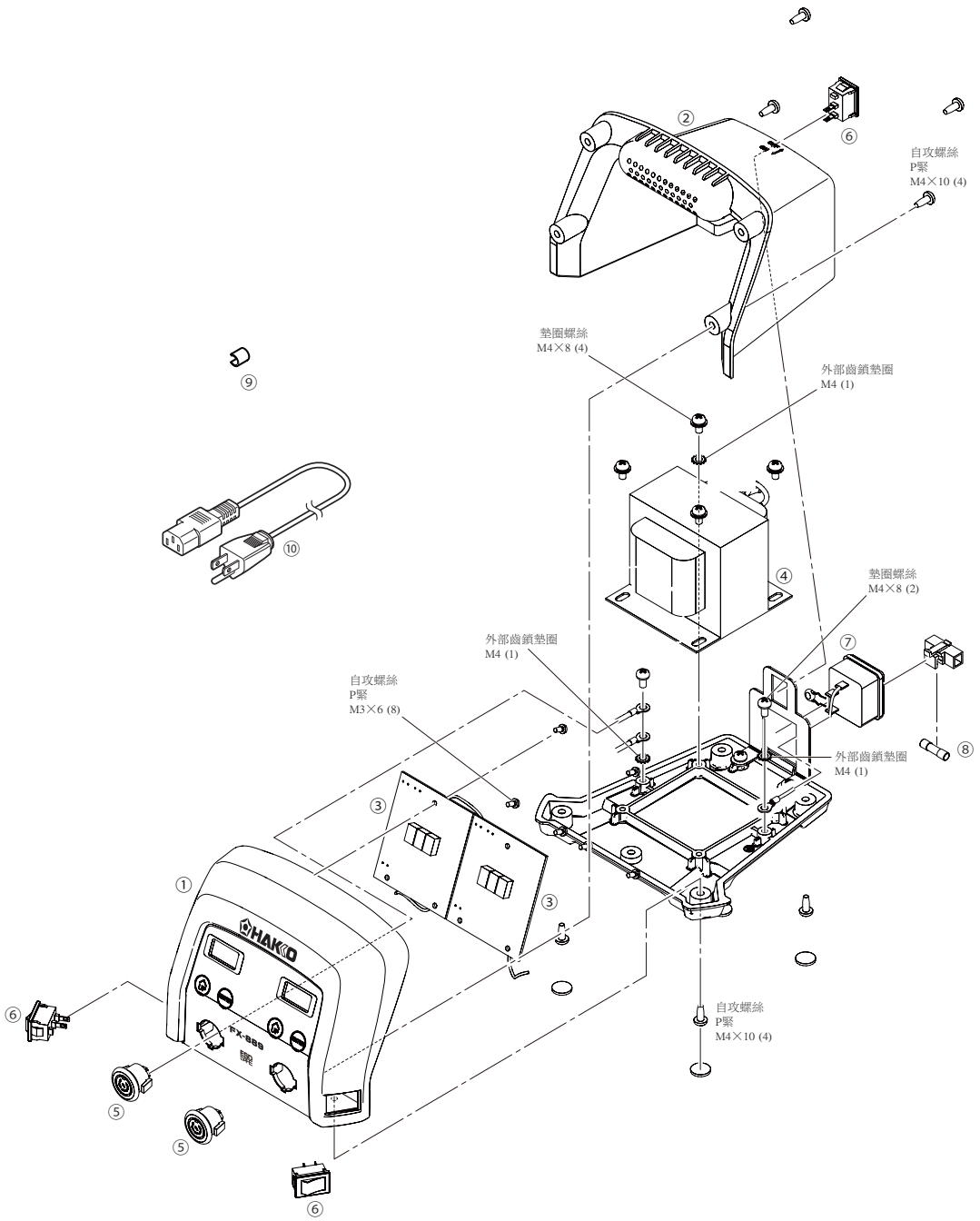
● **焊鐵頭拆不下。**

檢查：發熱元件是否燒結在焊鐵頭上。
焊鐵頭是否因為壞了而膨脹。
處理：更換焊鐵頭和發熱元件。

● **達不到所需的設定溫度。**

檢查：溫度調節是否對。
處理：請正確調節。
（請參看**5. 使用方法**的「● **溫度調節**」。）

11. 部件清單（控制臺）

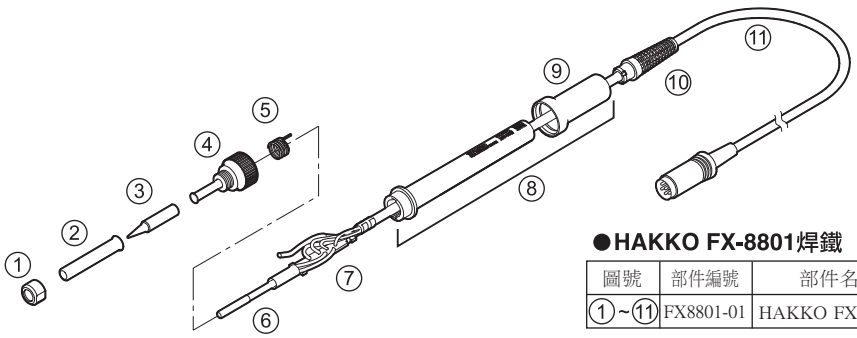


● **HAKKO FX-889用部件**

圖號	部件編號	部件名稱	規格
①	B5110	前面板	
②	B5111	蓋罩	
③	B3736	電路板	控制用
④	B5112	變壓器	100 - 110V
	B5113	變壓器	120V
	B5114	變壓器	220 - 240V
⑤	B3463	插座	
⑥	B5123	電源開關	
⑦	B5279	電源插座/100 - 120V	附變阻器
	B5280	電源插座/200 - 240V	附變阻器
⑧	B2468	保險絲	100 - 120V
	B5124	保險絲	220 - 240V
⑨	B5125	藍色套環	附2個

圖號	部件編號	部件名稱	規格
⑩	B2419	電源線三芯美國式插頭	美國
	B2421	電源線三芯沒有插頭	220-240V
	B2422	電源線三芯英國標準插頭	印度
	B2424	電源線三芯歐洲式插頭	220V KTL, 230V CE
	B2425	電源線三芯英國標準插頭 CE	230V CE, U.K
	B2436	電源線三芯中國式插頭	中國
	B2426	電源線三芯澳洲式插頭	
	B3508	電源線三芯美國式插頭(B)	
	B3550	電源線三芯以色列式插頭	

12. 部件清單（焊鐵）



●HAKKO FX-8801焊鐵

圖號	部件編號	部件名稱	規格
①~⑪	FX8801-01	HAKKO FX-8801	

●焊鐵部件

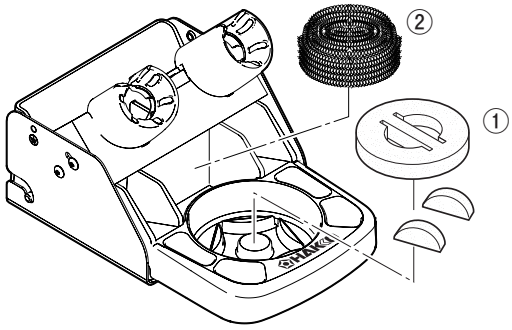
圖號	部件編號	部件名稱	規格
①	B1785	螺帽	
②	B3469	焊鐵頭護套	
③		焊鐵頭	參照「13. 焊鐵頭的種類」
④	B2022	套頭	
⑤	B2032	接地彈簧	
⑥	A1560	發熱元件	26V-65W
⑦	B2028	終端板	附電線塞
⑧	B3470	手柄	附手柄護套
⑨	B3471	手柄護套	
⑩	B3467	電線束	
⑪	B3468	組裝電線	

●另購配件

圖號	部件編號	部件名稱	規格
①	B5122	發熱元件護蓋組件	

* 更換為以上的鋼管和螺帽之後，可以使用大容量的T19銲鐵頭。

⇨ https://www.hakko.com



●HAKKO FH-801

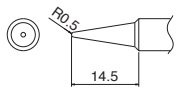
部件編號	部件名稱	規格
FH801-81	HAKKO FH-801	附金屬絲，海綿

●焊鐵座用部件

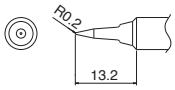
圖號	部件編號	部件名稱	規格
①	A1519	清潔海綿	
②	A1561	清潔金屬絲	

13. 焊鐵頭的種類

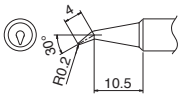
T18-B Shape-B



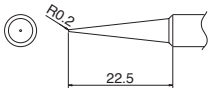
T18-SB Shape-SB



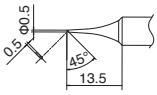
T18-BR02 Shape-0.2BR



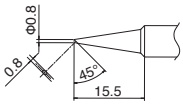
T18-BL Shape-BL



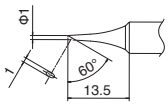
T18-C05 Shape-0.5C



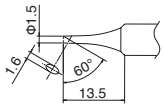
T18-C08 Shape-0.8C



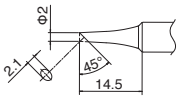
T18-C1 Shape-1C
T18-CF1*



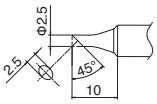
T18-CF15* Shape-1.5C



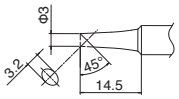
T18-C2 Shape-2C
T18-CF2*



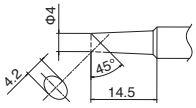
T18-CSF25* Shape-2.5CS



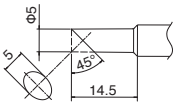
T18-C3 Shape-3C
T18-CF3*



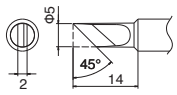
T18-C4 Shape-4C
T18-CF4*



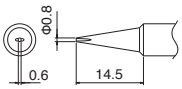
T18-C5 Shape-5C



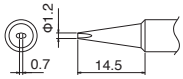
T18-K Shape-K



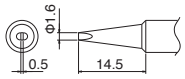
T18-D08 Shape-0.8D



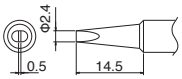
T18-D12 Shape-1.2D



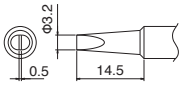
T18-D16 Shape-1.6D



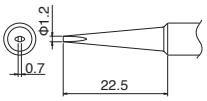
T18-D24 Shape-2.4D



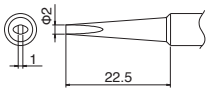
T18-D32 Shape-3.2D



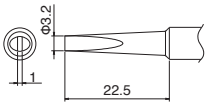
T18-DL12 Shape-1.2DL



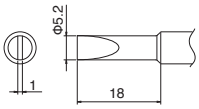
T18-DL2 Shape-2DL



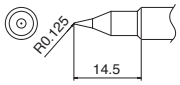
T18-DL32 Shape-3.2DL



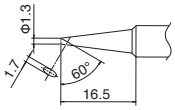
T18-S3 Shape-S3



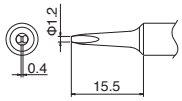
T18-S4 Shape-S4



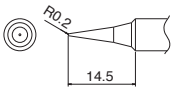
T18-S6 Shape-S6



T18-S9 Shape-S9



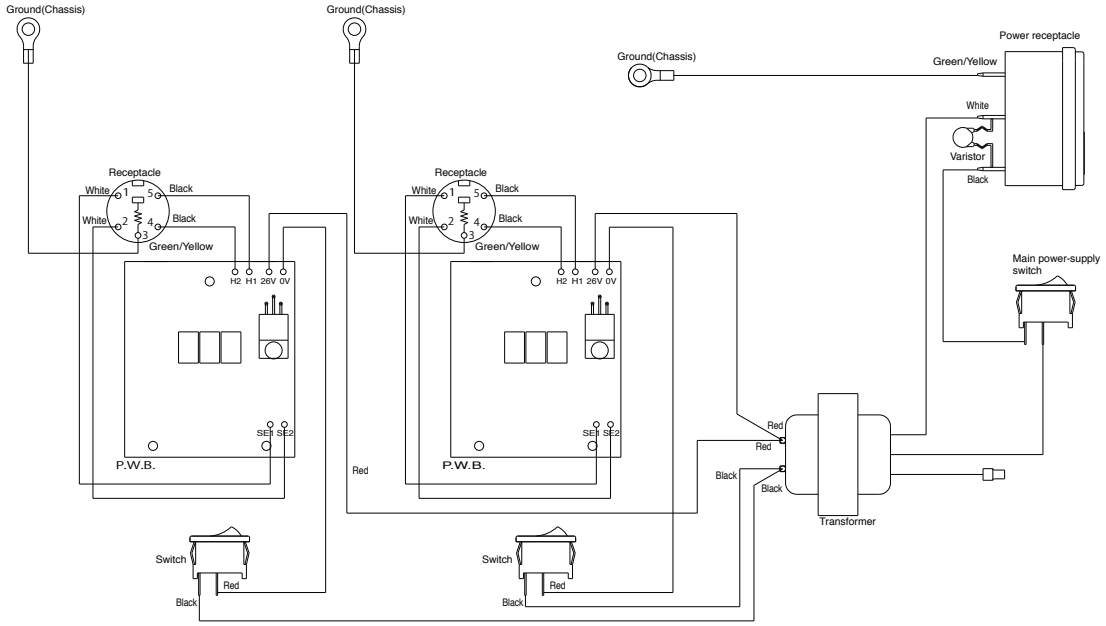
T18-I Shape-I



* 斜面部分鍍錫

● 使用指定規格以外的焊鐵頭時，可能發生無法完全發揮其原有性能的情況。請務必使用上述所指定的 T18系列焊鐵頭。

14. 電路圖


Ground(Chassis)
Ground(Chassis)
Ground(Chassis)
Power receptacle
Green/Yellow
White
Varistor
Black
Receptacle
White
Black
White
Black
Green/Yellow
H2 H1 26V 0V
SE1 SE2
P.W.B.
Receptacle
White
Black
White
Black
Green/Yellow
H2 H1 26V 0V
SE1 SE2
P.W.B.
Red
Main power-supply switch
Red
Red
Black
Black
Transformer
Switch
Red
Black
Switch
Red
Black

- 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）的使用説明書可以通過以下网站的 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/

本产品的中国 RoHS 有害物质信息可在网页上查看。
https://www.hakko.com/doc_cr_fx889

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) 88-HAKKO
4 2 5 5 6
https://www.HakkoUSA.com E-mail: Support@HakkoUSA.com

CHINA: HAKKO DEVELOPMENT CO., LTD.
TEL: (020) 8135-0112, 8135-0113, 8135-1086 FAX: (020) 8135-0181
https://www.hakko.com.cn E-mail: sales@hakko.gz.cn

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

© 2016-2025 HAKKO Corporation. All Rights Reserved.

2025.9
MA02819XZ250910