

HAKKO FR-701

REPAIR SYSTEM

Systeme de réparation

Manuel d'utilisation



Merci d'avoir choisi le système de réparation HAKKO FR-701.
Veuillez lire le présent manuel avant d'utiliser l'unité HAKKO FR-701.
Conservez cette brochure dans un endroit facilement accessible en tant que référence.



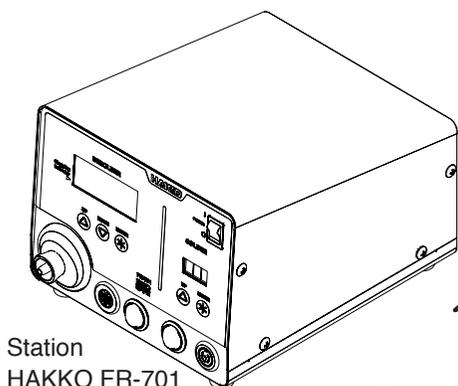
TABLE DES MATIERES

1. LISTE DE COLISAGE	1
2. SPECIFICATIONS	2
3. DANGER, ATTENTION, NOTES ET EXEMPLES	3
4. NOMS DES PIECES (Soudage)	4
5. MISE EN SERVICE (Soudage)	5
6. UTILISATION (Soudage)	5
7. REGLAGES DES PARAMETRES (Soudage)	9
8. ENTRETIEN (Soudage)	12
9. PROCÉDURE DE CONTRÔLE (Soudage)	13
10. MESSAGES D'ERREUR (Soudage)	14
11. NOMS DES PIECES (Dessoudage)	15
12. MISE EN SERVICE (Dessoudage)	16
13. UTILISATION (Dessoudage)	18
14. REGLAGES DES PARAMETRES (Dessoudage) ...	27
15. ENTRETIEN (Dessoudage)	35
16. PROCÉDURE DE CONTRÔLE (Dessoudage)	40
17. MESSAGES D'ERREUR (Dessoudage)	42
18. GUIDE DE RESOLUTION DES PANNES AVERTISSEMENT	43
19. TYPES DE PANNE ET BUSE	44
20. LISTE DES PIÈCES	45
21. SCHÉMA ÉLECTRIQUE	49

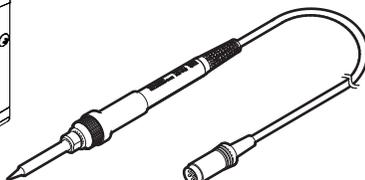
1. LISTE DE COLISAGE

Vérifiez si tous les éléments du HAKKO FR-701 énumérés ci-dessous se trouvent dans l'emballage :

Station HAKKO FR-701	1	HAKKO FR-4101 Pistolet à dessouder	
Cordon d'alimentation	1	avec buse N61-05 (Φ0.1mm)	1
HAKKO FX-8801 Fer à souder	1	HAKKO FH-410 Porte-outil	1
HAKKO FH-800 Support de fer à souder	1	Boîte à outils	1
Fil de nettoyage	1	Manuel d'instructions	1



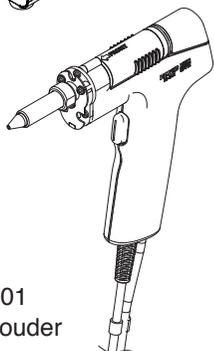
Station
HAKKO FR-701



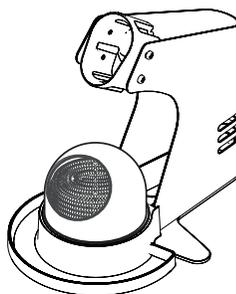
HAKKO FX-8801



HAKKO FH-800
Support de fer à souder



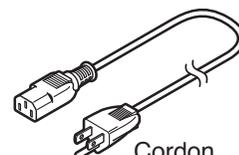
HAKKO FR-4101
Pistolet à dessouder



HAKKO FH-410
Porte-outil

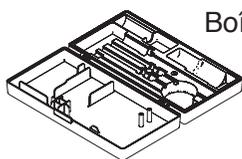


Fil de nettoyage



Cordon
d'alimentation

Boîte à outils



×4

Filtre papier
céramique (L)

×2

Filtre



×1

Mèche de nettoyage
(pour buse ø1,0 mm)



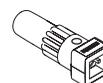
×1

Mèche de nettoyage
(pour élément chauffant)



×1

Foret de nettoyage
(pour buse ø1,0 mm)



×1

Extracteur de buse

2. SPECIFICATIONS

Consommation électrique	260W
-------------------------	------

● Station

Dimensions	190(W) × 140(H) × 220(D) mm
Poids	6.2 kg

● Station (soudage)

Sortie	AC26V
Plage de température	50 - 480°C (120 - 899°F)
Stabilité de la température	Température lorsqu'il n'est pas en charge ±1°C (200 - 480°C)

● Station (Dessoudage)

Sortie	AC24V
Aspiration	Pompe aspirante à double cylindre
Dépression (max.)	80 kPa (600 mmHg)
Débit d'aspiration	15 L/min.
Dimensions	330 - 450°C (620 - 850°F)
Poids	±5°C (9°F)

● HAKKO FX-8801

Consommation électrique	AC26V 65W
Résistance de la panne à la terre	< 2 Ω
Potentiel entre la panne à la terre	< 2 mV
Élément chauffant	Élément chauffant en céramique
Longueur du cordon	1.2 m
Longueur sans le cordon	217 mm avec la panne B
Poids sans le cordon	46 g avec la panne B

● HAKKO FR-4101

Consommation électrique	140W (24 V)
Résistance de la buse à la terre	< 2 Ω
Potentiel entre la buse à la terre	< 2 mV
Longueur du cordon	1.2 m
Poids sans le cordon	168 mm avec buse N61-05
Longueur sans le cordon	170 g avec buse N61-05

* Les températures ont été mesurées en utilisant l'appareil de contrôle du soudage HAKKO FG-101.

* Ce produit est protégé contre les décharges électrostatiques.

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

⚠ 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 :

1. 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.
2. Veuillez à la bonne mise à la terre de l'appareil lorsque vous l'utilisez.

※ 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 for the language, Japanese, English, Chinese, French, German and Korean can be downloaded from the following URL, HAKKO Document Portal.

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



<https://doc.hakko.com>

3. DANGER, ATTENTION, NOTES ET EXEMPLES

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.

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

⚠ DANGER

Quand l'alimentation est branchée, les températures de la buse se situent. 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.
- Mettre hors tension la station HAKKO FR-701 lors du raccordement du système HAKKO FR-701 ou de son stockage.
- L'outil ne doit être utilisé que sur un établi ou un plan de travail.
- 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.

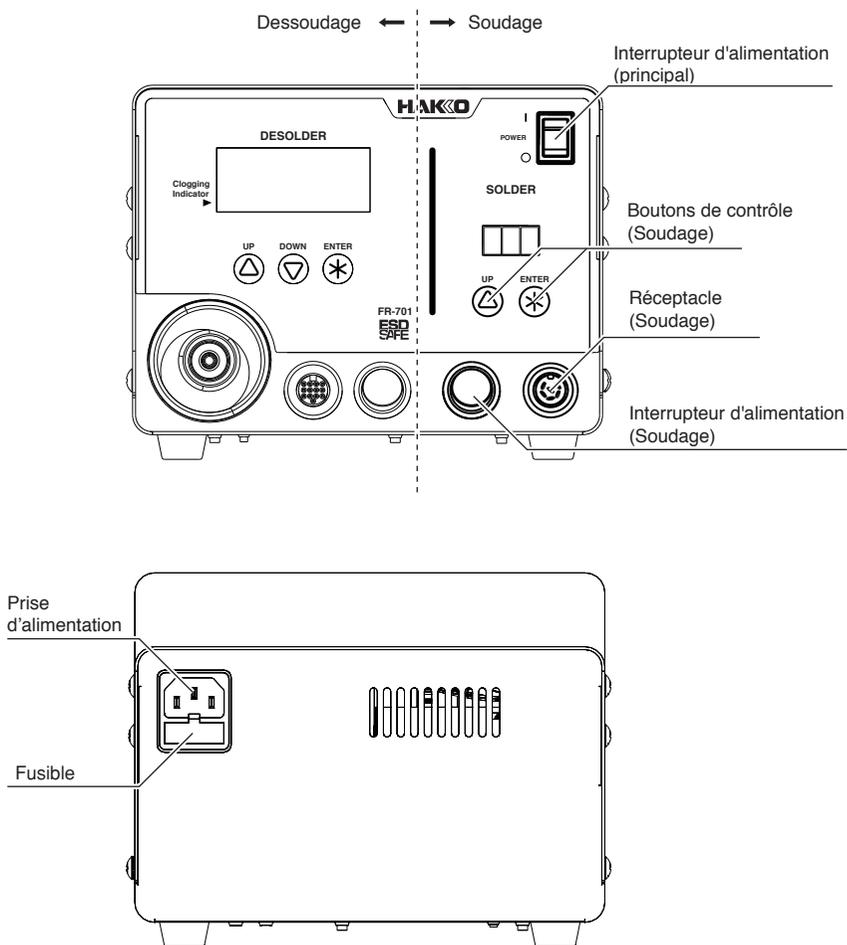
● **Pour éviter des accidents ou d'endommager le HAKKO FR-701, assurez-vous bien d'observer les recommandations suivantes:**

⚠ ATTENTION

- Ne pas utiliser l'outil pour des applications autres que le dessoudage.
- Ne pas frapper le fer sur des objets durs pour éliminer la soudure en excédent. Ceci pourrait le détériorer.
- Ne pas modifier la station HAKKO FR-701.
- Utiliser uniquement des pièces de rechange d'origine HAKKO.
- Éviter toute projection d'eau sur la station HAKKO FR-701, et éviter d'utiliser la station avec les mains mouillées.
- Maintenir la prise lors de l'insertion ou du retrait du cordon d'alimentation du fer.
- Veiller à ce que la zone de travail soit correctement ventilée. Le soudage produit de la fumée.
- Lors de l'utilisation de la station HAKKO FR-701, procéder avec précaution afin d'éviter toute blessure ou dommage physique.

4. NOMS DES PIECES (Soudage)

● Station

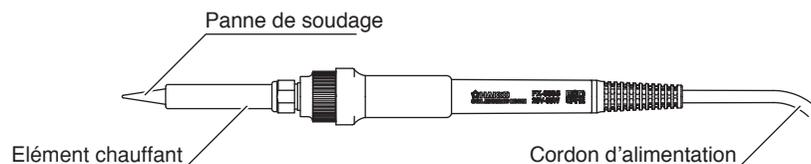


※Utilisez ce produit avec les modèles suivants.

- | | | |
|--|---|--|
| • HAKKO FX-8801
{Fer à souder du (M)} | • HAKKO FX-8803
(Fer à souder à envoyer) | • HAKKO FX-8805
{Fer à souder du (L)} |
| • HAKKO FX-8802
(Fer à souder du N2) | • HAKKO FX-8804
(SMD Pince à épiler Hot) | |

- Lors de l'utilisation ci-dessus HAKKO FX-8802 / FX-8803 / FX-8804, s'il vous plaît l'utiliser avec le support de fer applicable.
- La prise autre que HAKKO FX-8801/ FX-8805 a chaque manuel d'instructions. Concernant la spécification ou façon de remplacer les parties, faites référence à chaque manuel d'instructions.

● Fer a souder (HAKKO FX-8801)

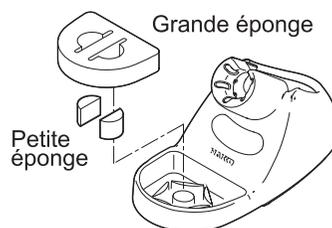


5. MISE EN SERVICE (Soudage)

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.

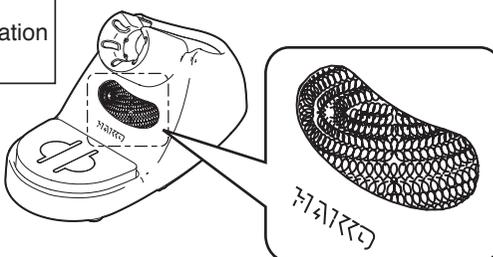
1. Placer les éléments de la petite éponge dans les orifices de l'embase du porte-fer.
2. Ajouter la quantité d'eau appropriée dans l'embase du porte-fer. La petite éponge absorbera l'eau et restera humidifiée en permanence.
3. Humidifier la grande éponge et la placer dans l'embase du porte-fer.



⚠ ATTENTION

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 « 8. ENTRETIEN (Soudage) ».

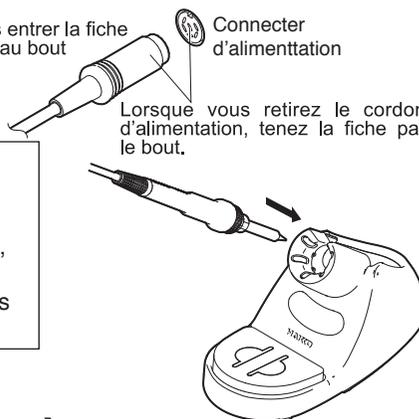


B. Raccordement

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.

Faites entrer la fiche jusqu'au bout

Lorsque vous retirez le cordon d'alimentation, tenez la fiche par le bout.



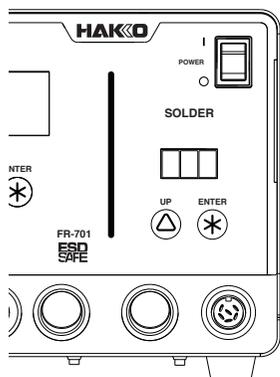
⚠ Attention

- 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.

6. UTILISATION (Soudage)

● Utilisation et témoin

Commutateur d'alimentation et touches de commande



La façade de la station de soudage HAKKO FR-701 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.

A. Mise sous tension avec le commutateur POWER

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

 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.



⚠ ATTENTION

Placer le fer à souder sur le porte-fer lorsqu'il n'est pas utilisé.

Mettre le HAKKO FR-701 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

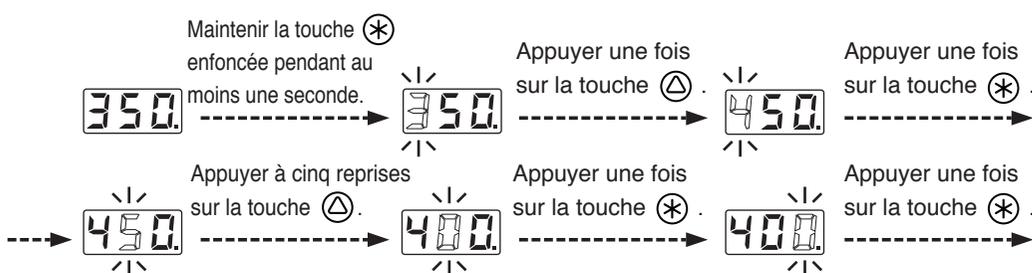
⚠ ATTENTION

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

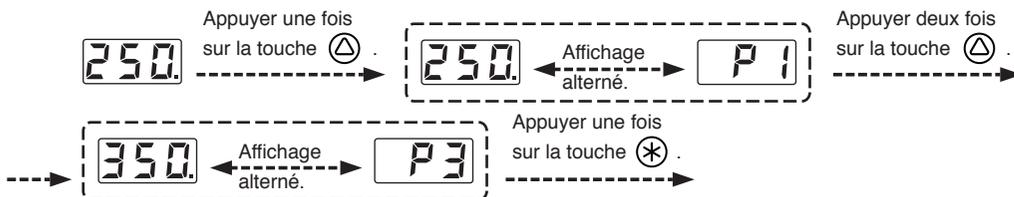
La station de soudage HAKKO FR-701 propose un mode présélection permettant de mémoriser jusqu'à 5 températures présélectionnées entre lesquelles il sera possible de basculer sans utiliser le mode normal.

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.

La procédure de modification des températures présélectionnées est similaire à la procédure de modification de la température réglée.

Entrer dans la configuration des paramètres pour changer de mode. (Se reporter à [7. REGLAGES DES PARAMETRES (Soudage)])

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.

⚠ ATTENTION

- 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 $\pm 150^\circ\text{C}$ (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 [Up Arrow] enfoncée pendant au moins deux secondes.

- [P.d.] est affichée.
Si la touche [Star] est enfoncée, l'affichage passe sur l'écran de mode ajustement.

2. Passage de [400] à [380].

- 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.

NOTA :

Dans le mode ajustement, le chiffre des centaines accepte les valeurs de 0 à 6 si la température est exprimée en $^\circ\text{C}$, ou de 0 à 9 si la température est exprimée en $^\circ\text{F}$.

* 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.

⚠ ATTENTION

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

3. Appuyer sur la touche [Star] 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.

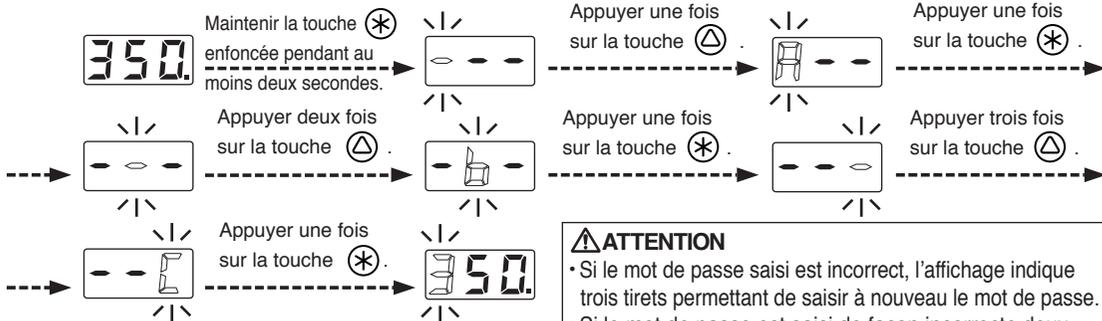
× : Un mot de passe est requis pour procéder à des modifications.

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



Lettres 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 [A. Modification de la température de réglage].

Entrer dans la configuration des paramètres pour changer de mode. (Se reporter à [7. REGLAGES DES PARAMETRES (Soudage)])

7. REGLAGES DES PARAMETRES (Soudage)

La station de soudage HAKKO FR-701 propose les paramètres suivants.

Désignation du paramètre	N° du paramètre	Valeur	Valeur initiale
Sélection °C / °F	01	°C / °F	°C
Réglage d'erreur de température insuffisante	03	30 ~ 150°C (54 ~ 270°F)	150°C
Sélection du mode de configuration	11	0 : Mode normal / 1 : Mode présélection	0
Nombre de présélections *		2P (2 pcs) ~ 5P (5 pcs)	5P
Configuration du mot de passe	14	0 : Ouvert / 1 : Partiel / 2 : Limité	0
Mode de réglage de température **		10 : ○ / 11 : ×	11
Mode de réglage des présélections **		20 : ○ / 21 : ×	20
Mode ajustement **		30 : ○ / 31 : ×	31
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 FR-701 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.

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

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

● 03 : 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.

● 11 : 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.

● 14 : 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 [A. Modification de la température de réglage].
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.

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. Nota : aucune modification ne sera prise en compte si le système est mis hors tension pendant les modifications.

8. ENTRETIEN (Soudage)

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.

⚠ DANGER

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

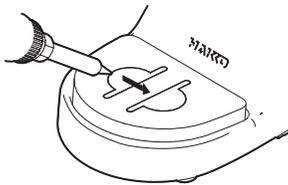
1. Régler la température sur 250°C (482°F).
2. Lorsque la température se stabilise, nettoyer la panne avec une éponge de nettoyage et vérifier son état.
3. Si la panne est oxydée (couleur noire), appliquer de la soudure fraîche contenant du flux, et nettoyer à nouveau la panne. Répéter l'opération jusqu'à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

⚠ ATTENTION

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

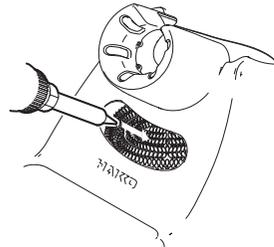
■ Nettoyage de la panne à l'aide du porte-fer

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.

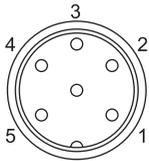
2. Utilisation du tampon métallique de nettoyage



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

9. PROCÉDURE DE CONTRÔLE (Soudage)

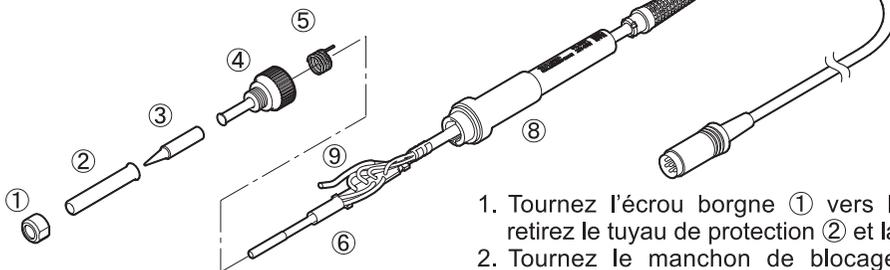
Retirez la fiche du câble d'alimentation et mesurez la résistance du fer au niveau des pins.



Si les valeurs a,b diffèrent des valeurs du tableau, changez l'élément chauffant (capteur) ou le cordon d'alimentation.

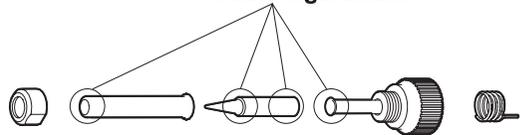
Si la valeur c dépasse les valeurs du tableau, frottez avec du papier de verre ou de la paille de fer pour ôter la rouille, comme indiqué sur le tableau à droite.

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



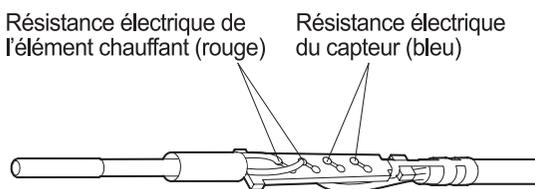
a.Pin 4-5 (élément Chauffant)	2.5-3.5Ω (à température ambiante)
b.Pin 1-2 (capteur)	43-58Ω
c.Pin 3 Panne	Moins de 2Ω

Frotter légèrement



● Méthode de démontage

1. 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.

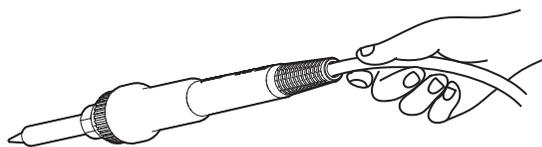
1. Résistance de l'élément chauffant (rouge) 2.5-3.5Ω
 2. Résistance du capteur (bleu) 43-58Ω
- Si la résistance a une valeur anormale, changez l'élément chauffant. (Référez-vous au manuel d'utilisation joint à l'élément chauffant de remplacement)

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.

B. 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.



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 supérieure à 0Ω ou encore ∞, remplacez.

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

10. MESSAGES D'ERREUR (Soudage)

● Erreur du détecteur



● Erreur de la tolérance de l'alarme de basse température



EXEMPLE :

350°C (400°C – 50°C)

Température de réglage

Tolérance pour l'alarme de basse température

OU

650°F (750°F – 100°F)

Température de réglage

Tolérance pour l'alarme de basse température

Si il y a la possibilité d'une panne au niveau du détecteur ou de l'élément chauffant (y compris le détecteur du circuit), le message **S-E** est affiché et l'alimentation est coupée.

⚠ ATTENTION

Le message d'erreur du détecteur est aussi affiché si la panne n'est pas insérée convenablement.

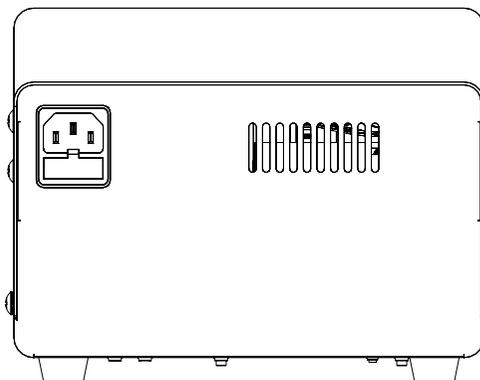
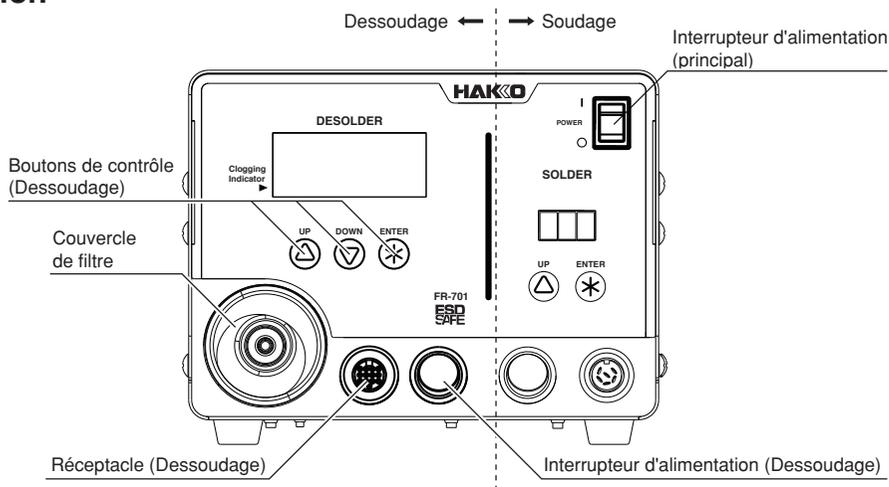
Si la température du détecteur tombe en dessous de la différence entre le réglage de la température courante et la tolérance d'alarme de basse température, le message **H-E** est affiché et le vibreur avertisseur sonne. Si la température de la panne s'élève à une valeur sonne. Si la température de la panne s'élève à une valeur comprise dans la plage de tolérance, le vibreur arrête de sonner. Si la température de la panne s'élève à une valeur comprise dans la plage de tolérance, le vibreur arrête de sonner.

EXEMPLE :

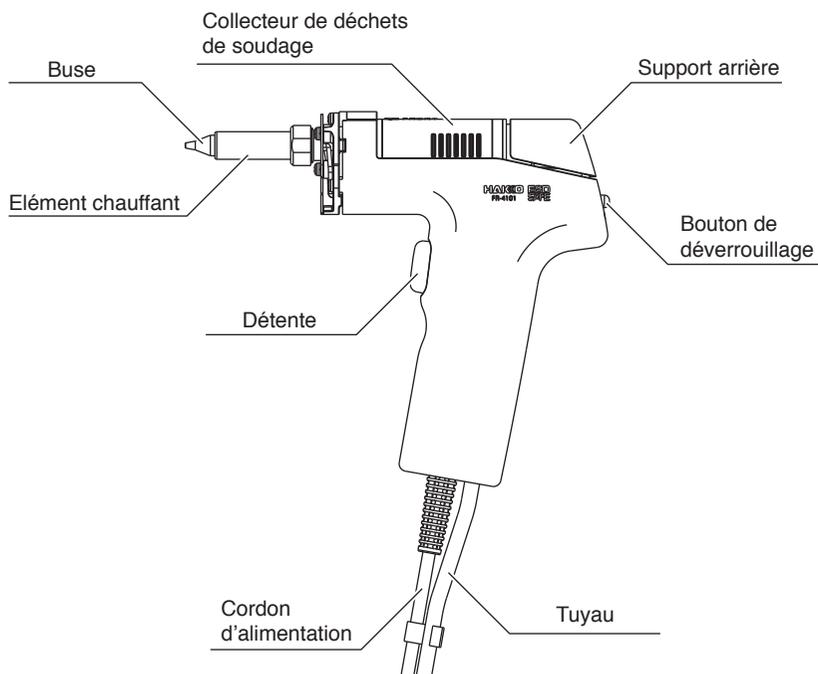
Si le réglage de température est de 400°C/750°F. Et la tolérance est de 50°C/100°F et si la température continue à baisser pour tomber finalement en dessous de la température indiquée ci-dessous alors que l'élément chauffant est en marche, la valeur affichée commence à clignoter pour indiquer que la température de la panne a chuté.

11. NOMS DES PIECES (Dessoudage)

● Station



● Pistolet a dessouder (HAKKO FR-4101)



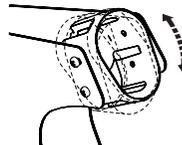
12. MISE EN SERVICE (Dessoudage)

A. Assemblage du porte-fer

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

⚠ ATTENTION

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

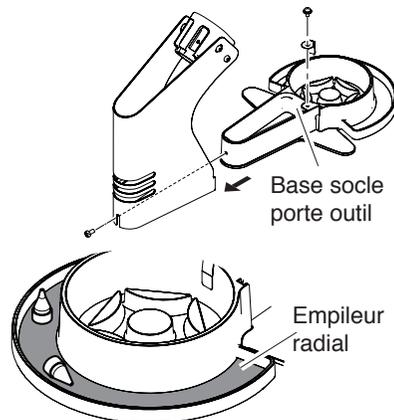


● UTILISATION

Assembler le porte-fer en suivant les instructions fournies sur l'illustration de droite.

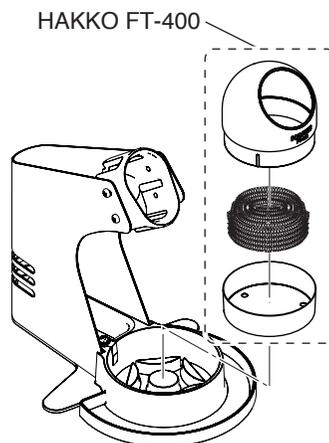
NOTE :

On ne peut pas mettre la buse utilisée sur le plateau radial au pied du support de fer à souder.



Tout d'abord, éliminer toute la soudure en excédent de la panne en enfonçant cette dernière dans le tampon métallique de nettoyage. (Ne pas essuyer la panne contre le tampon car il y aurait risque de projection de soudure fondue.)

1. Engager correctement le porte-fer dans l'embase de porte-fer.
2. Lorsque le tampon devient sale ou chargé de soudure, le tourner jusqu'à arriver à une surface propre.
3. Lors du remplacement du tampon, soulever le socle verticalement pour éviter aux débris de soudure de tomber.



⚠ ATTENTION

Maintenir la prise lors de l'insertion ou du retrait du cordon d'alimentation du fer.

B. Station de soudage

● Branchement

1. Reliez le cordon d'alimentation au réceptacle à l'arrière de la station.
(Connectez la prise du HAKKO FR-4101 au réceptacle du HAKKO FR-701.)

⚠ 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.

2. Placez l'outil dans le porte outil.

3. Raccorder le flexible de l'outil HAKKO FR-4101 au couvercle du boîtier de filtre sur la station HAKKO FR-701.

4. Brancher le cordon d'alimentation dans une prise murale avec mise à la terre. Veiller à ce que la station soit hors tension avant d'insérer la prise CA.

⚠ ATTENTION

Veiller à mettre ce produit à la masse car il est protégé d'origine contre les décharges d'électricité statique (ESD SAFE).

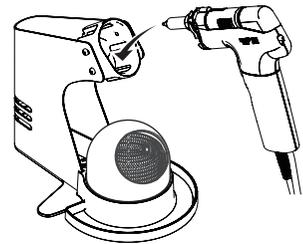
5. Mettre l'interrupteur général (principal) sur ON.

6. Mettre l'interrupteur général (Dessoudage) sur ON.

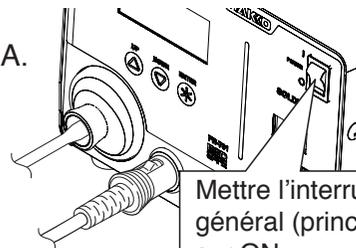
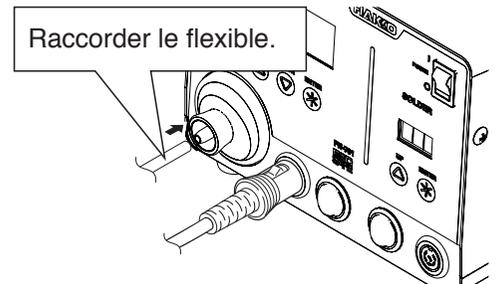
Insérer la fiche dans la prise jusqu'à ce qu'elle soit bien en place.



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

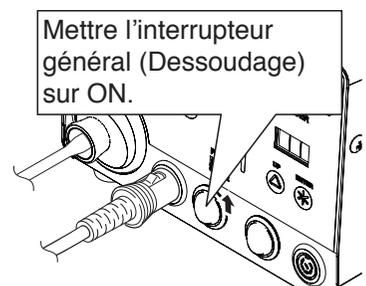


Raccorder le flexible.



Mettre l'interrupteur général (principal) sur ON.

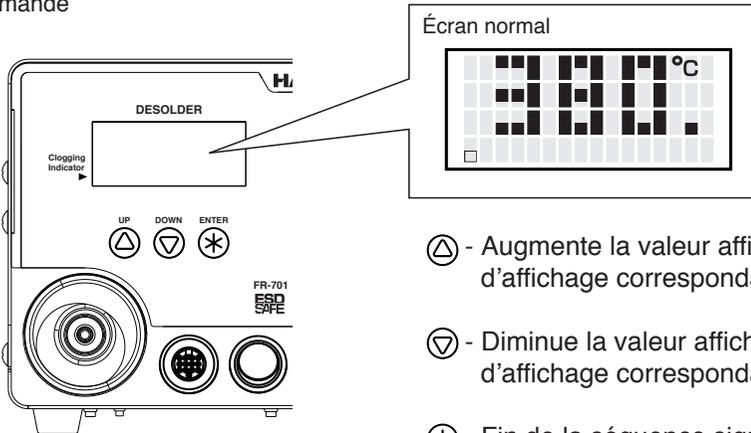
Mettre l'interrupteur général (Dessoudage) sur ON.



13. UTILISATION (Dessoudage)

● Utilisation et témoin

Commutateur d'alimentation et touches de commande



- ⬆ - Augmente la valeur affichée dans la fenêtre d'affichage correspondante.
- ⬇ - Diminue la valeur affichée dans la fenêtre d'affichage correspondante.
- ✳ - Fin de la séquence signal (achève une phase de mode acquisition de données).

A. Dessoudage

⚠ ATTENTION

Si la pompe ne fonctionne pas, nettoyer immédiatement la buse et l'élément chauffant, et remplacer le filtre au besoin.

1. Placer la buse sur le fil de connexion de la pièce à dessouder et commencer à chauffer.

Procéder avec précaution afin de chauffer le fil de connexion et le produit d'apport de soudage et non la pastille. Le placement de la buse directement au contact de la pastille peut provoquer un détachement de la pastille. Il est possible d'appliquer une petite quantité de produit d'apport de soudage pour former un pont thermique et ainsi faciliter le processus de chauffage.

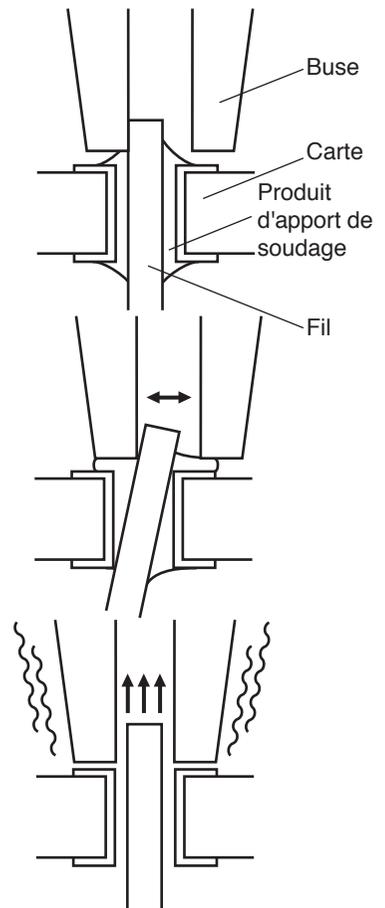
2. S'assurer que l'intégralité du produit d'apport de soudage sur le point de brasage a fondu.

Avec la buse toujours placée sur le fil de connexion, bouger lentement le fil en veillant à ne pas exercer une force excessive. Si le fil bouge facilement, toute la soudure a fondu.

3. Appuyer sur la détente pour éliminer la soudure fondue.

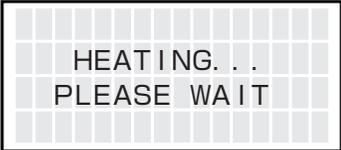
Veiller à ce qu'un filtre ait été inséré dans l'outil à dessouder. Le dessoudage sans filtre peut endommager la pompe.

4. Si la soudure n'a pas été éliminée, souder à nouveau la pièce à l'aide de produit d'apport de soudage neuf puis répéter le processus de dessoudage.



● **Lorsque le déclenchement avant que l'appareil de chauffage atteint la température programmée**

Lors du déclenchement avant le chauffe atteint la température réglée, l'écran d'affichage montre "HEATING PLEASE WAIT" et le vide ne fonctionne pas. S'il vous plaît attendre la chauffe pour atteindre la température de consigne.

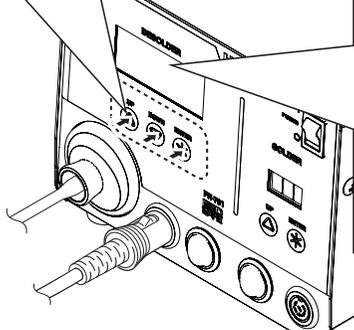


B. Modification des réglages

● **Sélection PRESET**

La station de soudage HAKKO FR-701 propose un mode présélection.

1. Appuyer brièvement sur l'une des touches de commande.



2. L'écran de réglage des présélections apparaît.

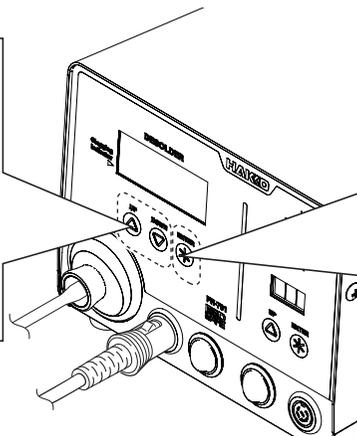
▶PRESET1	350°C
PRESET2	400°C
PRESET3	450°C
<↑>	<↓>
<ENT>	

Faites défiler l'écran de sélection de préréglage dans l'ordre suivant.

PRESET1
PRESET2
PRESET3
<EXIT>

3. Déplacer le curseur vers le haut et vers le bas à l'aide des touches de commande.

▶PRESET1	350°C
PRESET2	400°C
PRESET3	450°C
<↑>	<↓>
<ENT>	



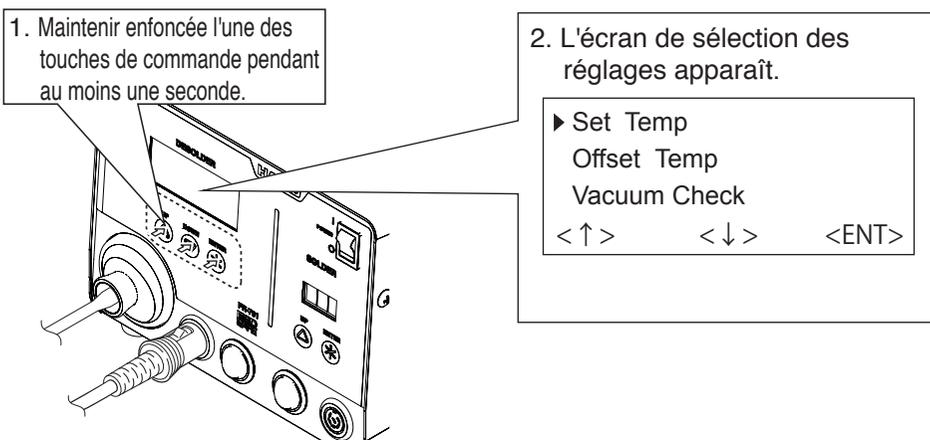
4. Appuyer sur la touche «ENT» pour confirmer la sélection.

▶PRESET1	350°C
PRESET2	400°C
PRESET3	450°C
<↑>	<↓>
<ENT>	

* Si la touche «ENT» est à nouveau enfoncée sur l'écran de réglage des présélections, le système revient à l'affichage normal sans modification. En outre, si le système n'est pas utilisé pendant 10 secondes, il revient à l'affichage normal.

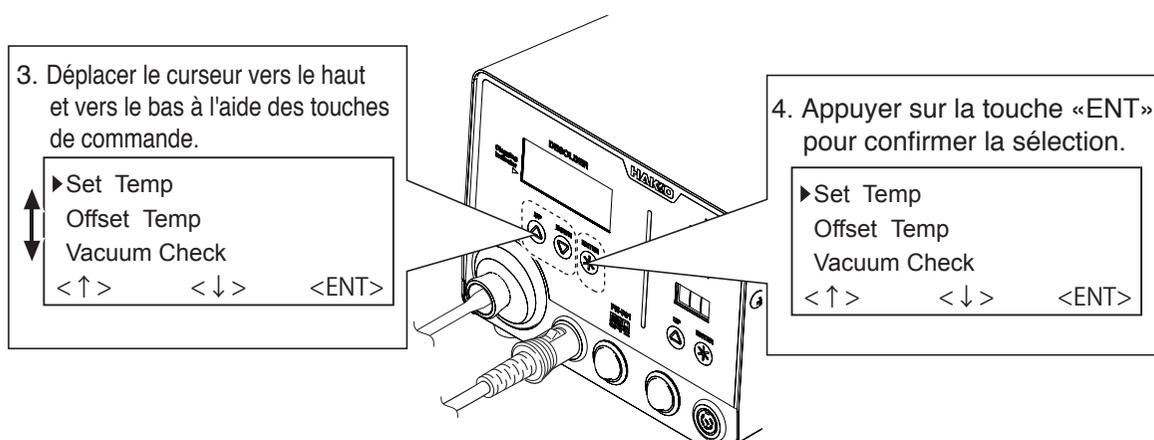
La procédure de modification des températures présélectionnées est similaire à la procédure de modification de la température réglée en modification des réglages (hormis la sélection PRESET).

● Modification des réglages (hormis la sélection PRESET)



Faire défiler l'écran des réglages dans l'ordre suivant.

Set Temp	(Réglage de la température de la buse)
Offset Temp	(Réglage du décalage de la température de la buse)
Vacuum Check	(Contrôle du colmatage de la buse et de la force d'aspiration)
Preset Temp	(Réglage de la température de chaque présélection)
Preset ID	(Réglage du nom de chaque présélection)
LCD Contrast	(Réglage du contraste de l'écran d'affichage)
<EXIT>	(Retour à l'écran des réglages)



* Modification du réglage sélectionné

L'affichage à l'écran varie selon le réglage. Cependant, tous les réglages peuvent être effectués selon la procédure ci-dessus. Une fois les réglages effectués, si la touche « ENT » est à nouveau enfoncée sur l'écran de sélection, le système revient à l'affichage normal.

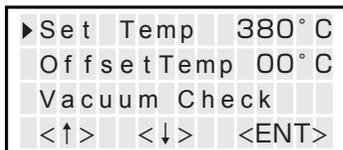
● Set Temp (Réglage de la température)

⚠ ATTENTION

La plage de réglage de la température s'échelonne de 330 à 450°C (620 à 850°F).

- Lorsque le champ réglable est dépassé, l'affichage revient à le chiffre des centaines, et vous devez entrer une valeur correcte.

1. Déplacer le curseur pour sélectionner « Set Temp. ». Après la sélection, appuyer sur <ENT>.



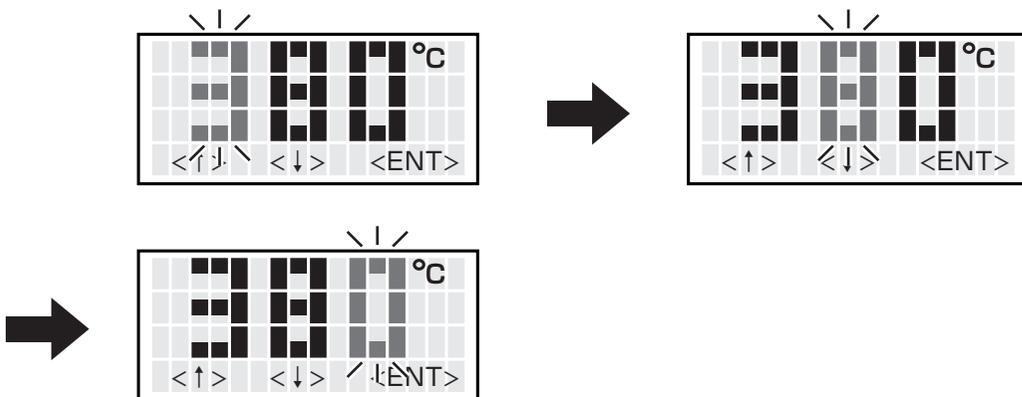
2. Saisie du chiffre des centaines et des unités.
Appuyer sur <↑> ou <↓> pour régler le chiffre souhaité.

Seules des valeurs comprises entre 3 et 4 peuvent être sélectionnées lors de la saisie du chiffre des centaines.

(En mode °F, des valeurs de 6 à 8 peuvent être sélectionnées.)

Des valeurs comprises entre 0 et 9 peuvent être sélectionnées lors de la saisie du chiffre des dizaines ou des unités.

(Les mêmes valeurs peuvent être sélectionnées en mode °F.)



3. Lorsque le chiffre souhaité est affiché, appuyer sur la touche pour valider.
Le chiffre suivant commence à clignoter. Après avoir saisi le chiffre des unités, appuyer sur la touche pour sauvegarder le chiffre dans la mémoire du système et commencer la commande de l'élément chauffant avec la nouvelle température de réglage.

⚠ ATTENTION

Si l'alimentation est coupée ou perdue lors de l'exécution de cette procédure, aucune donnée ne sera validée. La procédure complète doit être répétée depuis l'étape 1.

● Offset Temp (Décalage température)

Exemple : Si la température mesurée est de 405°C, et si la température réglée est de 400°C, la différence est de -5°C. (nécessité de réduire la température de 5°C). Saisir la valeur résultant du calcul de retranchement de 5 de la valeur de décalage actuelle.

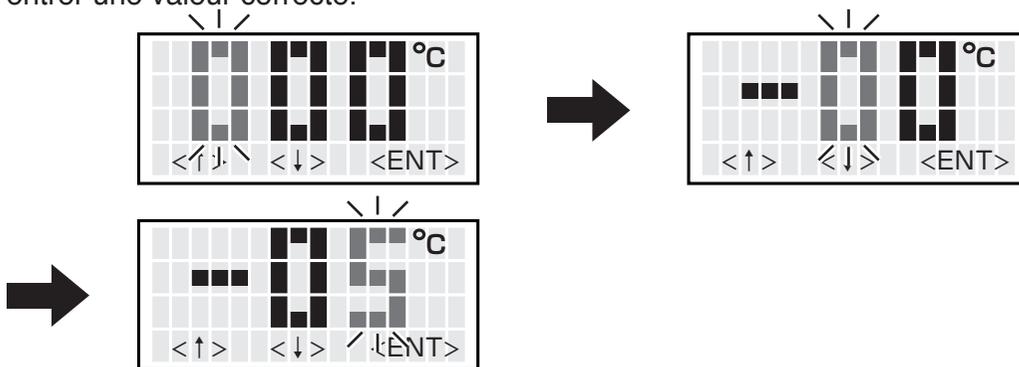
1. Déplacer le curseur pour sélectionner « Offset Temp. ». Après la sélection, appuyer sur <ENT>.

Set Temp	380° C	
▶ Offset Temp	00° C	
Vacuum Check		
<↑>	<↓>	<ENT>

2. Saisir la valeur de décalage (-5) qui correspond à la différence entre la température de la panne et la température réglée.

Le chiffre des centaines peut indiquer 0 (pour une valeur positive) ou le signe moins (pour une valeur négative). (Les mêmes valeurs peuvent être sélectionnées en mode °F.) Des valeurs comprises entre 0 et 5 peuvent être sélectionnées lors de la saisie du chiffre des dizaines. (En mode °F, des valeurs de 0 à 9 peuvent être sélectionnées.) Des valeurs comprises entre 0 et 9 peuvent être sélectionnées lors de la saisie du chiffre des unités. (Les mêmes valeurs peuvent être sélectionnées en mode °F.)

La plage autorisée pour les valeurs de décalage est comprise entre -50 et +50°C. (En mode °F, de -90 à +90°F) Si vous saisissez une valeur en dehors de la plage de valeurs de décalage, l'affichage revient sur le chiffre des centaines, et vous devrez entrer une valeur correcte.



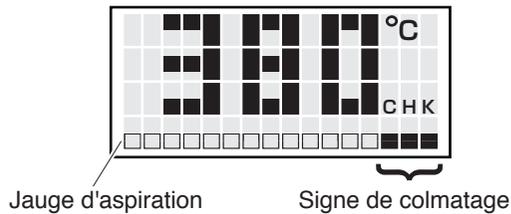
3. Après avoir saisi le chiffre des unités, appuyer sur la touche pour sauvegarder le chiffre dans la mémoire du système et commencer la commande de l'élément chauffant avec la nouvelle température de décalage.

⚠ ATTENTION

Lors de la configuration du décalage, veiller à ce que la température de la panne ne dépasse pas 450°C.

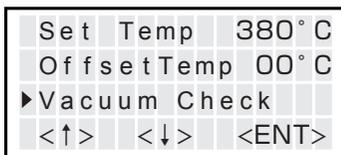
● Vacuum Check (Contrôle de la dépression)

Lors de l'aspiration, l'indicateur du statut de l'aspiration figure en bas de l'écran.

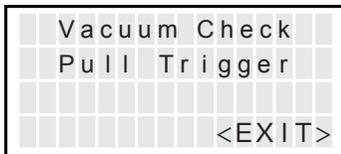


Lorsque « CHK » apparaît et que vous sentez que la force d'aspiration faiblit, procéder au « Contrôle de la dépression ».

1. Déplacer le curseur pour sélectionner « Vacuum Check ». Après la sélection, appuyer sur <ENT>.

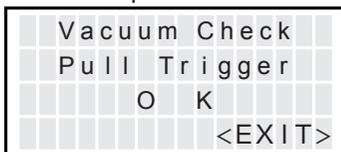


2. Appuyer sur la gâchette.

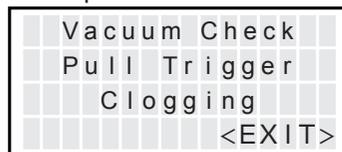


3. Lorsque « Clogging » (colmatage) apparaît, procéder au nettoyage et remplacer les filtres.

Aucune dégradation de la force d'aspiration



Dégradation de la force d'aspiration



● Preset Temp (Température présélection)

⚠ ATTENTION

La plage de réglage de la température s'échelonne de 330 à 450°C (620 à 850°F).

- Lorsque le champ réglable est dépassé, l'affichage revient à le chiffre des centaines, et vous devez entrer une valeur correcte.

1. Déplacer le curseur pour sélectionner « Preset Temp. ». Après la sélection, appuyer sur <ENT>. Sélectionner le numéro de présélection pour lequel vous souhaitez modifier le réglage de température.

Offset Temp	00° C	
Vacuum Check		
▶Preset Temp		
<↑>	<↓>	<ENT>



Sélectionner le numéro de présélection.

▶P1 Temp	350° C	
P2 Temp	400° C	
P3 Temp	450° C	
<↑>	<↓>	<ENT>

2. Saisie du chiffre des centaines et des unités
Appuyer sur <↑> ou <↓> pour régler le chiffre souhaité.

Seules des valeurs comprises entre 3 et 4 peuvent être sélectionnées lors de la saisie du chiffre des centaines. (En mode °F, des valeurs de 6 à 8 peuvent être sélectionnées.)
Des valeurs comprises entre 0 et 9 peuvent être sélectionnées lors de la saisie du chiffre des dizaines ou des unités.

(Les mêmes valeurs peuvent être sélectionnées en mode °F.)

PRESET1	TempSet	
	350° C	
<↑>	<↓>	<ENT>



PRESET1	TempSet	
	350° C	
<↑>	<↓>	<ENT>



PRESET1	TempSet	
	350° C	
<↑>	<↓>	<ENT>

3. Après avoir saisi le chiffre des unités, appuyer sur la touche pour sauvegarder le chiffre dans la mémoire du système et commencer la commande de l'élément chauffant avec la nouvelle température de réglage.

⚠ ATTENTION

Si l'alimentation est coupée ou perdue lors de l'exécution de cette procédure, aucune donnée ne sera validée. La procédure complète doit être répétée depuis l'étape 1.

4. Pour quitter un écran de réglage, faire défiler l'écran, sélectionner <EXIT> et appuyer sur la touche <ENT>.

P2 Temp	400° C	
▶P3 Temp	450° C	
<EXIT>		
<↑>	<↓>	<ENT>

● Preset ID

⚠ ATTENTION

En identification de préréglage, 1 à 8 caractères peuvent être utilisés. Caractères utilisables sont «A-Z», «0-9», et de l'espace (" "). Entrer un espace rend votre entrée résilié. Tout caractère (s) qui suit l'espace est supprimé.

1. Déplacer le curseur pour sélectionner « Preset ID ». Après la sélection, appuyer sur <ENT>.

V	a	c	u	u		C	h	e	c	k		
P	r	e	s	e	t	T	e	m	p			
▶	P	r	e	s	e	t	I	D				
<	↑	>	<	↓	>	<	E	N	T	>		

2. Montez et descendez le curseur avec les touches de commande. Après la sélection, appuyer sur <ENT>.

▶	P	1	I	D		P	R	E	S	E	T	1
	P	2	I	D		P	R	E	S	E	T	2
	P	3	I	D		P	R	E	S	E	T	3
<	↑	>	<	↓	>	<	E	N	T	>		

3. Appuyer sur la touche <↑> ou <↓> pour modifier le caractère.

P	1	I	D							S	E	T
<	↑	>	<	↓	>	<	E	N	T	>		

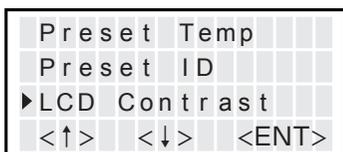
4. Pour quitter un écran de réglage, faire défiler l'écran, sélectionner <Exit> et appuyer sur la touche <ENT>.

	P	2	I	D		P	R	E	S	E	T	2
	P	3	I	D		P	R	E	S	E	T	3
▶	<	E	X	I	T	>						
<	↑	>	<	↓	>	<	E	N	T	>		

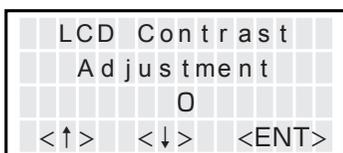
● LCD Contrast (Contraste LCD)

Pour rendre l'affichage plus lisible, ajuster le contraste.

1. Déplacer le curseur pour sélectionner « LCD Contrast ». Après la sélection, appuyer sur <ENT>.

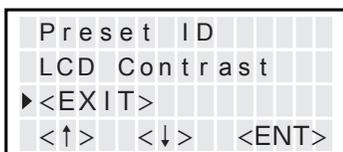


2. Appuyer sur <↑> ou <↓> pour régler le contraste.
(La plage de réglage est comprise entre 1 et 25.)



3. Appuyer sur la touche « ENT » pour régler la valeur.

Pour quitter un écran de réglage, faire défiler l'écran, sélectionner <Exit> et appuyer sur la touche <ENT>.



14. REGLAGES DES PARAMETRES (Dessoudage)

● CONFIGURATION DES PARAMETRES

Maintenir l'une des touches de commande enfoncée, mettre le système sous tension pour afficher l'écran de configuration des paramètres. Les paramètres à configurer sont les suivants.

La station HAKKO FR-701 propose les paramètres suivants.

Désignation du paramètre	Valeur	Valeur initiale
Temp Mode	°C / °F	°C
ShutOff Set	OFF / ON	OFF
Timer*	30 ~ 60 min	30 min
Vacuum Mode	Normal / Timer	Normal
Vacuum Time**	1~5sec	1sec
Auto Sleep	OFF / ON	ON
Timer*	1 ~ 29min	6 min
Sleep Temp	200 ~ 300°C (390 ~ 570 °F)	200°C (390°F)
Low Temp	30 ~ 150°C (54 ~ 270°F)	150°C (270°F)
Error Alarm	ON / OFF	ON
Ready Alarm	ON / OFF	ON
Pass. Lock	ON (verrouillage/partiel) / OFF (déverrouillage)	OFF
Password***	“ABCDEF” Sélectionner trois lettres	-
Initial Reset	°C / °F / Cancel	

* Le délai de mise hors tension automatique (Mise en veille auto) peut être réglé lorsque la fonction mise hors tension automatique (Mise en veille auto) est activée.

** La durée de dépression est affichée lorsque le mode dépression est réglé sur « Timer ».

***Le mot de passe est affiché lorsque le verrouillage par mot de passe est réglé sur « On » ou « Partiel ».

● Temp Mode (Mode Temp.)

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

1. Déplacer le curseur pour sélectionner

« Temp Mode ».

Après la sélection, appuyer sur <ENT>.

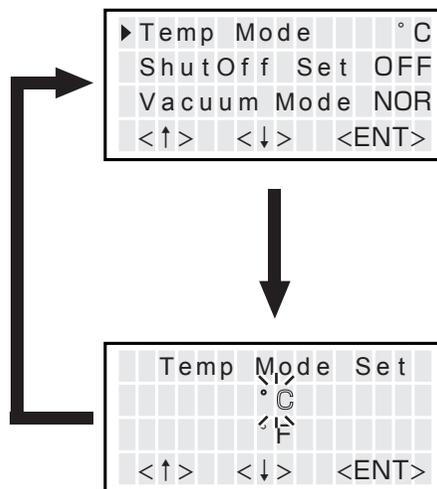
2. Il est possible de basculer de °C à °F et

inversement en appuyant sur la touche

<↑> ou <↓>.

3. Si vous appuyez sur la touche <ENT> après

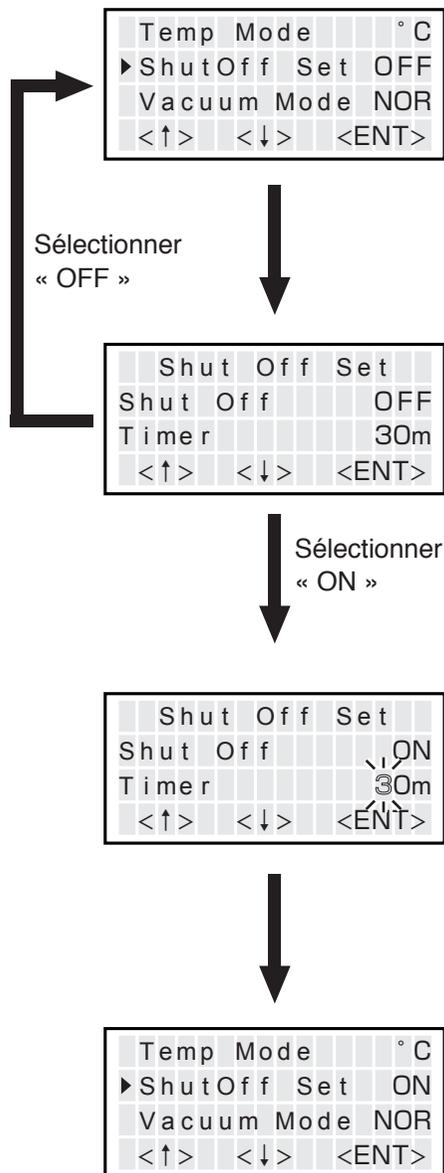
réglage, vous retournez à l'affichage de configuration des paramètres.



● ShutOff Set (Configuration de la mise hors tension)

Permet d'activer ou non la fonction d'arrêt automatique. Lorsque la fonction d'arrêt automatique est réglée sur activée et qu'aucune action n'est réalisée pendant un temps défini suivant la pose du fer à souder sur le porte-fer, l'alarme retentit trois fois et la fonction d'arrêt automatique est activée.

1. Déplacer le curseur pour sélectionner « ShutOff Set ».
Après la sélection, appuyer sur <ENT>.
2. Il est possible de basculer de ON à OFF et inversement en appuyant sur la touche <↑> ou <↓>.
3. Si vous sélectionnez « ON », vous pouvez régler le temporisateur (« Timer »).
(Valeur par défaut 30 minutes)
4. Lorsque « Shut Off » est réglé sur « ON », le champ du temporisateur (« Timer ») clignote.
5. Appuyer sur <↑> ou <↓> pour régler le chiffre souhaité.
6. Appuyer sur la touche <ENT> après ce changement pour enregistrer le temps défini dans la mémoire interne.



● Vacuum Mode (Mode dépression)

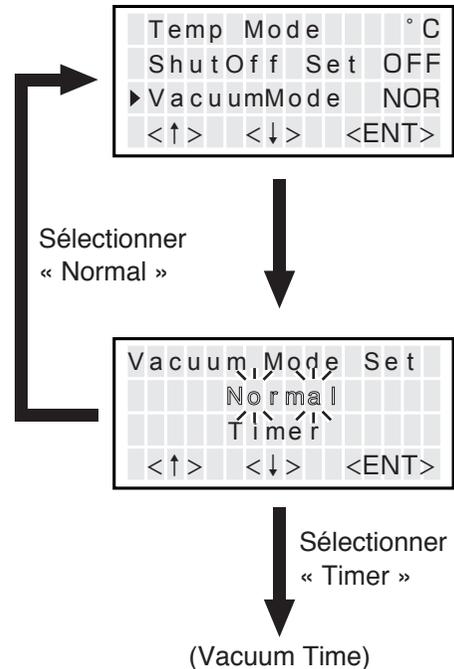
Pour choisir de commander manuellement la pompe de dessoudage ou d'utiliser la fonction de temporisation.

Normal : La soudure est aspirée uniquement lorsque vous appuyez sur la gâchette.

Temporisateur : Même lorsque vous relâchez la gâchette, l'aspiration continue pendant la période définie.

* Temps défini dans « Vacuum Time » (durée de dépression)

1. Déplacer le curseur pour sélectionner « VacuumMode ».
Après la sélection, appuyer sur <ENT>.
2. Il est possible de basculer de Normal à Timer et inversement en appuyant sur la touche <↑> ou <↓>.
3. Si vous appuyez sur la touche <ENT> après réglage, vous retournez à l'affichage de configuration des paramètres.

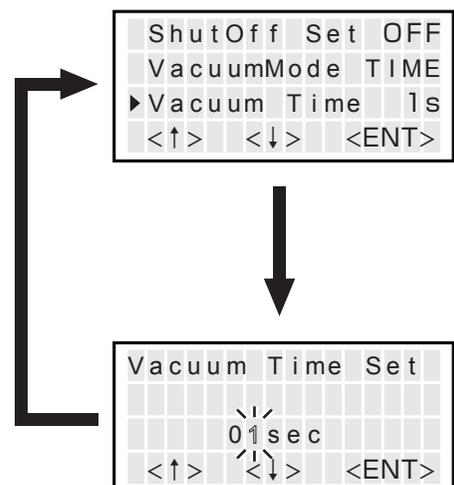


* Lorsque Timer est sélectionné :

« Vacuum Time » (durée de dépression) apparaît sous « Vacuum Mode » (mode dépression) dans l'écran de sélection des paramètres.

● Vacuum Time (Durée de dépression)

1. Déplacer le curseur pour sélectionner « Vacuum Time » (durée de dépression).
Après la sélection, appuyer sur <ENT>.
2. Appuyer sur la touche <↑> ou <↓> pour modifier la valeur souhaitée.
3. Si vous appuyez sur la touche <ENT> après réglage, vous retournez à l'affichage de configuration des paramètres.



● Auto Sleep (Mise en veille auto)

Permet d'activer ou non la fonction de mise en veille automatique. Lorsque la fonction de mise en veille automatique est réglée sur activée et qu'aucune action n'est réalisée pendant une période définie suivant la pose du fer à souder sur le porte-fer, la fonction d'arrêt automatique est activée.

* Température définie dans « Sleep temp » (température de mise en veille).

1. Déplacer le curseur pour sélectionner « Auto Sleep » (mise en veille automatique).
Après la sélection, appuyer sur <ENT>.

2. Il est possible de basculer de ON à OFF et inversement en appuyant sur la touche <↑> ou <↓>.

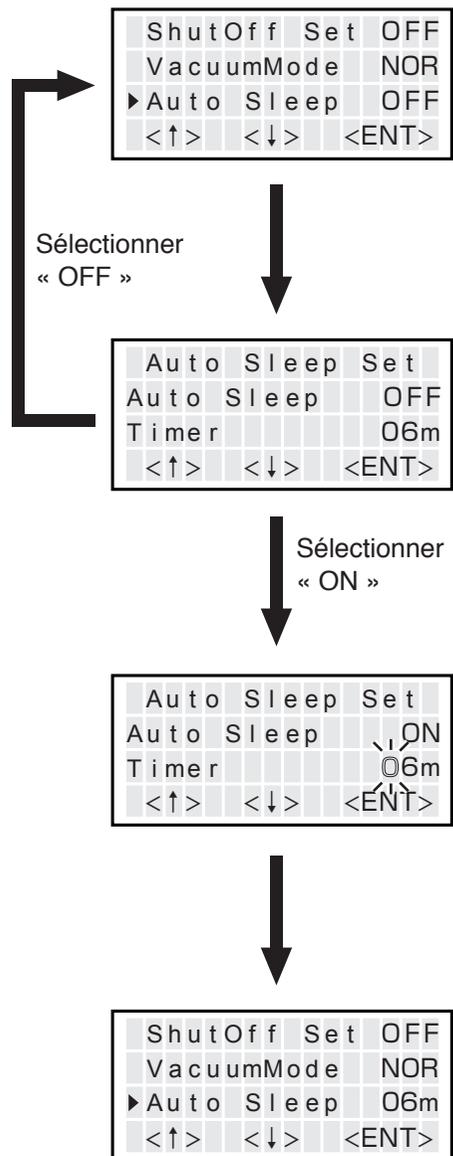
3. Si vous sélectionnez « ON », vous pouvez régler le temporisateur (« Timer »).
(Valeur par défaut 6 minutes)

* Lorsque « ON » est sélectionné :

4. Lorsque « Auto Sleep » est réglé sur « ON », le champ du temporisateur (« Timer ») clignote.

5. Appuyer sur la touche <↑> ou <↓> pour modifier la valeur souhaitée.

6. Appuyer sur la touche <ENT> après ce changement pour enregistrer le temps défini dans la mémoire interne.



● Sleep Temp (Température mise en veille)

Règle la température de mise en veille automatique.

1. Déplacer le curseur pour sélectionner « Sleep Temp. ».
Après la sélection, appuyer sur <ENT>.

2. Saisie du chiffre des centaines et des unités.
Appuyer sur <↑> ou <↓> pour régler le chiffre souhaité.

Seules des valeurs comprises entre 2 et 3 peuvent être sélectionnées lors de la saisie du chiffre des centaines. (En mode °F, des valeurs de 3 à 5 peuvent être sélectionnées.)

Des valeurs comprises entre 0 et 9 peuvent être sélectionnées lors de la saisie du chiffre des dizaines ou des unités. (Les mêmes valeurs peuvent être sélectionnées en mode °F.)

3. Après avoir saisi le chiffre des unités, appuyer sur la touche pour sauvegarder le chiffre dans la mémoire du système.

VacuumMode	NOR
Auto Sleep	06m
▶ SleepTemp	200 °C
<↑>	<↓> <ENT>



Sleep Temp Set	
200 °C	
<↑>	<↓> <ENT>

● Low Temp (Température basse)

Lorsque la température chute en-dessous d'une limite définie, une erreur s'affiche et l'alarme retentit.

1. Déplacer le curseur pour sélectionner « Low Temp. ».
Après la sélection, appuyer sur <ENT>.

2. Saisie du chiffre des centaines et des unités.
Appuyer sur <↑> ou <↓> pour régler le chiffre souhaité.

Seules les valeurs 0 et 1 peuvent être sélectionnées lors de la saisie du chiffre des centaines. (En mode °F, des valeurs de 0 à 2 peuvent être sélectionnées.)

Des valeurs comprises entre 0 et 9 peuvent être sélectionnées lors de la saisie du chiffre des dizaines ou des unités.

(Les mêmes valeurs peuvent être sélectionnées en mode °F.)

3. Après avoir saisi le chiffre des unités, appuyer sur la touche pour sauvegarder le chiffre dans la mémoire du système.

Auto Sleep	06m
SleepTemp	200 °C
▶ Low Temp	150 °C
<↑>	<↓> <ENT>

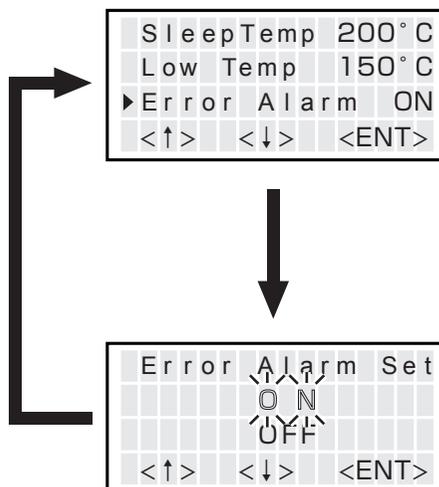


Low Temp Set	
150 °C	
<↑>	<↓> <ENT>

● Error Alarm (Alarme d'erreur)

Dans le mode de réglage de la sonorité de l'alarme, qui permet de déterminer si l'alarme doit retentir ou non en cas de détection d'une erreur.

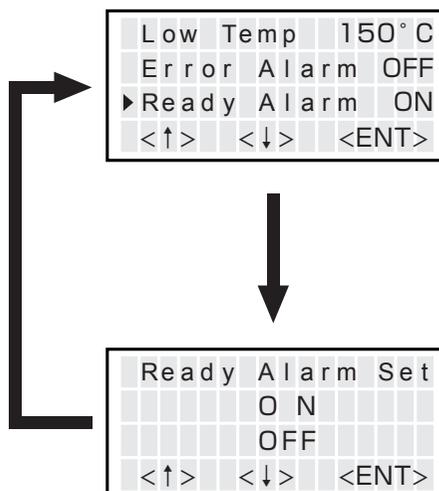
1. Déplacer le curseur pour sélectionner « Error Alarm ». Après la sélection, appuyer sur <ENT>.
2. Il est possible de basculer de ON à OFF et inversement en appuyant sur la touche <↑> ou <↓>.
3. Si vous appuyez sur la touche <ENT> après réglage, vous retournez à l'affichage de configuration des paramètres.



● Ready Alarm (Alarme prêt)

Lorsque le mode de réglage de l'alerte de température réglée est activé, l'alarme retentit si la température utile est atteinte.

1. Déplacer le curseur pour sélectionner « Ready Alarm ». Après la sélection, appuyer sur <ENT>.
2. Il est possible de basculer de ON à OFF et inversement en appuyant sur la touche <↑> ou <↓>.
3. Si vous appuyez sur la touche <ENT> après réglage, vous retournez à l'affichage de configuration des paramètres.



● Pass. Lock (Verrouillage par mot de passe)

Lorsque cette fonction est activée, vous devez saisir le mot de passe correct pour modifier un réglage. Les options possibles sont les suivantes :

Lock : Toutes les modifications de réglages nécessitent la saisie du mot de passe.

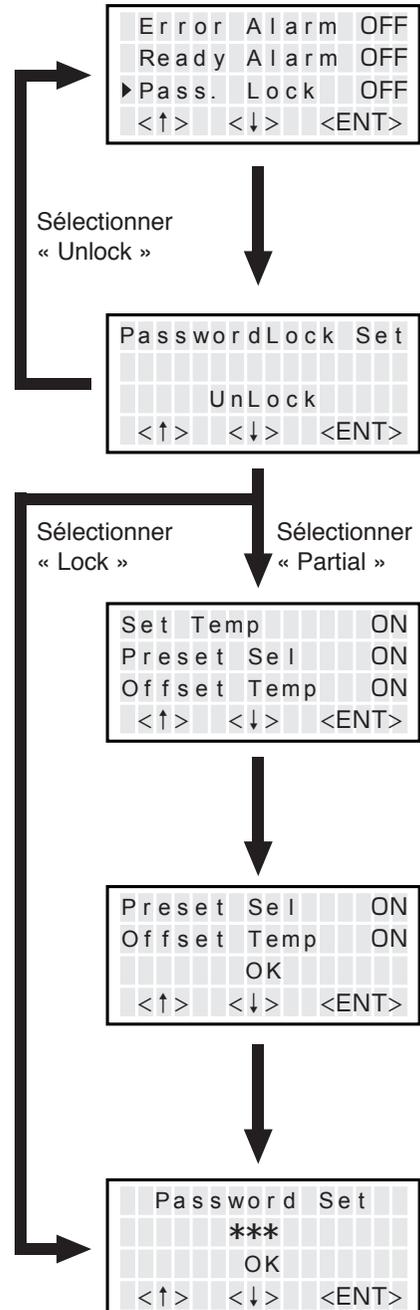
Partial : Pour choisir d'imposer ou non la saisie du mot de passe pour modifier le réglage de température, le numéro de présélection et la valeur de décalage. Toutes les autres modifications de réglages nécessitent la saisie du mot de passe.

Unlock : Aucune modification de réglages ne nécessite la saisie du mot de passe.

1. Déplacer le curseur pour sélectionner « Pass. Lock ». Après la sélection, appuyer sur <ENT>.
2. A l'aide de la touche <↑> ou <↓>, sélectionner une option : Lock, Partial ou Unlock.

* En cas de sélection de Partial ou Lock :

3. Pour définir si le verrouillage par mot de passe doit être activé lors de la modification du réglage de la température, de la sélection d'une présélection et de la température de décalage en sélectionnant ON ou OFF. (Uniquement en cas de sélection de Partial)
4. Une fois toutes les sélections effectuées, appuyer sur la touche <ENT>. (Uniquement en cas de sélection de Partial)
5. A l'aide de la touche <↑> ou <↓>, entrer un mot de passe. (Sélection de trois caractères parmi ABCDEF)
6. Si vous appuyez sur la touche <ENT> après réglage, vous retournez à l'affichage de configuration des paramètres.



● Initial Reset (Réinitialisation initiale)

La réinitialisation initiale permet de restaurer les réglages usine par défaut.

1. Déplacer le curseur pour sélectionner « Initial Reset ».
Après la sélection, appuyer sur <ENT>.
2. A l'aide de la touche <↑> ou <↓>, sélectionner C ou F. Pour arrêter la réinitialisation initiale, faire défiler l'écran pour sélectionner <Exit> (quitter).
3. Après avoir sélectionné <Exit> (quitter), sélectionner OK ou Cancel (annuler) à l'aide de la touche <↑> ou <↓>.

Ready Alarm	OFF
Pass. Lock	OFF
▶ Initial Reset	
<↑>	<↓>
	<ENT>

Initial	Reset
°C	
°F	
<↑>	<↓>
	<ENT>

Initial	Reset
°C	
°F	
OK	
<↑>	<↓>
	<ENT>

⚠ ATTENTION

Même lorsque la réinitialisation initiale est terminée, les réglages de la fonction « Pass. Lock » et du mot de passe sont conservés.

Une fois les réglages effectués, si la touche « ENT » est à nouveau enfoncée sur l'écran de sélection, le système revient à l'affichage normal.

Pass. Lock	OFF
Initial Reset	
▶ <EXIT>	
<↑>	<↓>
	<ENT>

15. ENTRETIEN (Dessoudage)

L'outil à dessouder HAKKO FR-701 vous offrira un service de qualité pendant de longues années, à condition d'être bien entretenu. L'efficacité du soudage dépend de la température, de la qualité et de la quantité du métal d'apport et du flux. Appliquer les procédures de service requises par les conditions d'utilisation.

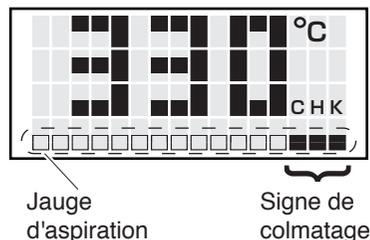
⚠ DANGER

L'outil à dessouder pouvant atteindre des températures très élevées, procéder avec une extrême précaution. Sauf lors du nettoyage de la buse et de l'élément chauffant, mettre **SYSTÉMATIQUEMENT** le système hors tension et débrancher la prise d'alimentation avant d'effectuer toute procédure d'entretien.

Lors de l'aspiration, l'indicateur du statut de l'aspiration figure en bas de l'écran.

Si « CHK » apparaît à droite de l'indicateur, inspecter la buse et l'élément chauffant.

Si la buse est colmatée, la nettoyer ou la remplacer.



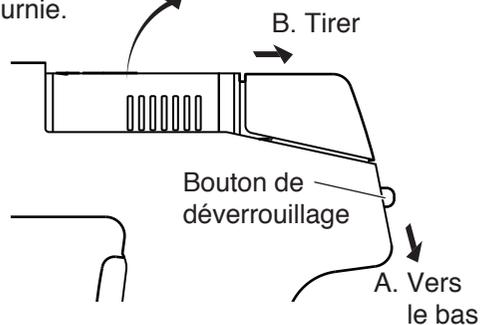
Remplacement du filtre

Remplacer le filtre comme représenté sur les illustrations A à C. En utilisation, la tuyauterie du filtre est très chaude.

Attendre que la tuyauterie du filtre ait refroidi avant de replacer le filtre.

Nous recommandons de disposer d'une deuxième tuyauterie de filtre dotée d'un filtre neuf, et de remplacer la tuyauterie de filtre en place par cette « tuyauterie de secours ».

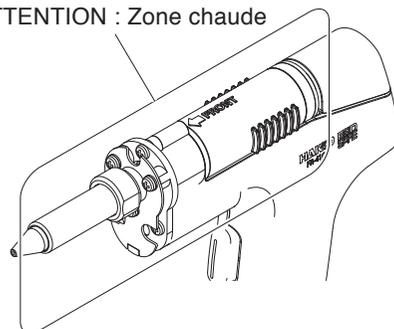
C. Remplacer la tuyauterie de filtre complète par la « tuyauterie de secours » fournie.



⚠ ATTENTION

La section entre l'élément chauffant et le tube du filtre est dotée de tubes à travers lesquels de la soudure fondue passe, ils peuvent donc devenir très chauds. Faire très attention lors de la manipulation de cette section.

ATTENTION : Zone chaude



Entretien de la buse

⚠ ATTENTION

Le pistolet à dessouder peut être extrêmement chaud. Pendant l'entretien, travaillez très prudemment.

1. Inspection et nettoyage de la buse

- Mettez l'interrupteur principal en position ON, puis laissez la buse chauffer.

⚠ ATTENTION

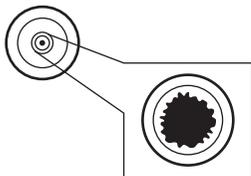
Le piston de nettoyage ne pourra pas passer dans la buse avant que le métal d'apport qui s'y trouve soit complètement fondu.

- Nettoyez le trou de la buse avec le piston de nettoyage de la buse (non fourni comme accessoire standard).
- Si le piston de nettoyage n'arrive pas à passer dans le trou de la buse, nettoyez-le avec le foret de nettoyage. (non fourni comme accessoire standard).
- Vérifiez l'état du dépôt d'étain-plomb sur l'extrémité de la buse.

⚠ ATTENTION

L'intérieur du trou et la surface de la buse sont plaquées avec un alliage spécial. Si celui-ci venait à s'éroder à cause de métal d'apport à haute température, la buse ne pourra pas maintenir la température correcte.

- Vérifiez visuellement si la buse s'est érodée.



- Si le piston de nettoyage et le foret de nettoyage n'arrivent pas à passer dans le trou de la buse, remplacez la buse.
- Si le dépôt d'étain-plomb sur l'extrémité de la buse est usé, remplacez la buse.
- Si l'intérieur du trou de la buse est érodé, remplacez la buse.

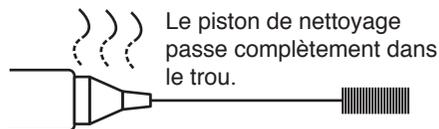
Le trou est endommagé par l'érosion.

⚠ ATTENTION

Il est souvent malheureusement difficile d'inspecter l'état du diamètre. Aussi, lorsque l'efficacité des opérations de dessoudage décroît et que toutes les autres pièces semblent en bon état, la buse est probablement érodée et doit être remplacée.

- Si la buse est toujours en bon état, mettez de la pâte à souder fraîche sur l'extrémité de la buse pour éviter à la zone plaquée avec le métal d'apport de s'oxyder.

Nettoyage avec le piston de nettoyage de la buse



Le piston de nettoyage passe complètement dans le trou.

Nettoyage avec le foret de nettoyage

- Avant le nettoyage



Insérez la mèche tout en faisant tourner dans le sens des aiguilles d'une montre.

- Après le nettoyage



Retirez la mèche directement sans la faire tourner.

Utilisez une aiguille de nettoyage de taille appropriée ou un foret adapté au diamètre de la buse.

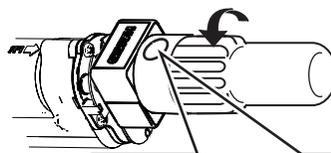


2. Dépose de l'élément chauffant

Retirez l'écrou avec la clé en croix fournie.

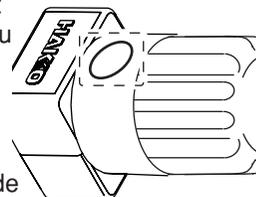
⚠ ATTENTION

L'élément chauffant est très chaud lorsqu'il fonctionne.



Le cache de l'élément chauffant est maintenu par l'extracteur de buse en appuyant à ce niveau de part et d'autre.

(La buse et le cache de l'élément ne sont pas maintenus par l'extracteur de buse. Procéder avec précaution lors de leur dépose.)



Elément chauffant

Manchon de protection de l'élément chauffant



Buse

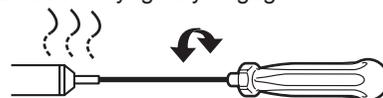


Ecrou

3. Nettoyage de l'intérieur de l'élément chauffant à l'aide de l'aiguille fournie

- Si l'aiguille de nettoyage ne s'engage pas dans l'orifice, remplacez l'élément chauffant.
- Une fois le nettoyage effectué, mettez l'unité hors tension.

Retirez toute trace d'oxydation présente dans l'orifice de l'élément chauffant jusqu'à ce que l'aiguille de nettoyage s'y engage sans effort.



L'aiguille de nettoyage s'engage sans effort et à fond dans l'orifice.

⚠ ATTENTION

- Avant de nettoyer l'orifice, assurez-vous que les déchets de soudage contenus dans l'élément chauffant sont complètement fondus.
- Si l'aiguille de nettoyage ne s'engage pas dans l'orifice, remplacez l'élément chauffant.

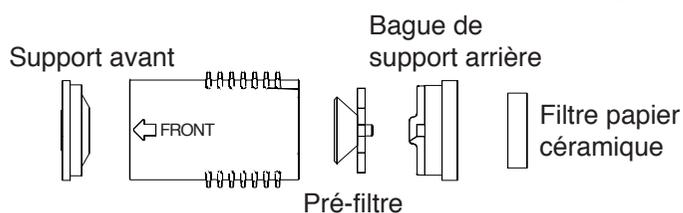
4. Remplacement des filtres

- Lorsque le collecteur de déchets de soudage est suffisamment refroidi pour être pris en main, abaissez le bouton de déverrouillage placé à l'arrière de l'outil et déposez le collecteur.

⚠ ATTENTION

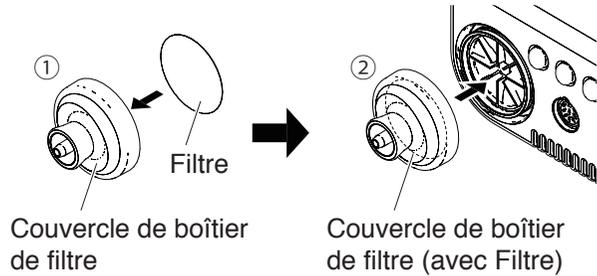
Le collecteur de déchets de soudage est très chaud.

- Examiner le support avant (arrière). Remplacer : Rigide et fissuré.
 - Examiner le pré-filtre : Eliminer la soudure adhérent au collecteur de déchets.
 - Examiner le filtre papier céramique.
- Remplacer : Le filtre papier céramique est rigide avec du flux et de la soudure.



5. Remplacement du filtre côté station

Si le filtre est décoloré ou durci, le remplacer.



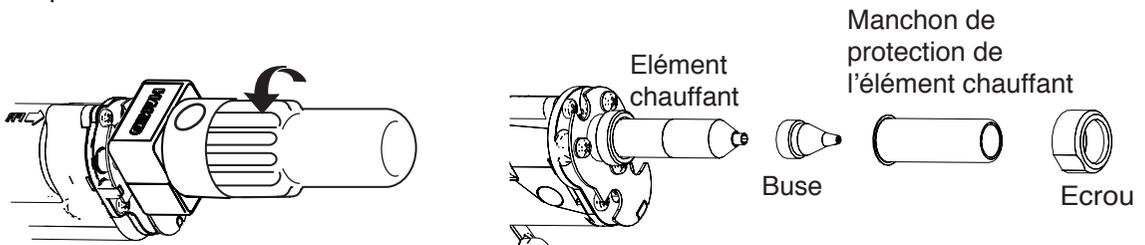
Remplacer l'élément chauffant

⚠ ATTENTION

Sauf indication contraire spécifique, mettre systématiquement le système hors tension et débrancher la prise d'alimentation avant d'effectuer toute procédure d'entretien.

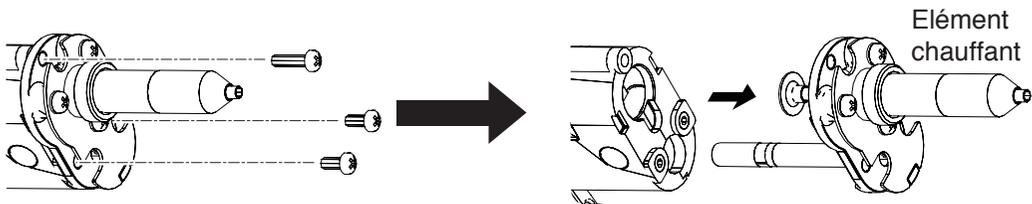
● Démontez l'élément chauffant

1. Déposer la buse et le cache de l'élément chauffant.



Retirez l'écrou avec la clé en croix fournie.

2. Déposer les 3 vis de la pince et débrancher l'élément chauffant.



3. Remplacer l'élément chauffant. Procéder à la repose dans l'ordre inverse des opérations de dépose.

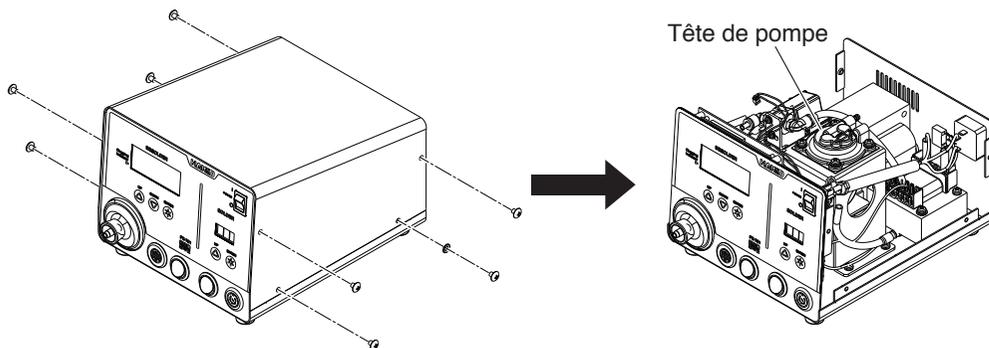
⚠ ATTENTION

Veiller à étalonner la température de la buse après remplacement de l'élément chauffant. A défaut, la température de l'élément chauffant risque d'être nettement supérieure ou inférieure à la précédente.

Entretien de la tête de pompe

● Déposer le couvercle

Lors de la réalisation d'opérations d'entretien sur la tête de pompe, déposer les vis de fixation du couvercle et déposer ce dernier.

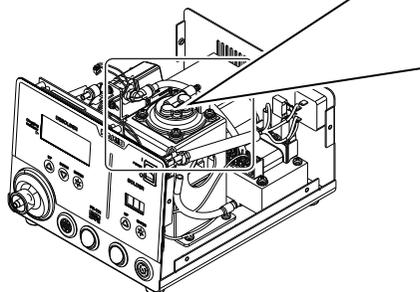


● Nettoyage de la tête de pompe

1. Déposer la valve et la protection de valve, et retirer le flux en excès.

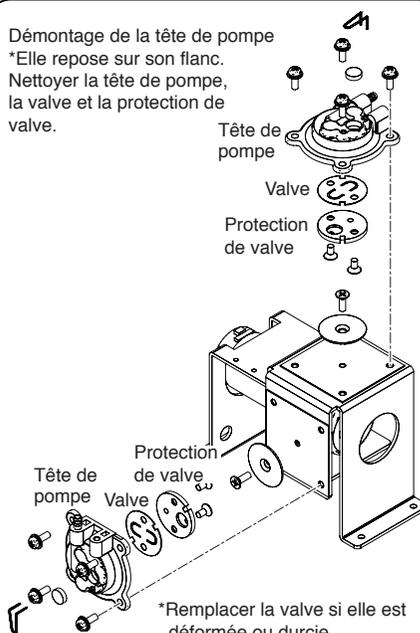
⚠ ATTENTION

- Lorsque la protection de valve est difficile à déposer, la chauffer à l'air chaud. Ne pas essayer de la déposer de force à l'aide d'un tournevis, etc. Si la valve se déforme, elle n'assurera plus l'étanchéité.
- Nettoyer avec de l'alcool ou du dissolvant.



Démontage de la tête de pompe

*Elle repose sur son flanc.
Nettoyer la tête de pompe,
la valve et la protection de
valve.



2. Remonter la valve et la protection de valve.

⚠ ATTENTION

Lors du remontage de la pompe, veiller à assurer son étanchéité afin d'éviter toute fuite d'air.

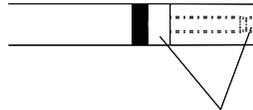
16. PROCÉDURE DE CONTRÔLE (Dessoudage)

DANGER

A moins que cela ne soit spécifié autrement, effectuer ces procédures avec l'interrupteur général sur OFF et l'alimentation DEBRANCHEE.

■ Contrôle de cassure d'un élément chauffant ou d'un détecteur

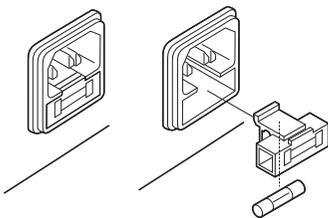
1. Vérifier un élément chauffant ou un détecteur cassé.



Vérifier l'intégrité électrique de l'élément chauffant et du détecteur.

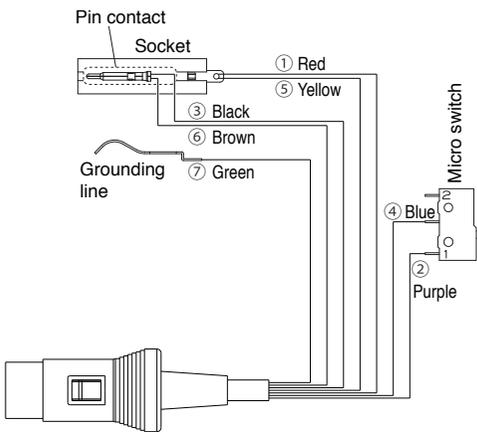
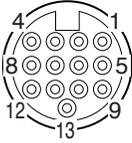
Mesurer la résistance de l'élément chauffant et du détecteur à la température ambiante (entre 15 et 25°C; 59 à 77°F). Elle devrait être de $3.9 \Omega \pm 10\%$. Si la résistance dépasse ces limites, remplacer la panne.

■ Remplacement du fusible



1. Débrancher le cordon d'alimentation de sa prise.
2. Retirer le porte-fusible.
3. Remplacer le fusible.
4. Remettre le porte fusible à sa place.

■ Contrôle du cordon d'alimentation afin d'identifier une éventuelle rupture



■ Contrôle de la ligne de masse

Contrôle du cordon d'alimentation afin d'identifier une éventuelle rupture

1. Débrancher le cordon d'alimentation de la station.
2. Démontez l'élément chauffant. {Se reporter à [Remplacement de l'élément chauffant]}
3. Mesurer les valeurs de résistance entre le connecteur et les câbles au niveau de la prise comme suit :

Broche1 · · Red {element de chauffage 1 (+)} ①
 Broche2 · · Violet {Trigger (+)} ②
 Broche4 · · Noir {element de chauffage 1 (-)} ③
 Broche8 · · Bleu {Trigger (-)} ④
 Broche9 · · Jaune {element de chauffage 2 (+)} ⑤
 Broche12 · · Brown {element de chauffage 2 (-)} ⑥
 Broche13 · · Vert (ligne de mise à la terre) ⑦ *

Si une valeur dépasse 0Ω ou est à l'infini ∞ , remplacer le cordon d'alimentation.

* Pour de plus amples informations sur la prise 2, se reporter à « ■ Contrôle de la ligne de masse »)

1. Mesurer la valeur de la résistance entre la broche13 et la panne.
2. Si la valeur dépasse 2Ω (à la température ambiante), effectuer l'opération d'entretien de la panne. Si la valeur ne baisse pas pour autant, vérifier l'état du cordon pour voir s'il y a une rupture.

17. MESSAGES D'ERREUR (Dessoudage)

● Sens Error

S'il y a la possibilité d'une panne au niveau du détecteur ou de l'élément chauffant (y compris le détecteur du circuit), le message "Sens Error" est affiché et l'alimentation est coupée.

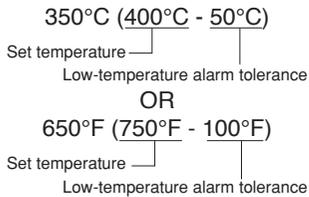
● Grip Error

"Grip Error" s'affichera si le cordon de connexion n'est pas attaché à la station OU si un mauvais fer à souder est connecté.

● Low Temp Error

Si la température du détecteur tombe en dessous de la différence entre le réglage de la température courante et la tolérance d'alarme de basse température, le message "Low Temp" est affiché et le vibreur avertisseur sonne. Si la température de la panne s'élève à une valeur comprise dans la plage de tolérance, le vibreur arrête de sonner.

EXAMPLE:



EXEMPLE:

Si le réglage de température est de 400°C /750°F. Et la tolérance est de 50°C / 100°F et si la température continue à baisser pour tomber finalement en dessous de la température indiquée ci-dessous alors que l'élément chauffant est en marche, la valeur affichée commence à clignoter pour indiquer que la température de la panne a chuté.

● Heater Short Error

"Heater Short Error" se mettra à clignoter et le vibreur sonnera de façon continue si une panne est insérée dans le mauvais sens ou si une panne incompatible est insérée, ou si un corps étranger s'est introduit dans le connecteur.

● FATAL Error

Apparaît lorsque les opérations ne peuvent être opérées normalement. Si l'erreur n'est pas rétablie, demandez conseil à votre revendeur, fournisseur le plus proche.

18. GUIDE DE RESOLUTION DES PANNES AVERTISSEMENT

DANGER

• Avant tout contrôle à l'intérieur de la station de soudage HAKKO FR-701 ou tout remplacement de pièces, veiller à débrancher la prise d'alimentation.

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

Vérification : La fiche du cordon d'alimentation n'est-elle pas mal enfichée ?

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. (Soudage)

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

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

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. (Soudage)

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. (Soudage)

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).

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

Solution : Calibrez correctement

● Je n'arrive pas à retirer la panne. (Soudage)

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.

● La pompe ne fonctionne pas. (Dessoudage)

Vérification : Le câble d'alimentation ou le connecteur sont-ils débranchés ?

Solution : Les brancher correctement.

Vérification : La buse ou l'orifice dans l'élément chauffant sont-ils colmatés ?

Solution : Les nettoyer.

● La soudure n'est pas absorbée. (Dessoudage)

Vérification : La tuyauterie de filtre est-elle pleine de soudure ?

Solution : La nettoyer.

Vérification : Le filtre céramique est-il durci ?

Solution : Le remplacer.

Vérification : Une fuite de dépression est-elle présente ?

Solution : Vérifier les raccords et remplacer toute pièce usée.

Vérification : La buse ou l'orifice dans l'élément chauffant sont-ils colmatés ?

Solution : Les nettoyer.

● La buse ne chauffe pas. (Dessoudage)

Vérification : Le cordon du pistolet à dessouder est-il correctement branché ?

Solution : Le brancher correctement.

Vérification : L'élément chauffant est-il endommagé ?

Solution : Le remplacer.

NOTE :

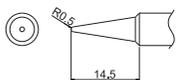
Lorsque des réparations sont nécessaires, retournez l'outil à dessouder et la station à votre agent commercial.

19. TYPES DE PANNE ET BUSE

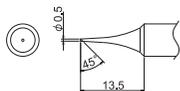
Unité : mm

● Panne

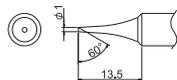
T18-B FORME-B



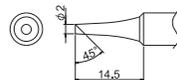
T18-C05 FORME-0.5C



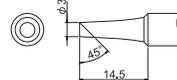
T18-C1 FORME-1C
T18-CF1*



T18-C2 FORME-2C
T18-CF2*



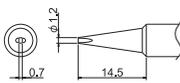
T18-C3 FORME-3C
T18-CF3*



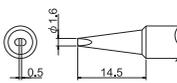
T18-D08 FORME-0.8D



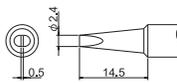
T18-D12 FORME-1.2D



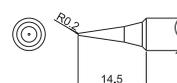
T18-D16 FORME-1.6D



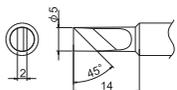
T18-D24 FORME-2.4D



T18-I FORME-I



T18-K FORME-K

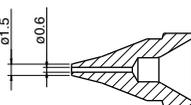


* Uniquement étamé sur la surface de soudage.

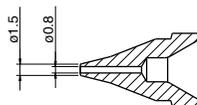
■ Si vous utilisez une panne ayant des caractéristiques différentes du tableau ci-dessus, il y a un risque que l'appareil ne fonctionne pas correctement. Utilisez absolument des pannes telles que décrites ci-dessus.

● Buse

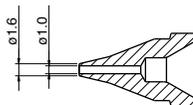
N61-01



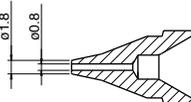
N61-02



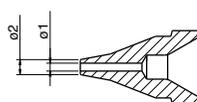
N61-03



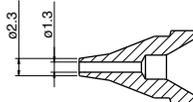
N61-04



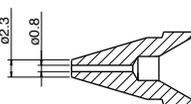
N61-05



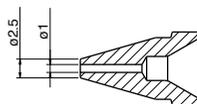
N61-06



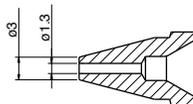
N61-07



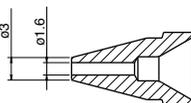
N61-08



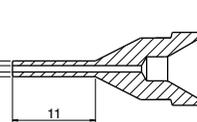
N61-09



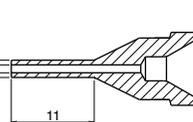
N61-10



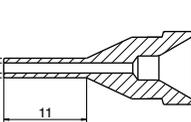
N61-11



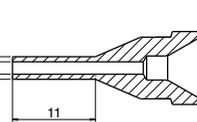
N61-12



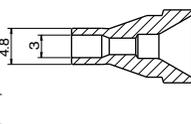
N61-13



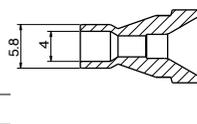
N61-14



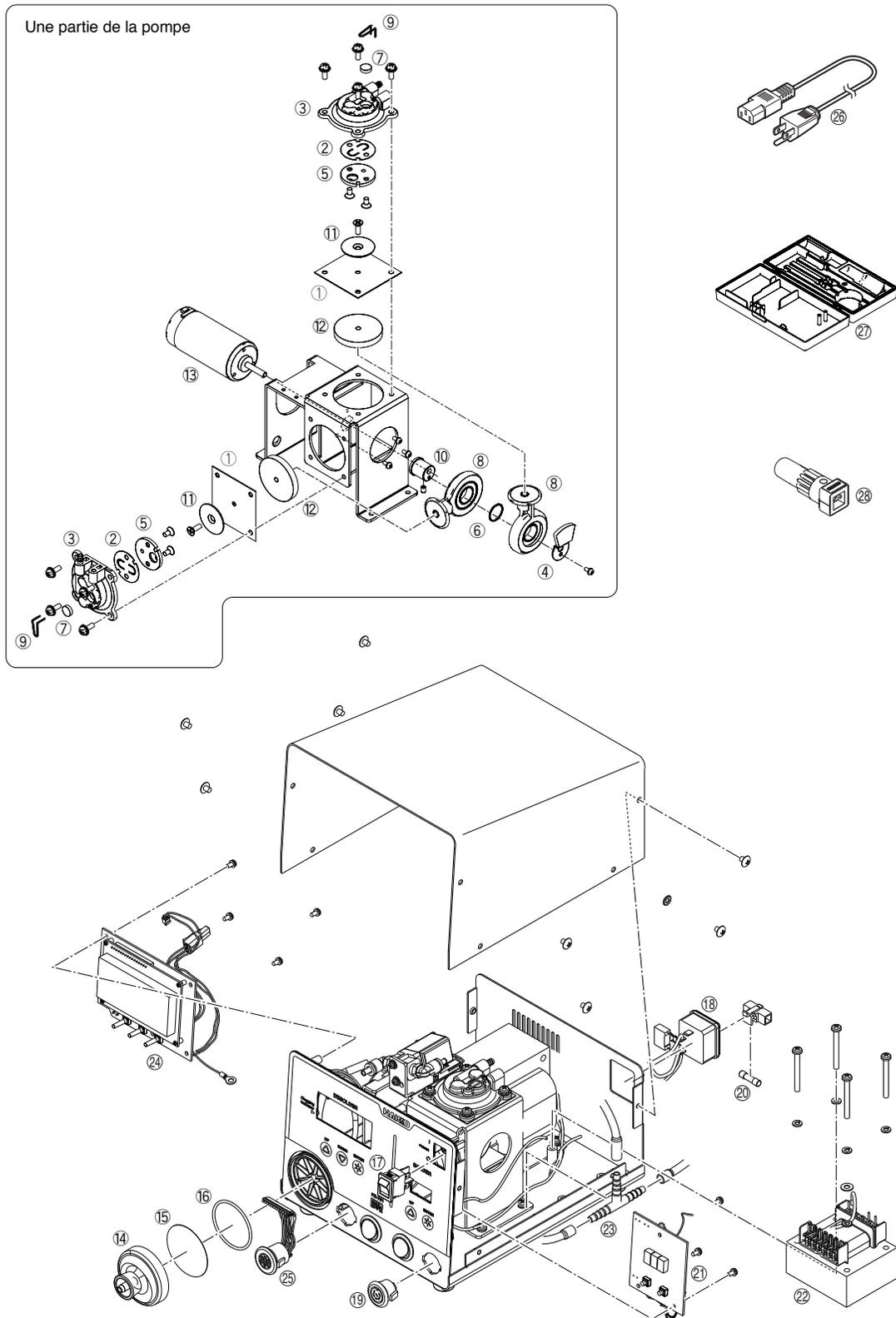
N61-15



N61-16



20. LISTE DES PIÈCES



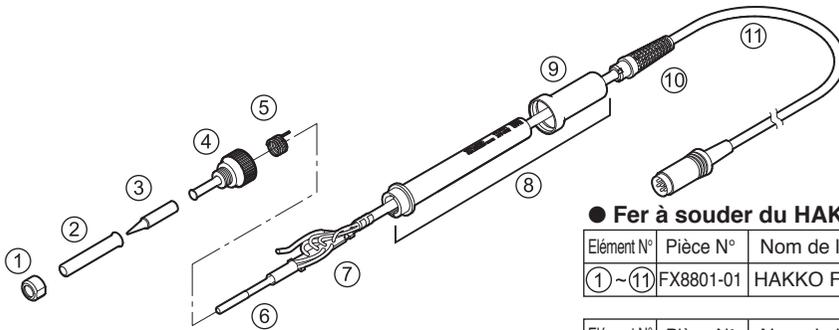
● HAKKO FR-701

Élément N°	Pièce N°	Nom de la pièce	Spécifications
①	A1013	Diaphragme	2 pcs.
②	A1014	Plaque de la valve	2 pcs.
③	B1050	Tête de la pompe	
④	B1053	Poids de la balance	
⑤	B1056	Plaque de fixation	
⑥	B1057	Anneau de roulement	
⑦	B1059	Filtre d'échappement	2 pcs.
⑧	B1312	Manivelle	
⑨	B1313	Goupille de retenue de filtre	
⑩	B2060	Vilebrequin	
⑪	B2085	Plaque de réglage du diaphragme	
⑫	B2506	Amortisseur	2 pcs.
⑬	B3428	Moteur	
⑭	B5076	Capsule de sortie de vide	
⑮	A5020	Filtre	jeu de 10
⑯	B5077	Joint torique	pour capsule de sortie de vide
⑰	B5148	Interrupteur	
⑱	B2384	Prise d'alimentation	
⑲	B3463	Connecteur d'alimentation	Soudage
⑳	B3674	Fusible/250V-7A	100 - 110V
	B3675	Fusible/250V-4A	220 - 240V
㉑	B3736	P.W.B. / Contrôle de température	Soudage
㉒	B3737	Transformateur	100 -110V Soudage
	B3739	Transformateur	220 -240V Soudage
㉓	B3414	Joint de tuyau intérieur	
㉔	B5176	P.W.B. / Contrôle de température	Dessoudage
㉕	B5100	Ensemble de réceptacle	Dessoudage

Élément N°	Pièce N°	Nom de la pièce	Spécifications
⑳	B2421	Cordon d'alimentation, Cordon à 3 câbles sans prise	220-240V
	B2422	Cordon d'alimentation, Cordon à 3 câbles, et prise BS	India
	B2424	Cordon d'alimentation, Cordon à 3 câbles, et prise européenne	220V KTL, 230V CE
	B2425	Cordon d'alimentation, Cordon à 3 câbles, et prise BS CE	230V CE, U.K
	B2426	Cordon d'alimentation, Cordon à 3 câbles, et prise chinoise	
	B2436	Cordon d'alimentation, Cordon à 3 câbles, et prise américaine	China
㉑	B3508	Cordon d'alimentation, Cordon à 3 câbles, et prise américaine	
	B3550	Cordon d'alimentation, 3 conducteurs & prise SI	
㉒	C5030	Boîte à outils	
㉓	B5106	Extracteur de buse	

● Aiguille de nettoyage / Mèche de nettoyage

	Pièce N°	Nom de pièce	Spécifications
	B1215	Aiguille de nettoyage	Pour élément chauffant
	B2874	Aiguille de nettoyage	Pour buse ø0.6 mm
	B1086	Aiguille de nettoyage	Pour buse ø0.8 mm
	B1087	Aiguille de nettoyage	Pour buse ø1.0 mm
	B1088	Aiguille de nettoyage	Pour buse ø1.3 mm
	B1089	Aiguille de nettoyage	Pour buse ø1.6 mm
	B5141	Mèche de nettoyage	Pour buse ø0.6 mm
	B1302	Mèche de nettoyage	Pour buse ø0.8 mm
	B1303	Mèche de nettoyage	Pour buse ø1.0 mm
	B1304	Mèche de nettoyage	Pour buse ø1.3 mm
	B1305	Mèche de nettoyage	Pour buse ø1.6 mm
	B5142	Porte-mèche	Pour buse ø0.6 mm
	B1306	Porte-mèche	Pour buse ø0.8 mm / 1.0 mm
	B1307	Porte-mèche	Pour buse ø1.3 mm / 1.6 mm
	B5143	Mèche	Pour buse ø0.6 mm (jeu de 10)
	B1308	Mèche	Pour buse ø0.8 mm (jeu de 10)
	B1309	Mèche	Pour buse ø1.0 mm (jeu de 10)
	B1310	Mèche	Pour buse ø1.3 mm (jeu de 10)
	B1311	Mèche	Pour buse ø1.6 mm (jeu de 10)



● Fer à souder du HAKKO FX-8801

Élément N°	Pièce N°	Nom de la pièce	Specifications
①~⑪	FX8801-01	HAKKO FX-8801	

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 « 19. STYLES DEPANNE »*
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	Bague de cordon	
⑪	B3468	Cordon d'alimentation	

● Pièces en option

Élément N°	Pièce N°	Nom de la pièce	Specifications
①	B5122	Assemblée de tuyau de protection	

* Si vous utilisez la pointe T19 capacieux, changer l'assemblage de tuyaux de protection ci-dessus. S'il vous plaît voir les styles de pointe et de la pointe forme pour T19 à partir de l'adresse URL suivante.

⇒ <http://www.hakko.com>

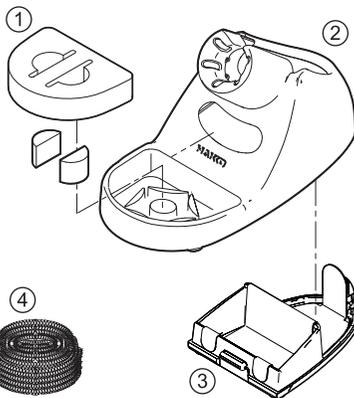
● HAKKO FH-800 Porte outil

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

Élément N°	Pièce N°	Nom de la pièce	Specifications
①	A1559	Eponge de nettoyage	
②	B3472	Base socle porte outil	BY avec pieds en caoutchouc
③	B3751	Recueil détritris	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	



⚠ ATTENTION

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

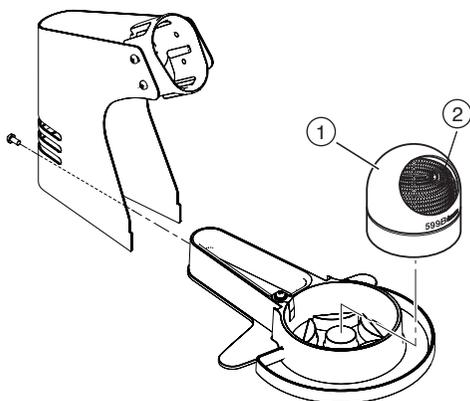
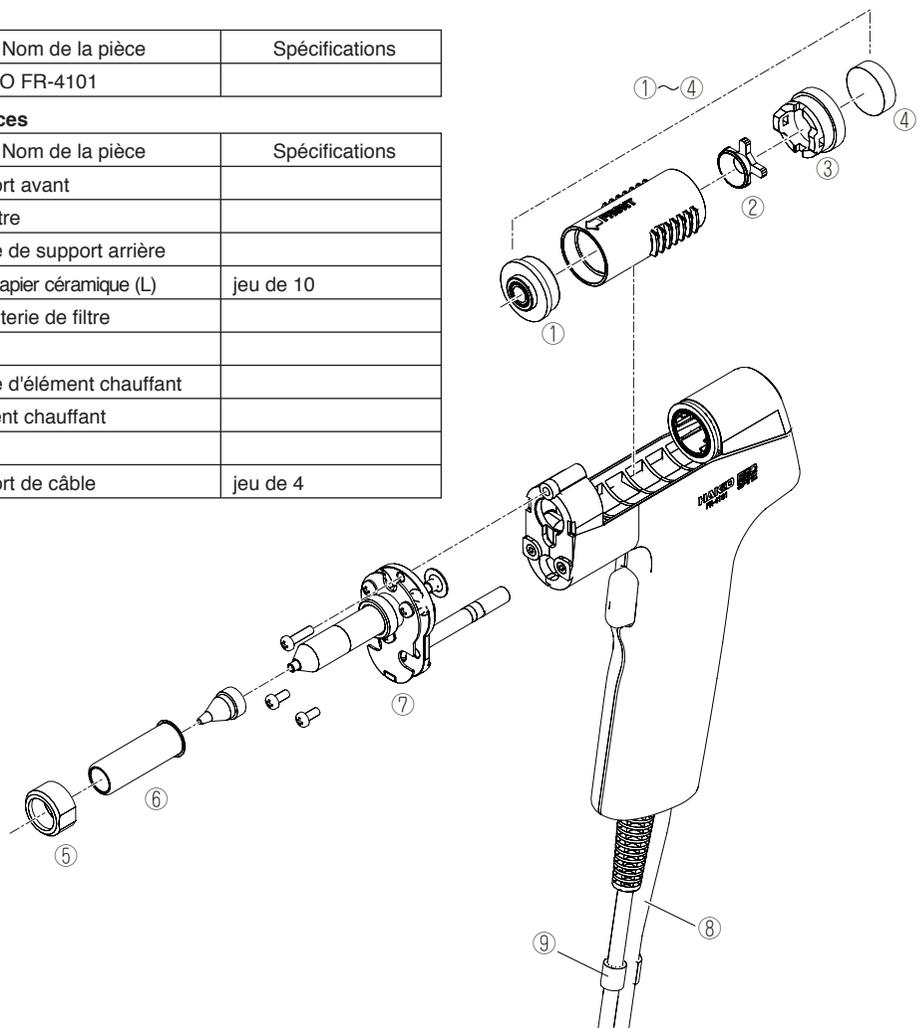


● HAKKO FR-4101

Pièce N°	Nom de la pièce	Spécifications
FR4101-81	HAKKO FR-4101	

● HAKKO FR-4101 pièces

Élément N°	Pièce N°	Nom de la pièce	Spécifications
①	A5030	Support avant	
②	B5104	Pré-filtre	
③	A5031	Bague de support arrière	
④	A5044	Filtre papier céramique (L)	jeu de 10
①-④	B5105	Tuyauterie de filtre	
⑤	B5102	Ecrou	
⑥	B5103	Cache d'élément chauffant	
⑦	A5028	Élément chauffant	
⑧	B5101	Tuyau	
⑨	B2953	Support de câble	jeu de 4



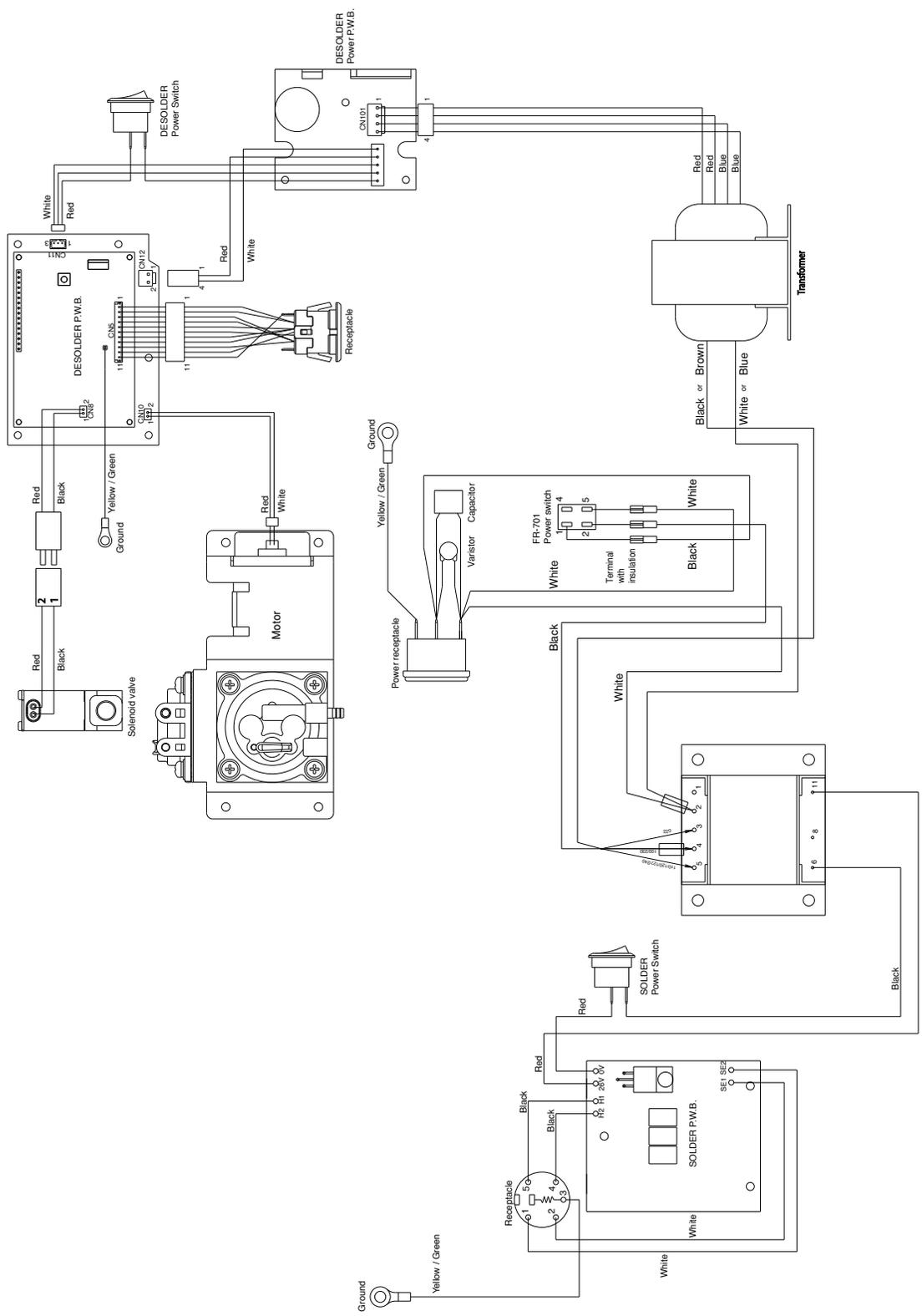
● Porte outil

Pièce N°	Nom de la pièce	Spécifications
FH410-82	Porte outil	avec du fil de nettoyage

● Pièces du Porte-outil

Élément N°	Pièce N°	Nom de la pièce	Spécifications
①	FT400-81	Nettoyeur de panne	
②	599-029	Fil de nettoyage	

21. SCHÉMA ÉLECTRIQUE



MEMO



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

<http://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

<http://www.hakkousa.com>

HONG KONG: HAKKO DEVELOPMENT CO., LTD.

TEL: 2811-5588 FAX: 2590-0217

<http://www.hakko.com.hk>

E-mail:info@hakko.com.hk

SINGAPORE: HAKKO PRODUCTS PTE., LTD.

TEL: 6748-2277 FAX: 6744-0033

<http://www.hakko.com.sg>

E-mail:sales@hakko.com.sg

Please access to the following address for the other Sales affiliates.

<http://www.hakko.com>