

THERMAL WIRE STRIPPER

FT-802

취급설명서



HAKKO FT-802를 구입해 주셔서 대단히 감사합니다.
사용하시기 전에 반드시 이 설명서를 읽어 주십시오.
다 읽은 후에는
언제든 볼 수 있도록 가까운 곳에 잘 보관해 주십시오.



목 차

1. 세트 구성품과 각부 명칭.....	1
2. 사양.....	1
3. 안전 및 취급상의 주의	2
4. 본체 조립법	3
4-1 블레이드	3
4-1-1 블레이드 장착	3
4-1-2 블레이드 분리	3
4-1-3 블레이드 홀더	3
4-2 스테이션	4
5. 사용 방법	4
5-1 조작과 표시 (스위치와 조작 버튼)	4
5-2 출력 설정/변경	4
5-3 핸들	5
5-3-1 리드 어저스터 장착법	5
5-3-2 리드 어저스터 사용 방법	6
5-3-3 와이어 피복부 제거	6
6. 파라미터 설정 방법	7
6-1 파라미터 설정 일람표	7
6-2 파라미터 설정 순서	8
7. 유지 보수	12
8. 점검	12
9. 트러블 슈팅	13
10. 품번표	13

※ 各言語（日本語、英語、中国語、フランス語、ドイツ語、韓国語）の取扱説明書は以下のURL、HAKKO Document Portalからダウンロードしてご覧いただけます。

（商品によっては設定の無い言語がありますが、ご了承ください）

* 各國語言(日語,英語,中文,法語,德語,韓語)的使用說明書可以通過以下網站的HAKKO Document Portal 下載參閱。
(有一部分的產品沒有設定外語對應,請見諒)

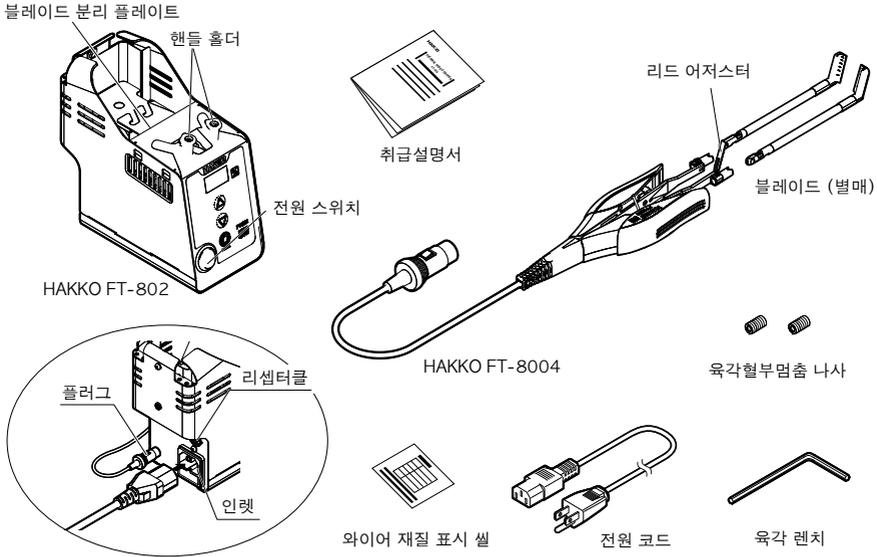
* Instruction manual in the language of Japanese, English, Chinese, French, German, and Korean can be downloaded from the HAKKO Document Portal.

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



<https://doc.hakko.com>

1. 세트 구성품과 각부 명칭 가장 먼저 세트 구성품을 확인해 주십시오.



●세트 구성품

HAKKO FT-802 스테이션	1	육각 렌치 (1.27 mm)	1
HAKKO FT-8004 핸들	1	취급설명서	1
전원 코드	1	육각혈부멈춤 나사 (M2.5 × 2.5)	2
와이어 재질 표시 스티	1		

2. 사양

●HAKKO FT-802

소 비 전 력	76 W
---------	------

●스테이션

출 력	AC 20 V
외 형 규 격	76 (W) × 159 (H) × 161 (D) mm
중 량	1.6 kg

●핸들 (HAKKO FT-8004)

소 비 전 력	72 W (20 V)
코 드	1.6 m
전장(코드, 블레이드 제외)	153 mm
중량(코드, 블레이드 제외)	47 g

- 주석 -

- 사양 및 외관은 개량을 위해 예고 없이 변경될 수 있으므로 사전에 양지해 주십시오.
- 본 제품은 정전기 대책이 되어 있습니다.

⚠ 주의

본 제품은 플라스틱에 전도성을 부여하고, 인두부 · 스테이션부의 접지 등의 정전기 대책이 되어 있으므로 아래의 주의 사항을 엄수해 주십시오.

- 핸들 등의 플라스틱은 절연물이 아닌 전도성 플라스틱입니다. 수리 시에는 충분한 주의를 기울여 활전부가 노출되거나 절연재가 손상되지 않도록 부품 교환과 수리를 할 것.
- 반드시 접지해 사용할 것.

3. 안전 및 취급상의 주의

이 설명서에서는 주의 사항을 다음과 같이 "경고", "주의" 2가지로 구분해 표시하고 있습니다. 내용을 충분히 이해하신 후 본문을 읽어 주십시오.

⚠ 경고 : 잘못 취급하면 사람이 사망 또는 중상을 입을 가능성이 예상되는 내용을 나타냅니다.

⚠ 주의 : 잘못 취급하면 사람이 상해를 입을 가능성이 예상되는 내용 및 물적 손해만 발생할 것으로 예상되는 내용을 나타냅니다.

주석 : 설명 중인 공정에서 중요한 절차나 사항을 나타냅니다.

안전을 위해 아래의 주의 사항을 반드시 지켜 주십시오.

⚠ 경고

전원을 넣으면 블레이드 온도는 약 100 - 800°C의 고온에 달하게 됩니다.

잘못 취급하면 화상·화재의 위험이 있으니 다음의 주의 사항을 반드시 지켜 주십시오.

- 블레이드 주변의 금속 부분을 잡지 마십시오.
- 불에 타기 쉬운 물건을 가까운 곳에서 사용하지 마십시오.
- 주위 사람에게 “고온이라 위험하다” 라는 것을 알려 주십시오.
- 사용을 중단 또는 종료할 때나 그 자리를 떠날 때는 전원을 꺼 주십시오.
- 부품 교환 시나 수납 시에는 반드시 전원을 끄고 충분히 식었는지를 확인해 주십시오.
- 사용하지 않을 때는 반드시 핸들 홀더에 핸들을 두어 주세요.
- 이 장치는 카운터 또는 작업대용입니다.
- 안전한 방법에 따른 기기의 사용에 관해 감독 또는 지시가 이루어져 있고, 또 내재한 위험원을 이해하고 있는 경우, 경험이나 지식이 없는 자 (8 세 이상의 어린이가 포함) 가 사용할 수 있습니다.
- 어린이가 이 제품을 가지고 놀지 않게 하십시오.
- 청소 및 보수를 사용자에 의한 감독 없이 어린이가 하게 하지 마십시오.

사고나 고장으로 이어지므로 다음의 주의 사항을 반드시 지켜 주십시오.

⚠ 주의

- 와이어 스트리퍼 이외의 용도로 사용하지 마십시오.
- 박리 찌꺼기를 털어내기 위해 블레이드를 작업대에 내려치는 등 강한 충격을 주지 마십시오.
- 본품을 개조하지 마십시오.
- 제품을 적시지 마십시오. 또한 젖은 손으로 사용하지 마십시오.
- 와이어 스트리퍼를 사용할 때는 연기가 발생하므로 자주 환기를 시켜 주십시오.
- 교체 부품은 순정 부품을 사용하십시오.
- 플러그를 빼고 꽂을 때는 플러그를 잡고 하십시오.
- 그 밖의 위험하다고 생각되는 행위는 하지 마십시오.

4. 본체 조립법

4-1 블레이드

4-1-1 블레이드 장착

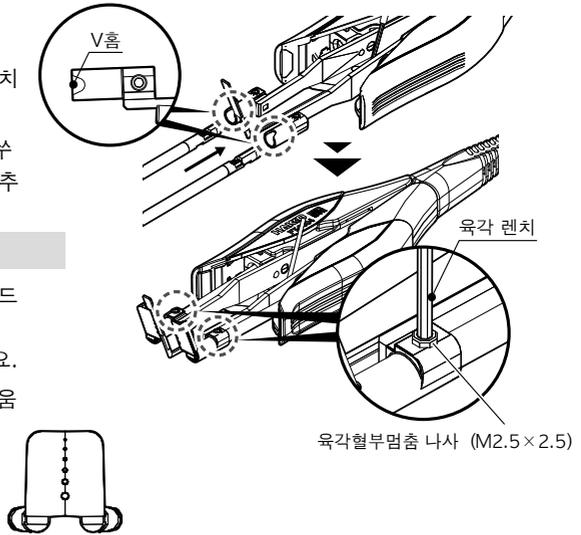
1. 부속의 육각혈부멈춤 나사를 핸들의 위치 결정부에 가고정합니다.
2. 블레이드를 V도랑의 부분까지 확실히 쑤셔, 블레이드의 키의 V형과 V도랑을 맞추어 주세요.

-주석-

2개 모두 단단히 삽입되지 않으면 블레이드 부의 온도가 오르지 않습니다.

블레이드는 반드시 세트품을 사용해 주세요.

3. 장착 후는 그림과 같이 칼끝을 맞추고, 움직이지 않게 손가락으로 고정한 상태로, 육각 렌치로 부속의 육각혈부멈춤 나사를 잡아 블레이드를 고정합니다.

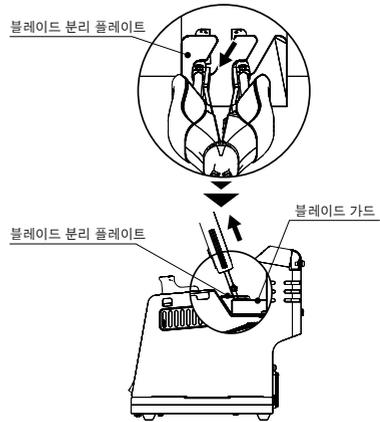


4-1-2 블레이드 분리

1. 전원을 끄고 블레이드가 식기를 기다립니다.
2. 육각 렌치로 나사를 풀고, 본체의 블레이드 분리 플레이트를 사용해 블레이드를 분리합니다.

⚠ 주의

- 블레이드를 빼거나 꽂을 때는 반드시 전원을 끄십시오.
- 블레이드를 뽑을 때는 블레이드가 충분히 식었는지 확인하십시오.

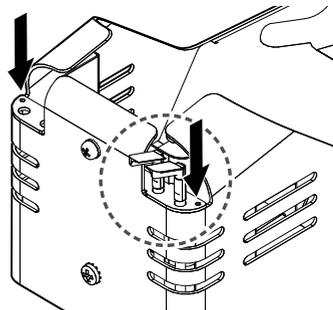


4-1-3 블레이드 홀더

교환한 블레이드를 블레이드 홀더에 우도와 같이 둘 수 있습니다. 또, 확실표의 위치에 육각 렌치를 둘 수 있습니다.

-주석-

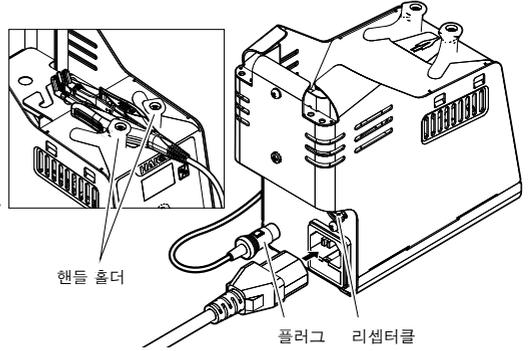
분리한 블레이드는 블레이드 홀더에 보관해 주십시오.



4. 본체 조립법 (계속)

4-2 스테이션

1. 전원 코드를 스테이션 뒷면의 인렛에 연결합니다.
2. 블레이드가 위를 향한 상태에서 HAKKO FT-8004를 인두대에 놓습니다.
3. 인두부의 플러그를 연결 소켓에 연결합니다.
4. 전원 플러그를 콘센트에 삽입합니다.



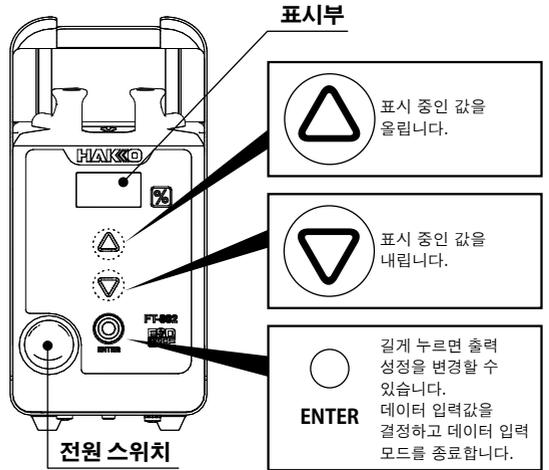
5. 사용 방법

5-1 조작과 표시 (스위치와 조작 버튼)

1. 전원 스위치를 켭니다.
2. [888]이 2초 동안 점등합니다.
3. 출력설정값이 점멸합니다. 온도가 상승해 안정 상태가 되면 점멸에서 점등으로 바뀝니다. 점등 상태가 되면 사용할 수 있습니다.

* 출력설정값은 아래의 와이어 재질 표시 내용을 참고해 설정하십시오.

재질	출력 설정 (%)
PVC	10
PE	10
PA	20
PVDF	30
ETFE	40
SI	45
PTFE	55



- 주석 -

상기 설정은 와이어 조성이나 직경에 따라 달라 집니다. 또한 블레이드의 산화나 유지 보수 상태에 따라 보다 높게 설정할 필요가 있습니다.

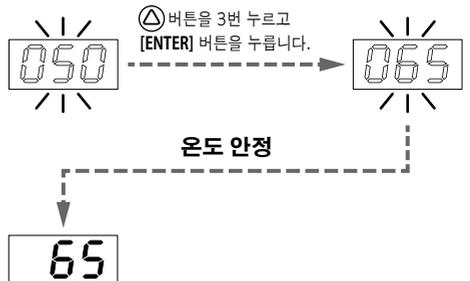
⚠ 주의

- 공장 출하 시에는 50%로 설정됩니다.
- 블레이드부는 고온이 발생하므로, 사용하지 않을 때는 인두대에 보관하십시오.

5-2 출력 설정/변경

예 : 출력을 50%에서 65%로 변경할 경우

1. ▲, ▼, [ENTER] 버튼 중 하나를 2초 동안 길게 누르면 수치가 점멸하며 출력 변경 모드에 들어갑니다.
2. ▲ 또는 ▼ 버튼을 사용해 수치를 결정합니다. 원하는 수치가 표시되면 [ENTER] 버튼을 누릅니다. 수치가 점멸에서 점등으로 바뀌면 사용 가능합니다.



- 주석 -

출력 설정 범위는 5% - 100%입니다. 출력은 5% 단위로 설정할 수 있습니다.

출력이 80%이하로, 핸들 홀더에 두었을 경우, **rdy**라고 표시됩니다.

rdy 표시중에 **△**, **▽**, **[ENTER]**의 어느쪽이든을 누르면, 현재의 출력을 확인할 수 있습니다.

80%를 넘으면 핸들을 핸들 홀더에 두었을 때에 **SLP**가 표시됩니다. 자세한 것은 10 페이지를 참조해 주세요.

핸들 홀더에 핸들을 두었을 때의 표시와 블레이드 온도에 대해

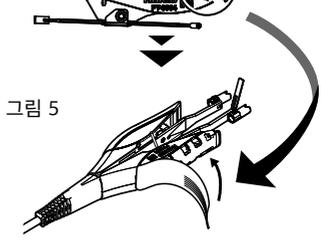
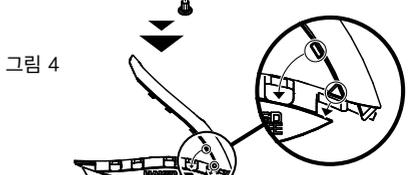
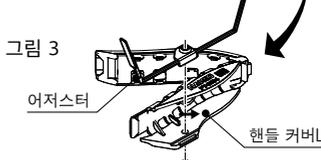
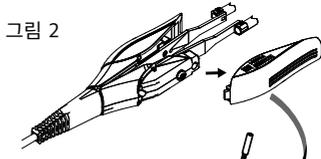
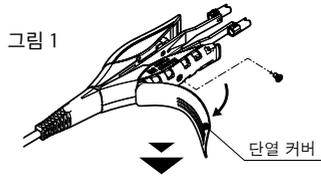
출력	오토 슬립 기능	표시	블레이드 온도
80%이하	ON	rdy → SLP	rdy 출력 설정 대로 → SLP 출력 설정의 50%
	OFF	rdy	출력 설정 대로
85%이상	ON	SLP	출력 설정의 50%
	OFF	SLP	출력 설정의 50%

기능의 설정에 대해서는 10 페이지를 참조해 주세요.

5-3 핸들

5-3-1 리드 어저스터 장착법

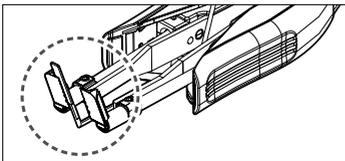
1. 핸들 커버 L측(HAKKO 로고, FT-8004 표시)의 단일 커버를 첨단으로부터 벗겨, 나사를 제외합니다.
2. 단일 커버와 함께 핸들 커버L을 분리합니다.
3. 핸들 커버L의 장착 구멍에 리드 어저스터의 장착 구멍을 맞추고, 나사로 가볍게 조입니다.
4. 근원측의 단일 커버의 손톱을 2개, 핸들 커버에 제대로 깎니다.
5. 핸들 커버L을 인두부에 장착합니다. 리드 어저스터의 길이를 조절해 나사를 단단히 조입니다.



- 주석 -

리드 어저스터를 장착할 때는 블레이드의 방향에 주의하십시오(아래 그림 참조).

블레이드의 면과 어저스터 플레이트의 끝이 평행을 이루도록 장착하십시오.



리드 어저스터를 떼어낼 때는, 핸들 커버가 본체를 뒤따른 채로, 떼어내는 것이 가능합니다.

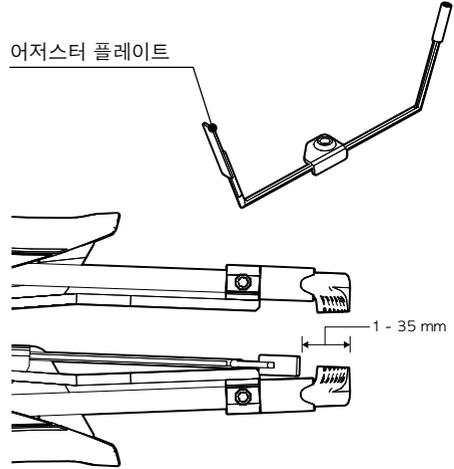
5. 사용 방법 (계속)

5-3-2 리드 어저스터 사용 방법

리드 어저스터는 와이어의 박리 길이를 설정하기 위한 도구입니다.

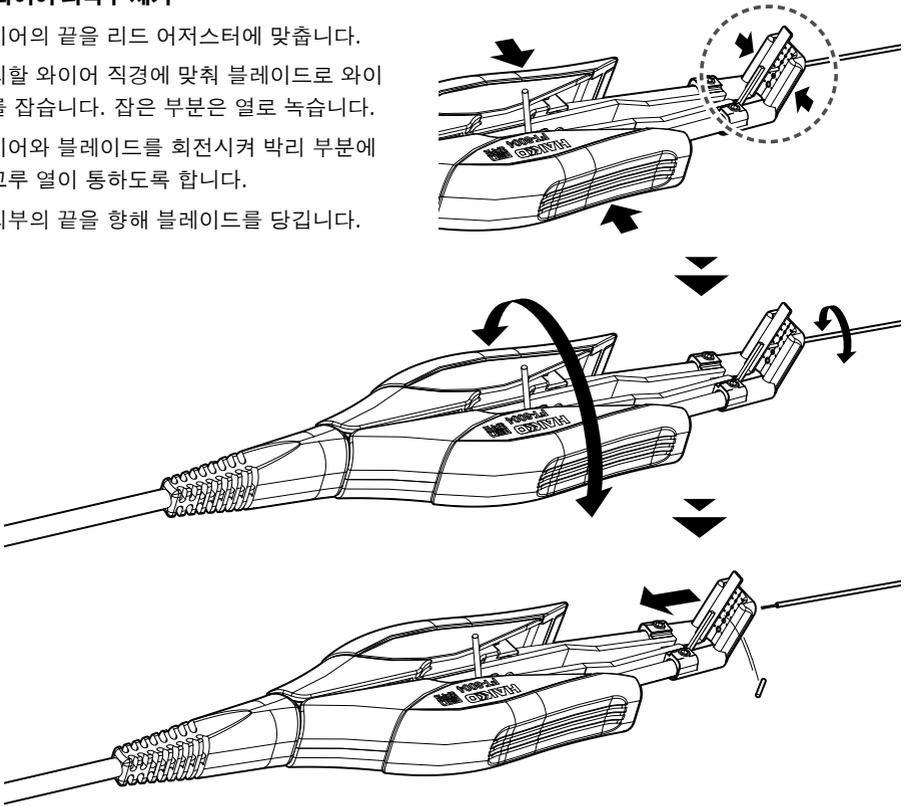
블레이드 끝과 어저스터 플레이트 사이를 박리하고자 하는 치수에 맞춰 슬라이드시킵니다.

(설정 가능한 박리 치수는 1 - 35 mm입니다.)



5-3-3 와이어 피복부 제거

1. 와이어의 끝을 리드 어저스터에 맞춥니다.
2. 박리할 와이어 직경에 맞춰 블레이드로 와이어를 잡습니다. 잡은 부분은 열로 녹습니다.
3. 와이어와 블레이드를 회전시켜 박리 부분에 골고루 열이 통하도록 합니다.
4. 박리부의 끝을 향해 블레이드를 당깁니다.



6. 파라미터 설정 방법

본품을 보다 편리하게 사용하기 위해 HAKKO FT-802는 아래의 파라미터를 이용해 각종 설정을 변경할 수 있습니다. 파라미터 설정을 변경하여 고객님의 사용 환경에 맞게 설정을 할 수 있습니다.

• 패스워드 설정

패스워드를 설정하면 출력 설정값이나 파라미터 설정값을 고정할 수 있습니다.

• 고출력 설정*

블레이드 출력에서 고출력 기능 ON/OFF를 선택할 수 있습니다.

• 출력 상한 설정*

블레이드 출력 상한 설정이 가능하며, 설정한 값 이상으로 출력을 설정할 수 없게 됩니다.

* 고출력 모드는 와이어 조성이나 선경에 의해 통상의 출력으로는 박리가 어려운 경우에 사용합니다.

• 오토 슬립 ON/OFF 설정

오토 슬립 기능 ON/OFF를 선택할 수 있습니다.

• 오토 슬립 시간 설정

설정 출력의 약 50%를 절약하고, 블레이드 온도를 낮춰 소비 전력을 낮출 수 있습니다.

• 오토 셋 오프 ON/OFF 설정

오토 셋 오프 기능 ON/OFF를 선택할 수 있습니다.

• 오토 셋 오프 시간 설정

일정 시간이 경과했을 때 출력이 OFF 되며 대기 상태가 됩니다.

6-1 파라미터 설정 일람표

	파라미터 번호	LED표시	설정 내용	초기값
패스워드 설정	14	0 or 1 or 2	0 : 무효 1 : 일부 유효 2 : 유효	0 : 무효
		ABCDEF(3자리)	1 or 2	---
고출력 설정 ^{*1}	12	0 or 1	0 : 무효 1 : 유효	
출력 상한 설정 ^{*1}	19		5% 단위로 설정	100
오토 슬립 ON/OFF 설정	07	0 or 1	0 : 무효 1 : 유효	1 : 유효
오토 슬립 시간 설정 ^{*2}	02	0 to 30	0 to 30 : 유효 시간	15 (min.)
오토 셋 오프 ON/OFF 설정	08	0 or 1	0 : 무효 1 : 유효	1 : 유효
오토 셋 오프 시간 설정 ^{*3}	18	1 to 30	1 to 30 : 유효 시간	15 (min.)

*1. 고출력 설정 및 출력 상한 설정은 패스워드 설정에서 "1"이나 "2"를 선택했을 때 표시됩니다.

*2. 오토 슬립 시간 설정은 오토 슬립 ON/OFF 설정에서 "1"을 선택했을 때 표시됩니다.

*3. 오토 셋 오프 시간 설정은 오토 셋 오프 ON/OFF 설정에서 "1"을 선택했을 때 표시됩니다.

6. 파라미터 설정 방법 (계속)

6-2 파라미터 설정 순서

파라미터 입력 모드의 흐름

파라미터 입력 모드는 다음과 같이 실행합니다.

1. \triangle 와 ∇ 버튼을 누르면서 전원을 ON하면 파라미터 입력 모드로 넘어갑니다.

2. 파라미터 번호를 선택합니다.

처음엔 파라미터 번호 $\boxed{14}$ 가 점멸합니다. \triangle 또는 ∇ 로 수치를 변경합니다.

\triangle 를 누르면

($\boxed{12}$ \rightarrow $\boxed{19}$) \rightarrow $\boxed{07}$ \rightarrow ($\boxed{02}$) \rightarrow $\boxed{08}$ \rightarrow ($\boxed{18}$)

순으로 표시됩니다.

∇ 를 누르면 반대 순서로 표시됩니다.

파라미터 번호를 선택하고 [ENTER] 버튼을 누르면 파라미터 설정 내용으로 이동합니다.

3. 파라미터 설정 내용을 선택합니다.

처음에는 현재 설정이 표시됩니다. 파라미터 내용은 \triangle 또는 ∇ 버튼을 사용해 입력합니다. 마지막으로 [ENTER] 버튼을 누르면 파라미터 번호 선택으로 돌아갑니다.

필요한 파라미터값을 설정하면, [ENTER] 버튼을 길게 누릅니다.

4. \boxed{y} 로 표시가 바뀌며 파라미터 입력 모드를 종료할 것인지 묻습니다.
 \boxed{y} 를 선택하고 [ENTER] 버튼을 누르면 파라미터 입력 모드가 종료됩니다.

- 주석 -

\triangle , ∇ 버튼을 누르면 표시를 \boxed{y} , \boxed{n} 으로 전환할 수 있습니다.

\boxed{n} 을 선택하면 현재 화면이 파라미터 번호 선택 화면으로

되돌아갑니다.

14 패스워드 설정

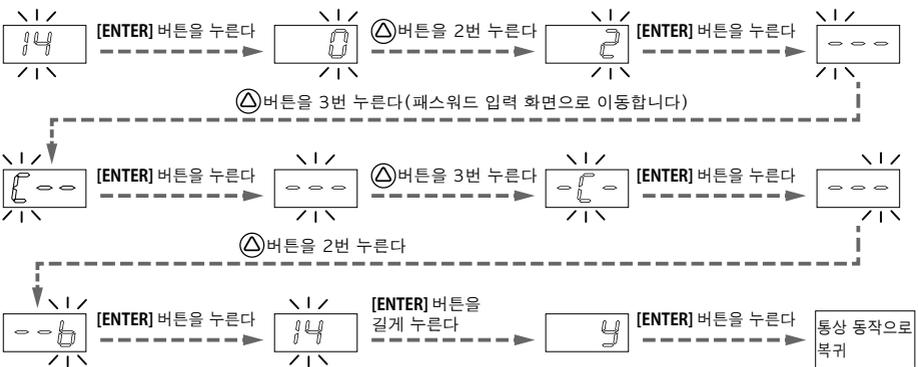
패스워드를 설정하면 출력 설정값이나 파라미터 설정값을 고정할 수 있습니다. 패스워드는 *RbCdEf* 의 6종류 글자를 3자리 조합해 설정합니다.

패스워드 설정은 3단계로 나눕니다.

- 0 :무효(고정 안 함)
- i :일부 유효(파라미터 설정을 고정한다. 출력 설정은 고정되지 않지만 출력 상한 설정이 유효화되어 설정한 값 이상의 출력은 설정할 수 없다.)
- 2 :유효(출력 설정, 파라미터 설정 모두 고정한다.)

1. 설정 방법 (패스워드 유효 시)

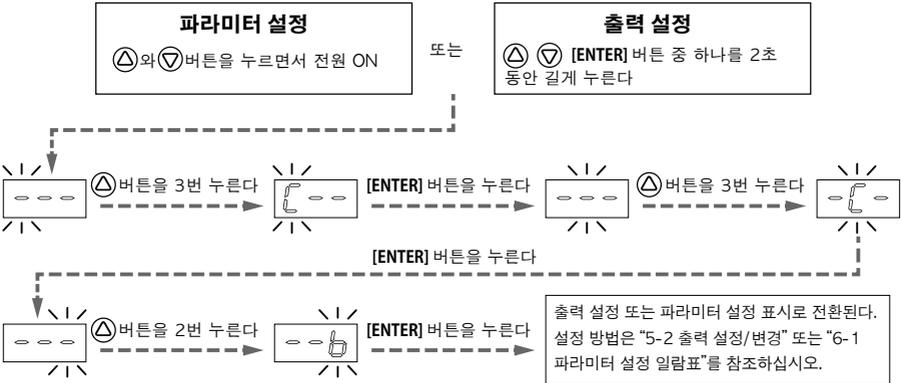
예) 패스워드를 14b 로 설정한 경우. 아래 그림을 참고해 패스워드를 설정한다.



2. 입력 방법 (패스워드 유효 시 : 패스워드 14b 을 입력)

- 주석 -

패스워드가 유효화되면 출력 설정, 파라미터 설정에 들어갈 때 패스워드 입력이 필요합니다.



6. 파라미터 설정 방법 (계속)



출력을 105 - 120%로 해 장시간무부하 상태로 하면, 히터에 과부하가 생겨 브레이드의 수명을 줄이는 원인이 됩니다. 사용하지 않을 때는 반드시 핸들 홀더에 핸들을 두어 주세요.

12 고출력 설정

고출력 기능 ON/OFF를 선택합니다.

패스워드 설정 모드가 (일부 유효) 또는 (유효)일 때 작동합니다. 고출력 기능을 ON했을 때 출력 상한 설정에서 통상보다 높은 값을 설정할 수 있습니다.

설정할 수 있는 출력 상한은 “120”입니다 (OFF 시에는 “100”이 상한입니다).

: 고출력 기능 무효

: 고출력 기능 유효

- 주석 -

“105” 이상의 고출력으로 사용할 때는, “12 고출력 설정”으로 을 선택 후, 계속해 “19 출력 상한 설정”으로 설정치를 변경해 주세요.

19 출력 상한 설정

브레이드의 출력 상한 설정이 가능해지며, 파라미터 설정에서 설정한 값 이상으로 출력을 설정할 수 없게 됩니다.

패스워드 설정 모드가 (일부 유효) 또는 (유효)일 때 작동합니다.

설정값이 인 경우에는 출력 설정값은 “80”이 상한이 됩니다. 설정 값은 5% 단위로 변경할 수 있습니다.

(초기 설정값은 100%)

07 오토 슬립 ON/OFF 설정

오토 슬립 기능 ON/OFF를 선택합니다.

오토 슬립 기능을 ON했을 때, 인두대에 인두부를 놓고 일정 시간이 지나면 오토 슬립 기능이 작동합니다.

오토 슬립 기능이 작동하기까지의 시간은 “02 오토 슬립 시간 설정”에서 설정합니다.

: 오토 슬립 무효

: 오토 슬립 유효

- 주석 -

출력 설정으로 출력을 “85” 이상으로 했을 때는 오토 슬립 기능의 ON/OFF 설정에 관계없이, 핸들 홀더에 핸들을 두면 오토 슬립 기능이 작동합니다.

02 오토 슬립 시간 설정

오토 슬립 ON/OFF 설정이 [i] 일 때 작동합니다.

오토 슬립은 설정 출력의 약 50%를 절약해 블레이드 온도를 낮춰 소비 전력을 낮춥니다. 또 블레이드의 수명을 연장시킵니다. 핸들을 인두대에 놓고 오토 슬립 기능이 작동하기까지의 시간을 설정합니다. [0] 으로 설정했을 때는 인두대에 놓은 직후에 오토 슬립 기능이 작동합니다.

표시 : [SLP] 점등

[0] - [30] : 오토 슬립 시간은 1분 단위로 설정할 수 있습니다(초기 설정값은 15분, 최대 30분).

- 주석 -

본체와 인두대가 중계 코드로 연결되어 있지 않을 경우에는 오토 슬립 기능이 작동하지 않으므로 반드시 연결하십시오. 오토 슬립 기능이 작동할 때는 인두대에서 핸들을 들어올리면 복귀합니다.

08 오토 셋 오프 ON/OFF 설정

오토 셋 오프 기능 ON/OFF를 선택합니다.

오토 셋 오프 기능을 ON했을 때 인두대에 인두부를 두고 일정 시간이 경과하면 오토 셋 오프 기능이 작동합니다.

오토 셋 오프 기능이 작동하기까지의 시간은 "[18] 오토 셋 오프 시간 설정"에서 설정합니다.

[0] : 오토 셋 오프 무효

[i] : 오토 셋 오프 유효

18 오토 셋 오프 시간 설정

오토 셋 오프 ON/OFF 설정이 [i] 일 때 작동합니다.

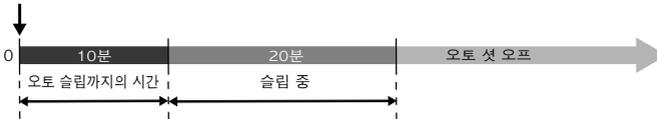
핸들을 인두대에 두고 아무것도 하지 않은 채 일정 시간이 경과했을 때 오토 셋 오프 기능이 작동합니다. 출력이 OFF 상태가 되며 대기 상태가 됩니다.

표시 : [---] 점등

[i] - [30] : 오토 셋 오프 유효 (설정된 숫자는 슬립 후에 오토 셋 오프 기능이 작동하기까지의 시간입니다.)
오토 셋 오프 시간은 1분 단위로 설정할 수 있습니다(초기 설정값은 15분, 최대 30분).

예) 오토 슬립 10분 설정/오토 셋 오프 20분 설정

핸들을 인두대에 놓은 시간



⚠ 주의

오토 셋 오프 상태에서 장시간 방치하지 마십시오. 장시간 사용하지 않을 경우에는 반드시 전원을 끄십시오.

- 주석 -

본체와 인두대가 중계 코드로 연결되어 있지 않을 경우에는 오토 셋 오프 기능이 작동하지 않으므로 반드시 연결하십시오.

오토 셋 오프 기능이 작동하고 있을 때는 일단 전원을 OFF한 후, 다시 전원을 ON하십시오.

7. 유지 보수

제품을 오래 보다 잘 사용하기 위해 정기적으로 유지 보수를 실시해 주십시오. 사용 온도 등에 따라 제품의 소모 정도가 다르므로 사용 상황에 맞춰 유지 보수를 해 주십시오.

⚠ 경고

본 기기는 작동 시 뜨거워지므로 작업할 때는 충분히 주의하십시오. 특별히 지시가 있는 곳 이외에서는 반드시 전원 코드를 뽑아 전원을 꺼 두십시오.

블레이드에 대해

1. 유지 보수

블레이드는 산화가 잘 일어나지 않는 사양이지만 산화물이 부착되어 작업에 지장이 발생하는 경우에는 와이어 브러시 등으로 가볍게 문질러 산화물을 제거해 주십시오.

와이어 브러시를 세게 문지르면 블레이드가 손상되어 수명이 짧아지는 원인이 되니, 필요 이상의 브러싱은 삼가시기 바랍니다.

2. 사용 중단

블레이드를 고온 상태에서 장시간 무부하 상태로 방치하면 표면이 산화되고 히터에 과부하가 발생해 블레이드의 수명을 단축시키는 원인이 됩니다.

사용하지 않을 때는 오토 슬립으로 설정하고 반드시 인두대에 핸들을 보관해 주십시오.

장시간 사용하지 않을 때는 반드시 전원 스위치를 꺼 주십시오.

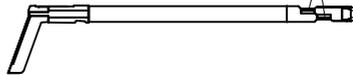
8. 점검

⚠ 경고

특별한 지시가 없는 한, 아래 절차는 전원 스위치를 끄고 전원 플러그를 뽑은 후 실행하십시오.

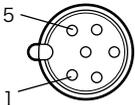
1. 히터 꺼짐

이 사이의 히터의 저항값을 측정합니다.



히터에 전기적 이상이 없음을 확인하십시오. 히터의 저항은 상온 (15 - 25℃) 에서 측정하십시오. 정상값은 $3.5 \Omega \pm 10\%$ 입니다. 저항값에 이상이 있을 경우에는 블레이드를 교환하십시오.

2. 접속 코드 단선 조사 방법

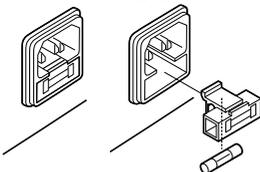


정상 블레이드 (히터 저항값이 정상인 것) 를 양쪽 핸들에 부착하고 커넥터 핀의 저항값을 측정합니다.

핀1 - 5 사이 : 6.2 - 8.0 Ω

저항값이 위의 값과 다를 경우에는 HAKKO FT-8004를 교체하십시오.

3. 퓨즈 교체 방법



1. 전원 코드를 인렛에서 뽑습니다.
2. 퓨즈 홀더를 뽑습니다.
3. 새 퓨즈로 교체합니다.
4. 퓨즈 홀더를 원래대로 조립합니다.

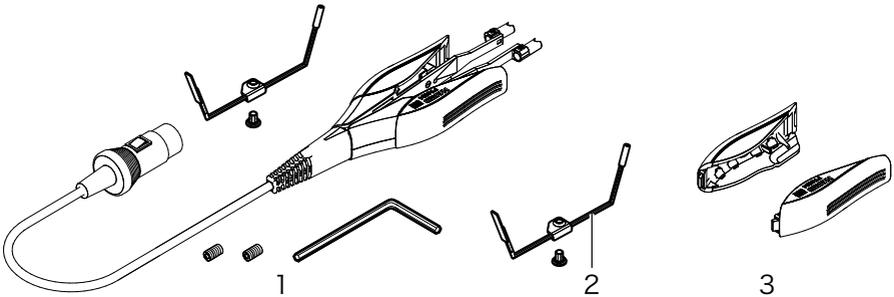
9. 트러블 슈팅

⚠ 경고

수리를 실시할 때는 전원 플러그를 반드시 뽑으십시오. 감전의 위험이 있습니다.

증상	원인	조치
전원 스위치를 켜도 작동하지 않는다.	전원 코드 또는 연결 플러그가 뽑혀 있지 않습니까?	전원 코드 또는 연결 플러그를 연결합니다.
	퓨즈가 끊어지지 않았습니까?	퓨즈가 끊어진 원인을 확인하고 퓨즈를 교체하십시오. 원인을 모를 경우에도 교체해 주십시오. 또 퓨즈가 끊어질 경우, 수리를 맡기십시오.
[H-E] 표시가 점멸한다.	블레이드가 정확히 삽입되어 있습니까?	블레이드를 마지막까지 삽입하십시오.
	연결 코드가 단선되지 않았습니까? 히터가 꺼지지 않았습니까?	본 설명서의 연결 코드 단선 및 히터 꺼짐 항목을 참조하십시오. (12page 참조)
[---] 가 표시된다.		전원을 다시 켜십시오. 다시 켜도 증상이 같을 경우, 수리를 맡기십시오.

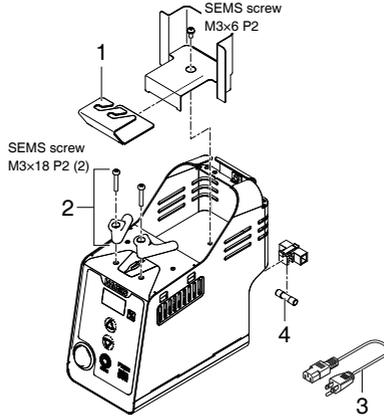
10. 품번호



● 핸들

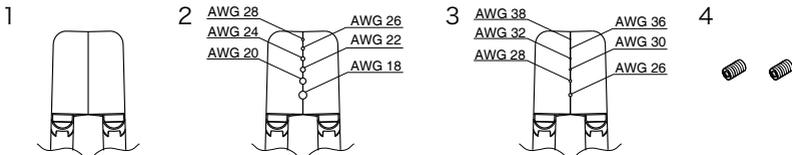
Item No.	Part No.	Part name	Specifications
1	FT8004-81	HAKKO FT-8004	with Lead adjuster, Hexagon socket set screws and Hexagon wrench
2	B5242	Lead adjuster w/o-ring,screw,stopper	
3	B5243	Sleeve assembly	

10. 품번표 (계속)



● 스테이션

Item No.	Part No.	Part name	Specifications
1	B5244	Blade removal plate w/screw	
2	B5245	Handle holder w/screw qty 2	for HAKKO FT-802
3	B2419	Power cord/3 core & American plug	120 V USA
	B2421	Power cord/3 cored wire with no plug	
	B2422	Power cord/3 core & BS plug	India
	B2424	Power cord/3 core & European plug	220 V KC, 230 V CE
	B2425	Power cord/3 core & BS plug	230 V CE U.K.
	B2426	Power cord/3 core & Australian plug	
	B2436	Power cord/3 core & Chinese plug	China
	B3508	Power cord/3 core & American plug	Taiwan, Philippines, Thailand, Vietnam
4	B3550	Power cord/3 core & SI plug	
	B3616	Power cord/3 core & BR plug	
	B3011	Fuse / 250 V-2 A	100 - 127 V
	B2987	Fuse / 250 V-1 A	220 - 240 V



● 블레이드

Item No.	Part No.	Part name	Specifications
1	G4-1601	Wire stripper blade/Straight	
2	G4-1602	Wire stripper blade/18-28AWG	
3	G4-1603	Wire stripper blade/26-38AWG	
4	B5260	Hexagon socket set screw/M2.5 x 2.5	qty 2



HAKKO CORPORATION

HEAD OFFICE

4-5, Shiokusa 2-chome, Naniwa-ku, Osaka 556-0024 JAPAN

TEL: +81-6-6561-3225 FAX: +81-6-6561-8466

https://www.hakko.com E-mail: sales@hakko.com

OVERSEAS AFFILIATES

U.S.A.: AMERICAN HAKKO PRODUCTS, INC.

TEL: (661) 294-0090 FAX: (661) 294-0096

Toll Free (800) 88-HAKKO

http://www.HakkoUSA.com E-mail: Support@HakkoUSA.com

HONG KONG: HAKKO DEVELOPMENT CO., LTD.

TEL: 2811-5588 FAX: 2590-0217

http://www.hakko.com.cn 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.

<https://www.hakko.com>