

SOLDERING STATION

FX-888DX

Manual de Instrucciones

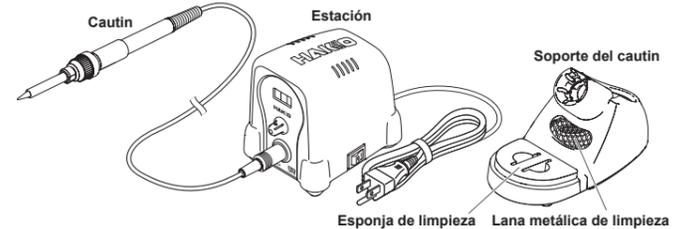
Gracias por adquirir un producto de HAKKO. Este producto es una estación de soldadura.

Asegúrese de leer este manual antes de utilizar el producto y manténgalo en un lugar seguro para futuras referencias.

1. Componentes del equipo y ensamblaje

Verifique que estén todos los componentes antes del uso. *Este producto puede ser diferente de los siguientes:

Estación FX-888DX.....	1	* Esponja de limpieza	1
* Cautín FX-8801	1	* Lana metálica de limpieza	1
* Soporte del cautin FH-800.....	1	Manual de instrucciones (este documento)...	1



Consulte la página web para obtener información sobre el producto, sus repuestos/accesorios. https://www.hakko.com/doc_fx888dx-e

2. Especificaciones

Consumo de energía	100 W
Rango de temperatura	50 a 480°C (120 a 899°F)
Estabilidad de temperatura	±1°C (1,8°F) (Temperatura en reposo) (Cuando se ajusta entre 200 a 480°C (400 a 899°F))

Estación

Salida	AC 26 V
Dimensiones	100 (A) x 120 (H) x 125 (P) mm (3,9 x 4,7 x 4,9 in)
Peso	1,2 kg (2,6 lb)

Cautín

Consumo de energía	65 W (26 V)	Largo del cable	1,2 m (3,9 ft)
Resistencia punta a tierra	<2 Ω	Longitud total	217 mm (8,5 in) (con punta T18-B)
Potencial de punta a tierra	<2 mV	Peso	46 g (1,6 oz) (con punta T18-B)
Elemento térmico	Calentador cerámico		

- Se excluye el largo y el peso del cable.
- Este producto está protegido contra descargas electrostáticas.
- Tenga presente que las especificaciones y el diseño están sujetos a cambios sin previo aviso con el fin de optimizar el producto.

PRECAUCIÓN

■ Precauciones para la operación de productos ESD seguros
Este producto incluye medidas de protección contra descargas electrostáticas. Asegúrese de seguir las siguientes instrucciones:
1. Algunas de las piezas de plástico no son aislantes, sino conductoras. Al hacer las reparaciones o el reemplazo de piezas, tenga cuidado de no exponer piezas eléctricas bajo tensión ni dañar los materiales de aislamiento.
2. Asegúrese de que el producto esté conectado a tierra antes de utilizarlo.

3. Advertencias, precauciones y notas

Las advertencias, precauciones y notas están colocadas en puntos críticos de este manual para llamar su atención sobre cuestiones importantes. Se definen de la siguiente manera:

- ▲ ADVERTENCIA:** El incumplimiento de una ADVERTENCIA puede ocasionar lesiones severas o la muerte.
- ▲ PRECAUCIÓN:** El incumplimiento de una PRECAUCIÓN puede ocasionar lesiones al operador o daños a los materiales implicados.
- NOTA:** Esto indica información o procedimientos que son importantes para el proceso que se describe en este documento.

Asegúrese de consultar las siguientes precauciones para garantizar la seguridad:

ADVERTENCIA

- Este equipo es apto para ser utilizado por niños mayores de 8 años y personas con capacidad física, sensorial o mental reducida o con falta de experiencia o conocimientos siempre y cuando haya supervisión o hayan tenido alguna instrucción o entrenamiento sobre el manejo del equipo de manera segura y entiendan los riesgos que implica.
- Los niños no deben jugar con este equipo.
- Los niños no deben realizar la limpieza y el mantenimiento del equipo sin supervisión.
- Coloque el cautin en el soporte del cautin cuando el producto no esté en uso.
- Si el cable de alimentación está dañado, debe ser sustituido por el fabricante, el servicio técnico o una persona cualificada para evitar peligros.
- La punta llega a altas temperaturas cuando la fuente está encendida. Si no se opera correctamente, puede quemarse o causar un incendio.
- No toque las piezas metálicas cercanas a la punta.
- No coloque cerca del producto nada que sea inflamable o se queme fácilmente.
- Asegúrese de que las personas en el área de trabajo sean conscientes del "peligro de alta temperatura".
- Cuando el producto no esté en uso, ni en reparación o limpieza, apague el interruptor de encendido y desconecte el enchufe de la toma de corriente.

3. Advertencias, precauciones y notas (cont.)

Preste atención a las siguientes precauciones para garantizar la seguridad y evitar descargas eléctricas, malfuncionamiento u otros problemas.

PRECAUCIÓN

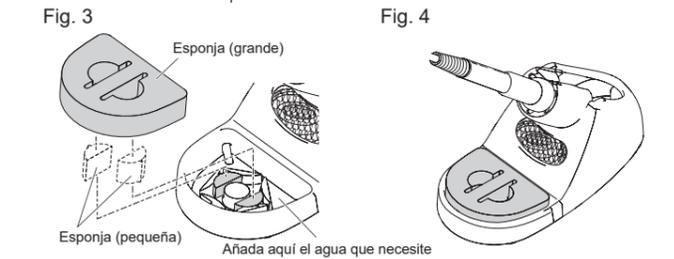
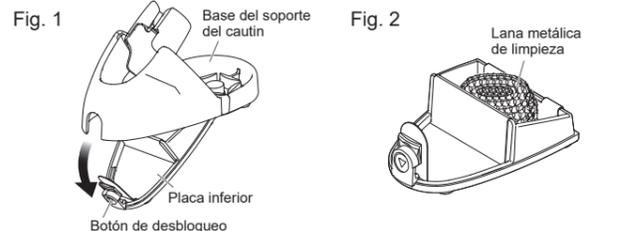
- Antes de usar este producto, lea completamente todas las descripciones en este documento.
- Solo use el producto para soldar.
- No golpee el cautin contra un banco de trabajo ni lo someta a golpes fuertes para remover el exceso de soldadura.
- Asegúrese de que el área de trabajo tenga buena ventilación. La soldadura produce humo.
- No conecte una cautin que no sea compatible con esta unidad. Podría causar fallas.
- Apague la estación antes de conectar o desconectar el cautin para evitar daños en la P.W.B.
- Utilice consumibles, accesorios y refacciones originales de la marca HAKKO.
- No modifique este producto.
- No use cables o enchufes dañados. Su uso puede causar un malfuncionamiento o lesiones.
- No use el producto si la fuente sufrió una caída o muestra señales de deterioro.
- Para conectar y desconectar el cable, sostenga el enchufe y no hale del cable.
- No permita que este producto se moje. Tampoco lo utilice con las manos mojadas.
- No realice ninguna otra acción que pueda ser considerada peligrosa.

4. Operación

4-1. Soporte del cautin

● Preparativos

- (1) Oprima el botón de desbloqueo y retire la placa inferior. (Fig. 1)
 - (2) Coloque el alambre de limpieza en la placa inferior. (Fig. 2)
 - (3) Fije la placa inferior al soporte del cautin.
 - (4) Añada agua según sea necesario en la parte delantera del soporte del cautin. Las pequeñas esponjas absorben el agua y las mantienen húmedas. (Fig. 3)
 - (5) Humedezca la esponja grande y colóquela en el soporte del cautin.
- NOTA** No utilice la esponja de limpieza cuando esté seca. Esto puede dañar la esponja y la punta del cautin.
- (6) Coloque el cautin en el soporte del cautin. (Fig. 4)



● Limpieza de la punta

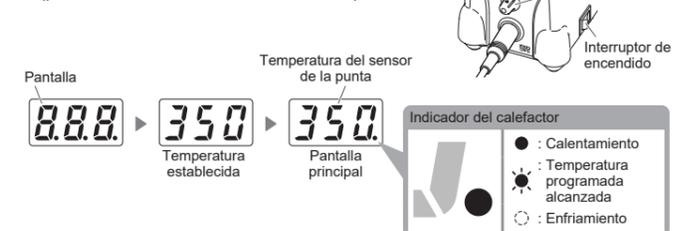
- Esponja de limpieza**
Limpie la punta con una esponja húmeda para eliminar el óxido.
- Lana metálica de limpieza**
Inserte y retire la punta en el cable para eliminar el óxido.

4-2. Operación

PRECAUCIÓN

Coloque el cautin en el soporte del cautin y enchúfela.

- (1) Encender el equipo.
- (2) La pantalla cambiará como se muestra a continuación.
- (3) La punta se calentará.
- (4) El cautin alcanzará la temperatura establecida (predeterminado de fábrica 350°C/750°F).



5s El ajuste de Modo normal/Modo preestablecido/Modo de ajuste se desactivará y volverá a la pantalla normal si se deja inactivo durante 5 segundos.

4. Operación (cont.)

4-2. Operación (cont.)

■ Cambio de la configuración de la temperatura

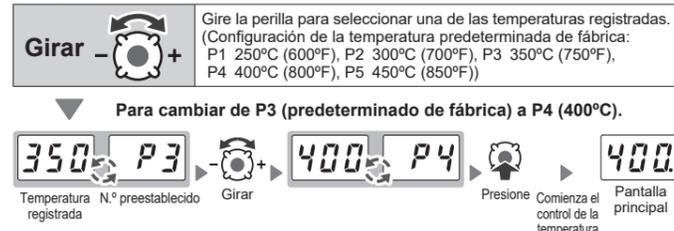
Modo normal (Predeterminado de fábrica)



● Para restringir el cambio de la temperatura establecida, vaya al "Parámetro n.º 14".

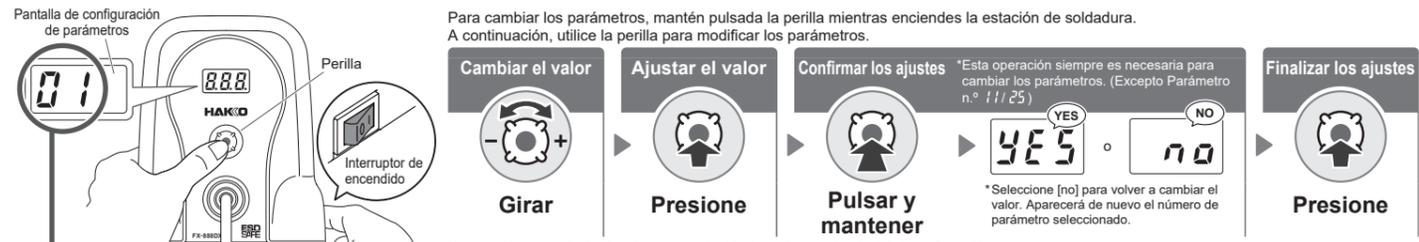
Modo preestablecido

Para activar este modo, ajuste el "Parámetro n.º 11" a [PrE]. La estación puede almacenar hasta 5 temperaturas de uso frecuente. Para modificar la temperatura establecida, seleccione el número de preajuste.



● Para restringir el cambio de la temperatura establecida, vaya al "Parámetro n.º 14".
● Para modificar la temperatura registrada para cada número preajustado, vaya al "Parámetro n.º 23".

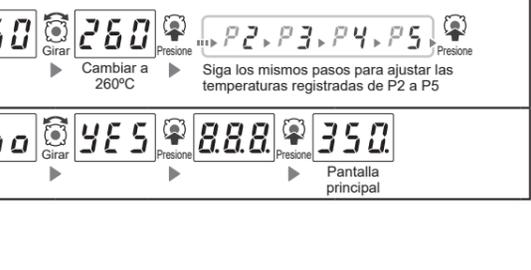
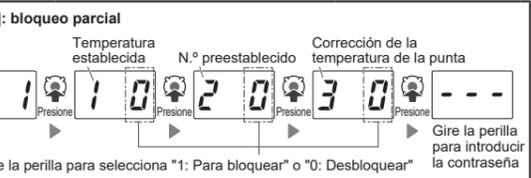
5. Configuración de parámetros



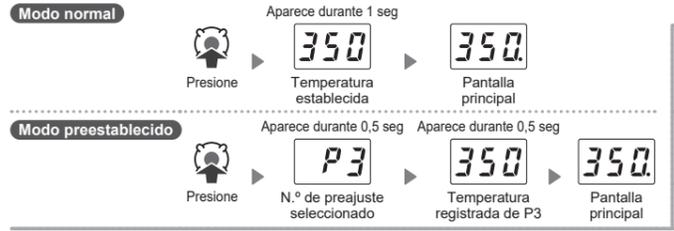
Parámetro n.º	Nombre/resumen del parámetro	Valor de configuración	Valor predeterminado (Valor al implementar el n.º 25)
01	Unidad de temperatura en pantalla Seleccionar entre °C o °F. ● Todos los valores establecidos se convierten a la unidad de temperatura en pantalla.	°C/°F	°C (Para EE. UU.: °F)
03	Alarma de temperatura baja [H·E] aparecerá y parpadeará para notificar al usuario cuando la temperatura de la punta descienda los grados especificados durante el soldado.	30 a 150°C 54 a 270°F	150 (°F: 270)
11	Cambio de la configuración de la temperatura: Modo normal [nor] /Modo preestablecido [PrE] El número de temperaturas registradas se limitará a las siguientes cuando se seleccione el modo preestablecido. • [2P] P1 y P2 son seleccionables. • [3P] P1, P2 y P3 son seleccionables. • [4P] P1, P2, P3 y P4 son seleccionables. • [5P] Se pueden seleccionar los 5. (Predeterminado de fábrica)	nor/PrE	nor
14	Bloqueo de contraseña Selección del rango de bloqueo con una contraseña que combine 6 caracteres de <i>RbLdEF</i> en 3 dígitos. • Selección [0] Ninguno está bloqueado • Selección [1] Bloqueo parcial activado - Selección [1 1] Bloqueada la configuración de la temperatura - Selección [2 1] Bloquear el cambio del número de preajuste - Selección [3 1] Bloqueada está la corrección de la temperatura de la punta (modo de ajuste) • Selección [2] Está todo bloqueado.	0/1/2	0 Ninguno está bloqueado
23	Temperatura preestablecida: Cambio de las temperaturas registradas Puede registrar hasta cinco temperaturas establecidas de uso frecuente. Esta función ahorra tiempo al cambiar la temperatura establecida. Valor predeterminado: P1 250°C (600°F), P2 300°C (700°F), P3 350°C (750°F), P4 400°C (800°F), P5 450°C (850°F)	50 a 480°C 120 a 899°F	P1 250 P2 300 P3 350 P4 400 P5 450
25	Restablecimiento del producto Restablezca el producto a la configuración predeterminada de fábrica.	°C/°F	0 Al seleccionar °C
31	Modo de ajuste: Configuración de [On]/[OFF] Para corregir la temperatura de la punta, active el modo de ajuste.	On/OFF	0n (Para EE. UU.: OFF)

Nota
● Cuando se configura una contraseña en el n.º 14, se visualizará [---] y se solicitará una contraseña antes de pasar a la configuración del parámetro. Volverá a la pantalla normal si se introduce una contraseña incorrecta dos veces.
Póngase en contacto si no sabe la contraseña.
Correo electrónico: support@hakko.com
Pantalla principal
350 8.8.8 ---
Ingrese la contraseña aquí para cambiar a la pantalla de configuración de parámetros.

Esta función es conveniente para cuando desee trabajar dentro de un rango específico de temperatura.
Para el soldado entre 320 y 350°C a una temperatura establecida de 350°C, cambie el valor establecido a [30] en el n.º 03 antes de comenzar a soldar. [H·E] aparecerá y parpadeará para notificar al usuario cuando la temperatura de la punta descienda por debajo de 320°C durante el soldado. El límite superior está limitado por la temperatura establecida.



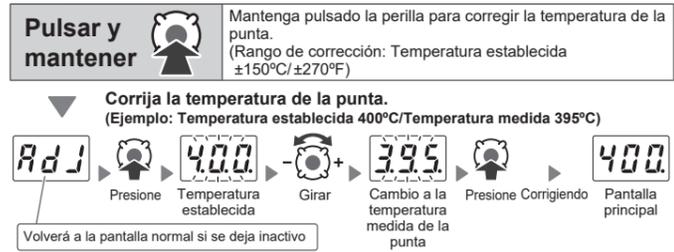
■ Cómo confirmar la temperatura establecida



■ Corrección de la temperatura de la punta (Modo de ajuste)

La degradación de la punta puede provocar una desviación entre "la temperatura establecida" y "la temperatura medida de la punta". Este modo puede minimizar la desviación introduciendo "la temperatura medida de la punta". (El termómetro de la punta del cautin es necesario por separado)

NOTA Para activar [On] o desactivar [OFF] el modo Ajuste, vaya al "Parámetro n.º 31".



● Corrija la temperatura de la punta sólo cuando ésta se haya estabilizado.
● Si reemplaza o cambia la punta, puede producirse una desviación entre la temperatura establecida y la temperatura medida. Corrija la temperatura de la punta con frecuencia para que coincida con la temperatura de la punta medida.

6. Mantenimiento

⚠ PRECAUCIÓN

- Apague el dispositivo y desenchufe el cable de corriente antes de inspeccionar o sustituir cualquier componente interno.
- No lime la punta si quiere remover el óxido. Reducirá la vida útil de la punta.

Realizar el mantenimiento preventivo ayudará que la unidad se mantenga en óptimas condiciones y podrán extender su vida útil.

■ Inspección

● Comprobar la resistencia del elemento calefactor

- (1) Desenchufe el soldador de la estación.
- (2) Mida la resistencia de la clavija del enchufe del cable de conexión del cautín. (Fig. 1)
Entre los pines 4 – 5 (elemento calefactor):
Resistencia normal 2,5 a 3,5 Ω (a temperatura ambiente)
Entre los pines 1 – 2 (sensor):
Resistencia normal 41 a 58 Ω (a temperatura ambiente)
- (3) Si los resultados de (2) son anormales, mida la resistencia del elemento calefactor. (Fig. 2)
Elemento calefactor (rojo): Resistencia normal 2,5 a 3,5 Ω (a temperatura ambiente)
Sensor (azul): Resistencia normal 41 a 58 Ω (a temperatura ambiente)
- (4) Si el resultado de (3) es anormal, sustituya el elemento calefactor. Si el resultado de (3) es normal, envíe la unidad (incluida el cautín)

Fig. 1
El enchufe del cable de conexión del cautín

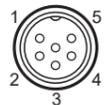
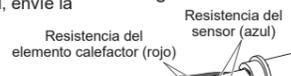


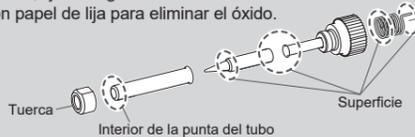
Fig. 2



● Comprobar la resistencia de punta a tierra

- Entre los pines 3 – Punta:
Resistencia normal <2 Ω (Fig. 1)

"La resistencia de punta a tierra" puede aumentar debido a los residuos del flux y óxido acumulados en la punta durante el uso. Si esto ocurre, lije las siguientes zonas marcadas con un círculo con papel de lija para eliminar el óxido.



NOTA La resistencia de punta de tierra aumentará si la tuerca está floja.

- Después de sustituir el elemento calefactor, vuelva a medir la resistencia de (1) a (3).

■ Mantenimiento diario

Temperatura establecida	Usar el producto a una temperatura más alta de lo que es necesario puede acelerar el deterioro de la punta y dañar las piezas que son susceptibles al calor. Use la temperatura más baja en lo posible.
Antes de comenzar con el trabajo	Realice una inspección visual de la punta. Reemplácela si está deformada o desgastada. Use la esponja de limpieza para quitar el óxido de la punta o los residuos de soldadura antiguos. Las impurezas en la placa de circuito pueden dar como resultado una soldadura deficiente.
Durante el trabajo	No deje el soldador encendido a altas temperaturas durante demasiado tiempo. Apáguelo cuando no lo utilice. Esto previene la oxidación de la punta de soldadura, lo que ayuda a mantener su funcionamiento. Además, hace que la vida útil de la punta dure más que si se deja a altas temperaturas.
Luego de terminar el trabajo	Limpie minuciosamente la punta con la esponja de limpieza y luego cúbrala con estaño. Hacer esto puede prevenir la oxidación de la punta.

■ Mantenimiento periódico

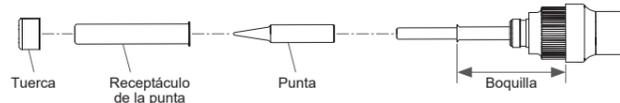
● Punta

El desgaste de la punta puede variar según la temperatura de operación y la calidad y cantidad de soldadura/flux que se use. El mantenimiento debe realizarse en función de su uso.

- (1) Encienda el equipo.
- (2) Establezca la temperatura en 250°C (482°F).
- (3) Cuando la temperatura se estabilice, use la esponja de limpieza para limpiar la punta.
- (4) Si hay óxido negro alrededor de la punta, aplicar estaño con flux en su núcleo y limpie la punta en su esponja. Repita este proceso hasta retirar todo el óxido. Luego, cubra la punta con más estaño.

● Cautín

Retire cualquier residuo del flux, desechos y otras partículas en la tuerca/receptáculo de la punta/boquilla, con alcohol industrial.



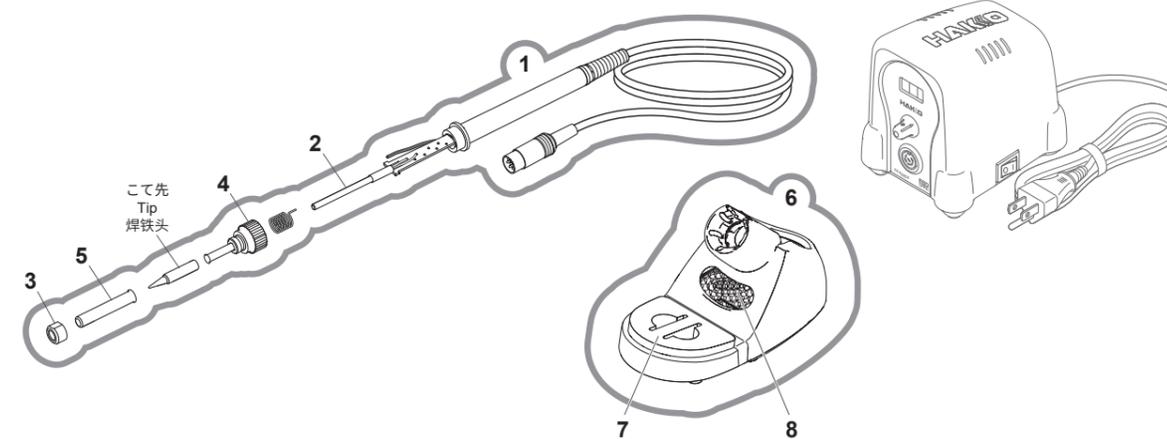
● Soporte del cautín

- Oprima el botón de desbloqueo y retire la placa inferior; a continuación, retire los residuos de soldadura acumulados en la placa.
- Rote la lana metálica de limpieza hacia un lugar limpio donde no haya soldadura acumulada.



部品リスト / Parts List / 零件清单

図番 Item No. 図号	品番 Part No. 部件编号	部品名	Part Name	部件名称
1	FX8801-01	こて部 FX-8801 B型こて先付き	Soldering iron FX-8801 With B Tip	焊铁部 FX-8801 附带 B 型焊铁头
	FX8801-02	こて部 FX-8801 1.6D 型こて先付き USA 専用	Soldering iron FX-8801 With 1.6D Tip for USA	焊铁部 FX-8801 附带 1.6D 型焊铁头 美国用
2	A1560	ヒーター	Heating element	发热元件
3	B1785	袋ナット	Nut	螺帽
4	B2022	ニップル	Nipple	螺纹套头
5	B3469	保護パイプ	Tip enclosure	保护管
6	FH800-05SV	こて台 シルバー	Iron holder FH-800 silver	焊铁架 FH-800 银色用
7	A1559	クリーニングスポンジ	Cleaning sponge	清洁海绵
8	A1561	クリーニングワイヤー	Cleaning wire	清洁丝



7. Resolución de problemas

⚠ PRECAUCIÓN

Desenchufe el cable de alimentación antes de inspeccionar o sustituir cualquier componente interno.

No funciona, aunque el interruptor de encendido esté encendido.	¿Está bien enchufado el cable de corriente?	Inserta el enchufe en la toma. Si el problema persiste, envíe la unidad principal (incluida el cautín) al servicio técnico.
Cuando indica [H - E].	¿La capacidad de temperatura de la punta es demasiado baja para el objeto que se va a soldar?	Utilice una punta con una mayor capacidad de temperatura.
	¿El valor establecido para la Alarma de temperatura baja es demasiado bajo?	Aumente el valor establecido. (Consulte "Parámetro n.º 03" en "5. Configuración de parámetros")
Cuando indica [S - E].	¿El elemento calefactor no funciona?	Mida la resistencia del elemento calefactor. Si el valor no es normal, cambie el elemento calefactor. (Consulte "■ Inspección" en "6. Mantenimiento") Si el problema persiste, envíe la unidad principal (incluida el cautín) al servicio técnico.
	¿Está flojo o desconectado el enchufe de el cautín?	Apague la alimentación, vuelva a conectar el cautín y luego enciéndala. Mida la resistencia del sensor. Si el valor no es normal, cambie el elemento calefactor. (Consulte "■ Inspección" en "6. Mantenimiento") Si el problema persiste, envíe la unidad principal (incluida el cautín) al servicio técnico.
Cuando indica [- -].	La unidad principal no está funcionando.	Envíe la unidad principal (incluida el cautín) al servicio técnico.

A veces, la punta no se calienta.	¿El elemento calefactor está correctamente soldado?	Soldar de nuevo el elemento calefactor. Si el problema persiste, envíe la unidad principal (incluida el cautín) al servicio técnico.
La soldadura no se moja en la punta.	¿La temperatura de la punta es demasiado alta o baja?	Establezca una temperatura apropiada.
	¿Hay óxido en la punta?	Retire el óxido. (Consulte "6. Mantenimiento")
La temperatura de la punta es demasiado alta/baja.	¿Se corrige la temperatura de la punta?	Medir y corregir el valor. (Consulte "■ Corrección de la temperatura de la punta (Modo de ajuste)" en "4-2. Operación")

Si no encuentra una solución en este manual, o si tiene algún otro problema, póngase en contacto con el establecimiento donde compró el producto.



白光株式会社

<https://www.hakko.com>

〒556-0024 大阪市浪速区塩草2丁目4番5号
TEL: (06) 6561-1574 (代) FAX: (06) 6568-0821

HAKKO CORPORATION

HEAD OFFICE

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

OVERSEAS AFFILIATES

U.S.A.: AMERICAN HAKKO PRODUCTS, INC.
TEL: (661) 294-0090 FAX: (661) 294-0096
Toll Free (800) 88-HAKKO

<https://www.HakkoUSA.com> E-mail: Support@HakkoUSA.com

HONG KONG: HAKKO DEVELOPMENT CO., LTD.
TEL: 2811-5588 FAX: 2590-0217
<https://www.hakko.com.cn> E-mail: info@hakko.com.hk

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

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



© 2023 HAKKO Corporation. All Rights Reserved.