



SOLDERING IRON UNIT

HF-600

使用说明书 日本白光牌

感谢您购买 HAKKO（日本白光牌）产品。

本产品为自动焊锡机专用电焊铁。

使用本产品前请务必阅读本说明书，并存放于安全场所以供日后参考。

目 录

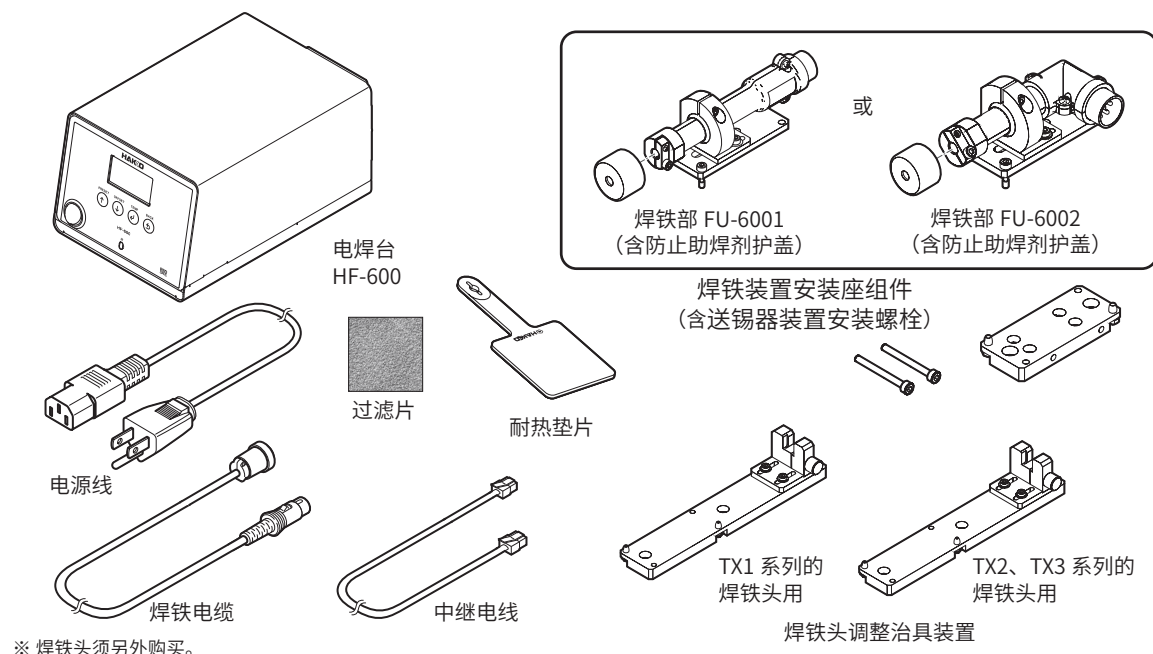
1. 内容	2
2. 规格	2
3. 警告、注意、以及注记	3
4. 各部名称	4
5. 组装	6
6. 使用方法	10
6-1. 电焊台	10
6-2. 操作	10
7. 连接电脑	12
7-1. 操作环境	12
7-2. 下载软件 (在线)	12
8. 参数设定	13
9. 维护	19
10. 故障排除	21

1. 内容

首先请确认产品包装内容。
※ 本产品可能与下列项目不同。

电焊台 HF-600.....	1
※ 焊铁部 FU-6001 / FU-6002 (含防止助焊剂护盖).....	1
焊铁装置安装座组件 (含送锡器装置安装螺栓).....	1
焊铁头调整治具装置 (TX1 系列的焊铁头用).....	1
焊铁头调整治具装置 (TX2 / TX3 系列的焊铁头用).....	1

焊铁电缆 (5 m)	1
中继电缆.....	1
电源线.....	1
耐热垫片.....	1
过滤片.....	1
使用说明书.....	1



有关更换零件 / 选项等产品资讯, 请参阅网页。
https://www.hakko.com/doc_hf600-e

2. 规格

消耗功率	460 W
设定温度范围	50 至 500°C
波纹温度	±5°C (9°F) (闲置温度)

电焊台

输出	AC 30 V
外观尺寸	140 (宽) × 111 (高) × 212 (深) mm
重量	4 kg

焊铁部

消耗功率	390 W (29 V)
焊铁头接地间电阻	<2 Ω
焊铁头接地间电势差	<2 mV
电线长度	5 m
总长 ※1、※2	197 mm (171 mm※3)
重量 ※1	133 g (135 g※3)
	172 g (174 g※3) (含焊铁装置安装座)

※1 装配 TX3-XD4 型焊铁头时

※2 尺寸可调整范围为 ±5 mm

※3 是 HAKKO FU-6002 的值。

- 不含电源线的总长和重量。
- 本产品适用于静电对策。
- 请注意, 规格和外观有可能改良变更, 恕不另行通知。

2. 规格 (续)

注意

■ ESD 安全产品使用注意事项

本产品为防静电产品，请严格遵守以下注意事项。

1. 塑料部件使用的是导电塑料，不是绝缘体。修理或更换零件时，请小心不要使带电的电器零件暴露，也不要损坏绝缘材料。
2. 使用前，请确保产品已接地。

3. 警告、注意、以及注记

警告、注意、以及注记在本说明书中标记为关键点，用来引导您注意重要事项。其定义如下：

 **警告**：若不遵守警告，可能会导致严重伤害或死亡。

 **注意**：若不遵守注意，可能会导致操作员受伤或导致相关品项损坏。

注记：这指出本文件所述流程中重要的程序或资讯。

为确保安全，请务必遵守以下预防措施。

警告

- 若年满 8 岁的儿童，及体力、感官或精神能力较低，或缺乏经验与知识之人士获得安全使用本装置的特定监督或指示，且了解相关危险，则可使用本装置。
- 儿童不应拿本装置玩耍。
- 儿童不应未在监督下进行清洁与使用者维护。
- 电源开启时，焊铁头会产生高温。若处理不当，可能有灼伤或引发火警的风险。
- 请勿触摸靠近焊铁头的金属部分。
- 请勿在本产品附近放置易燃或易起火的任何物品。
- 请确认附近人员了解「高温的危险」。
- 不使用时以及维修或清洁之前，请关闭电源开关并将插头从插座上拔出。
- 暂停或结束使用时，以及离开现场时，请关闭电源。

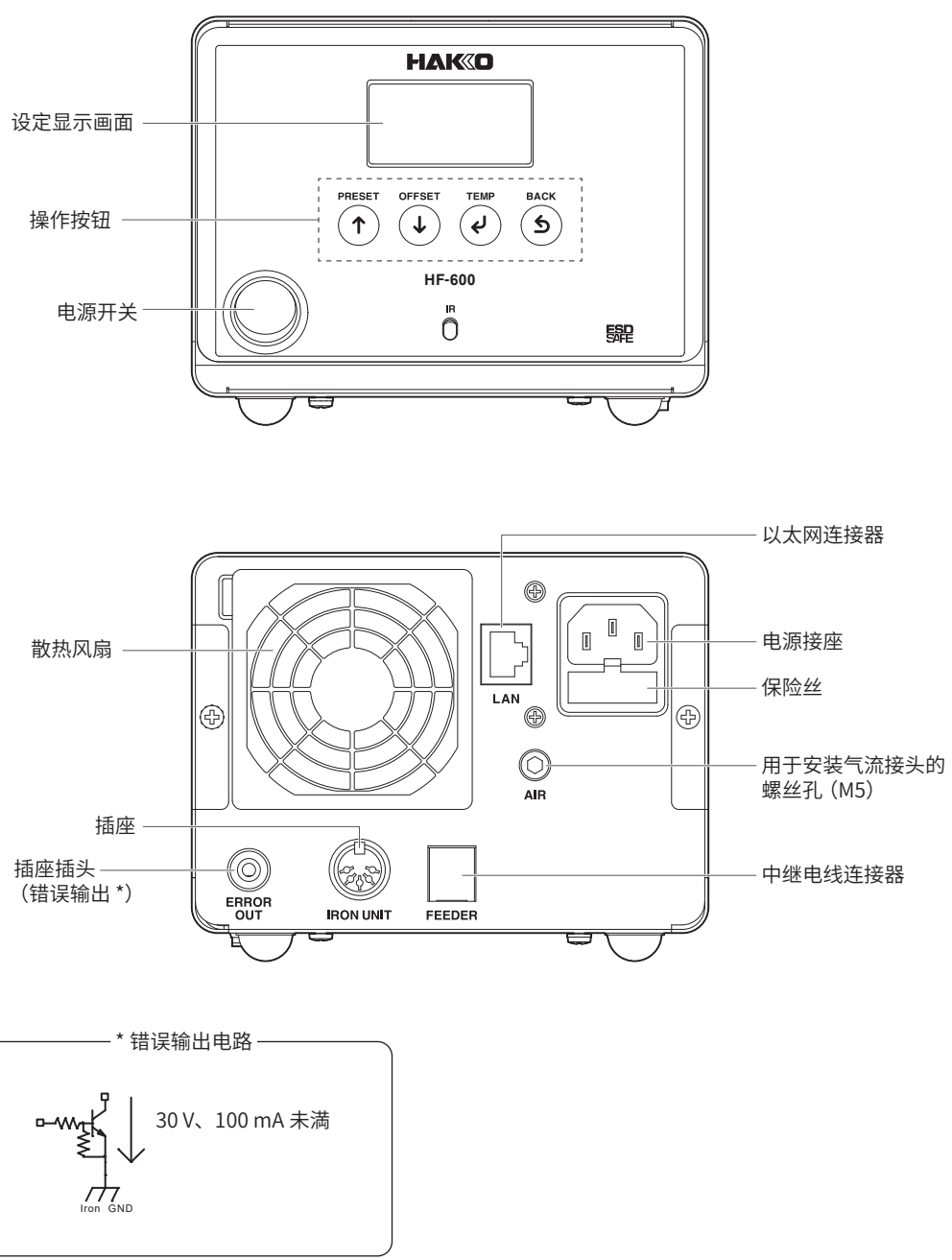
不遵守以下预防措施以确保安全可能会导致触电、故障或其他麻烦。

注意

- 使用本产品之前，请完整阅读本文件中的所有说明。
- 本产品仅使用于焊接。
- 切勿对焊铁施加强力冲击。
- 焊接会冒烟，因此请确认在通风良好的区域中工作。
- 请勿阻塞电焊台的进气口和出气口。
- 将焊铁与电焊台连接或拔出之前，请关闭电焊台电源，否则可能会损坏电路板。
- 请仅使用原厂的 HAKKO 附属品、更换零件、选购部件。
- 请勿改装本产品。
- 请勿使用损坏的电线或插头。否则会造成故障或受伤。
- 若产品曾掉落或出现损坏的迹象，请勿使用。
- 插入和拔出插头时，请抓住插头主体，请勿拉住电线。
- 请勿弄湿本产品。也请勿用湿手使用。
- 请勿进行任何其他可能被视为危险的动作。

4. 各部名称

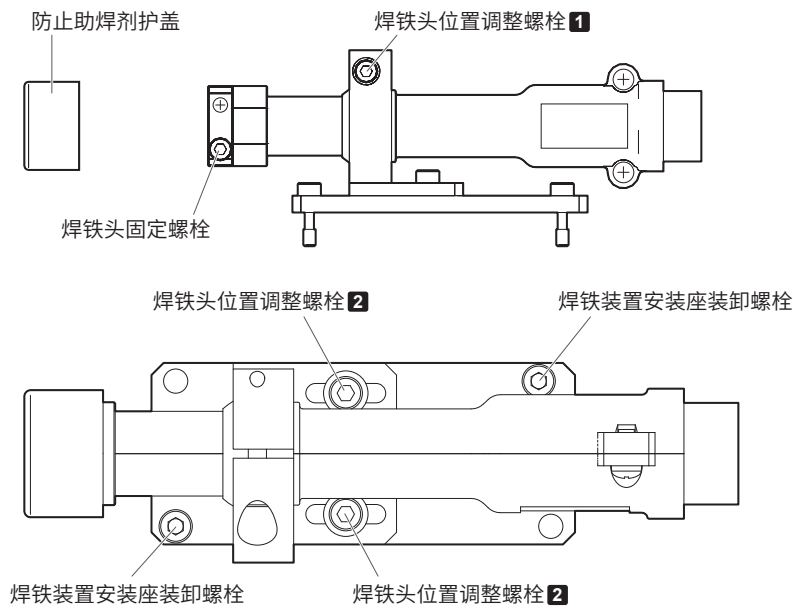
●电焊台



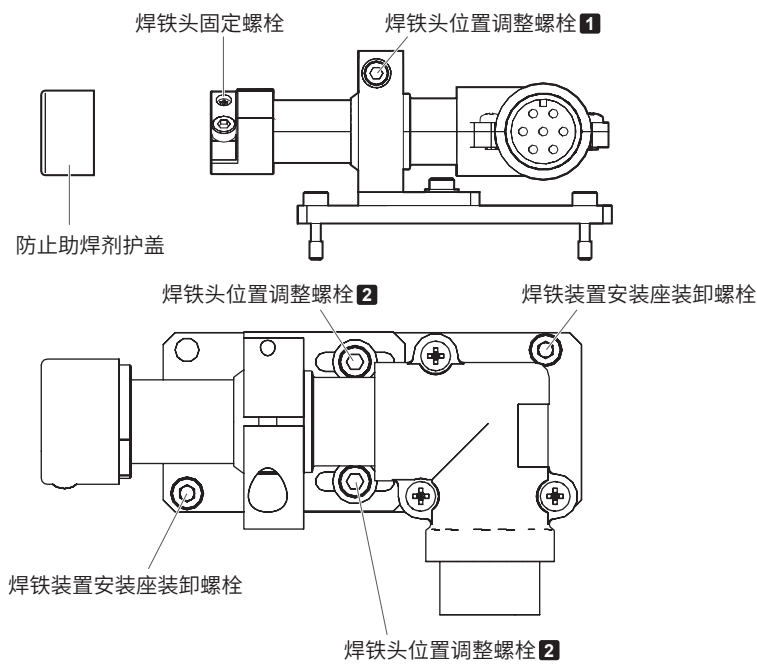
4. 各部名称 (续)

●电焊台

FU-6001



FU-6002



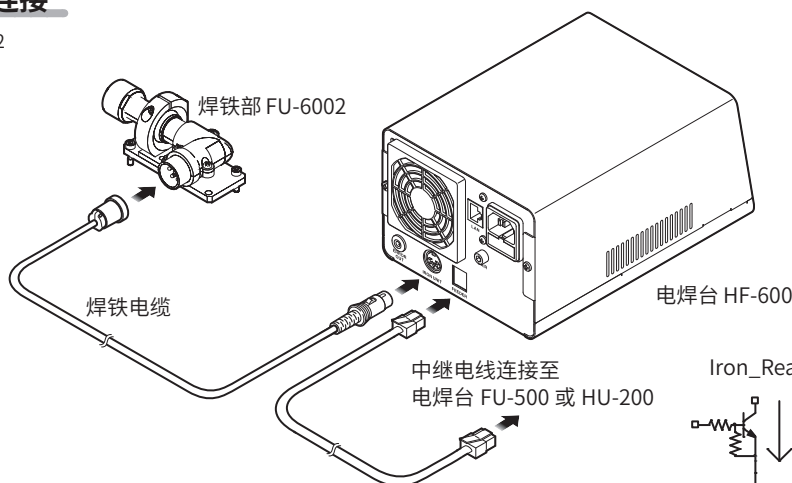
⚠ 注意

切勿碰触本书记载之内六角螺栓以外的螺栓。另外，请注意不要将螺栓拧得过紧。

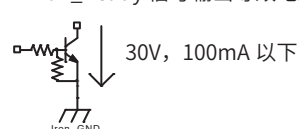
5. 组装

各部位的连接

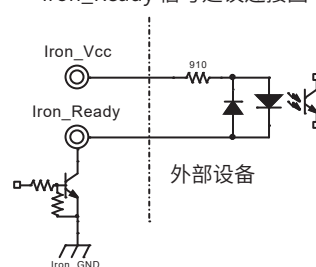
※ 图为 FU-6002



Iron Ready 信号输出等效电路



Iron_Ready 信号建议连接图



中继电线 (6 极 6 芯标准排线)

插针 No.	信号名称	I / O	功能
1	TxD	Out	传输数据
2	RxD	In	接收数据
3	Iron_Ready	Out	电焊台 就绪信号
4	Iron_GND		电焊台 GND
5	Iron_GND		
6	Iron_Vcc	Out	电焊台 Vcc (5 V)

■外部空气连接方法

使用外部空气时，请停止风扇。（请参阅「8. 参数设定」）请在背面 AIR 处安装气流接头（M5）。
请将流量调节至 20L / min 以上。

注记 流体请使用空气，请务必通过空气过滤器去除灰尘、水分、油分。

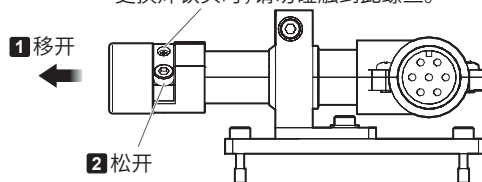
■焊铁头安装方法

⚠ 注意

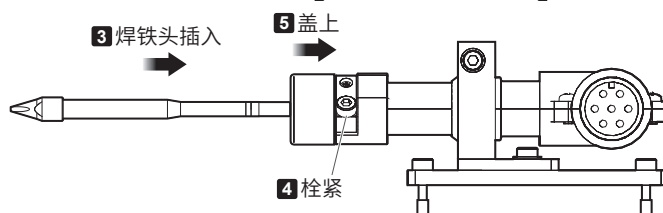
请于冷却后再进行焊铁头的更换。高温状态下更换时，务必使用耐热垫片。

- (1) 移开防止助焊剂护盖，并松开焊铁头固定螺栓。

* 更换焊铁头时, 请勿碰触到此螺丝。



- (2)** 插入焊铁头后，栓紧焊铁头固定螺栓并盖上防止助焊剂护盖。



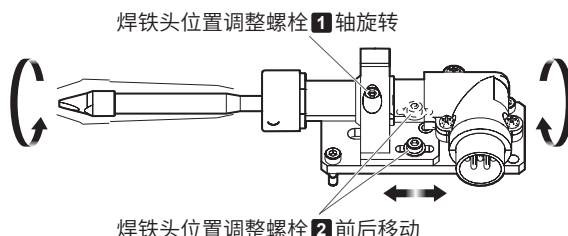
⚠ 注意

请确认焊铁头与防止助焊剂护盖的孔洞无空隙

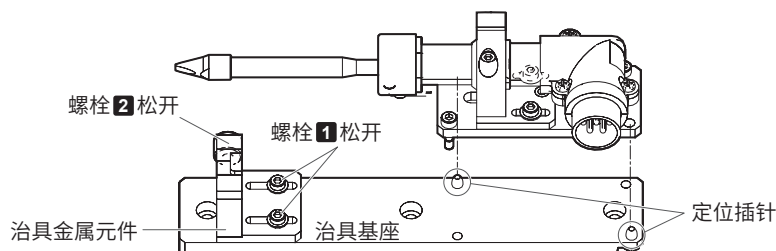
5. 组装 (续)

■焊铁头定位方法

- (1) 松开下图的焊铁头位置调整螺栓后，**1** 可进行轴旋转，**2** 可前后移动。根据作业需要，决定焊铁头位置后栓上各螺栓。



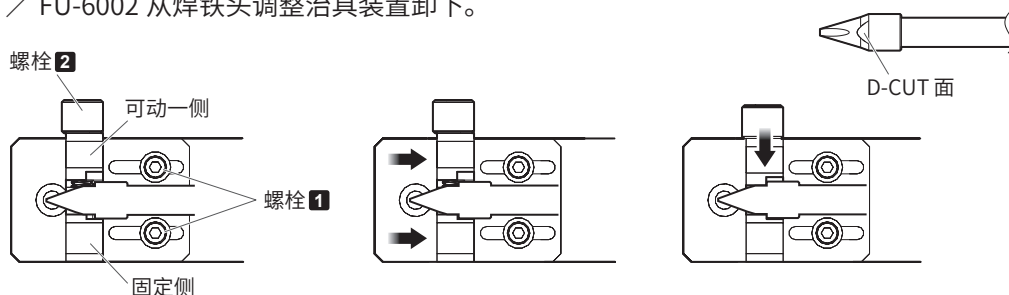
- (2) 松开下图的螺栓**1**、**2**，对准焊铁头调整治具装置的定位插针，装上焊铁部 FU-6001 / FU-6002。



- (3) 将焊铁头的 D-CUT 面对准基板固定一侧的凹槽，如下图所示移动治具金属元件直到紧密扣合。以此位置作为基准点，栓回螺栓**1**。

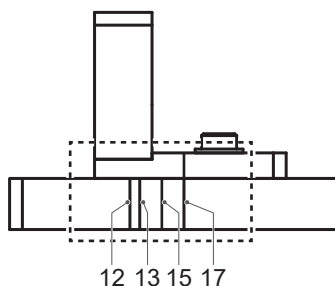
之后，为确保不让焊铁头浮起偏移要一边从上方按住一边将螺栓**2**栓紧。

除非作业物改变，否则切勿移动可动一侧的治具金属元件。决定基准点后，请将焊铁部 FU-6001 / FU-6002 从焊铁头调整治具装置卸下。



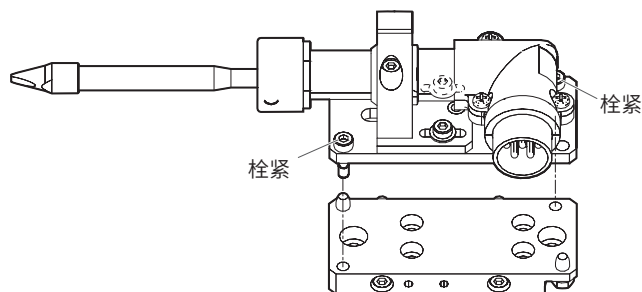
※ 焊铁头调整治具单元侧面有刻印。

焊铁头前端按尺寸分为 12 mm、13 mm、15 mm、17 mm。请以该刻印为参考对治具金属元件的位置进行调整。



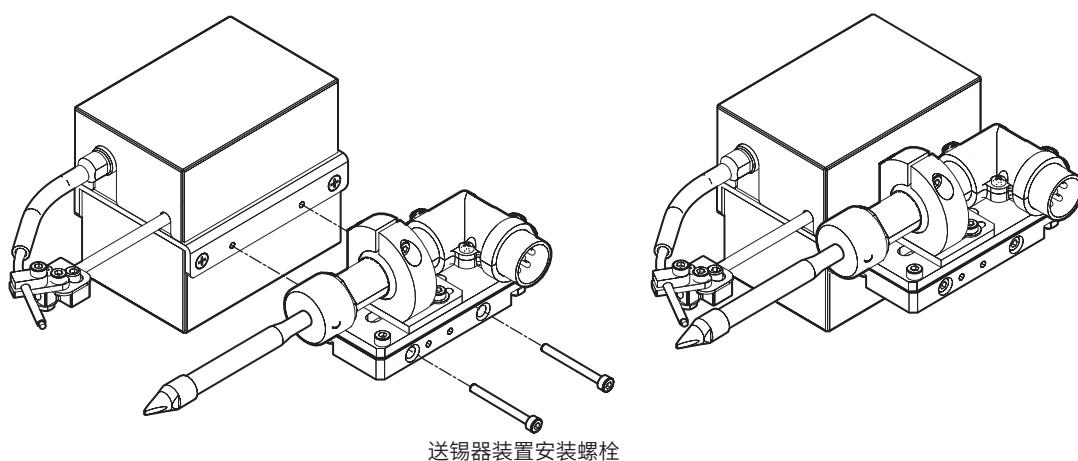
12 mm : TX1 系列
13 mm : TX2-XD4、TX2-XD6、TX3-XD4、TX3-XD6 等
15 mm : TX3-XD3、TX3-XBCR3 等
17 mm : TX2-XD3、TX2-XBCR3 等

(4) 装载于焊铁装置安装座，并栓紧 2 处螺栓。



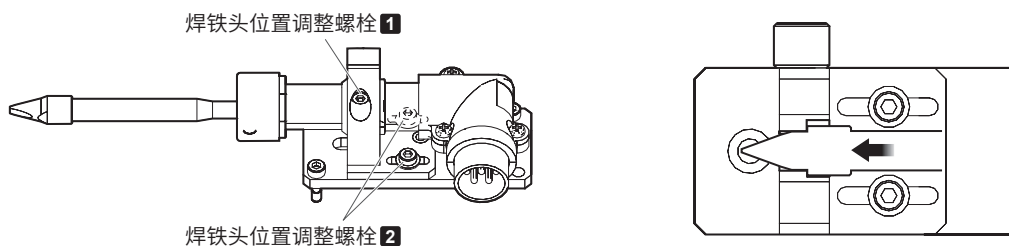
■ 安装送锡器装置

如下图所示栓紧送锡器装置安装螺栓，即可将焊铁部 FU-6001 / FU-6002 安装于送锡器装置。



■ 焊铁头更换时的位置调整方法

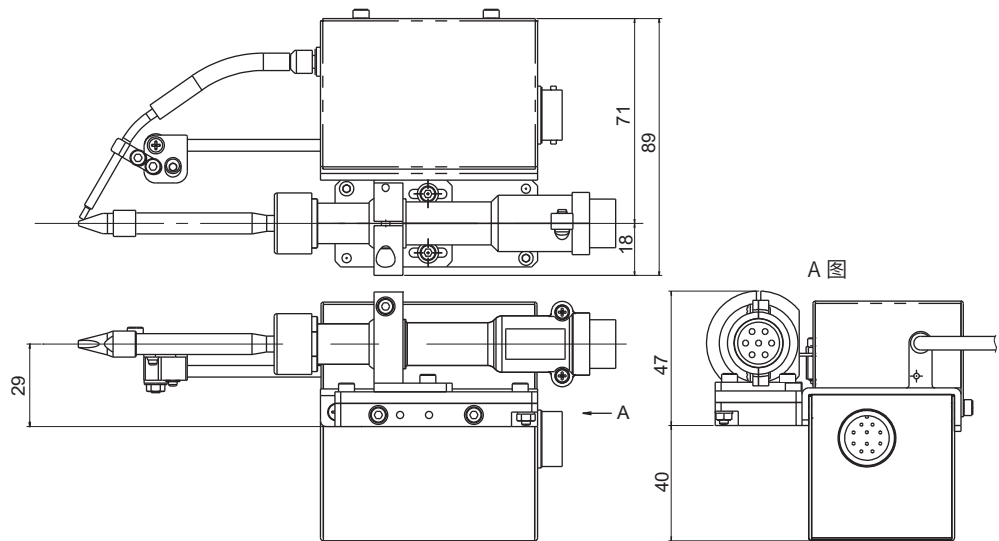
更换焊铁头时，需调整焊铁头位置。请松开焊铁头位置调整螺栓 **1**、**2**、按上页决定的基准点对齐调整后移动焊铁部 FU-6001 / FU-6002。此时、为确保不让焊铁头浮起偏移要一边从上方按住、一边将焊铁头位置调整螺栓 **1**、**2** 重新栓紧



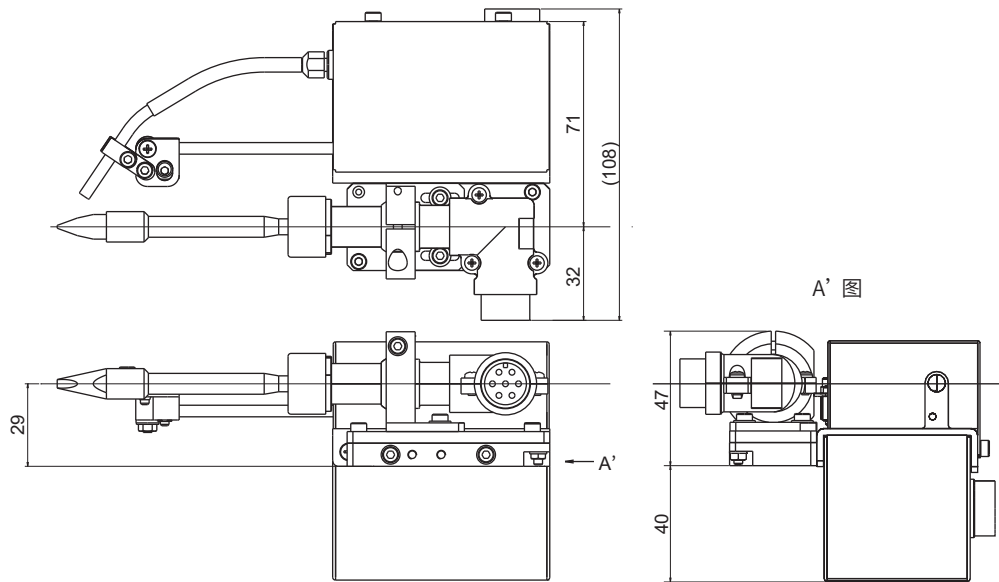
5. 组装 (续)

■外观图

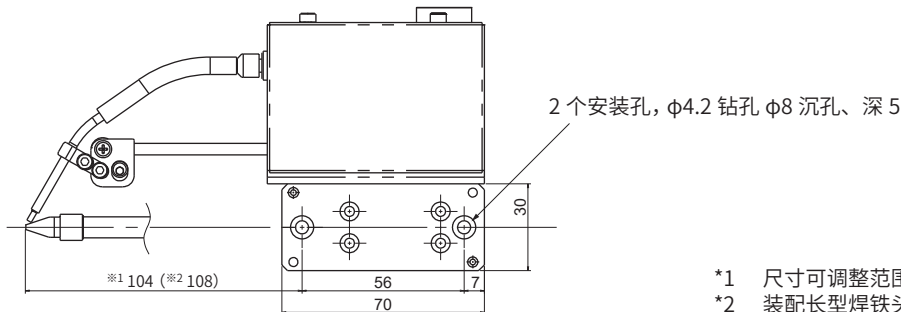
FU-6001
装上传感器装置时



FU-6002
装上传感器装置时



拆下焊铁装置时



*1 尺寸可调整范围为 ± 5 mm
*2 装配长型焊铁头时

6. 使用方法

6-1. 电焊台

焊铁头安装到焊铁部内，并插入到电焊台内时，开启电源开关。显示将按以下顺序改变。

焊铁头传感器温度

350℃

输出模式 [P]/[n]

焊铁头类型

P t3

显示	细节
P t3 (P T3)	焊铁头类型 会自动辨识和显示插入的焊铁头类型。 T1：TX1 系列焊铁头 T2：TX2 系列焊铁头 T3：TX3 系列焊铁头
350 (350)	输出模式 强力 [P] 设定为原厂预设 强力 [P] 对于需要大量热能的加工件很好用。 正常 [n] 对于对温度敏感的加工件很好用。 (请参阅 " 参数编号 t2") 设定温度 (请参阅「6-2. 操作」)

6-2. 操作

开启电源之后，会出现下列显示。

参数图示

温度图示

补正图示

风扇图标

操作按钮

HAKKO

18.8.8℃

P8 8888

PRESET

OFFSET

TEMP

BACK

向上按钮

向下按钮

HF-600

IR

返回按钮

确认按钮

锁图示

通讯图示

焊铁头传感器温度

350℃

设定温度

HAKKO

350℃

350

PRESET

OFFSET

TEMP

BACK

预设编号模式

温度修正模式

HF-600

IR

温度设定模式

■ 变更温度设定

TEMP

按下

TEMP

按下本按钮一次以显示 [f]，并转换到 " 温度设定模式 "。变更设定温度时，使用本模式。

▼ 变更为 400℃

350℃

350

按下

450

450

400

按下

350℃

400

按下

400℃

400

正常画面

温度控制开始

[f] 消失。

💡 显示正常画面时，按下 按钮以转换到预设的编号模式。

6. 使用方法 (续)

■ 变更预设的编号

您可在产品上登录最多 6 个常用的设定温度，然后选择登录编号以变更设定温度。

按下 

按下本按钮一次以转换到 " 预设编号模式 "。
选择在此模式中登录的 6 种温度之一。
(原厂预设温度设定：P0 300°C (570°F)、P1 350°C (670°F)、P2 375°C (710°F)、
P3 400°C (750°F)、P4 450°C (850°F)、P5 500°C (930°F))

▼ 变更为 P3 (400°C)



【注 记】

每一预设编号的登录温度可在 " 参数编号 23 " 中变更。
(请参阅「8. 参数设定」)

【注 记】

若您要限制设定温度的变更，请变更 " 参数编号 14 " 中的设定。
(请参阅「8. 参数设定」)

■ 焊铁头温度修正 (补正)

按下 

按下本按钮一次以显示 [E3]，并转换到 " 温度修正模式 "。若本模式中的设定温度和测量所得的焊铁头温度值不同，您可修正温度。
(修正范围：±50°C / ±90°F)

▼ 若要为 400°C 的设定修正温度 5°C (在设定为 400°C 时，修正实际的焊铁头测量读数 395°C)



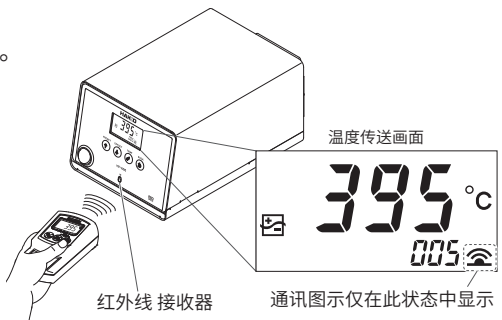
* 请注意，无法输入超过修正范围的温度。



焊铁头因为磨损而劣化时，焊铁头温度会下降。
更换焊铁头会使焊铁头温度变更，所以需要重新调整补正。
请务必监控真实的焊铁头温度，视需求变更补正值。



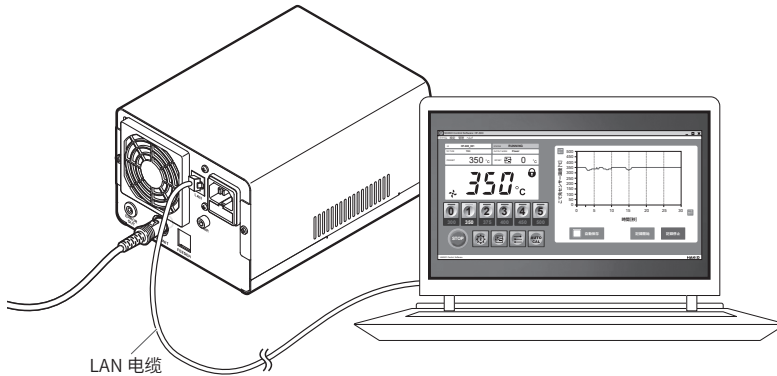
您可使用具有温度传送功能的 HAKKO 温度计以自动变更补正值。进入「温度修正模式」后，将温度计的测量值传送。(请参阅右图)



7. 连接电脑

安装软件后，可以执行以下操作。

- 从电脑变更参数设定值
- 将参数设置保存为 CSV 文件
- 将保存的参数设置复制到其他设备上
- 将自动校准结果另存为 CSV 文件
- 依「日期」或「最近的履历记录数」搜寻储存的自动校准结果，并以图表显示结果
- 监视焊铁头传感器温度并将其履历记录另存为 CSV 档案
- 可以停止给发热元件供电



7-1. 操作环境

支持操作系统	Windows 10、Windows 11（不包括 ARM 版本的 Windows）
CPU	1GHz 以上的处理器或 SoC（不包括 ARM 处理器）

支持的操作系统为 2025 年 3 月版本，可能会有变更。
最新版本可以在 HAKKO 网站上确认。

7-2. 下载软件（在线）

- (1) 前往 HAKKO 网站，拜访 **[Customer support\Support & service\Login/Signup]**。



https://www.hakko.com/doc_support-e

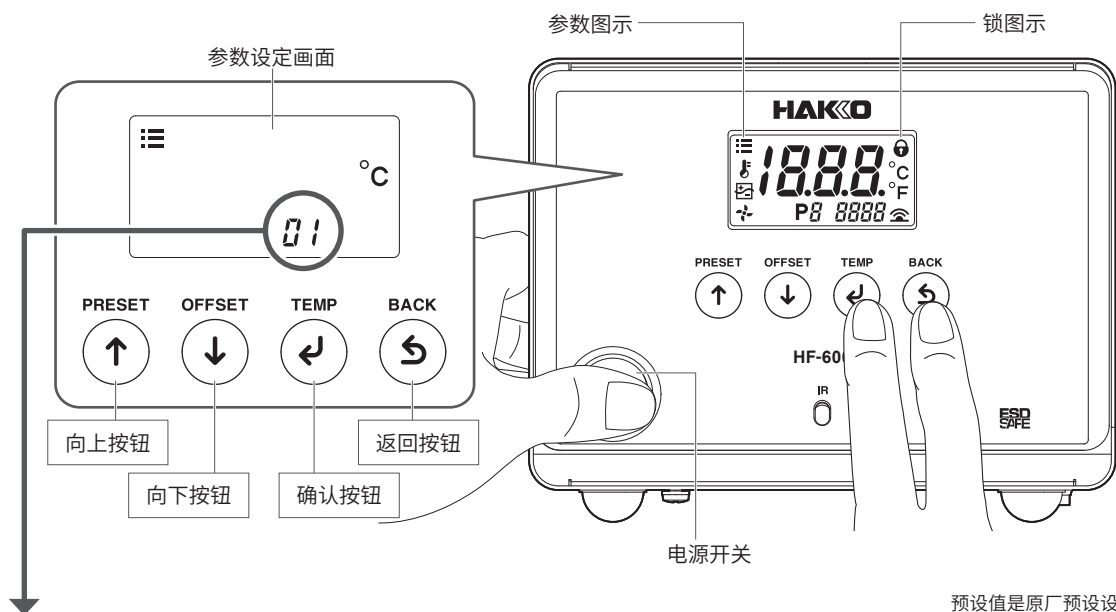
- (2) 按照画面上的指示以完成使用者注册。
使用者注册完成后，您就能使用 My page。
- (3) 点击 **[My page (Product registration from here)]** 以注册产品。

注记 您必须注册产品之后才能下载软件。

- (4) 点击页面右上方的选单中的 **[Download of product data]**。
- (5) 选择文件搜寻区域内的 **[SOFTWARE]**。
- (6) 输入产品名称作为关键字。
- (7) 选择语言，然后点击 **[Search by Condition]**。
- (8) 点击搜寻结果中的 **[Download]**。

请参阅下载数据中的说明书以了解安装软件和操作说明。

8. 参数设定



预设值是原厂预设定。

参数编号	参数名称／摘要	设定值	预设值／步骤 执行编号 25 时的值
01	显示温度单位 从 °C 或 °F 选择。 ●所有设定值均转换为已变更的显示温度单位。	°C / °F	 (适用于美国：°F)
03	低温警报 设定温度范围，以便在焊接时若焊铁头温度下降，就以蜂鸣器通知 ●无法关闭蜂鸣器的声音。	30 至 300°C 50 至 540°F	 (°F：540)
05	错误警报设定：[On] / [OFF] 设定 以蜂鸣器的声音告知焊铁错误 [C - E] 或传感器错误 [S - E]。 若您不要使用本功能，请选择 [OFF]。	On / OFF	
06	准备就绪警报：[On] / [OFF] 设定 以蜂鸣器的声音告知焊铁头已到达设定的温度。 若您不要使用本功能，请选择 [OFF]。	On / OFF	
12	输出模式：强力 [P] / 正常 [n] 设定 强力 [P] 对于需要大量热能的加工件很好用。 正常 [n] 对于对温度敏感的加工件很好用。	P / n	

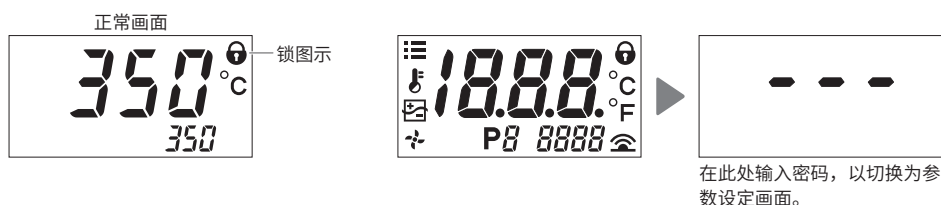
- (1) 按下  和  时开启电源。
- (2) 以  或  来选择参数编号。
- (3) 按下 。
- (4) 以  或  来变更设定。
- (5) 按下 。
- (6) 按下 。
- (7) 重新显示正常画面。



注记

- 设定各项设定时若关闭电源，变更可能会遗失。
- 若您在编号 **14** 中设定密码，在转换为参数设定画面之前，锁图示显示在正常画面上，并会出现密码提示。若您不知道密码，请联系我们。

电子邮箱：support@hakko.com



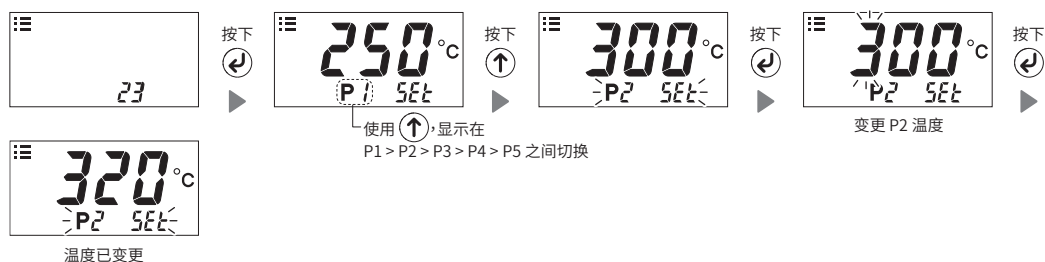
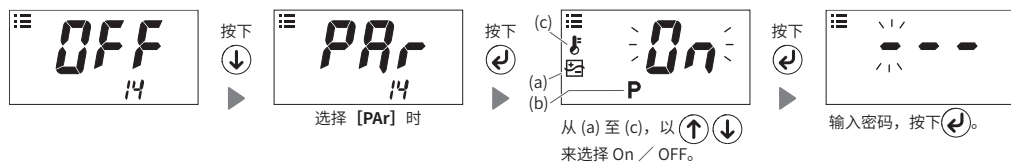
您要在指定的温度范围内工作时，本功能很方便。

若要在 350°C 的设定温度，于 320 和 350°C 之间焊接，在开始焊接之前，请将编号 **03** 内的设定值变更为 **[30]**。焊接时若焊铁头传感器温度低于 320°C，蜂鸣器会发出声音告知您。上限是由设定温度所限制。

8. 参数设定 (续)

参数编号	参数名称 / 摘要	设定值	
14	密码锁：[On] / [OFF] 设定 以 6 个字符 <i>AbCdEF</i> 和 3 个数字的组合，限制变更的范围。 • 选择 [OFF] 没有项目被锁定 • 选择 [On] 锁定所有项目 • 选择 [PAr] > [图] 锁定校正温度的变更 • 选择 [PAr] > [P] 锁定预设温度选择 • 选择 [PAr] > [⌂] 通过 [TEMP] 按钮锁定温度变更	OFF On * PAr *	
		* 被选择时，锁图示 [🔒] 显示于正常画面的右侧。	
23	预设温度：变更已登录的温度 您最多可登录 6 个常用的设定温度。 变更设定温度时，本功能可节省时间 • 预设值： P0 300°C (570°F)、P1 350°C (670°F)、P2 375°C (710°F)、 P3 400°C (750°F)、P4 450°C (850°F)、P5 500°C (930°F)	50 至 500°C 120 至 940°F (与电焊台的温度范围相同)	
32	就绪信号・延迟时间 可以设置从电焊台就绪（焊铁头温度达到设定温度）到 Iron Ready 信号打开之间的延迟时间。	0 ~ 60 秒	
33	电缆长度设置 焊铁电缆除标准 5 m 以外，还有 3 m / 8 m 规格可选。 请选择要使用的焊铁电缆长度。	3m / 5m / 8m	
34	使用风扇：[On] / [OFF] 设定 使用工厂供气时停止风扇。 若您不要使用本功能，请选择 [OFF]。	On / OFF	
35	网络设置 1 与 PC 连接时的网络设置。 设置 IP 地址、子网掩码和网关地址。 ※ 设置时请咨询网络管理员。	IP 地址	
		子网掩码	
		网关地址	
36	网络设置 2 与 PC 连接时的网络设置。 设置 DNS 服务器地址。 ※ 设置时请咨询网络管理员。	DNS 服务器地址	

选择 [PAR] 时的步骤



8. 参数设定 (续)

参数编号	参数名称／摘要	设定值	
37	通信协议设置 这是扩展功能的设置。 通常请使用 [Std] 模式。 [601] 是用于带 FU-601 外部输出规格的设置。	Std ／ 601	
40	通电停止设定：[On] ／ [OFF] 设定 可以设定从 HU-200 或应用程序切断发热元件供电功能是否 [On] 或 [OFF] 。 若您不要使用本功能，请选择 [OFF] 。	On ／ OFF	
25	初始重设 将产品重设为原厂预设设定。	°C ／ °F	



选择 °C 时



9. 维护

警告
本机会变得高温，操作时请务必充分小心。若无特殊指示，请关闭电源开关，并拔下电源线。
注意
● 在进行内部检查或更换部件之前，请关闭电源并将电源插头从插座中拔出。 ● 请勿用锉刀清除焊铁头上附着的氧化物。会缩短焊铁头的使用寿命。 ● 稀释剂等溶剂可能会导致塑料部件溶解，请勿使用。

进行维护能协助将产品保持于良好状态，并延长装置的使用寿命。

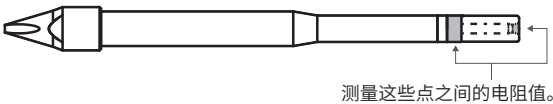
■ 检查

● 检查焊铁头

测量发热元件和传感器之间的电阻值，如果测得的值异常，请更换焊铁头。

正常的电阻值如下：

TX1：4.0 Ω±10%（室温） TX2：3.4 Ω±10%（室温） TX3：2.0 Ω±10%（室温）



● 检查接地线

从电焊台上卸除焊铁电缆的插头。在 FU-6001 / FU-6002 与焊铁电缆连接的状态下测量电阻值。锁针 2 与焊铁头之间的正常电阻值为 <2 Ω（室温下）。如果异常，请对焊铁头进行维护。如果数值仍然不降，请检查焊铁电缆是否断线。

● 焊铁电缆的检查

请测量连接器锁针的电阻值。

1 针～3 针之间的电阻值为 3.0 ～ 3.8 Ω（室温）。

如有异常，需要更换焊铁电缆。请联系您购买该产品的经销商。



■ 每日维护

设定温度	以高于必要的温度来使用产品会加速焊铁头劣化，并会损坏会受热能影响的零件。尽可能使用最低的温度。
开始工作之前	请目视检查焊铁头的状态。若弯曲或有相当磨损，请更换焊铁头。清洁焊铁头上的氧化物或旧的焊锡。清洁焊铁头上的氧化物或旧的焊锡。电路板的杂质可能造成焊接不良。
暂停工作	如果长时间将焊铁部保持在高温状态，焊铁头会被氧化。长时间不使用产品时，请关闭电源开关。
完成工作之后	清洁焊接头并在其尖端覆盖新焊锡。此举能预防焊铁头氧化。

■ 定期维护

● 焊铁头

使焊铁头的磨损程度会根据操作温度以及所用焊锡／助焊剂的品质和数量而有所不同。应根据适合自己的使用情况进行维护。

- (1) 打开电源。
- (2) 将温度设定为 250°C (482°F)。
- (3) 温度稳定后，进行清洁。
- (4) 若焊锡镀层上有黑色氧化物，请覆以含有助焊剂的新焊锡，然后清洁。重复本程序直到清除氧化物。然后覆以新的焊锡。
- (5) 关闭电源，在焊铁头冷却后移除。若在焊铁头先端以外的任何地方发现助焊剂、碎屑以及其他粒子，请以工业酒精将其擦掉。

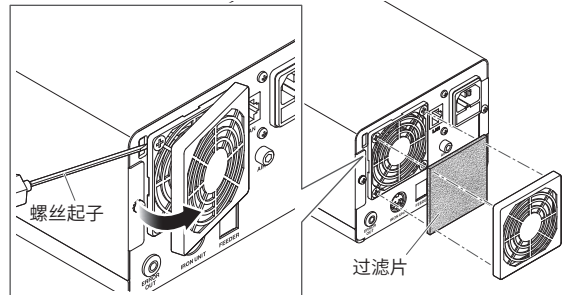
● 进气口过滤片

请检查进气口的过滤片是否堵塞。如果发生堵塞，电焊台内部温度会升高，可能导致故障。



注意

更换过滤片时，请关闭电源开关，并拔掉插头。

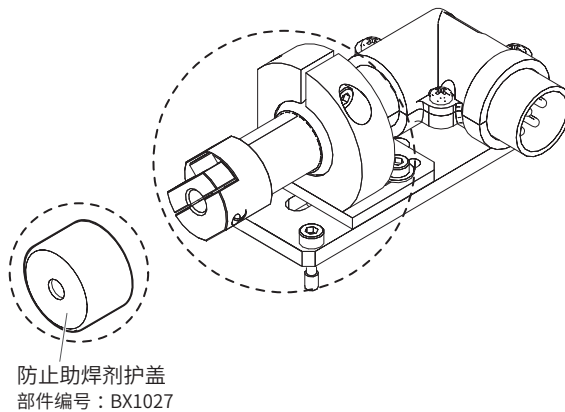


● 焊铁部

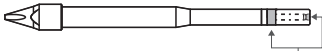
清除防止助焊剂护盖孔附近附着的助焊剂和异物。

否则可能造成焊铁部内的接触失败。请使用工业酒精定期擦拭。

如果擦拭后防止助焊剂护盖仍无法清洁干净，或者已变形，请更换。



10.故障排除

⚠ 注意		
在进行内部检查或更换部件之前，请关闭电源并将电源插头从插座中拔出。		
即使打开电源开关仍未运作。	电源线或连接插头是否插好？	▶ 请将电源线或连接插头连接到主机。
	保险丝是否烧毁？	▶ 更换保险丝。若保险丝再次烧毁，请送回主机（含焊铁部、电源线）以便维修。
显示 [AHE]	焊铁头温度升高异常。	▶ 关闭电源开关，待焊铁头充分冷却后，再重新打开电源开关。 如果问题依然存在，请更换焊铁头。
显示 [C - E]	是否连接了不相容的焊铁？焊铁部插头是否松脱？	▶ 关闭电源开关、重新连接焊铁部、然后再次开启电源开关。
显示 [H - E]	焊铁头是否对工件来说太小了？	▶ 使用热容量更大的焊铁头。
	低温警报的设定值是否太小？	▶ 请增大设定值。
显示 [HSE]	焊铁头是否为适用的正品焊铁头？	▶ 关闭电源开关，插入适用的正品焊铁头，然后重新打开电源开关。 如果问题依然存在，请更换焊铁头。
显示 [S - E]	焊铁头是否完全插入？	▶ 将焊铁头稳固插入焊铁部内。（请勿过度施力）
	焊铁电缆是否断线？	▶ 请测量连接器的 1 针和 3 针之间的电阻值。 正常的电阻值为 3.0 至 3.8 Ω（室温）。如果异常，请更换焊铁电缆。
	发热元件／传感器是否断开连接？	测量发热元件和传感器之间的电阻值，如果测得的值异常，请更换焊铁头。正常的电阻值如下：（请参阅「9. 维护」内的「■ 检查」） ▶ TX1：4.0 Ω±10%（室温） TX2：3.4 Ω±10%（室温） TX3：2.0 Ω±10%（室温）  测量这些点之间的电阻值。

显示 [t - E]	是否使用适用于本产品的焊铁头？ ▶ 请更换为 TX1 / TX2 / TX3 系列的焊铁头。
显示 [---]	主机出现故障。 ▶ 请联系您购买产品的销售店。
焊锡无法附着到焊铁头上。	焊铁头设定温度太高或太低？ ▶ 请设定为适当的温度。
	焊铁头上是否有任何氧化物？ ▶ 清除氧化物。(请参阅「9. 维护」)
焊铁头温度过高。	焊铁电缆是否断线？ ▶ 如有异常，请更换。(请参阅「9. 维护」)
	补正值是否正确？ ▶ 测量温度，输入正确的值。 (请参阅「6-2. 操作方法」内的「  焊铁头温度修正(补正)」)
焊铁头温度过低。	焊铁头上是否有任何氧化物？ ▶ 清除氧化物。(请参阅「9. 维护」)

若在本说明书上找不到解决方案，或发生其他问题，请联络销售您产品的经销商。



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

CHINA: HAKKO DEVELOPMENT CO., LTD.

TEL: (020) 8135-0112, 8135-0113, 8135-1086 FAX: (020) 8135-0181
<https://www.hakko.com.cn> E-mail: sales@hakko.gz.cn

SINGAPORE: HAKKO PRODUCTS PTE., LTD.

TEL: 6748-2277 FAX: 6744-0033
<https://www.hakko.com.sg> E-mail: sales@hakko.com.sg

Please access the code for overseas distributors.

https://www.hakko.com/doc_network



© 2025-2026 HAKKO Corporation. All Rights Reserved.
其他的公司名称与产品名称为各公司的商标或注册商标。

本产品的中国 RoHS 有害物质信息可在网页上查看。
https://www.hakko.com/doc_cr_hf600

