



SOLDERING IRON UNIT

HF-600

Manuel d'instructions

Merci d' avoir acheté un produit HAKKO.

Ce produit est une unité de fer à souder pour machines automatiques.

Veuillez lire ce manuel avant d' utiliser le produit et conservez-le
dans un endroit sûr pour consultation future.

Table des matières

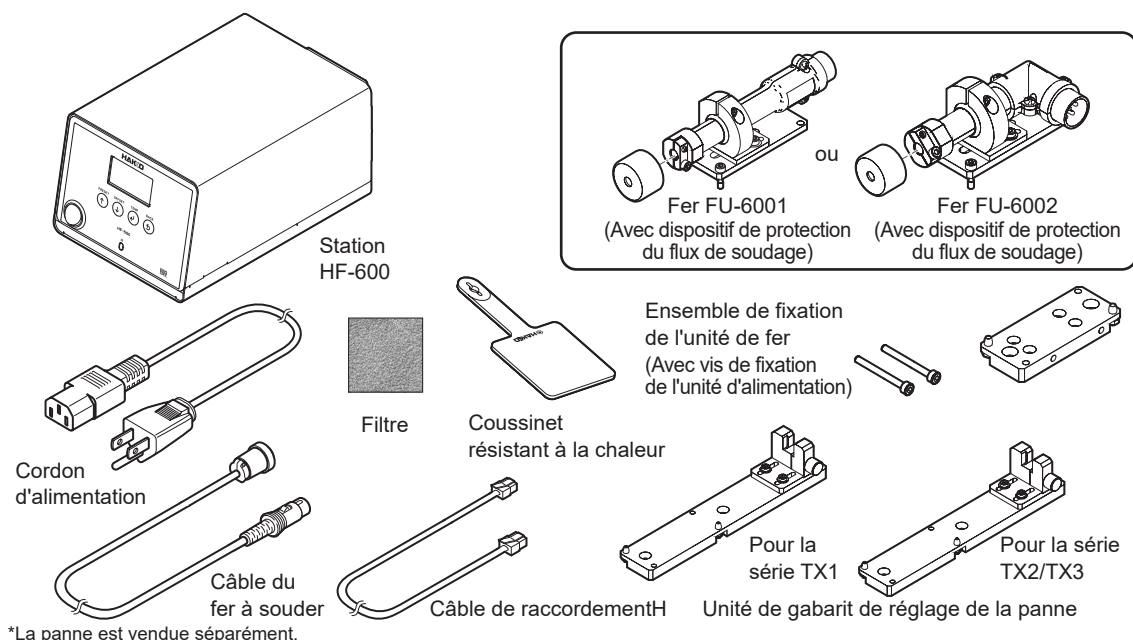
1. Liste d'emballage	2
2. Spécifications	2
3. Avertissements, mises en garde et remarques	3
4. Nom des pièces	4
5. Configuration initiale	6
6. Fonctionnement	10
6-1. Station.....	10
6-2. Utilisation	10
7. Connexion à un ordinateur.....	12
7-1. Environnement de travail	12
7-2. Téléchargement du logiciel (En ligne)	12
8. Réglages des paramètres.....	13
9. Entretien.....	19
10.Résolution des pannes	21

1. Liste d'emballage

Confirmez le contenu avant l'utilisation.
*Ce produit peut être différent des produits suivants :

Station HF-600	1
*Fer FU-6001/FU-6002 (Avec dispositif de protection du flux de brasage)..	1
Ensemble de fixation de l'unité de fer (Avec vis de fixation de l'unité d'alimentation)	1
Unité de gabarit de réglage de la panne (Pour la série TX1)	1
Unité de gabarit de réglage de la panne (Pour la série TX2/TX3)	1

Câble du fer (5 m).....	1
Câble de raccordement	1
Cordon d'alimentation	1
Coussinet résistant à la chaleur	1
Filtre.....	1
Manuel d'instructions	1



Consultez la page Web pour obtenir des renseignements sur le produit, notamment les pièces de rechange/options.

https://www.hakko.com/doc_hf600-e

2. Spécifications

Consommation électrique	460 W
Plage de température	50 à 500°C (120 à 940°F)
Stabilité de la température	±5°C (±9°F) (À la température de repos)

Station

Sortie	AC 30 V
Dimensions	140 (L) × 111 (H) × 212 (P) mm (5,5 × 4,4 × 8,4 in)
Poids	4 kg (8,8 lb)

Fer

Consommation électrique	390 W (29 V)
Résistance de la panne à la terre	< 2 Ω
Potentiel de la panne à la terre	< 2 mV
Longueur du cordon	5 m (16,4 ft)
Longueur totale*1*2	197 mm (7,8 in) { 171 mm (6,7 in) } ³
Poids*1	133 g (4,7 oz) { 135 g (4,8 oz) } ³ 172 g (6,1 oz) { 174 g (6,1 oz) } ³ (Avec l'ensemble fer et fixation)

*1 Avec la panne TX3-XD4

*2 Les dimensions peuvent être ajustées dans une plage de ±5 mm.

*3 Voici la valeur du Fer FU-6002.

●La longueur et le poids totaux ne comprennent pas le cordon.

●Ce produit est protégé contre les décharges électrostatiques.

●Les spécifications et la conception sont susceptibles d'être modifiées sans préavis.

2. Spécifications (suite)

MISE EN GARDE

■ Précautions à prendre pour la manipulation des produits sans danger de décharge électrostatique

Ce produit inclut des contre-mesures électrostatiques ; veuillez donc prendre les précautions suivantes :

1. Toutes les pièces en plastique ne sont pas forcément isolantes, elles peuvent être conductrices. Veuillez à ne pas exposer les pièces électriques sous tension ou à ne pas endommager les matériaux isolants lorsque vous effectuez des réparations ou des remplacements de pièces.
2. Assurez-vous que le produit soit mis à la terre avant l'utilisation.

3. Avertissements, mises en garde et remarques

Des avertissements, mises en garde et remarques ont été insérés à certains endroits essentiels de ce manuel pour attirer votre attention sur les points importants. Ils sont définis comme suit :

 **AVERTISSEMENT** : Le non-respect d'un AVERTISSEMENT peut entraîner des blessures graves ou la mort.

 **MISE EN GARDE** : Le non-respect d'une MISE EN GARDE peut provoquer des blessures à l'opérateur ou endommager les équipements concernés.

Remarque : Ceci indique les procédures ou les informations qui sont importantes dans un processus décrit dans ce document.

Veuillez à respecter les précautions suivantes afin d'assurer la sécurité.

AVERTISSEMENT

- Cet appareil peut être utilisé par des enfants à partir de 8 ans et par des personnes dont les capacités physiques, sensorielles ou mentales sont réduites ou qui manquent d'expérience et de connaissances s'ils ont été informés de la manière d'utiliser cet appareil en toute sécurité et s'ils comprennent les risques encourus.
- Les enfants ne doivent pas jouer avec l'appareil.
- Le nettoyage et l'entretien par l'utilisateur ne doivent pas être effectués par des enfants sans surveillance.
- La panne atteint des températures élevées lorsque la source d'alimentation est allumée. Vous risquez de vous brûler ou de provoquer un incendie en cas de mauvaise manipulation.
- Ne touchez pas les parties métalliques situées à côté de la panne.
- Ne placez aucun objet qui brûle ou s'enflamme facilement à proximité du produit.
- Assurez-vous que les personnes à proximité sont conscientes du "danger lié aux températures élevées".
- Lorsque le produit n'est pas utilisé, en cours de réparation ou de nettoyage, éteignez l'interrupteur d'alimentation et débranchez la fiche de la prise de courant.
- Lorsque vous cessez ou arrêtez d'utiliser ce produit ou lorsque vous vous éloignez du lieu de montage de ce produit, mettez-le sur OFF.

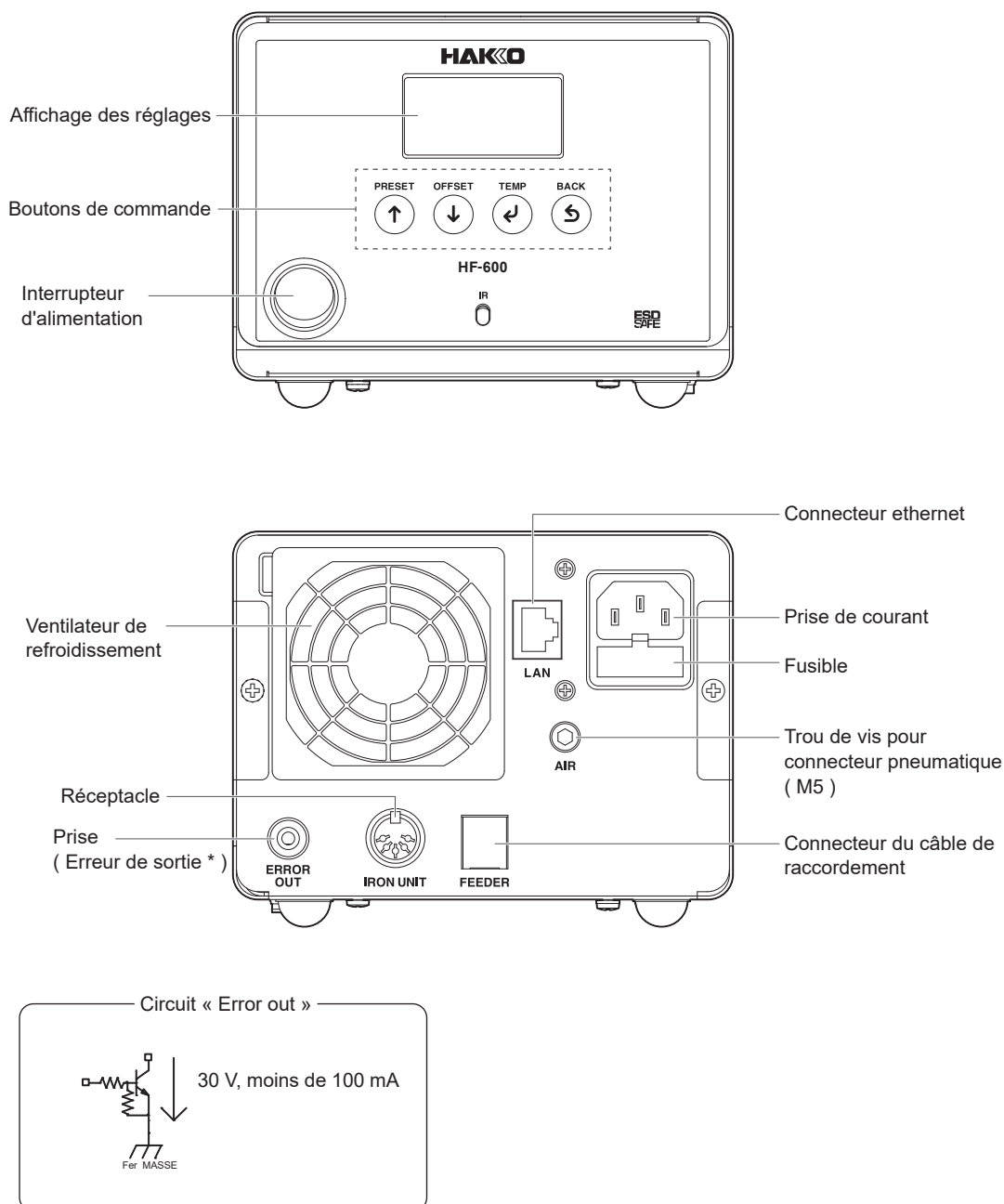
Le non-respect des précautions suivantes visant à assurer la sécurité peut entraîner un choc électrique, un mauvais fonctionnement ou d'autres problèmes.

MISE EN GARDE

- Avant d'utiliser ce produit, veuillez lire attentivement toutes les descriptions contenues dans ce document.
- N'utilisez le produit que pour la soudure.
- Le fer ne doit pas recevoir de choc excessif.
- La soudure produit de la fumée, veuillez travailler dans un endroit bien ventilé.
- Ne bloquez pas l'entrée ou la sortie d'air de la station.
- Éteignez la station avant de connecter ou de déconnecter le fer pour éviter d'endommager le P.W.B.
- Utilisez des pièces HAKKO d'origine pour les pièces incluses/pièces de rechange/options.
- Ne modifiez pas ce produit.
- N'utilisez pas des cordons ou des prises endommagés. Cela pourrait entraîner un mauvais fonctionnement ou des blessures.
- N'utilisez pas le produit s'il est tombé ou s'il présente des signes de dommages.
- Lorsque vous insérez et retirez la fiche, tenez le corps de la fiche.
- Ne laissez pas ce produit se mouiller. Aussi, ne le manipulez pas avec les mains mouillées.
- N'effectuez pas d'autres actions qui pourraient être considérées comme étant dangereuses.

4. Nom des pièces

● Station

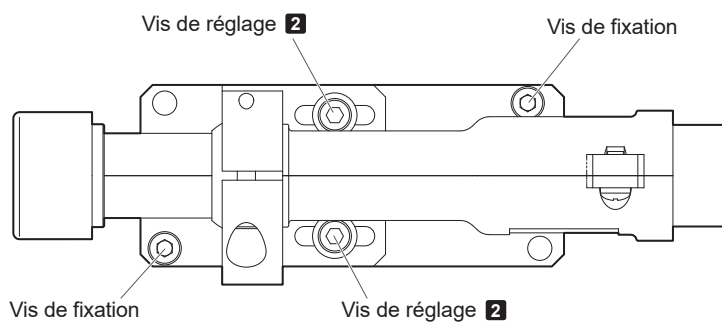
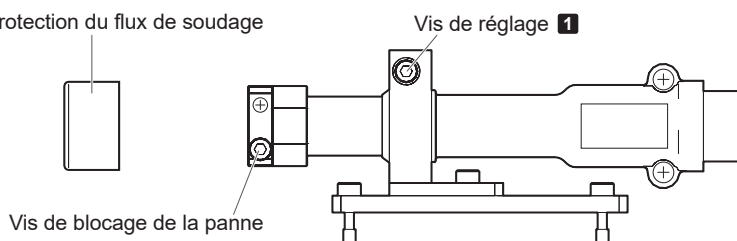


4. Nom des pièces (suite)

● Fer

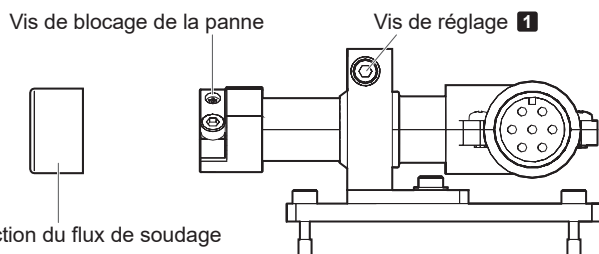
FU-6001

Dispositif de protection du flux de soudage

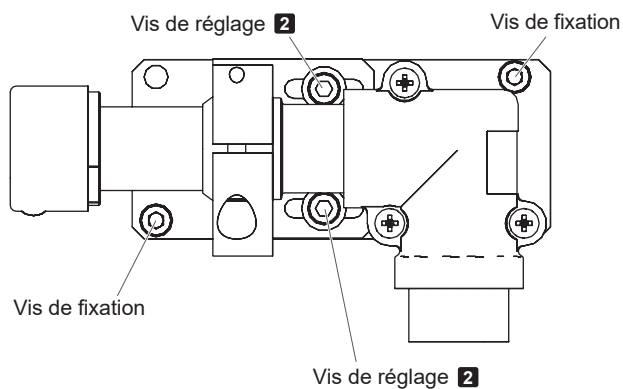


FU-6002

Vis de blocage de la panne



Dispositif de protection du flux de soudage



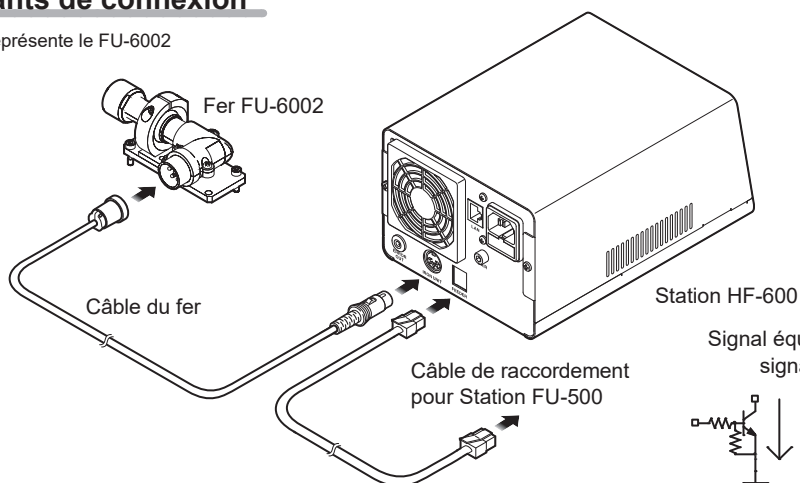
⚠ MISE EN GARDE

Ne touchez à aucune autre vis que les vis d'assemblage à six pans creux décrites dans ce manuel. Faites attention à ne pas trop serrer la vis.

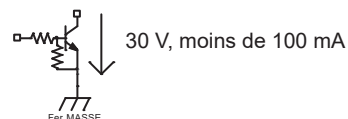
5. Configuration initiale

Composants de connexion

* L'illustration représente le FU-6002



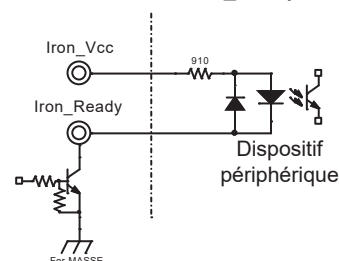
Signal équivalent à la sortie du signal "Iron_Ready"



Câble de raccordement (câble modulaire à 6 pôles et 6 fils)

Broche n°	Nom du signal	I / O	Fonction
1	TxD	Sortie	Envoi de données
2	RxD	Entrée	Réception de données
3	Iron_Ready	Sortie	Signal : Station Prête
4	Iron_GND		Masse
5	Iron_GND		
6	Iron_Vcc	Sortie	Vcc (5 V)

Diagramme de connexion de signal recommandé "Iron_Ready"



Méthode de connexion avec l'air extérieur

Lorsque vous utilisez de l'air extérieur, éteignez le ventilateur. (Voir "8. Réglages des paramètres")
Fixez le connecteur d'air (M5) à l'arrière AIR. Contrôler de manière à ce que le débit soit de 20 L/min ou plus.

Remarque Utilisez l'air comme fluide et assurez-vous d'éliminer la poussière, l'humidité et l'huile à l'aide d'un filtre à air.

Comment fixer la panne

⚠ MISE EN GARDE

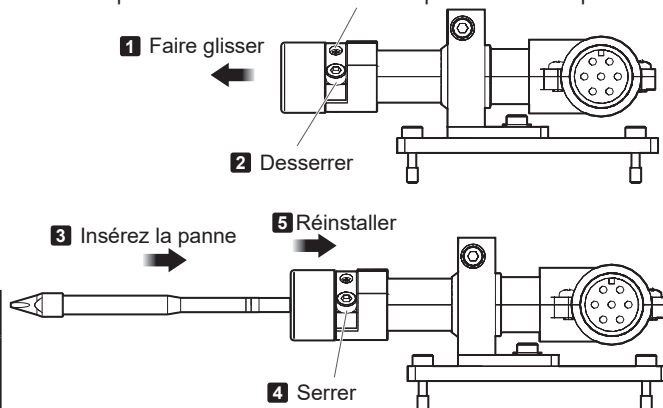
Remplacez la panne du fer lorsqu'elle est froide.

Pour remplacer la panne chaude du fer, utilisez toujours un coussinet résistant à la chaleur.

- (1) Faites glisser le dispositif de protection du flux de soudage et desserrez la vis de blocage de la panne.

- (2) Insérez une panne. Serrez la vis de blocage de la panne et réinstallez le dispositif de protection du flux de soudage.

* Ne pas toucher cette vis lors du remplacement de la panne du fer.



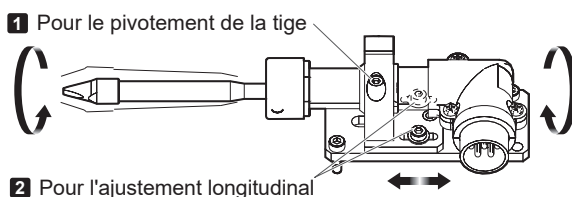
⚠ MISE EN GARDE

Assurez-vous qu'il n'y a pas de jeu entre la panne et le trou du dispositif de protection du flux de soudage.

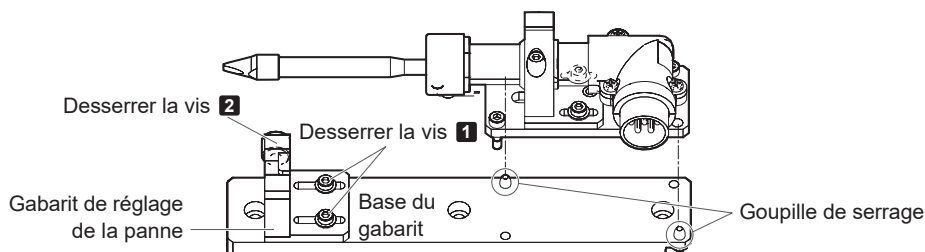
5. Configuration initiale (suite)

■ Comment régler la panne

- (1) Desserrez la vis de réglage pour faire pivoter la tige de la panne **1**. Pour déplacer le fer à souder dans le sens longitudinal, il faut desserrer la vis de réglage **2**. Serrez les vis après avoir déterminé le réglage équilibré de la panne par rapport à votre objet de travail.



- (2) Desserrez les vis **1** et **2** suivantes et placez le système Fur FU-6001/FU-6002 sur l'unité de gabarit de réglage de la panne, avec les goupilles de serrage alignées.



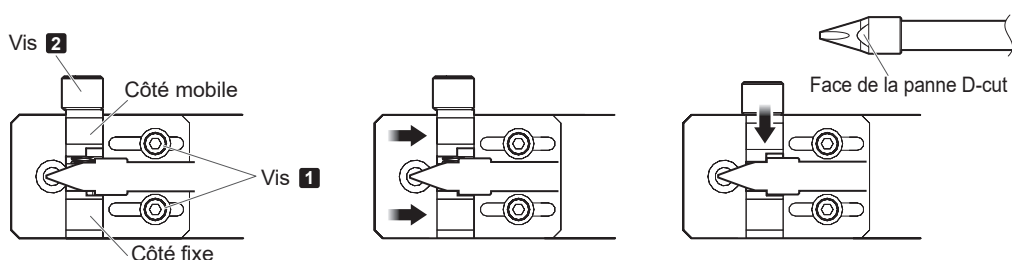
- (3) Alignez la face de la panne D-cut sur la poche du côté fixe. Déplacez le gabarit de réglage de la panne jusqu'à ce que la panne soit complètement insérée, comme indiqué sur la figure suivante. Cette position sera le point de référence. Resserrez les deux vis **1**.

Pour éviter le mouvement ascendant et le mauvais alignement de la panne, serrez la vis **2** tout en appuyant sur la panne par le haut.

Ne déplacez pas le gabarit, sauf celui du côté mobile et seulement lors du changement du type de pièce à travailler.

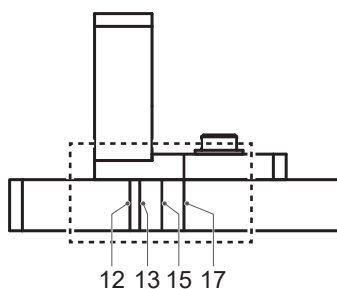
Une fois le point de référence défini, retirez le système

Fur FU-6001/FU-6002 de l'unité de gabarit de réglage de la panne.



*Des marques sont présentes sur le côté de l'unité de gabarit de réglage de la panne.

Les extrémités des pannes sont réparties en trois catégories : 12 mm, 13 mm et 17 mm. En vous référant à ce marquage, ajustez la position de montage du gabarit.



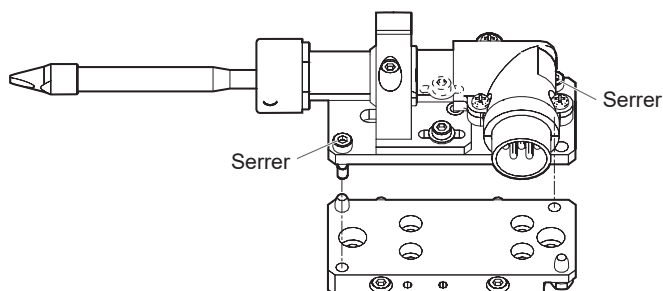
12 mm : Série TX1

13 mm : TX2-XD4, TX2-XD6, TX3-XD4, TX3-XD6 etc.

15 mm : TX3-XD3, TX3-XBCR3 etc.

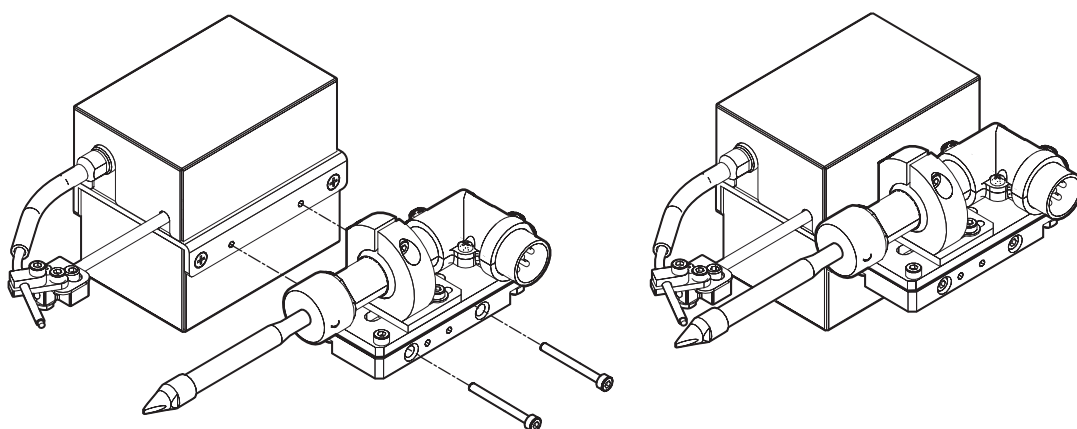
17 mm : TX2-XD3, TX2-XBCR3 etc.

- (4) Placez le système Fur FU-6001/FU-6002 sur l'ensemble de fixation de l'unité de fer et serrez les deux vis.



■ Installation du fer sur le dispositif d'alimentation

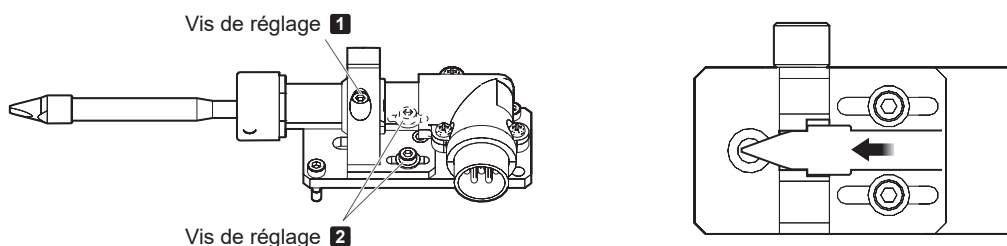
Serrez les vis de réglage du dispositif d'alimentation comme indiqué dans la figure ci-dessous. Vous pouvez maintenant installer le système Fur FU-6001/FU-6002 sur le dispositif d'alimentation.



■ Comment régler la panne après son remplacement

Il est nécessaire de régler la panne après son remplacement. Desserrez la vis de réglage et alignez la panne sur le point de référence défini à la page précédente.

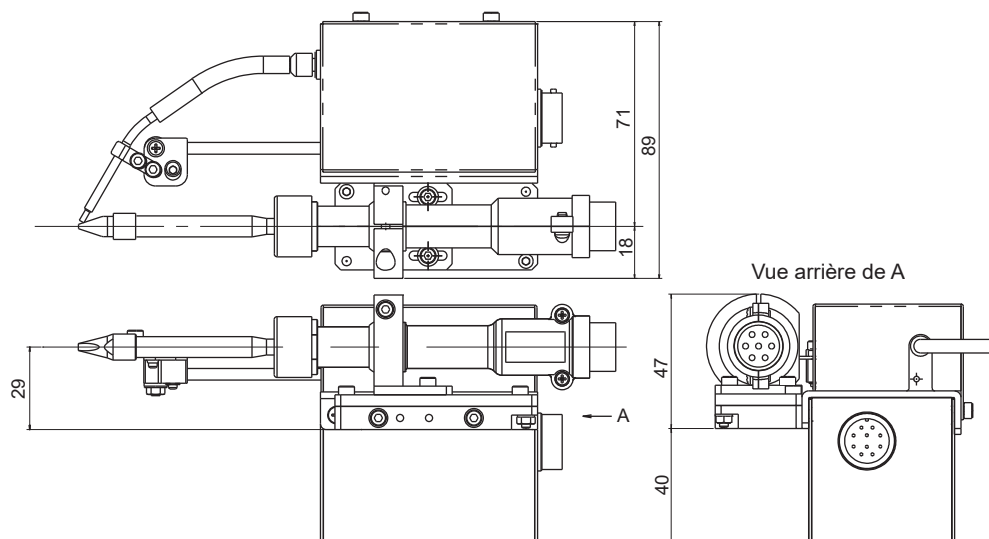
Pour éviter le mouvement ascendant et le mauvais alignement de la panne, serrez les vis tout en appuyant sur la panne par le haut.



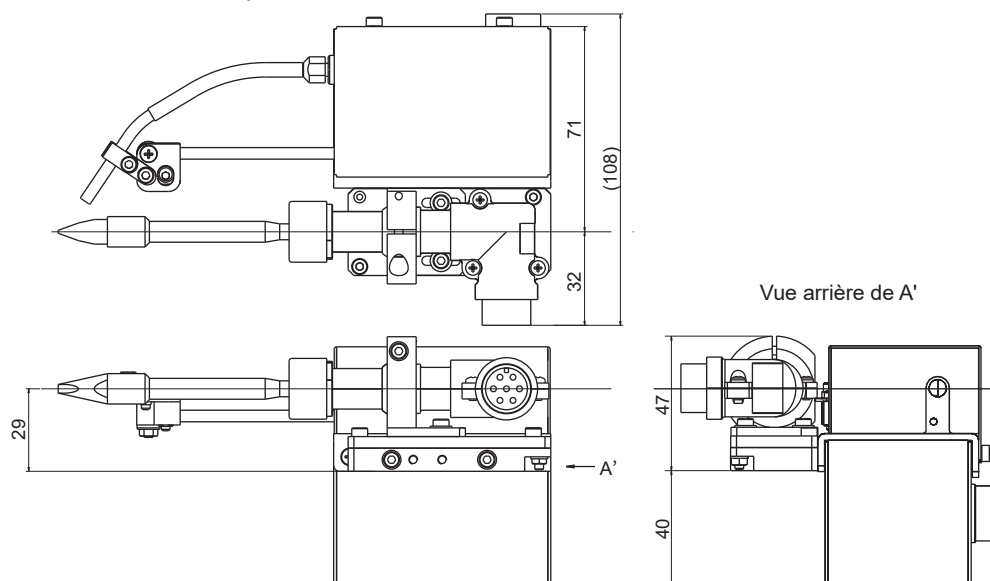
5. Configuration initiale (suite)

■ Plan d'encombrement

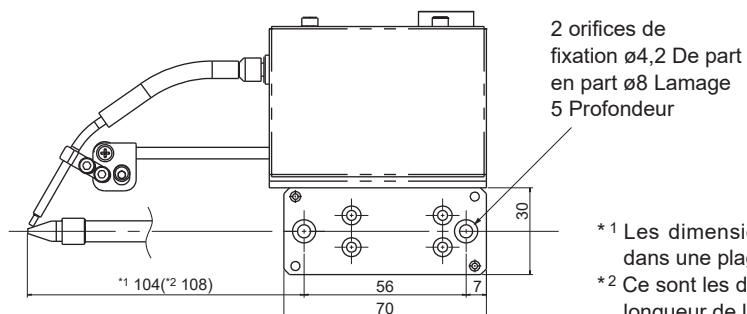
FU-6001 raccordé au dispositif d'alimentation



FU-6002 raccordé au dispositif d'alimentation



FU-6001/6002 débranché



*1 Les dimensions peuvent être ajustées dans une plage de ± 5 mm.

*2 Ce sont les dimensions dans le cas où la longueur de la panne est importante.

6. Fonctionnement

6-1. Station

Une fois la panne installé dans le fer et branché sur la station, mettez l'interrupteur d'alimentation sous tension. Vous trouverez ci-dessous les types d'indication de l'écran.

Température du capteur de la panne

Mode de sortie [P]/[n]

Type de la panne

Affichage	Détails
	Type de la panne Le type de la panne inséré est automatiquement reconnu et affiché. T1 : Fer de la série TX1 T2 : Fer de la série TX2 T3 : Fer de la série TX3
	Mode de sortie Power [P] est réglé par défaut en usine. Power [P] est utile pour les pièces qui nécessitent une grande quantité de chaleur. Normal [n] est utile pour les pièces sensibles à la température. (Voir "paramètre N° 12")
	Température de réglage (Voir "6-2. Utilisation")

6-2. Utilisation

L'affichage suivant apparaît après avoir mis l'appareil sous tension.

ICÔNE DE PARAMÈTRE
ICÔNE DE TEMPÉRATURE
ICÔNE DE DÉCALAGE
ICÔNE DU VENTILATEUR

HAIR

PRESET OFFSET TEMP BACK

Bouton Haut
Bouton Bas
Bouton de confirmation

HF-600

IR

Bouton de verrouillage
ICÔNE DE COMMUNICATION

Température du capteur de la panne
Réglage de la température

PRESET OFFSET TEMP BACK

Mode N° pré-réglé
Mode de correction de la température
Mode de réglage de la température

HF-600

IR

Mode veille

■ Modification du réglage de la température

Appuyer

TEMP

Appuyez une fois sur ce bouton pour afficher [f] et passer au "mode de réglage de la température".

Ce mode est utilisé pour modifier la température réglée.

▼ Pour passer à 400°C

Appuyez

Appuyer

Appuyer

Appuyer

Appuyer

Appuyer

Appuyer

Appuyer

Le contrôle de la température commence [f] disparaissent.

Une fois que l'écran normal s'affiche, appuyez sur le bouton pour passer au mode Numéro de pré-réglage.

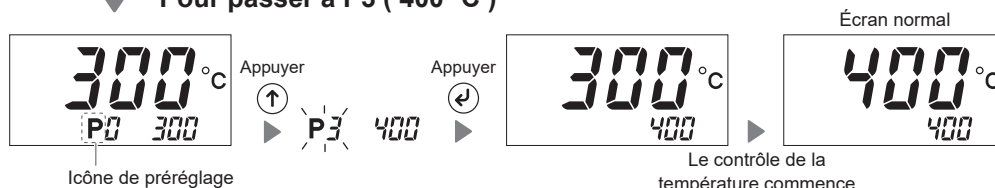
6. Fonctionnement (suite)

■ Modification du numéro de préréglage

Vous pouvez enregistrer jusqu'à cinq températures de réglage fréquemment utilisées sur le produit, puis sélectionner le N° d'enregistrement pour modifier la température de réglage.

PRESET Appuyer 	Appuyez une fois sur ce bouton pour passer en "mode n° de préréglage". Sélectionnez l'une des six températures enregistrées dans ce mode. (Réglages de température par défaut en usine : 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))
--	---

▼ Pour passer à P3 (400 °C)



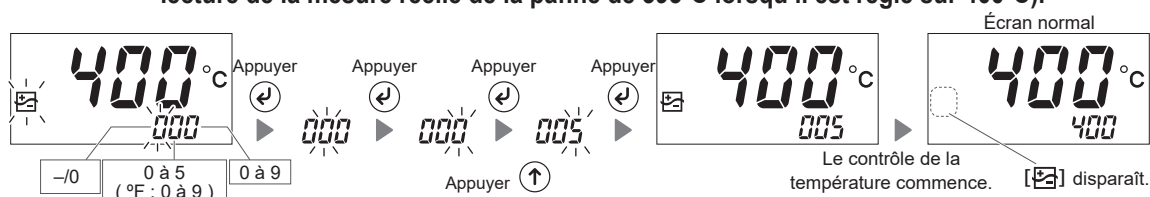
Remarque La température enregistrée de chaque numéro de préréglage peut être modifiée dans "N° de paramètre 23". (Voir "8. Réglages des paramètres")

Remarque Si vous souhaitez limiter les changements de température de réglage, modifiez le réglage du "N° de paramètre 14". (Voir "8. Réglages des paramètres")

■ Correction de la température de l'extrémité (écart)

OFFSET Appuyer 	Appuyez une fois sur ce bouton pour afficher [E] et passer au "mode de correction de la température". Si la température de réglage et la valeur mesurée de la température de la panne diffèrent dans ce mode, vous pouvez corriger la température. (Plage de correction : $\pm 50^{\circ}\text{C}/\pm 90^{\circ}\text{F}$)
---	---

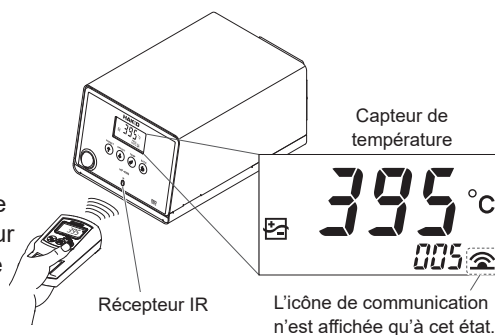
▼ Pour corriger une température de 5°C pour un réglage de 400°C (pour corriger la lecture de la mesure réelle de la panne de 395°C lorsqu'il est réglé sur 400°C).



*Notez que les températures qui dépassent la plage de correction ne peuvent pas être saisies.

💡 Lorsqu'un panne se dégrade à cause de l'usure, la température de la panne a tendance à baisser. La température de la panne change si vous remplacez la panne, l'écart devra être réajusté. Veuillez modifier la valeur de décalage si nécessaire tout en surveillant la température réelle de la panne.

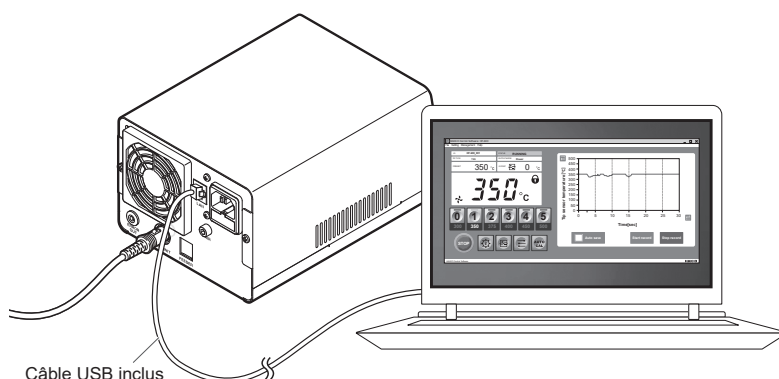
💡 Vous pouvez modifier automatiquement la valeur de décalage en utilisant un thermomètre HAKKO doté d'une fonction pour capter la température. Transmettre la valeur mesurée par le thermomètre après le passage en "mode de correction de la température". (Voir la figure de droite)



7. Connexion à un ordinateur

Les éléments suivants seront disponibles une fois le logiciel installé.

- Modification des valeurs de réglage des paramètres à partir du PC
- Enregistrer les réglages de paramètre en tant que fichier CSV
- Copier les paramètres de réglage enregistrés sur une autre unité
- Enregistrement des résultats de l'étalonnage automatique dans un fichier CSV
- Recherche des résultats d'étalonnage automatique enregistrés par "Date" ou "Nombre d'historiques récents", et affichage des résultats dans un graphique
- Suivi de la température et enregistrement de son historique sous forme de fichier CSV
- Couper l'alimentation de l'élément chauffant



7-1. Environnement de travail

Systèmes d'exploitation supportés	Windows 10, Windows 11 (Excluant Windows basé sur ARM)
CPU	Processeur ou SoC de 1 GHz ou plus rapide (Excluant les processeurs ARM)

Les systèmes d'exploitation supportés sont basés sur les informations de mars 2025 et peuvent être modifiés. Les dernières informations sont disponibles sur le site web de HAKKO.

7-2. Téléchargement du logiciel (En ligne)

- (1) Allez sur le site Web de HAKKO et consultez **[Customer support\Support & service\Login/Signup]**.



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

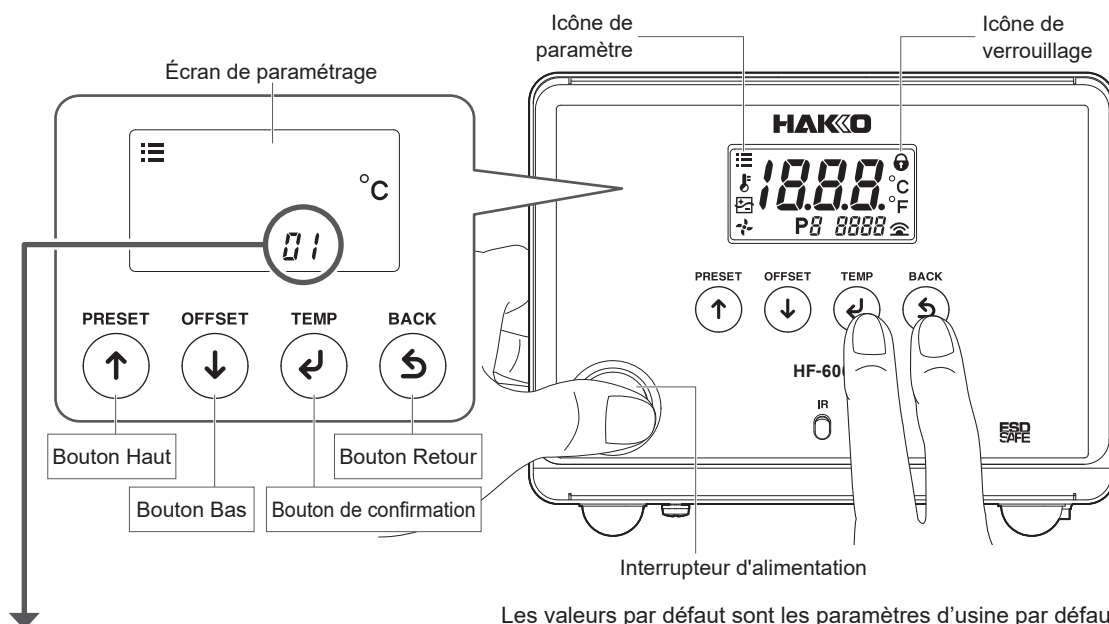
- (2) Suivez les instructions à l'écran pour terminer l'enregistrement de l'utilisateur. Une fois l'enregistrement de l'utilisateur terminé, vous pouvez utiliser "My Page".
- (3) Cliquez sur **[My page (Product registration from here)]** pour enregistrer le produit.

Remarque Vous ne pouvez télécharger le logiciel qu'après avoir enregistré le produit.

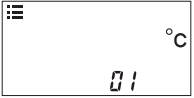
- (4) Cliquez sur **[Download of product data]** dans le menu en haut à droite de la page.
- (5) Sélectionnez **[SOFTWARE]** dans la zone de recherche de documents.
- (6) Saisissez le nom du produit comme mot-clé.
- (7) Sélectionnez une langue, puis cliquez sur **[Search by Condition]**.
- (8) Cliquez sur **[Download]** dans les résultats de la recherche.

Veuillez vous référer au manuel inclus dans les données de téléchargement pour obtenir des instructions sur installation du logiciel et le utilisation du logiciel.

8. Réglages des paramètres



Les valeurs par défaut sont les paramètres d'usine par défaut.

N° de paramètre	Nom du paramètre/résumé	Valeur de paramètre	Valeur par défaut/Procédure Valeur lors de la mise en œuvre du N° 25.
01	Unité de température d'affichage Sélectionnez entre °C ou °F. ● Toutes les valeurs définies sont converties dans l'unité de température d'affichage modifiée.	°C/°F	 (Pour les États-Unis : °F)
03	Alarme de basse température Définissez la plage de température pour être averti par un signal sonore si la température de la panne baisse pendant le brasage. ● Le son de l'avertisseur ne peut pas être désactivé.	30 à 300°C 50 à 540°F	 (°F : 540)
05	Réglage de l'alarme d'erreur : Réglage [On]/[OFF] Un signal sonore vous avertit d'une erreur de fer à souder [C - E] ou d'une erreur de capteur [S - E]. Sélectionnez [OFF] si vous ne souhaitez pas utiliser cette fonction.	On/OFF	
06	Alarme de disponibilité : Réglage [On]/[OFF] Un signal sonore vous avertit que la panne a atteint la température de réglage. Sélectionnez [OFF] si vous ne souhaitez pas utiliser cette fonction.	On/OFF	
12	Mode de sortie : Réglage Power [P]/normal [n] Power [P] est utile pour les pièces qui nécessitent une grande quantité de chaleur. Normal [n] est utile pour les pièces sensibles à la température.	P/n	

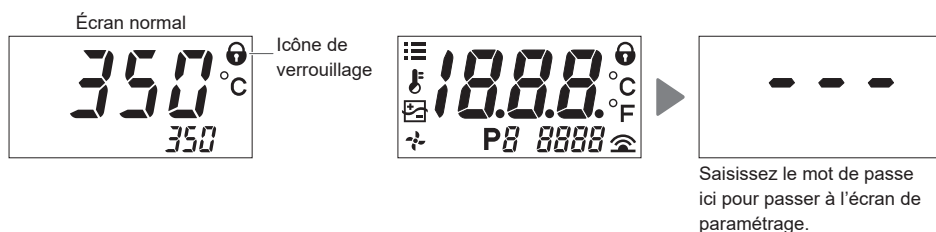
- (1) Mettez l'appareil sous tension tout en appuyant sur les touches  et .
- (2) Sélectionnez le numéro du paramètre à l'aide de la  ou la .
- (3) Appuyez sur la .
- (4) Modifiez le paramètre à l'aide de la  ou la .
- (5) Appuyez sur la .
- (6) Appuyez sur la .
- (7) L'écran normal réapparaît.



Note

- Si l'appareil est mis hors tension pendant la configuration des paramètres, les modifications peuvent être perdues.
- Si vous avez défini le mot de passe dans N° 14, l'icône de verrouillage apparaît sur l'écran normal et une demande de mot de passe apparaît avant de passer à l'écran de paramétrage. Contactez-nous si vous ne connaissez pas le mot de passe.

Courriel : support@hakko.com



Cette fonction est pratique lorsque vous souhaitez travailler dans une plage de température spécifiée.

Pour souder entre 320 et 350°C à une température de réglage de 350°C, changez la valeur de réglage à [30] dans N° 13 avant de commencer à souder. L'avertisseur sonore retentit pour vous avertir lorsque la température du capteur de la panne est inférieure à 320°C pendant la soudure.

La limite supérieure est limitée par la température de réglage.

8. Réglages des paramètres (suite)

N° de paramètre	Nom du paramètre/résumé	Valeur de paramètre	
14	Verrouillage par mot de passe : Réglage [On]/[OFF] Limitez la portée de la modification en utilisant une combinaison de six caractères <i>RbCdEF</i> et de trois chiffres. • Sélectionnez [OFF] Rien n'est verrouillé. • Sélectionnez [On] Verrouille tout • Sélectionnez [PAr] → [E] Verrouille les modifications de la température de décalage. • Sélectionnez [PAr] → [P] Verrouille la sélection de la température prédéfinie. • Sélectionnez [PAr] → [f] Verrouille les changements de température via le bouton [TEMP]	OFF On* PAr*	
		*Lorsque cette option est sélectionnée, une icône de verrouillage [🔒] apparaît sur le côté droit de l'écran normal.	
23	Température préréglée : Modification des températures enregistrées Vous pouvez enregistrer jusqu'à cinq températures de réglage fréquemment utilisées. Cette fonction permet de gagner du temps lors de la modification de la température de réglage. • Valeur par défaut : 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 à 500°C 120 à 940°F (Identique à la plage de température de la station)	
32	Signal prêt/temps de retard Réglez le délai entre le moment où la station est prête (la température de la panne a atteint réglage de la température) et le moment où le signal Fer prêt est activé.	0-60 secondes	
33	Réglage de la longueur du câble En plus du câble en fer standard de 5 m, il existe des spécifications de 3 m/8 m. Sélectionnez la longueur du câble en fer à utiliser.	3 m/5 m/8 m	
34	Arrêt du ventilateur: Réglage [On]/[OFF] Arrêter le ventilateur quand l'air extérieur est utilisé. Sélectionnez [OFF] si vous ne souhaitez pas utiliser cette fonction.	Marche/Arrêt	
35	Paramètre réseau 1 Voici les paramètres réseau pour la connexion au PC. Définissez l'adresse IP, le masque de sous-réseau et l'adresse de la passerelle. * Lors de la configuration des paramètres, consultez votre administrateur réseau.	Adresse IP	
		Masque de sous-réseau	
		Adresse de passerelle	
36	Paramètre réseau 2 Voici le paramètre réseau pour la connexion au PC. Définissez l'adresse du serveur DNS. * Lors de la configuration des paramètres, consultez votre administrateur réseau.	Adresse du serveur DNS	

	Valeur par défaut/Procédure
	Procedimento lorsque [PAr] est sélectionné Lorsque [PAr] est sélectionné De (a) à (c), utilisez pour sélectionner [On/OFF]. Entrez le mot de passe et appuyez sur .
	Dans , l'affichage bascule entre P1 > P2 > P3 > P4 > P5. Température modifiée Modifier la température P2

8. Réglages des paramètres (suite)

N° de paramètre	Nom du paramètre/résumé	Valeur de paramètre	
37	Paramètres du protocole de communication Définissez la méthode de communication. Utilisez généralement [Std] . [601] est le réglage pour les spécifications FU-601 avec sortie externe.	Std/601	
40	Réglage de mise hors tension : Réglage [On]/[OFF] La fonction de mise hors tension du chauffage peut être activée [On] ou désactivée [OFF] via le HU-200 ou l'application. Sélectionnez [OFF] si vous ne souhaitez pas utiliser cette fonction.	On/OFF	
25	Réinitialisation initiale Réinitialise le produit aux paramètres d'usine par défaut.	°C/°F	

	Valeur par défaut/Procédure
	Appuyer
	Appuyer Appuyer Appuyer Lorsque °C est sélectionné

9. Entretien

⚠ AVERTISSEMENT

Cet appareil devient chaud, soyez donc prudent lorsque vous travaillez.
Sauf indication contraire, coupez l'alimentation et débranchez le cordon d'alimentation.

⚠ MISE EN GARDE

- Coupez l'alimentation et débranchez le cordon d'alimentation avant d'inspecter ou de remplacer des composants internes.
- Ne pas enlever l'oxyde adhérent à la panne avec une lime. Accélérez la durée de vie de la panne.
- N'utilisez jamais de diluant ou autre solvant car cela pourrait faire fondre la pièce en résine.

L'entretien permet de maintenir le produit en bon état et de prolonger la durée d'utilisation de l'appareil.

■ Inspection

● Inspection de la panne

Mesurez la résistance entre le capteur et l'élément chauffant, et si la valeur mesurée est anormale, remplacez la panne.

Les valeurs normales de résistance sont les suivantes :
TX1 : $4,0 \Omega \pm 10\%$ (à température ambiante)
TX2 : $3,4 \Omega \pm 10\%$ (à température ambiante)
TX3 : $2,0 \Omega \pm 10\%$ (à température ambiante)



Mesurez la résistance entre le capteur et l'élément chauffant.

● Inspection de la ligne de terre

Débranchez le câble du fer de la station.

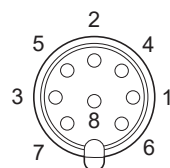
Mesurez la résistance entre le FU-6001/FU-6002 et le câble du fer.

Entre la broche 2 et la panne la résistance normale est $< 2 \Omega$ (à la température ambiante).

En cas d'anomalie, procéder à l'entretien de la panne.

Si le problème persiste, vérifier si le câble du fer est cassé.

fiche de câble en fer



● Inspection du câble en fer

Mesurez la résistance entre la broche 1 et la broche 3 du connecteur.

La valeur de résistance normale est comprise entre $3,0$ et $3,8 \Omega$ (à température ambiante).

Si la valeur est anormale, remplacez le câble du fer à souder.

■ Entretien quotidien

Réglage de la température	L'utilisation du produit à une température plus élevée que nécessaire peut accélérer la détérioration de la panne et endommager les pièces sensibles à la chaleur. Utilisez la température la plus basse possible.
Avant de commencer le travail	Effectuez un contrôle visuel de la panne. Remplacez-la si elle est déformée ou considérablement usée. S'il y a de l'oxyde ou de la vieille soudure sur la panne, nettoyez-la. Les impuretés présentes sur une carte de circuit imprimé peuvent entraîner une mauvaise soudure.
Pendant les interruptions de travail	Si la pièce à main est laissée à une température élevée pendant une période prolongée, la panne s'oxydera. Éteignez l'interrupteur d'alimentation lorsque vous n'utilisez pas le produit pendant une longue période.
Après avoir terminé le travail	Nettoyez la panne et recouvrez l'extrémité avec de la soudure fraîche. Cela peut éviter l'oxydation de la panne.

■ Entretien périodique

● Panne

L'usure de la panne varie en fonction de la température de fonctionnement, ainsi que de la qualité et de la quantité de soudure/flux utilisée.

L'entretien doit être effectué en fonction des besoins reliés à votre utilisation.

- (1) Mettez l'appareil sous tension.
- (2) Réglez la température à 250°C (482°F) .
- (3) Nettoyer une fois la température stabilisée.
- (4) S'il y a une oxydation noire sur la soudure, appliquez une nouvelle soudure contenant du flux et nettoyez-la. Répétez ce processus jusqu'à ce que l'oxydation soit éliminée. Ensuite, appliquez une nouvelle soudure.
- (5) Mettez l'appareil hors tension et retirez la panne après refroidissement. Si vous trouvez du flux, des débris et d'autres particules sur autre chose que l'extrémité de la panne, essuyez-les avec de l'alcool industriel.

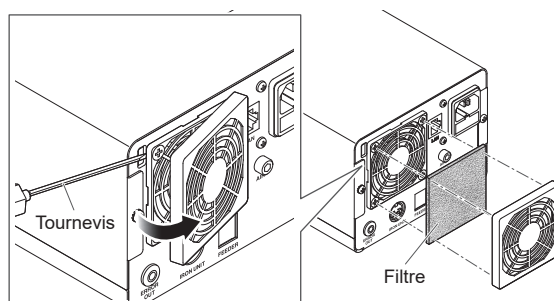
● Filtre pour d'entrée d'air

Vérifiez le filtre d'entrée d'air pour vous assurer qu'il n'est pas obstrué.

L'obstruction peut entraîner une augmentation de la température interne de la station, entraînant un dysfonctionnement.

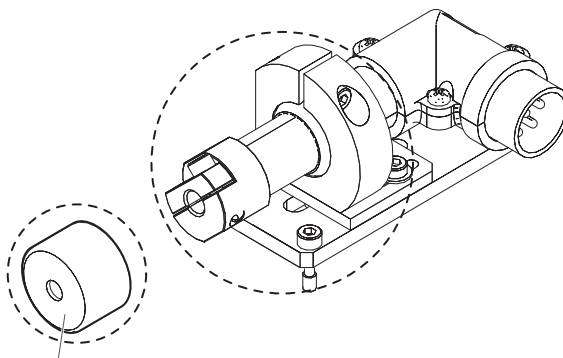
MISE EN GARDE

Lorsque vous remplacez le filtre, mettez l'appareil hors tension et débranchez la fiche de la prise de courant.



● Fer

Retirez le flux, les débris et autres particules adhérant à la zone proche du trou dans le couvercle de prévention du flux. Cela peut provoquer une défaillance du contact à l'intérieur du fer. Utilisez de l'alcool industriel et essuyez-le régulièrement. Remplacez-le si le couvercle de prévention du flux reste sale même après essuyage ou est déformé.



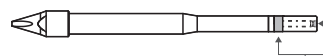
Dispositif de protection du flux de soudage
Numéro N° BX1027

10. Résolution des pannes

MISE EN GARDE

Mettez l'appareil hors tension et débranchez le cordon d'alimentation avant d'inspecter ou de remplacer des composants internes.

Aucun fonctionnement même si l'interrupteur d'alimentation est sur ON.	Le cordon d'alimentation ou la fiche de connexion ont-ils été retirés?	► Branchez l'appareil à une prise de courant.
	Le fusible est-il grillé?	► Remplacez le fusible. Si le fusible est de nouveau grillé, renvoyez l'unité principale (y compris le fer et le cordon d'alimentation) pour réparation.
[AHE] s'affiche.	Des anomalies se produisent dans l'élévation de température de la panne.	► Éteignez l'interrupteur d'alimentation, refroidissez suffisamment la panne et rallumez l'interrupteur d'alimentation. Si le problème persiste, remplacez la panne.
[C - E] s'affiche.	Un fer à souder incompatible est-il connecté? Ou le fiche de la pièce à main est-il retiré?	► Mettez l'appareil hors tension, rebranchez le fer et remettez l'appareil sous tension.
[H - E] s'affiche.	La panne est-elle trop petite pour la pièce?	► Utilisez une panne avec une capacité thermique plus grande.
	La valeur définie pour l'alarme de basse température est-elle trop basse?	► Augmenter la valeur définie.
[H S E] s'affiche.	La panne est-elle une authentique panne applicable?	► Éteignez l'interrupteur d'alimentation, insérez une panne authentique et applicable, puis rallumez l'interrupteur d'alimentation. Si le problème persiste, remplacez la panne.
[S - E] s'affiche.	La panne est-il complètement inséré?	► Insérez fermement la panne dans le fer. (N'utilisez pas de force excessive)
	Le câble en fer est-il endommagé?	► Mesurez la résistance entre la broche 1 et la broche 3 du connecteur. La valeur de résistance normale est comprise entre 3,0 et 3,8 Ω (à température ambiante). Si la valeur est anormale, remplacez le câble du fer à souder.
	Le capteur/élément chauffant est-il déconnecté?	► Mesurez la résistance entre le capteur et l'élément chauffant, et si la valeur mesurée est anormale, remplacez la panne. Les valeurs normales de résistance sont les suivantes : (Reportez-vous à "■ Inspection" de "9. Entretien") TX1 : 4,0 $\Omega \pm 10\%$ (à la température ambiante) TX2 : 3,4 $\Omega \pm 10\%$ (à la température ambiante) TX3 : 2,0 $\Omega \pm 10\%$ (à la température ambiante)



Mesurez la résistance entre ces points.

[t - E] s'affiche.	L'panne applicable à ce produit est-il utilisé?	► Remplacez les embouts des séries TX1/ TX2/TX3.
[- - -] s'affiche.	La station est hors service.	► Veuillez contacter le distributeur auprès duquel vous avez acheté le produit.
Impossible de déposer de la soudure sur la panne.	La température de réglage de la panne est-elle trop élevée ou trop basse?	► Réglez une température appropriée.
	La panne présente-t-elle de l'oxydation?	► Éliminer l'oxydation. (Voir "9. Entretien")
La température de la panne est trop élevée.	Le câble du fer à souder est-il coupé ?	► En cas d'anomalie, veuillez le remplacer. (Voir "9. Entretien")
	La valeur de l'écart est-elle correcte?	Mesurez et ajustez la valeur. Veuillez vous référer à la section "6-2. Utilisation" et à la partie intitulée "■ Correction de la température de l'extrémité (écart)".
La température de la panne est trop basse.	La panne présente-t-elle de l'oxydation?	► Éliminer l'oxydation. (Voir "9. Entretien")

Si vous ne trouvez pas de solution dans ce manuel, ou si un autre problème survient, veuillez contacter les distributeurs auprès desquels vous avez acheté le produit .



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

<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.
Les noms de sociétés et de produits sont des marques commerciales
ou des marques déposées de leurs sociétés respectives.

2026.08
80.1078-003