



# ヒーター交換方法

正常なヒーターの抵抗値は、25~30Ω (100V/23℃の時)です。抵抗値を測定の結果、異常が判明しましたら、下記に従って交換して下さい。

品番	品名/仕様
A1064	ヒーター/セラミック、100V-80W

### ① エアーノズルを分解する

- 本体カバーをはずします。
- パネル面裏のパッキン押えをゆるめます。

### ② こて部を分解する

- 袋ナット・ノズル・固定パイプ付ニップルを順にはずします。
- チューブを矢印の方向にずらし、アーススプリングをスリーブから抜きとります。

### ③ ヒーターを引き出す

- シリコンホースを一直線にし、コードごとヒーターをクリップから引き出します。

**ご注意**  
シリコンホース内部でコードがくっついて動きにくい場合は、上から軽く押えるようにして下さい。

### ④ ヒーターを交換する

- ターミナルのはんだ付け部分をはんだ除去器などで吸い取り、古いヒーターをはずします。
- 新しいヒーターを図のようにセットします。
- ヒーターリード線をターミナルにはんだ付けします。

**ご注意** ヒーターリード線の絶縁チューブが完全にリード線を覆うようにして下さい。リード線が見えている場合ヒーターがターミナルから離れすぎ送風をふさぐ場合があります。ヒーターの先端からターミナルの先端までが82~84mmの範囲内かご確認ください。

### ⑤ こて部を元通り組み立てる

- アーススプリングをスリーブに差しこみ、チューブを元の位置に戻します。
- エアーノズル側からコードを引っ張り、ターミナルをグリップ内に戻します。
- 固定パイプ付ニップル・ノズル・袋ナットを取りつけます。

**ご注意** シリコンホースをまっすぐにして行って下さい。コードは3本 (白2本、緑1本)を一纏めに引っ掛けて下さい。

### ⑥ エアーノズルを元通り組み立てる

- パッキンとツメをチューブにかぶせた状態でエアーノズルの中に入れます。

**ご注意**  
エアーもれを防ぐため、パッキン・ツメは必ずチューブにかぶせて下さい。

チューブにパッキン・ツメをかぶせておく

- パッキン押えをしめます。
- 本体カバーを元通りにします。

しっかりしめます

**おねがい** 修理をご依頼の際は、誠にお手数ですが、ご使用時の状態のまま、こてとステーションの両方を販売店・代理店までお届け下さいますようお願い申し上げます。

### ⑦ 温度を校正する

ヒーター交換後は、正確な温度管理のために必ず温度校正を行って下さい。

- 内径φ2.0mmのノズルをつけ、風量切換スイッチをHIにします。温度調節ツマミを「8」、風量調節ツマミを「5」に設定し、2分間ノズルを加熱します。
- 吹出口より2mmでのエアーの温度が540℃になるよう、ドライバー(-)でステーションにあるポテンショメーター (CAL表示のある穴) を調整して下さい。

※ノズルの温度はポテンショメーターを右に回せば高くなり、左に回せば低くなります。



白光株式会社

大阪 / 〒556-0024 大阪市浪速区塩草2丁目4番5号  
 TEL: 大阪営業 (06) 561-1574 (代) FAX: (06) 568-0821  
 海外営業 (06) 561-3225 (代) FAX: (06) 561-8466  
 東京 / 〒101-0026 東京都千代田区神田佐久間河岸85号地  
 TEL: (03) 3866-1161 (代) FAX: (03) 3866-1164  
 仙台 / 〒983-0852 宮城県仙台市宮城野区榴岡4丁目13番1号  
 (サンアドパンスビル3F)  
 TEL: (022) 296-5481 FAX: (022) 296-5480  
 工場 / 堺・上月

# HAKKO 851

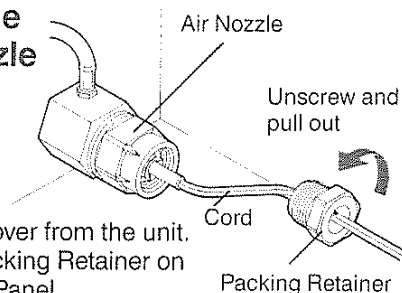
SMD REWORK STATION

## Replacing the Heating Element

The resistance value of a working Heating Element are approximately 25-30 Ohms (100V,110V), 40-55 Ohms (120V), 45-60 Ohms (220-240V) at 23°C (73°F). If the value you get is outside this range, replace the Heating Element.

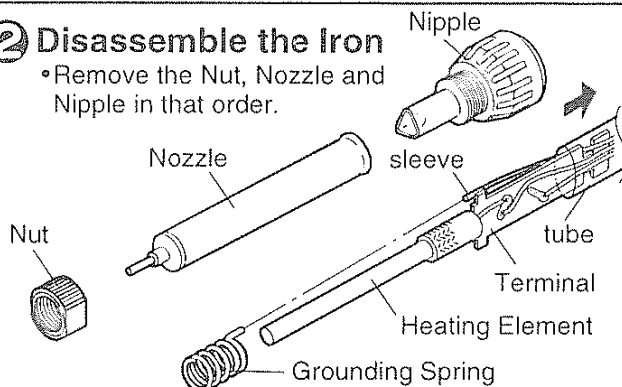
### 1 Disassemble the Air Nozzle

- Remove the Cover from the unit.
- Loosen the Packing Retainer on the rear of the Panel.



### 2 Disassemble the Iron

- Remove the Nut, Nozzle and Nipple in that order.

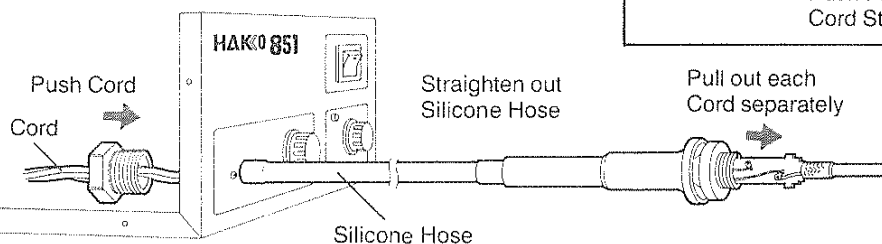


- Slide the tube off of the Terminal in the direction indicated by the arrow, then detach the Grounding Spring from the sleeve.

### 3 Pull out the Heating Element

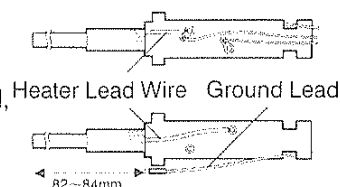
- Pull the Silicone Hose so it is straight and then pull out the Heating Element from the Handle, along with each of the Cords.

**CAUTION** If the Cords are caught inside the Silicone Hose and do not move freely, press down on it lightly from above.



### 4 Replace Heating Element

- Using a stripper or other desoldering tool, remove the solder from the soldered section of the Terminal, then remove the old Heating Element.
- Set the new Heating Element in place as shown in the figures at right.
- Solder the lead wire of the Heating Element to the Terminal.



**CAUTION** Make sure that the insulation tubes on the heating element lead wires completely cover the lead wires when the heating element is put into place. If the lead wires are showing this will cause the heating element to protrude too far from the terminal board and block the air flow out of the nozzle. Confirm that the distance between the tip of the heating element and the terminal is 82-84mm.(3.2in.-3.3in.)

### 5 Reassemble the Iron

- Attach the Grounding Spring to the sleeve, then slide the tube back over the Terminal.
- Pull the Cord from the Air Nozzle side to insert the Terminal back in the Handle.
- Attach the Nipple, Nozzle and Nut.

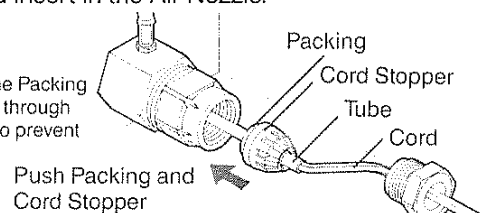
**CAUTION** The Silicone Hose should be straight while this is done. Also, be sure to pull all 3 Cords (2 white, 1 green) together.

### 6 Reassemble Air Nozzle

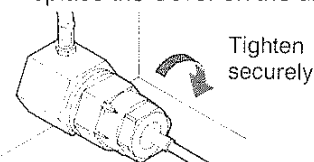
- Push the Packing and Cord Stopper through the Tube and insert in the Air Nozzle.

#### CAUTION

Be sure to push the Packing and Cord Stopper through the Tube in order to prevent air leakage.



- Screw on the Packing Retainer.
- Replace the Cover on the unit.



**Note** Should the Hakko 851 ever need repair, please send both the Iron and the Station to your Hakko agent.

### 7 Calibrate the temperature

After replacing the Heating Element, be sure to calibrate the temperature to ensure accurate temperature control.

- Attach  $\phi 2.0\text{mm}$  (0.08 in.) Nozzle and set the Blow Selector Switch to Hi. Set the Temperature Control Knob to "8" and the Air Flow Control Knob to "5", then heat the Nozzle for two (2) minutes.
- Using a screwdriver, adjust the CAL control until the temperature of the air 2mm (0.08 in) from the blow exit aperture is 540°C (1004°F).
- Turn the Temperature Calibrator clockwise to raise the Nozzle temperature and counterclockwise to lower it.



HAKKO CORPORATION

#### HEAD OFFICE

4-5, SHIOKUSA 2-CHOME, NANIWA-KU, OSAKA 556-0024 JAPAN  
TEL: (06) 561-3225 FAX: (06) 561-8466  
TLX HAKKOOSA J65274

#### OVERSEAS AFFILIATES

U.S.A.: AMERICAN HAKKO PRODUCTS, INC.  
TEL: (805) 294-0090 FAX: (805) 294-0096  
Toll Free (800)88-HAKKO

SINGAPORE: HAKKO PRODUCTS PTE., LTD.

TEL: 7492277 FAX: 7440033  
HONG KONG: HAKKO DEVELOPMENT CO., LTD.  
TEL: 2811-5588 FAX: 2590-0217  
PHILIPPINES: HAKKO PHILS TRADING CO., INC.  
TEL: 2-817-07-12 FAX: 2-810-76-49

MALAYSIA: HAKKO PRODUCTS SDN BHD  
MALAYSIA HEAD OFFICE: PETALING JAYA  
TEL: 03-7941333 FAX: 03-7911332  
PENANG BRANCH:  
TEL: 04-644 6669 FAX: 04-644 8628  
JOHORE BAHRU BRANCH:  
TEL: 07-236 7766 FAX: 07-237 4655