

HAKKO 928

SOLDERING STATION

電焊臺
使用說明書
日本白光牌

承蒙惠顧，謹致謝忱。請詳閱本使用說明書，正確使用。
閱後請妥為收存，以備日後查閱。

■規格

名稱	Hakko 928
功率消耗	120瓦特(60瓦特x2)
控制溫度	攝氏200-480度/華氏392-896度
漏電電壓	低於2耗伏(標準為0.6耗伏)
接地電阻	低於2歐姆

■焊鐵臺

輸出電壓	交流電24伏特x2(A焊鐵,B焊鐵)
外形尺寸	寬135x高88x深190毫米(不含電線) 5.3x3.5x7.5 英寸
重量	約2.7公斤(6磅)

■焊鐵

編號	900S-ESD	900M-ESD	900L-ESD
功率消耗	交流電24伏特 50瓦特		
發熱材料	陶瓷發熱元件		
電線裝置	5芯防火硅電線, 1.2毫米包括連接插頭		
連接插頭	5腳內鎖系統		
長度(無電線)	176毫米(7英寸)	190毫米(7.5英寸)	210毫米(8.3英寸)
重量	25剋(0.061磅)	45剋(0.1磅)	55剋(0.12磅)

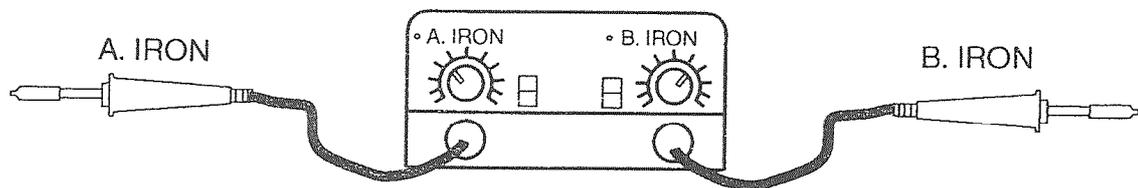
■焊鐵架

名稱	Hakko 631 M/L & M/L 焊鐵用(兩支)	Hakko 631 M/L & S 焊鐵用(兩支)	Hakko 631 S & S 焊鐵用(兩支)
編號	631-03	631-04	631-05
外形尺寸	80 x 137毫米 (3.1 x 5.4 英寸)		
焊鐵架內徑	M/L-30毫米(1.2英寸) S-28毫米(1.1英寸)		

測量條件:以Hakko191溫度計來測量焊鐵頭溫度。
注意:如果溫度計之感應部有耗損,測量溫度便不準確。
*上述規格可能變更,恕不另行奉告。

使用方法

1. 在焊鐵架基座的兩個架孔處, 各插入一個彈簧架。
註: 彈簧架有兩種尺寸, 請選擇適合您的焊鐵尺寸。
2. 將清潔海綿放在海綿凹盤內, 以清水浸濕。
註: 如果以乾燥海綿來清理焊鐵頭, 焊鐵頭表面的特殊度層可能受損壞。
3. 將5銷連接插頭, 插入機身插座, 順時針方向旋轉插頭的外環, 可鎖緊連接插頭。
警告1: 廠方已測試和調節每一臺焊鐵。切記, A焊鐵必須連接A焊鐵插座, B焊鐵必須連接B焊鐵插座。焊鐵手柄上顯示"A-Iron"和"B-Iron"



警告2: 將連接插頭插入或拔出之前, 必須按開電源, 以免機內的印刷電路板受損壞。

注意事項

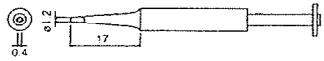
1. 切勿以焊鐵敲擊工作臺, 或其他堅硬表面。陶瓷發熱元件非常脆弱, 不能抵受重震。
2. 使用焊鐵前, 確保妥當拴緊焊鐵頭護套之螺帽。
3. 更換發熱元件時, 先鬆開螺帽, 後鬆開套頭。更換發熱元件後, 先拴緊套頭, 再拴緊螺帽。(如果拆開與回裝程序顛倒, 可能損壞發熱元件。)
4. 經常清除焊鐵頭的焊劑殘余, 然後才進行焊接工作。每天要在焊鐵頭鍍上錫層。
Hakko建議: 進行繁重焊接工作, 可使用900L重型焊鐵, 如果小規模焊接工作, 則用900S輕型焊鐵。
5. 即使按開電源開關, 928仍然存有4瓦特電量, 那是插入交流電源時積存的。因此, 若長時間不用928, 應將其插頭拔出電源插座。
6. 廠方已測試和調節Hakko900型焊鐵。不過在下列情況下, 可能要重新調節:
 - 1) 更換更大或較小型焊鐵後。
 - 2) 更換發熱元件後。
 - 3) 更換不同款型焊鐵頭後。

更換焊鐵頭

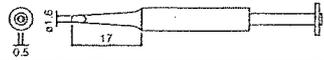
900S

進行微型焊接工作, HAKKO建議使用900S焊鐵, 配上精細焊鐵頭。

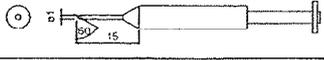
900S-T-1.2D



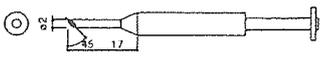
900S-T-1.6D



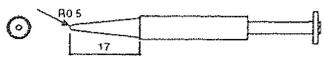
900S-T-1C



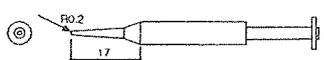
900S-T-2C



900S-T-B



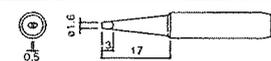
900S-T-I



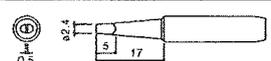
900S焊鐵頭外徑 $\phi 5.8\text{mm}$

900M

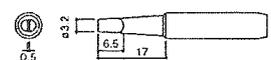
900M-T-1.6D



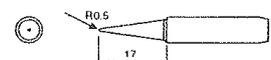
900M-T-2.4D



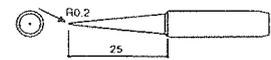
900M-T-3.2D



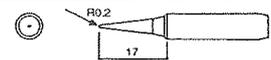
900M-T-B



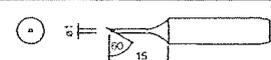
900M-T-LB



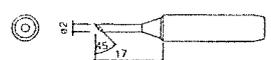
900M-T-I



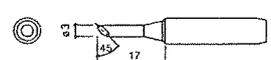
900M-T-1C



900M-T-2C



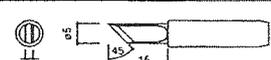
900M-T-3C



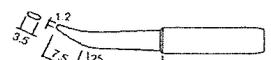
900M-T-4C



900M-T-K



900M-T-H



900M外徑 $\phi 6.5\text{mm}$

注意

1. 請選用HAKKO900專用焊鐵。
2. 應根據焊鐵頭結構, 設定溫度。必要時, 可使用機身側面之"CAL"(校准計), 根據所更換焊鐵頭之結構, 設定溫度。校准計順時針方向旋轉, 溫度升高。
3. 持續使用焊鐵時, 每周松開焊鐵頭一次, 清除氧化物, 防止焊鐵頭淤塞, 減溫。
4. 每日為焊鐵頭鍍上鍍層:
 - (1) 清理焊鐵頭。
 - (2) 設定溫度為攝氏200度。
 - (3) 在焊鐵頭融化新的焊劑。
5. 不可敲銼有特殊鍍層的焊鐵頭。

■因焊鐵頭款型不同, 其溫度也不同。請參閱左圖表, 以取得正確調節溫度。

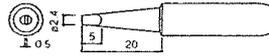
(例)

當使用900M-T-H焊鐵頭時, 設定溫度為攝氏400度。(與標準焊鐵頭溫差是攝氏-20度。)調節溫控鈕為攝氏420度。

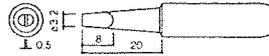
900L

進行繁重焊接工作, HAKKO建議使用900L焊鐵, 配上精細焊鐵頭。

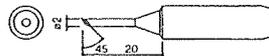
No. 900L-T-2.4D



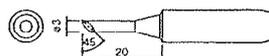
No. 900L-T-3.2D



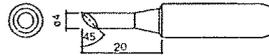
No. 900L-T-2C
900L-T-2CF*



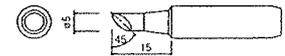
No. 900L-T-3C
900L-T-3CF*



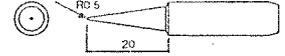
No. 900L-T-4C
900L-T-4CF*



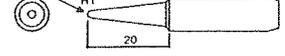
No. 900L-T-5C
900L-T-5CF*



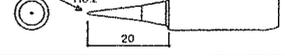
No. 900L-T-B



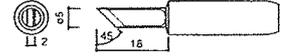
No. 900L-T-2B



No. 900L-T-I



No. 900L-T-K



900L外徑 $\phi 8.5\text{mm}$

*此款焊鐵頭只在斜面部分鍍錫。

排除故障指南

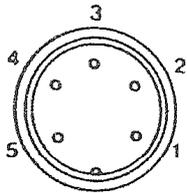
如果按開電源開關時，焊鐵不發熱，或不受控制，而焊鐵頭却過熱，請進行下列檢查：
注意：檢查前，先拔出電插頭。

(例 1) 電源指示燈不亮

- 檢查保險絲……必要時，按照下列方法更換保險絲：
電流 交流電220-240伏特，交流電250伏特- 2A保險絲
電流 交流電100-120伏特，交流電125伏特- 2A保險絲
- 檢查電綫……維修或更換新電綫。

(例 2) 電源指示燈亮起

- 檢查連接插頭是否正確無誤連接。
- 拔出連接插頭，按照下列方法，測量電插頭腳與腳之間的電值：



a	第4腳與第5腳之間(發熱元件)	2.5 - 3.5 歐姆(正常)
b	第1腳與第2腳之間(傳感器)	43 - 58歐姆(正常)
c	第3腳與焊鐵頭之間(接地)	10歐姆以下

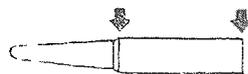
(1) 如果"a"與"b"之間電阻值有異于上表電阻值，就要更換發熱元件(傳感器)或電綫裝置。

(2) 使用Hakko900M, 900L

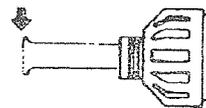
如果"c"-第3腳與焊鐵頭(接地)之間的電阻值，是大于上表電阻值，
如果檢查過焊鐵，而問題還不能解決，也許機身出了毛病。



焊鐵頭護套



焊鐵頭



套頭

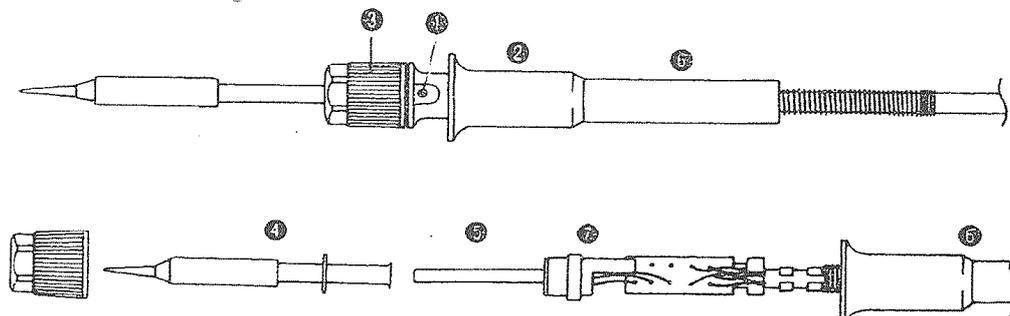
(3) 使用Hakko900S

如果"c"-第3腳與焊鐵頭(接地)之間的電阻值，是大于上表電阻值，
須檢查電綫裝置，更換之。

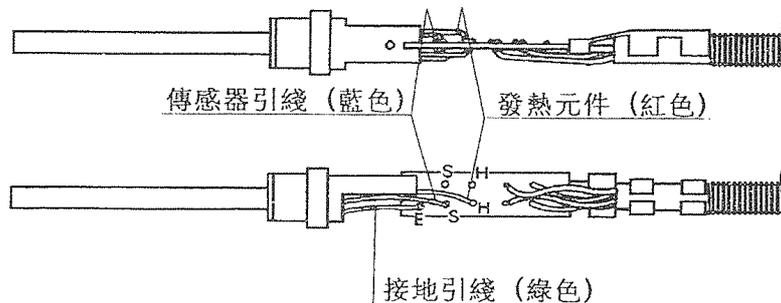
如果檢查過焊鐵，而問題還不能解決，也許機身出了毛病。
請與您就近的代理商聯絡。

更換發熱元件

● 900 S 焊鐵

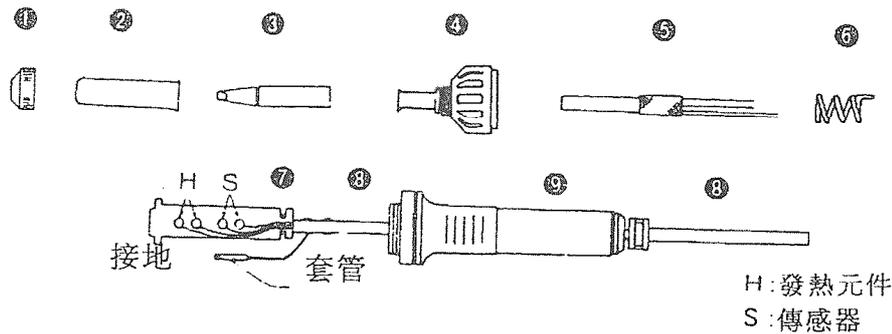


1. 向電綫方向推移手柄套 (2)，鬆開螺釘 (1) 拴緊發熱元件。
2. 反時針方向鬆開螺帽 (3)，取出。
3. 取出焊鐵頭 (4)。
4. 向焊鐵頭方向拉出發熱元件 (5) 和電綫，從手柄 (6) 中取出。
5. 測量傳感器與終端之間的電阻值。如果電阻值正確，須更換電綫裝置，因其已失效。

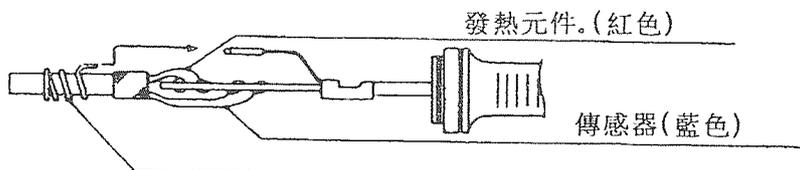


6. 熔化發熱元件引綫、傳感器引綫和接地引綫取出發熱元件與發熱元件架 (7)。
 - 請勿損壞焊鐵引綫。
7. 焊接新發熱元件，熔化接地引綫。熔化兩個傳感器引綫 (透明)，及兩個發熱元件引綫 (紅色)。請勿損壞引綫。同顏色引綫之間，不分極性。
8. 拉出電綫，重新裝置手柄中的發熱元件。調衡發熱元件架 (7) 之孔徑與手柄 (6) 之孔徑。
9. 以螺釘 (1) 拴緊發熱元件。
10. 將發熱元件 (5) 插入焊鐵頭，拴緊螺帽 (3)。
11. 將手柄套 (2) 推回原位。

● 900M, 900L 焊鐵



1. 向反時針方向松開螺帽 (1), 取出焊鐵頭護套 (2), 焊鐵頭 (3)。
2. 向反時針方向松開焊鐵之套頭 (4) 取出。
3. 從手柄 (9) 拉出發熱元件 (5) 和電綫裝置 (8)。(往焊鐵頭方向)
4. 從套管中拉出接地彈簧 (6)。
5. 在傳感器與終端發熱元件之間, 測量電阻值。
如果電阻值反常, 更換發熱元件。參閱第 5 頁之正常電阻值。
6. 熔化發熱元件引綫。
 - 在以上第 5 和 6 節, 請勿使焊鐵損壞引綫。
7. 焊接新的發熱元件。焊接終端板 (7) 上的兩個傳感器引綫 (藍色), 和發熱元件引綫 (紅色)。如上圖所示。
 - 上述第 5 與 6 節, 請勿使焊鐵損壞引綫。
8. 將接地彈簧插入發熱元件。連接接地彈簧與發熱元件引綫一邊的套管。



9. 拉出電綫, 固定在手柄內的發熱元件上, 防止滾動。
10. 旋轉套頭, 拴緊手柄。
11. 更換套頭 (4)、焊鐵頭 (3)、焊鐵頭護套 (2)、拴緊螺釘 (1)

重新校正焊鐵溫度

更換熱發元件後, 調節焊鐵溫度。

1. 將電綫插頭插入電源, 連接機身, 鎖上。
2. 設定溫度為攝氏400度(華氏752度)
3. 按開電源開關, 等待液晶顯示發熱指示燈閃亮。
4. 利用機身側面校准計, 以溫度計調節焊鐵頭之溫度, 使之達到攝氏400度(華氏752度)。

產品中有毒有害物質或元素的名稱及含量

部件名稱	有毒有害物質或元素					
	鉛(Pb)	汞(Hg)	鎘(Cd)	六價鉻 (Cr(VI))	多溴聯苯 (PBB)	多溴二苯醚 (PBDE)
泵組件	×	○	○	○	○	○
過濾管接合套	×	○	○	○	○	○
吸錫槍部分	×	○	○	○	○	○
插頭	×	○	○	○	○	○

○：表示該有毒有害物質在該部件所有均質材料中的含量均在SJ/T 11363-2006標準規定的限量要求以下。
 ×：表示該有毒有害物質至少在該部件的某一均質材料中的含量超出SJ/T 11363-2006標準規定的限量要求。

注有「附帶BS插頭」之時，表示「插頭」為含有有害物質的部件。



HAKKO CORPORATION

HEAD OFFICE

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

<http://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>

HONG KONG: HAKKO DEVELOPMENT CO., LTD.

TEL: 2811-5588 FAX: 2590-0217

<http://www.hakko.com.hk>

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.

<http://www.hakko.com/address>