

C1392B

C1392B

C1392B
日本白光牌

リワークフィクスチャーをお買い上げ頂きありがとうございます。このリワークフィクスチャーはHAKKO 850及びHAKKO 852のリワークシステムとHAKKO 853プリヒーター、オムニバイスとを組み合わせ使用するリペアシステムです。

Thank you for purchasing the Rework fixture. It is designed for use with the HAKKO 850,852 Rework system, the HAKKO 853 pre-heater, and Omnivise board holder.

承蒙惠顧維修支架。此支架設計用與HAKKO 850及852扁平集成電路拔放臺，HAKKO 853予備加熱，及自在固定柱組合使用之維修系統。

- コンパクト。
- 上下の動きがスムーズ。
- 上下のストローク幅33.5mm。
- 基板の長さ400mmまで使用できます。
- こて部の取付取り外しが簡単にできます。
- リワークの位置合わせも簡単にできます。

- Compact and stable
- Smooth vertical motion
- Stroke up and down 33.5mm(1.3in.)
- Accommodates boards up to 400mm (15.7in.) deep
- The handpiece may be easily installed or removed from the clamp.
- Easy to position.

- 支架小型安定
- 垂直動作平滑
- 上下移動範圍有33.5mm
- 可以放400mm寬印刷電路板
- 從手柄鉗夾容易安裝及拆下
- 簡單定位維修的位置

仕様

Specification

規格

品番	C1392B
品名	リワークフィクスチャー
重量	4.6kg

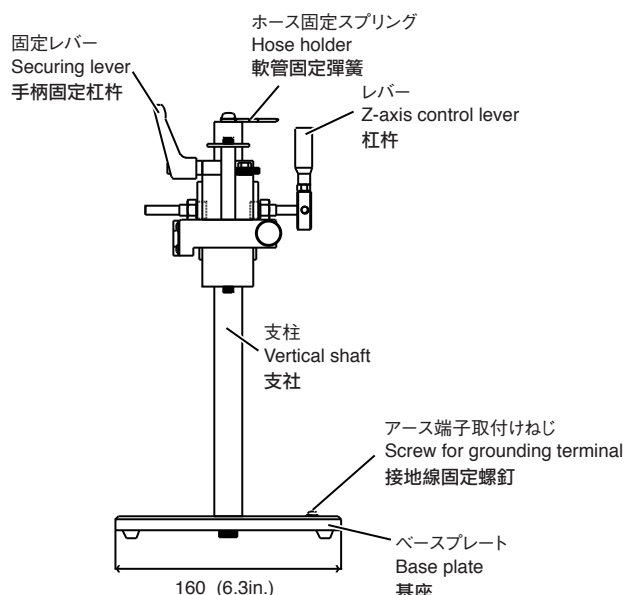
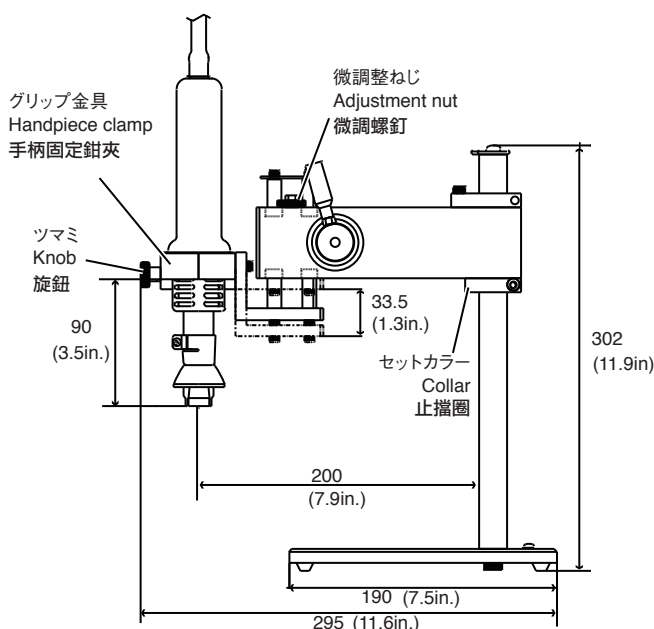
No.	C1392B
Name	Rework fixture
Weight	4.6kg (10.12 lb.)

編號	C1392B
名稱	維修支架
重量	4.6kg

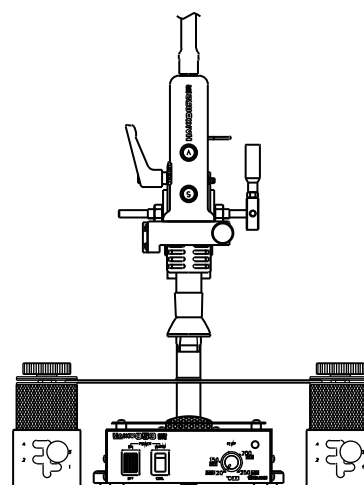
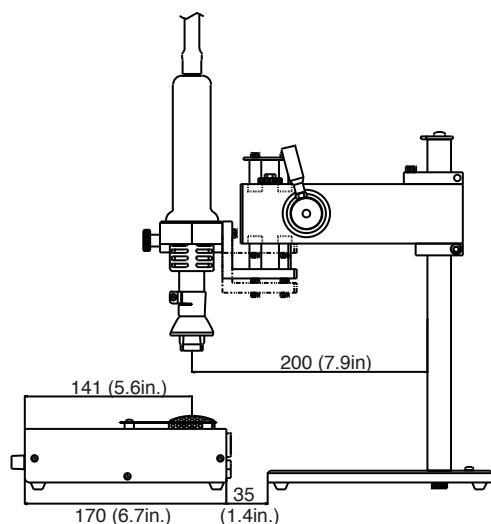
付属品
六角レンチ2.5mm, 3mm, 4mm, 6mm各一本、アース線

Accessories
Hex wrench 2.5mm, 3mm, 4mm, 6mm each. Grounding terminal.

付属品
六角頭扳手2.5mm, 3mm, 4mm, 6mm每一支。接地線。



使用例
Setup examples
使用例



白光株式会社
<http://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, Shiohara 2-chome, Naniwa-ku, Osaka 556-0024 JAPAN
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>

組立て・使用方法

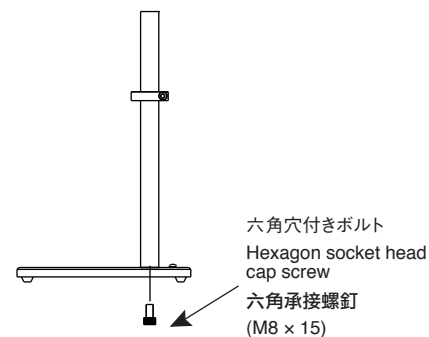
Set up and operation

安裝及使用方法

六角穴付きボルト(M8 × 15)でベースと支柱を取付けます。

Attach vertical shaft to base plate with the hex socket head cap screw (M8 × 15 mm).

使用六角承接螺釘(M8 × 15)將支柱安裝在基座。



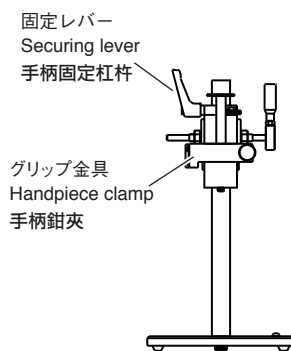
六角穴付きボルト
Hexagon socket head
cap screw
六角承接螺釘
(M8 × 15)

固定レバーを締めて、グリップ固定ユニットを仮止めます。

固定レバーをゆるめるとグリップ金具が左右に動きます。

Place the horizontal assembly on the shaft. Loosen the securing lever to rotate the handpiece clamp.

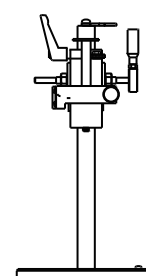
調整高低，拴緊固定杠杵暫時固定手柄固定組裝。松開杠杵，手柄鉗夾會左右移動。



ホース固定スプリングを取付け、なべねじ(M6 × 8)で固定します。

Set the hose holder on the top of the vertical shaft. Attach to the shaft using the M6 × 8mm screw.

安裝軟管固定彈簧，以大柱頭螺釘(M6 × 8)固定之。



グリップをつけます。ツマミを締めます。ホースをホース固定スプリングに引っかけます。レバーを下げた状態で、リワークする部品に対してグリップ固定ユニットを調整し、セットカラーのねじをしっかりと締めます。

Insert the handpiece into the clamp. Close the clamp and tighten the knob.

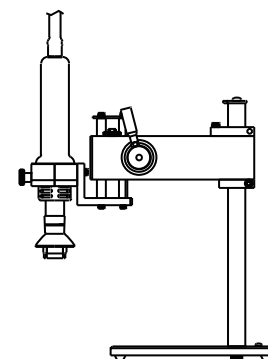
Route the hose through the hose holder.

Pull down the lever and adjust the rework position generally.

安裝手柄。拴緊旋鈕。將軟管挂在固定彈簧。

以將杠杵拉下的狀態對准維修位置。

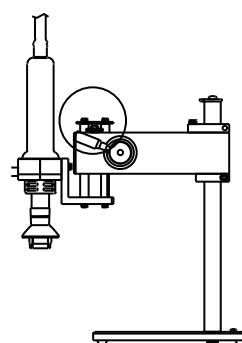
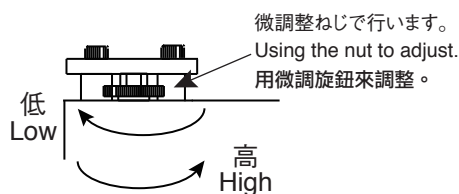
拴緊止擋圈固定螺釘。



- レバーを一番下に下げた時の高さを調整したい場合はセットカラーのねじをゆるめ、グリップ固定ユニットを上下し、調整します。セットカラーのねじを締めます。微調整するには微調整ねじで行います。

- Adjust nozzle height by setting the z-axis lever to its lowest position, then making coarse or fine adjustments as required. Coarse adjustment is made by loosening the collar on the vertical shaft, then moving the horizontal arm up or down as required. Retighten the collar once the desired position is set. Fine adjustment is made by setting the nut on top of the fixture to the desired height.

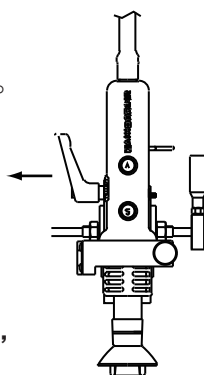
- 將杠杵拉下到再下面並調整高度時，松開止擋圈固定螺釘，將固定手柄組裝上下移動調整高度。再拴緊止擋圈固定螺釘。微調高度時，用微調旋鈕來調整。



- 固定レバーの使用法
締めた固定レバーを矢印の方向に引き、希望の位置に回します。
固定レバーを離すと再び固定レバーがロックされます。

- How to use the securing lever:
Release the lever. Move the horizontal arm to the desired position. Lock the lever.

- 手柄固定杠杵使用法
拉出手柄固定杠杵向箭形符號移動到所希望位置而離開的話，
手柄杠杵再鎖上。



- レバーが軽すぎた時

- When the lever is too tight, or too loose:

- 杠杵太輕時

こちら側のナットを締めて調節してください。
Adjust tension by turning this nut.
拴緊此側之螺帽來調整。

