

# HAKKO 956

SOLDERING IRON

はんだこて

## 取扱説明書



お買い上げいただきありがとうございます。  
この説明書をお読みになり、正しくお使いください。  
この商品はこて先部に高温ガスを噴出し、はんだ付け部を  
プリヒートしながら作業ができ、はんだ付け性を向上できます。  
また、ガスに窒素を使用するとはんだの酸化が防止され、  
よりはんだ付け性が向上されます。  
お読みになった後も、後日お役に立ちますので  
大切に保管してください。



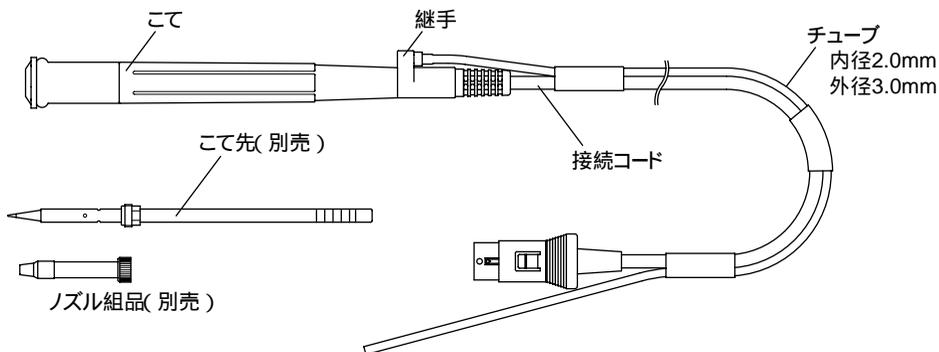
### 注 意

- 本品を初めてお使いになる前に必ずこて先温度を校正してください。詳細は、組み合わせてご使用になる各ステーションの取扱説明書をお読みください。

### 目 次

|                |     |
|----------------|-----|
| 1.各部名称         | 1   |
| 2.仕様           | 1   |
| 3.対応機種         | 1   |
| 4.安全及び取扱い上のご注意 | 1   |
| 5.使用方法         | 2-3 |
| 6.こて先の種類       | 4   |
| 7.こて先について      | 5   |
| 8.メンテナンス       | 5   |
| 9.部品リスト        | 6   |

# 1.各部名称



## 2.仕様

|           |                           |
|-----------|---------------------------|
| 品名        | ハッコ-956                   |
| 消費電力      | 24V 70W                   |
| こて先アース間抵抗 | 2 以下                      |
| 漏れ電圧      | 2mV以下                     |
| コード       | 1.2m                      |
| 全長(除コード)  | 203mm(こて先2B型を付けた場合)       |
| 重量(除コード)  | 48g(ノズル組品C型とこて先2B型を付けた場合) |

仕様および外観は改良のため、予告なく変更することがありますが、あらかじめご了承ください。

## 3.対応機種

ハッコ-956はハッコ-942ステーションと組み合わせてご使用ください。

## 4.安全及び取扱い上のご注意

### ⚠ 警告

この説明書では、注意事項を下記のように「警告」「注意」の2つに区分して表示しています。内容をよく理解されてから本文をお読みください。

⚠ 警告: 誤った取扱いをすると、人が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容を示しています。

⚠ 注意: 誤った取扱いをすると、人が傷害を負う可能性が想定される内容及び物的損害のみの発生が想定される内容を示しています。

安全のため以下の注意事項を必ず守ってください。

### ⚠ 注意

電源を入れると、こて先温度は200 ~ 400 の高温に達します。取り扱いを誤ると、やけど・火災の恐れがありますので、以下の注意事項を必ず守ってください。

こて先周辺の金属部分に触れない。  
燃えやすいものの近くで使用しない。  
周囲の人に「高温につき危険である」ことを知らせる。  
使用を中断・終了する時や、その場を離れる時は電源を切る。  
部品交換時や収納時は必ず電源を切り、十分に冷えたことを確認する。

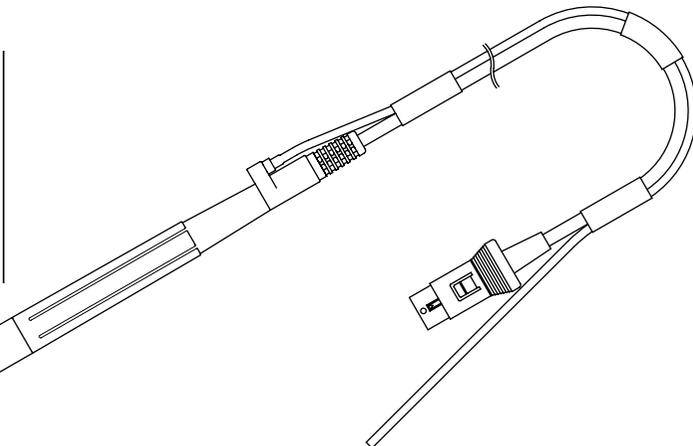
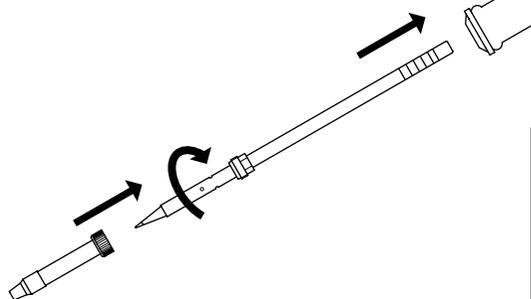
事故や故障につながりますので、以下の注意事項を必ず守ってください。

はんだ付け以外の用途で使用しない。  
水につけたりぬれた手で使用しない。  
本品を改造しない。  
交換部品には、純正部品を使用する。  
**最高設定温度を400 までにする。**  
はんだかすを取るために、こてを作業台に打ちつけるなど強い衝撃を与えない。  
コードの抜き差しはプラグを持って行う。  
はんだ付けする際、煙が発生するので、よく換気をする。  
その他危険と思われる行為は行わないこと。

# 5.使用方法

## ① こて先

こて先に適合したノズル組品 (P6表参照) をこて先に装着します。こて先をハッコー956に最後まで差し込みます。



## ② 接続

### ⚠注意

こて接続コードとレセプタクルの抜き差しは、電源スイッチを切ってから行ってください。電源スイッチが入ったままでは基板が壊れる可能性があります。

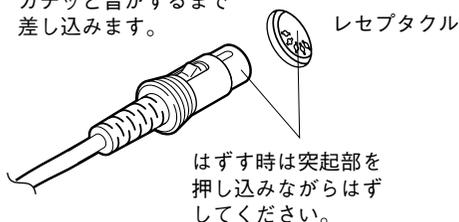
1. 電源コードをこてステーション後面のインレットに接続します。  
こて接続コードとレセプタクルを接続します。
2. こて部をこて台に置きます。
3. 電源プラグをコンセントに差し込みます。

### ⚠注意

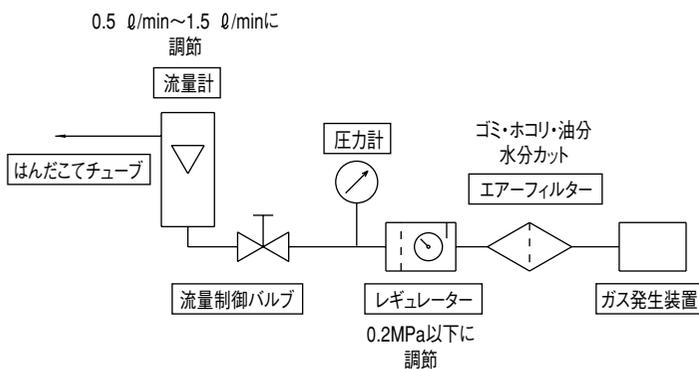
本機には静電気対策が施されていますので、必ず接地してご使用ください。

4. こてのチューブをハッコー955のOUTに差し込みます。(詳細はハッコー955付属の取扱説明書をお読みください。  
ハッコー955をご使用になれない場合は右図に示す接続例を参考にご使用ください。

カチッと音がするまで差し込みます。



はずす時は突起部を押し込みながらはずしてください。



接続例

# 5.使用方法

## ④ 温度設定、オフセット値の入力

1. カードをステーションに差し込みます。  
カードがすでに差し込んである場合は、 を1秒以上押し続けます。

●温度設定モードに入ります。希望の温度に設定します。(ステーション付属の取扱説明書参照)

2. N<sub>2</sub>ガスを排出します。使用になる流量に調節します。

推奨流量 0.5 ℓ/min~1.5 ℓ/min

### 注意

推奨流量、推奨圧力を超えた設定で使用した場合、オートパワーシャットオフ機能が正常に動作しない場合があります。

### 注意

こて部入力ガス圧力は0.2MPa (2.0kgf/cm<sup>2</sup>) 以下としてください。0.2MPa以上の圧力がかかると、はんだこて部の部品が損傷する恐れがあります。

推奨ガス圧力 0.1MPa~0.2MPa

3.  ボタンを押します。  
●オフセット入力モードに入ります。

### 注意

こて台に長時間差し込んで放置する場合は、ガスの排出を停止してください。

4. こて先温度が安定するのを待ち、こて先温度を計ります。

### 注意

オフセット入力モード時(点滅している時)は、表示されている数値に関係なく、こて先温度はオフセット値が0の温度で制御されます。

5. こて先温度と設定温度の差を入力します。

### 注意

こて先温度は、こて先の形状、排出ガス流量、設定温度によって異なります。ご使用になられる条件において、オフセット値を入力してください。また、最高設定温度を400℃までにしてください。

### 注意

1.5 ℓ/minより多いガス量を排出させた場合、こて先温度が設定に到達しない場合があります。

(例 1)

設定温度が350℃で、  
実際のこて先温度が355℃の場合

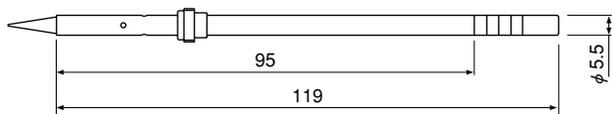
設定温度との差は-5℃(5℃下げる)であるので  
-5℃を入力する。

(例 2)

設定温度が350℃で、  
実際のこて先温度が345℃の場合

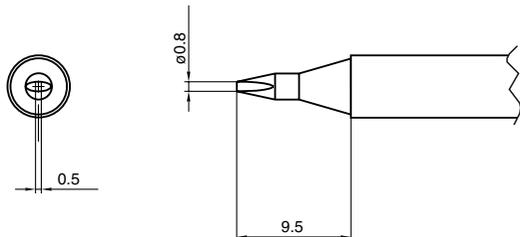
設定温度との差は+5℃(5℃上げる)であるので  
+5℃を入力する。

# 6.こて先の種類

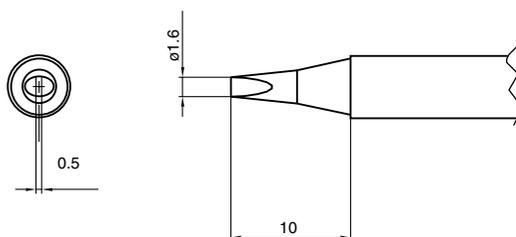


単位:mm

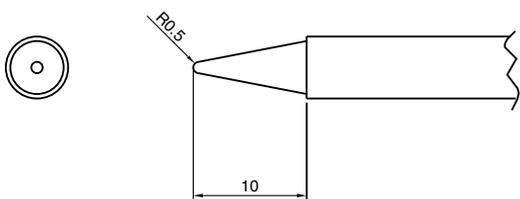
T6-08D 0.8D型



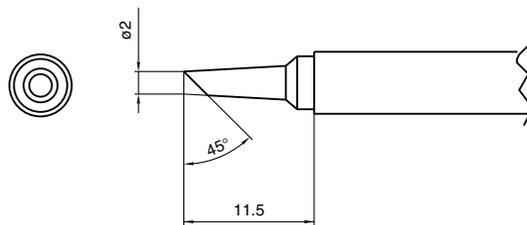
T6-16D 1.6D型



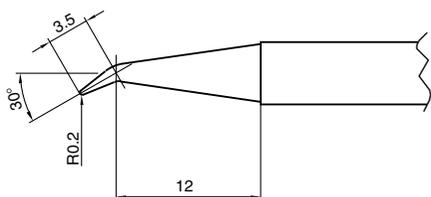
T6-2B型



T6-2BC型



T6-02J 0.2RSB型



## 7.こて先について

---

### こて先温度

高い温度でのご使用はこて先の劣化を早めます。こて先温度は低めでお使いください。こて先の温度回復力が優れているため、低めの温度で十分に対処でき、ヒートダメージに弱い部品を守ることができます。

### クリーニング

はんだ付けの前にはクリーニングスポンジでこて先の酸化物や古いはんだをぬぐい取ってください。はんだ付け部に不純物が入りますとはんだ付け不良の原因になります。またこて先の熱伝導が悪くなるためこて先温度を上げることになり、こて先と基板を傷めることになります。

### 中断

こてを高い温度に設定したまま長時間放置しないでください。こて先のはんだメッキが酸化物で覆われ、熱伝導が悪くなります。

### 終了後

作業が完了したら、こて先をきれいにぬぐってから新しいはんだで先端を覆ってください。こて先の酸化を防ぎます。

## 8.メンテナンス

---

### こて先のメンテナンス

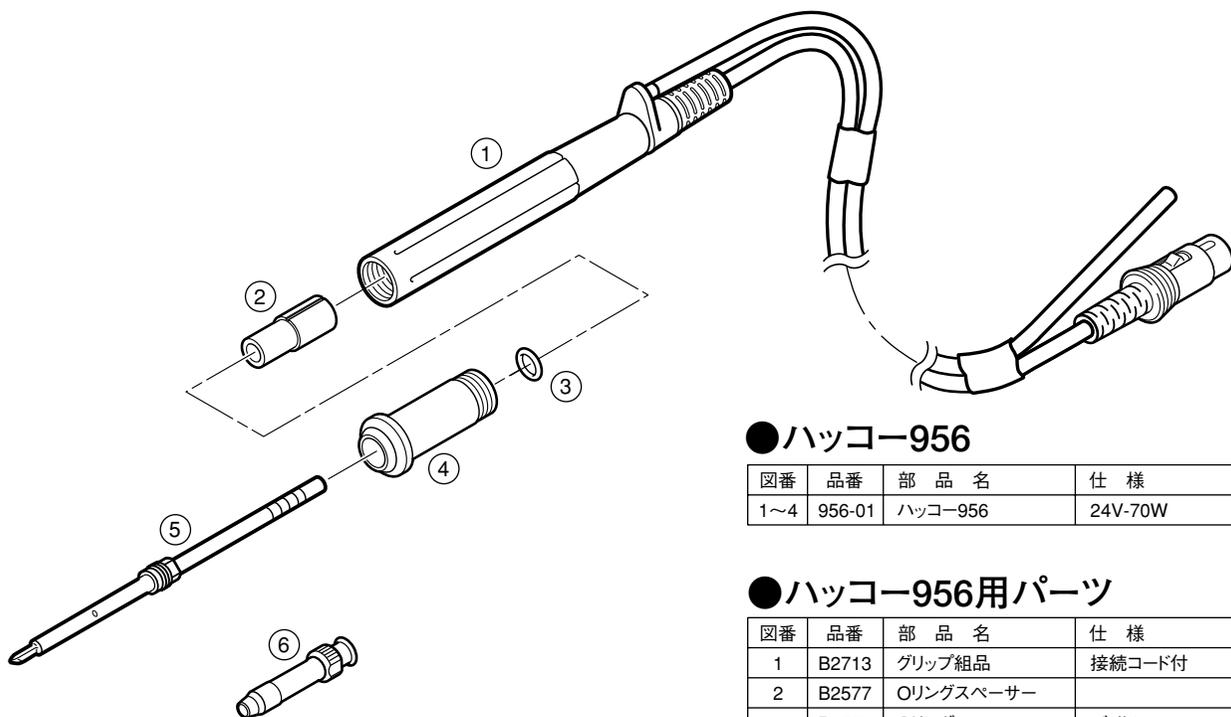
1. 温度を250℃に設定します。
2. 温度が安定したらクリーニングスポンジでこて先をぬぐい、こて先を点検します。
3. はんだメッキ部に黒い酸化物が付着している場合は、新しいフラックス含有のはんだを送りクリーニングスポンジで拭き取ります。酸化物が取れるまで繰り返してください。その後、新しいはんだで覆ってください。
4. 電源を切り、冷却してからこて先をはずします。他に酸化物などが付着している場合もアルコールなどでふき取ってください。
5. こて先が変形していたり消耗が激しい場合は交換してください。

**△注意** 酸化物を取るためにやすりがけしないでください。

### ノズル組品のメンテナンス

ご使用になられますと、ノズル先端部に酸化物が付着してきます。そのままでご使用になりますと正常にガスが排出されなくなりますので、定期的にクリーニング(酸化物の除去)してください。

# 9.部品リスト



## ●ハッコー956

| 図番  | 品番     | 部 品 名   | 仕 様     |
|-----|--------|---------|---------|
| 1~4 | 956-01 | ハッコー956 | 24V-70W |

## ●ハッコー956用パーツ

| 図番 | 品番    | 部 品 名    | 仕 様              |
|----|-------|----------|------------------|
| 1  | B2713 | グリップ組品   | 接続コード付           |
| 2  | B2577 | リングスペーサー |                  |
| 3  | B2578 | リング      | バイトン             |
| 4  | B2575 | ニップル     | 断熱カバー、リング(バイトン)付 |
| 5  |       | こて先      | P 4 参照           |
| 6  | B2706 | ノズル組品A   | 下記こて先<br>対応表参照   |
|    | B2707 | ノズル組品B   |                  |
|    | B2708 | ノズル組品C   |                  |
|    | B2709 | ノズル組品D   |                  |

## ●ノズル組品、こて先対応表

| ノズル品番 | 品名     | 適応こて先   | こて先品番  |
|-------|--------|---------|--------|
| B2706 | ノズル組品A | 2BC型    | T6-2BC |
| B2707 | ノズル組品B | 0.2RSB型 | T6-02J |
| B2708 | ノズル組品C | 1.6D型   | T6-16D |
|       |        | 2B型     | T6-2B  |
| B2709 | ノズル組品D | 0.8D型   | T6-08D |

## ●オプション

| 品番     | 品名    | 仕様 |
|--------|-------|----|
| B2665  | 耐熱パッド |    |
| 634-05 | こて台   |    |



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