HAKKO

HAKKO FM-2026

SOLDERING IRON

氮氣焊鐵
使用説明書

日本白光牌

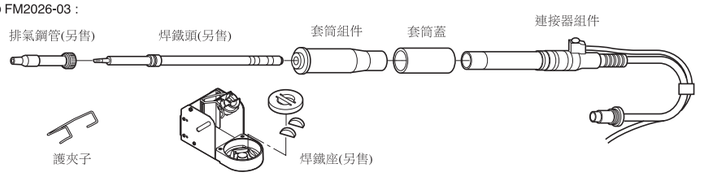
承蒙惠顧，謹致謝忱。使用HAKKO FM-2026之前，請詳閱本使用説明書，正確使用。
閱後請妥為收存，以備日後查閱。
HAKKO FM-2026的焊鐵部分噴出高溫瓦斯，將需要焊接的部分預先加熱可提高焊接效果。
此外，使用氮氣焊接可以幫助減少焊錫在焊接時所出現的氧化現象。

⚠注 意　初次使用本產品之前，請必定要先校準焊鐵頭溫度。
請務必配合各機身之使用説明書一起閱讀。

1. 包裝清單及各部名稱

首先請確認包裝內容。

● FM2026-03 :



2. 規格

型號	HAKKO FM-2026
功率消耗	70W (24V)
焊鐵頭至接地電阻	2Ω以下
焊鐵頭至接地電勢	2mV以下
電線長度	1.2m
焊鐵長度(不包括電線)	205mm (配2.4D型焊鐵頭時)
重量(不包括電線)	45g (配排氣鋼管組合C和2.4D型焊鐵頭時)

※本產品有防靜電處理。
※規格及外觀有可能改良變更，恕不先行通知。

3. 適應款型

本產品為氮氣對應產品。請配合以下產品使用。
- MODEL FM-202或HAKKO FX-950、FX-951、FX-952(控制臺)
- HAKKO FX-780(氮氣產生裝置)
- HAKKO FX-791或HAKKO 955、955B(氮氣流量調節器)

注記：
如不與HAKKO FX-780或FX-791一起使用時，請參考「5. 使用方法」的連接示例。

4. 安全及使用上的注意事項

本使用説明書內如下所述將注意事項區分為「警告」和「注意」來表示。請理解其含意後再閱讀本文。

⚠警 告： 濫用可能導致使用者死亡或重傷。

⚠注 意： 能導致使用者受傷或對涉及物體造成實質破壞。

⚠注 意

當電源接通時，焊鐵頭溫度高於200～400℃。鑒於濫用可能導致灼傷或火患，請嚴格遵守以下事項：
- 切勿觸及焊鐵頭附近的金屬部份。
- 切勿在易燃物體附近使用本產品。
- 通知周圍的人「高溫危險」。
- 使用暫停，結束或要離開時，應關掉電源。
- 更換部件或收起本產品之前，應關掉電源，並待產品冷卻室溫。
- 在沒有得到相關負責人的許可下，經驗及知識不足者(包括兒童)請勿使用本產品。
- 請注意不要讓兒童碰觸到本產品

●為免損壞本產品，及保持作業環境之安全，應遵守下列事項：

- 切勿使用於焊接以外的用途。
- 切勿弄濕本產品或以濕手使用。
- 切勿擅自改造本產品。
- 更換部件時，必僅使用HAKKO正廠部件。
- 設定最高溫度為400℃。
- 切勿將焊鐵敲擊工作臺以清除殘餘，此舉可能嚴重震損焊鐵。
- 將電源線抽出插入電源插座時，請抓住插頭。
- 焊接時會冒煙，請做好通風。
- 請勿進行其他認為危險的行為。

HAKKO

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
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
4 2 5 5 6
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

⚠注意
本產品施有防靜電措施，對塑膠導電性，並對焊鐵部與機身部作接地，請特別留意下列注意事項:
1. 手柄等之塑膠，並非絕緣物，而是有導電性塑膠，修理時請十分注意之。進行部件更換或修理時，有電部份不可露出，及切勿損傷絕緣材料。
2. 請務必接地使用之。

Please access to the following address for the other Sales affiliates.
http://www.hakko.com

Copyright © 2013 HAKKO Corporation. All Rigths Reserved.

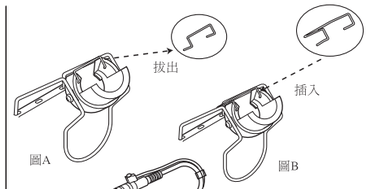
2013.11
MA01323XZ131101

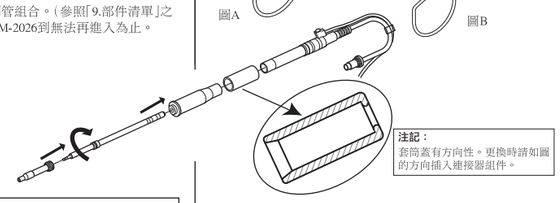
5. 使用方法

1. 焊鐵座
在焊鐵座上所插入的護夾子的形狀如圖A的話，不適合與HAKKO FM-2026使用，請使用附屬的護夾子更換如圖B

⚠注意
將焊鐵放置焊鐵座長時間時，切勿排出瓦斯。否則焊鐵座會昇溫。

2. 焊鐵頭
裝上配合焊鐵頭款型的排氣鋼管組合。(參照「9.部件清單」之項目)將焊鐵頭插入HAKKO FM-2026到無法再進入為止。





3. 連接

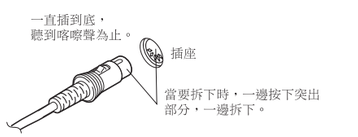
⚠注意
進行連接和解開焊鐵時，必須要關掉電源，以免損壞印刷電路板。

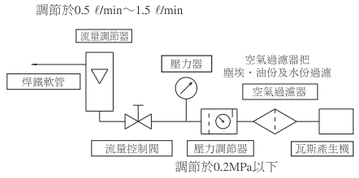
1. 將電源線連接到控制臺後面的電源插座。將焊鐵電線組件連接到控制臺前面的插座。
2. 將焊鐵放置於焊鐵座。
3. 將插頭插入電源插座。

⚠注意
HAKKO FM-2026實施防靜電處理，所以務必請接地之後再使用。

4. 將焊鐵軟管插入HAKKO FX-791*的OUT插孔。(詳細請閱讀HAKKO FX-791使用説明書。)如果不與HAKKO FX-791一起使用時，請參考右圖之連接方法。

***除了HAKKO FX-791以外，其他的HAKKO 955或HAKKO 955B也可使用。**





連接圖

4. 設定溫度
● 與MODEL FM-202使用時：
將焊鐵頭插入處理閘，然後輸入焊鐵頭ID號碼。

● 與HAKKO FX-950、FX-951、FX-952使用時：
1. 將HAKKO FM-2026連接到控制臺，設定所需要的溫度後開動。(詳細請參照HAKKO FX-950、FX-951、FX-952使用説明書。)
2. 排出氮氣瓦斯。調節所需要的流量。
HAKKO推荐流量為0.5ℓ/min. ～ 1.5ℓ/min.
3. 測量焊鐵頭溫度。輸入補正值好讓溫度成為所測量的溫度。(詳細請參照HAKKO FX-950、FX-951、FX-952使用説明書。)

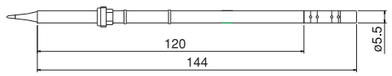
⚠注意
設定最高溫度為400℃。

⚠注意
氮氣瓦斯一直排出的狀態時有可能將自動電源關閉功能不正常的起動。

⚠注意
必須將輸入焊鐵部的瓦斯壓力設定於0.2MPa(2.0kgf/cm²)以下。超過0.2MPa以上時，有可能損壞焊鐵部元件。

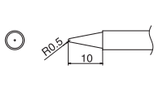
⚠注意
將瓦斯量排出1.5ℓ/min.以上時焊鐵頭有可能達不到所設定的溫度。

6. 焊鐵頭的種類

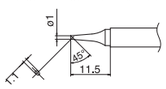


單位：mm

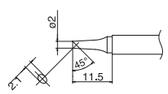
T13-B2　0.5B型



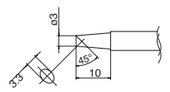
T13-BC　1　1BC型
T13-BCF1　1BC型　斜面部份鍍錫



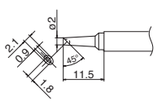
T13-BC2　2BC型
T13-BC2F　2BC型　斜面部份鍍錫



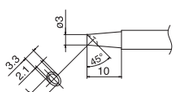
T13-BC3　3BC型
T13-BCF3　3BC型　斜面部份鍍錫



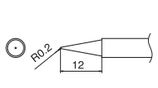
T13-BCM2　2BC型附有溝



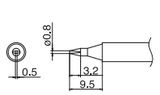
T13-BCM3　3BC型附有溝



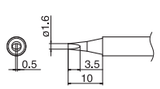
T13-BL　BL型



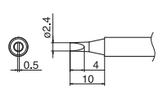
T13-D08　0.8D型



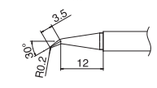
T13-D16　1.6D型



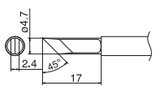
T13-D24　2.4D型



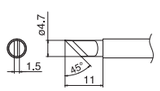
T13-J02　0.2J型



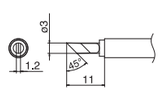
T13-KF　K型　斜面部份鍍錫



T13-KR　KR型



T13-KU　KU型



7. 焊鐵頭的維護和使用

焊鐵頭溫度 ——— 溫度過高會使焊鐵頭功能減弱，因此應選擇盡可能低的溫度。此焊鐵頭的溫度回復力優良，較低的溫度也可充分的焊接，可保護對於溫度敏感的元件。

清理 ——— 焊接前，請先使用HAKKO599B焊鐵頭清潔器或者是清潔濕潤的清潔海綿將付著在焊鐵頭上的舊銲錫和助焊劑殘渣清除。焊鐵頭上付著的不純物是導致不良焊接的原因，或使焊鐵頭的傳熱性降低而不得已升高焊鐵的設定溫度以導致焊鐵頭及電路板的損傷。

當不使用時 ——— 不使用焊鐵頭時，不可讓焊鐵長時間處在高溫狀態，會使焊鐵頭上的焊劑轉化為氧化物，致使焊鐵頭導熱功能大為減退。

使用後 ——— 使用後，應抹淨焊鐵頭，鍍上新錫層，以防止焊鐵頭引起氧化作用。

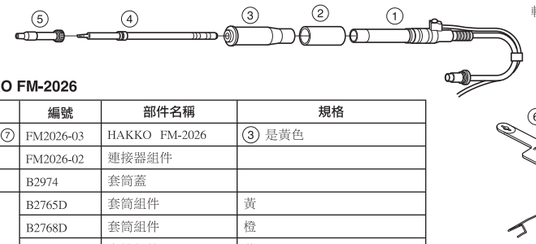
8. 保養

檢查和清理焊鐵頭
1. 將溫度設定為250℃。
2. 溫度穩定後，田清潔海綿清理焊鐵頭，並檢查焊鐵頭狀況。
3. 如果焊鐵頭的鍍錫部份含有黑色氧化物時，可鍍上新錫層，再用清潔海綿抹淨焊鐵頭。如此重復清理，直到徹底除去氧化物為止，然後再鍍上新錫層。
4. 關掉電源，待冷卻後才將焊鐵頭拆下。其他部分付有氧化物時必須用酒精抹乾淨。
5. 如果焊鐵頭變形或消耗嚴重時，請更換新的焊鐵頭。

⚠注意
切勿用銼刀剔除焊鐵頭上的氧化物。

排氣鋼管組合的保養
使用後噴嘴前端部份會生產氧化物。使用附著氧化物的噴嘴會引起瓦斯難於排出。請必要定期清除氧化物。

9.部件清單



● HAKKO FM-2026

圖號	編號	部件名稱	規格
① ② ③ ⑦	FM2026-03	HAKKO FM-2026	③ 是黃色
①	FM2026-02	連接器組件	
②	B2974	套筒蓋	
③	B2765D	套筒組件	黃
	B2768D	套筒組件	橙
	B2769D	套筒組件	藍
④		焊鐵頭	參照第6項目「焊鐵頭的種類」
⑤	B2706	排氣鋼管組合A	參照下圖適應的焊鐵頭
	B2707	排氣鋼管組合B	
	B2708	排氣鋼管組合C	
	B2709	排氣鋼管組合D	
	B2898	排氣鋼管組合E	
	B2899	排氣鋼管組合F	
	B2900	排氣鋼管組合G	
	B2901	排氣鋼管組合H	
	B2902	排氣鋼管組合I	
	B2923	排氣鋼管組合J	
⑥	B2300	抗熱墊片	
⑦	B2791	護夾子	供焊鐵座用

● 焊鐵頭與排氣鋼管的組合

焊鐵頭		排氣鋼管	
焊鐵頭形狀	編號	編號	部件名稱
2BC, 2BCF, 2BCM	T13-BC2, T13-BCF2, T13-BCM2	B2706	排氣鋼管組合A
0.2J	T13-J02	B2707	排氣鋼管組合B
1.6D, 0.5B, 2.4D	T13-D16, T13-B2, T13-D24	B2708	排氣鋼管組合C
0.8D	T13-D08	B2709	排氣鋼管組合D
BL	T13-BL	B2898	排氣鋼管組合E
1BC, 1BCF	T13-BC1, T13-BCF1	B2899	排氣鋼管組合F
3BC, 3BCF, 3BCM	T13-BC3, T13-BCF3, T13-BCM3	B2900	排氣鋼管組合G
KU	T13-KU	B2901	排氣鋼管組合H
KR	T13-KR	B2902	排氣鋼管組合I
KF	T13-KF	B2923	排氣鋼管組合J