

吸錫筆 使用說明書

日本白光牌

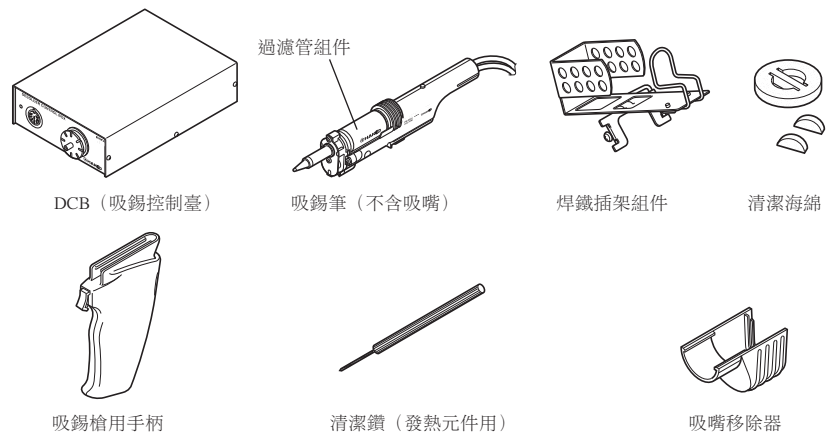
承蒙惠顧，謹致謝忱。

使用MODEL FM-2024之前，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。

1. 包裝清單及各部名稱

首先請確認包裝內容。

| | | | |
|------------------|---|------------------|---|
| DCB (吸錫控制臺)..... | 1 | 吸錫槍手柄..... | 1 |
| 吸錫筆..... | 1 | 清潔鑽 (發熱元件用)..... | 1 |
| 過濾管組件..... | 1 | 吸嘴移除器..... | 1 |
| 焊鐵插架組件..... | 1 | 使用說明書..... | 1 |
| 清潔海綿..... | 1 | | |



2. 規格

| 吸錫控制臺 | | 吸錫筆 | |
|----------|----------------------------------|-------------|---------------------------|
| 功率消耗 | 12W | 功率消耗 | 70W (24V) |
| 輸出 | 24V | 溫度範圍 | 350 - 450°C (650 - 840°F) |
| 真空發動 | 噴射式 | 焊鐵頭至接地電勢 | 2mV以下 |
| 真空壓力 | 93kPa (700mmHg) | 焊鐵頭至接地電阻 | 2Ω以下 |
| 吸入流量 | 20L/min.* | 長度 (無電線) | 180 mm |
| 焊鐵頭至接地電勢 | 2mV以下 | 重量 (無電線及軟管) | 65 g |
| 應用空氣壓力 | 490kPa (5.0kgf/cm ²) | 電源組件 | 1.2 m |
| | 當按下按鈕時或當拉扳機時 | | |
| 壓縮空氣流量 | 1.62c.f.m. (46L/min.) | | |
| 外形體積 | 119 (W) × 45 (H) × 172 (D) mm | | |
| 重量 | 1.2 kg | | |

*在吸錫控制台過濾器吸入口處測量吸入流量。

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，有電部分不可露出，及切勿損傷絕緣材料。
2. 請務必接地使用之。

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
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: 6746-2277 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>

中國RoHS: 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) | 鎳(Cd) | 六價鉻 (Cr(VI)) | 多溴聯苯 (PBB) | 多溴二苯醚 (PBDE) |
| 連接器 | × | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| 焊鐵部 | × | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| 插頭 | × | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| 隔離器 | × | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |

○: 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。

3. 安全及使用上的注意事項

警告

本說明書注意事項區分為如下之「警告」「注意」二者加以表示。
請充分了解其內容後再閱讀本文。

- 警告:** 濫用可能導致使用者死亡或負重傷。
- 注意:** 濫用可能導致使用者受傷或對涉及物體造成實質破壞。

備註: 表示所示操作必須注意之重點。

例子: 舉例說明特殊程序、要點或處理。

●為您本人安全著想，請嚴格遵守以下注意事項。

注意

當電源接通時，吸嘴溫度高於350~450°C。
鑑於濫用可能導致使用者灼傷、火患。請嚴格遵守以下注意事項：

- 切勿觸及吸嘴周圍的金屬部分、塑料部分和焊鐵座的金屬部分。
- 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。
- 更換部件或裝配吸錫槍時，應關掉電源，並待吸錫槍冷卻至室溫。
- 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。

●為避免損壞吸錫槍及保持作業環境之安全，應遵守下列事項。

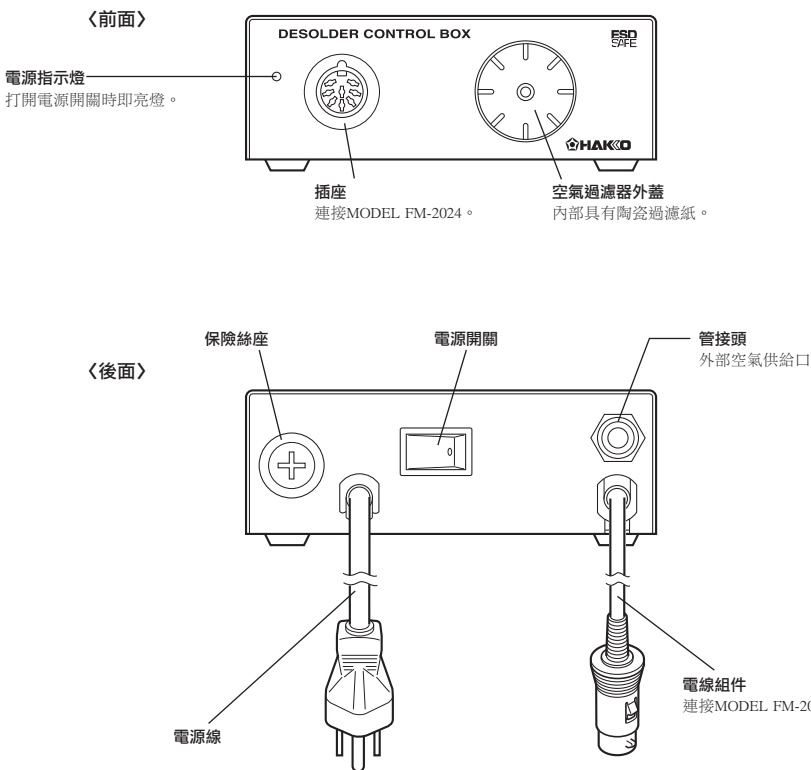
使用經過空氣過濾器的清淨空氣，在拉動扳機讓空氣流通之狀態下，
調整氣壓為490kPa~686kPa (5.0~7.0kgf/cm²)。

- 切勿使用焊鐵頭進行焊接以外的工作。
- 切勿將焊鐵敲擊工作臺以清除焊劑殘餘，此舉可能嚴重震損焊鐵。
- 切勿擅自改動電焊臺。
- 更換部件時，應採用HAKKO原件。
- 切勿弄濕電焊臺，或手濕時也不能使用電焊臺。
- 焊接時會冒煙，工場應有良好通風設施。
- 使用電焊臺時，不可作任何可能傷害身體或損壞物體的妄動。

4. 部件名稱

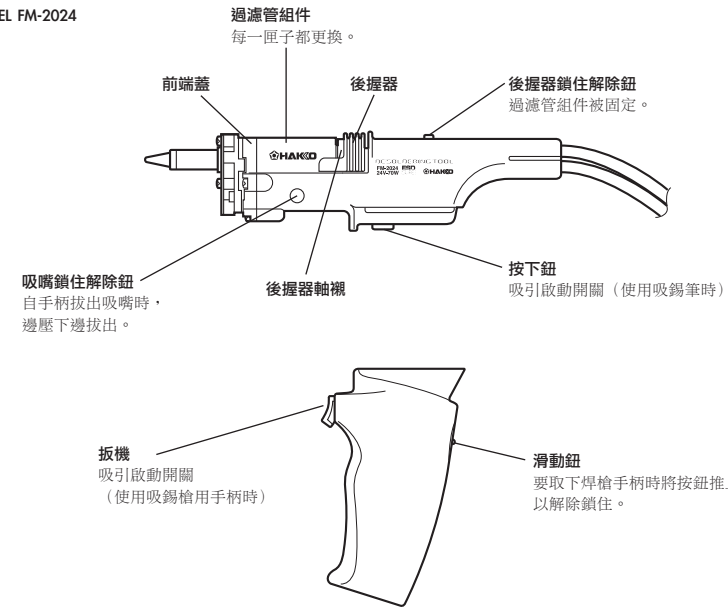
各部件編號請查閱「保養·檢查」之手冊。

●吸錫控制臺



4. 部件名稱

●MODEL FM-2024

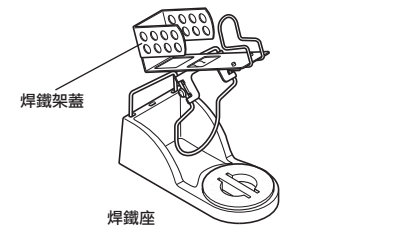


5. 使用方法

組裝/連接/操作

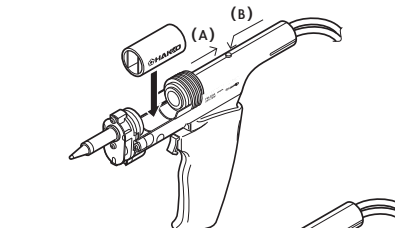
●組裝

1. 焊鐵座



2. 過濾管安裝、更換

拉出後握器 (A) 直到被鎖住，並裝上過濾管組件。過濾管組件之開口須朝吸嘴側而裝上。又，過濾管組件之外周不碰觸手柄情況下，筆直插入。過濾管組件若以傾斜狀態裝上的話，會造成空氣洩露的原因。更換過濾管組件時，同樣拉出後握器而鎖住，更換過濾管組件後按下後握器鎖住解除鈕 (B) 再將過濾管組件鎖住。過濾管組件請每一匣子都更換。



注意
過濾管組件之表面呈高溫，請加以注意。

〈安裝〉



〈更換〉



吸嘴溫度高插拔時請注意。此外，用其他工具將吸嘴插拔時會損壞吸嘴。請務必使用吸嘴移除器。

注意
吸嘴溫度高插拔時請注意。此外，用其他工具將吸嘴插拔時會損壞吸嘴。請務必使用吸嘴移除器。

5. 使用方法

按下 (A) 之吸嘴鎖住解除鈕，將吸嘴匣子拔出。

⚠ 注意
吸嘴呈高溫，請加以注意。

吸嘴移除器不使用時，為防止遺失，可裝在直式手柄之端部。

● 連接

1. 將MODEL FM-2024的插頭接到的插座。其次將DCB之插座接到MODEL FM-202。

2. 將MODEL FM-2024置於焊鐵台。

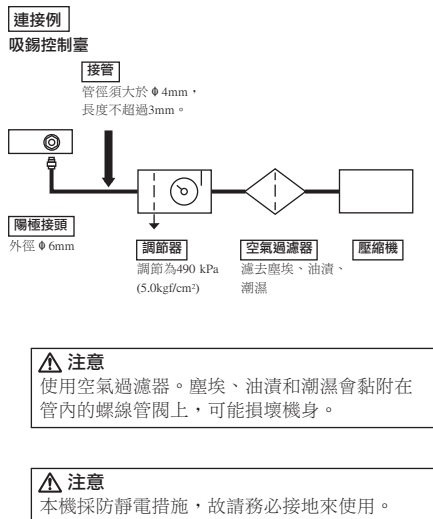
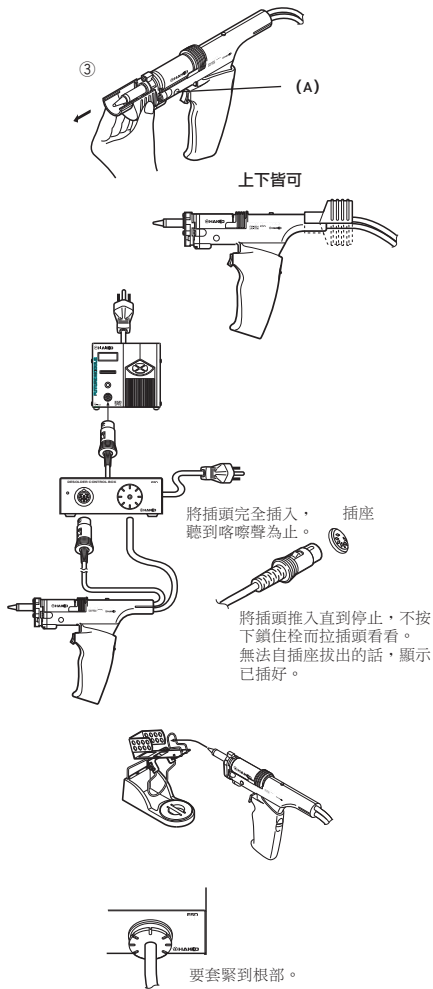
3. 將MODEL FM-2024的軟管接到DCB的空氣過濾器外蓋。

4. 連接壓縮器
使用經過過濾的空氣，不含塵埃、油漬和濕氣。
拉動扳機，讓空氣流通，調整固定器，設置氣壓為490kPa (5kgf/cm²)。

⚠ 注意
如果空氣不流通，或者不按照指示進行氣管測量的情況下進行氣壓調節，吸力將減弱。
如果未拉動扳機，切勿將調整器設置為882kPa (9kgf/cm²)或更高，因為這樣的氣壓會損壞的機身各部件。

5. 打開電源
請確認電源開關為OFF之後才插入電源插頭。

使電源開關ON。要使電源開關ON時，請先打開DCB，接著再打開MODEL FM-202。DCB為OFF時，乃焊鐵未連接之狀態，故會顯示錯誤。



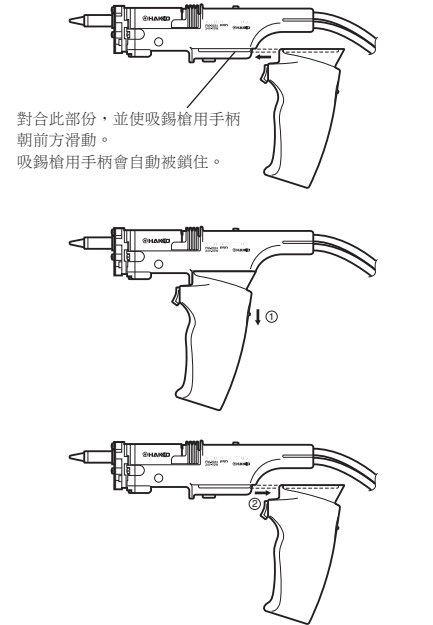
5. 使用方法

● 以吸錫槍型式來使用

以焊槍型式來使用時，請將吸錫槍手柄裝到吸錫筆手柄來使用。

● 以吸筆型式來使用時

要取下吸錫槍手柄時，將後部之滑動鈕下拉，以解除鎖住，並朝與裝上時之反方向滑動而取下。



⚠ 注意
當與L型吸嘴使用時，有可能吸嘴溫度會比一般吸嘴溫度低。
為設定精度高的溫度時，必須輸入 吸嘴ID號碼。

注記：
使用標準吸嘴時，若輸入不同ID的話，請以ID 來使用。

注記：
通電開始時之吸嘴溫度為250℃以上時，並無閒置時間。

● 操作

1. MODEL FM-2024與MODEL FM-202使用時
使電源開關ON的話，會顯示吸嘴ID 。
MODEL FM-2024之標準吸嘴為ID ，可全都共用，故請直接使用無妨。

2. 設定溫度
請參照MODEL FM-202的使用說明書。

3. 達到所設定溫度
MODEL FM-202達到設定溫度後，經過約15秒鐘之閒置才會響起告警。此閒置時間可使吸引更為順利。
MODEL FM-202的告警響起之前按下按鈕，或拉扳機的話，顯示溫度會明滅。請在告警響起後才使用。

● 焊屑的去除

將吸嘴前端加以清潔
使吸嘴前端的鍍錫部份有微量的焊錫而呈白色發光的狀態。

5. 使用方法

前端部若覆有氧化膜等的話，熱傳導較難。相反地前端若有微量之清淨焊錫的話，熱傳導良好。

1. 熔化焊錫
將吸嘴觸及所要熔化的焊錫部位。

⚠ 注意
切勿讓吸嘴觸及印刷電路板。

確定焊錫已被熔化

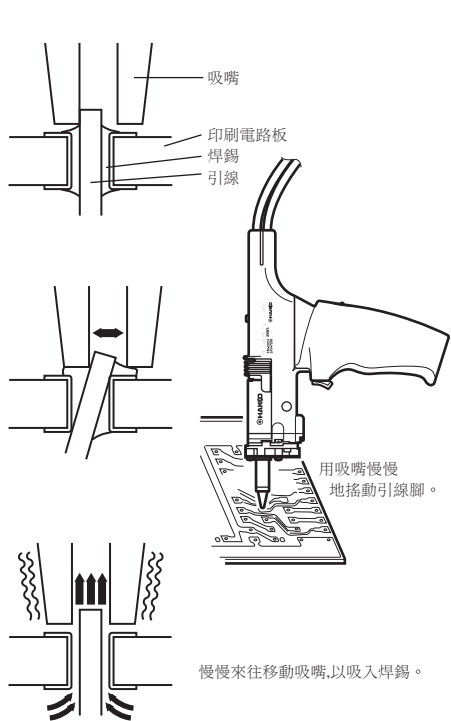
⚠ 注意
要確定焊錫是否已完全被熔化，可觀察孔徑內和印刷電路板的背面。
如果有困難，則可用吸嘴稍搖動引線腳，如果可以移動，則表示焊錫已被熔化。

2. 吸除焊錫
確定焊錫已完全被熔化後，擠壓吸錫槍扳機，即可吸入焊錫。

⚠ 注意
切勿遺留任何焊錫殘餘在印刷電路板孔徑內。

吸淨後，可以冷切焊接點，以防止焊錫再次被熔化。

3. 吸錫時發生故障
如果遺留下焊錫殘餘，電路塊須重新焊接，再重複上述吸錫過程。



MEMO: