

## 吸錫筆 具有睡眠模式功能的焊鐵座 使用說明書

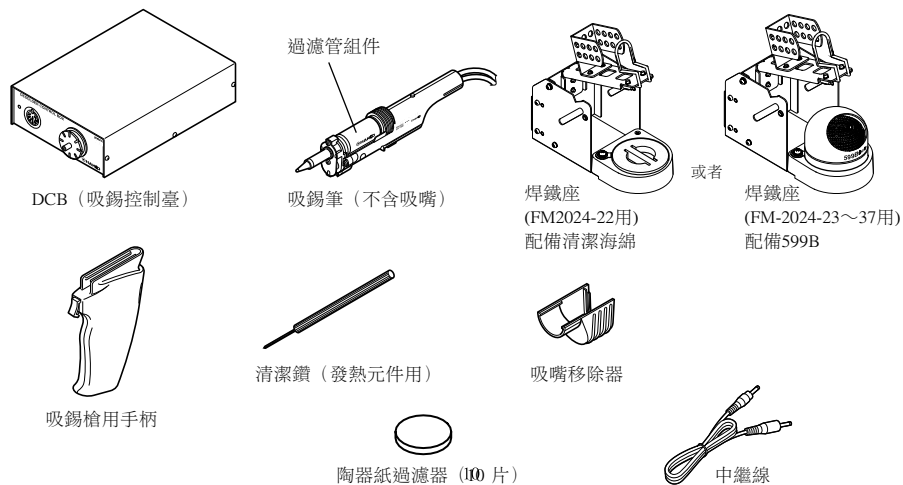
日本白光牌

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	清潔鑽 (發熱元件用).....	1
吸錫筆 (不含吸嘴).....	1	吸嘴移除器.....	1
過濾管組件.....	1	中繼線.....	1
焊鐵座.....	1	陶瓷紙過濾器 (10片).....	1
吸錫槍手柄.....	1	使用說明書.....	1



### 2. 規格

吸錫控制臺		吸錫筆	
功率消耗	12 W	功率消耗	70 W (24 V)
輸出	24 V	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	2 mV以下
真空壓力	93 kPa (700 mmHg)	焊鐵頭至接地電阻	2 Ω以下
吸入流量	20 L/min.*	長度 (無電線)	180 mm
焊鐵頭至接地電勢	2 mV以下	重量 (無電線及軟管)	65 g
應用空氣壓力	490 kPa (5.0 kgf/cm <sup>2</sup> )	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. (46 L/min.)		
外形體積	119 (W) × 45 (H) × 172 (D) mm		
重量	1.2 kg		

\*在吸錫控制臺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  
https://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  
https://www.HakkoUSA.com E-mail: Support@HakkoUSA.com

HONG KONG: HAKKO DEVELOPMENT CO., LTD.  
TEL: 2811-5588 FAX: 2590-0217  
https://www.hakko.com.cn E-mail: info@hakko.com.hk

SINGAPORE: HAKKO PRODUCTS PTE., LTD.  
TEL: 6748-2277 FAX: 6744-0033  
https://www.hakko.com.sg E-mail: sales@hakko.com.sg

Please access the web address below for other distributors.  
<https://www.hakko.com>

### 3. 安全及使用上的注意事項

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。
- 注記**：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。

**警告**

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。

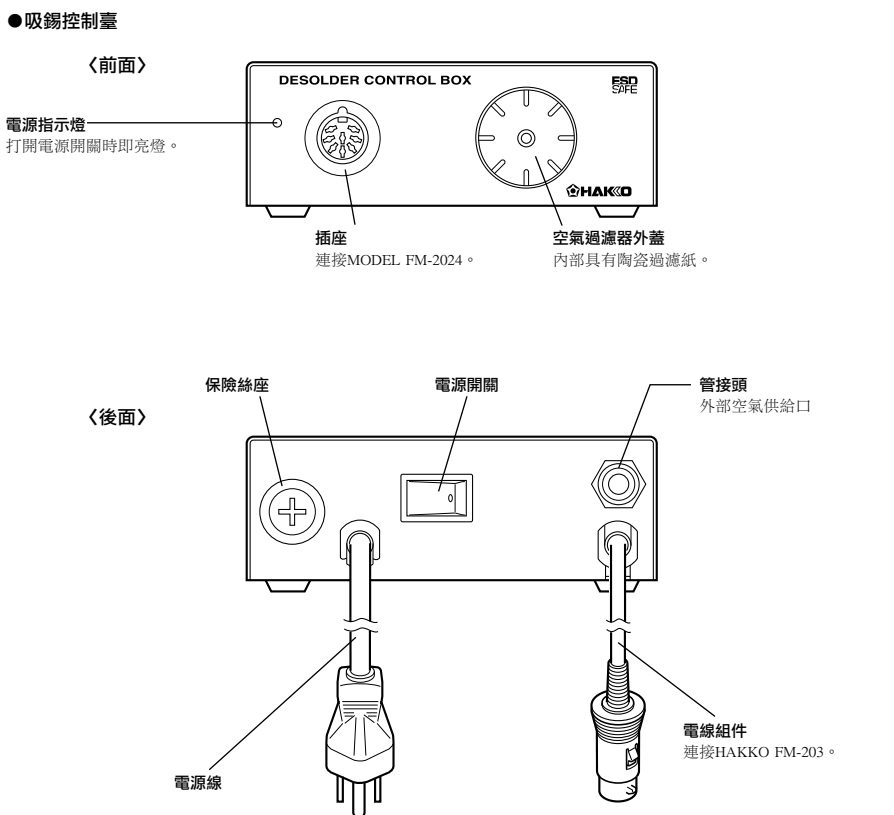
**注意**

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490 kPa-686 kPa (5.0~7.0 kgf/cm<sup>2</sup>)。

- 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。

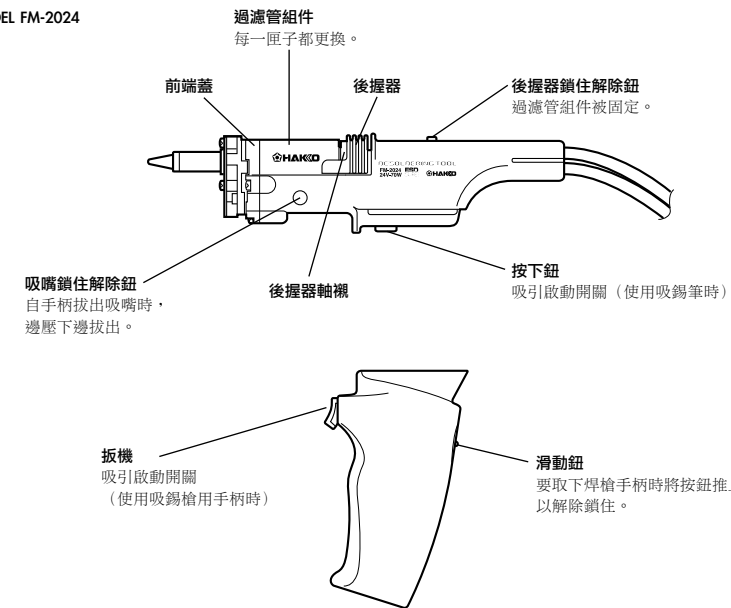
### 4. 部件名稱

各部件編號請查閱「保養·檢查」之手冊。



### 4. 部件名稱

●MODEL FM-2024



過濾管組件  
每一匣子都更換。

吸嘴鎖住解除鈕  
自手柄拔出吸嘴時，  
邊壓下邊拔出。

扳機  
吸引啟動開關  
(使用吸錫槍手柄時)

滑動鈕  
要取下焊槍手柄時將按鈕推上，  
以解除鎖住。

### 5. 使用方法

組裝/連接/操作

●組裝

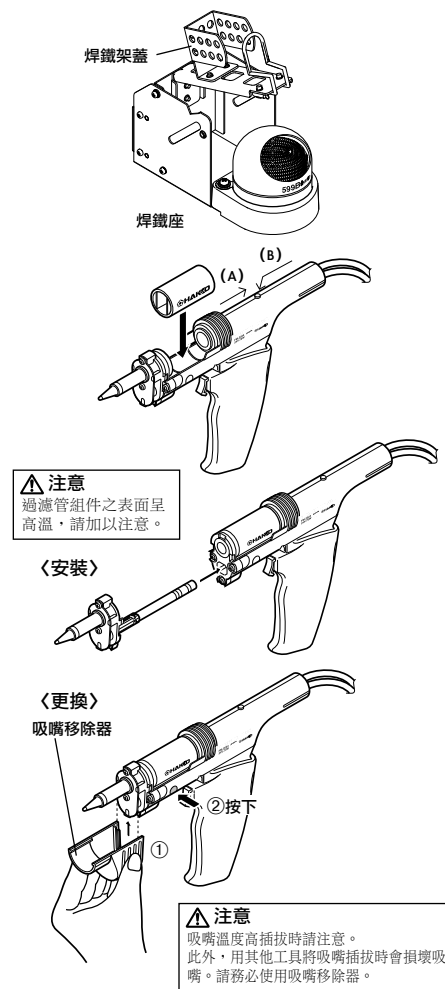
1. 焊鐵座

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。

3. 吸嘴安裝、更換

吸嘴匣子自接點部份，插入手柄。插入到無法再進去。插入之吸嘴匣子，自動被鎖住。更換吸嘴匣子時，將吸嘴移除器插入吸嘴匣子之凸緣。



## 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

**注意**  
請務必握住插頭拔出電線。

● HAKKO FM-203能檢測到焊鐵從焊鐵座上被取下，並將此資料通過繼電器電線發送至焊鐵座。該資料將用於多個功能。

**注記：**  
連接焊鐵座繼電器電線的路徑必須和連接焊鐵座中焊鐵的路徑是相同的。

**注意**  
把繼電器電線穩固地完全插入到后部。

1. 將MODEL FM-2024的插頭接到的插座。其次將DCB之插座接到HAKKO FM-203。

**注記：**  
將MODEL FM-2024接到HAKKO FM-203時，也可以將其接到D路徑或S路徑。

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

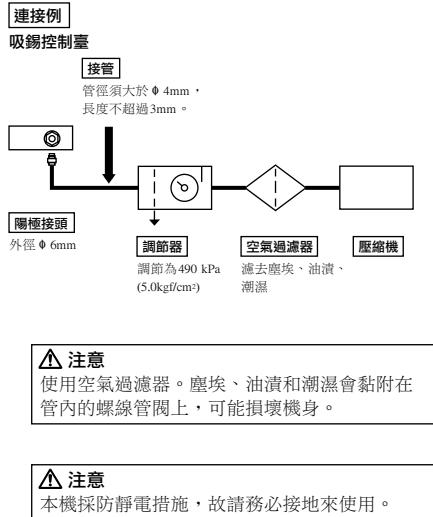
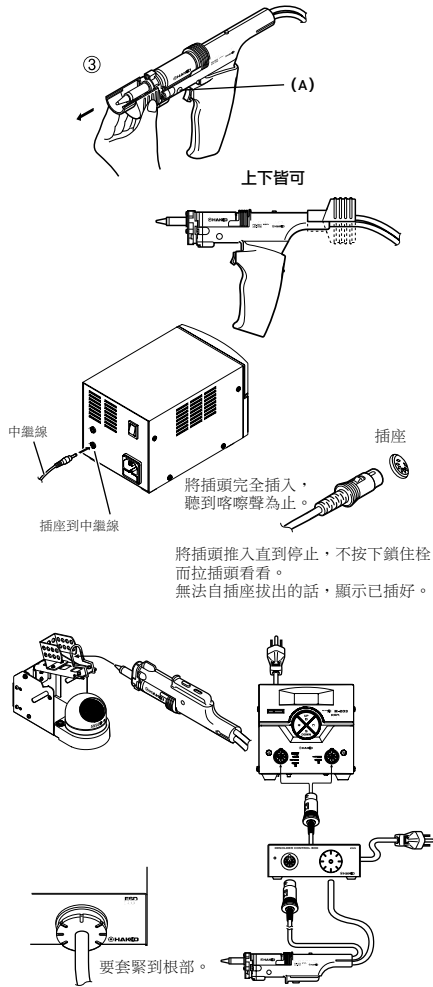
使用經過過濾的空氣，不含塵埃、油漬和濕氣。拉動扳機，讓空氣流通，調整固定器，設置氣壓為490kPa (5kgf/cm<sup>2</sup>)。

**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/cm<sup>2</sup>)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。



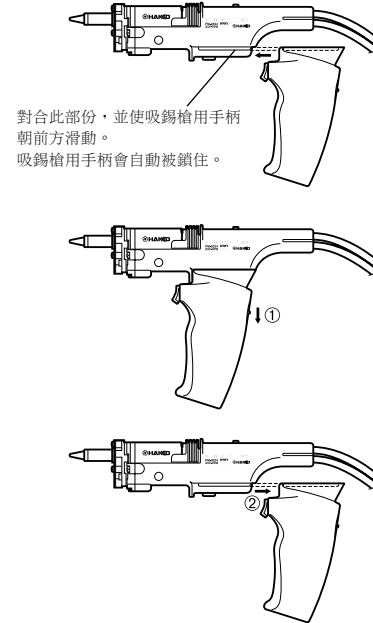
## 5. 使用方法

### ● 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。



### ● 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

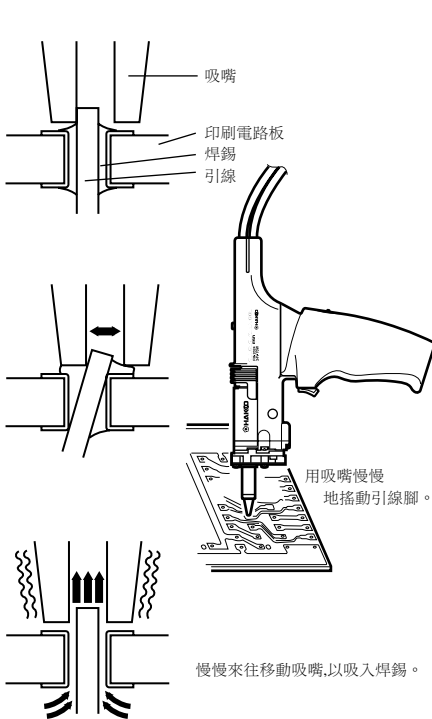
確定焊錫已完全被熔化後，擠壓吸錫槍扳機，即可吸入焊錫。

**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: