HAKKO

THERMAL WIRE STRIPPER

FT-802

使用說明書

日本白光牌

●

承蒙選購 HAKKO FT–802，謹致謝忱。
使用前請務必閱讀本說明書。
閱讀後請置於手邊妥善保管，以便隨時查閱。

●

目　錄

1. 包裝清單及各部位名稱 1
2. 規格 1
3. 安全及使用上的注意事項 2
4. 本體的組裝方法 3
   4–1　刀具 3
      4–1–1　安裝刀具 3
      4–1–2　取下刀具 3
      4–1–3　安裝切刀座 3
   4–2　控制臺 4
5. 使用方法 4
   5–1　操作與顯示（開關與操作按鈕） 4
   5–2　輸出設定 / 更改 4
   5–3　手柄 5
      5–3–1　導線調整器的安裝方法 5
      5–3–2　導線調整器的使用方法 6
      5–3–3　去除電線的外皮 6
6. 參數設定的方法 7
   6–1　參數設定一覽表 7
   6–2　參數輸入模式的流程 8
7. 保養維護 12
8. 點檢 12
9. 故障排除 13
10. 產品編號表 13

● 各言語（日本語、英語、中国語、フランス語、ドイツ語、韓国語）の取扱説明書は以下の URL、HAKKO Document Portal からダウンロードしてご覧いただけます。
（商品によっては設定の無い言語がありますが、ご了承ください。）

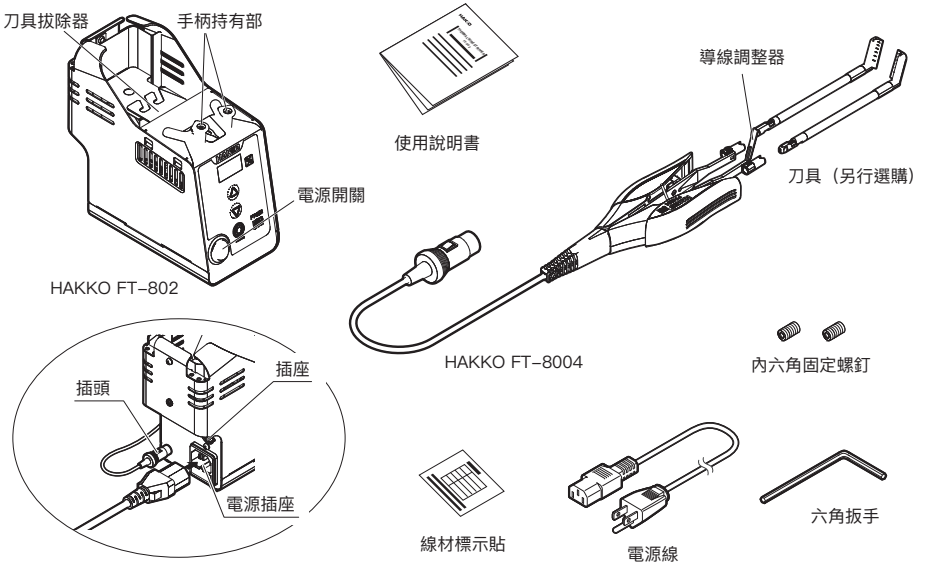
● 各國語言（日語、英語、中文、法語、德語、韓語）的使用説明書可以通過以下网站的 HAKKO Document Portal 下載參閱。
（有一部分的產品沒有設定外語對應、請見諒）

● Instruction manual in the language of Japanese, English, Chinese, French, German, and Korean can be downloaded from the HAKKO Document Portal.
(Please note that some languages may not be available depending on the product.)

➡ **https://www.hakko.com/english/support/doc/**

1. 包裝清單及各部位名稱

首先請確認包裝內容。



●包裝清單

HAKKO FT–802 控制臺.....1
HAKKO FT–8004 手柄.....1
電源線.....1
線材標示貼.....1
六角扳手 (1.27 mm) 1
使用說明書.....1
內六角固定螺釘 (M2.5 × 2.5).....2

2. 規格

●HAKKO FT–802

功 率 消 耗	76 W

●控制臺

輸 出	AC 20 V
外 形 尺 寸	76 (W) × 159 (H) × 161 (D) mm
重 量	1.6 kg

●手柄（HAKKO FT–8004）

功 率 消 耗	72 W (20 V)
電 線 長 度	1.6 m
全長（不包括電線及刀具）	153 mm
重量（不包括電線及刀具）	47 g

– 註記 –

- 規格及外觀有可能改良變更，恕不另行通知，敬請諒解。
- 本產品實施了防靜電對策。

⚠ 注意

■ ESD 安全產品使用注意事項

本產品為防靜電產品，請嚴格遵守以下注意事項。

1. 塑料部件使用的是導電塑料，不是絕緣體。修理或更換零件時，請小心不要使帶電的電器零件暴露，也不要損壞絕緣材料。
2. 使用前，請確保產品已接地。

3. 安全及使用上的注意事項

本說明書中，注意事項如下區分為“警告”“注意”2 類進行標示。請充分理解其內容之後，再閱讀正文。

⚠ **警告**：標示錯誤操作可能導致使用者死亡或者負重傷的內容。

⚠ **注意**：標示錯誤操作可能導致使用者受傷或對僅造成物件損壞的內容。

注記：標示所示操作中重要的步驟或事項。

出於安全考慮，請嚴格遵守以下注意事項。

⚠警告

當電源接通時，刀具溫度會達到 800℃高溫。

錯誤操作可能會導致使用者灼傷或發生火患，請嚴格遵守以下注意事項：

- 切勿碰觸刀具周圍的金屬部分。
- 切勿在易燃物附近使用刀具。
- 請提醒周圍的人：“高溫危險”。
- 暫停或結束使用，以及要離開時關掉電源。
- 更換零部件或收納時請務必關掉電源，並確認已充分冷卻。
- 不使用時請務必將焊鐵部放到焊鐵座上。
- 請在作為平滑度的工作台上使用本產品。
- 請注意勿讓未得到管理負責人許可的無經驗或相關知識者（包括兒童）使用本產品。
- 請注意勿讓兒童拿本產品遊玩。
- 請勿在無使用者監督的情況下讓兒童進行清掃及保養。

請務必遵守以下注意事項，否則可能導致人身事故或機器故障。

⚠注意

- 請勿用於剝線鉗以外的用途。
- 請勿為了弄掉剝線廢屑而用刀具敲打作業臺等令刀具受到強烈衝擊。
- 請勿改裝本產品。
- 切勿打濕產品或在手上沾濕時使用。
- 使用剝線鉗時會冒煙，請充分進行通風換氣。
- 更換零件時，請使用原廠零件。
- 插拔插頭時，請握著插頭。
- 請勿進行其他認為危險的行為。

4. 本體的組裝方法

4–1 刀具

4–1–1 安裝刀具

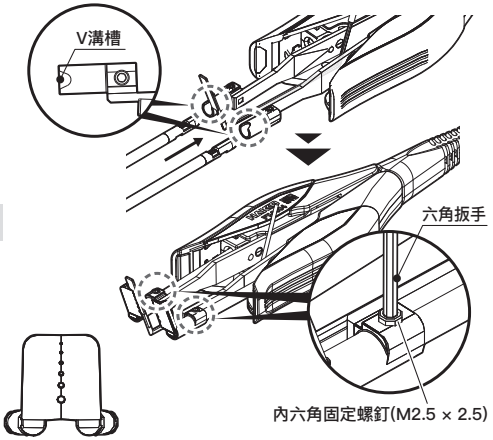
1. 请做临时结尾从属于內六角固定螺釘。
2. 安裝刀具時請將刀具徹底插入到 V 溝槽的部分，對齊刀具背面的 V 形和 V 溝槽。

– 註記 –

2 支刀具都須充分插入，否則刀具部位的溫度不會上昇。

請務必使用成套的刀具。

3. 用手指固定，使劍的尖端不起作用，用六角扳手擰緊內六角固定螺釘，固定刀片。

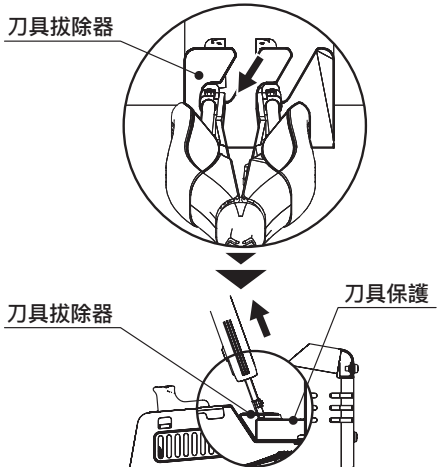


4–1–2 取下刀具

1. 斷開電源，等待刀具冷卻。
2. 使用六角扳手擰松螺釘，使用本體的刀具拔除器取下刀具。

⚠注意

- 拔出及插入刀具時 請務必斷開電源。
- 拔出刀具時 請確認刀具是否充分冷卻。

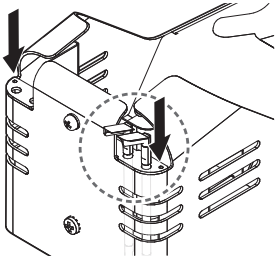


4–1–3 安裝切刀座

交換了的刀具可如右圖所示放置。
能在箭頭的位置放六角扳手。

– 註記 –

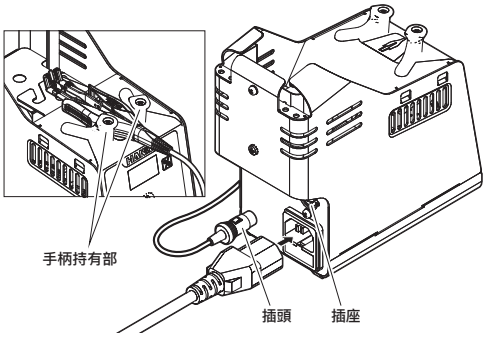
取下的刀具請放到切刀座上。



4. 本體的組裝方法（續）

4–2　控制臺

1. 將電源線連接到控制臺後面的電源插座。
2. 在刀具向上的狀態下，將 HAKKO FT–8004 放置到手柄持有部上。
3. 將焊鐵部的插頭連接到插座。
4. 將電源插頭插入插座。



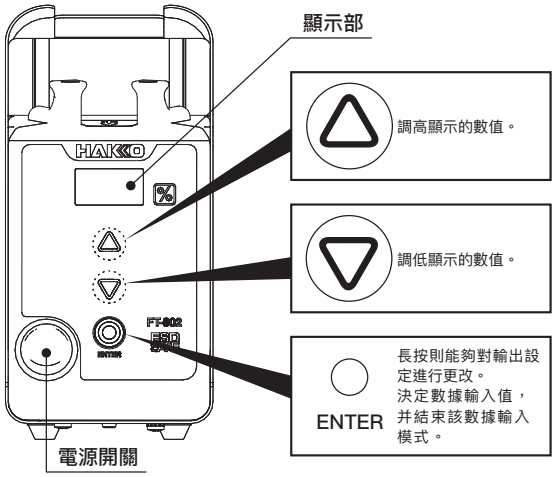
5.　使用方法

5–1　操作與顯示（開關與操作按鈕）

1. 打開電源開關。
2. 888 亮燈2秒。
3. 輸出設定值閃爍。溫度上昇并穩定之後，從閃爍轉為亮燈。亮燈後則能夠使用。

* 輸出設定值請參考下述線材的標示內容進行設定。

線材	輸出設定（%）
PVC	10
PE	10
PA	20
PVDF	30
ETFE	40
SI	45
PTFE	55



– 註記 –

上述的設定根據線的構成及徑長有所不同。並且根據刀具的氧化及保養維護的狀態，可能需要設定得更高。

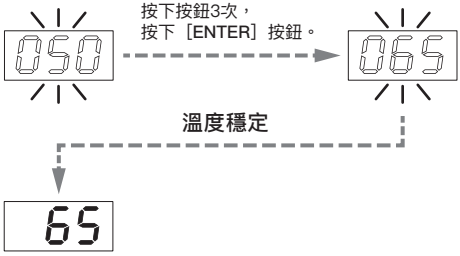
⚠注意

- 工廠出貨時已設為50%。
- 刀具部會產生高溫，不使用時請放置於手柄持有部上。

5–2　輸出設定 / 更改

例）將輸出從50%更改為65%時

1. 長按 △、▽、［ENTER］按鈕的任意一個按鈕2秒，數值閃爍，進入更改輸出模式。
2. 使用 △ 或 ▽ 按鈕決定數值。顯示所需數值後，按下［ENTER］按鈕。數值從閃爍轉為亮燈則可以使用。



– 註記 –

輸出設定範圍為 5% – 100%。輸出能夠以每 5% 為單位進行設定。
在輸出放在手柄持有人上用不到 80% 了的時候 , 被和 rdy 表示。
從 △, ▽, [ENTER] 中在 rdy 表示之中推哪一方面的話能確認現在的輸出。
在超出 80% 的話把手柄放在手柄持有人上了的時候 , SLP 被表示。請詳細參照 10 頁。

手柄放在手柄持有人上時顯示與刀具溫度的關係

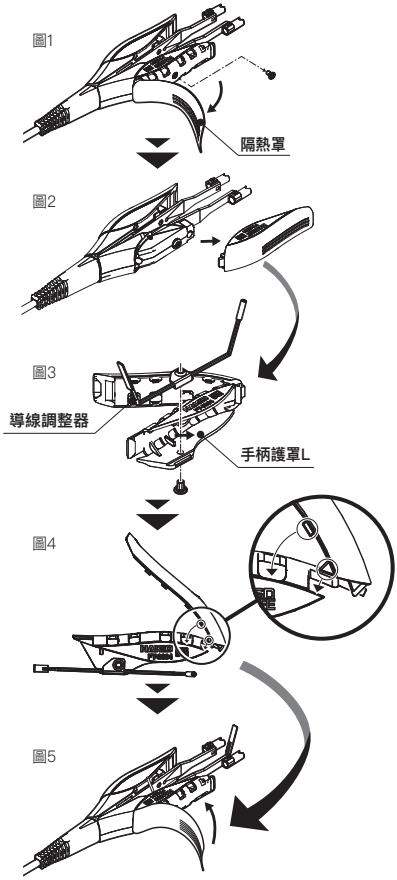
輸出	自動休眠功能	顯示	刀具溫度
不到或 80%	ON	rdy → SLP	rdy：根據輸出設置→ SLP：輸出設置的 50%
	OFF	rdy	根據輸出設置
超出 85%	ON	SLP	輸出設置的 50%
	OFF	SLP	輸出設置的 50%

關於自動休眠功能的設定，請參看 10 頁。

5–3 手柄

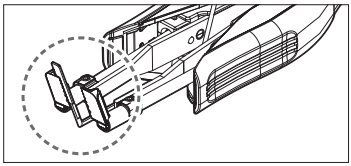
5–3–1 導線調整器的安裝方法

1. 取下手柄護罩 L 側（印有 HAKKO 標誌和 FT–8004 的一側）的隔熱罩。
2. 拆下手柄護罩 L 側面的螺釘 ,取下手柄護罩 L。
3. 對齊導線調整器的安裝孔和手柄護罩 L 的安裝孔，稍微擰住螺釘。
4. 請在車把覆蓋物結實地鑲上 2 個根一側的隔熱罩的指甲。
5. 將手柄護罩 L 安裝到焊鐵部。調節導線調整器的長度後，充分擰緊螺釘。



– 註記 –

安裝導線調整器時 ,請注意刀具的方向。(參看下圖)
安裝時請保持刀具的面和調整器擋板的前端平行。

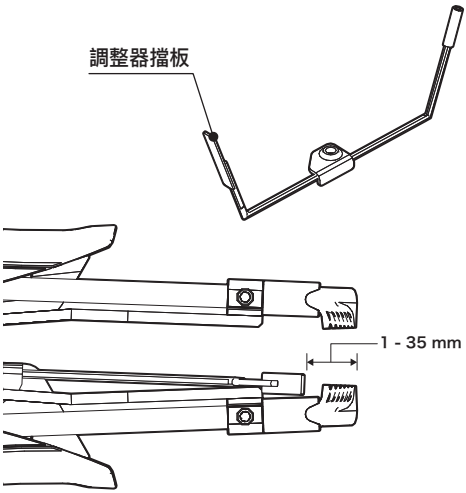


在取下導線調節器的時候 , 能用給本體加上了的狀態取下手柄護罩。

5. 使用方法（續）

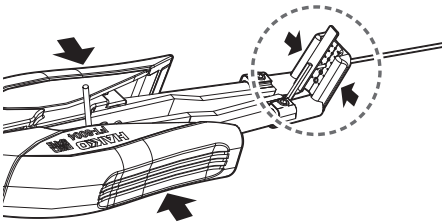
5–3–2　導線調整器的使用方法

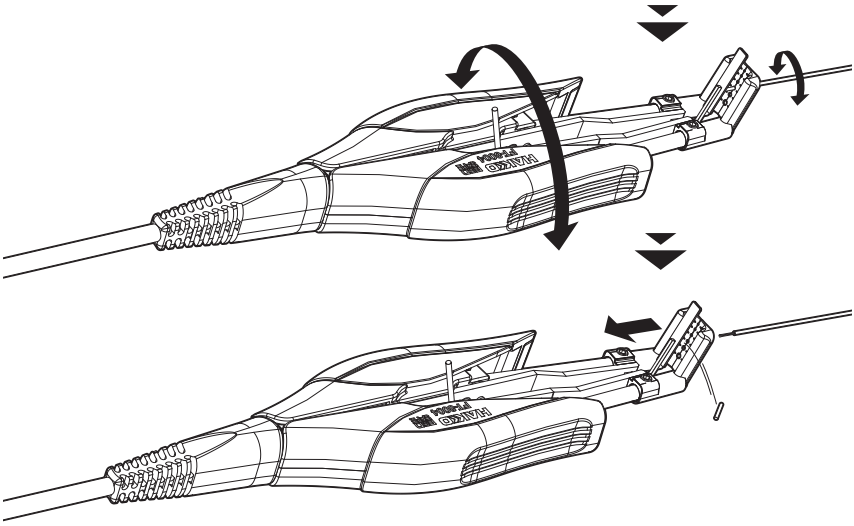
導線調整器是用於設定電線的剝除長度的治具。
滑動調整器擋板至其與刀具前端之間的距離為需剝除的尺寸。(可設定的剝除尺寸為 1 – 35 mm。)



5–3–3　去除電線的外皮

1. 將電線的前端對齊導線調整器。
2. 使用需剝除的電線徑長相應的刀具夾住電線。夾住的部分受熱熔化。
3. 轉動電線和刀具，令剝除部分均勻受熱。
4. 向剝除部分的端部方向拉動刀具。





6. 參數設定的方法

為了使本產品更便於使用，HAKKO FT–802 具有下述參數，能夠進行各種設定。可以通過更改參數進行適合用戶使用環境的設定。

- **密碼設定**
  設定密碼，則可以鎖定輸出設定值及參數設定值。
- **高輸出設定***
  能夠在刀具的輸出中對高輸出功能的開（ON）/關（OFF）進行選擇。
- **輸出上限設定***
  能夠設定刀具的輸出上限，設定上限後則輸出設定不可設成高於該上限的數值。

* 在普通用输出的剥离困难的时候，请使用高输出模式。

- **自動休眠開（ON）/關（OFF）設定**
  能夠對自動休眠的開（ON）/關（OFF）進行選擇。
- **自動休眠時間設定**
  保持設定輸出的約50%，可降低刀具溫度減少功率消耗。
- **自動關機開（ON）/關（OFF）設定**
  能夠對自動關機的開（ON）/關（OFF）進行選擇。
- **自動關機時間設定**
  經過一定時間後，輸出變為關，進入待機狀態。

6–1 參數設定一覽表

	參數編號	LED顯示	設定內容	初始值
密碼設定	14	0 或者	0：無效	0：無效
		1 或者	1：部分有效	
		2	2：有效	
		AbCdEF(3位數)	1 或者 2	---
高輸出*1設定	12	0 或者 1	0：無效	
			1：有效	
輸出上限*1設定	19		以每5%為單位設定	100
自動休眠開（ON）/關（OFF）設定	07	0 或者 1	0：無效	1：有效
			1：有效	
自動休眠時間*2設定	02	0 至 30	0 至 30：有效時間	15 (分鐘)
自動關機開（ON）/關（OFF）設定	08	0 或者 1	0：無效	1：有效
			1：有效	
自動關機時間*3設定	18	1 至 30	1 至 30：有效時間	15 (分鐘)

*1 高輸出設定及輸出上限設定在密碼設定中選擇了“1”或“2”時顯示。
*2 自動休眠時間設定在自動休眠開（ON）/關（OFF）設定中選擇了“1”時顯示。
*3 自動關機時間設定在自動關機開（ON）/關（OFF）設定中選擇了“1”時顯示。

6–2　參數輸入模式的流程

參數輸入模式的流程

參數輸入模式如下進行。

1. 按住 △ 和 ▽ 按鈕，打開（ON）電源進入參數輸入模式。

2. 選擇參數編號。

   最開始參數編號 [14] 閃爍，通過 △ 或 ▽ 更改數值。

   按下 △，則按

   （[12] ➡ [19]）➡ [07] ➡（[02]）➡ [08] ➡（[18]）

   順序顯示。

   按下 ▽，則按相反順序顯示。

   選擇參數編號，按下 [ENTER] 則轉至參數設定內容。

3. 選擇參數設定內容。

   最開始顯示當前的設定。使用 △ 或 ▽ 按鈕輸入參數的內容。最後按下 [ENTER] 按鈕，返回參數編號的選擇。

   設置所需要的參數值後，按住 [ENTER] 按鈕。

4. 顯示切換為 [y]，詢問是否結束參數輸入模式。

   選擇 [y]，按下 [ENTER] 按鈕則結束參數輸入模式。

– 註記 –

通過按下 △、▽ 按鈕，可在 [y]、[n] 之間進行切換。

選擇 [n] 時，目前螢幕將再次跳躍至參數編號選擇畫面。

14 密碼設定

設定密碼則能夠鎖定輸出設定值及參數設定值。

密碼為3位數組合，在 AbCdEF 6個字母中選擇進行設定。

密碼的設定分為3個等級。

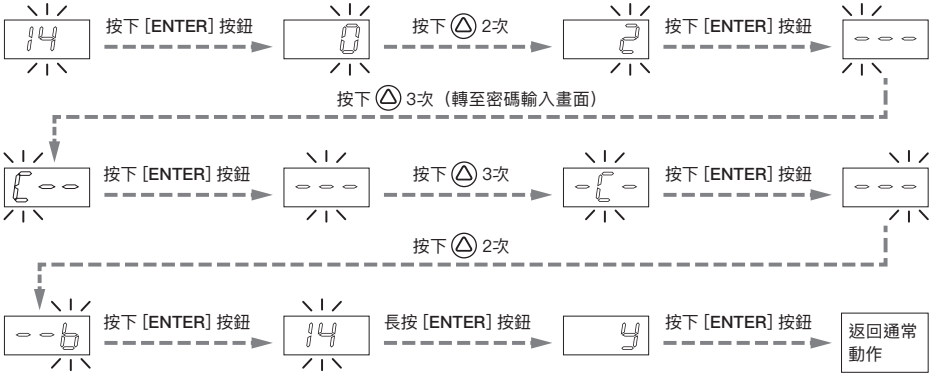
0 ：無效（無鎖定。）

1 ：部分有效（對參數設定進行密碼鎖定。輸出設定不鎖定，但輸出上限設定成為有效，輸出設定不可高於設定的上限數值。）

2 ：有效（輸出設定、參數設定均被鎖定。）

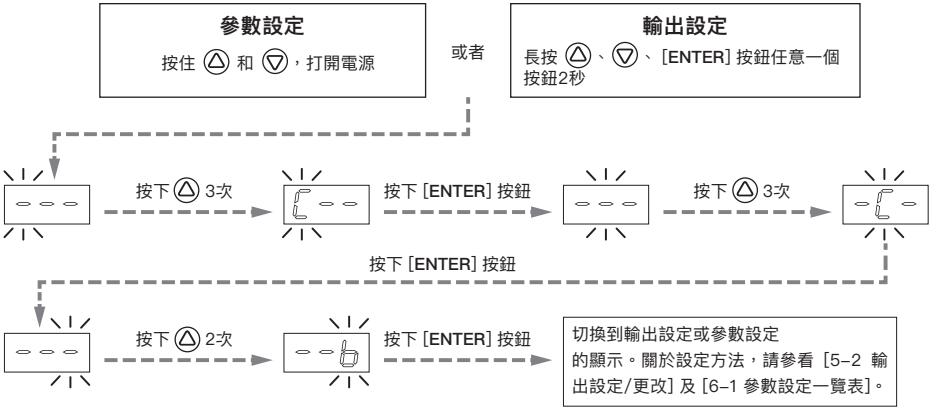
1. 設定方法（密碼為有效時）

例）需要將密碼設定為 CCb 時，參看下圖進行密碼設定。



2. 輸入方法（密碼為有效時：輸入密碼 CCb ）

註記 密碼為有效時，進入輸出設定、參數設定時需要輸入密碼。



6. 參數設定的方法（續）

⚠警告

把輸出換成 105 – 120%, 長時間按無負荷狀態的樣子原封不動地做超負荷對加熱器發生的話 , 縮回刀刃的壽命成為的原因。
不使用時請務必將手柄部放到手柄持有部上。

12 高輸出設定

對高輸出功能的開（ON）/關（OFF）進行選擇。
當密碼設定模式為 1（部分有效）或 2（有效）時可用。
高輸出功能設為開（ON）時，於 “ 19 輸出上限設定” 中能夠設定高於通常的數值。
能夠設定的輸出上限為“120”。（關（OFF）時的上限為“100”。）

0 ：高輸出功能無效
1 ：高輸出功能有效

註記 在用超過 “105”高輸出使用的時候,選擇以後繼續作為 “ 12 高輸出設定”的 1 , 請改變作為 “ 19 輸出上限設定”的設定值。

---

19 輸出上限設定

能夠對刀具輸出的上限進行設定，輸出設定不可設定為高於參數設定中設定的值。
當密碼設定模式為 1（部分有效）或 2（有效）時可用。
設定值為 80 時，則輸出設定值的上限為“80”。設定值能夠以每5%為單位進行更改。
（初始設定值為100%）

---

07 自動休眠開（ON）/關（OFF）設定

對自動休眠功能的開（ON）/關（OFF）進行選擇。
保持設定輸出的約50%，可降低刀具溫度減少功率消耗，並且延長刀具使用壽命。
當自動休眠功能為開（ON）時，焊鐵部放在手柄持有部上一定時間後，自動休眠功能啟用。
從放置到自動休眠功能啟用的時間在 “ 02 自動休眠時間設定”中進行設定。

0 ：自動休眠無效
1 ：自動休眠有效

註記 當輸出設定為超過 85 時，無論自動睡眠功能的開/關設定為何，將手柄放置在手柄持有部將啟動自動睡眠功能。

02 自動休眠時間設定

自動休眠開（ON）/關（OFF）設定為 1 時可用。
對從手柄放在手柄持有部上到自動休眠功能啟用的時間進行設定。設定為 0 時，放到手柄持有部上之後自動休眠功能立即啟用。

顯示：SLP 亮燈

0 – 30：自動休眠的時間能夠以1分鐘為單位進行設定。（初始設定值為15分鐘，最大可設定為30分鐘）

註記 本體和手柄持有部未使用中繼電線連接時，自動休眠功能不會啟用，請務必進行連接。
當自動休眠功能啟用時，將手柄從手柄持有部上拿起則恢復工作狀態。

---

08 自動關機開（ON）/關（OFF）設定

對自動關機功能的開（ON）/關（OFF）進行選擇。
當自動關機功能為開（ON）時，焊鐵部放在手柄持有部上一定時間後，自動關機功能啟用。
從放置到自動關機功能啟用的時間在“ 18 自動關機時間設定”中進行設定。

0 ：自動關機無效
1 ：自動關機有效

---

18 自動關機時間設定

自動關機開（ON）/關（OFF）設定為 1 時可用。
手柄放到手柄持有部上不做任何操作，經過一定時間後自動關機功能啟用。輸出關閉，進入待機狀態。

顯示：--- 亮燈

1 – 30：自動關機有效（設定的數字為進入休眠後至自動關機功能啟用的時間。）
自動關機的時間能夠以1分鐘為單位進行設定。（初始設定值為15分鐘，最大可設定為30分鐘）

例）自動休眠設定為10分鐘/自動關機設定為20分鐘

⚠注意

請勿在自動關機的狀態下長時間放置。長時間不使用時請務必切斷電源。

– 註記 –

自動關機功能啟用後，請關閉（OFF）電源之後重新打開（ON）。

7. 保養維護

為能夠更長更好地使用本產品，請定期實施保養維護。根據使用溫度等產品的消耗程度會有所不同，請對應使用情況進行保養維護。

⚠ 警告
本機的溫度很高，作業時請特別注意。尤其是在有指示的地方以外，請務必預先拔下電源線並關閉電源。

關於刀具

1. 保養維護

刀具採用不易氧化的規格，但氧化物附著其上影響作業時，請使用清潔金屬絲等輕輕擦刷，清除氧化物。
使用清潔金屬絲擦刷過於用力會損傷刀具，縮短使用壽命，請勿過分擦刷。

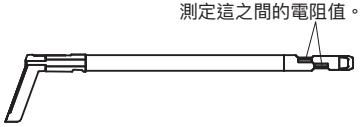
2. 中止使用

刀具為高溫并維持長時間無負荷狀態，表面會氧化，發熱元件產生過負荷而導致刀具使用壽命縮短。
不使用時請設定為自動休眠，并務必將手柄放置到手柄持有部上。
長時間不使用時，請務必切斷電源開關。

8. 點檢

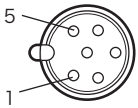
⚠ 警告
綰除非有特殊指示，否則請按下述步驟切斷電源開關，拔下電源插頭之後再進行作業。

1. 發熱元件斷線



請確認發熱元件上是否有電氣方面異常。發熱元件的電阻請在常溫（15 – 25℃）下進行測定。正常值為3.5 Ω ±10%。電阻值有異常時，請更換刀具。

2. 連接線斷線的檢查方法

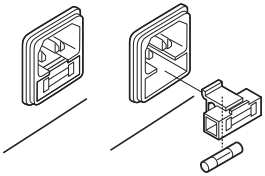


將正常的刀具（發熱元件的電阻值為正常的刀具）裝到兩邊的手柄，測定接頭針的電阻。

針1 – 5之間：6.2 – 8.0 Ω

電阻值異於上述數值時，請更換HAKKO FT–8004。

3. 保險絲的更換方法



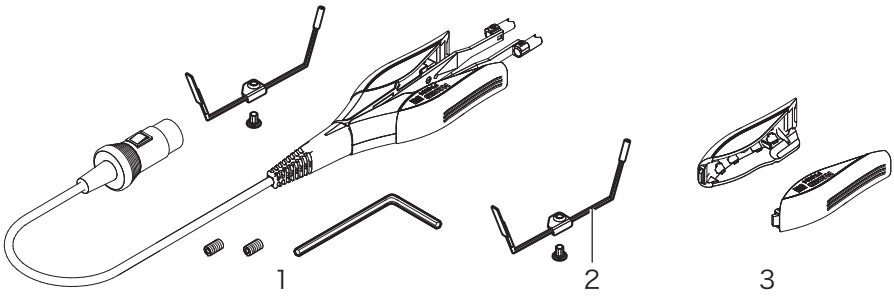
1. 將電源線從電源插座拔下。
2. 抽出保險絲盒。
3. 更換新的保險絲。
4. 將保險絲盒裝回原位。

9. 故障排除

⚠警告
實施修理時，請務必拔下電源插頭。否則有觸電危險。

症　狀	原　因	處　理
打開電源開關但不運作	電源線或者連接插頭是否脫開？	連接電源線及連接插頭。
	保險絲是否斷線？	請確認保險絲斷線的原因，并更換保險絲。即使原因不明，也請更換保險絲。若保險絲再次斷線，請送修。
H-E 顯示閃爍	刀具是否完全插入？	請將刀具完全插入到底。
	連接線是否斷線？ 保險絲是否斷線？	請參看本書的連接線斷線以及發熱元件斷線的項目。(請參閱第12頁。)
顯示 ---		請重新關閉後打開電源。 重新打開電源後仍呈相同症狀時請送修。

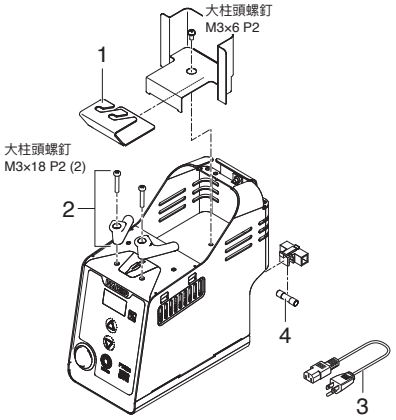
10. 產品編號表



●手柄

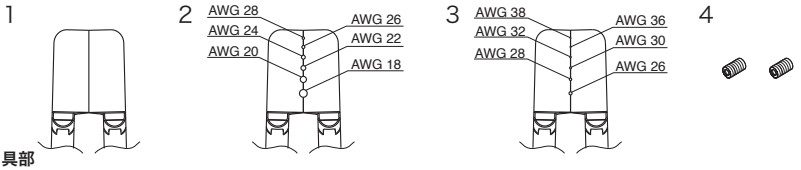
圖 號	部件編號	部件名稱	規 格
1	FT8004–81	HAKKO FT–8004	附導線調整器，內六角固定螺釘和六角扳手
2	B5242	導線調整器/O形環、螺釘、附擋塊	
3	B5243	保護管組件	

10. 產品編號表（續）



●控制臺

圖 號	部件編號	部件名稱	規 格
1	B5244	刀具拔除器/附螺釘	
2	B5245	手柄座/附螺釘 2個裝	HAKKO FT–802用
3	B2419	電源線三芯美國式插頭	120 V 美國
	B2421	電源線三芯沒有插頭	
	B2422	電源線三芯英國標準插頭	印度
	B2424	電源線三芯歐洲式插頭	220 V KC, 230 V CE
	B2425	電源線三芯英國標準插頭	230 V CE U.K.
	B2426	電源線三芯豪洲式插頭	
	B2436	電源線三芯中國式插頭	中國
	B3508	電源線三芯美國式插頭	台灣，菲律賓，泰國，越南
	B3550	電源線三芯SI 式插頭	
	B3616	電源線三芯BR式插頭	
4	B3011	保險絲/250 V–2 A	100 – 127 V
	B2987	保險絲/250 V–1 A	220 – 240 V



●刀具部

圖 號	部件編號	部件名稱	規 格
1	G4–1601	刀具/直形	
2	G4–1602	刀具/18–28AWG	
3	G4–1603	刀具/26–38AWG	
4	B5260	內六角固定螺釘/M2.5 × 2.5	數量2

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

CHINA: HAKKO DEVELOPMENT CO., LTD.
TEL: (020) 8135-0112, 8135-0113, 8135-1086 FAX: (020) 8135-0181
https://www.hakko.com.cn E-mail: sales@hakko.gz.cn

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 code for overseas distributors.
https://www.hakko.com/doc_network

本产品的中国 RoHS 有害物质信息可在网页上查看。
https://www.hakko.com/doc_cr_ft802

© 2018-2025 HAKKO Corporation. All Rights Reserved.

2025.8
MA03018XZ250819