

HAKKO FU-601

SOLDERING STATION

คู่มือการใช้งาน

Instruction Manual

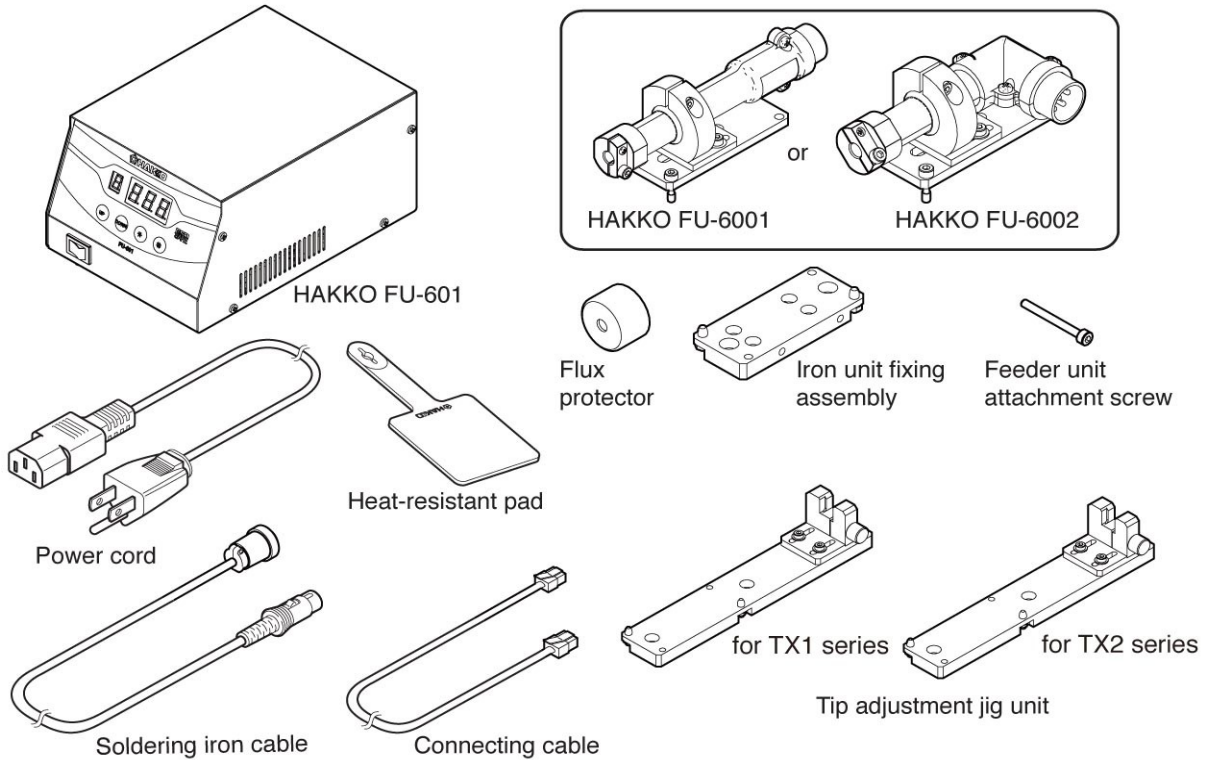
ทางบริษัทฯ ขอขอบพระคุณที่ท่านได้ตัดสินใจซื้ออุปกรณ์ “แฮ็กโกะ FU-601 Soldering station” โปรดอ่านคู่มือฉบับนี้ก่อนการใช้งานแฮ็กโกะ FU-601 พร้อมกับเก็บคู่มือฉบับนี้ให้อยู่ในที่สะดวกต่อการค้นหาสำหรับการใช้อ้างอิง

สารบัญ

1. รายการและชื่อชิ้นส่วนรวมในกล่อง	1
2. รายละเอียดทางเทคนิค	1
3. คำเตือน ข้อควรระวัง และหมายเหตุ	2
4. ชื่อชิ้นส่วน	3
5. การติดตั้งแรกเริ่ม	5
6. การใช้งาน	8
7. การตั้งค่าพารามิเตอร์	13
8. การบำรุงรักษา	16
9. ขั้นตอนการตรวจเช็ค	18
10. การแจ้งข้อบกพร่อง	19
11. แนวทางในการแก้ไขปัญหา	20
12. ขนาดแบบร่าง	22
13. ภาพการประกอบ	23
14. รายการชิ้นส่วน	23
15. แบบปลายหัวแร้ง	24

1. รายการและชื่อชิ้นส่วนรวมในหนึ่งกล่อง

HAKKO FU-601	1	Iron cable (5m)	1
HAKKO FU-6001 (HAKKO FU-6002)	1	Connecting cable	1
Flux protector	1	Power cord	1
Iron unit fixing assembly	1	Heat-resistant pad	1
Tip adjustment jig unit (for TX1 series)	1	Instruction manual	1
Tip adjustment jig unit (for TX2 series)	1		
Feeder unit attachment screw	2		



* ปลายหัวแรงเป็นอุปกรณ์เสริม
(โปรดดูที่ 14.รายการชิ้นส่วนในหน้าที่ 23)

2. รายละเอียดทางเทคนิค

● HAKKO FU-601

การกินกำลังไฟ	300W
ช่วงอุณหภูมิ	50 - 500°C (120 - 940°F)
ความเสถียรของอุณหภูมิ	± 5 °C (±9°F) at idle temperature
แรงดันไฟเออร์พูท	AC 29V
ขนาด (กxสxย)	145(W)×107(H)×211(D)mm (5.7 × 4.2 × 8.3 in.)
น้ำหนัก	4 kg (8.8 lb.)

● HAKKO FU-6002

การกินกำลังไฟ	260W (29V)
ความต้านทานปลายถึงดิน	< 2 Ω
แรงดันไฟปลายถึงดิน	< 2 mV
ความยาวคอร์ด	5 m (16.4 ft)
ความยาวทั้งสิ้น*1	194 mm (7.6 in.)*2 {168 mm (6.6 in.)*3
น้ำหนัก*1	132 g (0.29 lb. / 4.66 oz.) {134 g (0.30 lb. / 4.73 oz.)*3
	171 g (0.38 lb. / 6.03 oz.) {173 g (0.38 lb. / 6.10 oz.)*3 (with iron unit fixing assembly)

- * อุณหภูมิถูกวัดโดยใช้เครื่อง FG-101
- * อุปกรณ์ป้องกันการกระชากประจุของไฟฟ้าสถิต
- * รายละเอียดทางเทคนิคและแบบอาจมีการเปลี่ยนแปลงโดยไม่ต้องแจ้งให้ทราบล่วงหน้า

- *1 พร้อมปลาย 4XD
- *2 ขนาดสามารถถูกปรับแต่งภายในระยะ ±5 มม.



■ การป้องกันประจุไฟฟ้าสถิต

อุปกรณ์นี้มีรูปปลั๊กชนิดที่เด่นจากชิ้นส่วนพลาสติกที่นำไฟฟ้าสถิตและการต่อสายลงดินของตัวเครื่องตามมาตรฐานการเพื่อป้องกันอุปกรณ์ที่จะทำการบัดกรีจากผลกระทบของไฟฟ้าสถิต ต้องแน่ใจว่าได้ปฏิบัติตามคำแนะนำดังต่อไปนี้ :

1. เมื่อทำการเปลี่ยนชิ้นส่วน หรือทำการซ่อมแซม ให้ปฏิบัติด้วยความระมัดระวังเพียงพอที่จะไม่แตะต้องชิ้นส่วนไฟฟ้าหรือทำให้วัสดุที่เป็นฉนวนเสียหาย
2. ต้องแน่ใจว่าตัวเครื่องได้รับการต่อสายดินแล้วขณะที่ใช้งานอยู่

3. คำเตือน ข้อควรระวัง และหมายเหตุ

คำเตือน ข้อควรระวัง และหมายเหตุถูกจัดวางไว้ ณ จุดวิกฤตต่างๆ ในคู่มือฉบับนี้ เพื่อชี้ให้ผู้ปฏิบัติงานเอาใจใส่ถึงเรื่องที่มีนัยสำคัญ โดยได้กำหนดความหมายไว้ดังต่อไปนี้ :

-  คำเตือน : ข้อผิดพลาดที่สอดคล้องกับ “คำเตือน” อาจเกิดผลลัพธ์ถึงตายหรือได้รับบาดเจ็บร้ายแรง
-  ข้อควรระวัง : ข้อผิดพลาดที่สอดคล้องกับ “ข้อควรระวัง” อาจเกิดผลลัพธ์ถึงผู้ปฏิบัติงานได้รับบาดเจ็บหรือเกิดความเสียหายแก่สิ่งที่เกี่ยวข้อง ดังสองตัวอย่างที่ให้ไว้ข้างล่างนี้

คำเตือน

เมื่อเปิดสวิตช์เครื่อง “ON” อุณหภูมิของปลายหัวแรงจะอยู่ระหว่าง 50 ถึง 500°C (120 ถึง 940°F) เพื่อเป็นการหลีกเลี่ยงการเกิดบาดเจ็บหรือเสียหายแก่บุคลากรกับสิ่งของในบริเวณที่ทำงานขอให้ปฏิบัติตามดังต่อไปนี้ :

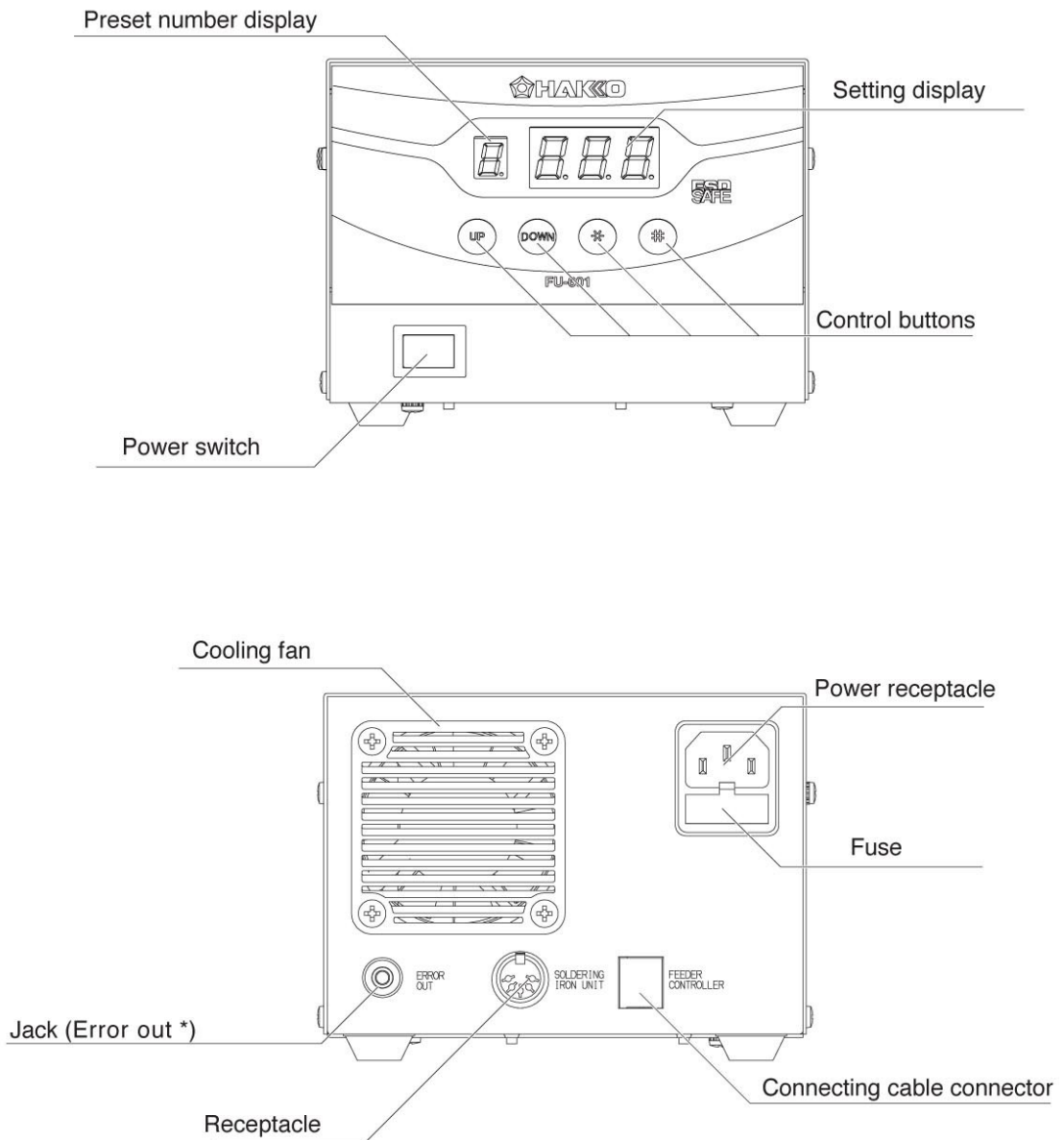
- อย่าแตะต้องปลายหัวแรงหรือชิ้นส่วนที่เป็นโลหะใกล้ปลายหัวแรง
- อย่าปล่อยให้ปลายหัวแรงอยู่ใกล้หรือสัมผัสกับสารติดไฟ
- แจ้งให้บุคลากรในพื้นที่ทราบว่าเครื่องนั้นร้อนและไม่ควรไปสัมผัสถูก
- ให้ปิดสวิตช์เครื่อง เมื่อไม่มีการใช้งานหรือไม่ได้เอาใจใส่
- ให้ปิดสวิตช์เครื่อง เมื่อทำการเปลี่ยนชิ้นส่วนหรือจัดเก็บแฉีกโกะ FU-601
- อุปกรณ์นี้มิได้ต้องการให้บุคคลที่ร่างกายไม่ปกติ (รวมถึงเด็ก) มีอาการทางประสาทหรือความจำเสื่อมหรือขาดประสบการณ์ การณ์และความรู้ ยกเว้นแต่ได้รับการดูแลหรือแนะนำเกี่ยวกับการใช้อุปกรณ์นี้โดยบุคคลที่รับผิดชอบเพื่อความปลอดภัย
- เด็กควรได้รับการดูแลเพื่อให้แน่ใจว่าไม่มีการเล่นกับอุปกรณ์นี้
- เครื่องนี้เหมาะสำหรับใช้งานบนเคาน์เตอร์หรือโต๊ะข้างเท่านั้น

เพื่อป้องกันการเกิดอุบัติเหตุหรือความเสียหายกับแฉีกโกะ FU-601 ต้องแน่ใจว่าได้ปฏิบัติตามดังต่อไปนี้ :

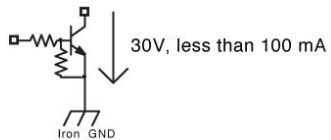
- อย่าใช้แฉีกโกะ FU-601 กับงานประเภทอื่นๆ นอกเหนือจากการบัดกรี
- ห้ามทำให้หัวแรงเกิดการกระทบกระเทือนอย่างรุนแรง
- ให้ถอดสายไฟเครื่องและสายไฟหัวแรง โดยการจับที่ตัวปลั๊กไม่ใช่ที่สายไฟ
- อย่าทำการดัดแปลงแฉีกโกะ FU-601
- ใช้เฉพาะอะไหล่แท้ของแฉีกโกะเท่านั้น
- อย่าปล่อยให้แฉีกโกะ FU-601 เปียกหรือใช้งานขณะที่มีออย์เปียกอยู่
- ต้องแน่ใจว่าพื้นที่ทำงานมีการระบายอากาศที่ดี เพราะการบัดกรีทำให้เกิดควัน
- ต้องแน่ใจว่าทางระบายความร้อนของพัดลมที่อยู่ทางด้านหลังของตัวเครื่องไม่ถูกปิด
- ขณะที่ใช้งานแฉีกโกะ FU-601 อย่าทำสิ่งใดที่อาจเป็นสาเหตุที่ตัวเครื่องกระเทือน หรือรูปร่างเสียหาย

4. ชื่อชิ้นส่วน

● HAKKO FU-601

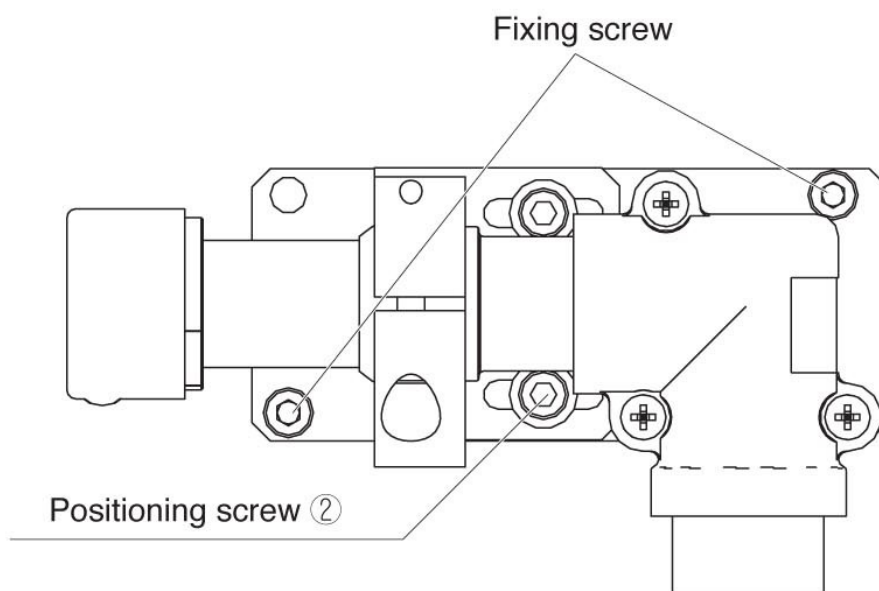
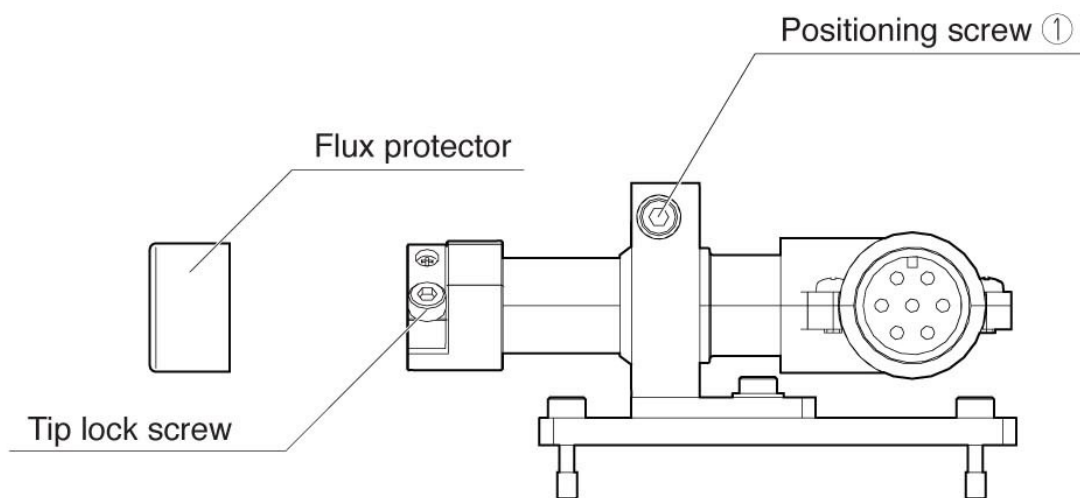


* Error out circuit



4. ซ่อชิ้นส่วน

● HAKKO FU-6002



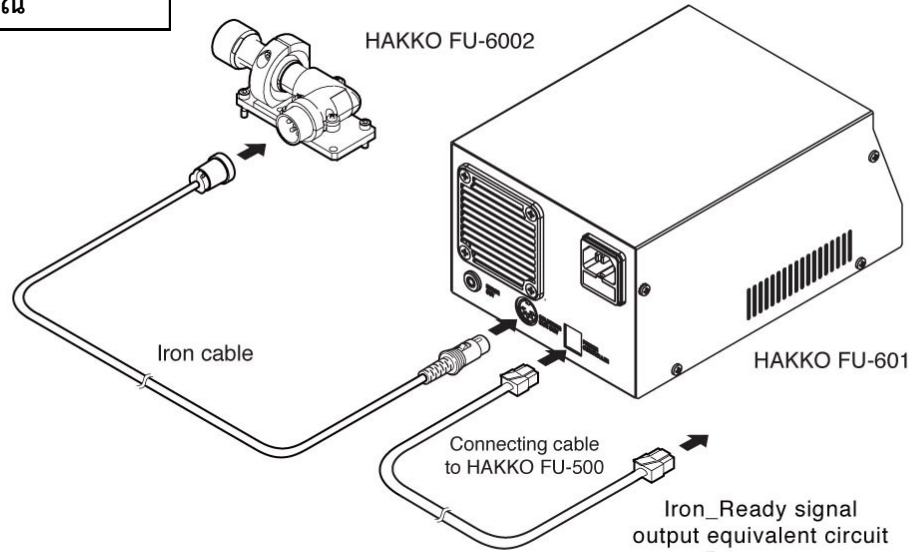
ข้อควรระวัง

ห้ามแตะต้องสกรูใดๆ นอกเหนือจากสกรูหัวเบ้าหกเหลี่ยมที่อธิบายไว้ในคู่มือฉบับนี้

5. การติดตั้งแรกเริ่ม

ใช้ประแจหกเหลี่ยมขนาด 2.5 มม.

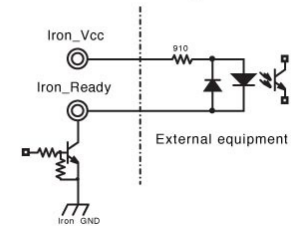
การเชื่อมต่ออุปกรณ์



Connecting cable (6-pole 6-core modular cable)

Pin No.	Signal name	I/O	Function
1	TxD	Out	Outgoing data
2	RxD	In	Incoming data
3	Iron_Ready	Out	HAKKO FU-601 Ready signal
4	Iron_GND		HAKKO FU-601 GND
5	Iron_GND		
6	Iron_Vcc	Out	HAKKO FU-601 Vcc (5V)

Recommended Iron_Ready signal connection diagram

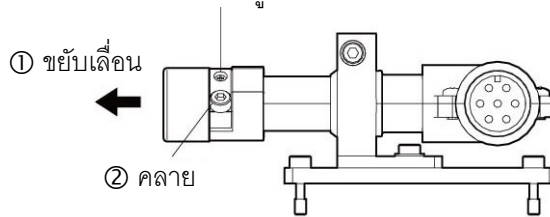


● การติดตั้งปลายหัวแร้งทำอย่างไร

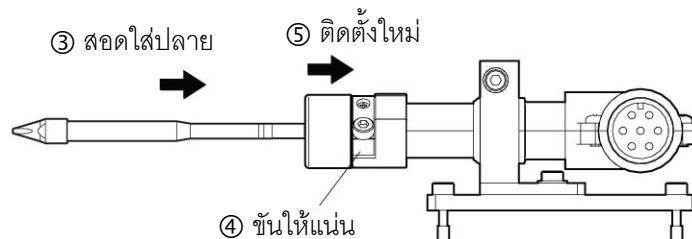
⚠️ ข้อควรระวัง
 เปลี่ยนปลายหัวแร้งขณะที่มันเย็นตัว
 ถ้าหากท่านต้องการเปลี่ยนหัวแร้งที่ร้อน ให้ใช้ heat-resistant pad ทุกครั้ง

1. ขยับเลื่อน flux protector แล้วคลาย tip lock screw

* ห้ามแตะต้องสกรูนี้ ระหว่างการเปลี่ยนปลายหัวแร้ง



2. สอดใส่ปลาย ชัน tip lock screw แล้วติดตั้ง flux protector เข้าไปใหม่

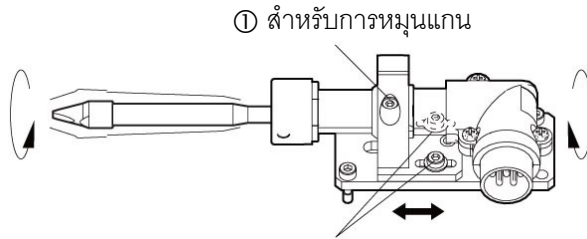


⚠️ ข้อควรระวัง
 ต้องแน่ใจว่าไม่มีช่องว่างเกิดขึ้นระหว่างปลายหัวแร้งกับบรูของ flux protector

5. การติดตั้งแรกเริ่ม

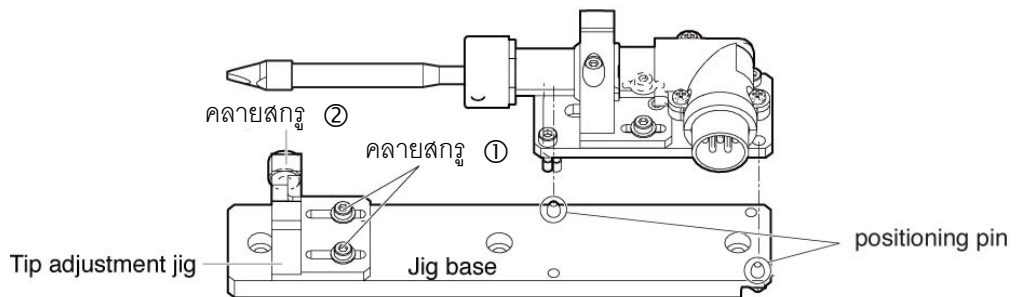
● การวางตำแหน่งปลายหัวแร่ทำอย่างไร

1. เพื่อทำการหมุนแกนของปลาย ให้คลายสกรูตำแหน่ง ① เพื่อทำการขยับหัวแร่บังคับกรีในทิศทางตามแนวยาว ให้คลายสกรูตำแหน่ง ② ชั้นสกรูทุกตัวหลังจากปรับตำแหน่งปลายหัวแร่ได้สมดุลตามชิ้นงานของท่าน



② สำหรับการปรับแต่งตามแนวยาว

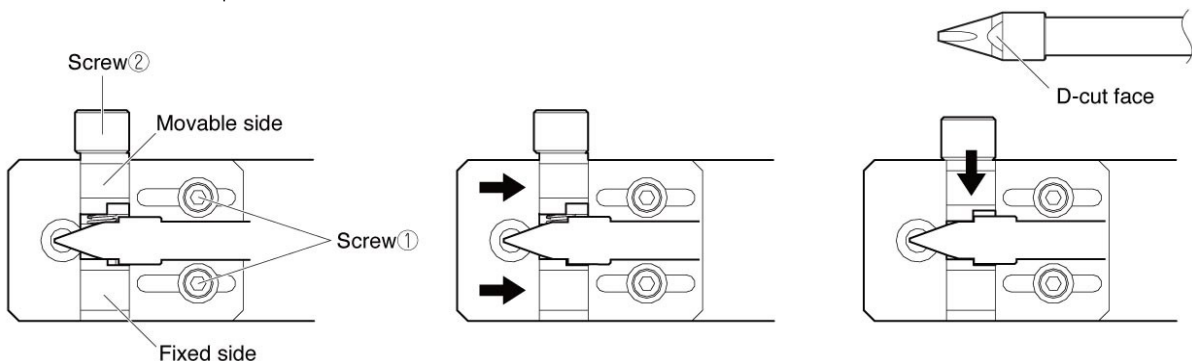
2. คลายสกรูต่อไปนี้ ① และ ② แล้วจัดวางแฉีกโกะ FU-6002 ไว้บนชุด tip adjustment jig ในแนวตำแหน่งของ positioning pin



3. วาง D-cut face ของปลายหัวแร่เข้ากับบารับในด้าน fixed side ขยับ tip adjustment jig จนกระทั่งปลายหัวแร่สวมเข้าที่ดังแสดงในภาพดังต่อไปนี้ ตำแหน่งนี้จะเป็นจุดอ้างอิง ให้ชั้นสกรู 2 ตัว ① กลับให้แน่น

เพื่อป้องกันปลายหัวแร่ขยับยกตัวขึ้นและทำให้ไม่ได้แนว ให้ชั้นสกรู ② ขณะที่ทำการกดปลายหัวแร่ลงจากทางด้านบน

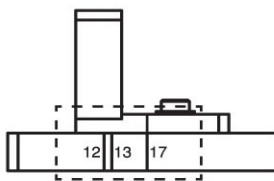
อย่าได้ขยับ jig ยกเว้นแต่ทางด้าน movable side และยกเว้นเมื่อเวลาแบบของชิ้นงานถูกเปลี่ยน ภายหลังจากที่จุดอ้างอิงได้ตั้งเสร็จแล้ว ให้ขยับแฉีกโกะ FU-6002 ออกจาก tip adjustment jig unit



*มีการกำหนดระยะบนด้านข้างของ tip adjustment jig unit

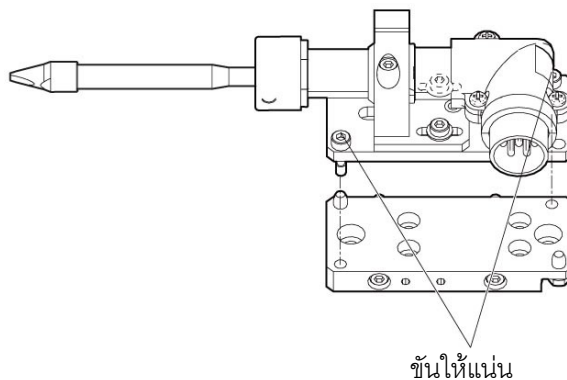
ระยะส่วนยาวของปลายหัวแร่มีขนาดความยาวเป็น 12 มม. 13 มม. และ 17 มม. ขณะที่ใช้ระยะที่กำหนดนี้ในการอ้างอิงให้ปรับตำแหน่งของ jig fixture

5. การติดตั้งแรกเริ่ม



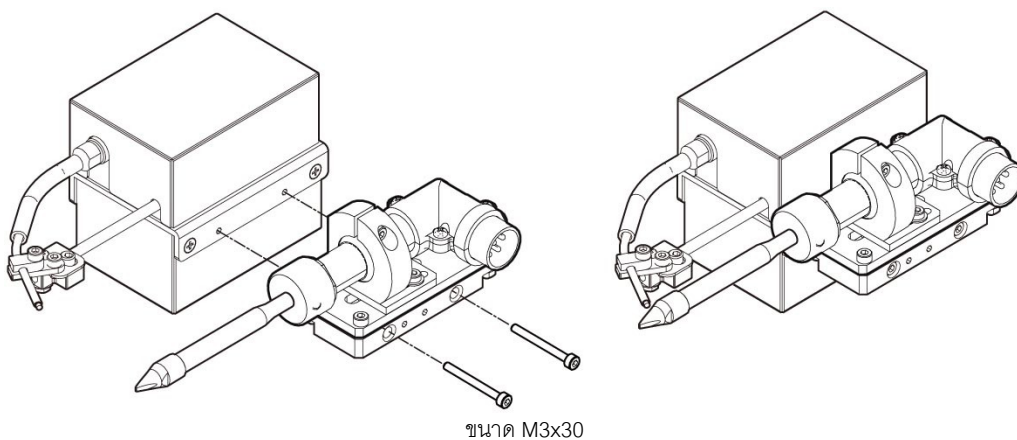
12mm :
 13mm : TX2-XD4, TX2-XD6, TX2-XBCR4, TX2-XBCR6,
 TX2-XDR4, TX2-XDR6, TX2-XRK
 17mm : TX2-XD3, TX2-XBCR3, TX2-XDR3

4. วางแฉีกโกะ FU6002 บน iron unit fixing assembly และขันสกรู 2 ตัวให้แน่น



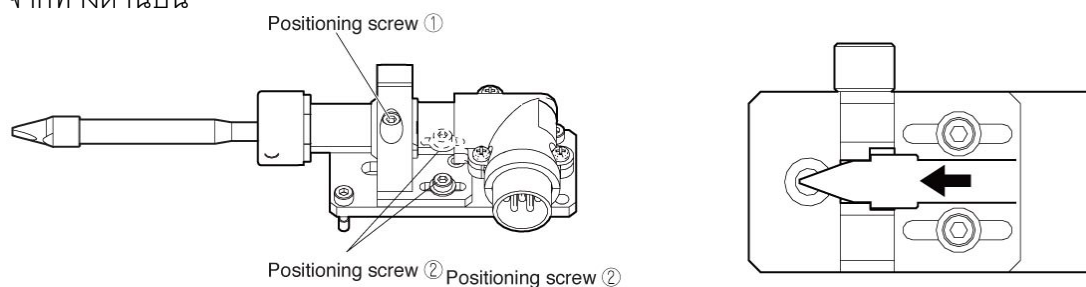
● การติดตั้งหัวแร้งเข้ากับ feeder unit

ขันสกรูของ feeder unit set ให้แน่น ดังแสดงในภาพข้างล่างนี้
 ณ เวลานั้นท่านสามารถติดตั้งแฉีกโกะ FU-6002 เข้ากับ feeder unit

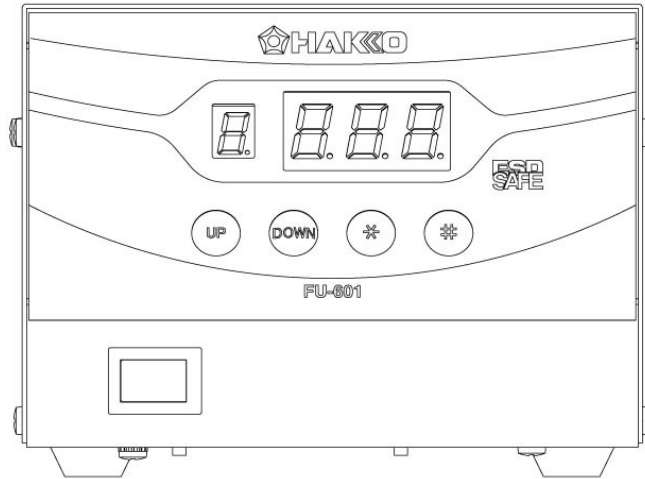


● การตั้งตำแหน่งปลายหัวแร้งภายหลังการเปลี่ยนทำอย่างไร ?

ภายหลังการเปลี่ยน ท่านต้องตั้งตำแหน่งของปลายหัวแร้ง
 คลาย positioning screw และปรับแนวของปลายด้วยจุดอ้างอิงที่ตั้งไว้ตามที่อธิบายในก่อนหน้า
 เพื่อป้องกันปลายหัวแร้งขยับตัวยกขึ้นและทำให้ไม่ได้แนว ให้ขันสกรูให้แน่นขณะที่ทำการกดปลายลง
 จากทางด้านบน



6. การใช้งาน



แฮ็กโกะ FU-601 มีปุ่มควบคุม 4 ปุ่มดังต่อไปนี้

- **UP** — เมื่อกดปุ่มนี้น้อยกว่า 1 วินาที จะเข้าสู่หน้าจอ preset number selection
เมื่อกดปุ่มนี้ค้างไว้อย่างน้อย 1 วินาที จะเข้าสู่หน้าจอ preset temperature changing
เพิ่มค่าในช่องหน้าต่างที่แสดงอย่างเหมาะสม
- **DOWN** — ลดค่าแสดงบนหน้าจอ
- ***** — สิ้นสุดของสัญญาณที่มาจากลำดับ (สิ้นสุดข้อความใน data entry mode) ;
เมื่อกดปุ่มนี้และค้างไว้อย่างน้อย 1 วินาที จะเข้าสู่ set temperature mode
เมื่อกดปุ่มนี้น้อยกว่า 1 วินาที จะแสดงอุณหภูมิที่ตั้งปัจจุบัน
- **#** — เมื่อกดปุ่มนี้ค้างไว้อย่างน้อย 1 วินาที จะเข้าสู่ offset mode
เมื่อกดปุ่มนี้น้อยกว่า 1 วินาที จะแสดงอุณหภูมิ offset ที่ตั้งปัจจุบัน

⚠ ข้อควรระวัง

บัลเซอร์เสียงถูกเตรียมไว้เพื่อเตือนผู้ใช้งาน

- เมื่อเครื่องมีอุณหภูมิสูงขึ้นถึงจุดที่ตั้ง บัลเซอร์จะดังขึ้น 1 ครั้ง
- เมื่ออุณหภูมิได้ลดลงต่ำกว่าขอบเขตอุณหภูมิด้านต่ำบัลเซอร์จะดังต่อเนื่อง เสียงบัลเซอร์จะหยุดลงเมื่ออุณหภูมิที่ตรวจจับได้กลับสู่ช่วงระยะที่รับได้
- เมื่อมีความเป็นไปได้ที่มีข้อผิดพลาดเกิดขึ้นในเซนเซอร์หรือให้ความร้อน เสียงบัลเซอร์จะดังขึ้นอย่างต่อเนื่อง

การใช้งาน

1. เปิดสวิตช์เครื่องขึ้น
2. เมื่ออุณหภูมิสูงขึ้นถึงจุดที่ตั้ง บัลเซอร์จะดังขึ้น

โดยการตั้งค่าดีฟอลท์ อุณหภูมิถูกตั้งไว้ที่ 350°C (662°F)

ตรวจเช็คการตั้งอุณหภูมิโดยการกดปุ่ม *****

อุณหภูมิที่ตั้งจะแสดงขึ้นเป็นเวลา 2 วินาที

6. การใช้งาน

การเปลี่ยนอุณหภูมิที่ตั้ง



ข้อควรระวัง

ช่วงอุณหภูมิอยู่ระหว่าง 50 ถึง 500°C (120 ถึง 940°F)

- ถ้าท่านป้อนค่านอกเหนือช่วงอุณหภูมิที่ตั้ง การแสดงจะกลับสู่ตำแหน่งหลักร้อยเพื่อให้ท่านตั้งค่าที่ต้องการ

ตัวอย่าง : 350 ถึง 400°C

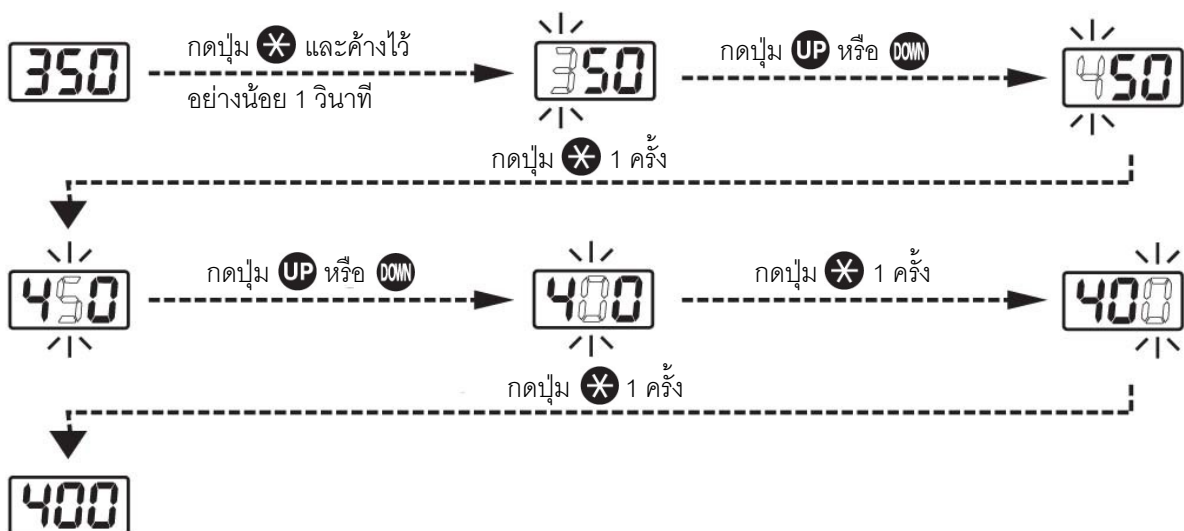
1. กดปุ่ม แล้วค้างไว้อย่างน้อย 1 วินาที
ตัวเลขหลักร้อยจะเริ่ม閃กะพริบ
2. การป้อนเริ่มจากหลักร้อยไปยังหลักหน่วย
กดปุ่ม หรือ เพื่อตั้งตัวเลขที่ต้องการ

เฉพาะค่าจากเลข 0 ถึง 5 สามารถถูกเลือกเมื่อทำการป้อนหลักร้อย
(ในโหมด °F ค่าจากเลข 1 ถึง 9 สามารถถูกเลือก)

ค่าจากเลข 0 ถึง 9 สามารถถูกเลือกเมื่อทำการป้อนหลักสิบหรือหลักหน่วย
(ค่าเดียวกันนี้ สามารถถูกเลือกในโหมด °F)

เมื่อตัวเลขที่ต้องการถูกแสดงขึ้น ให้กดปุ่ม เพื่อทำการป้อน

ตัวเลขตำแหน่งถัดไปจะเริ่มกะพริบ ภายหลังจากการป้อนหลักหน่วย ให้กดปุ่ม เพื่อเก็บตัวเลขเข้าในระบบ
ความจำแล้วการควบคุมได้ความร้อนก็เริ่มต้นขึ้นพร้อมกับอุณหภูมิที่ตั้งใหม่



ข้อควรระวัง

ถ้าหากไฟฟ้าดับลงหรือสูญหายระหว่างการปฏิบัติตามขั้นตอนนี้ จะไม่มีข้อมูลถูกป้อนเข้าไป ขั้นตอนทั้งหมดจะต้องถูกทำซ้ำใหม่โดยเริ่มจากขั้นตอนที่ 1

6. การใช้งาน

การเลือก preset number

ท่านสามารถเรียกดู preset temperature โดยการกดปุ่มต่างๆ

Preset temperature แรกเริ่มคือ 0:300°C, 1:350°C, 2:375°C, 3:400°C, 4:450°C และ 5:500°C

ตัวอย่าง : preset number 1 (350°C) เป็นหมายเลข 3 (400°C)

1. กดปุ่ม **UP** 1 ครั้ง
Preset number ที่แสดงอยู่จะเริ่มต้นกะพริบ
2. กดปุ่ม **UP** 3 ครั้ง เพื่อเปลี่ยน preset number ที่แสดงอยู่เป็น **3**
3. กดปุ่ม ***** เพื่อตั้งค่า

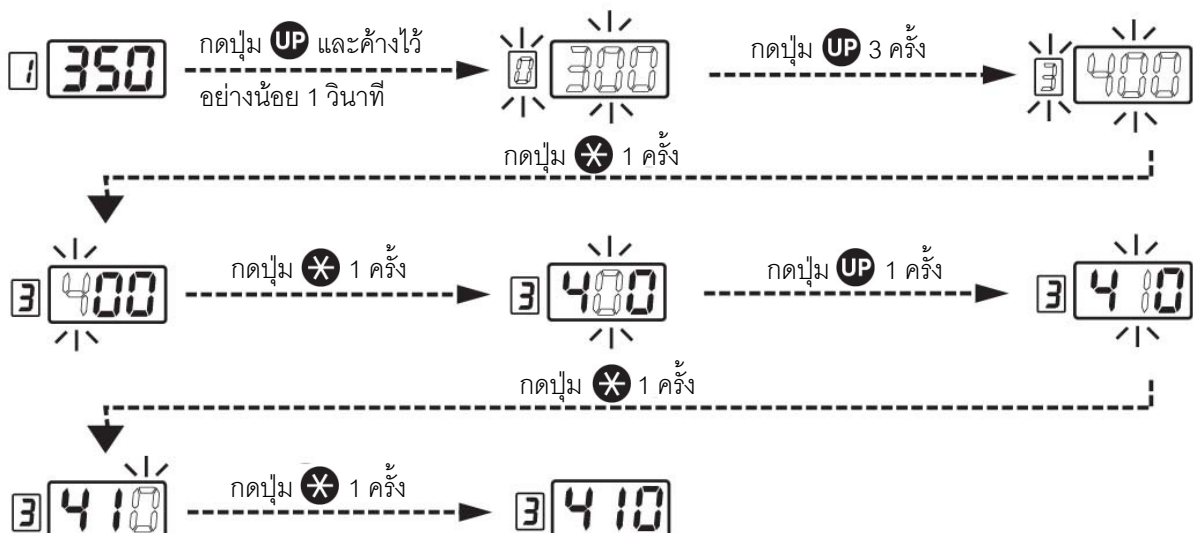


การเปลี่ยน preset temperature

ท่านสามารถเปลี่ยน preset temperature (0 ถึง 5)

ตัวอย่าง : 400 เป็น 410°C ที่ preset หมายเลข 3

1. กดปุ่ม **UP** และค้างไว้อย่างน้อย 1 วินาที
Preset number กับอุณหภูมิที่ตั้งทั้งคู่จะถูกแสดงขึ้นพร้อมเริ่มต้นกะพริบ
2. กดปุ่ม **UP** 3 ครั้ง เพื่อเปลี่ยน preset number ที่แสดงอยู่เป็น **3**
3. กดปุ่ม ***** เพื่อตั้งค่า
4. ใช้วิธีการสำหรับการตั้งอุณหภูมิเพื่อป้อนและตั้ง preset temperature



6. การใช้งาน

การป้อนค่า tip offset

ตัวอย่าง : ถ้าหากอุณหภูมิที่วัดได้เป็น 410°C และอุณหภูมิที่ตั้งเป็น 400°C ความแตกต่างคือ -10°C (ต้องทำการลดลง 10°C) ดังนั้น ป้อนตัวเลข ซึ่งคือ 10 เพื่อทำการลดลงจากค่า offset ปัจจุบัน

1. กดปุ่ม **#** และค้างไว้อย่างน้อย 1 วินาที
ตัวเลขหลักร้อยจะเริ่มกระพริบ เครื่องจะเปลี่ยนเป็น offset mode
2. ป้อนค่า offset (-10) ซึ่งเป็นค่าแตกต่างระหว่างอุณหภูมิปลายหัวแร้งกับอุณหภูมิที่ตั้ง
ช่วงระยะที่อนุญาตสำหรับค่า offset คือ จาก -50 ถึง +50°C (ในโหมด F จาก -90 ถึง +90°F)
ถ้าหากท่านป้อนค่านอกเหนือช่วงระยะ offset จอแสดงจะกลับไปยังตัวเลขหลักร้อย และท่านต้องป้อนค่าที่ถูกต้องใหม่

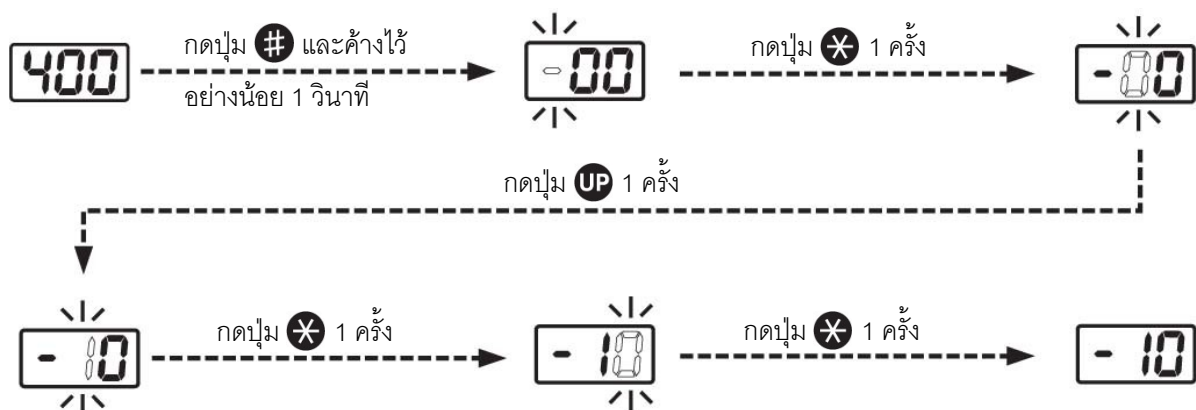
3. การป้อนจากหลักร้อยถึงหลักหน่วย
กดปุ่ม **UP** หรือ **DOWN** เพื่อตั้งตัวเลขที่ต้องการ

ตัวเลขหลักร้อยสามารถแสดง 0 (สำหรับค่าบวก) หรือ เครื่องหมายลบ (สำหรับค่าลบ)
(ค่าเดียวกันนี้สามารถถูกเลือกได้ในโหมด °F)

ค่าจากตัวเลข 0 ถึง 5 สามารถถูกเลือกเมื่อทำการป้อนหลักสิบ
(ในโหมด °F ค่าจากตัวเลข 0 ถึง 9 สามารถถูกเลือก)

ค่าจากตัวเลข 0 ถึง 9 สามารถถูกเลือกเมื่อทำการป้อนหลักหน่วย
(ค่าเดียวกันนี้สามารถถูกเลือกได้ในโหมด °F)

ภายหลังการป้อนตัวเลขหลักหน่วย ให้กดปุ่ม ***** เพื่อเก็บตัวเลขเข้าในระบบความจำ และเริ่มการควบคุมไต้ความร้อนพร้อมค่า offset ใหม่



7. การตั้งพารามิเตอร์

Parameter name	Parameter number	Value	Initial value
Temperature display	01	°F (F) / °C (C)	°C
Low temperature error setting	03	30 - 300°C (54 - 540°F)	300°C
Buzzer setting (S-E sound , C-E sound)	05	OFF (0) / ON (1)	ON (1)
Buzzer setting (set temperature achieving alert)	06	OFF (0) / ON (1)	ON (1)
Power-mode setting	12	High power (0) / Normal power (1)	High power (0)
Password lock setting	14	Open (0) / Partial (1) / Restricted (2)	Open (0)
Changing the set temperature		<input type="text" value="10"/> : ○* / <input type="text" value="11"/> : ×*	<input type="text" value="11"/>
Changing the preset number		<input type="text" value="20"/> : ○* / <input type="text" value="21"/> : ×*	<input type="text" value="21"/>
Changing the offset value		<input type="text" value="30"/> : ○* / <input type="text" value="31"/> : ×*	<input type="text" value="30"/>
Password		ABCDEF Select three letters	—
Ready signal delay time	20	0 - 60 sec.	3 sec.
Cable length setting	23	3, 5, 8 m	3 m
	24	<input type="text" value="E1"/> (TX1) / <input type="text" value="E2"/> (TX2)	<input type="text" value="E2"/>

* ○ : ไม่ต้องการ Password × : ต้องการ Password

เปิดสวิทช์เครื่องขณะทีกดปุ่ม **✳** กับ **#** ไว้ เครื่องจะเข้าสู่ parameter setting mode (เมื่อ 01 บนจอแสดงการกระพริบ เครื่องก็อยู่ใน parameter setting mode แล้ว)

ใช้ปุ่ม **UP** หรือ **DOWN** เพื่อเลือก parameter number และกดปุ่ม **✳** เพื่อเลื่อนไปยังขั้นตอนต่อไป
ใช้ปุ่ม **UP** หรือ **DOWN** เพื่อเลือกและกดปุ่ม **✳** เพื่อตั้งตัวเลขที่ต้องการ
ภายหลังการตั้ง parameters ที่ต้องการ ให้กดปุ่ม **✳** และค้างไว้อย่างน้อย 1 วินาที
จอแสดงเปลี่ยนเป็น (Yes) และกดปุ่ม **✳** เพื่อออกจาก parameter entry mode
ถ้าท่านกดปุ่ม **UP** หรือ **DOWN** เพื่อเลือก (No) ท่านจะกลับสู่หน้าจอก่อนหน้านี้



ข้อควรระวัง

ถ้าหากไฟฟ้าดับลงหรือสูญหายระหว่างปฏิบัติตามขั้นตอนนี้ จะไม่มีข้อมูลถูกบันทึกเข้าไป

● 01 : Temperature display

เมื่อจอแสดงเปลี่ยนเป็น หรือ เครื่องจะเข้าสู่โหมดสำหรับการเปลี่ยน temperature display

: °C (เซลเซียส)

: °F (ฟาเรนไฮต์)

● 03 : Low temperature error

เมื่ออุณหภูมิตกลงต่ำกว่าขอบเขตที่ตั้ง ความบกพร่องถูกแสดงขึ้นพร้อมเสียงบี๊บเซอร์
เมื่ออุณหภูมิลบสู่ภายในช่วงระยะที่ยอมรับได้เสียงบี๊บเซอร์ก็จะหยุดลง

Low temperature setting range : สำหรับเซลเซียส 30 - 300°C / สำหรับฟาเรนไฮต์ 54 - 540°F

ตัวอย่าง : เมื่ออุณหภูมิตั้งเป็น 350°C และ low temperature error setting เป็น 100°C
เสียงบี๊บเซอร์ดังขึ้นเมื่ออุณหภูมิตกลงถึง 250°C

ตัวเลขหลักร้อยเริ่มกระพริบเมื่อเข้าสู่ low temperature setting mode ใช้วิธีการสำหรับการตั้งอุณหภูมิ
เพื่อเข้าและตั้ง Low temperature setting ถ้าหากท่านป้อนค่านอกเหนือช่วงระยะของ low temperature
setting การแสดงก็จะกลับไปสู่ตัวเลขหลักร้อยและท่านต้องป้อนค่าที่ถูกต้อง

7. การตั้งพารามิเตอร์

● 05 : S-E, C-E buzzer sound setting

ใน buzzer setting mode ซึ่งตั้งให้บัลเซอร์มีเสียงดังหรือไม่ เมื่อเกิด sensor error หรือ soldering iron error ไม่ 0 หรือ 1 ถูกแสดงขึ้น

- 0 : บัลเซอร์จะไม่ดัง เมื่อเกิดข้อบกพร่อง
 1 : บัลเซอร์จะดังขึ้น เมื่อเกิดข้อบกพร่อง

● 06 : Set temperature achieving alert setting

ใน set temperature achieving alert setting ไม่ 0 หรือ 1 ถูกแสดงขึ้น

- 0 : บัลเซอร์จะไม่ดัง เมื่ออุณหภูมิหัวแร้งบัดกรีถึงอุณหภูมิที่ตั้ง
 1 : บัลเซอร์จะดังขึ้น เมื่ออุณหภูมิหัวแร้งบัดกรีถึงอุณหภูมิที่ตั้ง

● 12 : Power-mode setting

หมายเหตุ : High-power mode โดยหลักๆ แล้วเหมาะกับการใช้งานที่ต้องการขนาดความจุความร้อนที่มากดังเช่น การบัดกรีที่ต้องการความรวดเร็วแบบขากวาดดัดลงแทน หรือผลิตภัณฑ์ที่เป็นเหล็กหล่อ

ใน Power-mode setting mode ไม่ 0 หรือ 1 ถูกแสดงขึ้น

- 0 : เลือกเป็น high output
 1 : เลือกเป็น normal output

● 14 : Password lock setting

มันเป็นไปได้ที่จะจำกัดการเปลี่ยนการตั้งที่แน่นอนให้กับเครื่อง

- การเข้าสู่ parameter setting mode
- การเปลี่ยน set temperature
- การเปลี่ยน preset number
- การเปลี่ยน offset value

มี 3 ทางเลือกสำหรับ password lock setting

* การเข้าสู่ parameter setting ท่านต้องป้อน password ไม่ Partial ก็ Restricted

- 0 (Open) : ท่านสามารถทำการเปลี่ยนโดยไม่ต้องป้อน password
 1 (Partial) : ท่านต้องเลือกว่าต้องการใช้ password ในการเปลี่ยนหรือไม่

	ไม่ต้องการ Password	ต้องการ Password
Set temperature	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 0	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 1
Preset No.	<input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 0	<input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 1
Offset value	<input type="checkbox"/> 3 <input type="checkbox"/> 0	<input type="checkbox"/> 3 <input type="checkbox"/> 1

- 2 (Restricted) : Password เป็นสิ่งที่ต้องการเพื่อใช้ในการเปลี่ยน

7. การตั้งพารามิเตอร์

■ Password setting

ถ้าหากเลือก Restricted ให้ทำการตั้งรหัสสำหรับ password

ถ้าหากเลือก Partial ให้เลือกว่าต้องใช้ password function หรือไม่ เมื่อทำการเปลี่ยนแปลง

Set temperature / Preset number และ Offset value แล้วจึงตั้ง password

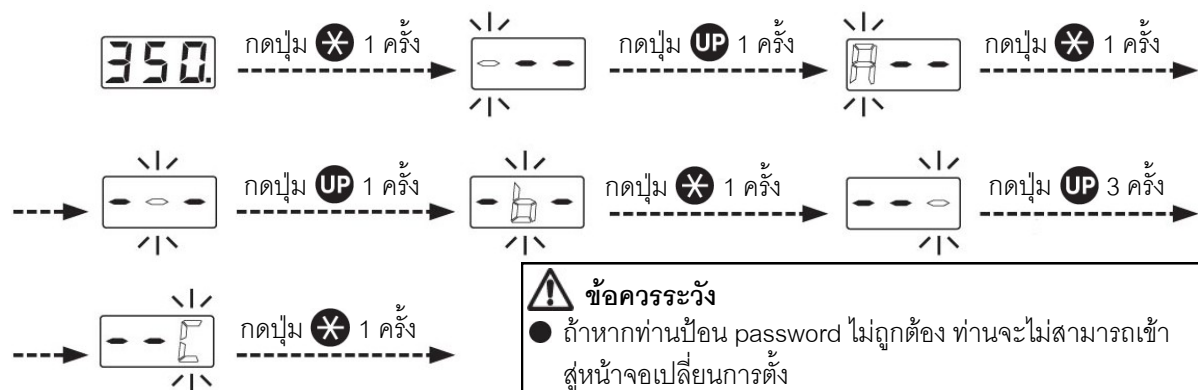
เลือกและป้อน 3 ตัวอักษรสำหรับ password จาก 6 ตัวอักษร ดังข้างล่างนี้



ตัวอักษรสำหรับ password

ตัวอย่าง : ขั้นตอนสำหรับการเปลี่ยน set temperature เมื่อเครื่องเป็น restricted โดยใช้ password

(password คือ AbC)



⚠ ข้อควรระวัง

- ถ้าหากท่านป้อน password ไม่ถูกต้อง ท่านจะไม่สามารถเข้าสู่หน้าจอเปลี่ยนการตั้ง
- ถ้าหาก password ที่ป้อนไม่ถูกต้อง 2 ครั้งในแถว จอแสดงจะกลับไปยังหน้าจอก่อนหน้านี้

● 20 : Ready signal delay time

ท่านสามารถตั้ง delay time ภายหลังจากแอ็กโกะ FU-601 อยู่ในสภาพพร้อม (ยกตัวอย่าง เช่น อุณหภูมิของปลายหัวแร้งขึ้นถึงค่าที่ตั้ง) จนกระทั่งสัญญาณ Iron Ready ปรากฏขึ้น

ช่วงระยะเวลาของ Delay time setting : 0 ~ 60 วินาที

ตัวเลขหลักสิบเริ่มกะพริบเมื่ออยู่ใน delay time entering mode

ใช้วิธีการสำหรับการตั้งอุณหภูมิเพื่อป้อนและตั้ง delay time

ถ้าหากท่านป้อนค่านอกเหนือช่วงระยะเวลา delay time setting หน้าจอจะกลับสู่ตัวเลขหลักสิบและท่านต้องทำการป้อนค่าที่ถูกต้อง

● 23 : Cable length setting

โดยการตั้งความยาวของสายหัวแร้งบัดกรี ท่านสามารถปรับพลังงานที่จ่ายออกไป

⚠ ข้อควรระวัง

ต้องแน่ใจว่าได้เลือกความยาวของสายหัวแร้งบัดกรีเมื่อท่านได้ใช้สายไฟที่มีความยาวที่แตกต่าง ความผิดพลาดในทางปฏิบัติอาจเป็นผลให้อุณหภูมิของปลายหัวแร้งสูงขึ้นกว่าหรือต่ำกว่าสายเส้นก่อนหน้า

การเลือกความยาวสายไฟ : 3 ม., 5 ม., 8 ม.

ให้เลือกสายไฟตามที่ต้องการใช้

7. การตั้งพารามิเตอร์

● 24 : Tip setting

ปลายหมวด TX1 (สำหรับแฉีกโกะ FU-600) สามารถนำมาเชื่อมต่อกับแฉีกโกะ FU-601



ข้อควรระวัง

ต้องแน่ใจว่าได้เลือกปลายหัวแรงตามที่ต้องการใช้เมื่อท่านได้มีการใช้ปลายหัวแรงหลากหลายที่แตกต่าง ความผิดพลาดในทางปฏิบัติอาจเป็นผลให้อุณหภูมิของปลายหัวเรงนั้นสูงขึ้นกว่าหรือต่ำกว่าปลายหัวเรงอื่นก่อนหน้า

การเลือกปลาย : TX1, TX2

ให้เลือกปลายหัวแรงตามที่ต้องการใช้

8. การบำรุงรักษา

การปฏิบัติอย่างเหมาะสมและการบำรุงรักษาเป็นระยะจะช่วยยืดอายุผลิตภัณฑ์ให้ยาวขึ้น การตัดกรีที่มีประสิทธิภาพขึ้นอยู่กับอุณหภูมิ คุณภาพ และปริมาณของลวดตัดกรีและฟลัก ดังนั้น ขอให้ปฏิบัติตามขั้นตอนการดูแลตามที่กำหนดโดยสภาพการใช้งานดังต่อไปนี้



คำเตือน

สืบเนื่องจากหัวแรงตัดกรีมีอุณหภูมิที่สูงมากๆ โปรดทำงานด้วยความระมัดระวัง ยกเว้นโดยเฉพาะกรณีพิเศษที่แจ้งไว้ ขอให้ปิดสวิทช์เครื่องก่อนเสมอและถอดสายปลั๊กออกก่อนดำเนินการตามวิธีการบำรุงรักษา

● การบำรุงรักษาปลายหัวแรง

1. อุณหภูมิปลายหัวแรง

อุณหภูมิที่สูงทำให้อายุปลายสั้นลงและอาจเป็นเหตุให้อุปกรณ์เกิดการช็อคจากความร้อน ขอให้ใช้อุณหภูมิต่ำสุดเท่าที่เป็นไปได้เสมอเมื่อทำการตัดกรี คุณสมบัติการกลับคืนค่าความร้อนที่ยอดเยี่ยมของแฉีกโกะ FU-601 ทำให้มั่นใจถึงการตัดกรีอย่างมีประสิทธิภาพที่อุณหภูมิต่ำ

2. การทำความสะอาด

ให้ทำความสะอาดปลายหัวแรงตัดกรีอย่างสม่ำเสมอก่อนการใช้ เพื่อกำจัดเศษลวดตัดกรีหรือฟลักที่เกาะติดมันโดยการใช้ตัวทำความสะอาดปลายหัวแรง สิ่งปนเปื้อนบนปลายหัวแรงมีผลกระทบทางด้านลบ รวมถึงการลดการนำความร้อน ซึ่งมีผลทำให้ความสามารถการตัดกรีแย่

3. ภายหลังการใช้

ให้ทำความสะอาดปลายหัวแรงเสมอและเคลือบมันด้วยลวดตัดกรีที่ใหม่สดภายหลังการใช้ผิวเคลือบนี้ป้องกันออกซิเดชั่น

4. เมื่อเครื่องขณะไม่ถูกใช้

ไม่สมควรปล่อยให้เครื่องอยู่ที่อุณหภูมิสูงๆ โดยไม่ใช้งานเป็นช่วงเวลายาวๆ สิ่งนี้จะทำให้ปลายหัวแรงเกิดอ็อกไซด์ ให้ปิดสวิทช์เครื่อง ถ้าหากไม่ได้ใช้เป็นเวลาหลายชั่วโมง ขอแนะนำให้ถอดสายปลั๊กเช่นกัน

8. การบำรุงรักษา

5. การตรวจสอบและการทำความสะอาดปลายหัวแรง

ขั้นตอนการปฏิบัตินี้ ถ้าได้ทำตามทุกวัน จะเป็นปัจจัยเพิ่มอายุกับปลายหัวแรง

- ตั้งอุณหภูมิที่ 250°C (482°F)
- เมื่ออุณหภูมิอยู่คงที่แล้ว ให้ทำความสะอาดปลายหัวแรง และตรวจเช็คสภาพของปลายหัวแรง ถ้าหากปลายหัวแรงมีสภาพที่สึกหรอมากหรือเสียรูป ให้เปลี่ยนมัน
- ถ้าหากส่วนที่เคลือบลวดบัดกรีของปลายหัวแรงถูกคลุมด้วยอ็อกไซด์สีดำ ให้ใช้ลวดบัดกรีใหม่สด ที่มีฟลักซ์และทำความสะอาดปลายอีกครั้ง ให้ทำซ้ำจนกระทั่งอ็อกไซด์ทั้งหมดถูกกำจัด จากนั้นทำการเคลือบปลายหัวแรงด้วยลวดบัดกรีที่ใหม่สด
- ปิดสวิทช์เครื่องและถอดปลายหัวแรงออกโดยใช้ heat resist pad วางปลายหัวแรงลงปล่อยให้เย็น ส่วนอ็อกไซด์ที่ยังคงเหลืออยู่สามารถถูกขจัดด้วยไอโซโพรพิลแอลกอฮอล์



ข้อควรระวัง

ห้ามตะไบหรือใช้วัสดุขัดผิปลายเพื่อขจัดอ็อกไซด์

● การบำรุงรักษาแฉีกโกะ FU-6002

ภายหลังการใช้งานแฉีกโกะ FU-6002 สำหรับบัดกรี เครื่อง (โดยเฉพาะ flux protector) จะมีฟลักซ์เกาะติดอยู่เต็มไปหมด

ถ้าหากท่านเสียบใส่ปลายหัวแรงเข้าไปในเครื่องพร้อมฟลักซ์ที่ติดในหรือรอบๆ รูของ flux protector ฟลักซ์อาจเข้าไปในรูและฟลักซ์ติดคาอยู่บนหัวของแฉีกโกะ FU-6002 ซึ่งเป็นสาเหตุของหน้าสัมผัสไม่ดี (sensor error)

ให้เช็ดถูฟลักซ์ออกด้วยการใช้แอลกอฮอล์อย่างสม่ำเสมอ

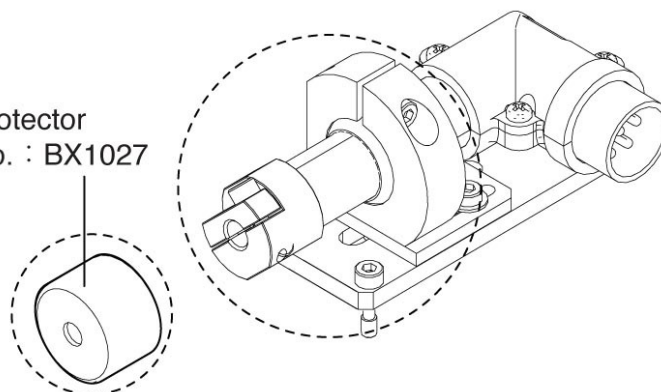
ถ้าการเช็ดถู flux protector ไม่สามารถกำจัดฟลักซ์ หรือสิ่งสกปรก หรือ flux protector ถูกทำให้เสียรูป ให้เปลี่ยนมัน



ข้อควรระวัง

ห้ามใช้ทินเนอร์หรือสารละลายอย่างอื่น เพื่อเช็ดถูเครื่องและ flux protector การกระทำดังกล่าวอาจทำให้ชิ้นส่วนใดชิ้นเกิดการละลาย

Flux protector
Part No. : BX1027



9. ขั้นตอนการตรวจเช็ค



คำเตือน

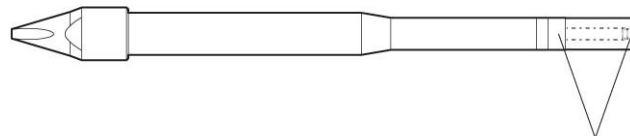
ยกเว้นแต่มีข้อปฏิบัติเป็นอย่างอื่น ให้ทำตามขั้นตอนเหล่านี้ด้วยการปิดสวิทช์เครื่อง และถอดสายปลั๊ก

■ ตรวจเช็คการขาดของไส้ความร้อนหรือเซนเซอร์

ทวนสอบความสมบูรณ์ทางไฟฟ้าของไส้ความร้อนและเซนเซอร์

วัดความต้านทานของไส้ความร้อนและเซนเซอร์ขณะอยู่ที่อุณหภูมิห้อง (15 ถึง 25°C; 59 ถึง 77°F)

มันควรมีค่าเป็น $3.4\Omega \pm 10\%$ ถ้าความต้านทานเกินจากขอบเขตนี้ให้เปลี่ยนอันใหม่



วัดความต้านทานคล่อมจุดนี้

■ ตรวจเช็คสายดิน

1. ถอดสายหัวแรงออกจากเครื่อง
2. วัดความต้านทานระหว่างขา 2 กับปลายพร้อมทั้งสายหัวแรงเชื่อมต่อกับแฉีกโกะ FU-6002
3. ถ้าหากค่าเกินกว่า 2Ω (ที่อุณหภูมิห้อง) ดำเนินการบำรุงรักษาปลายในหน้าที่ 15 ถ้าหากค่ายังคงไม่ลดลง ตรวจเช็คค่า connection cord ขาดหรือไม่

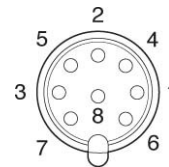
■ ตรวจเช็คสายหัวแรงว่าขาดหรือไม่

วัดความต้านทานของขา

ขา 1 กับ ขา 3 - 3.0 ถึง 3.8 Ω

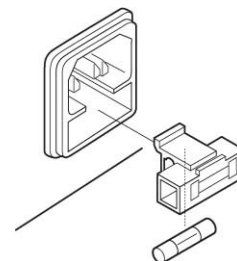
ถ้าความต้านทานเกินกว่าขอบเขตนี้ ให้เปลี่ยนสายหัวแรง

ให้ติดต่อตัวแทนขายแฉีกโกะของท่าน



■ การเปลี่ยนฟิวส์

1. ถอดสายเครื่องออกจากเต้ารับ
2. ถอดกลักฟิวส์
3. เปลี่ยนฟิวส์
4. ใส่กลักฟิวส์คืนกลับที่เดิม



10. การแจ้งเตือนขบข้อง



ข้อควรระวัง

ถ้าหากมีความขบข้องใดๆ เกิดขึ้น สัญญาณความพร้อมที่ส่งไปยังแก็กโกะ FU-500 จะเป็น "Not Ready"

● Sensor error



เมื่อมีความเป็นไปได้ที่ความขบข้องได้เกิดขึ้นในเซนเซอร์ หรือไต้ความร้อน (รวมทั้งวงจรเซนเซอร์)

5-E ถูกแสดงขึ้นพร้อมเสียงบัลเซอร์ดังขึ้น

● Soldering iron error



I-E ถูกแสดงขึ้นพร้อมเสียงบัลเซอร์ดังขึ้น ถ้าหากสาย หัวแร้งไม่ได้เสียบต่อเข้ากับเครื่องหรือหัวแร้งบัดกรีตัวที่ไม่ถูกต้องถูกเชื่อมต่อ

● Low-temperature alarm tolerance error



ถ้าหากอุณหภูมิปลายได้ตกลงต่ำกว่าขอบเขตการเตือน อุณหภูมิต่ำ H-E ถูกแสดงขึ้นพร้อมเสียงบัลเซอร์ดังขึ้น เมื่ออุณหภูมิปลายหัวแร้งขึ้นสูงเหนือขอบเขตการเตือน อุณหภูมิต่ำ เสียงบัลเซอร์ดังก็จะหยุดลง

ตัวอย่าง : 350°C ($400^{\circ}\text{C} - 50^{\circ}\text{C}$)

อุณหภูมิต่ำ

พิกัดความเผื่อการเตือนอุณหภูมิต่ำ

● Heater terminal short circuit error



HSE ถูกแสดงขึ้นพร้อมเสียงบัลเซอร์ดังขึ้น เมื่อไต้ปลาย หัวแร้งไม่ถูกต้อง หากไต้ปลายหัวแร้งที่เข้ากันไม่ได้ หรือวัสดุแปลกปลอมที่พบในช่องทางเข้าของ connector

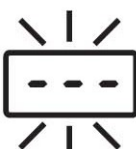
● Abnormally high temperature error



เมื่ออุณหภูมิปลายหัวแร้งเกินอุณหภูมิที่ตั้งบวก 50°C และอยู่ที่อุณหภูมิสูงขึ้นเป็นเวลา 10 วินาทีหรือนานกว่า นั้น หัวแร้งบัดกรีจะหยุดทำงานโดยทันที และ AHE ถูกแสดงขึ้นพร้อมเสียงบัลเซอร์ดังขึ้น

โปรดรับทราบว่าระบบจะไม่กลับคืนจากสถานะความขบข้องนี้ถึงแม้ว่าสถานะที่อุณหภูมิสูงนี้ถูกแก้ไขแล้ว (สถานะความขบข้องนี้สามารถถูกยกเลิกได้เพียงวิธีเดียว โดยการปิดเครื่องเท่านั้น)

● System error



เมื่อระบบเกิดขบข้องขึ้น ดังเช่น ข้อมูลกระพิบ หัวแร้งบัดกรีจะหยุดทำงานทันทีและ --- ถูกแสดงขึ้น

11. แนวทางแก้ไขปัญหา

● เครื่องไม่ทำงานเมื่อสวิตช์เครื่องถูกเปิดขึ้น

ตรวจเช็ค : Power cord / Connection plug ไม่ได้เชื่อมต่อ ?

แก้ไข : ทำการเชื่อมต่อ

ตรวจเช็ค : พิวส์ขาดหรือไม่ ?

แก้ไข : สืบหาสาเหตุว่าทำไมพิวส์ขาด แล้วจึงเปลี่ยนพิวส์
ถ้าหากพิวส์ยังคงขาด ให้ส่งเครื่องไปซ่อม

● ปลายหัวแรงไม่ร้อนขึ้น

เซนเซอร์บภพร้อม **S-E** ถูกแสดงขึ้น

ตรวจเช็ค : ใส่ปลายหัวแรงถูกต้องหรือไม่ ?

แก้ไข : ใส่ปลายหัวแรงให้ถูกต้อง

ตรวจเช็ค : สายหัวแรงและ / หรือได้ความร้อน / เซนเซอร์ขาดหรือไม่ ?

แก้ไข : โปรดดู “■ การตรวจเช็คสายหัวแรงว่าขาดหรือไม่ ?” และ “■ ตรวจเช็คการขาดของได้
ความร้อนหรือเซนเซอร์” ในหน้าที่ 17 ให้เปลี่ยนชิ้นส่วนที่ชำรุด

● ปลายหัวแรงไม่กินลวดบัดกรี

ตรวจเช็ค : อุณหภูมิปลายหัวแรงสูงเกินไปหรือไม่ ?

แก้ไข : ตั้งอุณหภูมิให้เหมาะสม

ตรวจเช็ค : ปลายปนเปื้อนด้วยอ็อกไซด์หรือไม่ ?

แก้ไข : กำจัดอ็อกไซด์ออก

(โปรดดู “การบำรุงรักษาปลายหัวแรง” ในหน้าที่ 15)

● อุณหภูมิปลายหัวแรงอยู่สูงเกินไป

ตรวจเช็ค : สายหัวแรงขาดหรือไม่ ?

แก้ไข : โปรดดู “การตรวจเช็คสายหัวแรงว่าขาดหรือไม่ ?” ในหน้าที่ 17

ตรวจเช็ค : ค่า offset ป้อนถูกต้องหรือไม่ ?

แก้ไข : ป้อนค่าที่ถูกต้อง

● อุณหภูมิปลายอยู่ต่ำเกินไป

ตรวจเช็ค : ปลายปนเปื้อนด้วยอ็อกไซด์หรือไม่ ?

แก้ไข : กำจัดอ็อกไซด์ออก

(โปรดดู “การบำรุงรักษาปลายหัวแรง” ในหน้าที่ 15)

ตรวจเช็ค : ค่า offset ป้อนถูกต้องหรือไม่ ?

แก้ไข : ป้อนค่าที่ถูกต้อง

11. แนวทางแก้ไขปัญหา

● Soldering iron error [E-E] ถูกแสดงขึ้น

ตรวจเช็ค : หัวแร้งบัดกรีอื่นๆ ถูกเชื่อมต่อหรือไม่ ? หรือสายหัวแร้งอื่นๆ ถูกเชื่อมต่อ

แก้ไข : เชื่อมต่อสายหัวแร้งกับแฉีกโกะ FU-6002

● Low-temperature alarm to tolerance error [H-E] ถูกแสดงขึ้น

ตรวจเช็ค : ปลายหัวแร้งมีขนาดเล็กเกินไปสำหรับอุปกรณ์ที่จะถูกบัดกรีหรือไม่ ?

แก้ไข : ใช้ปลายหัวแร้งที่มีขนาดความจุความร้อนมากขึ้น

ตรวจเช็ค : ค่าการตั้งสำหรับพิกัดการเตือนอุณหภูมิต่ำอยู่ต่ำเกินไปหรือไม่ ?

แก้ไข : เพิ่มค่าการตั้ง

● Heater terminal short circuit error [HSE] ถูกแสดงขึ้น

ตรวจเช็ค : ใช้ปลายหัวแร้งสำหรับแฉีกโกะ FU-6002 หรือไม่ ?

แก้ไข : ปิดสวิทช์เครื่องและใส่ปลายหัวแร้งของแฉีกโกะ FU-6002 แล้วจึงเปิดสวิทช์เครื่องขึ้นใหม่

● Abnormally high temperature error [FHE] ถูกแสดงขึ้น

แก้ไข : ติดต่อตัวแทนขายแฉีกโกะของท่าน

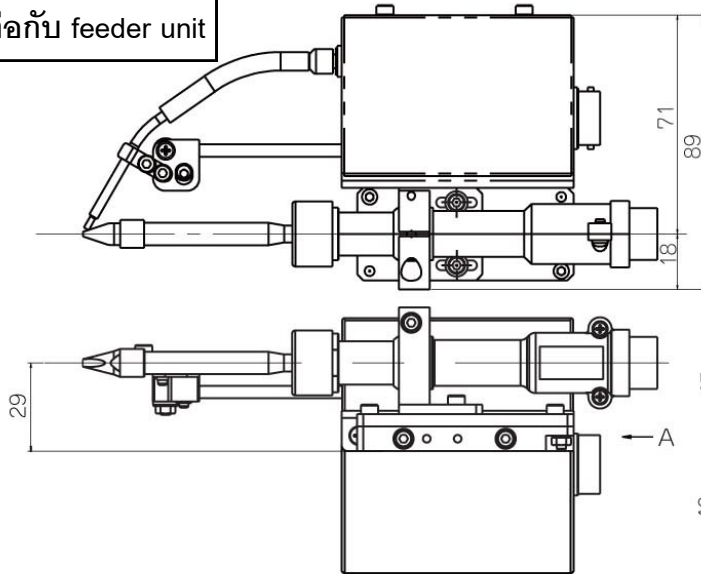
● System error [---] ถูกแสดงขึ้น

แก้ไข : ติดต่อตัวแทนขายแฉีกโกะของท่าน

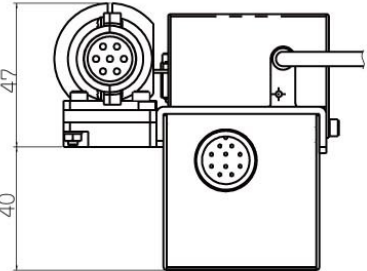
12. ขนาดแบบร่าง

แอ็กโกะ FU-6001

ถูกเชื่อมต่อกับ feeder unit

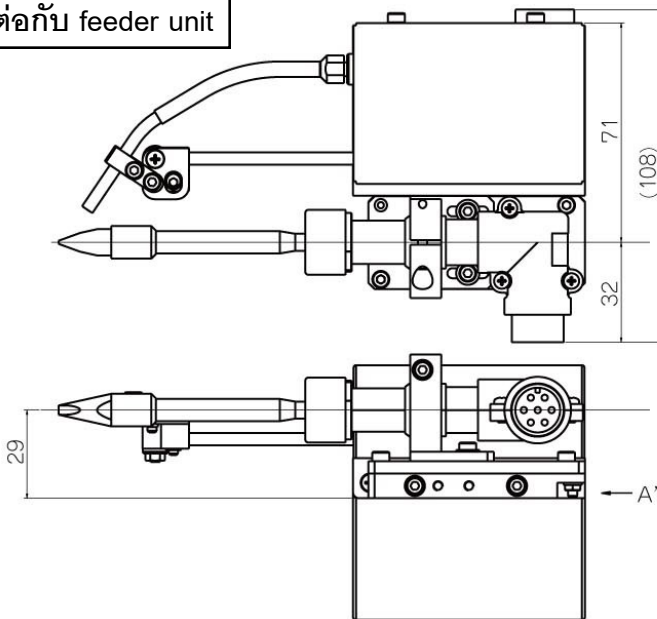


ภาพด้านหลังของ A

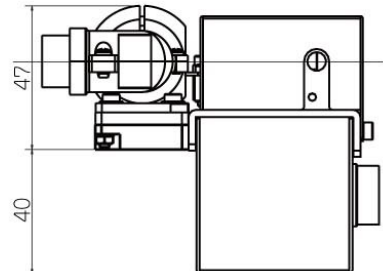


แอ็กโกะ FU-6002

ถูกเชื่อมต่อกับ feeder unit

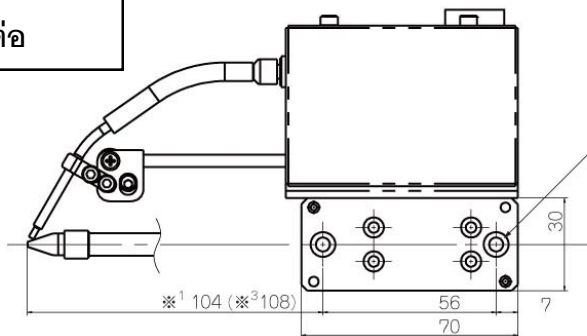


ภาพด้านหลังของ A'



แอ็กโกะ FU-6001/6002

ไม่ได้ถูกเชื่อมต่อ



จำนวน 2 รู

เข้า $\varnothing 4.2$

ทะลุออก $\varnothing 8$

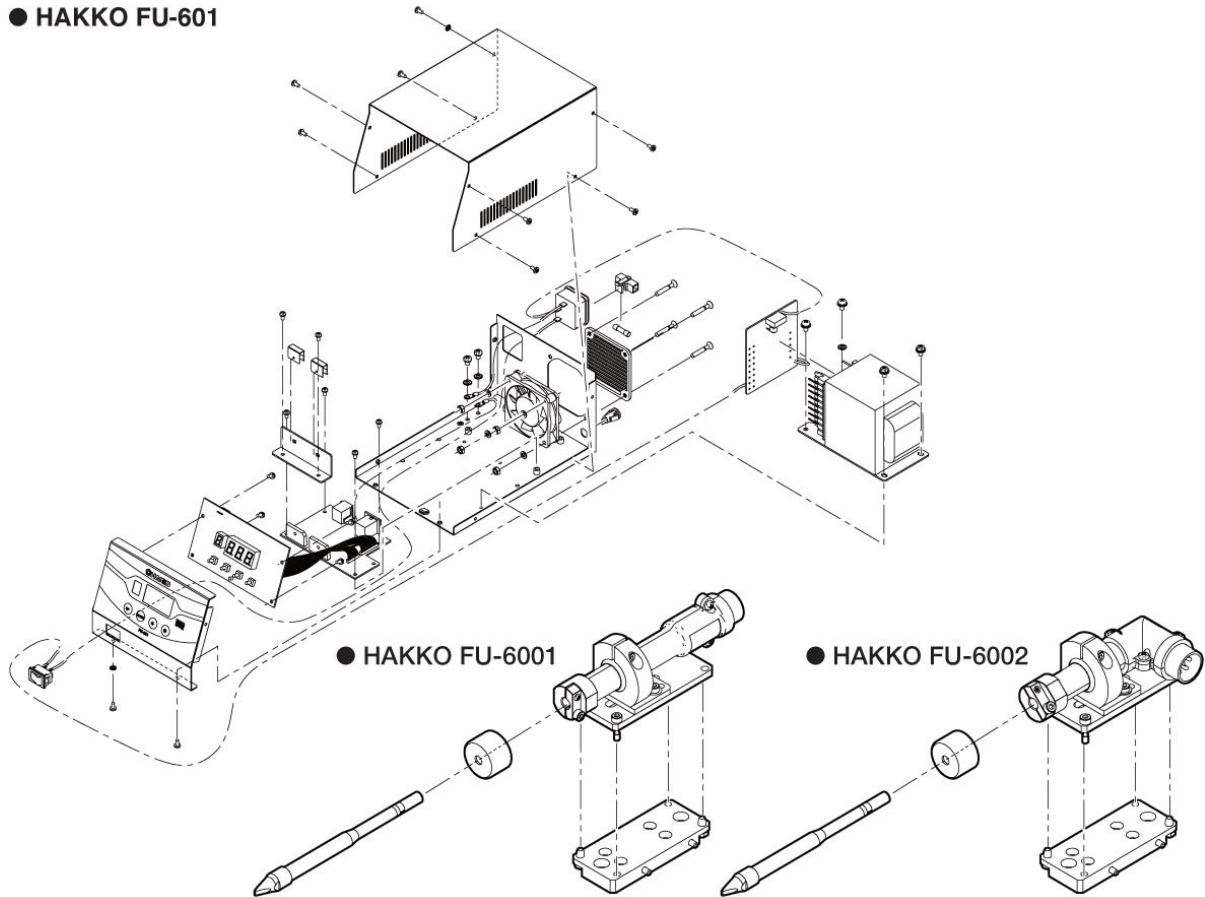
ลึก 5

*1 ขนาดสามารถถูกปรับแต่งในช่วงของ ± 5 มม.

*3 เมื่อใช้ปลายเป็นเวลานาน

13. ภาพการประกอบ

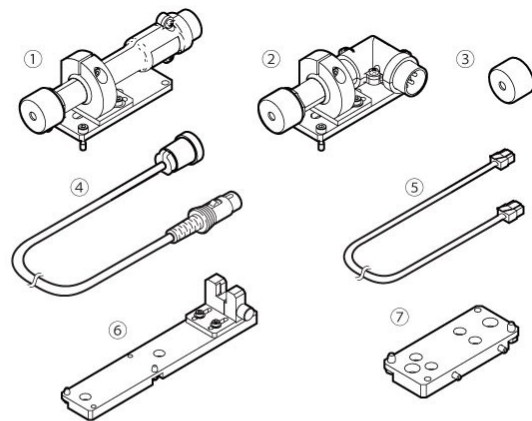
● HAKKO FU-601



14. รายการชิ้นส่วน

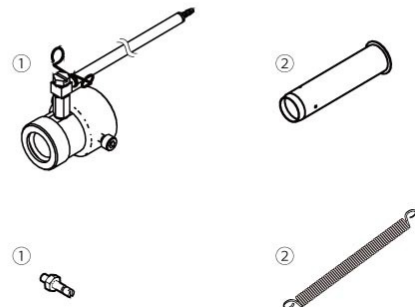
สำหรับข้อมูลเพิ่มเติมเกี่ยวกับชิ้นส่วนอะไหล่หรือข้อมูลที่ทันสมัย โปรดตรวจสอบจากเว็บไซต์ (<http://hakko.com> หรือ HAKKO Document Portal)

Item No.	Part No.	Part Name	Specifications
①	FU6001-01X	HAKKO FU-6001	with Flux protector
②	FU6002-01X	HAKKO FU-6002	with Flux protector
③	BX1027	Flux protector	
④	BX1033	Iron cable	5 m
	BX1034	Iron cable	8 m
⑤	BX1056	Connecting cable	
⑥	CX5017	Tip adjustment jig unit	for TX1 series
	CX5018	Tip adjustment jig unit	for TX2 series
⑦	CX5019	Iron unit fixing assembly	



● Optional parts (N2)

Item No.	Part No.	Part Name	Specifications
①	BX1029	N ₂ Adapter Assembly	
②	BX1030	Nozzle assemblyD	XD4, XD6, XBCR4, XBCR6, XRX
	BX1031	Nozzle assemblyE	XD3, XDR3, XBCR3

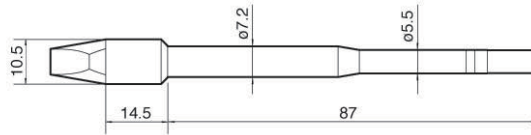


● Optional parts

Item No.	Part No.	Part Name	Specifications
①	BX1043	Spring post	
②	BX1044	Tension spring	

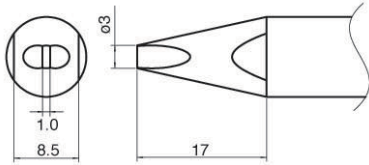


15. แบบปลายหัวแข็ง

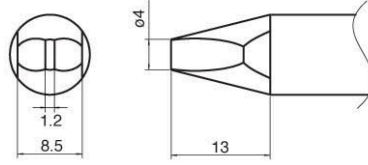


Unit : mm

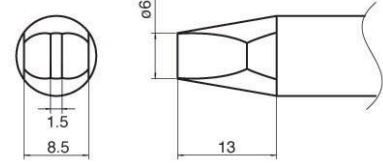
TX2-XD3 Shape-3XD



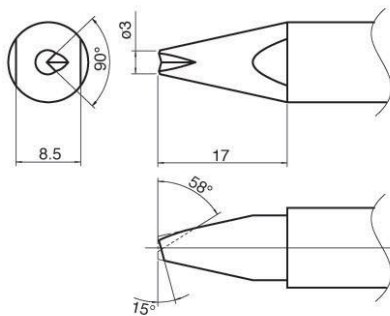
TX2-XD4 Shape-4XD



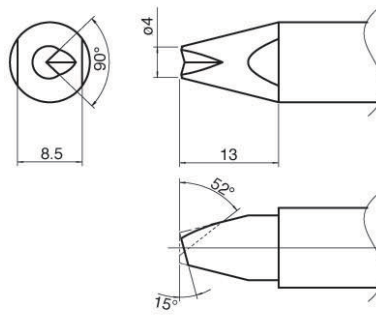
TX2-XD6 Shape-6XD



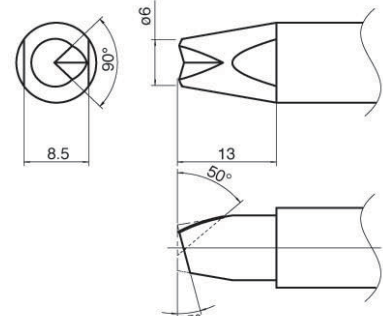
TX2-XBCR3 Shape-3XBCR



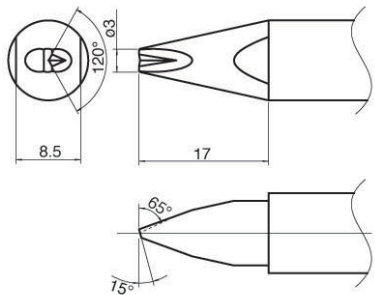
TX2-XBCR4 Shape-4XBCR



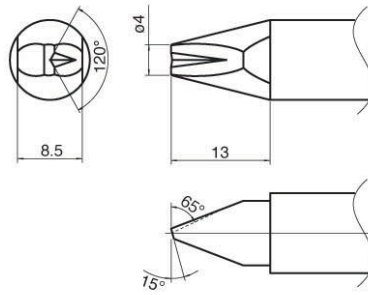
TX2-XBCR6 Shape-6XBCR



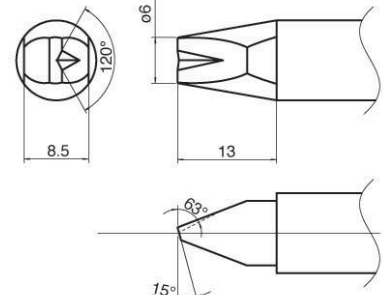
TX2-XDR3 Shape-3XDR



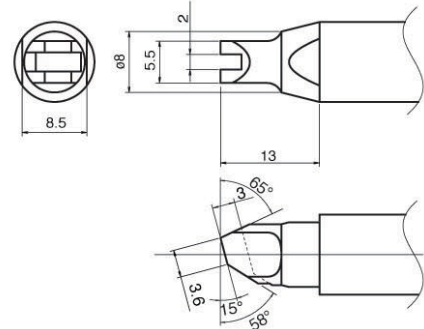
TX2-XDR4 Shape-4XDR



TX2-XDR6 Shape-6XDR



TX2-XRK Shape-XRK



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: 6748-2277 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

บริษัท สหรุ่งโรจน์ (ประเทศไทย) จำกัด

สำนักงานใหญ่ : 1034 ถนนเจริญนคร (ปากซอย 38) แขวงบางลำภูล่าง เขตคลองสาน กรุงเทพฯ 10600

โทร. 0-2438-7783 (อัตโนมัติ) แฟกซ์. 0-2438-4166

E-mail : srt@srt.co.th, sale1@srt.co.th Website : http://www.srt.co.th

สาขาวัดตึก : 67.69,71,73 ถนนจักรวรรดิ แขวงสัมพันธวงศ์ เขตสัมพันธวงศ์ กรุงเทพฯ 10100

โทร. 0-2225-7070 (อัตโนมัติ), 0-2622-7311-5 แฟกซ์. 0-2225-2979, 0-2222-0052

E-mail : sale2@srt.co.th, sale3@srt.co.th, sale4@srt.co.th