

SOLDERING STATION

FX-805

使用手冊

日本白光牌

感謝您購買 HAKKO (日本白光牌) 產品。

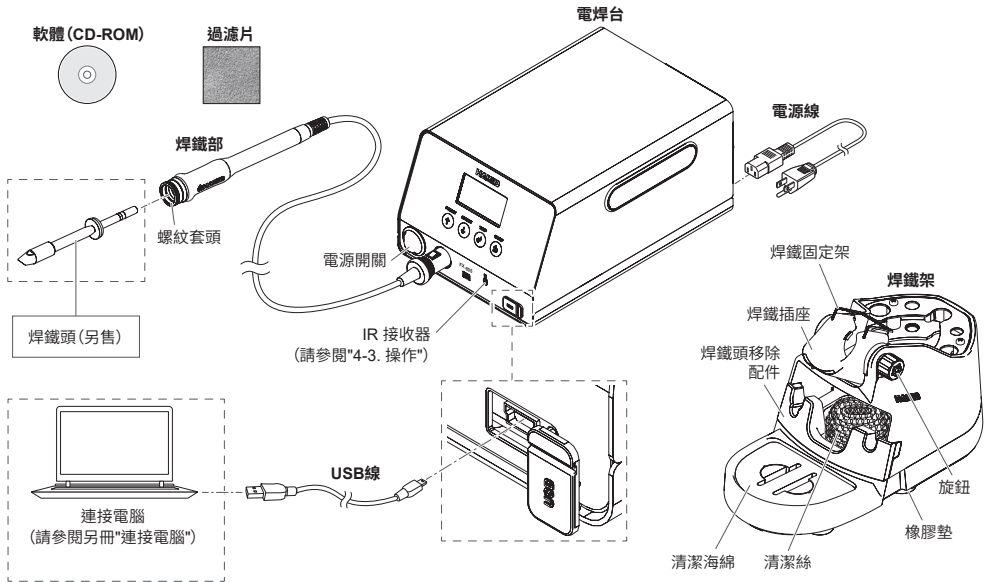
本產品為焊鐵台。

使用本產品前請務必閱讀本手冊，並存放於安全場所以供日後參考。

1. 內容與組件

電焊台 FX-805.....	1	軟體 (CD-ROM)	1
焊鐵部 FX-8004	1	電源線	1
焊鐵架 FH-220	1	使用手冊 (本文件)	1
(含清潔海綿/絲)	1	使用手冊	1
過濾片	1	(快速參數設定 / 連接電腦)	1
USB 線	1		

使用前請確認內容。
*本產品可能與下列項目不同。



有關更換零件/選項等產品資訊，請參閱網頁。
https://www.hakko.com/doc_fx805

3. 警告、注意、以及注記

警告、注意、以及注記在本手冊中標記為關鍵點，用來引導您注意重要事項。其定義如下：

警告： 若不遵守警告，可能會導致嚴重傷害或死亡。

注意： 若不遵守注意，可能會導致操作員受傷或導致相關品項損壞。

注記： 這指出本文件所述流程中重要的程序或資訊。

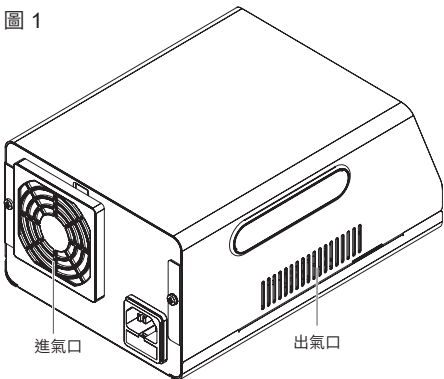
為確保安全，請務必遵守以下預防措施。

警告
●若年滿8歲的兒童，及體力、感官或精神能力較低，或缺乏經驗與知識之人士獲得安全使用本裝置的特定監督或指示，且瞭解相關危險，則可使用本裝置。 ●兒童不應拿本裝置玩耍。 ●兒童不應未在監督下進行清潔與使用者維護。 ●本產品不使用時，應將焊鐵部置於焊鐵架上。 ●電源開啟時，焊鐵頭會產生高溫。若處理不當，可能有灼傷或引發火警的風險。 ●請勿觸摸靠近焊鐵頭的金屬部分。 ●請勿在本產品附近放置易燃或易起火的任何物品。 ●請確認附近人員瞭解“高溫的危險”。 ●產品不使用，或在修理中或清潔中時，請關閉電源開關，並從插座拔出插頭。

不遵守以下預防措施以確保安全可能會導致觸電、故障或其他麻煩。

注意
●使用本產品之前，請完整閱讀本文件中的所有說明。 ●本產品僅用於焊接。 ●請勿將焊鐵部用力撞擊工作台或物品以清除殘留的焊錫。 ●焊接會冒煙，因此請確認在通風良好的區域中工作。 ●請勿阻塞電焊台的進氣口或出氣口。(圖 1) ●請僅使用原廠的HAKKO附屬品、更換零件、選購部件。 ●請勿改裝本產品。 ●請勿使用損壞的電線或插頭。否則會造成故障或受傷。 ●若產品曾掉落或出現損壞的跡象，請勿使用。 ●插入和拔出電線時，請抓住插頭主體，請勿拉住電線。 ●請勿弄濕本產品。也請勿用濕手搬動。 ●請勿進行任何其他可能被視為危險的動作。

圖 1



2. 規格

消耗功率	460 W
溫度範圍	50 至 500°C (120 至 940°F)
波紋溫度	±5°C (9°F) (閒置溫度)

輸出	AC 30 V
外觀尺寸	143 (寬) × 107 (高) × 218 (深) mm
重量	3.9 kg

消耗功率	390 W (30 V)
焊鐵頭接地間電阻	< 2 Ω
漏電電壓	< 2 mV
發熱元件	複合式發熱元件
電線長度	1.2 m
總長	244 mm (含 T37-D24 焊鐵頭)
重量	54 g (含 T37-D24 焊鐵頭)

- 不含電源線的總長和重量。
- 本產品適用於靜電對策。
- 請注意，規格及外觀有可能改良變更，恕不另行通知。

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。

中國 RoHS: 產品中有毒有害物質或元素的名稱及含量

	有毒有害物質或元素					
	鉛 (Pb)	汞 (Hg)	鎘 (Cd)	六價鉻 (Cr (VI))	多溴聯苯 (PBB)	多溴二苯醚 (PBDE)
電路板	×	○	○	○	○	○
電源開關	○	○	×	○	○	○
風扇	×	○	○	○	○	○
變壓器	○	○	×	○	○	○
機架	×	○	○	○	○	○
前面板	×	○	○	○	○	○
熱敏電阻	○	○	×	○	○	○
插頭	×	○	○	○	○	○
○：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。						



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
<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 code for overseas distributors.

https://www.hakko.com/doc_network

© 2022-2023 HAKKO Corporation. All Rights Reserved.



2023.09
80.0960-006

4. 操作

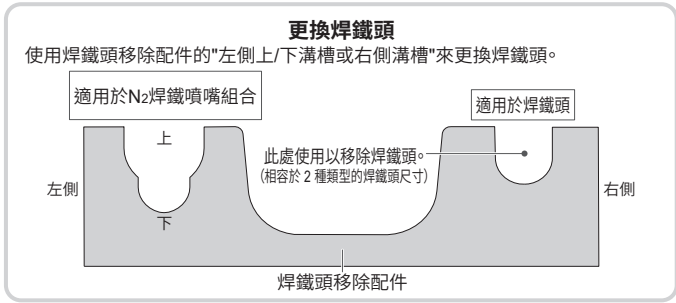
4-1. 電焊台

焊鐵頭已安裝到焊鐵部內，並插入到電焊台內時，開啟電源開關。以下是顯示的指示類型。

顯示	細節
	焊鐵頭類型 會自動辨識和顯示插入的焊鐵頭類型。
輸出模式 強力 [P] 設定為原廠預設。 強力 [P] 對於需要大量熱能的加工件很好用。 正常 [n] 對於對溫度敏感的加工件很好用。 (請參閱另冊“快速參數設定參數編號 12”)	
預設編號和設定溫度 (請參閱“4-3. 操作”)	

4-2. 焊鐵架

- 焊鐵插座的角度可用旋鈕變更 45 ±10 度。
- 使用清潔海綿之前，務必將它弄濕。
- 按下釋放按鈕，可以移除焊鐵架底座。
- 焊鐵頭可存放在焊鐵頭插入台內。
- 您可使用焊鐵架以快速並安全更換焊鐵頭。



(1) 插入焊鐵頭，直到焊鐵部觸及“右溝槽”。(圖 1)

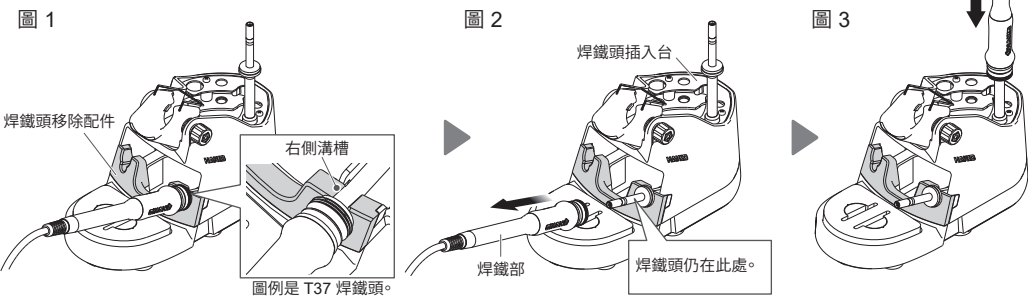
(2) 將焊鐵部直線拉出。(圖 2)

注記 將焊鐵頭置於焊鐵頭移除配件內冷卻，然後旋轉並拉出它。

注記 請注意，向下施力過大可能會損壞焊鐵頭或焊鐵部。為確保安全，並預防產品損壞，務必用手按住焊鐵架。

(3) 將置於焊鐵頭插入台內的焊鐵頭插入焊鐵部內。(圖 3)

注記 使用焊鐵頭插入台，焊鐵頭能穩固插到末端。



注意

更換後，焊鐵頭仍然處於高溫一段長時間。請注意避免灼傷。

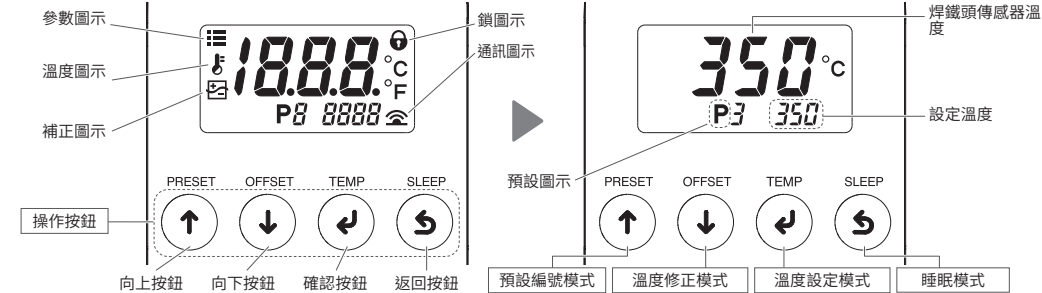
4. 操作 (續)

4-3. 操作

⚠注意

將焊鐵部放入焊鐵架內，然後開啟電源。

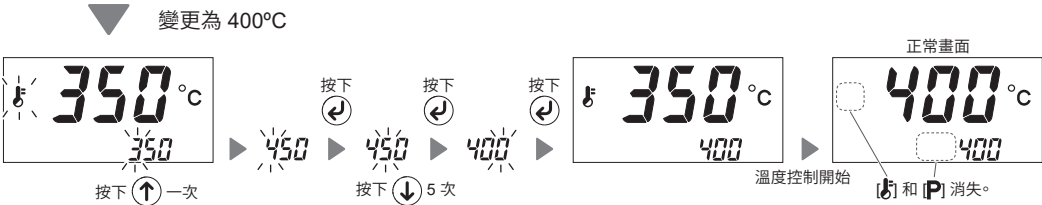
開啟電源之後，會出現下列顯示。



■ 變更溫度設定

TEMP
按下 ↶

按下本按鈕一次以顯示 [f]，並轉換到"溫度設定模式"。
變更設定溫度時，使用本模式。



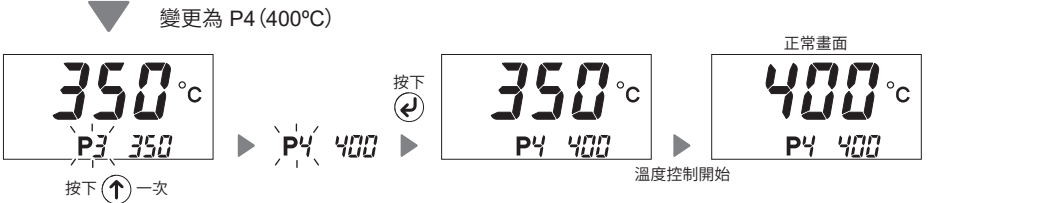
顯示正常畫面時，按下 (↑) 按鈕以轉換到預設的編號模式。

■ 變更預設的編號

您可在產品上登錄最多 5 個常用的設定溫度，然後選擇登錄編號以變更設定溫度。

PRESET
按下 (↑)

按下本按鈕一次以轉換到"預設編號模式"。
選擇在此模式中登錄的 5 種溫度之一。
(原廠預設溫度設定：P1 250°C (600°F)、P2 300°C (700°F)、P3 350°C (750°F)、
P4 400°C (800°F)、P5 450°C (850°F))



- 【注記】

每一預設編號的登錄溫度可在"參數編號 23"中變更。
(請參閱另冊"快速參數設定")
- 【注記】

若您要限制設定溫度的變更，請變更"參數編號 14"中的設定。
(請參閱另冊"快速參數設定")

5. 參數設定

您可變更參數設定以配合不同的工作環境。請參閱另冊"快速參數設定"。

6. 維護

⚠注意

請勿用銼刀磨掉焊鐵頭上附著的氧化物。否則會縮短焊鐵頭的壽命。

進行維護能協助將產品保持於良好狀態，並延長裝置的使用壽命。

■ 每日維護

設定溫度	以高於必要的溫度來使用產品會加速焊鐵頭劣化，並會損壞會受熱能影響的零件。盡可能使用最低的溫度。
開始工作之前	目視檢查焊鐵頭。若焊鐵頭彎曲或有相當磨損，請更換。使用清潔海綿擦掉焊鐵頭上的任何氧化物或舊的焊錫。電路板的雜質可能造成焊接不良。
暫停工作時	請使用睡眠模式，而非讓焊鐵部長時間處於高溫。此舉能預防焊鐵頭氧化，協助維持工作能力，並延長焊鐵頭壽命。長時間不使用產品時，請關閉電源開關。 "■ 暫停工作(睡眠模式)"
完成工作之後	以清潔海綿徹底清潔焊鐵頭，然後覆以新的焊錫。此舉能預防焊鐵頭氧化。

■ 定期維護

- 焊鐵頭
焊鐵頭的磨損和毀壞狀況會依據操作溫度，以及所用焊錫/助焊劑的品質和數量而異。應根據適合自己的使用情況進行維護。
 - (1) 打開電源。
 - (2) 將溫度設定為 250°C (482°F)。
 - (3) 溫度穩定後，請以清潔海綿來擦拭焊鐵頭。
 - (4) 若焊錫鍍層上有黑色氧化物，請覆以含有助焊劑的新焊錫，然後以清潔海綿將它擦掉。重複本程序直到清除氧化物。然後覆以新的焊錫。
 - (5) 關閉電源，在焊鐵頭冷卻後移除它。
若在焊鐵頭先端以外的任何地方發現助焊劑、碎屑以及其他粒子，請以工業酒精將其擦掉。

- 進氣口過濾片
檢查進氣口過濾片，確認沒有堵塞。
堵塞可能使電焊台的內部溫度上升，造成故障。

⚠注意

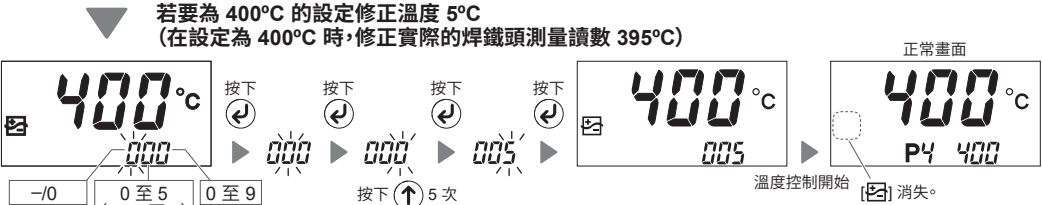
更換過濾片時，請關閉電源開關，並從電源插座拔出插頭。

- 焊鐵部
清除螺紋套頭上附著的助焊劑、碎屑和他粒子。
否則可能造成焊鐵部內的接觸失敗。
- 焊鐵架
•按下釋放按鈕，移除焊鐵架底座，然後從焊鐵架清除收集到的廢焊錫。
•視需要將清潔絲旋轉到沒有累積焊錫的清潔側。

■ 焊鐵頭溫度修正(補正)

OFFSET
按下 (↓)

按下本按鈕一次以顯示 [E]，並轉換到"溫度修正模式"。若本模式中的設定溫度和測量所得的焊鐵頭溫度值不同，您可修正溫度。
(修正範圍：±50°C／±90°F)



*請注意，無法輸入超過修正範圍的溫度。

- 💡 焊鐵頭因為磨損而劣化時，焊鐵頭溫度會下降。
更換焊鐵頭會使焊鐵頭溫度變更，所以需要重新調整補正。請務必監控真實的焊鐵頭溫度，視需求變更補正值。
- 💡 您可使用具有溫度傳送功能的 HAKKO溫度計以自動變更補正值。傳送測量所得的值之前，請按下 (↓) 按鈕。(請參閱右圖)

■ 暫停工作(睡眠模式)

SLEEP
按下 (↻)

按下本按鈕一次以立即轉換到"睡眠模式(焊鐵頭溫度下降到設定啟動溫度的狀態)"。偶爾使用本功能以防焊鐵頭氧化。
(原廠預設設定：參數編號 07 設定啟用，而且啟動溫度是 200°C)



- 💡 產品於下列狀況下將不會轉換到睡眠模式：
 - 設定溫度低於 300°C (570°F) 時
 - 參數編號 07 設定停用時
- 💡 將焊鐵部放在焊鐵架上約 6 分鐘之後，產品自動轉換到睡眠模式。
視您的工作需求而變更參數編號 02 和 13 設定。(請參閱另冊"快速參數設定")
- 💡 若要進一步預防焊鐵頭氧化，請設定自動關機。
 - (1) 啟用參數編號 08 設定。
 - (2) 在參數編號 18 中設定經過多少時間產品會自動關機。
設定的時間越短，效用越大。
若您停用參數編號 08 設定，則即使已經過設定的時間，產品也不會自動關機。

7. 故障排除

⚠注意

進行檢查或更換零件之前，請確認從插座拔出電源插頭。

即使打開電源開關仍未運作。	是否移除了電源線或連接插頭？	▶ 請插入插座內。
	保險絲是否燒毀？	▶ 請更換保險絲。 若保險絲再次燒毀，請送回主機(含焊鐵部、電源線)以便維修。
顯示 [A-EH]。	加熱功能異常。	▶ 關閉電源開關，等待焊鐵頭冷卻後，再打開電源開關。 ▶ 如果問題依然存在，請更換焊鐵頭。
	顯示 [C - E]。	▶ 關閉電源開關，重新連接焊鐵部，然後再次開啟電源開關。
顯示 [S - E]。	焊鐵頭是否完全插入？	▶ 將焊鐵頭穩固插入焊鐵部內。 (請勿過度施力)
顯示 [t - E]。	是否使用適合本產品的焊鐵頭？	▶ 如果不是，請更換為 T37 或 T33 系列焊鐵頭。
顯示 [- -]。	主機故障。	▶ 請送回主機(含焊鐵部、電源線)以便維修。
焊錫無法附著到焊鐵頭上。	焊鐵頭設定溫度太高或太低？	▶ 設定適當的溫度。
	焊鐵頭上是否有任何氧化物？	▶ 清除氧化物。 (請參閱"6. 維護")
焊鐵頭溫度過高／過低。	輸入的補正值是否正確？	▶ 測量溫度，輸入正確的值。 (請參閱"4-3. 操作"內的"■ 焊鐵頭溫度修正(補正)")
自動關機功能沒有作用。	參數編號 08 是否為 [OFF]？	▶ 將它變更為 [On] 以啟用功能。

如需更多支援資訊，請造訪網站。
若在本手冊或網站上找不到解決方案，或發生其他問題，請聯絡銷售您產品的零售商。
https://www.hakko.com/doc_fx805