HAKKO

SOLDERING STATION

FX-888DX

使用说明书

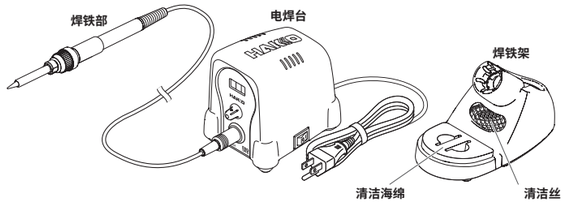
日本白光牌

感谢您购买 HAKKO（日本白光牌）产品。
本产品为焊铁台。
使用本产品前请务必阅读本说明书，并存放于安全场所以供日后参考。

1. 内容和组装

使用前请确认内容。
※ 本产品可能与下列项目不同。

- 电焊台 FX-888DX 1
- ※ 焊铁部 FX-8801 1
- ※ 焊铁架 FH-800 1
- ※ 清洁海绵 1
- ※ 清洁丝 1
- 使用说明书（本文件）..... 1



有关更换零件／选项等产品资讯，请参阅网页。
https://www.hakko.com/doc_fx888dx-e

2. 规格

消耗功率	100 W
设定温度范围	50 至 480°C（120 至 899°F）
波纹温度	±1°C（1.8°F）（闲置温度） （设定在 200 至 480°C（400 至 899°F）之间时）

电焊台

输出	AC 26 V
外观尺寸	100（宽）×120（高）×125（深）mm
重量	1.2 kg

焊铁部

消耗功率	65 W（26 V）	电线长度	1.2 m
焊铁头接地间电阻	<2 Ω	总长	217 mm （含 T18-B 焊铁头）
焊铁头接地间电势差	<2 mV	重量	46 g （含 T18-B 焊铁头）
发热元件	陶瓷发热元件		

- 不含电源线的总长和重量。
- 本产品适用于静电对策。
- 请注意，规格和外观有可能改良变更，恕不另行通知。

⚠ 注意

■ ESD 安全产品使用注意事项
本产品为防静电产品，请严格遵守以下注意事项。
1. 塑料部件使用的是导电塑料，不是绝缘体。修理或更换零件时，请小心不要使带电的电器零件暴露，也不要损坏绝缘材料。
2. 使用前，请确保产品已接地。

3. 警告、注意、以及注记

警告、注意、以及注记在本说明书中标记为关键点，用来引导您注意重要事项。其定义如下：

⚠警告：若不遵守警告，可能会导致严重伤害或死亡。

⚠注意：若不遵守注意，可能会导致操作员受伤或导致相关品项损坏。

注记：这指出本文件所述流程中重要的程序或资讯。

为确保安全，请务必遵守以下预防措施。

⚠ 警告

- **若年满 8 岁的儿童，及体力、感官或精神能力较低，或缺乏经验与知识之人士获得安全使用本装置的特定监督或指示，且了解相关危险，则可使用本装置。**
- **儿童不应拿本装置玩耍。**
- **儿童不应未在监督下进行清洁与使用者维护。**
- **本产品不使用时，应将焊铁部置于焊铁架上。**
- **如果电源线损坏，必须由制造商、服务代理商或合格人员更换，以免发生危险。**
- **电源开启时，焊铁头会产生高温。若处理不当，可能有灼伤或引发火警的风险。**
- **请勿触摸靠近焊铁头的金属部分。**
- **请勿在本产品附近放置易燃或易起火的任何物品。**
- **请确认附近人员了解「高温的危险」。**
- **不使用时以及维修或清洁之前，请关闭电源开关并将插头从插座上拔出。**

3. 警告、注意、以及注记（续）

不遵守以下预防措施以确保安全可能会导致触电、故障或其他麻烦。

⚠ 注意

- **使用本产品之前，请完整阅读本文件中的所有说明。**
- **本产品仅使用于焊接。**
- **请勿将焊铁部用力撞击工作台或物品以清除残留的焊锡。**
- **焊接会冒烟，因此请确认在通风良好的区域中工作。**
- **请勿连接与本产品不兼容的焊铁。否则可能导致故障。**
- **将焊铁与电焊台连接或拔出之前，请关闭电焊台电源，否则可能会损坏电路板。**
- **请仅使用原厂的 HAKKO 附属品、更换零件、选购部件。**
- **请勿改装本产品。**
- **请勿使用损坏的电线或插头。否则会造成故障或受伤。**
- **若产品曾掉落或出现损坏的迹象，请勿使用。**
- **插入和拔出电线时，请抓住插头主体，请勿拉住电线。**
- **请勿弄湿本产品。也请勿用湿手搬动。**
- **请勿进行任何其他可能被视为危险的动作。**

4. 操作

4-1. 焊铁架

● 准备

(1) 按住滑动锁扣的同时取下集屑盘。(图 1)
(2) 将清洁丝放入集屑盘中。(图 2)
(3) 将集屑盘安装到焊铁架上。
(4) 在焊铁架前侧倒入适量的水。小海绵吸收水分并保持湿润。(图 3)
(5) 将大海绵弄湿，放入焊铁架中。

注记 清洁海绵干燥时请勿使用，可能会损坏海绵和焊铁头。

(6) 将焊铁放入焊铁架中。(图 4)

图 1

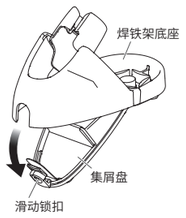


图 2

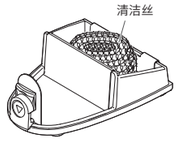


图 3

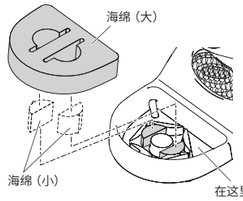
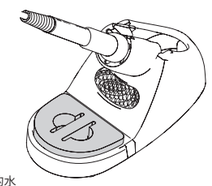
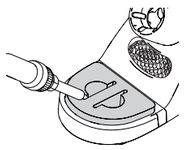


图 4

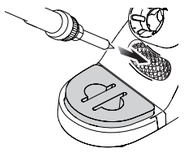


● 清洁焊铁头

清洁海绵
用湿海绵擦拭焊铁头以去除氧化物。



清洁丝
将焊铁头插入清洁丝并取出，以去除氧化物。

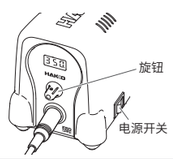


4-2. 操作

⚠ 注意

焊铁放在焊铁架上后，再将电源插头插入插座。

(1) 开启电源。
(2) 显示画面将如下所示。
(3) 焊铁头温度上升。
(4) 达到设定温度。(原厂预设值：350°C ／ 750°F)



显示画面 → 350 设定温度 → 350. 正常画面（焊铁头传感器温度）

发热元件通电指示灯
●：温度上升中
☀：达到设定温度
◌：温度下降中

5s ▶ 正常模式／预设模式／调节模式的设置中，如果闲置 5 秒就会返回正常画面。

4. 操作（续）

4-2. 操作（续）

■ 变更设定温度

正常模式（原厂预设）

旋转 → 旋转旋钮，变更设定温度。（原厂预设温度：350°C ／ 750°F）

变更为 400°C。

350 设定温度 → 旋转 → 400 变更为 400 → 按下 → 温控开始 → 400. 正常画面

● 使用「参数编号 14」可以限制设定温度的变化。

预设模式

使用该模式时，请将「参数编号 11」更改为 [PrE]。
最多可以登录 5 个常用设定温度，并且可以通过选择预设编号来更改设定温度。

旋转 → 转动旋钮选择一个已登录的设定温度。（原厂预设温度：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））

从 P3（原厂预设）变为 P4（400°C）。

350 P3 登录温度 / 预设编号 → 旋转 → 400 P4 → 按下 → 温控开始 → 400. 正常画面

● 使用「参数编号 14」可以限制设定温度的变化。
● 可通过「参数编号 23」更改每个预设编号的登录温度。

■ 确认设定温度

正常模式

按下 → 显示 1 秒：350 设定温度 → 350. 正常画面

预设模式

按下 → 显示 0.5 秒：P3 所选的预设编号 → 显示 0.5 秒：350 P3 的登录温度 → 350. 正常画面

■ 焊铁头温度的修正（调节模式）

焊铁头的劣化会导致「设置温度」和「测得的焊铁头温度」之间存在误差。此模式只需按原样输入「测得的焊铁头温度」即可修正温度。(焊铁头温度计需另行购买)

注记 可以使用「参数编号 31」将调节模式设置为有效 [On] 或无效 [OFF]。

长按 → 长按旋钮，修正焊铁头温度。（修正范围：设定温度 ±150°C ／ ±270°F）

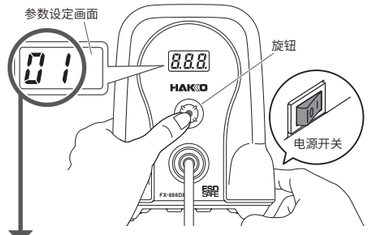
修正焊铁头温度。(例：设定温度 400°C ／实测值 395°C)

AdJ → 按下 → 400. 设定温度 → 旋转 → 395. 变更为测得的焊铁头温度 → 按下 → 修正开始 → 400. 正常画面

若在此状态闲置时，会返回到正常画面

● 待焊铁头温度稳定后，修正焊铁头温度。
● 更换新的焊铁头或改变焊铁头的形状时，设定温度与实测值之间也会存在误差。请根据测得的焊铁头温度，经常修正焊铁头温度。

5. 参数设定



按下旋钮的同时打开电源，进入参数更改模式。
然后操作旋钮更改参数。

变更数值（旋转）→ **确定数值**（按下）→ **确定的再确认**（长按）※ 要变更参数，必须执行此操作。（参数编号 11／25 除外）→ YES 或 NO → **最终确定**（按下）

※ 如果想再次变更数值，请选择 [no]。返回当前参数编号显示画面。

※ 设置过程中关闭电源，更改内容将被清除。

参数编号	参数名称／摘要	设定值	原厂预设设定（执行编号为 25 时的值）
01	**显示温度单位** 从 °C 或 °F 中选择。 ● 所有设定值均转换为已变更的显示温度单位。	°C ／ °F	C （适用于美国：°F）
03	**低温警报** 设定下限温度范围，焊接时若焊铁头温度下降超过设定范围，会显示 [H - E] 并闪烁通知。	30 至 150°C 54 至 270°F	150 （°F：270）
11	**变更温度设定：正常模式 [nor] ／预设模式 [PrE]** 选择预设模式时，登录温度的选择数量受以下限制。 ・[2P]..... 可选择 P1 ／ P2 ・[3P]..... 可选择 P1 ／ P2 ／ P3 ・[4P]..... 可选择 P1 ／ P2 ／ P3 ／ P4 ・[5P]..... 5 个全部可选择（原厂预设）	nor ／ PrE	nor
14	**密码锁** 使用 AbCdEF 的 6 个字符组成的 3 位数密码选择锁定范围。 ・选择 [0] .....全部解锁 ・选择 [1] .....部分锁定 　├选择 [1 1] ..... 锁定温度设置 　├选择 [2 1] .....锁定预设编号的变更 　└选择 [3 1] .....锁定焊铁头温度的修正（调节模式） ・选择 [2] .....锁定所有项目	0 ／ 1 ／ 2	**选择 [1]（部分锁定）时的步骤** 0 预设值：全部解锁 → 旋转 → 1 → 按下 → 10 设定温度 → 按下 → 20 预设编号 → 按下 → 30 焊铁头温度的修正 → 按下 → --- → 旋转旋钮并输入密码 旋转旋钮选择「1：锁定」或「0：解锁」
23	**预设温度：变更已登录的温度** 您最多可登录 5 个常用的设定温度。 变更设定温度时，本功能可节省时间。 预设值：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）	50 至 480°C 120 至 899°F	P1 → 按下 → 250 → 旋转 → 260 变更为 260°C → 按下 → P2 ▸ P3 ▸ P4 ▸ P5 → 按下 按照与 P1 相同的步骤设置 P2 至 P5 的登录温度
25	**初始重设** 将产品重设为原厂预设设定。	°C ／ °F	C 选择 °C 时 → 按下 → no → 旋转 → YES → 按下 → 888. → 按下 → 350. 正常画面
31	**调节模式：[On] ／ [OFF] 设定** 将调节模式设定为 [On] 时，可对焊铁头温度进行修正。	On ／ OFF	On （适用于美国：OFF）

注记

● 当编码 14 设置密码时，将显示 [---]，并在进入参数设置前提示输入密码。
如果连续两次输入错误的密码，将返回到正常画面。
若您不知道密码，请联系我们。

电子邮箱：support@hakko.com

正常画面 350. → 888. → --- 在此处输入密码，以切换为参数设定画面。

需要在指定的温度范围内工作时，本功能很方便。
要在 350°C 设定温度下在 320 至 350°C 之间进行焊接，请在开始焊接前将 No. 03 中的设定值更改为 [30]。
焊接时若焊铁头传感器温度低于 320°C，会显示 [H - E] 并闪烁通知。上限是由设定温度所限制。

6. 维护

⚠ 注意

●在进行内部检查或更换部件之前，请关闭电源并将电源插头从插座中拔出。
●请勿用锉刀磨掉焊铁头先端上附着的氧化物。会缩短焊铁头的寿命。

进行维护能协助将产品保持于良好状态，并延长装置的使用寿命。

■ 检查

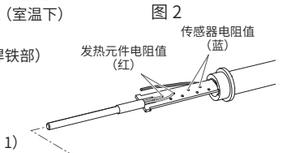
●检查发热元件电阻值

(1) 从主机上卸除焊铁连接线的插头。
(2) 测量焊铁连接线插头的电阻值。(图 1)
插针 4 – 5 之间 (发热元件)：正常电阻值 2.5 至 3.5 Ω (室温下)
插针 1 – 2 之间 (传感器)： 正常电阻值 41 至 58 Ω (室温下)
(3) 如果 (2) 中的任一结果异常，则测量发热元件的电阻值。(图 2)
发热元件 (红)：正常电阻值 2.5 至 3.5 Ω (室温下)
传感器 (蓝)： 正常电阻值 41 至 58 Ω (室温下)
(4) 如果 (3) 的结果异常，请更换发热元件。
如果 (3) 的结果正常，请将主机 (包括焊铁部) 送去维修。

图 1



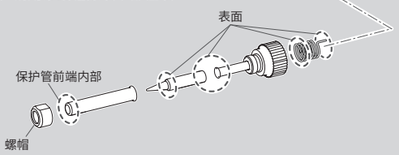
图 2



●检查焊铁头接地间电阻

插针 3 – 焊铁头之间：正常电阻值 <2 Ω (图 1)

由于使用过程中造成的劣化 (氧化物、助焊剂附着) 可能会导致「焊铁头接地间电阻」升高。
如果出现这种情况，请用砂纸轻擦以下部位以去除氧化物。



注记 如果螺帽松动，焊铁头接地间电阻会升高。

●更换发热元件后，再次测量 (1) 至 (3) 的电阻值。

■ 每日维护

设定温度	以高于必要的温度来使用产品会加速焊铁头劣化，并会损坏会受热能影响的零件。尽可能使用最低的温度。
开始工作之前	目视检查焊铁头。如果变形或严重磨损，请更换。使用清洁海绵擦掉焊铁头上的任何氧化物或旧的焊锡。电路板的杂质可能造成焊接不良。
工作中	不要让焊铁长时间处于高温状态，不使用时请关闭电源。 焊铁头的氧化得到缓解，工作效率和寿命都会提高。
完成工作之后	以清洁海绵彻底清洁焊铁头，然后覆以新的焊锡。此举能预防焊铁头氧化。

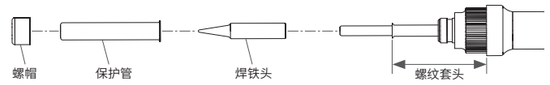
■ 定期维护

●焊铁头

焊铁头的磨损和毁坏状况会依据操作温度，以及所用焊锡／助焊剂的品质和数量而异。应根据适合自己的使用情况进行维护。
(1) 打开电源。
(2) 将温度设定为 250°C (482°F)。
(3) 温度稳定后，请以清洁海绵来擦拭焊铁头。
(4) 若焊锡镀层上有黑色氧化物，请覆以含有助焊剂的新焊锡，然后以清洁海绵将它擦掉。重复本程序直到清除氧化物。然后覆以新的焊锡。

●焊铁部

若在螺帽／保护管／螺纹套头发现助焊剂、碎屑以及其他粒子，请用工业酒精将其擦掉。



●焊铁架

・按下滑动锁扣取下集屑盘，清除焊铁架内收集到的废焊锡。
・视需要将清洁丝旋转到没有累积焊锡的清洁侧。

7. 故障排除

⚠ 注意

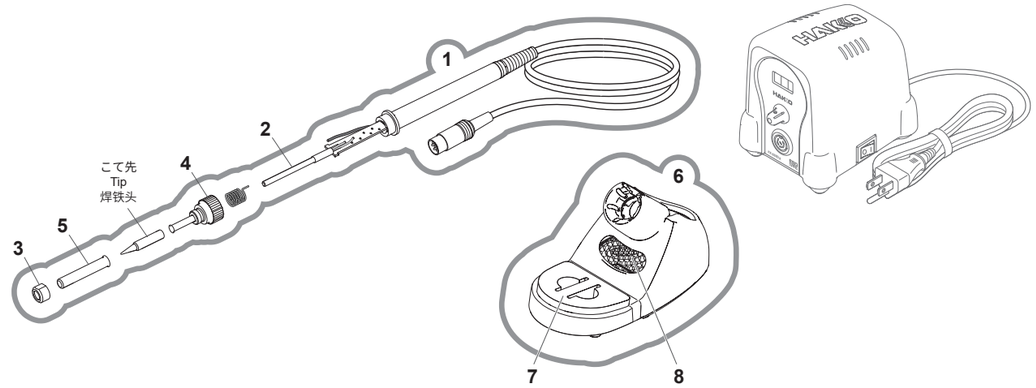
在进行内部检查或更换部件之前，请关闭电源并将电源插头从插座中拔出。

即使打开电源开关仍不运作。	电源线插头是否插好？	▶ 将插头插入插座。 如果问题依然存在，请送回主机 (含焊铁部) 以便维修。
显示 [H - E]。	焊铁头的热容量对于要焊接的物体是否太小？	▶ 使用热容量更大的焊铁头。
	低温警报的设定值是否太小？	▶ 提高设定值。 (请参阅「5. 参数设定」内的「参数编号 03」)
	发热元件是否故障？	▶ 测量发热元件的电阻值，如果测得的值异常，请更换发热元件。 (请参阅「6. 维护」内的「■ 检查」) 如果问题依然存在，请送回主机 (含焊铁部) 以便维修。
显示 [S - E]。	焊铁部的插头是否松动／没有插好？	▶ 关闭电源开关并重新连接焊铁部，然后打开电源。
	传感器是否故障？	▶ 测量传感器的电阻值，如果测得的值异常，请更换发热元件。 (请参阅「6. 维护」内的「■ 检查」) 如果问题依然存在，请送回主机 (含焊铁部) 以便维修。
显示 [- - -]。	主机故障。	▶ 请送回主机 (含焊铁部) 以便维修。
焊铁头有时不发热。	发热元件是否正确焊接？	▶ 再次焊接发热元件。 如果问题依然存在，请送回主机 (含焊铁部) 以便维修。
焊锡无法附着到焊铁头上。	焊铁头温度太高或太低？	▶ 设定适当的温度。
	焊铁头上是否有任何氧化物？	▶ 清除氧化物。 (请参阅「6. 维护」)
焊铁头温度过高／过低。	是否修正了焊铁头温度？	▶ 测量温度，输入正确的值。 (请参阅「4-2. 操作」内的「■ 焊铁头温度的修正 (调节模式)」)

若在本说明书上找不到解决方案，或发生其他问题，请联络销售您产品的零售商。

部品リスト／ Parts List ／零件清单

図番／Item No.／图号	品番／Part No.／部件编号	部品名	Part Name	部件名称
1	FX8801-01	こて部 FX-8801 B 型こて先付き	Soldering iron FX-8801 With B Tip	焊铁部 FX-8801 附带 B 型焊铁头
	FX8801-02	こて部 FX-8801 1.6D 型こて先付き USA 専用	Soldering iron FX-8801 With1.6D Tip for USA	焊铁部 FX-8801 附带 1.6D 型焊铁头 美国用
2	A1560	ヒーター	Heating element	发热元件
3	B1785	袋ナット	Nut	螺帽
4	B2022	ニップル	Nipple	螺纹套头
5	B3469	保護パイプ	Tip enclosure	保护管
6	FH800-05SV	こて台 シルバー	Iron holder FH-800 SILVER	焊铁架 FH-800 银色
	FH800-03BY	こて台 ブルー．イエロー USA 専用	Iron holder FH-800 BLUE-YELLOW for USA	焊铁架 FH-800 蓝色・黄色 美国用
7	A1559	クリーニングスポンジ	Cleaning sponge	清洁海绵
8	A1561	クリーニングワイヤー	Cleaning wire	清洁丝



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_fx888dx

白光株式会社
https://www.hakko.com
〒556-0024 大阪市浪速区塩草2丁目4番5号
TEL：(06) 6561-1574 (代) FAX：(06) 6568-0821

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

© 2023-2025 HAKKO Corporation. All Rights Reserved.

2025.09
80.1043-002b