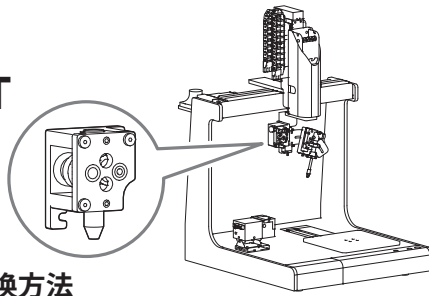


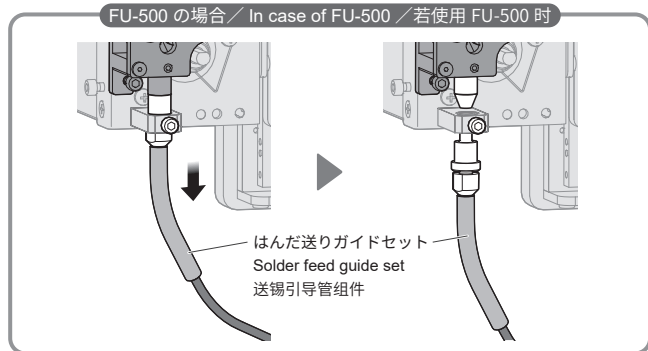
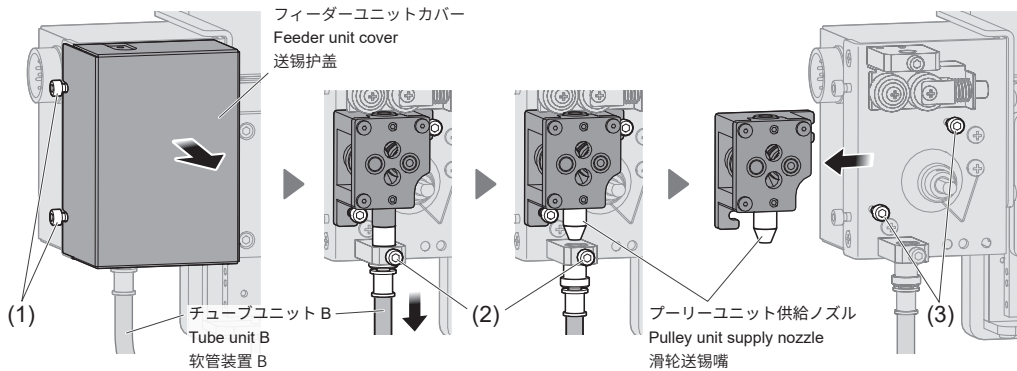
SOLDER FEED PULLEY UNIT

本製品ははんだ送りプーリーユニットです。
This product is a solder feed pulley unit.
本产品为送锡滑轮装置。



■ 交換方法 / Replacement Instructions / 更换方法

- 六角穴付きボルト (M3×6) を 2 本緩め、フィーダーユニットカバーを外します。
Loosen the two hexagon socket head cap screws (M3×6) and remove the feeder unit cover.
松开 2 个六角头螺钉 (M3×6), 拆下送锡护盖。
- 六角穴付きボルト (M3×6) を緩め、「チューブユニット B (HU-200 の場合)」または「はんだ送りガイドセット (FU-500 の場合)」をプーリーユニット供給ノズルが見えるまで下へ引っ張ります。
Loosen the hexagon socket head cap screw (M3×6) and pull down "Tube unit B of HU-200" or "Solder feed guide set of FU-500" until the pulley unit supply nozzle is revealed.
松开六角头螺钉 (M3×6), 然后将软管装置 B (适用于 HU-200) 或送锡引导管组件 (适用于 FU-500) 向下拉, 直到看到滑轮送锡嘴。
- 六角穴付きボルト (M3×6) を 2 本緩め、プーリーユニットを横にスライドさせて交換します。
Loosen the two hexagon socket head cap screws (M6×10) and slide the pulley unit to take off.
松开 2 个六角头螺钉 (M3×6), 然后向侧面滑动滑轮装置以将其更换。



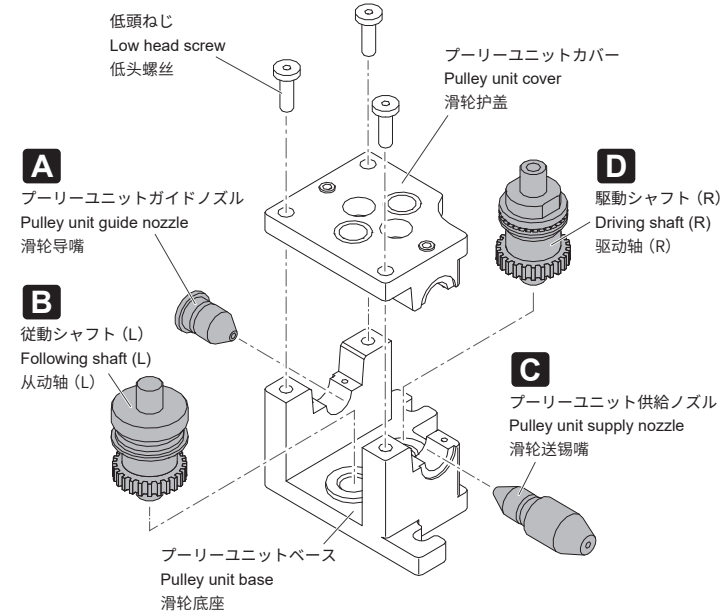
■ メンテナンス / Maintenance / 维护

⚠ 注意 / CAUTION / 注意

プーリーユニットの中にカッティングブレード (刃) が内蔵されています。手を切らないように注意してください。
The cutting blade is built in the pulley unit. Be careful not to cut hands.
滑轮装置中内置切割刀片。小心不要割伤手。

1. プーリーユニットの分解 / Disassembling the pulley unit / 滑轮装置的分解

- 六角レンチ (対辺 1.27 または 1.3 mm) で低頭ねじを外して、プーリーユニットを分解します。
Remove the low head screws with a hexagon wrench (size 1.27 or 1.3 mm), then disassemble the pulley unit.
用六角扳手 (对边 1.27 或 1.3 mm) 拆下低头螺丝, 然后分解滑轮装置。



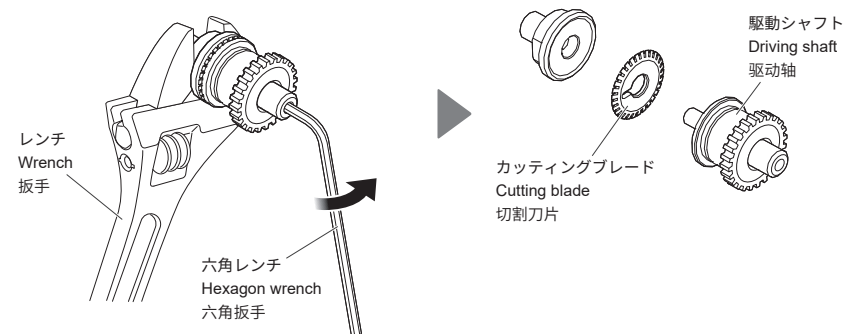
はんだ線径を変更したい場合は A~D のパーツを交換してください。



To change the solder wire diameter, exchange parts A, B, C, and D.
如果要变更焊锡线径, 请更换部件 A~D。



- 六角レンチ (対辺 2 mm) で駆動シャフトからカッティングブレードを取り外します。
Remove the cutting blade from the driving shaft with a hexagon wrench (side 2 mm).
使用六角扳手 (对边 2 mm) 从驱动轴上拆下切割刀片。



2. プーリーユニットの洗浄 / Disassembling the pulley unit / 清洁滑轮装置

- (1) プーリーユニットカバー、プーリーユニットベース、低頭ねじに付着したフラックスやはんだ屑を工業用アルコールでふき取ります。

Wipe off any flux and solder waste from the pulley unit cover, the pulley unit base, and the low head screws using industrial alcohol.

用工业酒精擦去附着在滑轮护盖、滑轮底座和低头螺丝上的助焊剂和锡屑。

- (2) 駆動シャフトの内部、プーリーユニット供給ノズル、プーリーユニットガイドノズルに付着したフラックスやはんだ屑をフラックスリムーバーで洗浄後、工業用アルコールでふき取ります。

注記 はんだ屑がこびりついて取れない場合は、竹串やブラシで取り除いてください。

Clean any flux and solder waste from the inside of the driving shaft, the pulley unit supply nozzle, and the pulley unit guide nozzle using flux remover, then wipe them with industrial alcohol.

NOTE If solder waste is difficult to wipe off, remove it with a cleaning stick or a brush.

清洁驱动轴内部、滑轮送锡嘴、滑轮导嘴，用助焊剂清洁剂去除助焊剂和锡屑，然后用工业酒精擦掉。

注記 如果锡屑粘住而无法清除，请用竹签或刷子将其清除。

- (3) 工業用アルコールで汚れをふき取ったパーツに防錆油を塗布します。

注記 工業用アルコールで汚れをふき取るだけだと、金属表面の油が脱脂されるため錆が発生します。

Wipe the parts with industrial alcohol. Then, apply an oil-based anti-rust agent to them.

NOTE Wiping with industrial alcohol will remove the oil from the metal surface, which can cause rust.

用工业酒精清洗过的部位涂上防锈油。

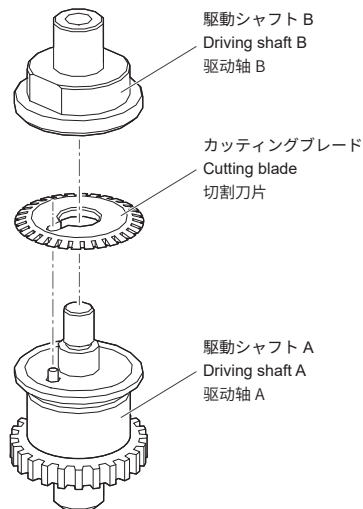
注記 如果只用工业酒精擦掉污垢，金属表面的油污就会脱脂，从而出现生锈的情况。

3. 駆動シャフトの組立て / Assembling the driving shaft / 驱动轴的组装

- (1) 駆動シャフトを組み立てます。

Assemble the driving shaft.

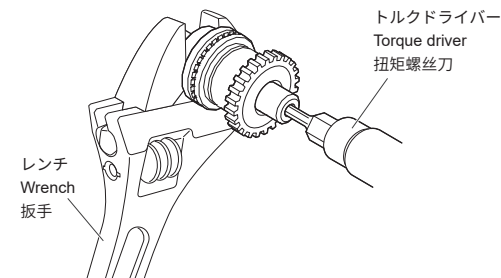
组装驱动轴。



- (2) トルクドライバー（対辺 2 mm）、40 cN-m のトルクで駆動シャフトを固定します。

Secure the driving shaft with a torque driver (side 2 mm) at a torque of 40 cN-m.

使用扭矩螺丝刀（对边 2 mm），以 40 cN-m 的扭矩固定驱动轴。



- (3) 「1. プーリーユニットの分解」を参照しながら組み立てます。

Assemble the pulley unit referring to "1. Disassembling the pulley unit".

参照「1. 滑轮装置的分解」进行组装。

- (4) 六角レンチ（対辺 1.27 または 1.3 mm）でプーリーユニットの低頭ねじを仮止めします。

Use a hexagon wrench (side 1.27 or 1.3 mm) to temporarily tighten the low head screws on the pulley unit.

使用六角扳手（对边 1.27 或 1.3 mm）临时固定滑轮装置的低头螺丝。

- (5) トルクドライバー（対辺 1.27 または 1.3 mm）、30 cN-m のトルクでプーリーユニットの低頭ねじを本止めします。

Use a torque driver (side 1.27 or 1.3 mm) to tighten the low head screws on the pulley unit at a torque of 30 cN-m.

使用扭矩螺丝刀（对边 1.27 或 1.3 mm）以 30 cN-m 的扭矩最终拧紧滑轮装置的低头螺丝。

- (6) 歯車を手で回しながらリチウムグリスを塗布します。

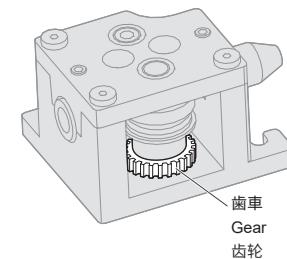
注記 歯車の回転が滑らかでない場合は、再度分解し、異物が付着していないか確認してください。異物が内部に付着したままだと故障の原因となります。

Apply lithium grease to the gears while rotating one of them by hand.

NOTE If the gears do not rotate smoothly, disassemble the pulley unit and check for FOD (foreign object debris).

用手转动齿轮，涂抹锂基润滑脂。

注記 如果齿轮转动不顺畅，请重新分解并检查是否有异物。如果异物残留在内部，可能会导致故障。



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

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



© 2024 HAKKO Corporation. All Rights Reserved.