

HAKKO 484

DESOLDERING TOOL

吸錫槍 日本白光牌 使用說明書

承蒙惠顧，謹致謝忱。請詳閱本使用說明書，
正確使用。閱後請妥為收存，以備日後查閱。

目錄

附件・規格	1
各部名稱（機身） （吸錫槍）	2
使用說明書（準備-裝置與連接） （吸錫） （使用後保養）	3
（排除故障指南）	4
保養（清理吸嘴與發熱套管）	5
（更換過濾管）	6
（清理泵）	7
更換部件（更換發熱元件）	8
（更換發熱鋼管）	8
部件清單	9
電路圖	10

附件清單

吸錫槍架	1	過濾管配套	5
(供直徑1.0mm(0.04in)吸嘴)		(過濾絲 陶瓷過濾紙 小,	
清潔針	1	陶瓷過濾紙 大)	
(供發熱套管用)		潤滑劑	1
清理扳手	1	硅脂	1

規格

名稱	Hakko 484
功率消耗	60W

機身

泵類型	雙圓柱
真空壓力	最大600mmHg, 80kPa(11lb/in ²)
馬達功率	12W (4 極)
外形尺寸	135(寬) x 75 (高) x 180(深)mm
重量	約2.5kg

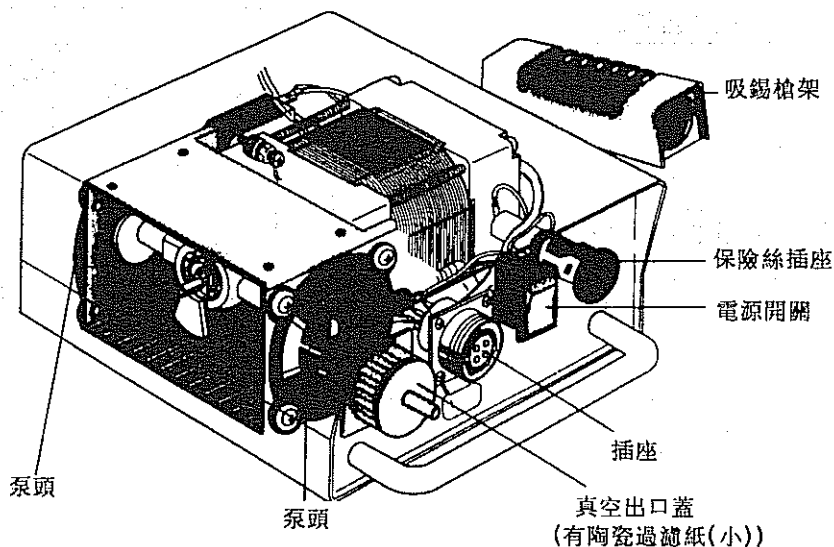
吸錫槍

發熱元件	30W 陶瓷發熱元件
絕緣電阻值	100MΩ
過濾管	抗熱玻璃
過濾器	2節
吸嘴內徑	φ1.0mm 標準
重量	約230g

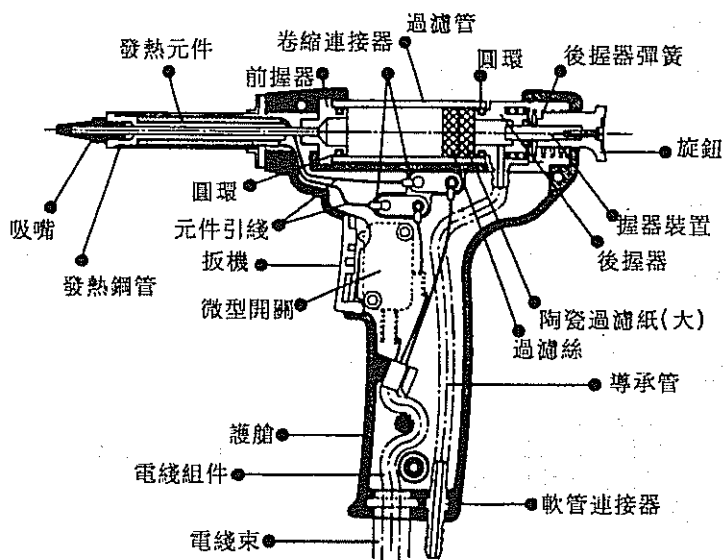
*上列規格可能變更，恕不另行奉告。

各部名稱

機身



吸錫槍



準備-裝置與連接

1. 裝置與連接

按照右圖。

2. 連接

- 將電纜組件連接到插座。(標記'焊鐵'IRON)
- 將軟管連接真空出口蓋。(標記'真空'VACUUM)

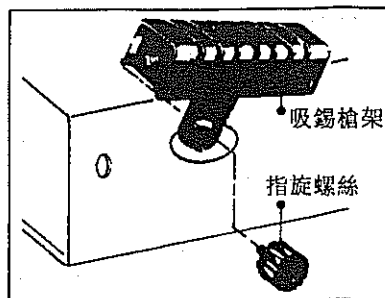
3. 將電源插頭插入電源插座。

△ 注意 爲了安全，務必接地。

4. 按開電源，確保電源指示燈亮起。

- 按開電源10分鐘後，才開始除錫工作。

△ 注意 新吸嘴有鍍層，發熱後，擠壓吸錫槍扳機，吸入焊錫。
吸錫槍發熱不足時，勿使用焊槍，否則吸嘴或發熱鋼管可能被冷卻錫線或熔料所阻塞。



吸錫

按開電源開關後，等待10分鐘才開始除錫作業。

1. 清理吸嘴與發熱鋼管。

- 以清理扳手清理吸嘴孔徑，取出吸嘴。
 - 以清潔針清理發熱鋼管，而連接。
- 參照第5頁清理吸嘴與發熱鋼管。

2. 熔化焊錫

將吸嘴觸及焊接部位，熔化焊錫。

△ 注意 切勿讓吸嘴觸及印刷電路板。

3. 吸入焊錫

確知焊錫已完全熔化後，擠壓吸錫槍扳機，就能吸入已熔化焊錫。

◆吸錫時發生故障

如果遺留有焊錫殘余，先把元件重新焊接，再重覆吸錫程序，消除元件上的焊錫殘余。

使用後保養

1. 清理吸嘴與發熱鋼管

按開電源開關前，先清理吸嘴與發熱鋼管。不用時，松開吸嘴，以免吸嘴與發熱鋼管受阻塞或'冷卻'。

2. 關掉電源開關。

排除故障指南

● 電源指示燈不亮

- 電插頭是否插妥？
- 保險絲是否熔斷？

● 泵失靈

- 電纜裝置是否連接妥當？
- 吸嘴或發熱鋼管是否受阻塞？（參閱第 5 頁）

● 焊錫未被吸入

- 泵是否失靈？
- 過濾管是否充塞着焊錫？（參閱第 6 頁）
- 陶瓷過濾紙是否硬化？（參閱第 6 頁）
- 軟管是否連接妥當？
- 過濾管是否妥裝在前握器上？

● 吸嘴不熱

- 吸錫槍電纜裝置是否連接妥當？
- 發熱元件是否耗損？（參閱第 8 頁）
- 吸嘴是否受腐蝕？（參閱第 5 頁）



注意

送去修理時，請將吸錫槍與機身都送交您的銷售商檢修。

△ 注意 吸錫槍可達到極高溫度，應小心使用。除了清潔吸嘴及發熱元件以外，必須維持電源綫是關的。當進行任何保養之前電源插頭必須是未連接的。

△ 注意 妥善保養 HAKKO 484 吸錫槍，可經久耐用。吸錫效能需視溫度，焊錫與熔料之質量而定。請按照使用說明使用之。

清理吸嘴與發熱鋼管

△ 注意 吸錫槍非常炙熱，保養時，請帶手套，謹慎工作。

更換下列吸嘴：

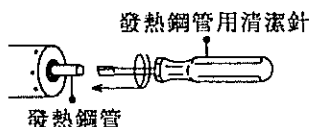
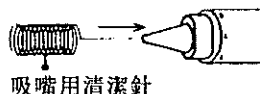
吸嘴受阻塞或‘冷卻’。
吸嘴孔徑沾粘厚層氧化物。
吸嘴孔徑受腐蝕而擴大。

1. 按開電源開關
使吸嘴發熱10分鐘。
2. 取出吸嘴



以清理扳手順反時針方向旋轉吸嘴，而取出。

3. 清理發熱鋼管
除發熱鋼管孔徑中的所有氧化物，直到清潔針能貫穿鋼管，且針身不脏。
4. 塗上抗粘潤滑劑
在吸嘴與發熱鋼管螺紋上塗潤滑。
以清理扳手清理吸嘴。
5. 檢查與清理吸嘴
以清潔針貫穿吸嘴孔。



△ 注意 每周一次或更換吸嘴時，在吸嘴與發熱鋼管螺紋塗上潤滑劑，以防‘冷卻’。

更換過濾管

更換過濾管內

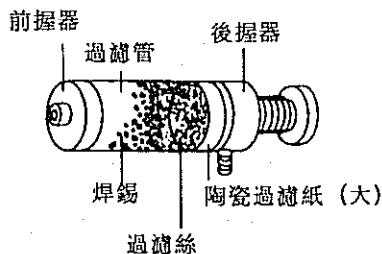
如果過濾管內充塞着焊錫，致吸力減弱，須清理或更換過濾絲與陶瓷過濾紙（大）。

1. 移去過濾管

- 把旋鈕向後拉（標記‘拉’ PULL）向左或右旋轉90度以拴緊之。
- 向後拉開過濾管約5.0mm。取出過濾管。

2. 清理過濾管

- 清除過濾管內積存的焊錫。
- 如果過濾絲因焊錫而硬化，更換之。
- 如果陶瓷過濾紙因熔料與焊錫而硬化，更換之。



注意 切記要插入過濾管，使陶瓷過濾紙（大）位于前端。

注意 沒有裝置過濾時，切勿使用泵。

●更換過濾管內的過濾紙●

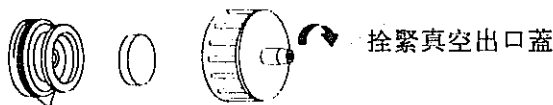
如果陶瓷過濾紙（小）熔料硬化，更換之。

1. 打開真空出口蓋

取出軟管。
松開真空出口蓋。

2. 更換陶瓷過濾紙（小）

3. 重新回裝



轉緊真空出口蓋，在真空出口蓋塗上硅脂並拴緊，以防空氣泄漏。

注意 在過濾紙器（機身）內裝妥陶瓷過濾紙（小）。如果在過濾器內裝過濾紙（大），可能造成機器損壞或降低效率。

注意 硅脂可能損壞電路板上的焊接點。

清理泵

1. 取出泵

- 取出護蓋。
- 取出泵頭的 4 個螺釘。
- 取出泵內的軟管。
- 從泵兩旁取出泵。

2. 清理泵頭

- 取出片閥與壓緊墊片。
- 清除沾粘在面上的任何熔料。

注意 如果壓緊墊片不容易取出，可噴射熱氣鬆開。切勿使勁取出。這會扭彎墊片，引致漏氣，減弱真空效能。

注意 謹可用酒精或稀淡來清理片閥與壓緊墊片。

- 如果片閥彎曲或硬化，更換片閥。
- 如果排氣濾片骯髒，更換排氣濾片。

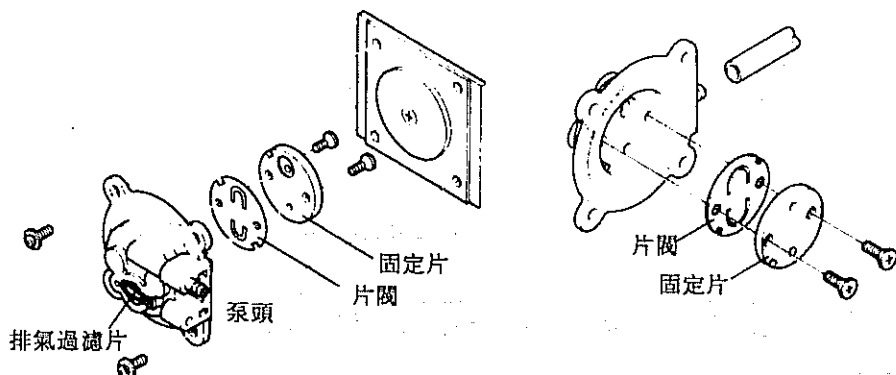
3. 裝置泵頭

- 重新回裝片閥與固定片。
- 先在片閥和隔板塗上硅脂，然後回裝。

注意 回裝時泵時，確保不漏氣。

注意 硅脂可能損壞電路板上的焊接點。

清理泵頭與固定片



更換部件

更換發熱元件

1. 取出過濾管

參閱第 6 頁

2. 打開護艙

- 取出發熱鋼管的 4 個螺釘。
- 取出護艙的 3 個螺釘。
- 打開護艙，旋轉吸嘴向左邊。

3. 更換發熱元件

- 取出發熱鋼管。
- 松開發熱元件的 2 個螺釘。
- 插入新的發熱元件。

▲ 注意 將短的發熱引線連接微型開關附近的終端。

4. 回裝

更換發熱鋼管

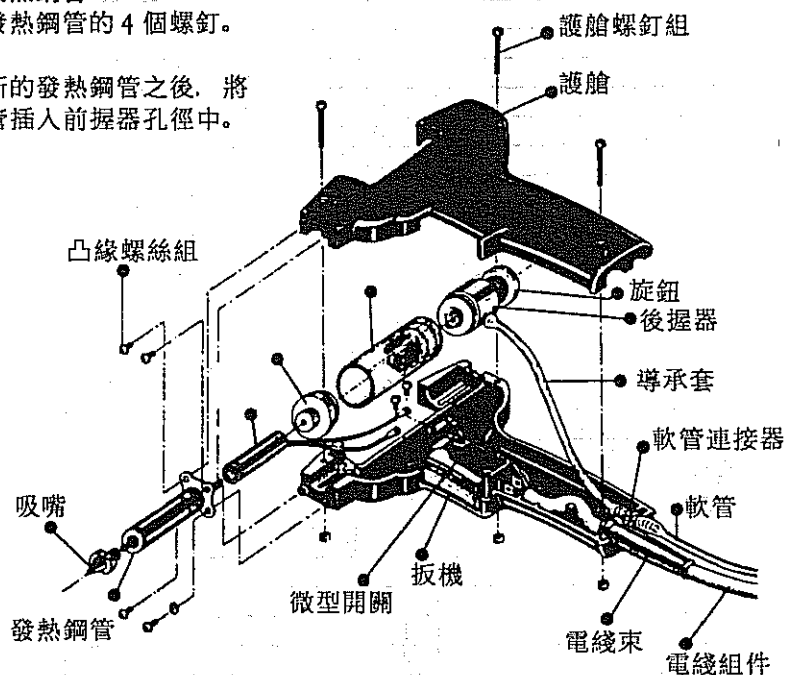
1. 取出吸嘴

2. 取出發熱鋼管

取出發熱鋼管的 4 個螺釘。

3. 回裝

更換新的發熱鋼管之後，將此細管插入前握器孔徑中。



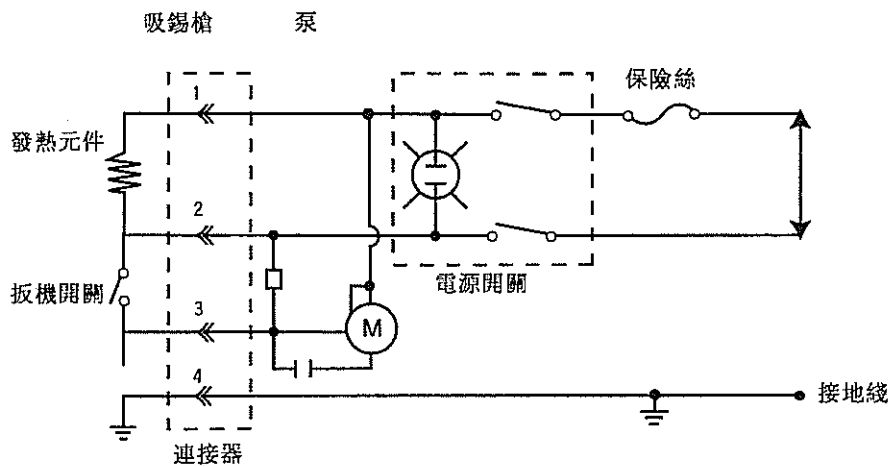
部件清單

編號	部件名稱	規格															
481-T-0.8	吸嘴 $\phi 0.8\text{mm}$	 <table><tr><th></th><th>$\phi 0.8$</th><th>$\phi 1.0$</th><th>$\phi 1.3$</th><th>$\phi 1.6$</th></tr><tr><td>A</td><td>0.8</td><td>1.0</td><td>1.3</td><td>1.6</td></tr><tr><td>B</td><td>2.5</td><td>2.5</td><td>2.5</td><td>3.0</td></tr></table> 單位：mm		$\phi 0.8$	$\phi 1.0$	$\phi 1.3$	$\phi 1.6$	A	0.8	1.0	1.3	1.6	B	2.5	2.5	2.5	3.0
	$\phi 0.8$		$\phi 1.0$	$\phi 1.3$	$\phi 1.6$												
A	0.8		1.0	1.3	1.6												
B	2.5		2.5	2.5	3.0												
481-T-1.0	吸嘴 $\phi 1.0\text{mm}$																
481-T-1.3	吸嘴 $\phi 1.3\text{mm}$																
481-T-1.6	吸嘴 $\phi 1.6\text{mm}$																

編號	部件名稱	規格
B1085	清潔針	發熱鋼管用
B1086	清潔針	吸嘴 $\phi 0.8$ 用
B1087	清潔針	吸嘴 $\phi 1.0$ 用
B1088	清潔針	吸嘴 $\phi 1.3$ 用
B1089	清潔針	吸嘴 $\phi 1.6$ 用
481-020	清理扳手	
B1302	清理鑽	吸嘴 $\phi 0.8$ 用
B1303	清理鑽	吸嘴 $\phi 1.0$ 用
B1304	清理鑽	吸嘴 $\phi 1.3$ 用
B1305	清理鑽	吸嘴 $\phi 1.3$ 用

部件編號	部件名稱	規格
A1009	陶瓷過濾紙(小)	過濾器用 10個
A1033	陶瓷過濾紙(大)	過濾器用 10個
481-021	過濾組件	有過濾絲與陶瓷過濾紙(小/大)
481-002	過濾管	有過濾絲與陶瓷過濾紙(大)
481-H	發熱元件	30W 陶瓷發熱元件
481-H-V02	發熱元件	24V/30W 陶瓷發熱元件
481-H-V11	發熱元件	110V/30W 陶瓷發熱元件
481-H-V12	發熱元件	120V/30W 陶瓷發熱元件
481-H-V22	發熱元件	220V/30W 陶瓷發熱元件
481-H-V23	發熱元件	230V/30W 陶瓷發熱元件
481-H-V24	發熱元件	240V/30W 陶瓷發熱元件
481-012	發熱銅管	
481-101	前握器	有圓環
481-102	後握器	裝置, 有圓環
A1012	圓環	5個
481-026	潤滑劑	
A1028	硅脂	
B1050	泵頭	
A1013	凸緣	一套2個
A1014	閥片	一套2個
B1056	壓緊墊片	
B1059	排氣濾片	一套2個
B1313	濾筒固定針	
481-016	護胎	
481-013	軟管	1.5m
484-023	電線裝置	4芯電線有連接插頭
609-022	吸錫槍架	

電路圖



中國RoHS: 產品中有毒有害物質或元素的名稱及含量

部件名稱	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)
護脰	×	○	○	○	○	○
軟管連接器	×	○	○	○	○	○
馬達	×	○	○	○	○	○
終端板	×	○	○	○	○	○
泵組件	×	○	○	○	○	○
吸錫槍部	×	○	○	○	○	○
電路板	×	○	○	○	○	○
保險絲套	×	○	○	○	○	○
清潔鑽	×	○	○	○	○	○
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。

×