

HAKKO 937

SOLDERING STATION

Station de soudage HAKKO 937

MANUEL D'INSTRUCTION



Merci d'avoir choisi la station de soudage HAKKO 937.
Veuillez lire le présent manuel avant d'utiliser l'unité HAKKO 937. Rangez le
manuel en lieu sûr, facile d'accès pour des références ultérieures.



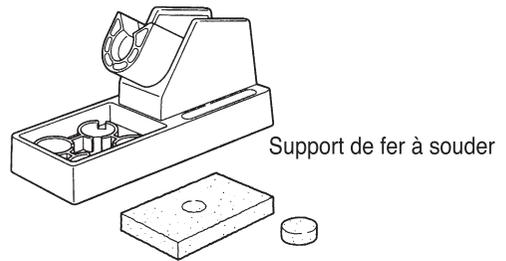
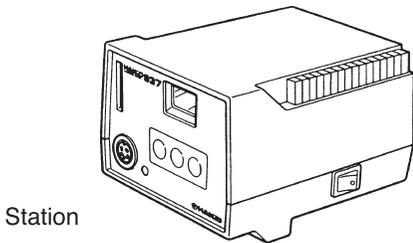
TABLE OF CONTENTS

1. COMPOSITION DE LA STATION	1
2. SPÉCIFICATIONS.....	1
3. PRÉCAUTIONS D'EMPLOI.....	2
4. DÉSIGNATION DES PIÈCES	3
5. PRÉPARATION ET EXPLOITATION DE LA STATION DE SOUDAGE HAKKO 937	3
6. PARAMÈTRES	6
7. CALIBRAGE DE LA TEMPÉRATURE DU FER	7
8. TABLEAU DE CALIBRAGE	8
9. ENTRETIEN ET UTILISATION DE LA PANNE	9
10. MAINTENANCE.....	9
11. PANNES	10
12. MESSAGES D'ERREUR	11
13. GUIDE DE DÉPANNAGE	12
14. RECHERCHE DE RUPTURES DANS L'ÉLÉMENT CHAUFFANT ET LE CORDON D'ALIMENTATION	14
15. NOMENCLATURE	16
16. SCHÉMA ÉLECTRIQUE	18

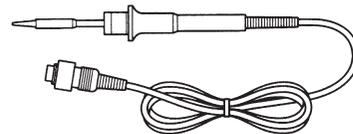
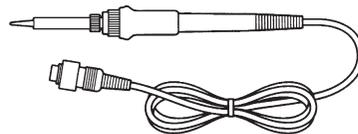
1. COMPOSITION DE LA STATION

Veuillez vérifier que tous les éléments énumérés ci-dessous sont présents dans le colis de l'unité HAKKO 937.

- Station HAKKO 937 1
- Fer à souder
(HAKKO 900 (s), 907 ou 908) 1
- Support de fer à souder HAKKO
(avec éponge de nettoyage)..... 1
- Clé 6 pans (1,5 mm/0,059 in) 1
- Manuel d'utilisation 1



Eponge de nettoyage



2. SPÉCIFICATIONS

Nom	HAKKO 937
Consommation électrique	60 W

● Station

	Station 937 D.E.S.
Tension de sortie	24 V c.a.
Plage de température	200°C à 480°C/392°F à 896°F
Stabilité thermique	± 10°C/± 18°F de la température réglée ± 0,5°C/± 0,9°F de tolérance en attente
Dimensions	120 (L) × 93 (H) × 140 (P) mm 4,7 (L) × 3,7 (H) × 5,5 (P) in
Poids (sans cordon)	1300 g (2,9 lbs)

- La température de panne a été mesurée au moyen du thermomètre 191 HAKKO.
- Ce produit est protégé contre les décharges électrostatiques.
- Les spécifications et la conception peuvent être modifiées sans préavis.

● Fer à souder

	900 S D.E.S.	907 D.E.S.	908 D.E.S.
Consommation électrique	24 V c. a. –50 W		
Résistance panne/terre	Inférieure à 2Ω		
Potentiel panne/terre	Inférieure à 2 mV (typique : 0,6mV)		
Élément chauffant	Radiateur en céramique		
Cordon d'alimentation	1,2 m (4 ft)		
Longueur totale (sans cordon)	176 mm (7 in)	190 mm (7,5 in)	200 mm (7,9 in)
Poids (sans cordon)	25 g (0,006 lbs)	44 g (0,09 lbs)	54 g (0,12 lbs)

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)	鎳(Cd)	六價鉻 (Cr(VI))	多溴聯苯 (PBB)	多溴二苯醚 (PBDE)
焊鐵部	×	○	○	○	○	○
插座	×	○	○	○	○	○
電路板	×	○	○	○	○	○
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。

ATTENTION

Ce produit inclut des composants dont des pièces en plastique conducteurs d'électricité et la mise à la terre de la pièce à main et de la station, qui permettent d'éviter à l'appareil de souder à cause des effets de l'électricité statique. Veuillez à suivre les instructions suivantes :

1. La poignée et les autres pièces en plastique ne sont pas isolants, ils conduisent l'électricité. Quand vous remplacerez ou réparerez des pièces, faites particulièrement attention à ne pas exposer les parties actives électriques ou d'endommager les composants isolants.
2. Veuillez à la bonne mise à la terre de l'appareil lorsque vous l'utilisez.

3. PRÉCAUTIONS D'EMPLOI

ATTENTION

Dans ce manuel d'utilisation, les rubriques "Attention" et "Avertissement" sont définies de la manière suivante :

 **ATTENTION** : Une utilisation incorrecte peut exposer l'utilisateur à un danger ou lui provoquer de graves blessures.

 **AVERTISSEMENT** : Une utilisation incorrecte peut blesser l'utilisateur ou endommager physiquement les éléments impliqués.

Pour votre propre sécurité, conformez-vous à ces précautions d'emploi.

AVERTISSEMENT

Lorsque l'appareil est sous tension, la température de la buse est située entre 380°C/ 716°F et 480°C/896°F.

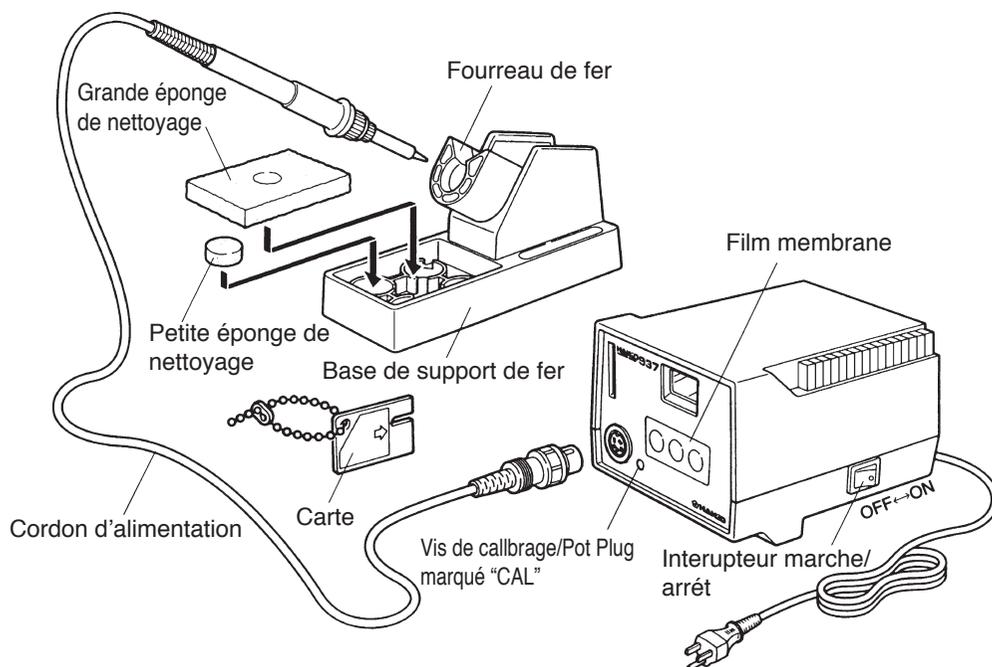
Une mauvaise manutention pouvant entraîner des brûlures, assurez-vous de respecter les précautions d'emploi suivantes :

- Ne touchez pas aux parties métalliques proches de la panne.
- N'utilisez pas le produit à proximité d'éléments inflammables.
- Avertissez les autres personnes opérant dans la zone d'exploitation que l'unité peut atteindre une température très élevée et doit être considérée comme potentiellement dangereuse.
- Mettez l'unité hors tension lors des pauses et en fin d'utilisation.
- Avant de procéder au remplacement de pièces ou au stockage de l'unité, mettez l'appareil hors tension et laissez-lui le temps de refroidir jusqu'à atteindre la température ambiante.

Pour ne pas endommager l'unité et garantir un environnement de travail sûr, assurez-vous de respecter les précautions d'emploi suivantes :

- N'utilisez pas l'unité pour d'autres applications que le soudage.
- Ne tapez pas le fer à souder contre l'établi pour retirer les résidus de soudure. Plus généralement, n'exposez pas le fer à des chocs importants.
- Ne modifiez pas l'unité.
- Utilisez uniquement des pièces détachées HAKKO d'origine.
- Ne mouillez pas l'unité. Séchez vos mains avant de l'utiliser.
- Le processus de soudage produit de la fumée ; assurez-vous que la zone d'exploitation est bien ventilée.
- Lors de l'exploitation, ne faites jamais rien qui puisse entraîner des blessures ou des dommages physiques.

4. DÉSIGNATION DES PIÈCES



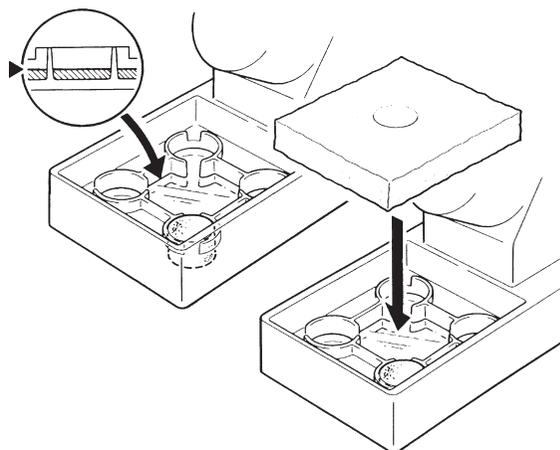
5. PRÉPARATION ET EXPLOITATION DE LA STATION DE SOUDAGE HAKKO 937

⚠ AVERTISSEMENT : L'éponge est compressée. Elle gonfle dès qu'elle est humide. N'oubliez pas de l'humidifier, puis de bien la rincer avant d'utiliser l'unité. Le non respect de cette procédure peut entraîner l'endommagement de la panne du fer.

A. SUPPORT DE FER A SOUDER

1. Petite éponge de nettoyage
Humidifiez la petite éponge de nettoyage, puis rincez-la bien.
Placez-la dans l'un des quatre logements de la base du support de fer.
2. Ajoutez de l'eau approximativement jusqu'au niveau présenté. La petite éponge absorbe alors l'eau afin de préserver l'humidité permanente de la grande éponge placée au-dessus.
*La grande éponge peut être utilisée seule (sans petite éponge et sans réserve d'eau).
3. Humidifiez la grande éponge de nettoyage, puis placez-la sur la base du support de fer.

Remarque : Les fourreaux de fer à souder des unités 900 (S) et 907/908 sont différents. Assurez-vous d'utiliser le fourreau adapté à chacun de ces types de fer. (Reportez-vous à la section "Nomenclature".)



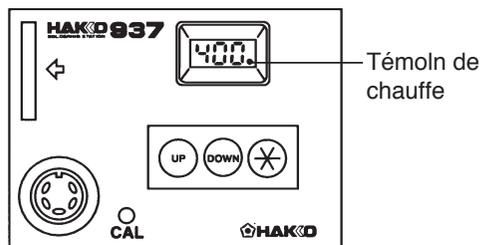
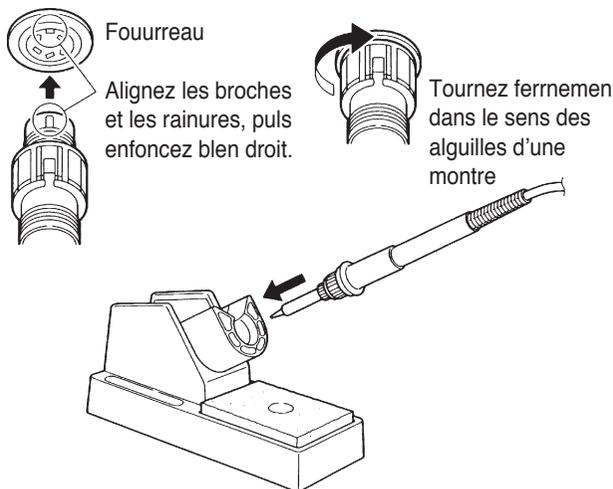
⚠ AVERTISSEMENT : Avant d'entreprendre la connexion/déconnexion du fer à souder, assurez-vous que l'unité est bien hors tension. Le non respect de cette règle peut entraîner l'endommagement du circuit imprimé de l'appareil.

B. RACCORDEMENTS

1. Raccordez le cordon d'alimentation au connecteur d'alimentation.
2. Placez le fer à souder dans le fourreau.
3. Raccordez le cordon d'alimentation secteur à la source l'alimentation. Assurez-vous que l'unité est bien reliée à la terre.
4. Mettez l'unité sous tension.

Remarque : La température est pré-réglée en usine sur 400°C (Les références 937-4, -5 et -6 sont préalablement réglées sur 750°F). L'éclairage du témoin de chauffe oscille une fois la température stabilisée.

5. Appuyez sur **✳** pour afficher la température préalablement réglée. Elle s'affiche pendant deux secondes.



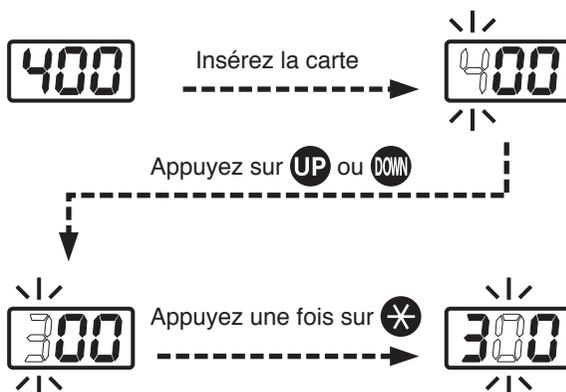
C. RÉGLAGE OU MODIFICATION DE LA TEMPÉRATURE

Exemple : changement de la température de 400°C à 350°C

1. Insérez la carte dans son logement situé sur le panneau avant de la station. Le chiffre le plus à gauche de l'affichage (celui des centaines) commence à clignoter, indiquant que la station est en mode de réglage de température et que le chiffre des centaines peut être réglé.
2. A l'aide respectivement des boutons **UP** et **DOWN** augmentez et diminuez la valeur des centaines. Sélectionnez la valeur requise. Les centaines peuvent être réglées sur 2, 3 ou 4. Appuyez sur **✳** lorsque la valeur requise s'affiche. Le chiffre du milieu de l'affichage (celui des dizaines) commence à clignoter.

⚠ AVERTISSEMENT

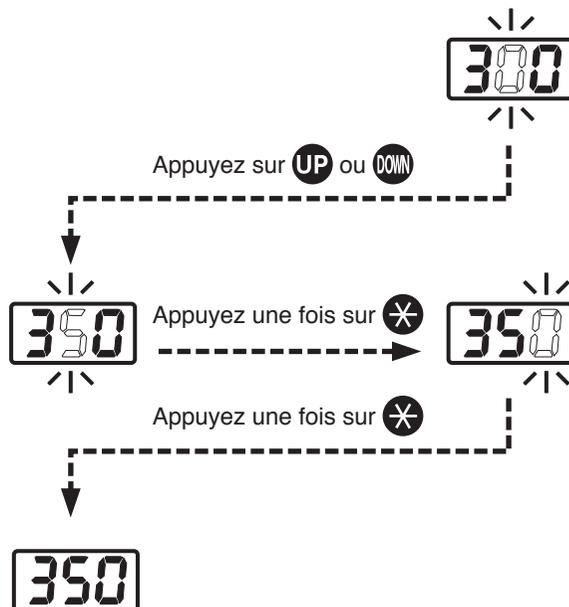
Assurez-vous d'insérer la carte dans son logement dans le bon sens. Lors du réglage de la température, l'élément chauffant est hors circuit.



5. PRÉPARATION ET EXPLOITATION DE LA STATION DE SOUDAGE HAKKO 937

3. Utilisez de nouveau les boutons **UP** et **DOWN**, pour sélectionner la valeur requise pour le chiffre des dizaines. Les dizaines peuvent être réglées sur 0, 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, et 9. Appuyez sur ***** lorsque la valeur requise s'affiche. Le chiffre de droite de l'affichage (celui des unités) commencer à clignoter.

4. Utilisez de nouveau les boutons **UP** et **DOWN**, pour sélectionner la valeur requise pour le chiffre des unités. Les unités peuvent être réglées sur 0, 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, et 9. Appuyez sur ***** lorsque la valeur requise s'affiche. Le réglage de température est stocké en mémoire, s'affiche à l'écran et initialise le contrôle de température.



Remarque

Si l'unité se trouve hors tension lors d'une étape de la procédure de réglage de température, le réglage effectué n'est pas stocké en mémoire.

C. RÉGLAGE OU MODIFICATION DE LA TEMPÉRATURE (suite)

Pour modifier le réglage de température lorsque la carte est insérée dans la station...

La carte

1. Appuyez sur ***** et maintenez votre pression pendant au moins une seconde. Le réglage de température courant s'affiche pendant un instant, puis le chiffre des centaines commence à clignoter, indiquant que la station est à présent en mode de réglage de température. Effectuez la procédure présentée en page 5.
2. Si vous appuyez sur ***** pendant moins d'une seconde, le réglage de température courant s'affiche pendant deux secondes, puis l'écran affiche de nouveau la température de la panne.

Une fois la température réglée, retirez la carte de son logement. La température réglée ne peut plus être modifiée tant que la carte n'est pas réinsérée, même si l'interrupteur marche/arrêt est réglé sur OFF. Ainsi, l'unité peut être mise hors tension, puis de nouveau sous tension sans requérir de nouveau réglage de température. Cette disposition permet également de garantir un contrôle de température précis et sûr.

1. Toute carte HAKKO 937 peut être utilisée sur une station HAKKO 937.
2. La station HAKKO 937 fonctionne normalement avec une carte insérée dans son logement. Si l'unité est mise hors tension en présence de la carte puis remise sous tension, la température préalablement réglée est utilisée pour chauffer le fer à souder.

Pour plus de confort et une plus grande efficacité du soudage, deux stations peuvent être empilées en toute sécurité.

Empilage de stations

6. PARAMÈTRES

La station HAKKO 937 dispose de trois paramètres que l'utilisateur peut régler et afficher : a) le mode d'affichage de température (degrés Celsius ou Fahrenheit), b) la tolérance d'erreur thermique de l'élément chauffant et c) la valeur de compensation de température ambiante (mode test). Une fois en mode d'entrée de paramètres, ces derniers sont réglés dans l'ordre indiqué. Une fois les trois paramètres réglés, l'exploitation reprend normalement.

MODE D'ENTRÉE DE PARAMÈTRES

1. Affichage de la température en degrés Celsius ou Fahrenheit

2. Tolérance d'erreur thermique de l'élément chauffant

(Reportez-vous à la section "Erreur de l'élément chauffant", en page 12.)

Plage d'erreur thermique de l'élément chauffant

Celsius : de 30 à 150°C

Fahrenheit : de 60 à 300°F

3. Valeur de compensation de température ambiante (mode test)

1. Mettez l'unité hors tension.
2. Appuyez simultanément sur les boutons **UP** et **DOWN** et maintenez-les enfoncés, puis mettez l'unité sous tension.
3. Maintenez votre pression sur les boutons **UP** et **DOWN** jusqu'à ce que l'écran indique  (pour Celsius) ou  (pour Fahrenheit). La station est à présent en mode d'entrée de paramètres.
4. Appuyez sur le bouton **UP** ou **DOWN** pour afficher  ou .
5. Lorsque la méthode désirée s'affiche, appuyez sur . La température l'erreur de l'élément chauffant s'affiche et le chiffre le plus à gauche de l'affichage (celui des centaines) commence à clignoter.

Le paramètre de tolérance d'erreur thermique de l'élément chauffant est entré de la même manière que le réglage de température (voir page 5, étapes 2 à 4).

Assurez-vous d'utiliser une valeur comprise dans la plage acceptée (voir tableau de gauche). Si vous entrez une valeur située en dehors de cette plage, l'affichage du chiffre des centaines clignote de nouveau. Si c'est le cas, entrez une valeur correcte.

Une fois la tolérance d'erreur thermique de l'élément chauffant réglée, l'affichage indique la valeur de compensation de température ambiante (mode test).

Il s'agit de la température mesurée de la panne de fer à souder. Elle est utilisée pour calibrer la température de panne (reportez-vous à la section "Calibrage de la température du fer", en page 8).

Aucune entrée n'est requise ici. L'affichage ne clignote pas et l'élément chauffant n'est pas alimenté. Appuyez sur  pour terminer la procédure d'entrée de paramètres. Le réglage de la température de soudage s'affiche pendant deux secondes, puis l'élément chauffant est alimenté et le contrôle de température normal commence.

7. CALIBRAGE DE LA TEMPÉRATURE DU FER

Le calibrage est nécessaire lorsque le fer à souder ou son élément chauffant ou sa panne a été remplacé (e). Il existe deux méthodes de calibrage d'un fer ; cependant, celle faisant appel à un thermomètre de panne est la plus précise.

Calibrage au moyen d'un thermomètre de panne

Nous recommandons les thermomètres de panne HAKKO 191 et 192 pour mesurer la température de panne.

Calibrage avec un thermomètre ambiant (mode test)

1. Réglez la température sur 400°C (750°F).
2. Une fois la température stabilisée, retirez le cache potentiomètre.
3. A l'aide d'un tournevis à lame plate ou d'un petit tournevis cruciforme, tournez la vis marquée CAL située sur le panneau avant de la station jusqu'à ce que le thermomètre de panne indique une température de 400°C (750°F).

Remarque : Tournez la vis dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter la température et dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour la diminuer.

4. Remontez le cache potentiomètre.

1. Laissez l'unité HAKKO 937 redescendre à température ambiante (environ 1 heure).
2. Appuyez simultanément sur les boutons **UP** et **DOWN** et maintenez-les enfoncés. Mettez l'unité sous tension (reportez-vous à la section "Paramètres", en page 7).
3. Suivez la procédure décrite en page 7, affichez la valeur de compensation de température ambiante (mode test). Elle indique la température mesurée à la panne du fer à souder.

AVERTISSEMENT

Si vous faites une erreur lors des étapes 2 à 3, la station démarre normalement et l'élément chauffant commence à monter en température. Si cela se produit, mettez la station hors tension et attendez qu'elle redescende à nouveau à température ambiante.

4. A l'aide d'un tournevis à lame plate ou d'un petit tournevis cruciforme, tournez la vis marquée CAL située sur le panneau avant de la station jusqu'à ce que l'écran affiche la température ambiante, plus ou moins la valeur du tableau de calibrage présenté en page 9.
5. Appuyez sur  pour terminer la procédure de calibrage. L'élément chauffant est désormais alimenté et le contrôle de température normal commence.

8. TABLEAU DE CALIBRAGE

Exemple : Pour calibrer la panne 900M-T-LB à une température ambiante de 22°C (70°F), réglez le potentiomètre CAL jusqu'à ce que l'affichage numérique indique 20 (66)

Température ambiante : 22°C (70°F)

Valeur de compensation : -2°C (-4°F)

Affichage numérique : 20°C (66°F)

900S		907		908	
Référence panne	Valeur de compensation	Référence panne	Valeur de compensation	Référence panne	Valeur de compensation
900S-T-1.2D	0	900M-T-0.8D	0	900L-T-LB	0
900S-T-1.6D	0	900M-T-1.2D	+2°C (+4°F)	900L-T-2B	0
900S-T-2C	0	900M-T-1.6D	0	900L-T-2.4D	0
900S-T-1C	0	900M-T-2.4D	0	900L-T-3.2D	0
900S-T-B	0	900M-T-3.2D	0	900L-T-2C	-5°C (-9°F)
900S-T-1	0	900M-T-1.2LD	0	900L-T-2CF*	-5°C (-9°F)
		900M-T-SB	0	900L-T-3C	0
		900M-T-B	0	900L-T-3CF*	0
		900M-T-LB	-2°C (-4°F)	900L-T-4C	0
		900M-T-0.5C	0	900L-T-4CF*	0
		900M-T-0.8C	-2°C (-4°F)	900L-T-5C	0
		900M-T-1C	0	900L-T-5CF*	0
		900M-T-1CF*	0	900L-T-I	-5°C (-9°F)
		900M-T-1.5CF*	0	900L-T-K	+5°C (+9°F)
		900M-T-2C	0		
		900M-T-2CF*	0		
		900M-T-3C	0		
		900M-T-3CF*	0		
		900M-T-4C	0		
		900M-T-4CF*	0		
		900M-T-K	+7°C (+12°F)		
		900M-T-R	0		
		900M-T-RT	0		
		900M-T-SI	0		
		900M-T-I	-2°C (-4°F)		
		900M-T-H	-5°C (-9°F)		
		900M-T-1.8H	-2°C (-4°F)		
		900M-T-S4	+4°C (+7°F)		

9. ENTRETIEN ET UTILISATION DE LA PANNE

TEMPERATURE DE PANNE

Des températures de soudage élevées peuvent endommager la panne.

Utilisez la température la plus basse possible.

Les excellentes caractéristiques de récupération thermique garantissent un soudage efficace et concret, même aux plus basses températures.

Elles garantissent également la protection des composants soudés contre les dommages thermiques.

NETTOYAGE

Nettoyez la panne régulièrement avec une éponge de nettoyage ; les oxydes et les carbures dégagés par le flux et le produit d'apport de soudage peuvent agglutiner des impuretés sur la panne.

Ces impuretés peuvent rendre les joints défectueux ou amoindrir la conductivité thermique de la panne.

Lorsque vous utilisez le fer à souder de manière continue, pensez à desserrer la panne et à retirer toute trace d'oxydes au moins une fois par semaine.

Cette opération contribue à empêcher la fixation des déchets et la diminution de la température de la panne.

ENTRE LES UTILISATIONS

Ne laissez jamais longtemps le fer à souder à une température très élevée ; le plaquage de la panne s'oxyderait et cela pourrait considérablement diminuer la conductivité thermique de la panne.

APRES USAGE

Nettoyez complètement la panne et étamez-la avec du produit d'apport de soudage frais.

Cette opération contribue à empêcher l'oxydation de la panne.

10. MAINTENANCE

INSPECTION ET NETTOYAGE DE LA PANNE

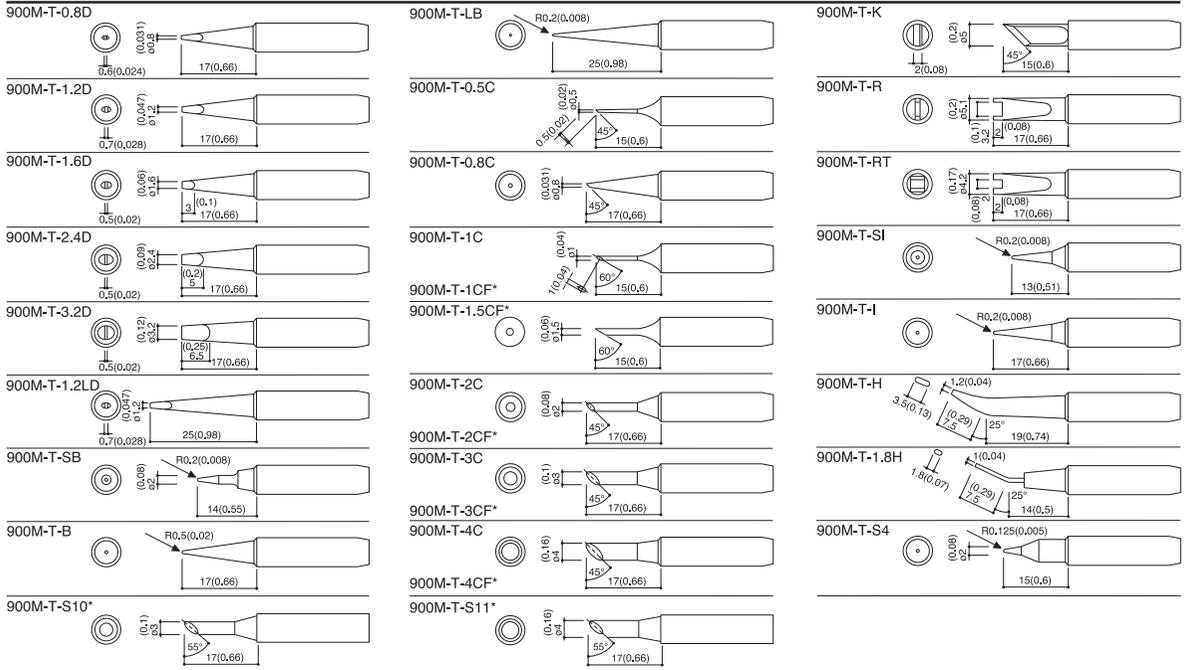
AVERTISSEMENT

Ne limez jamais la panne pour retirer l'oxyde.

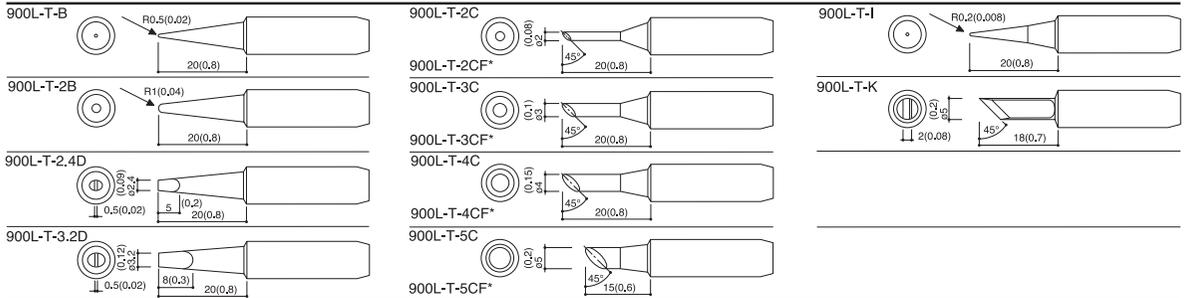
1. Réglez la température sur 250°C (482°F).
2. Une fois la température stabilisée, nettoyez la panne avec l'éponge de nettoyage et inspectez son état.
3. Si vous constatez la présence d'un dépôt d'oxyde noir sur la portion étamée de la panne, appliquez du produit d'apport de soudage frais (contenant du flux) et essuyez la panne sur l'éponge de nettoyage. Répétez l'opération jusqu'à disparition complète de l'oxyde.
Étamez la panne avec du produit d'apport frais.
4. Si la panne est déformée ou considérablement érodée, remplacez-la

11. PANNES

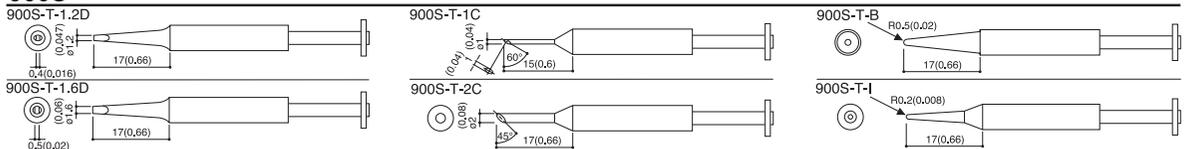
907



908



900S



12. MASSAGES D'ERREUR

L'unité HAKKO 937 peut afficher différents messages d'erreur en fonction du problème qui survient. Si les messages suivants s'affichent, reportez-vous à la section Guide de dépannage, en page 13.

Erreur système



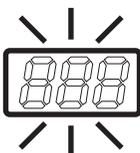
Lorsque l'unité est sous tension, le système contrôle automatiquement sa mémoire et les programmes stockés. Si un problème est identifié, l'unité affiche...et son fonctionnement s'interrompt.

Erreur du détecteur



Lorsque le détecteur ou un composant de son circuit est défectueux, l'unité affiche 5 – E et l'alimentation du fer à souder est coupée.

Erreur de l'élément chauffant (Clignotement de l'affichage de la température)



Si le fer à souder est sous tension et que la température de panne descend sous la valeur de tolérance d'erreur thermique de l'élément chauffant, l'affichage de la température commence à clignoter. Il indique ainsi un mauvais fonctionnement possible de l'élément chauffant.

Supposons, par exemple, que le réglage de température soit de 400°C (750°F) et que la valeur de tolérance d'erreur thermique de l'élément chauffant soit de 50°C (100°F). Si la température du fer à souder descend sous la barre de 350°C (650°F), même si l'élément chauffant est alimenté, l'affichage commence à clignoter, indiquant un mauvais fonctionnement possible de l'élément chauffant.

Exemple : 400 – 50 = 350°C (750 – 100 = 650°F)
L'affichage commence à clignoter.

Remarque : Lorsque la température s'élève à nouveau, l'affichage cesse de clignoter, même si la température se trouve encore sous la barre des 350°C (650°F).

Avant les opérations de maintenance...

ATTENTION

Déconnectez toujours la prise d'alimentation avant de procéder à la maintenance de l'unité. Le non respect de cette procédure peut exposer l'utilisateur à un choc électrique. Si le cordon d'alimentation est endommagé, il doit être remplacé par le fabricant, son service après-vente ou une personne de similaire équivalente afin que les utilisateurs ne soient pas exposés à des risques d'origine électrique.

13. GUIDE DE DÉPANNAGE

AVERTISSEMENT

- Déconnectez la prise d'alimentation avant les opérations de maintenance. Le non respect de cette règle peut exposer l'utilisateur à un choc électrique.
- Si le cordon d'alimentation est endommagé, il doit être remplacé par le fabricant, son service après-vente ou une personne de qualification similaire afin que les utilisateurs ne se blessent pas ou que l'appareil ne soit pas endommagé.

Problème 1

L'unité ne fonctionne pas.

**La panne ne chauffe pas.
Une erreur du détecteur ou de l'
élément chauffant s'affiche.**

**La panne chauffe par intermit-
tence.**

**Le produit d'apport de soudage ne
mouille pas la panne.**

- La température de panne est trop basse.

Le fusible est-il fondu ?

Déterminez la cause de sa fusion et remédiez-y.
Remplacez le fusible.

Le fer a-t-il subi un court-circuit interne ?

Le ressort de mise à la terre est-il en contact avec l'
élément chauffant ?

Le fil de l'élément chauffant est-il torsadé ou a-t-il subi
un court-circuit ?

- **Le cordon d'alimentation est-il rompu ?**

Remplacez-le.

-
- **Le cordon d'alimentation (et/ou la prise de raccor-
dement) est-il débranché ?**

Débranchez le cordon (et/ou la prise).

Le cordon du fer à souder est-il rompu ?

Reportez-vous à la section "Recherche de ruptures
dans l'élément chauffant et le cordon d'alimentation",
en page 14.

- **L'élément chauffant est-il cassé ?**

Reportez-vous à la section "Recherche de ruptures
dans l'élément chauffant et le cordon d'alimentation",
en page 14.

-
- **Le cordon du fer à souder est-il rompu ?**

Reportez-vous à la section "Recherche de ruptures
dans l'élément chauffant et le cordon d'alimentation",
en page 14.

-
- **La température de la panne est-elle trop basse ?**

Réglez l'unité sur une température adaptée.

- **La panne est-elle propre ?**

Nettoyez-la (reportez-vous à la section "Entretien et
utilisation de la panne", en page 10).

- **La panne est-elle recouverte d'un dépôt d'oxyde ?**

Nettoyez-la panne (reportez-vous à la section "Entre-
tien et utilisation de la panne", en page 10).

- **Le fer est-il correctement calibré ?**

Recalibrez-le (reportez-vous à la section "Calibrage
de la température du fer", en page 8).

13. GUIDE DE DÉPANNAGE

Une erreur système s'affiche.

Des erreurs relatives à l'élément chauffant s'affichent fréquemment.

Contactez votre représentant HAKKO le plus proche.

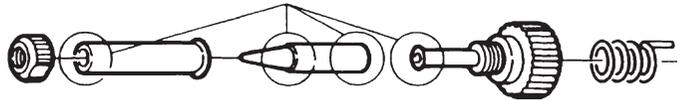
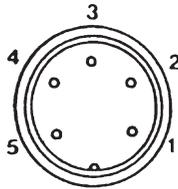
- **La panne est-elle trop petite pour les composants à souder ?**
Utilisez une panne plus lourde.
- **Le réglage de tolérance thermique de l'élément chauffant est-il trop faible ?**
Augmentez la valeur du réglage.

14. RECHERCHE DE RUPTURES DANS L'ÉLÉMENT CHAUFFANT ET LE CORDON D'ALIMENTATION

Déconnectez la prise et mesurez la valeur de résistance présente entre ses broches comme indiqué ci-dessous.

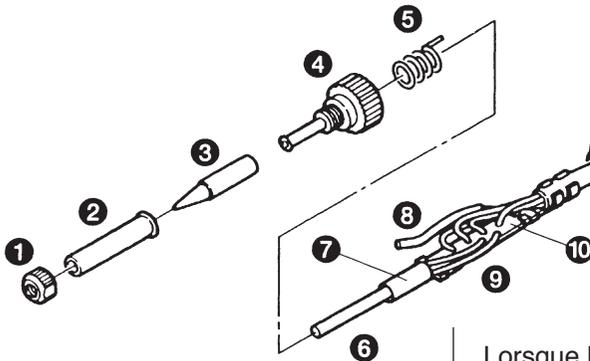
Si les valeurs "a" et "b" se situent hors des plages indiquées ci-dessus, remplacez l'élément chauffant (détecteur) et/ou le cordon d'alimentation. Reportez-vous aux procédures 1 et 2 qui suivent.

a	Entre les broches 4 et 5 (élément chauffant)	2,5 - 3,5 Ω (Normal)
b	Entre les broches 1 et 2 (détecteur)	43 - 58 Ω (Normal)
c	Entre la broche 3 et la panne	Inférieur à 2 Ω



1. ELEMENT CHAUFFANT CASSE

Démontage du fer à souder 907/908



Elément chauffant (rouge) Détecteur (bleu)



1. Tournez l'écrou (1) dans le sens des aiguilles d'une montre. Déposez le manchon de protection de panne (2), puis la panne (3).
2. Tournez le manchon de blocage (4) dans le sens anti-horaire et retirez-le du fer à souder.
3. Tirez l'élément chauffant (6) et le cordon d'alimentation (11) hors de la poignée (12) (vers la panne du fer).
4. Tirez le ressort de mise à la terre (5) hors de la gaine type D.

Lorsque l'élément chauffant est à température ambiante, procédez aux mesures suivantes :

1. valeur de résistance de l'élément chauffant (ROUGE) située entre 2,5 et 3,5 Ω ;
2. valeur de résistance du détecteur (BLEU) située entre 43 et 58 Ω

Si la valeur de résistance est anormale, remplacez l'élément chauffant.

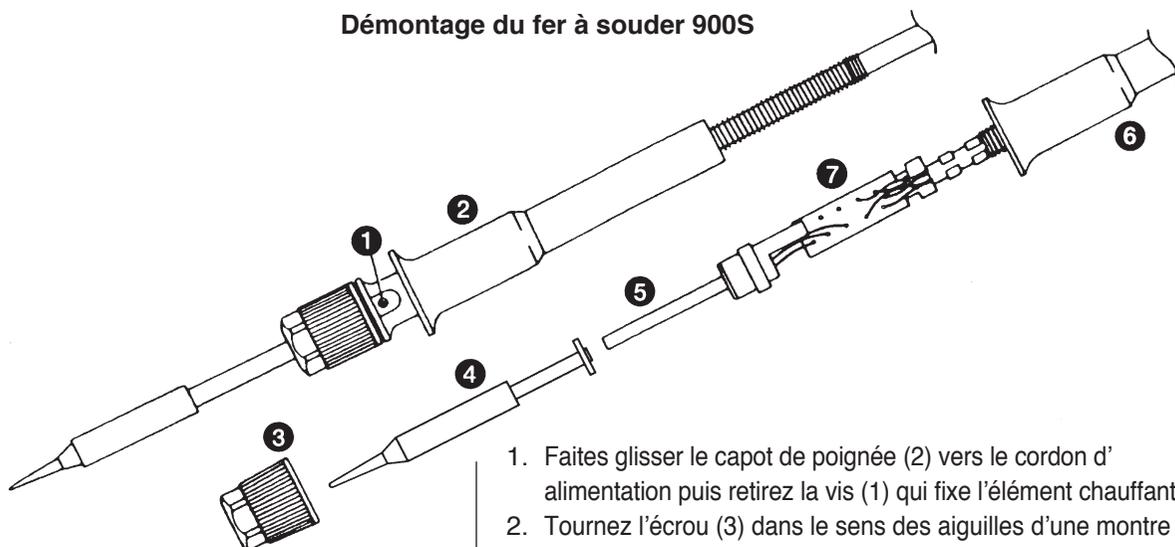
(Reportez-vous aux instructions fournies avec la pièce détachée).

Une fois l'élément chauffant remplacé,

1. mesurez la valeur de résistance entre 1) les broches 4 et 1 ou 2, 2) les broches 5 et 1 ou 2. Si la valeur n'est pas ∞, l'élément chauffant entre en contact avec le détecteur. Le circuit imprimé de l'appareil peut être endommagé ;
2. mesurez les valeurs de résistance "a", "b" et "c" afin de vérifier que les broches ne sont pas tordues et que le ressort de mise à la terre est correctement connecté.

14. RECHERCHE DE RUPTURES DANS L'ÉLÉMENT CHAUFFANT ET LE CORDON D'ALIMENTATION

Démontage du fer à souder 900S



1. Faites glisser le capot de poignée (2) vers le cordon d'alimentation puis retirez la vis (1) qui fixe l'élément chauffant.
2. Tournez l'écrou (3) dans le sens des aiguilles d'une montre et retirez-le.
3. Déposez la panne (4)
4. Tirez l'élément chauffant (5) et le cordon d'alimentation hors de la poignée (6) vers la panne du fer.

Mesurez les valeurs de résistance sur le détecteur et l'élément chauffant au niveau du circuit du terminal.

La valeur de résistance doit être identique à celle des fers à souder 907 et 908.

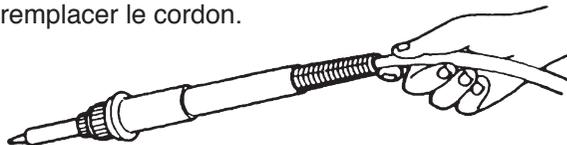
Pour remplacer l'élément chauffant, reportez-vous aux instructions fournies avec la pièce détachée.

2. CORDON D'ALIMENTATION DU FER A SOUDER ROMPU

Il existe deux manières de tester le cordon d'alimentation du fer à souder.

1. Mettez l'unité sous tension et réglez le bouton du contrôleur de température sur 480°C (896°F). Ensuite, tordez et remuez le cordon en le saisissant en différents endroits de sa longueur, notamment dans la zone de renfort.

Si l'éclairage du témoin de chauffe oscille, il faut remplacer le cordon.



2. Vérifiez la résistance présente entre la broche de la prise et le fil correspondant vers le circuit du terminal. Broche 1 : fil rouge ; broche 2 : fil bleu ; 3 : broche 3 : fil vert ; broche 4 : fil blanc ; broche 5 : fil noir. La valeur obtenue doit être de 0 Ω. Si elle supérieure à 0 Ω ou affiche ∞, le cordon doit être remplacé.

⚠ AVERTISSEMENT

Lorsque la température atteint 480°C (896°F), l'éclairage du témoin de chauffe oscille, y compris avec un cordon en bon état.

3. REMPLACEMENT DU FUSIBLE

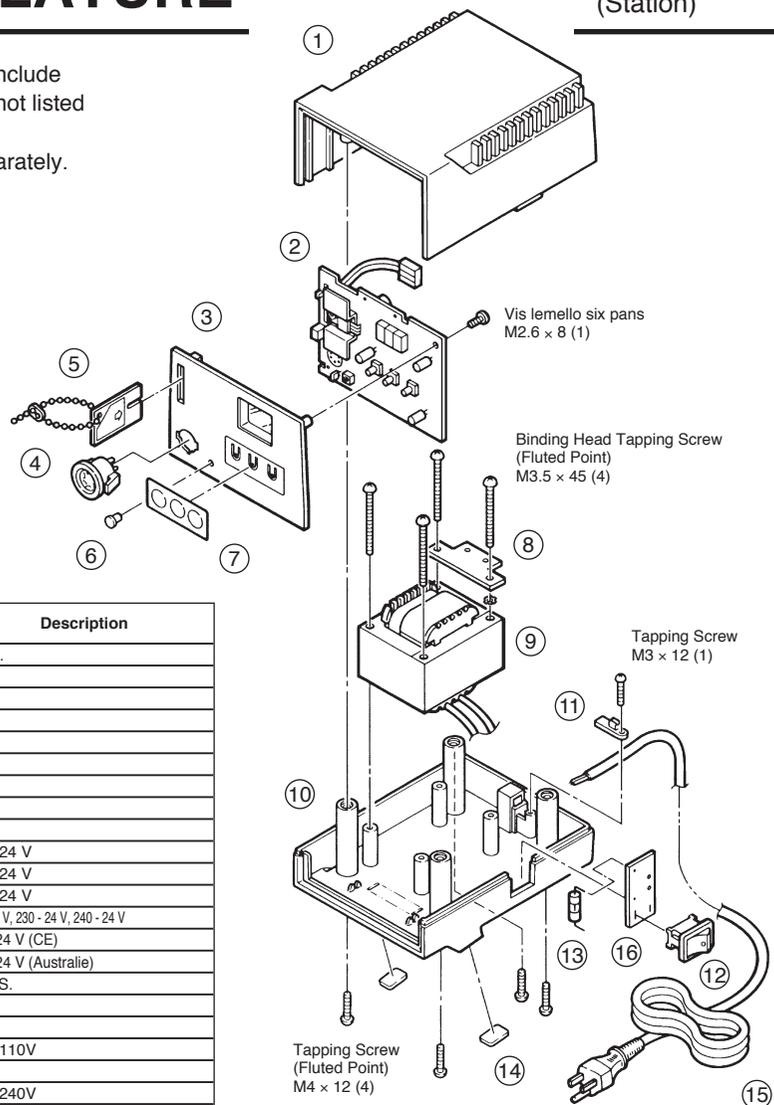
Assurez-vous de n'utiliser que des pièces détachées HAKKO d'origine !

Reportez-vous au dessin présenté dans la nomenclature de ce manuel. Dessoudez le fusible fondu et retirez-le. Soudez-en un neuf.

15. NOMENCLATURE

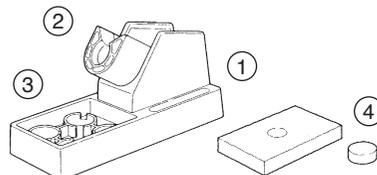
(Station)

Note: Spare or repair parts do not include mounting screws, if they are not listed on the description.
Screws must be ordered separately.

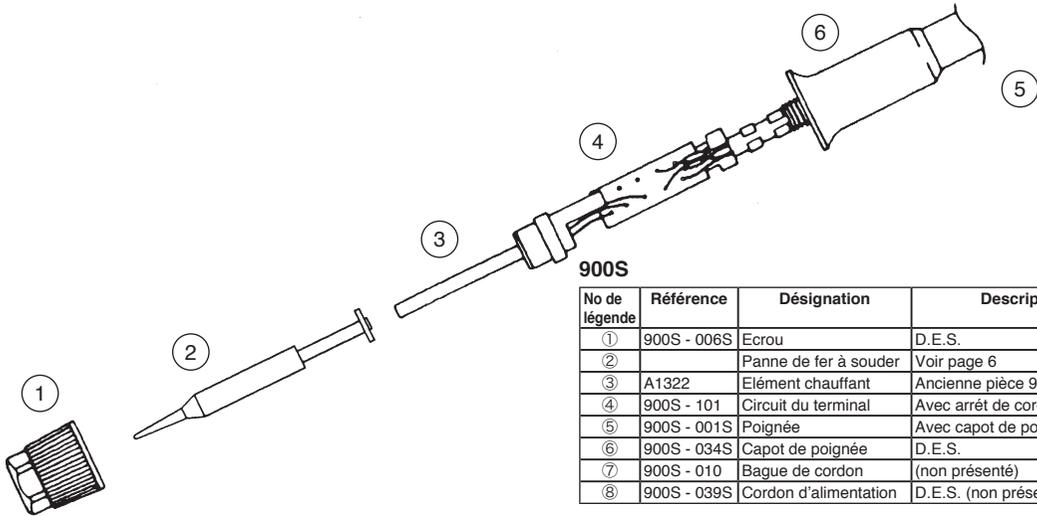


No de légende	Référence	Désignation	Description
①	B2034	Capot supérieur	D.E.S.
②	B2036	Circuit imprimé	
	B2322	Circuit imprimé	CE
③	B2035	Panneau	
④	B2006	Connecteur d'alimentation	
⑤	B2037	Carte de contrôle	
⑥	B2018	Cache potentiomètre	
⑦	B2047	Feuille membrane	
⑧	B2227	Plan de masse	
⑨	B2038	Transformateur	100 - 24 V
	B2039	Transformateur	110 - 24 V
	B2040	Transformateur	120 - 24 V
	B2041	Transformateur	220 - 24 V, 230 - 24 V, 240 - 24 V
	B2331	Transformateur	230 - 24 V (CE)
	B2302	Transformateur	240 - 24 V (Australie)
⑩	B2002	Capot inférieur	D. E. S.
⑪	B2015	Arrêt de cordon	
⑫	B1084	Interrupteur principal	
⑬	B2007	Fusible, 125V - 2A	100 - 110V
	B2224	Fusible, 2A (UL)	120V
	B2008	Fusible, 250V - 0,8A	220 - 240V
	B2303	Fusible, 0,63A (CE)	230V
	⑭	B2016	Patin en caoutchouc
⑮	B1318	Cordon d'alimentation	Cordon à 3 conducteurs sans prise
	B1319	Cordon d'alimentation	Cordon à 3 conducteurs et prise EUA (États-Unis)
	B2042	Cordon d'alimentation	Cordon à 3 conducteurs et prise australienne
	B2043	Cordon d'alimentation	Cordon à 3 conducteurs et prise européenne (Corée)
	B2098	Cordon d'alimentation	Cordon à 3 conducteurs et prise BS
	B2327	Cordon d'alimentation	Cordon à 3 conducteurs et prise européenne (Europe)
	B2328	Cordon d'alimentation	Cordon à 3 conducteurs et prise BS (U.K.)
	B2486	Cordon d'alimentation	Cordon à 3 conducteurs et prise chinoise
	B3504	Cordon d'alimentation	Cordon à 3 conducteurs et prise EUA
⑯	B2103	Circuit imprimé pour interrupteur	
	B2317	Plaquo d'isolation (CE)	Pas indiqué

No de légende	Référence	Désignation	Pour
①	C1141	Support de fer à souder	900S
	C1142	Support de fer à souder	907, 908
②	B2020	Fourreau de fer à souder	900S
	B2021	Fourreau de fer à souder	907, 908
③	B2019	Base du support de fer	900S, 907, 908
④	A1042	Eponge de nettoyage	900S, 907, 908

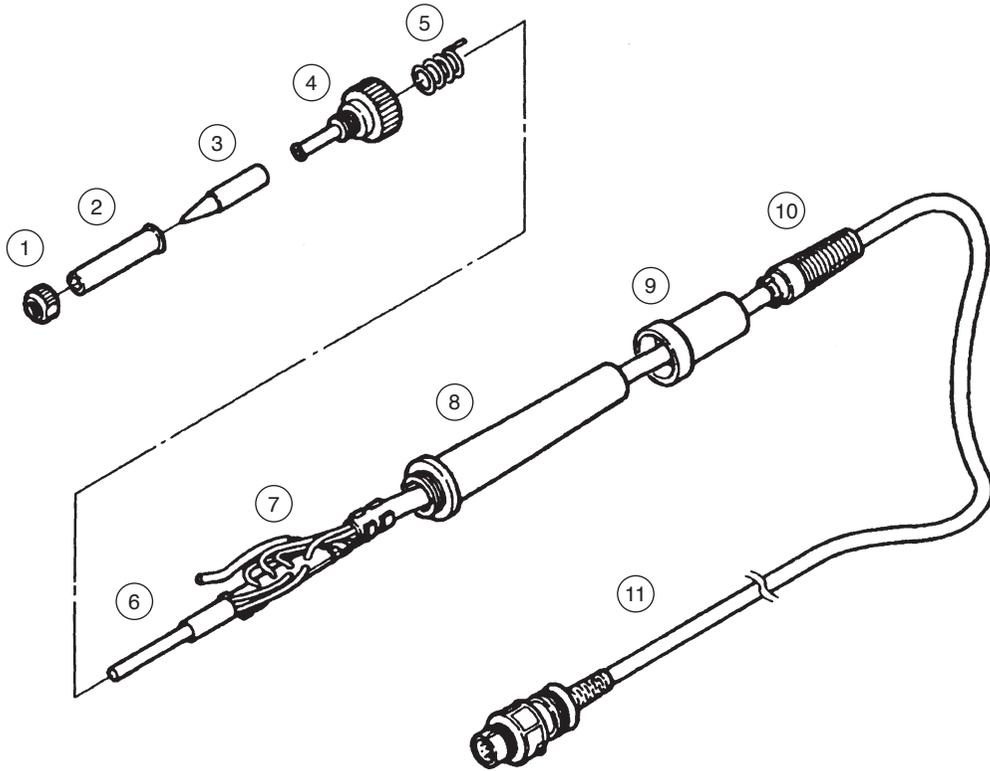


15. NOMENCLATURE (Fer à souder)



900S

No de légende	Référence	Désignation	Description
①	900S - 006S	Ecrou	D.E.S.
②		Panne de fer à souder	Voir page 6
③	A1322	Élément chauffant	Ancienne pièce 900S - H
④	900S - 101	Circuit du terminal	Avec arrêt de cordon
⑤	900S - 001S	Poignée	Avec capot de poignée D.E.S.
⑥	900S - 034S	Capot de poignée	D.E.S.
⑦	900S - 010	Bague de cordon	(non présenté)
⑧	900S - 039S	Cordon d'alimentation	D.E.S. (non présenté)

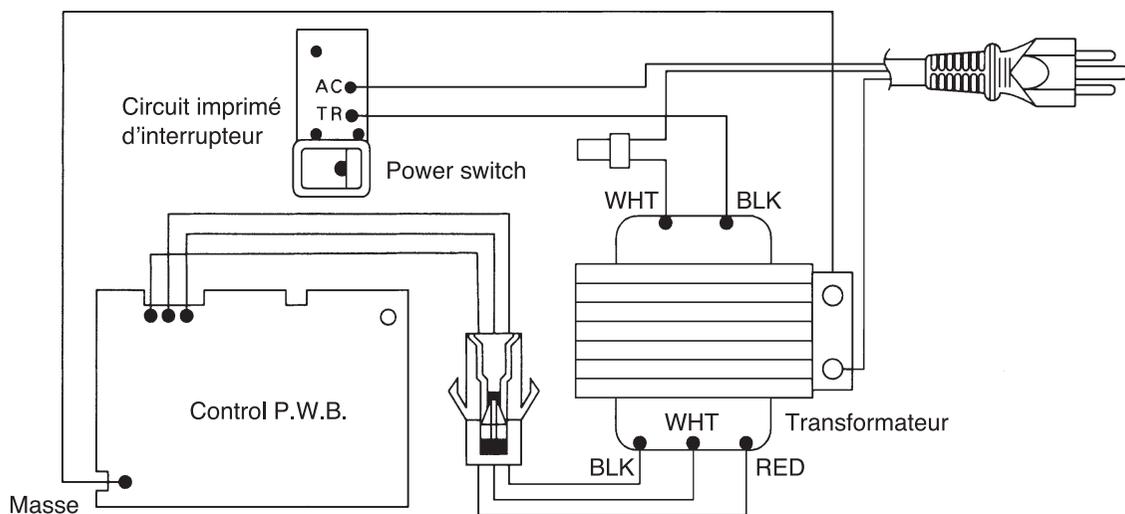


907, 908

No de légende	Référence	Désignation	Description	Pour
①	B1784	Ecrou		907
	B1794	Ecrou		908
②	B1786	Manchon de protection de panne		907
	B1787	Manchon de protection de panne		908
③		Panne de fer à souder	Voir page 6	907
		Panne de fer à souder	Voir page 6	908
④	B2022	Manchon de blocage		907
	B2033	Manchon de blocage		908

⑤	B2032	Dessort de mise à la terre		907, 908
⑥	A1321	Élément chauffant	Ancienne pièce 900M - H, 900L - H	907, 908
⑦	B2028	Circuit de terminal		907, 908
⑧	B2024	Poignée	Avec Capot de poignée D.E.S.	907
	B2026	Poignée	Avec Capot de poignée D.E.S.	908
⑨	B2027	Capot de poignée		907, 908
⑩	B2031	Bague de cordon		907, 908
⑪	B2030	Cordon d'alimentation	D.E.S.	907, 908

16. SCHÉMA ÉLECTRIQUE





HAKKO CORPORATION

HEAD OFFICE

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.hakko.usa.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>

D A V U M



11, rue Racine
BP 28

93121 LA COURNEUVE cedex (FRANCE)

Tél.: 01 48 36 84 01

Fax: 01 48 36 14 62

E-mail: davumtmc@wanadoo.fr

Web: <http://www.davumtmc.com>