

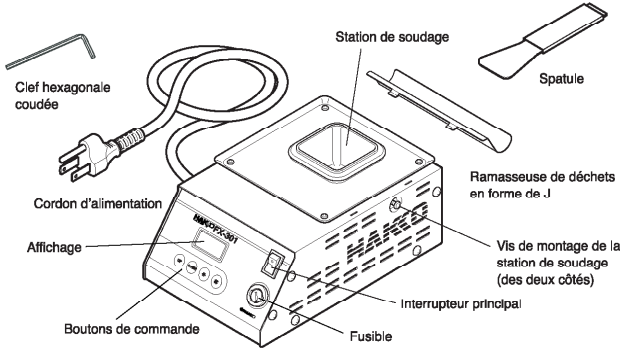
Merci pour votre achat de la station de soudage HAKKO FX-301.

Veuillez lire ce manuel avant d'utiliser le HAKKO FX-301.

Conservez cette brochure dans un endroit facilement accessible en tant que référence.

1. LISTE DE COLISAGE ET NOMS DES PIECES

Appareil	1	Clef hexagonale coudée	1
Spatule	1	Manuel d'instructions	1
Ramasseuse de déchets en forme de J	1		



2. SPECIFICATIONS

	50 x 50 Carrés	75 x 75 Carrés
Consommation électrique	100V - 200W, 110V - 260W, 120V - 310W, 220V - 240W, 230V - 260W, 240V - 280W	
Plage de température	200 - 450°C (400 - 840°F)	200 - 380°C (400 - 720°F)
Dimensions de la station de soudage	50 (W) x 50 (D) x 43,5 (H) mm (2,0 x 2,0 x 1,7 in.)	75 (W) x 75 (D) x 52,5 (H) mm (3,0 x 3,0 x 2,1 in.)
Capacité de brasure en fusion	0,85 kg (1,87 lb.)	1,2 kg (2,64 lb.)
Poids (sans le cordon)	1,7 kg (3,74 lb.)	
Dimensions extérieures	143 (W) x 100 (H) x 220 (L) mm (5,6 x 4,0 x 8,7 in.)	

- * Seule une station de soudage de 50 x 50 carrés est incluse dans ce produit.
- * La station de soudage de 75 x 75 carrés est une pièce en option.
- * Ce produit est conforme aux conditions requises par la directive chinoise RoHS.
- * Les spécifications et la conception peuvent être modifiées sans avertissement préalable.

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)
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。						

注：有「附帶DS插頭」之時，表示「插頭」為含有有害物質的部件。

3. CONSIGNES DE SECURITE

⚠ DANGER

Vous trouverez des indications DANGER, ATTENTION, NOTE et EXEMPLE à différents endroits importants de cette notice pour attirer l'attention de l'utilisateur sur des points significatifs. Ils sont définis comme suit :

⚠ **DANGER** : Le non-respect d'une indication de DANGER, peut causer une blessure grave ou la mort.

⚠ **ATTENTION** : Le non-respect d'une indication ATTENTION peut causer une blessure de l'utilisateur ou endommager les pièces concernées. Deux exemples sont donnés ci-dessous.

⚠ DANGER

Quand l'alimentation est branchée, la température de la soudure fondue dans la station de soudage avoisine les 450°C/842°F. Avant de changer de station de soudage, assurez-vous de débrancher le cordon d'alimentation et de laisser la soudure et l'appareil refroidir à température ambiante.

Veuillez suivre les précautions suivantes pour garantir la sécurité.

⚠ ATTENTION

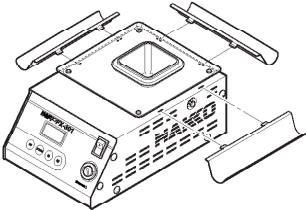
La brasure en fusion dans la station de soudage est dangereuse car elle atteint environ 450°C/842°F. Une mauvaise manipulation peut provoquer des explosions ou des incendies. Veuillez suivre les précautions suivantes.

- N'utilisez ce produit que sur un établi métallique très stable. Ne l'utilisez jamais près de papier ou de tout autre matériel inflammable.
- Informez les autres personnes aux alentours que le produit est chaud et ne doit pas être touché.
- Ne mettez jamais d'eau dans la station de soudage car cela provoquerait des éclaboussures à l'extérieur de la station de soudage.
- Coupez l'alimentation si vous n'utilisez plus l'appareil ou si vous le laissez sans personne pour le surveiller.
- Avant de changer des pièces ou de ranger l'appareil, assurez-vous d'éteindre l'alimentation et de laisser l'appareil refroidir à température ambiante.
- Cet appareil n'est pas destiné à être utilisé par des personnes (y compris des enfants) ayant des capacités physiques, sensorielles ou mentales diminuées, ou manquant d'expérience ou de connaissance, à moins qu'une personne chargée de leur sécurité ne les supervise ou leur indique comment utiliser l'appareil.
- Les enfants doivent être surveillés pour éviter qu'ils ne jouent avec l'appareil.

Suivez les précautions suivantes pour éviter des accidents ou des dommages sur l'appareil.

- Ne pas utiliser le HAKKO FX-301 pour des applications autres que le soudage.
- Ne pas modifier le HAKKO FX-301.
- Utiliser seulement des pièces d'origine HAKKO.
- Ne pas laisser le HAKKO FX-301 se mouiller ou ne pas l'utiliser avec les mains humides.
- S'assurer que la zone de travail est bien aérée. Le soudage produit de la fumée.
- Eviter toute autre situation qui pourrait être dangereuse.

4. MISE EN SERVICE



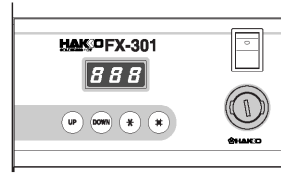
1. Installer la ramasseuse de déchets en forme de J sur l'appareil. (Trois manières de l'installer sont possibles pour satisfaire à vos exigences de travail.)
2. Couper les baguettes de brasage tendre en petits morceaux et mettez-les dans la station de soudage.
3. Brancher le cordon d'alimentation à un réceptacle mural avec mise à la terre.

⚠ ATTENTION

Assurez-vous que l'interrupteur général est à l'arrêt avant de brancher à la prise de courant.

5. UTILISATION

Affichage et utilisation



● Affichage

Le panneau frontal de la station de soudage HAKKO FX-301 comporte les réglages suivants :

- ⬆ - Augmente la valeur affichée dans la fenêtre d'affichage correspondante.
- ⬇ - Diminue la valeur affichée dans la fenêtre d'affichage correspondante.
- ⌘ - Le fait de maintenir le bouton appuyé pendant une seconde ou plus permet d'entrer en mode de réglage de la température. Si vous appuyez sur le bouton pendant moins d'une seconde, la température actuellement réglée restera affichée. En mode de saisie, déterminez la valeur entrée puis sortez du mode de saisie des données.
- ⌘ - Le fait de maintenir le bouton appuyé pendant une seconde ou plus permet d'entrer en mode de saisie de la valeur d'écart. Si vous appuyez sur le bouton pendant moins d'une seconde, la valeur d'écart actuelle restera affichée.

Utilisation

1. Mettez l'interrupteur général sur ON.
2. La température réglée en usine s'affiche. *La température a été réglée sur 350°C en usine.
3. Le contrôle de la température démarre, ce qui provoque l'augmentation de la température.

NOTE :

L'affichage clignote quand l'alimentation est mise sur ON ou quand les réglages sont modifiés. Ce clignotement se produit car le contrôle de la température est en cours. La température actuelle s'affichera à l'écran dans un court instant.

6. REGLAGES DES PARAMETRES

Avant de changer le réglage de la température

Le HAKKO FX-301 vient de l'usine avec les valeurs pré-réglées suivantes :

En °C ou en °F pour la sélection d'affichage de température	1 C	°C
Réglage d'un type de soudure	2 1	Sn-Pb (Etain et plomb)
Réglage d'un type de station de soudage	3 1	50 x 50 carré
Réglage de la minuterie	4 0	OFF ou désactivé

● Saisie des paramètres

1. En °C ou en °F pour la sélection d'affichage de température

2. Réglage d'un type de soudure

Une fois qu'un type de soudure proche de celui applicable comme indiqué à droite, le contrôle de la température sera effectué pour ce type de soudure.

Le HAKKO FX-301 a les quatre paramètres suivants :

- 1) En °C ou en °F pour la sélection d'affichage de température
- 2) Réglage d'un type de soudure
- 3) Réglage d'un type de station de soudage
- 4) Réglage de la minuterie

Une fois que vous serez entré en mode de réglage des paramètres, la série de réglages commencera dans l'ordre suivant. Quand tous les paramètres auront été réglés, le réglage de la température affichée commencera à clignoter et la température de la station de soudage commencera à s'élever.

1. Mettez l'interrupteur en position OFF.
 2. Maintenez appuyés les boutons ⬆ et ⬇ simultanément, puis rallumez l'alimentation.
 3. Quand vous entrez en mode de réglage des paramètres, [1] s'affiche.
 4. Appuyez sur le bouton ⬆ ou ⬇ pour sélectionner [1] pour °C ou [2] pour °F. Après avoir vérifié la sélection qui s'affiche, appuyez sur le bouton ⌘.
- Après avoir déterminé l'appareil de température à utiliser, entrez en mode de sélection du type de soudure.

Appuyez sur le bouton ⬆ ou ⬇ pour sélectionner le numéro correspondant à votre type de soudure, comme suit :

- [2 1] Sn-Pb (Etain et plomb)
- [2 2] Sn-Ag-Cu (Etain, argent et cuivre)
- [2 3] Sn-Cu (Etain et cuivre)
- [2 4] Sn (Etain)

Après avoir vérifié la sélection qui s'affiche, appuyez sur le bouton ⌘.

NOTE :

Les types de soudure sont énumérés dans le but de ne donner qu'une classification approximative. Sélectionnez le plus proche de celui de votre type de soudure.

6. REGLAGES DES PARAMETRES

3. Réglage d'un type de station de soudage
Dans l'emballage du HAKKO FX-301, la taille de la station de soudage est de 50 x 50 carrés. La station de soudage de 75 x 75 carrés est disponible sur commande pour répondre aux exigences de votre travail.

4. Réglage de la minuterie
Il permet de vérifier le temps supplémentaire en appuyant sur le bouton

● Comment effectuer une modification et une remise à zéro

7. CHANGEMENT DU REGLAGE DE LA TEMPERATURE

● Changement du réglage de la température

Le HAKKO FX-301 est réglé à l'avance en usine sur 350°C.

Exemple : de 350°C à 400°C

1. Vérifiez que la valeur affichée est de 350°C.
Appuyez sur le bouton pendant une seconde ou plus. Le chiffre des centaines commencera à clignoter, indiquant que l'appareil est sur le mode de réglage de la température.

2. Entrée du chiffre des centaines.
Appuyez sur le bouton pour régler sur le chiffre désiré. Quand le chiffre entré est affiché, appuyer sur le bouton pour confirmer. Le chiffre des dizaines commencera à clignoter.

3. Entrée du chiffre des dizaines.
Appuyez sur le bouton pour régler sur le chiffre désiré. Quand le chiffre entré est affiché, appuyer sur le bouton pour confirmer. Le chiffre des unités commencera à clignoter.

4. Entrée du chiffre des unités.
Appuyez sur le bouton pour régler sur le chiffre désiré. Quand le chiffre entré est affiché, appuyer sur le bouton pour confirmer. Les réglages sont maintenant terminés.

Quand les réglages sont terminés, la température affichée commencera à clignoter et la température de la station de soudage commence à s'élever. La température actuelle s'affichera à l'écran dans un court instant.

Déterminez la taille de la station de soudage que vous allez utiliser.
50 x 50 Carrés : Réglage de la plage de températures 200 - 450°C/400 - 840°F
75 x 75 Carrés : Réglage de la plage de températures 200 - 380°C/400 - 720°F
Appuyez sur le bouton ou pour sélectionner le numéro correspondant à la taille de votre station de soudage, comme indiqué ci-dessus. Après avoir vérifié la sélection qui s'affiche, appuyez sur le bouton.

pour OFF ou désactiver
pour une valeur comprise entre 10 et 9990 heures
Sélectionner puis appuyer sur le bouton. Vous continuerez en entrant la durée à régler. Saisissez la durée souhaitée.
La durée peut être réglée en unités de 10 heures dans une plage comprise entre et (10 et 990 heures). Après avoir entré la durée, appuyez sur le bouton.

NOTE :
Une fois la durée écoulée, s'affichera, l'alarme commencera à retentir, puis l'élément chauffant de la station de soudage sera mis sur OFF. Pour réinitialiser l'alarme et d'autres alarmes, mettez l'interrupteur d'alimentation en position OFF puis immédiatement à nouveau sur ON. La minuterie sera réinitialisée en fonction des réglages de la durée ci-dessus. Une fois ce temps écoulé, l'élément chauffant de la station de soudage sera mis sur OFF.

Modification de la durée Entrez une valeur comprise entre 001 et 999.
Réinitialisation de la durée En cas de réinitialisation de la durée (au milieu du réglage de la durée), veuillez ne passer à la valeur différente qu'une seule fois, puis entrez la valeur souhaitée.

8. SI L'AFFICHAGE ET LA TEMPERATURE COURANTE DIFFERENT

● Saisie de la valeur de décalage

La valeur de décalage a été réglée sur 0°C en usine.

Plage de valeurs :
°C... de -70 à +70°C
°F... de -158 à +158°F

Exemple:
Quand la température est réglée sur 400°C, et que la température actuelle de la soudure dans la station de soudage est de 350°C; La différence entre les deux est de +50°C. Donc, entrez 050 à la place de la valeur de décalage actuelle.

Une fois que vous aurez vérifié l'affichage et la température mesurée, tous les réglages seront terminés.

Quand la température de la soudure atteint la valeur réglée, on entend le signal sonore. Environ 5 à 10 minutes plus tard, mesurer la température de la soudure. Si la valeur mesurée est différente de la température affichée, faites-les correspondre en entrant une valeur de décalage.

9. MAINTENANCE

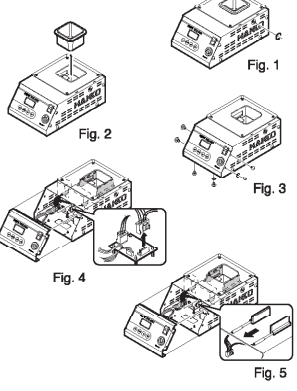
● DANGER
A moins que cela ne soit spécifié autrement, effectuez ces procédures après avoir mis l'interrupteur général sur OFF, avoir débranché la prise de courant et avoir attendu que l'appareil et la soudure soit tous deux suffisamment refroidis.

Changement de station de soudage

ATTENTION
Après avoir changé de station de soudage, mesurez à nouveau la température. Si la valeur mesurée est différente de la température affichée, faites-les correspondre en entrant un décalage.

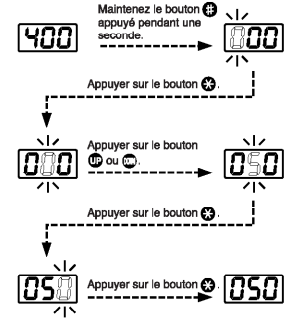
DANGER
Quand l'alimentation est branchée, la température de la soudure fondue dans la station de soudage avoisine les 450°C/842°F. Avant de changer de station de soudage, assurez-vous de débrancher le cordon d'alimentation et de laisser la soudure et l'appareil refroidir à température ambiante.

Remplacement de l'élément chauffant



10. MESSAGES D'ERREURS

● Erreur du détecteur



NOTE :
Quand vous mesurez la température de la soudure, assurez-vous de la mesurer au même endroit.

1. Utilisation de la clef hexagonale coudée (fournie avec le HAKKO FX-301) pour desserrer les vis sur les deux côtés de l'appareil.

NOTE :
Le déplacement n'est pas nécessaire.

2. Retirez la station de soudage.

3. Insérez une nouvelle station de soudage puis serrez les vis sur les deux côtés.

ATTENTION
Maintenant, vérifiez que la station de soudage a été verrouillée. Le cas échéant, la température risque de ne pas augmenter correctement.

1. Desserrer les vis sur les deux côtés de l'appareil. (Fig. 1)

NOTE :
Le déplacement n'est pas nécessaire.

2. Retirez la station de soudage. (Fig. 2)

3. Desserrer les vis d'arrêt (6 éléments) de l'appareil. (Fig. 3)

4. Faites glisser le panneau avant vers l'avant, ôtez le connecteur (Fig. 4) du circuit imprimé du connecteur, puis retirez l'appareil de l'élément chauffant (Fig. 5).

5. Insérez une nouvel élément chauffant puis installez-le en inversant les étapes ci-dessus.
Après avoir terminé la maintenance, mesurez la température de la soudure. Si la valeur mesurée est différente de la température affichée, entrez une valeur de décalage.

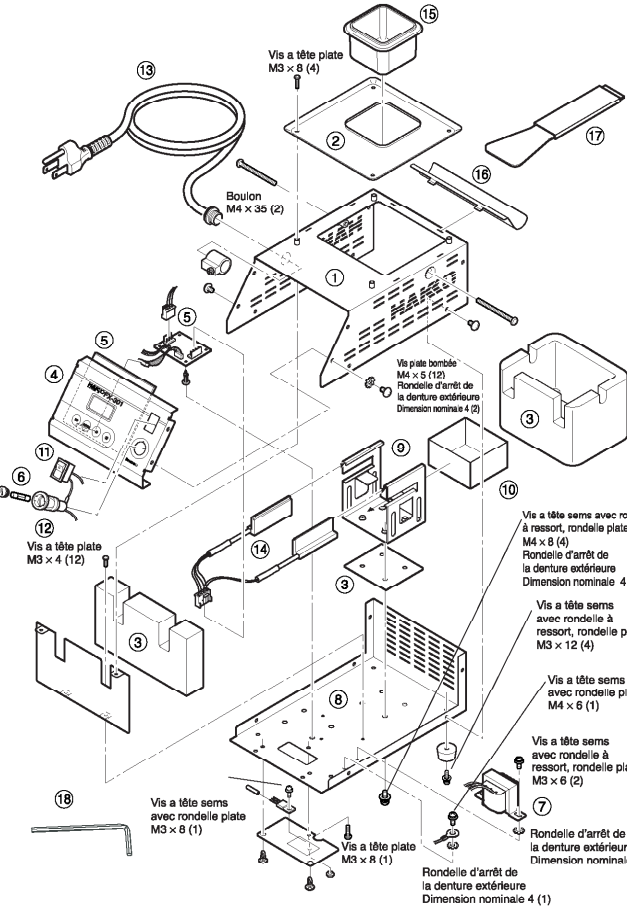
11. GUIDE DE RESOLUTION DES PANNES

● DANGER
- Avant de contrôler l'intérieur du FX-301 ou de changer des pièces, assurez-vous bien de débrancher le cordon d'alimentation.

● L'appareil ne fonctionne pas quand l'interrupteur principal est en position ON.

VERIFICATION : Est-ce que le cordon d'alimentation est débranché ?
ACTION : Branchez-le.
VERIFICATION : Est-ce que le fusible a sauté ?
ACTION : Cherchez pourquoi le fusible a sauté puis remplacez le fusible. Si l'on ne peut trouver la cause, remplacez le fusible. Si le fusible saute à nouveau, envoyez l'appareil à un service de réparation.

12. NOMENCLATURE



● Station de soudage FX-301			
Élément N°	N° de pièce	Nom de pièce	Caractéristiques techniques
(1)	B2917	Couvercle	
(2)	B2916	Réservoir de trop-plein	
(3)	B2916	Coloriage	
(4)	B2920	Panneau frontal	Avec une feuille membranaire
(5)	B2921	P.W.B.	Pour le contrôle de la température, le connecteur
(6)	B2705	Fusible/125V-5A	100 - 110V
	B2468	Fusible/125V-5A	120V
	B2922	Fusible/250V-5A	220 - 240V
	B3045	Fusible/250V-5A	220 - 240V KTL, CE
(7)	B2924	Transformateur	100 - 120V
	B2925	Transformateur	220 - 240V
(8)	B2926	Châssis	Avec pieds en caoutchouc
(9)	B2927	Support de la station de soudage	
(10)	B2928	Plaque de la station de soudage	
(11)	B1084	Interrupteur principal	
(12)	B1134	Porte-fusible	
(13)	B1795	Carton d'alimentation, 3 conducteurs, prise américaine	120V États-Unis
	B1796	Carton d'alimentation, 3 conducteurs, pas de prise	230V
	B2913	Carton d'alimentation, 3 conducteurs, prise BS	230V Inde
	B2914	Carton d'alimentation, 3 conducteurs, prise chinoise	220V Chine

Élément N°	N° de pièce	Nom de pièce	Caractéristiques techniques
(13)	B1797	Cordon d'alimentation, 3 conducteurs, prise européenne	220V KTL, CE
	B1798	Cordon d'alimentation, 3 conducteurs, prise australienne	240V
	B3046	Cordon d'alimentation, 3 conducteurs, prise BS	230V R.U
	B3513	Cordon d'alimentation, 3 conducteurs, prise américaine	100 - 220V

● Pièces de rechange			
Élément N°	N° de pièce	Nom de pièce	Caractéristiques techniques
(14)	A1515	Élément chauffant	100 - 120V
	A1516	Élément chauffant	220 - 240V
(15)	A1517	Station de soudage	80 x 60 x 45,5(mm)/ 1,97 x 1,97 x 1,7(in.)
(16)	B2919	Ramasseuse de déchets en forme de L	
(17)	B2932	Spatule	
(18)	B1417	Clef hexagonale coudée	9,5mm

● Pièces en option			
N° de pièce	Nom de pièce	Caractéristiques techniques	
A1518	Station de soudage	75 x 75 x 52,5(mm)/ 2,95 x 2,95 x 2,1(in.)	