

HAKKO 957

SOLDERING IRON

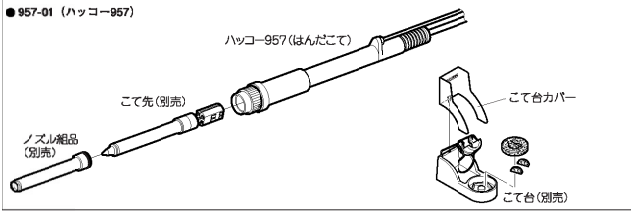
取扱説明書

お買い上げいただきありがとうございます。
この説明書をお読みになり、正しくお使いください。
この商品では、こて先部に高温ガスを噴出し、はんだ付け部をプリヒートしながら作業ができ、はんだ付け性を向上できます。
また、ガスに窒素を使用するとはんだの酸化が防止され、よりはんだ付け性が向上されます。
お読みになった後も、後日お役に立ちますので大切に保管しておいてください。

注意 本品を初めてお使いになる前に必ずこて先温度を校正してください。
詳細は、組み合わせてご使用になる各ステーションの取扱説明書をお読みください。

1. セット内容と各部名称

最初にセットの内容をご確認ください。



2. 仕様

品名	ハッコー 957
消費電力	90W (27V)
こて先アース電圧抵抗	20kΩ以下
リーク電圧	2mV以下
コード	1.2m
全長(線コード)	215mm(こて先2.4D型を付した場合)
重量(線コード)	62g(こて先2.4D型とノズル組品Aを付した場合)

※仕様および外観は改良のため、予告なく変更することがありますが、
あらかじめご了承ください。

4. 安全及び取扱い上のご注意

この説明書では、注意事項を下記のように「警告」「注意」の2つに区分して表示しています。内容をよく理解されてから本文をお読みください。

- 警告**：誤った取扱いをすると、人が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容を示しています。
- 注意**：誤った取扱いをすると、人が傷害を負う可能性が想定される内容及び物損被害のみの発生が想定される内容を示しています。
- 注**：説明中の工程で重要な手順や事項を示しています。

●安全のため以下の注意事項を必ず守ってください。

注意

- 電源を入れたと、こて先温度は200～450℃の高温に達します。取扱いを誤ると、やけど・火災の恐れがありますので、以下の注意事項を必ず守ってください。
- こて先周辺の金属部分に触れない。
 - 燃えやすいものの近くで使用しない。
 - 周囲の人に「高温につき危険である」ことを知らせる。
 - 使用を中断・終了する時や、その場を離れる時は電源を切る。
 - 部品交換時や収納時は必ず電源を切り、十分に冷えたことを確認する。

●事故や故障につながりますので、以下の注意事項を必ず守ってください。

- はんだ付け以外の用途で使用しない。
- 水につけたりぬれた手で使用しない。
- 本品を改造しない。
- 交換部品には、純正部品を使用する。
- はんだがけをするために、こてを作業台に打ち付けるなど強い衝撃を与えない。
- コードの抜き差しはプラグを持って行う。
- はんだがけをする際、煙が発生するので、よく換気をする。
- その他危険と思われる行為は行わないこと。

注意

- 本製品は、プラスチックへの導電性付与、こて部・ステーション部の接地といった静電気対策が施されていますので、下記点を厳守してください。
- グリップなどのプラスチックは、絶縁物ではなく導電性プラスチックです。修理時には十分注意を払い、活電部の露出・絶縁材の損傷がないよう部品交換・修理を行うこと。
 - 必ず接地して使用すること。

5. 使用方法

- こて台
こて台に付属のこて台カバーを取り付けてください。
- 注意
こて台に長時間差し込んで放置する場合は、ガスの排出を停止してください。こて台が高温になります。
- こて先及びノズル組品
こて先をセットした後、こて先に適合したノズル組品（「9. 部品リスト」を参照）を最後まで差し込みます。
- 注意
ニップルをしっかり締めてこて先をセットしてください。
ゆるいとNeガスの漏れる可能性があります。

接続

注意

こて接続ノードとレセプタクルの抜き差しは、電源スイッチを切ってから行ってください。電源スイッチが入ったままでは基板が壊れる可能性があります。

- 電源コードをこてステーション後面のインレットに接続します。こて接続コードとレセプタクルを接続します。
- こて部もこて台に置きます。
- 電源プラグをコンセントに差し込みます。

注意

本機には静電気対策が施されていますので、必ず接地してご使用ください。

- こてのチューブをハッコー-FX-791のOUTに差し込みます。（詳細はハッコー-FX-791付属の取扱説明書をお読みください。）

ハッコー-FX-791をご使用にならない場合は右図に示す接続例を参考にしてご使用ください。

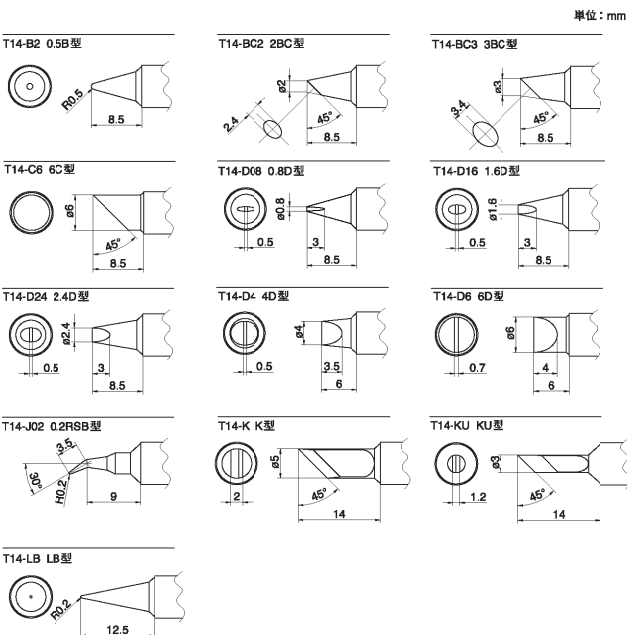
注記

ハッコー-FX-791のほかにはハッコー-955、ハッコー-955Bもご使用できます。

温度設定

- ハッコー-957を本体に接続し、希望の温度に設定し、作動します。（ハッコー-933の取扱説明書を参照してください。）
- Neガスを排出します。ご使用になる流量に調節します。（推奨流量 0.5/min～1.5/min。）
- こて先温度を測定します。設定した温度になるようオフセット値を入力します。（ハッコー-933の取扱説明書を参照してください。）

6. こて先の種類



7. こて先について

- こて先温度 — 高い温度でのご使用はこて先の劣化を早めます。こて先温度は低めでお使いください。こて先の温度回復が優れているため、低めの温度で十分に対処でき、ヒートダメージに弱い部品を守ることができます。
- クリーニング — はんだ付けの前に、ハッコー-599B こて先クリーナー、またはきれいな湿らせたクリーニングスポンジを用いてこて先に付着している古いはんだやフラックスを取り除いてください。こて先に付着した不純物は、はんだ付け不良の原因となります。また、こて先の熱伝導が悪くなるためこて先温度を上げる必要が生じ、こて先と基板を傷めることになります。
- 中断 — こてを高い温度に設定したまま長時間放置しないでください。こて先のはんだメッキが酸化物で覆われ、熱伝導が悪くなります。
- 終了後 — 作業が終わりましたら、こて先をきれいにぬぐってから新しいはんだで先端を覆ってください。こて先の酸化を防ぎます。

8. メンテナンス

こて先のメンテナンス

- 温度を250℃に設定します。
- 温度が安定したらクリーニングスポンジでこて先をぬぐい、こて先を点検します。
- はんだメッキ部に黒い酸化物が付着している場合は、新しいフラックス含有のはんだを送りクリーニングスポンジで拭き取ります。酸化物が取れるまで繰り返してください。その後、新しいはんだで覆ってください。
- 電源を切り、冷却してからこて先をはずします。他に酸化物などが付着している場合もアルコールなどで拭き取ってください。
- こて先が変形していたり、消耗が激しい場合は交換してください。

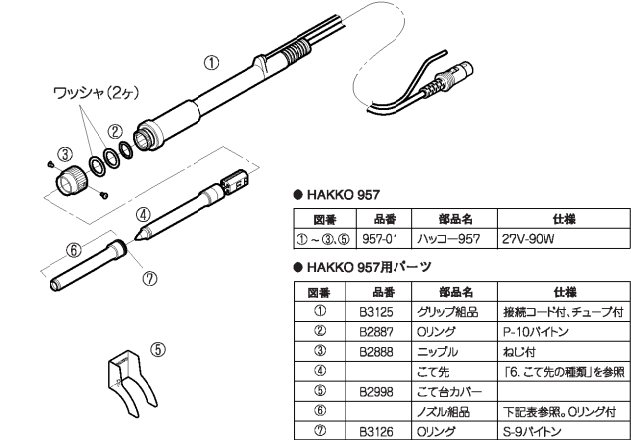
注意

酸化物を取るためにやすりがけしないでください。

ノズル組品のメンテナンス

ご使用になられますと、ノズル先端部に酸化物が付着してきます。そのままでご使用になりますと正常にガスが排出されなくなりますので、定期的にクリーニング（酸化物の除去）してください。

9. 部品リスト



● HAKKO 957

図番	品番	部品名	仕様
①～③、⑤	957-01	ハッコー-957	27V-90W

● HAKKO 957用パーツ

図番	品番	部品名	仕様
①	B3125	グリップ組品	接続コード付、チューブ付
②	B2887	リング	P-10/バイトン
③	B2888	ニップル	ねじ付
④	こて先	「6. こて先の種類」を参照	
⑤	B2998	こて台カバー	
⑥	ノズル組品	下記表参照、リング付	
⑦	B3126	リング	S-9/バイトン

● こて先、ノズル組品対応表

こて先		ノズル	
こて先形状	品番	品番	部品名
0.5B型	T14-B2	B3121	ノズル組品A
2BC型	T14-B2C		
3BC型	T14-BC3		
0.8D型	T14-D08		
1.6D型	T14-D16		
2.4D型	T14-D24		
LB型	T14-LB		
0.2RSB型	T14-J02	B3122	ノズル組品B
KU型	T14-KU		
K型	T14-K	B3123	ノズル組品C
6C型	T14-C6	B3124	ノズル組品D
6D型	T14-D6		
4D型	T14-D4		