

HAKKO 958·959

SOLDERING GUN

使用說明書

日本白光牌

承蒙惠顧，謹致謝忱
 本商品為內裝焊錫推送機構之焊鐵，而可用單手進行焊接。
 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。

⚠ 注意

- 初次使用本品之前，請務必校正焊鐵頭溫度。詳細請參閱要組裝使用之各電焊臺之說明書。

■ 包裝內容

本體.....1	出錫管裝置 S.....1
焊鐵頭 (本體附屬).....1	送錫導嘴 $\phi 0.6, \phi 0.8, \phi 1.0$各 1
聯軸環.....5	($\phi 1.0$ 安裝在主機)
(出錫管裝置與焊鐵電線連接用)	或
使用說明書.....1	出錫管裝置 L.....1
	送錫導嘴 $\phi 1.2, \phi 1.6$各 1
	($\phi 1.6$ 安裝在主機)

■ 規格

名稱	HAKKO 958	HAKKO 959
功率消耗	AC24V 50W	
控制溫度	200—480°C	
焊鐵頭與接地間阻抗	<2 Ω	
焊鐵頭與接地間電位	<2mV (代表電位值 0.6mV)	
標準焊鐵頭	B型 (No.900M-T-B)	B型 (No.900L-T-B)
出錫管裝置	S: 對應錫線直徑(0.6~1.0mm) L: 對應錫線直徑(1.2~1.6 mm)	
導管嘴錫線直徑	$\phi 0.6 / \phi 0.8 / \phi 1.0 / \phi 1.2 / \phi 1.6$	
使用錫線直徑	$\phi 0.6, 0.8, 1.0, 1.2, 1.6$	
電線	1.1m	
尺寸 (不包括電線)	170(W)×180(H)×23(D)mm	
重量 (電線及插管單元除外)	177g	187g

※規格及外觀可能改良變更，恕不另行通知。

■ 防靜電產品處理時須注意事項

本產品施有防靜電措施，對塑膠導電性，並對焊鐵部與機身部作接地，請特別留意下列注意事項：

1. 手柄等之塑膠，並非絕緣物，而是有導電性塑膠，修理時請十分注意之。進行部件更換或修理時，有電部份不可露出，及切勿損傷絕緣材料。
2. 請務必接地使用之。

■ 適應之電焊臺

HAKKO 958 / 959 請組合使用下述之電鐵臺及出錫機。
 701, 702B, 928, 936, 937 (電鐵臺組合)
 373, 374 (出錫機組合)

■ 警告、注意

⚠ 警告

本說明書注意事項區分為如下之「警告」「注意」以表示。

⚠ 警告：濫用可能致人死亡或負重傷者。

⚠ 注意：濫用可能使人員負傷或財物受損者。

⚠ 注意

當電源接通時，焊鐵頭溫度會達到攝氏 200 ~ 480°C 的高溫。鑑於濫用可能導致使用者灼傷、火患。請嚴格遵守以下注意事項：

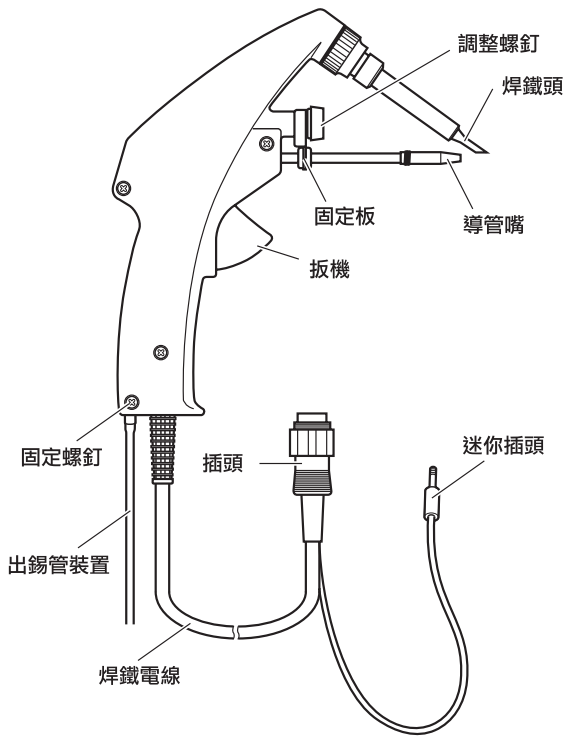
- 切勿碰觸焊鐵頭或其周圍的金屬部分。
- 切勿在易燃物附近使用焊鐵頭。
- 通知周圍的人，焊鐵頭極為灼熱，切勿碰觸。
- 使用暫停、結束或要離開時關閉電源。
- 更換部件或裝置焊鐵頭時，應關掉電源，並待焊鐵冷卻室溫。

⚠ 注意

以下注意事項與事故或故障有關，請務必遵守。

- 切勿使用本說明書所述的內容以外的用途。
- 初次使用之前，請務必校正焊鐵頭溫度。
- 切勿為了弄掉焊鐵上的錫屑而用力敲打。此舉會損及焊鐵。
- 切勿改裝本產品。
- 更換零件時，使用 HAKKO 正廠部件。
- 切勿將本品泡水或用濕手使用。
- 焊接時會冒煙，請做好通風。
- 拔出電線時，請抓住插頭。切勿拉住電線。

■各部名稱



■使用方法

請預備 HAKKO 電焊臺 (對應機型) 和 HAKKO373/374 自動出錫系統。

(1) 焊錫之插入

1. 將自連接電線分歧出來的迷你插頭插入 HAKKO 373 本體之插座。
2. 將推送錫導嘴插入 HAKKO 373 本體上方之送錫部，並將輸出導嘴固定螺釘鎖好。

(2) 推送焊錫

請參照 HAKKO 373 之使用說明書。

(3) 導管嘴之調整

調整焊鐵頭與焊錫對準之位置。
請鬆開調整螺釘，將導管嘴上下移動而調整。

注記：

請選擇適合焊錫直徑的導管嘴使用。

(4) 連接

1. 確認電焊臺之電源開關為 OFF，將插頭連接到電焊臺之插座。
2. 將 HAKKO958 或 959 放在焊鐵架 (選購品) 上。
3. 將電源插頭插入電源插座。
請務必接地後使用。電源線為 2 芯時，請將接地線連到主機後面之接地端子以進行接地。

(5) 校正

使用之前請務必進行校準焊鐵頭溫度。
(請參照電焊台之使用說明書。)

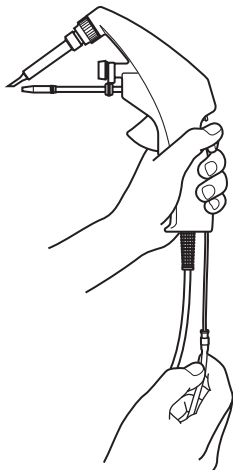
※ 焊鐵頭溫度之測定，請使用 HAKKO 焊鐵頭溫度計或 HAKKO 測試器。

出錫管裝置之安裝

1. 鬆開固定螺釘。
2. 將出錫管裝置插入本體之插入口。
(參照右圖)
3. 插入到底之後，鎖緊固定螺釘。

注意

本體為樹脂所製，固定螺釘鎖緊過頭的話，會有破裂之虞。
請使用對應焊錫之出錫管裝置。



■排除故障指南

詳細請參閱電焊臺之說明書。

● 焊錫塞住

檢查：出錫管裝置已經磨損了嗎？

處置：視需要請更換之。

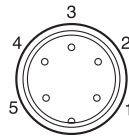
檢查：出錫管裝置有彎曲嗎？

處置：加大彎曲半徑。

檢查：焊錫的插入方法是否正確？

處置：請確認使用方法之"焊錫之插入"。
請確認出錫管裝置徑是否符合導管嘴徑。

■發熱元件、焊鐵電線破損之檢查方法

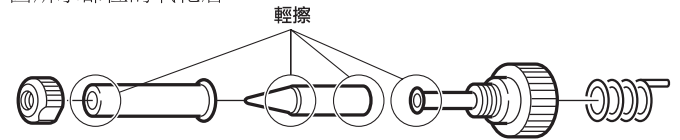


a. 第 4 腳與第 5 腳之間 (發熱元件)	2.5-3.5 Ω (正常)
b. 第 1 腳與第 2 腳之間 (傳感器)	43-58 Ω (正常)
c. 第 3 腳與焊鐵頭之間	2 Ω 以下

拔出電線之插頭，測試焊鐵之腳電阻值。

如果 "a" 與 "b" 之間的電阻值有異於上表電阻值，需更換發熱元件 (傳感器) 和 / 或電線。

如果 "c" 電阻值大於上表電阻值，則要用砂紙或鋼絨輕輕擦除下圖所示部位的氧化層。



(1) 發熱元件破損

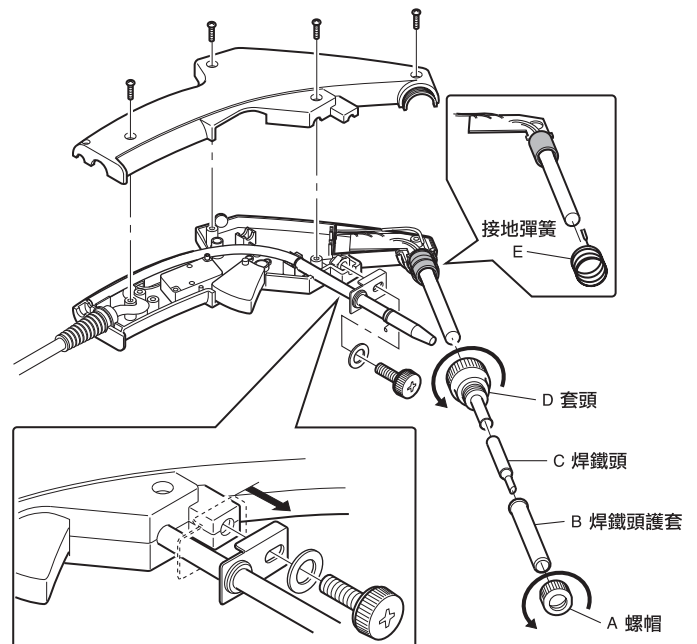
958.959 分解方法

1. 取出調整螺釘，將固定板從護層隔開
2. 向反時針方向扭開螺帽 A，取出焊鐵頭護套 B 和焊鐵頭 C。

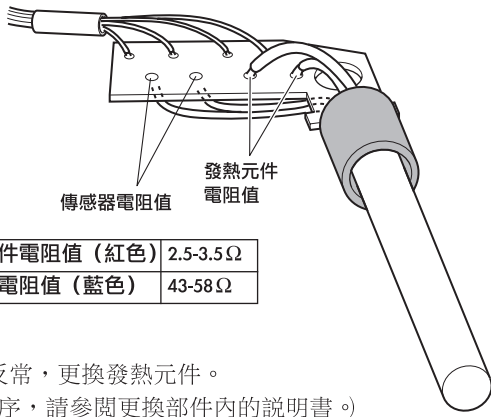
注意

必須取出螺帽 A 之後才取出套頭 D。如果先取出套頭，發熱元件之引線會被扭曲，可能引起短路。

3. 向反時針方向扭開套頭 D，從焊鐵中拉出套頭。
4. 取出 4 個螺釘打開護層。
5. 從套管中拉出接地彈簧 E。



※當發熱元件回復到室溫時測。

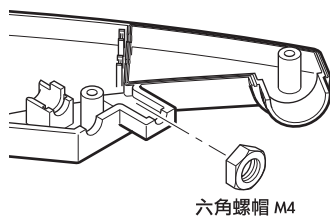


發熱元件電阻值 (紅色)	2.5-3.5Ω
傳感器電阻值 (藍色)	43-58Ω

如果電阻值反常，更換發熱元件。
(關於更換程序，請參閱更換部件內的說明書。)

1. 測量第4腳和第1及第2腳之間，第5腳和第1及第2腳之間電阻值。如果不是 ∞ ，則是發熱元件和傳感器受觸及，這將會損壞印刷電路板。
2. 測量 "a""b""c" 電阻值以確定引線未被扭曲，而接地彈簧也連接妥當。

注意
組裝時，請確認六角螺帽之凸部分與護鞘的凹部分適合。

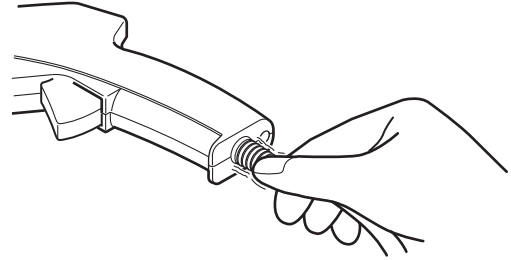


(2) 焊鐵電線破損

測試焊鐵電線有以下兩個方法：

1. 按開焊鐵電源，溫度設定為 480°C。在焊鐵電線各個不同部位（包括鬆緊部位）搖動或纏結，如果發熱器指示燈閃亮，則應更換電線。

注意
雖然焊鐵電線正常，當溫度達到 480°C 時，發熱器指示燈會閃亮。



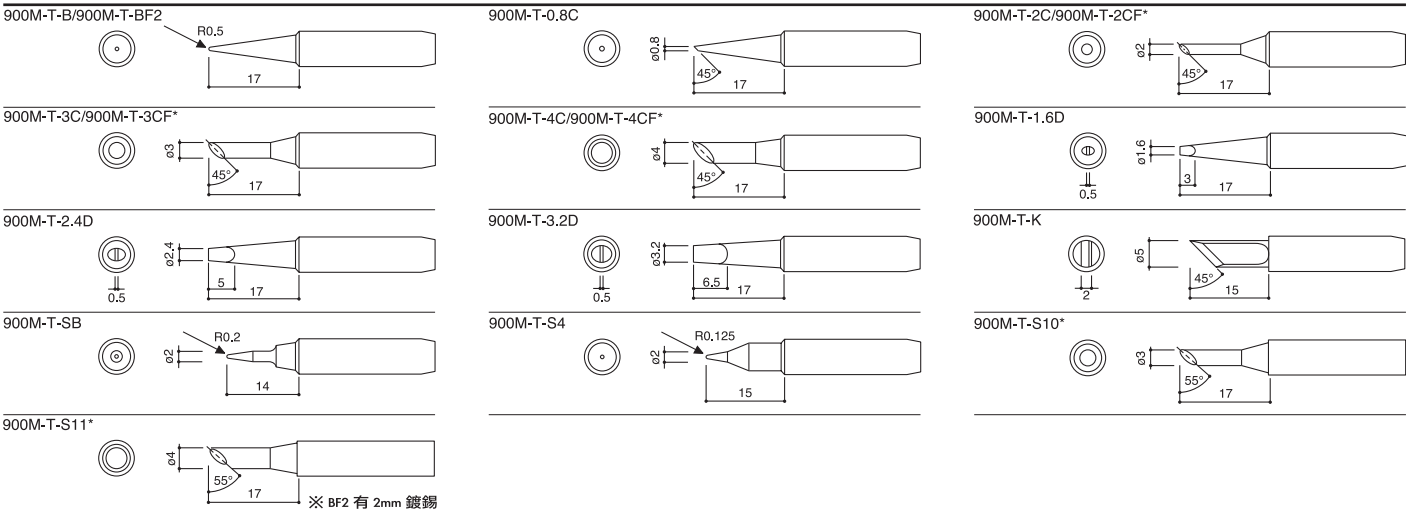
2. 測試焊鐵插頭腳和終端板電線之間的電阻值。
腳 1 — 紅色 腳 2 — 藍色 腳 3 — 綠色 腳 4 — 白色 腳 5 — 黑色
電阻值應為 0Ω，若大過 0Ω 或 ∞ ，應更換電線。

■ 部件清單 (焊鐵頭)

不同款型焊鐵頭的溫度可能有所不同。調節的最理想方法是使用測量焊鐵頭溫度計。
交換焊鐵頭時，請按照使用電焊臺的使用說明書里的溫度校正方法來校正。

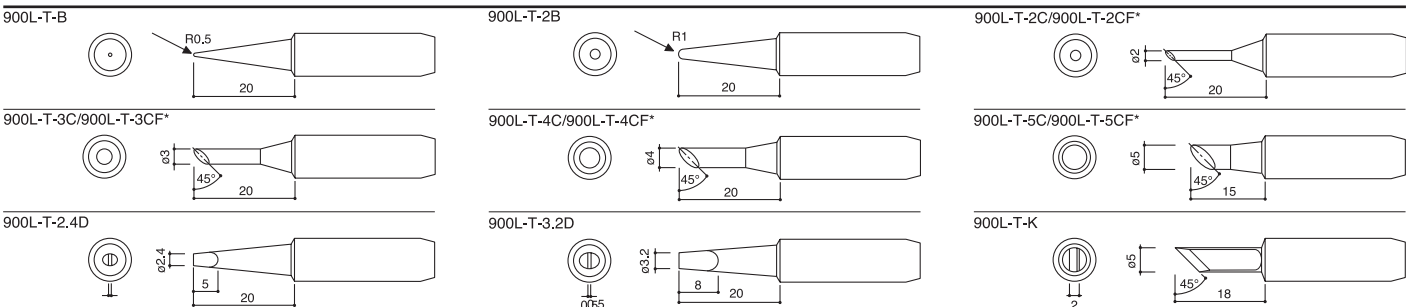
958

958 焊鐵頭外徑 06.5



959 ※若進行需要熱量大的焊接工作，我方建議您選用配備有較強功能焊鐵頭的 959 型焊鐵。

959 焊鐵頭外徑 08.5

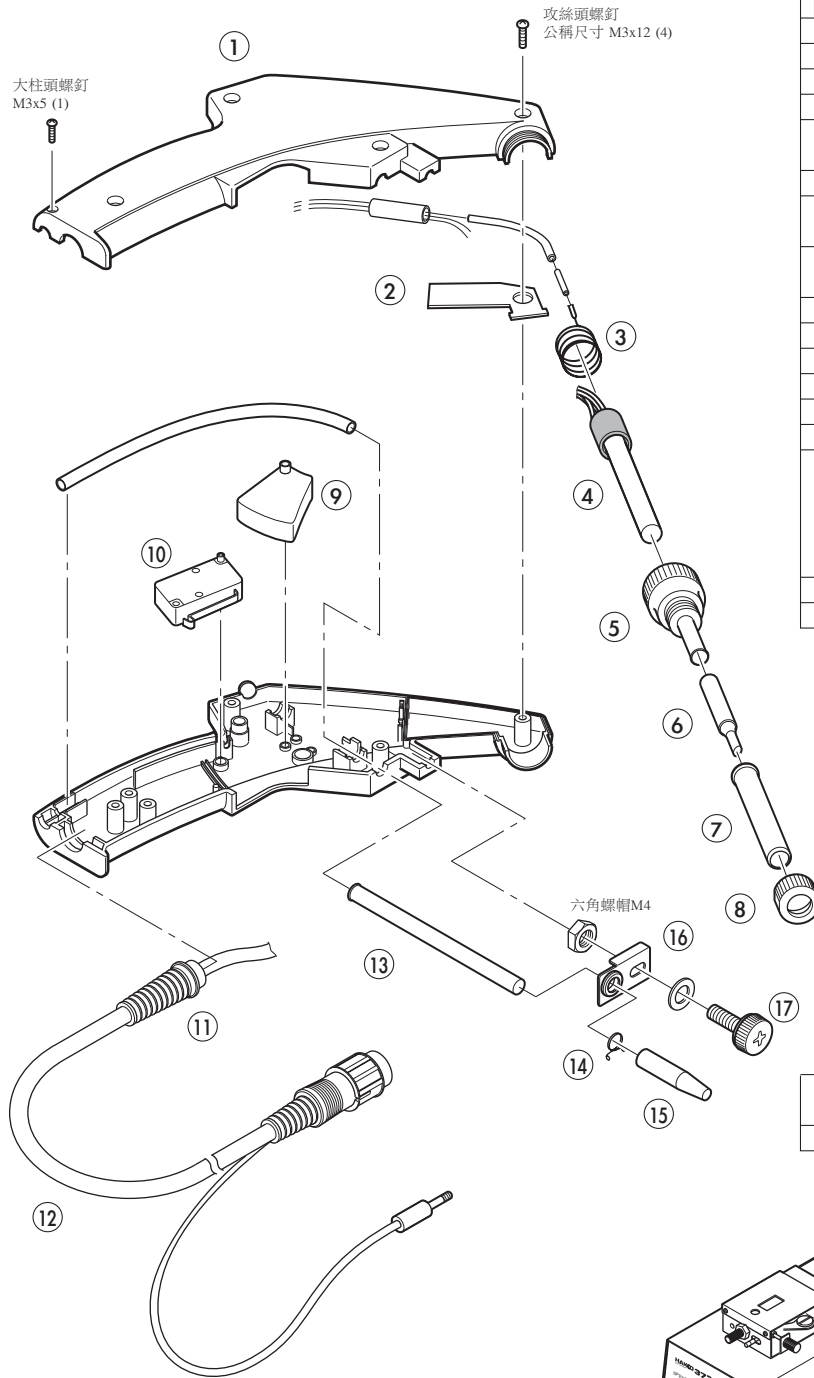


注意 請使用 958.959 用的焊鐵頭。不能使用 HAKKO DASH 之焊鐵頭。★此款錐咀只在平坦部鍍錫。

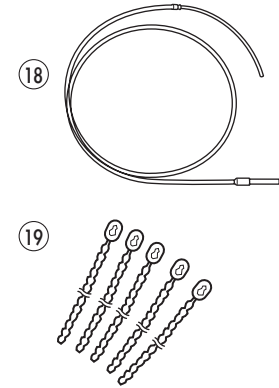
■ 部件清單

註：安裝螺絲如果在規格表內沒有記載時，請另外訂購。

日 本 文
中 文
English



圖號	部件編號	部件名稱	規格
1	B3264	護鞘	附螺釘
2	B2643	終端板	
3	B2032	接地彈簧	
4	A1321	發熱元件	
5	B2022	套頭	958用
	B2033	套頭	959用
6		焊鐵頭	參照第7頁
7	B1786	發熱元件護套	958用
	B1787	發熱元件護套	959用
8	B1784	螺帽	958用
	B1794	螺帽	959用
9	B3266	扳機	
10	B1026	微型開關	
11	B1100	電線束	
12	B3265	焊鐵電線附插頭	
13	B2659	導承管	
14	B1710	固定導管嘴圈	
15	B2652	導管嘴/0.6MM ESD	
	B2653	導管嘴/0.8MM ESD	
	B2654	導管嘴/1.0MM ESD	
	B2655	導管嘴/1.2MM ESD	
	B2656	導管嘴/1.6MM ESD	
16	B2649	固定板	附墊圈
17	B2650	調節螺釘	導管用



18	B3268	出錫管裝置/S	958, 959用
	B3269	出錫管裝置/L	
19	B1290	聯軸環	5條

選購品

部件編號	部件名稱	規格
C1437	鋁鐵架	
A1042	清潔海綿	
B3270	固定板	373, 374用 / 附螺釘



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.hakkousa.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>

