

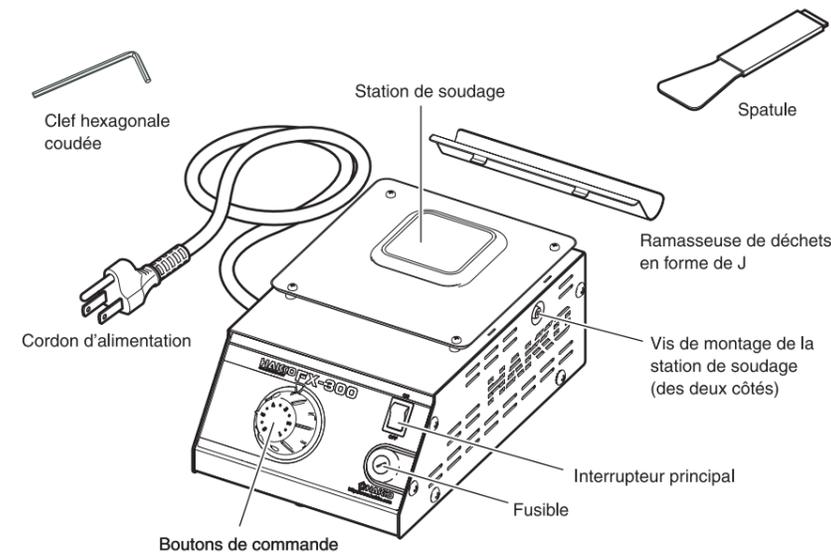
Merci pour votre achat de la station de soudage HAKKO FX-300.

Veuillez lire ce manuel avant d'utiliser le HAKKO FX-300.

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

1. LISTE DE COLISAGE ET NOMS DES PIECES

HAKKO FX-300	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 - 195W, 110V - 220W, 120V - 200W, 220V - 190W, 230V - 205W, 240V - 215W	
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 la soudure et sans le cordon)	1,7 kg (3,74 lb.)	
Dimensions extérieures	143 (W) x 100 (H) x 220 (D) 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.

* Les spécifications et la conception peuvent être modifiées sans avertissement préalable.

4-5, Shiokusa 2-chome, Naniwa-ku, Osaka 556-0024 JAPAN
TEL: +81-6-6561-3225 FAX: +81-6-6561-8466
https://www.hakko.com E-mail: sales@hakko.com

U.S.A.: AMERICAN HAKKO PRODUCTS, INC.

TEL: (661) 294-0090 FAX: (661) 294-0096

Toll Free (800) 88-HAKKO

https://www.HakkoUSA.com E-mail: Support@HakkoUSA.com

HONG KONG: HAKKO DEVELOPMENT CO., LTD.

TEL: 2811-5588 FAX: 2590-0217

https://www.hakko.com.cn E-mail: info@hakko.com.hk

SINGAPORE: HAKKO PRODUCTS PTE., LTD.

TEL: 6748-2277 FAX: 6744-0033

https://www.hakko.com.sg E-mail: sales@hakko.com.sg

Please access the web address below for other distributors.

<https://www.hakko.com>

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

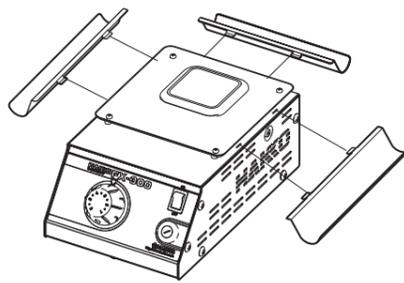
La brasure en fusion dans la station de soudage est dangereuse car elle atteint environ 450°C/842°F. Une mauvaise manipulation peut provoquer des explosions ou des incendies. Veillez à suivre les précautions suivantes.

- 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-300 pour des applications autres que le soudage.
- Ne pas modifier le HAKKO FX-300.
- Utiliser seulement des pièces d'origine HAKKO.
- Ne pas laisser le HAKKO FX-300 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

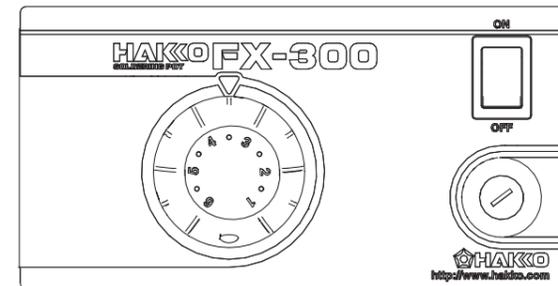


1. Installer la ramasseuse de déchets en forme de J sur l'appareil. (Trois manières de l'installer sont possibles pour satisfaire à vos exigences de travail.)
2. Couper les baguettes de brasage tendre en petits morceaux et mettez-les dans la station de soudage.
3. Brancher le cordon d'alimentation à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



Bouton de réglage de la température

La température réglée peut être modifiée avec le bouton de réglage de la température. Le fait de tourner le bouton dans le sens des aiguilles d'une montre augmente la température réglée, et le fait de le tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre diminue la température.

1. Mettez l'interrupteur général sur ON.
2. Le contrôle de la température démarre. La température augmente.

Bouton	Température (50 x 50 Carrés)	Temperature (75 x 75 Carrés)
1-3	Environ 200°C (400°F)	Environ 200°C (400°F)
3-4	Environ 300°C (570°F)	Environ 300°C (570°F)
4-5	Environ 400°C (750°F)	Environ 350°C (660°F)
5-6	Environ 450°C (840°F)	Environ 380°C (720°F)

NOTE :

La température dépend de la station de soudage. Veuillez utiliser le tableau ci-dessus comme guide. Mesurez la température exacte à l'aide d'un détecteur de température (FG-100/FG-101 et une sonde thermique adéquate) si nécessaire.

※ 各言語（日本語、英語、中国語、フランス語、ドイツ語、韓国語）の取扱説明書は以下のURL、HAKKO Document Portalからダウンロードしてご覧いただけます。（商品によっては設定の無い言語がありますが、ご了承ください。）

* 各國語言（日語、英語、中文、法語、德語、韓語）的使用說明書可以通過以下網站的HAKKO Document Portal 下載參閱。

（有一部分的產品沒有設定外語對應、請見諒）

* Instruction manual in the language of Japanese, English, Chinese, French, German, and Korean can be downloaded from the HAKKO Document Portal.

(Please note that some languages may not be available depending on the product.)



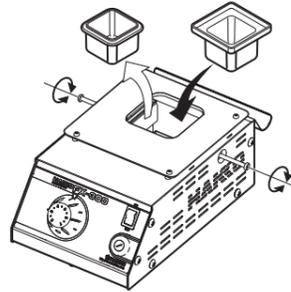
<https://doc.hakko.com>

6. 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



⚠ 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

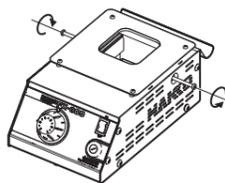


Fig. 1

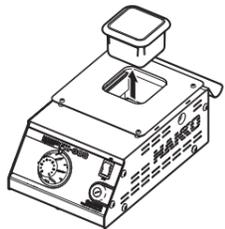


Fig. 2

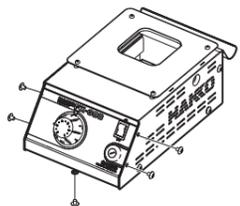


Fig. 3

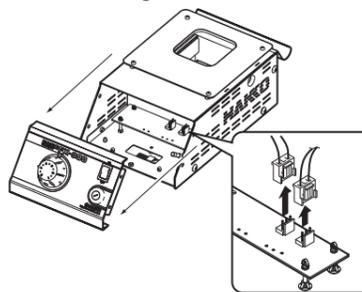


Fig. 4

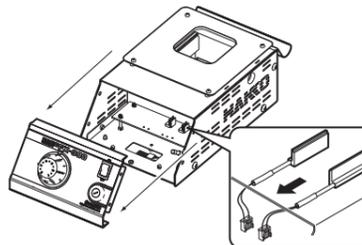


Fig. 5

- Utilisation de la clef hexagonale coudée (fournie avec le HAKKO FX-300) pour desserrer les vis sur les deux côtés de l'appareil.

NOTE :
Les vis ne doivent pas être ôtées.

- Retirez la station de soudage.

- 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.

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

NOTE :
Les vis ne doivent pas être ôtées.

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

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

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

- Insérez les éléments de droite et de gauche en suivant la procédure inverse pour ôter les éléments chauffants.

⚠ ATTENTION

L'élément chauffant est de type séparé.

● Vérification quotidienne

La soudure s'érode peu à peu et crée des trous dans la station de soudage (bain à métal d'apport), ce qui peut conduire à des fuites provenant de ces trous.

La vérification quotidienne et le remplacement (si nécessaire) de la station de soudage sont recommandés pour assurer une exécution confortable et sûre du travail.

⚠ ATTENTION

Vérifiez que la station de soudage a suffisamment refroidi avant de procéder à la vérification quotidienne.

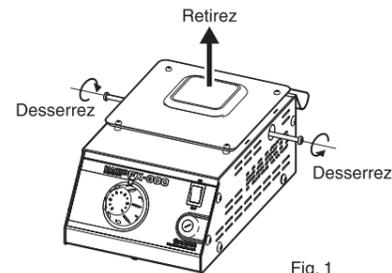


Fig. 1

VÉRIFICATION!

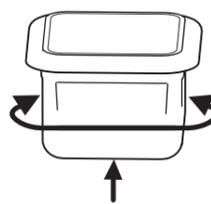


Fig. 2

VÉRIFICATION!

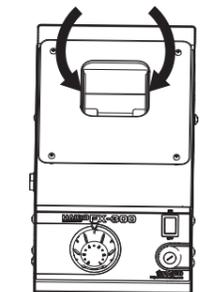


Fig. 3

VÉRIFICATION!

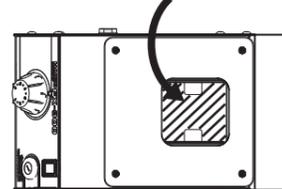


Fig. 4

7. GUIDE DE RESOLUTION DES PANNES

⚠ DANGER

Avant de contrôler l'intérieur du FX-300 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.

VÉRIFICATION : Est-ce que le cordon d'alimentation est débranché ?

ACTION : Branchez-le.

VÉRIFICATION : 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.

Procédure de vérification

- Desserrer les deux vis de montage sur les deux côtés de l'appareil pour retirer la station de soudage. (Fig. 1)

- Recherchez la présence de trous ou de fuites en inspectant visuellement la surface de la station de soudage. (Fig.2)

NOTE :

Inspectez visuellement les côtés et le bas de la station de soudage.

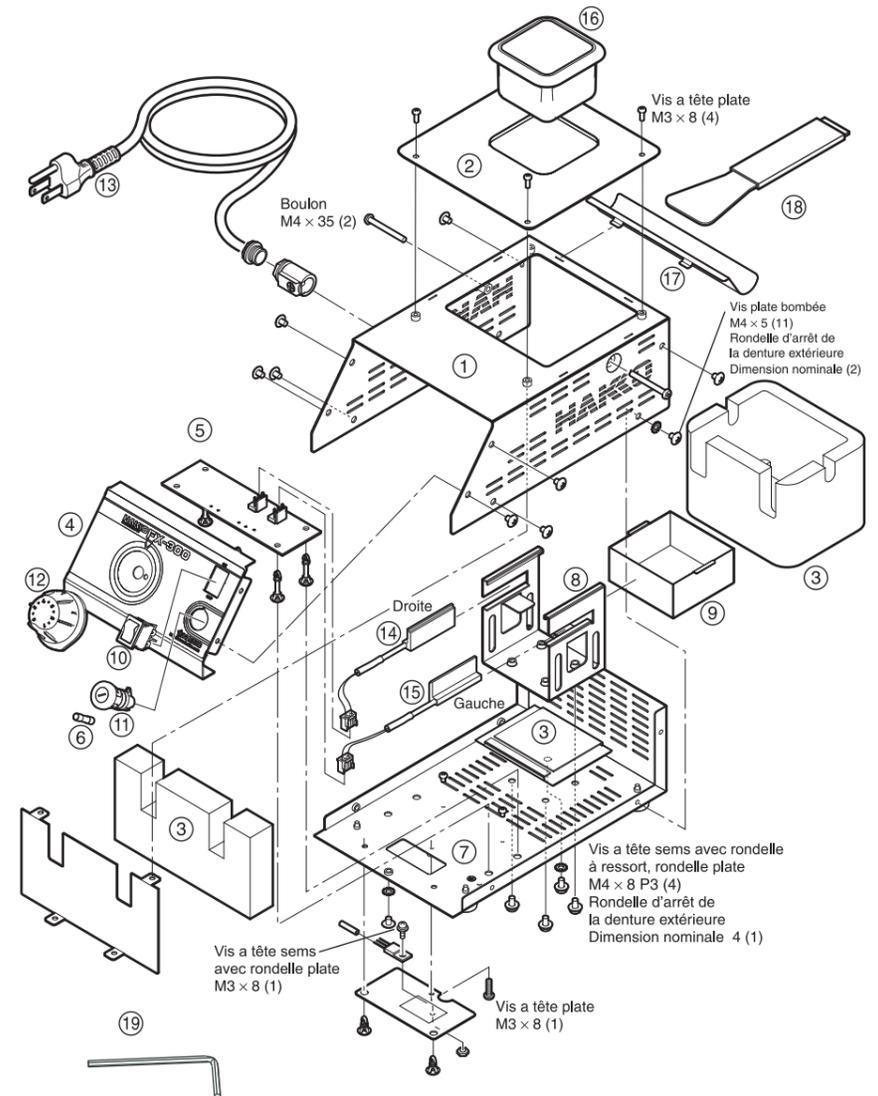
La durée de vie de la station de soudage peut être augmentée si elle est réinstallée en changeant son orientation de 90 degrés.

- Recherchez la présence de résidus de soudure sur les zones suivantes :

- Réservoir de trop-plein

- Autour de l'élément chauffant de l'appareil et à l'intérieur du calorifuge (Fig.3 et Fig.4)

8. NOMENCLATURE



● Station de soudage FX-300

Élément N°	N° de pièce	Nom de pièce	Caractéristiques techniques
①	B3382	Couvercle	
②	B2918	Réservoir de trop-plein	
③	B2916	Calorifuge	
④	B3383	Panneau frontal	Avec une feuille membranaire
⑤	B3385	P.W.B.	100 - 110V
	B3386	P.W.B.	120V
	B3387	P.W.B.	220 - 240V
	B2705	Fusible miniature/125V-5A	100 - 110V
	B2468	Fusible/125V-5A	120V
⑥	B2922	Fusible/250V-5A	220 - 240V
	B3045	Fusible/250V-5A, CE	230V CE, KTL for SG, MY, ID, PH
			Avec pieds en caoutchouc
⑦	B3384	Châssis	
⑧	B2927	Support de la station de soudage	
⑨	B2928	Plateau de la station de soudage	
⑩	B1487	Interrupteur principal	100 - 120V
	B2604	Interrupteur principal	220 - 240V
⑪	B1134	Porte-fusible	
⑫	B3348	Bouton	
⑬	B1795	Cordon d'alimentation, 3 conducteurs, prise américaine	États-Unis
	B1796	Cordon d'alimentation, 3 conducteurs, pas de prise	
	B2913	Cordon d'alimentation, 3 conducteurs, prise BS	
	B2914	Cordon d'alimentation, 3 conducteurs, prise chinoise	
	B1797	Cordon d'alimentation, 3 conducteurs, prise européenne	KTL, CE
	B1798	Cordon d'alimentation, 3 conducteurs, prise australienne	
	B3046	Cordon d'alimentation, 3 conducteurs, prise BS CE	
	B3513	Cordon d'alimentation, 3 conducteurs, prise américaine	

● Pièces de rechange

Élément N°	N° de pièce	Nom de pièce	Caractéristiques techniques
⑭	A1551	Élément chauffant/Droite	100 - 110V
	A1553	Élément chauffant/Droite	120V
	A1549	Élément chauffant/Droite	220 - 240V
⑮	A1552	Élément chauffant/Gauche	100 - 110V
	A1554	Élément chauffant/Gauche	120V
	A1555	Élément chauffant/Gauche	220 - 240V
⑯	A1517	Station de soudage	50 × 50 × 43,5(mm) / 2,0 × 2,0 × 1,7(in.)
⑰	B2919	Ramasseuse de déchets en forme de J	
⑱	B2932	Spatule	
⑲	B1417	Clef hexagonale coudée	

● Pièces en option

N° de pièce	N° de pièce	Caractéristiques techniques
A1539	Station de soudage	Enduit spécial 50 × 50 × 43,5(mm) /2,0 × 2,0 × 1,7(in.)
A1540	Station de soudage	Enduit spécial 75 × 75 × 52,5(mm) /3,0 × 3,0 × 2,1(in.)
A1518	Station de soudage	Enduit spécial 75 × 75 × 52,5(mm) /3,0 × 3,0 × 2,1(in.)