

HAKKO FX-600
SOLDERING IRON

HAKKO FX-601
STAINED GLASS

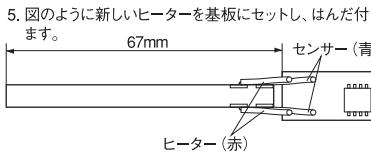
ヒーター交換取扱説明書

⚠ 警告

部品交換及びメンテナンスは、電源を切り、
冷えた状態で行ってください。

- 袋ナットを取りはずし、保護パイプ、こて先、固定パイプを分解します。
- ねじを外して、フランジ、断熱フランジを取りはずします。
- ねじを外して温度ツマミ（上）とグリップを分解します。温度ツマミ（上）は目盛を最小にしてから外してください。
- ヒーターとセンサーの抵抗値を測定し、異常が認められれば基板から外します。

ヒーター抵抗値（赤リード） 42 ~ 61Ω
センサー抵抗値（青リード） 40 ~ 55Ω



- はんだ付けはリード穴のはんだが基板の両面から見えるようにしてください。

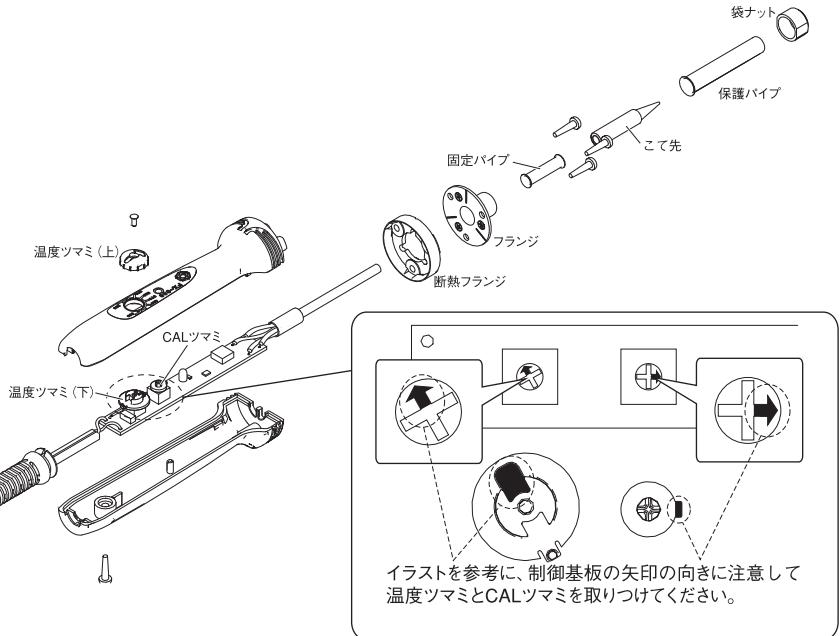
- 元通り組み立てた後、CAL調整により温度校正を行ないます。

⚠ 注意

温度ツマミ（下）とCALツマミが基板から外れている場合は向けて注意（右下のイラストを参照）して制御基板に取り付けてください。

温度校正

- 電源プラグを抜いた状態で、設定したい温度に温度ツマミを回します。
- 電源プラグをコンセントに差し込みます。
- ヒーター通電ランプが点滅状態になれば設定温度に到達しています。
- ここで先温度を測定しながら、ドライバーでCALを調整します。時計回りで温度が高くなり、逆回りで低くなります。



HAKKO

HAKKO FX-600
SOLDERING IRON

HAKKO FX-601
STAINED GLASS

更換發熱元件使用説明書

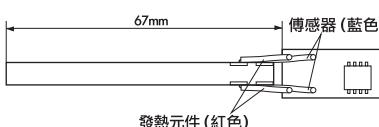
⚠ 警告

更換部件或装置焊鐵頭時，應關掉電源，並待
焊鐵頭冷卻至室溫。

- 取出螺帽，鋼管，焊鐵頭和固定護套。
- 鬆開凸緣的螺絲，取出凸緣和絕熱凸緣。
- 將溫度控制鈕(上)旋轉至最小值，用十字螺絲起子拆下溫度控制鈕(上)中央之螺絲，取出溫度控制鈕(上)及手柄固定螺絲，拆開手柄。
- 在正常條件下測量終端板的傳感器及發熱元件的電阻值。如果電阻值超過正常範圍，請更換發熱元件。

發熱元件電阻值（紅色） 42 - 61Ω (100 - 120V)
112 - 168Ω (220 - 240V) 溫度控制鈕（下）
傳感器電阻值（藍色） 40 - 55Ω

5. 更換發熱元件。



- 焊接時，請確認焊接部位的導線孔的兩面均能看到鉛錫。

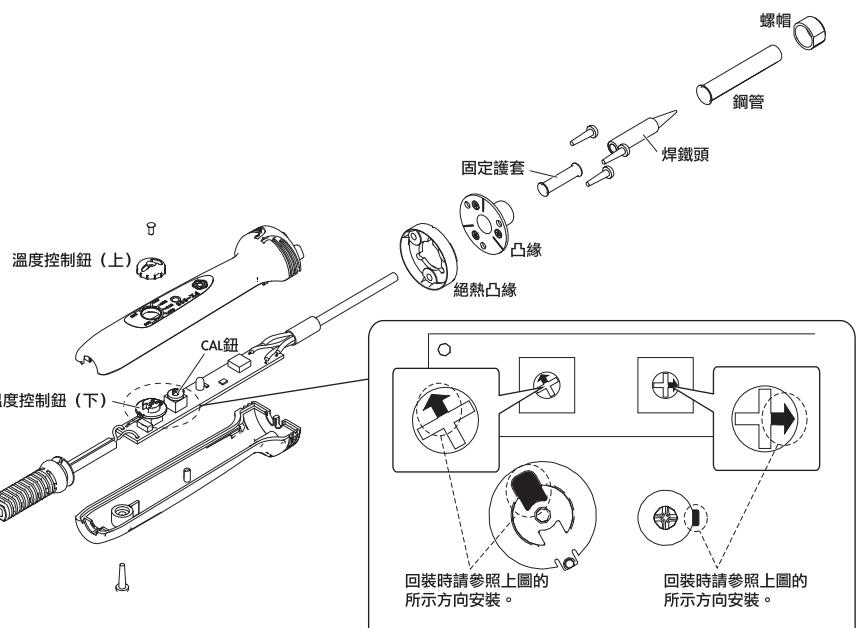
- 為確保鉛接溫度準確，更換發熱元件後請進行
溫度校正。

⚠ 注意

如果從控制電路板拆下了溫度控制鈕(下)及CAL鈕，
回裝時請參照右下圖的所示方向安裝。

溫度校正

- 轉動控制鈕，設定溫度。
- 將電源插頭插入插座。
- 電源燈閃爍時，表示焊鐵頭溫度已達到設定溫度。
- 焊鐵頭溫度到達設定溫度後，用焊鐵頭溫度計測量焊鐵頭溫度，並轉動CAL鈕，順時針方向轉動升溫，逆時針方向轉動則降溫，直到溫度計顯示設定溫度。



HAKKO

HAKKO FX-600
SOLDERING IRON**HAKKO FX-601**
STAINED GLASS**Replacing the Heating Element****WARNING**

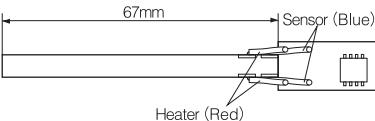
Before replacing parts or storing the unit, turn the power off and allow the unit to cool to room temperature.

1. Remove the nut, tip enclosure, tip and element support pipe.
2. Remove the 3screws, flange and Heat insulation flange.
3. Remove the four screws securing the control knob and grip.
4. Measure the resistance values at the sensor and heating element of the terminal board in normal condition. If the value you get is outside this range, replace the heating element.

Resistance value of heating element (red) 42 - 61Ω (100-120V)
 112-168Ω (220-240V)

Resistance value of sensor (blue) 40 - 55Ω

5. Replacing the heating element.



- When soldering the heating element leads, be sure solder can be seen filling the hole for the lead from both sides of the P.W.B. as shown in the illustration below.



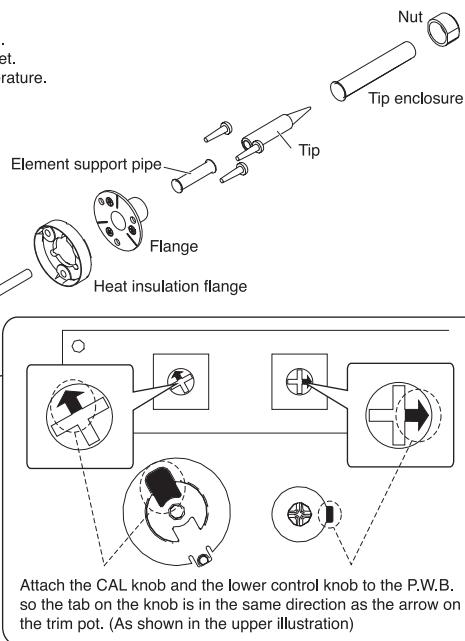
6. To ensure accurate soldering temperatures, always calibrate the temperature after replacing the heating element.

CAUTION

If the temperature control knob (lower) and knob for CAL are removed from the P.W.B., be sure to note their position. (See the illustration on lower right)

Temperature Calibration

1. Turn the control knob to set the temperature.
2. Plug the power cord into a ground wall socket.
3. Tip will be heated to the selected temperature.


HAKKO
白光株式会社
<http://www.hakko.com>

〒556-0024 大阪市浪速区塩草2丁目4番5号

TEL: (06) 6561-1574 (代) FAX: (06) 6568-0821

HAKKO CORPORATION
HEAD OFFICE

4-5, Shiokusa 2-chome, Naniwa-ku, Osaka 556-0024 JAPAN

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>