

使用說明書

日本白光牌

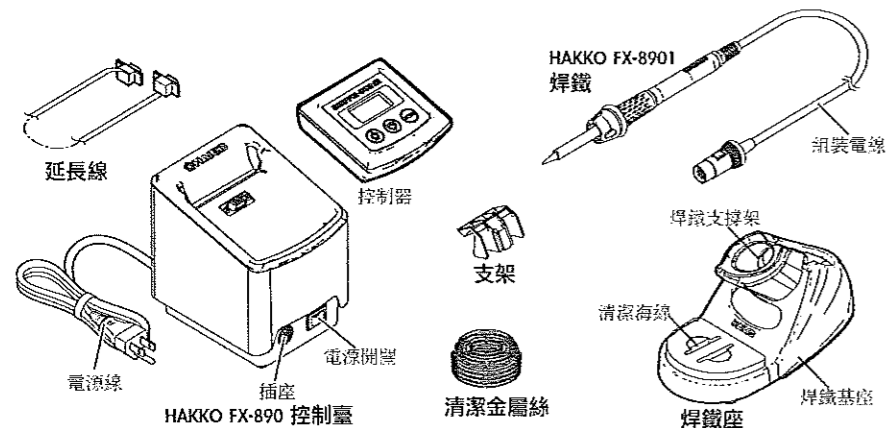
承蒙惠顧，謹致謝忱。

使用HAKKO FX-890前，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。

1. 包裝清單及各部名稱

首先請確認包裝內容。

HAKKO FX-890 控制臺	清潔金屬絲
HAKKO FX-8901 焊鐵	延長線
焊鐵座	支架
使用說明書	



2. 規格

功率消耗	115 W
● 控制臺	
輸出	AC 27V
焊鐵頭溫度	50 - 480°C
溫度穩定	無負荷時溫度差±2°C
外部尺寸	115(W)×140(D)×145(H) mm
重量(無電線)	2.5 kg

● HAKKO FX-8901 (焊鐵)	
功率消耗	AC27V 110W
焊鐵頭與接地間阻抗	< 2 Ω
焊鐵頭與接地間電位	< 2 mV
電線長度	1.8 m
長度(不含電線)	208 mm (附B焊鐵頭)
重量(不含電線)	35 g (附B焊鐵頭)

*上述溫度是用HAKKO FG-101溫度計所量。
*本產品設有防靜電措施。
*規格及外觀有可能改良變更，恕不先行通知。

注意
本產品設有防靜電措施，對塑膠等電性，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，有電部分不可露出，及切勿損傷絕緣材料。
2. 請務必接地使用之。

※各言語(日本語、英語、中國語、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解)
*Instruction manual for the language, Japanese, English, Chinese, French, German and Korean can be downloaded from the following URL, HAKKO Document Portal.
(Please note that some language may not be available depending on the product.)

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.
U.S.A.: (661) 294-0920 FAX: (661) 294-0926
Toll Free (800) 88-HAKKO
http://www.hakko.usa.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>

中國RoHS: 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)	多環芳烴 (PAHs)	多溴二噁英 (PBDEs)
焊鐵部	×	○	○	○	○	○
電路板	×	○	○	○	○	○
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某均質材料中的含量超出SJ/T 11363-2006標準規定的限量要求。

<https://doc.hakko.com>

3. 安全及使用上的注意事項

本說明書注意事項區分為如下之「警告」「注意」「注記」三者加以表示。
請充分了解其內容後再閱讀本文。

- 警告:** 濫用可能導致使用者死亡或負重傷。
- 注意:** 濫用可能導致使用者受傷或對涉及物體造成實質破壞。

警告

- 開啟電源時，焊鐵頭溫度最高可達480度。
鑒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。
 - 更換部件或安裝焊鐵頭時，應關閉電源，並待焊鐵冷卻室溫。
 - 在沒有得到相關負責人的許可下，經驗及知識不足者(包括兒童)請勿使用本產品。
 - 請注意不要讓兒童碰觸到本產品。
 - 若電線損壞，應請廠家或其維修服務代理商或類似之合格人士修理，以免發生傷害身體或損壞電焊台。

- 以下注意事項與HAKKO FX-890之事故或故障有關，請務必遵守。

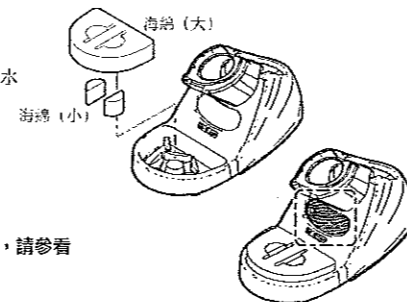
注意

- 切勿使用HAKKO FX-890於焊接以外的工作。
- 不要為了取下錫屑而將焊鐵在工作台上敲打等，給予強力衝擊。
- 切勿改裝本產品。
- 更換部件時，必須使用HAKKO正廠部件。
- 切勿將HAKKO FX-890泡水或用濕手使用。
- 拔出電線時，請抓住插頭。切勿拉住電線。
- 焊接時會冒煙，請做好通風。
- 請勿進行其他認為危險之行為。

4. 組裝

A. 焊鐵座

1. 將小塊清潔海綿放在焊鐵架底座的任何一個位置。
2. 如圖所示放入適量的水。由於毛細管作用，小塊海綿吸水後，使大塊海綿保持濕潤狀態。
3. 將大塊海綿沾濕後擰乾，放進焊鐵架底座。



注意
海綿不濕水而使用會損壞焊鐵頭。

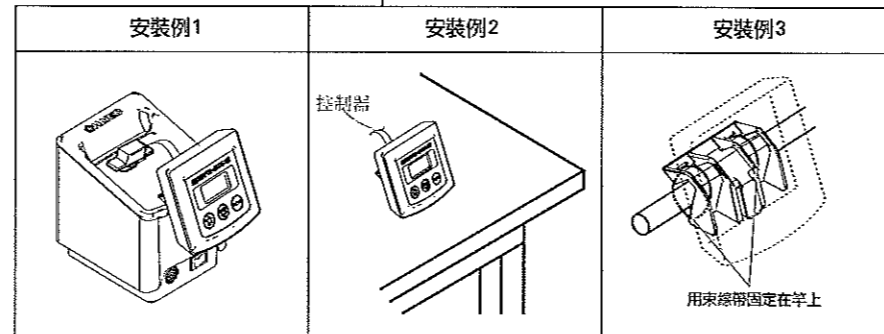
※清潔金屬絲
請如右圖所示，將清潔金屬絲放入焊鐵架。有關使用方法，請參看7. 保養的「2. 使用清潔金屬絲」。

B. 將控制器與控制臺連接。

1. 將控制器裝配於控制臺槽中。



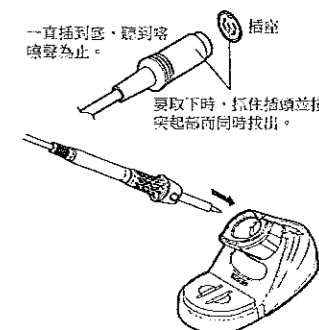
※若使用延長線及支架，則可使控制器自控制臺分離放置。



注意
在拔取或安裝控制器與控制臺時請務必在電源關閉時進行。
不可將控制臺和控制器的連接器與其他機器之連接器連接。

C. 連接控制臺與焊鐵

1. 將焊鐵電線組件連接於控制臺前面的插座。
2. 將焊鐵放在焊鐵座上。
3. 將電源線插到已接地之電源插座。



注意
進行焊鐵連接線與插座的插拔時，切記要關掉電源，以免損壞電路板。
若將焊鐵器用於適用範圍以外(請參照「1. 包裝清單及各部名稱」)則可能無法發揮產品之性能。
本機設有防靜電措施，故請務必接地來使用。

● 操作和顯示的說明

開關與操作按鈕



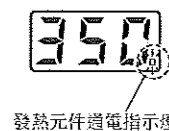
HAKKO FX-890 控制面板上有3個操作按鈕。

- UP - 此按鈕用於設定的選擇和變更。(增加數值)
預設模式時：如在運作中按此按鈕，則進入預設選擇畫面。如持續按1秒鐘以上：則進入調節模式。
- DOWN - 此按鈕用於設定的選擇和變更。(減少數值)
- ENTER - 此按鈕用於決定輸入值。
如持續按1秒鐘以上：則進入溫度設定模式。
如按下的時間不滿1秒：則顯示已輸入的設定溫度。

A. 打開電源開關。

打開電源後，顯示「888」字樣2秒，接著顯示設定溫度2秒，然後顯示當時的實際溫度。溫度穩定後，右下的發熱元件通電指示燈轉為閃爍。

注意
不使用時，請將焊鐵放在焊鐵架上。
如長時間不使用，請切斷電源。



B. 用後須知

作業結束後，請將焊鐵頭擦拭乾淨，並塗上新的錫。

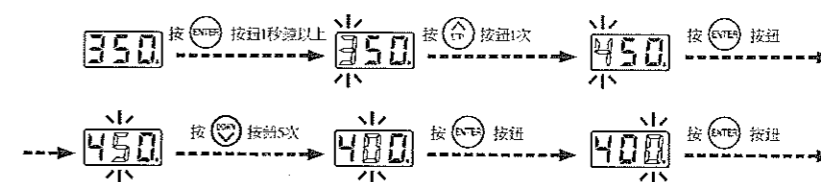
■ 有關各種設定的變更

注意
在溫度設定模式和調節模式時，如設定變更畫面的顯示狀態放置1分鐘以上不操作，會回到原來的顯示。

A. 設定溫度的變更

溫度可設定範圍為50-480°C (120~899°F) 出廠時設定為350°C

例：從350°C變更為400°C的場合



這樣，變更值就被內部存儲器記憶，顯示新的設定溫度後，開始按此設定控制發熱元件。

● 預設模式

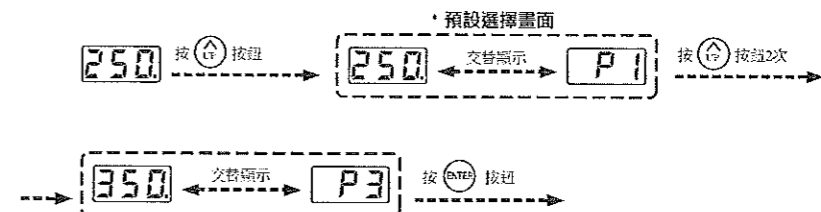
HAKKO FX-890除了按上述方法變更溫度外，還可以選擇任意設定的預設模式溫度(最多可登錄5個)。

原始狀態時的各個預設溫度

P1: 250°C / 600°F	P2: 300°C / 700°F	P3: 350°C / 750°F
P4: 400°C / 800°F	P5: 450°C / 850°F	

原始狀態時的預設溫度有5個，預設溫度P3為350°C。

例：將預設溫度P1(250°C)變更為預設溫度P3(350°C)。



這樣，就按新的預設溫度控制發熱元件。
如要變更現在選擇的預置溫度，與5. 使用方法「A. 設定溫度的變更」中所述方法相同，請參看該章節。

設定模式的變更，請在參數設定畫面進行。(請參照「● 參數的設定變更」)

5. 使用方法

● 溫度調節

更換焊鐵頭時，或更換發熱元件和焊鐵頭後，必須進行溫度調節。
進行溫度調節時，請使用調節模式。

▲ 注意

- 必須等焊鐵頭溫度穩定後，方能在調節模式輸入數值。
- 調節模式時，每次輸入的調節溫度與原來設定溫度的差距不得超過150°C (270°F)。如超過150°C (270°F)，請先調節150°C (270°F)，再次測定焊鐵頭溫度後再次輸入。

例：如設定溫度為400°C，焊鐵頭實際溫度為380°C時。

1. 持續按 **UP** 按鈕2秒鐘以上。

● 切換至調整模式之前，畫面會顯示 **Ad**，欲切換至調整模式則按 **ENTER** 按鈕。

2. 將顯示從 **400** 變更為 **380**。

● 變更方法與之前「A. 設定溫度的變更」相同。
百位可輸入數值為0-6(華氏模式時為1-9)，十位、個位為0-9(華氏時相同)。

3. 數值變更後，按 **ENTER** 按鈕，結束設定。

● 完成後，焊鐵頭溫度變為設定溫度。

設定溫度的變更與調節模式的區分方法
溫度設定時和調節模式時顯示有下述不同。

溫度設定時	調節模式時

調節模式時指示燈點亮。
Ad 出現時會發出「嗶嗶...嗶嗶」特有的蜂鳴音

▲ 注意
輸入時請確認指示燈，注意不要在錯誤的模式時輸入。

● 如何對設定變更予以限制(密碼機能)

為了防止無意中改變了設定，HAKKO FX-890可以對轉換模式用密碼進行限制。密碼的設定可在下述3種方法中選擇。(出廠時被設定為“0：無效”)

	0：無效	1：用戶自設	2：有效
進入參數設定模式	○	×	×
進入溫度設定模式	○	△	×
進入預置選擇模式	○	△	×
進入調節模式	○	△	×

○：無需輸入密碼，即可進入各個模式。

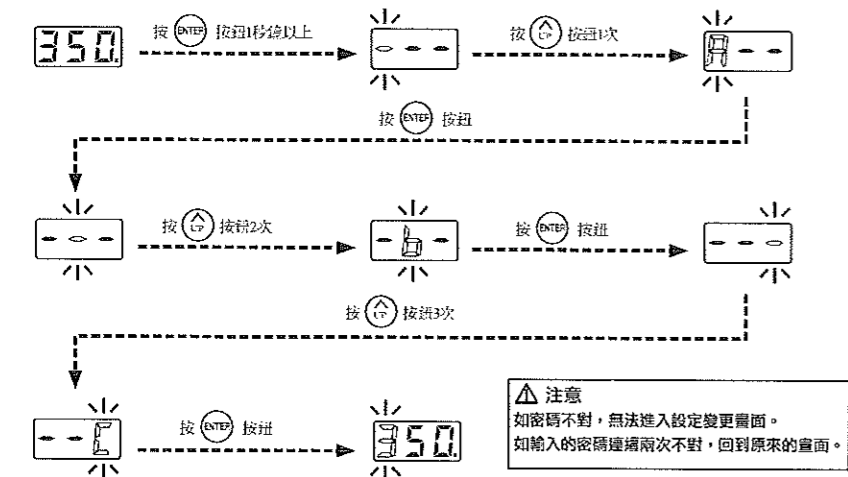
△：可以設定參數，來選擇有無密碼機能。如機能有效，不輸入密碼就無法進入其他模式。

×：不輸入密碼，就無法進入其他模式。

密碼為輸入3個字的形，請從右面的6個字中選擇。

A b c d e f 密碼可選擇文字

例：有密碼限制時進入溫度設定模式的方法(密碼為：AbC時)。



輸入密碼後，可以進入各模式的設定變更畫面。然後請按各模式的設定變更方法進行變更。(上例請參看之前「A. 設定溫度的變更」)

設定模式的變更，請在參數設定畫面進行。(請參照「● 參數的設定變更」)

6. 參數的設定

HAKKO FX-890有下述參數。

參數名稱	參數No.	值	原始值
攝氏/華氏切換	01	°C / °F	°C
自動睡眠時間設置	02	0 - 29	6
低溫錯誤設置	03	30 - 150°C (54 - 270°F)	150°C
蜂鳴器設置	06	0：無效 / 1：有效	1
自動睡眠開關設置	07	0：無效 / 1：有效	1
設定模式轉換	11	0：通常模式 / 1：預設模式	0
預設價值的選擇*		[2P] (2個) ~ [5P] (5個)	[5P]
自動睡眠溫度設置	13	200 - 300°C (390 - 570°F)	200°C
密碼設定	14	0：無效 / 1：用戶自設 / 2：有效	0
溫度設定模式**		[1D] : ○ / [1J] : ×	[1J]
預設選擇模式**		[2D] : ○ / [2J] : ×	[2D]
調節模式**		[3D] : ○ / [3J] : ×	[3D]
密碼***		A b c d e f 中選3字	-
自動關機開關設置	18	OFF：無效 / 30：30 min / 60：60 min	OFF

* 僅在設定模式時，選擇“1：預設模式”時顯示。

** 僅在密碼設定時，選擇“1：用戶自設”時顯示。

*** 僅在密碼設定時，選擇“1：用戶自設”或“2：有效”時顯示。

HAKKO FX-890 有9個參數。

● 01：攝氏/華氏切換

顯示溫度可以在攝氏和華氏之間進行切換。

● 02：自動睡眠時間設置

在焊鐵被裝入焊鐵座後設置到自動睡眠功能起動的時。

● 03：低溫錯誤設置

即使發熱元件通電，焊鐵頭溫度低於設定溫度，並超過設定的允許溫度範圍，此時出現低溫錯誤顯示。

● 06：蜂鳴器設置

當焊鐵達到設置溫度時蜂鳴器是否響起。

● 07：自動睡眠開關設置

在自動睡眠開關是否起動。

● 11：設定模式轉換

溫度設定可選擇使用通常模式或預設模式。當選擇預設模式時，需再按 **UP** (**250**) 按鈕選擇預設溫度編號。

● 13：自動睡眠溫度設置

設定自動睡眠溫度。

● 14：密碼設定

有關密碼設定，有無效、客戶自設和有效3種可供選擇。如選擇有效，請選擇設定密碼。如選擇客戶自設，請選擇溫度設定、預設、調節模式轉換時是否需要密碼，以及設定密碼。

● 18：自動關機開關設置

自動關機開關設置可由OFF、30分、60分中選擇設置。選擇設置為OFF時自動關機開關機能為不運作狀態。

● 變更參數設定

如希望設定參數，請在按下 **UP** 按鈕時打開電源，然後選擇所需的參數No.，進行設定。

設定方法為按 **UP** (**250**) 按鈕變更數值，按 **ENTER** 按鈕確認。

參數變更後，在顯示參數No.的畫面處按 **ENTER** 按鈕2秒以上，此時顯示 **[y]**。此時，用 **UP** 按鈕，可在 **[y]** 和 **[n]** 之間進行轉換，如參數設定結束，選擇 **[y]**，如還要設定參數，請選擇 **[n]**，並按 **ENTER** 按鈕。

選擇 **[y]**，再按 **ENTER** 按鈕確定，此時設定變更方算完成。如途中斷電，則回到原來的設定狀態，謹請注意。

有關設定及變更參數之詳細方法，請登入
HAKKO Document Portal。下載詳細使用說明書。

➡ <https://doc.hakko.com>

7. 保養

為了使本產品長久耐用，請定期進行維修保養。本產品的損耗速度視乎使用溫度、焊錫和助焊劑的質量與數量而定，請根據具體使用狀況進行維修保養。

▲ 警告

本機呈高溫，作業時請嚴加注意。除特殊指示情況之外，用後請務必切斷電源，拔出電源線插頭。

● 焊鐵頭的維護

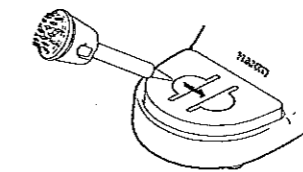
- 將溫度設定為250°C (480°F)。
- 待溫度穩定後，使用清潔海綿擦拭焊鐵頭，並檢查焊鐵頭之狀況。
- 焊鐵頭如付著有黑色氧化物，請塗上新的錫錐(含助焊劑)，使用清潔海綿反覆擦拭，直至擦淨氧化物。然後，請塗上新的錫錐。
- 如焊鐵頭已變形，或損耗明顯時，請予以更換。

▲ 注意

不得用鋒刀清除氧化物。

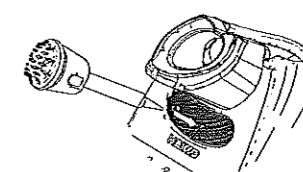
■ 使用焊鐵架清潔焊鐵頭的方法

1. 使用清潔海綿



可用配套的清潔海綿擦拭焊鐵頭。輕輕擦拭焊鐵頭，也可以用來清除氧化物，用途廣泛。

2. 使用清潔金屬絲



如付著物用清潔海綿難於清除，用清潔金屬絲擦拭會較為容易清除。

8. 排除故障指南

▲ 警告

- 進行檢查或更換零部件時，務必拔出電源插頭。否則有觸電的危險。
- 如電源線斷線，必須送交廠家、代理店或有同機資格的維修人員修理，以免發生危險。

● 打開電源後仍不運作。

檢查：電源線或連接插頭是否鬆開。

處理：連接好。

檢查：保險絲是否斷線。

處理：請先確認保險絲為何斷線，再更換保險絲。

a. 焊鐵部中，是否短路。

b. 接地彈簧是否碰到發熱元件。

c. 發熱元件引線是否扭曲、短路。

即使原因不明，也請更換。如保險絲再次熔斷，請將焊鐵連本體一併送回修理。

● 發熱元件指示燈點亮，但是焊鐵頭不熱。顯示 **[5-E]**。

檢查：連接線是否斷線。發熱元件/溫度感測器是否斷線。

處理：如斷線，請更換零件，如發熱元件/溫度感測器斷線，請更換發熱元件。(下表為發熱元件阻值的參考值。)

a. 插針 4 - 5 間 (發熱元件)	1.2 - 2.6 Ω (常溫時)
b. 插針 1 - 2 間 (傳感線)	43 - 58 Ω
c. 插針 3 - 焊鐵頭	2 Ω 以下



● 顯示 **[H-E]**。

檢查：發熱元件是否斷線。

處理：如發熱元件斷線，請更換。(上表為發熱元件阻值的參考值。)

檢查：連接線是否斷線。

處理：如斷線請更換手柄。

● 焊鐵頭不沾錫。

檢查：焊鐵頭的設定溫度是否過高。

處理：請設定為適當的溫度。

檢查：焊鐵頭上是否有付著有氧化物。

處理：請清除氧化物。

(請參看7. 保養的「焊鐵頭的維護」)

● 焊鐵頭溫度過低。

檢查：焊鐵頭上是否有付著有氧化物。

處理：請清除氧化物。

(請參看7. 保養的「焊鐵頭的維護」)

檢查：溫度調節是否對。

處理：請正確調節。

(請參看5. 使用方法的「溫度調節」)

● 焊鐵頭拆不下。

檢查：發熱元件是否燒結在焊鐵頭上。

處理：更換焊鐵頭和發熱元件。

● 達不到所需的設定溫度。

檢查：溫度調節是否對。

處理：請正確調節。

(請參看5. 使用方法的「溫度調節」)