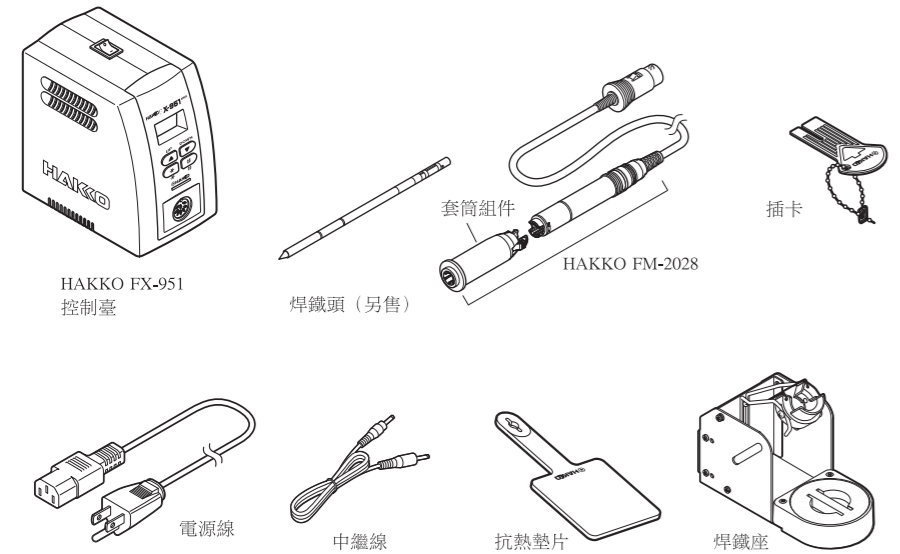


1. 包裝清單及各部名稱

首先請確認包裝內容。

HAKKO FX-951控制臺	1	抗熱墊片	1
HAKKO FM-2028焊鐵	1	焊鐵座	1
插卡	1	中繼線	1
電源線	1	使用說明書	1



2. 規格

●HAKKO FX-951電焊臺

功率消耗	75W
溫度範圍	200~450℃ (400~840°F)
溫度穩定度	非使用狀態時為±5℃ (±9°F)

●控制臺部分

輸出	24V
外形體積	80 (W) × 130 (H) × 131 (D) mm
重量	1.2kg

注記：
上述溫度是用HAKKO 191或FG-100溫度計所測量。

注意
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，有電部分不可露出，及切勿損傷絕緣材料。
2. 請務必接地使用之。

• 規格及外觀有可能改良變更，恕不先行通知。

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)	鎳(Cd)	六價鉻 (Cr(VI))	多溴聯苯 (PBB)	多溴二苯醚 (PBDE)
焊鐵部	×	○	○	○	○	○
焊鐵座	×	○	○	○	○	○
插頭	×	○	○	○	○	○
插座	×	○	○	○	○	○
電路板	×	○	○	○	○	○

○：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該部件的某一均質材料中的含量超出SJ/T 11363-2006標準規定的限量要求。

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.hakko.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>

3. 安全及使用上的注意事項

警告

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。
- 注記：** 表示所示操作必須注意之重點。
- 例子：** 舉例說明特殊程序、要點或處理。

● 為您本人安全著想，請嚴格遵守以下注意事項。

注意

- 當電源接通時，焊鐵頭溫度會達到200~450℃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。
 - 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。

● 以下注意事項與HAKKO FX-951之事故或故障有關，請務必遵守。

- 切勿使用HAKKO FX-951於焊接以外的工作。
- 切勿將HAKKO FX-951泡水或用濕手使用。
- 切勿改裝本產品。
- 更換零件時，使用HAKKO正廠部件。
- 插卡不要損傷彎折。彎折的插卡不要勉強插入。
- 切勿為了弄掉焊鐵上的錫屑而用力敲打。此舉會損及焊鐵。
- 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

- 鬆開焊鐵插架上的調節螺絲，更換所適意的焊鐵插架角度後用螺絲固定。

- 海綿是擠壓物體，水濕會脹大。使用海綿時，先沾水再擠乾。
- 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，小塊海綿會將水吸上來，使大塊海綿常保潮濕狀態。
- 3. 將大塊海綿沾濕後擠乾，放進焊鐵架底座。

- 使用省電源機能
使用省電源機能時，請將中繼線連接到焊鐵座和焊鐵控制臺背面的插座上。

注意
請務必在關閉電源後再插拔中繼線。

B. 焊鐵部接線

將焊鐵電線組件穿過抗熱墊片的洞口。更換焊鐵頭時使用。

C. 控制臺

注意
進行連接或拆開焊鐵時，切記要關掉電源，以免損壞電焊臺。

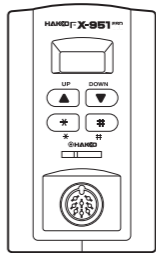
1. 將電源線連接到控制臺後面的插座。將焊鐵電線組件連接到控制臺前面的插座。
2. 將焊鐵放在焊鐵座上。
3. 將電源線插到已接地之電源插座。

注意
本機採防靜電措施，故請務必接地來使用。

5. 使用方法

控制與顯示

控制



HAKKO FX-951焊鐵控制臺之前面板具有下列控制裝置：
• 四個控制按鈕

- [*]** – 起動數值輸入模式。
- [*]** – 結束一系列輸入（數值輸入模式段落暫停）；按下不足一秒鐘時，顯示所存設定。
- [▲]** – 增加顯示幕所示的數值。
- [▼]** – 減少顯示幕所示的數值。

● 操作方法

1. 按開電源開關。
2. 達到設定溫度時，蜂鳴器會響。而且 **[350]** 顯示部右下的發熱器通電指示燈變為閃亮狀態。

● 變更設定溫度

例子：從350℃變更為400℃時

1. **將插卡插入卡孔**
● 最左邊數位（第三位數）將會閃亮。表示電焊臺溫度正在設定模式，第三位數可進行調節。
2. **第三位數的輸入**
● 選擇所需數值以取代第三位數。利用“上” **[▲]** “下” **[▼]** 鈕以改換顯示數值為2、3、4（華氏模式時為4、5、6、7、8）。所需數值顯示後，按下 **[*]** 鈕。中間數位（第二位數）開始閃亮，表示二位數可以設定。
3. **第二位數的輸入**
● 使用 **[▲]** 或 **[▼]** 鈕決定第二位數的數值。可以輸入的數值是0至9整個數。所需數值顯示後，按下 **[*]** 鈕。最右邊位數（第一位數）開始閃亮。
4. **第一位數的輸入**
● 使用 **[▲]** 或 **[▼]** 鈕設定所需數值。所需數值顯示後，按下 **[*]** 鈕。這樣就會存在內部記憶體內，顯示新的設定溫度後，開始發熱元件控制。

當控制臺為ON而插卡在控制臺時，數值輸入程序如下：

顯示

HAKKO FX-951具有一個三位數顯示幕。依據所選模式，會顯示：
• 通常模式
傳感器溫度（焊鐵頭溫度）
• 輸入數值
所選數值（詳細特性請參照「數值輸入程序」）
• 溫度顯示
依據所選，攝氏或華氏
• 錯誤標記
請參照「錯誤標記」一節

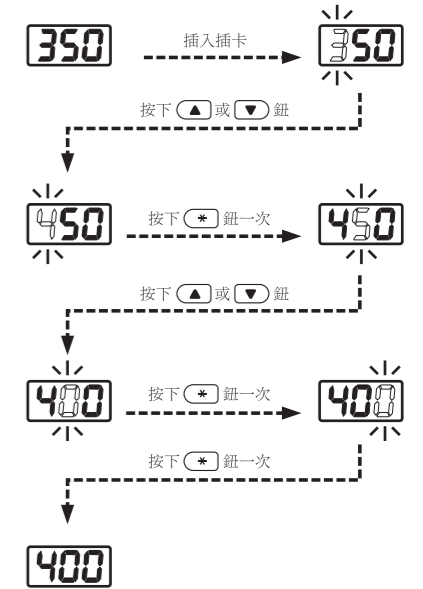
此外，發熱器指示燈會閃亮，表示已可使用。

- 下列情況，有一蜂音器提醒操作者：
- 控制臺達到所要溫度時，蜂鳴器響一下。
 - 超過低溫下限時，當溫度回到可接受範圍時，蜂鳴器即停止。
 - 如有是傳感器發熱元件任何部份失靈時，蜂鳴器並會連續響起。
 - HAKKO FM-2028有異物進入，或此產品無法使用之焊鐵頭或焊鐵頭焊接端插入時，顯示部即忽亮忽滅，蜂鳴器即連續響起。

注記：
蜂鳴器達到設定溫度時以及C-E、S-E顯示時，可以通過參數設定來切換開關蜂鳴器。

注意
工廠出貨時設定在350℃。想確認設定溫度時請按下 **[*]** 鈕。設定溫度就會顯示2秒鐘。

注意
不使用時將焊鐵放到焊鐵架上。



注意
如果在設定溫度時關掉電源開關，所設數值將不存入記憶體。

1. 按下 **[*]** 按鈕至少一秒鐘。顯示目前的溫度設定值，然後百位數開始閃亮，表示控制臺已進入溫度設定模式。繼續進行上述2至4之程序。
2. 按下 **[*]** 鈕被按的時間如果未滿一秒時，兩秒鐘設定溫度會顯示，然後返回顯示焊鐵頭溫度。

