

SOLDERING STATION

FX-888DX

使用说明书

日本白光牌

感谢您购买 HAKKO (日本白光牌) 产品。

本产品为焊铁台。

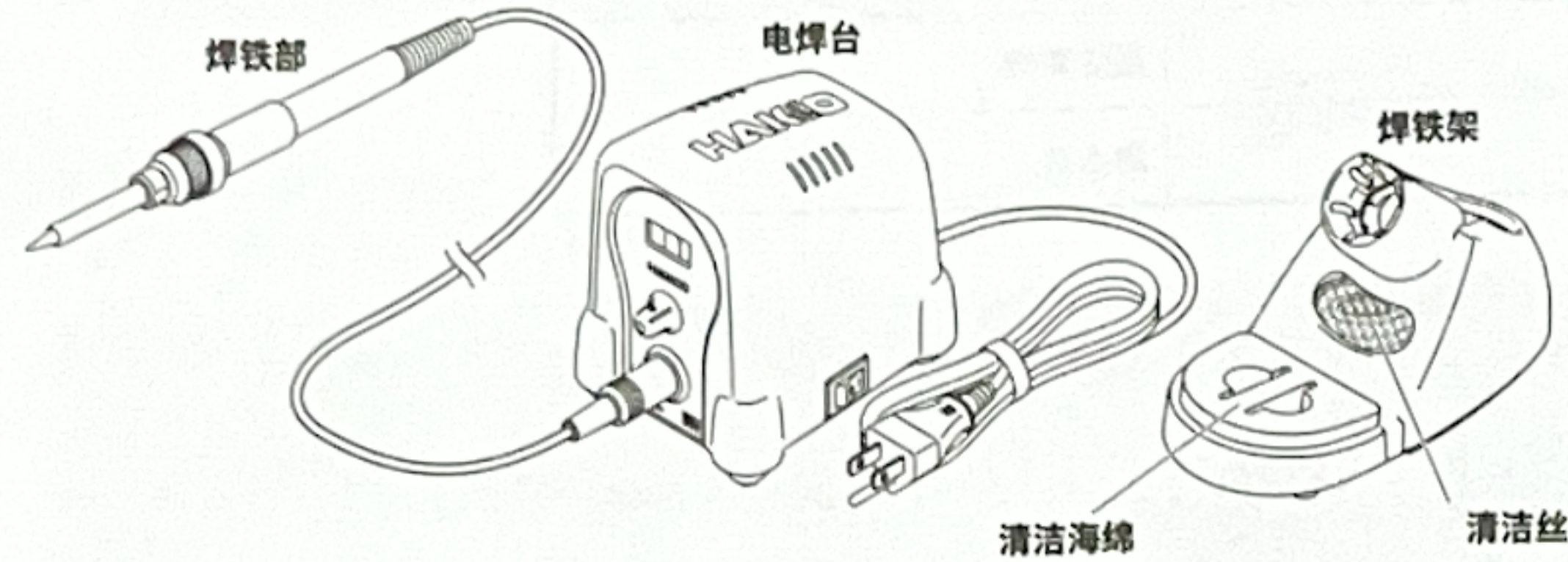
使用本产品前请务必阅读本说明书，并存放于安全场所以供日后参考。

宸碩企業有限公司
台北市松江路26巷22號1樓

1. 内容和组装

使用前请确认内容。
※ 本产品可能与下列项目不同。

电焊台 FX-888DX	1	清洁海绵	1
焊铁部 FX-8801	1	清洁丝	1
焊铁架 FH-800	1	使用说明书 (本文件)	1



有关更换零件/选项等产品资讯，请参阅网页。
https://www.hakko.com/doc_fx888dx-e

2. 规格

消耗功率	100 W
设定温度范围	50 至 480°C (120 至 899°F)
波纹温度	±1°C (1.8°F) (闲置温度) (设定在 200 至 480°C (400 至 899°F) 之间时)

电焊台	
输出	AC 26 V
外观尺寸	100 (宽) × 120 (高) × 125 (深) mm
重量	1.2 kg

焊铁部			
消耗功率	65 W (26 V)	电线长度	1.2 m
焊铁头接地电阻	<2 Ω	总长	217 mm (含 T18-B 焊铁头)
漏电电压	<2 mV	重量	46 g (含 T18-B 焊铁头)
发热元件	陶瓷发热元件		

- 不含电源线的总长和重量。
- 本产品适用于静电对策。
- 请注意，规格和外观有可能改良变更，恕不另行通知。

注意

■ ESD 安全产品使用注意事项
本产品为防静电产品，请严格遵守以下注意事项。
1. 塑料部件使用的是导电塑料，不是绝缘体。修理或更换零件时，请小心不要使带电的电器零件暴露，也不要损坏绝缘材料。
2. 使用前，请确保产品已接地。

3. 警告、注意、以及注记

警告、注意、以及注记在本说明书中标记为关键点，用来引导您注意重要事项。其定义如下：

- ⚠ 警告：若不遵守警告，可能会导致严重伤害或死亡。
- ⚠ 注意：若不遵守注意，可能会导致操作员受伤或导致相关品项损坏。

📌 注记：这指出本文件所述流程中重要的程序或资讯。

为确保安全，请务必遵守以下预防措施。

警告

- 若年满 8 岁的儿童，及体力、感官或精神能力较低，或缺乏经验与知识之人士获得安全使用本装置的特定监督或指示，且了解相关危险，则可使用本装置。
- 儿童不应拿本装置玩耍。
- 儿童不应未监督下进行清洁与使用者维护。
- 本产品不使用时，应将焊铁部置于焊铁架上。
- 如果电源线损坏，必须由制造商、服务代理商或合格人员更换，以免发生危险。
- 电源开启时，焊铁头会产生高温。若处理不当，可能有灼伤或引发火警的风险。
- 请勿触摸靠近焊铁头的金属部分。
- 请勿在本产品附近放置易燃或易起火的任何物品。
- 请确认附近人员了解「高温的危险」。
- 不使用时以及维修或清洁之前，请关闭电源开关并将插头从插座上拔出。

3. 警告、注意、以及注记 (续)

不遵守以下预防措施以确保安全可能会导致触电、故障或其他麻烦。

注意

- 使用本产品之前，请完整阅读本文件中的所有说明。
- 本产品仅使用于焊接。
- 请勿将焊铁部用力撞击工作台或物品以清除残留的焊锡。
- 焊接会冒烟，因此请确认在通风良好的区域中工作。
- 请勿连接与本产品不兼容的焊铁。否则可能导致故障。
- 将焊铁与电焊台连接或拔出之前，请关闭电焊台电源，否则可能会损坏电路板。
- 请仅使用原厂的 HAKKO 附属品、更换零件、选购部件。
- 请勿改装本产品。
- 请勿使用损坏的电线或插头。否则会造成故障或受伤。
- 若产品曾掉落或出现损坏的迹象，请勿使用。
- 插入和拔出电线时，请抓住插头主体，请勿拉住电线。
- 请勿弄湿本产品。也请勿用湿手搬动。
- 请勿进行任何其他可能被视为危险的动作。

4. 操作

4-1. 焊铁架

● 准备

- (1) 按住滑动锁扣的同时取下集屑盘。(图 1)
- (2) 将清洁丝放入集屑盘中。(图 2)
- (3) 将集屑盘安装到焊铁架上。
- (4) 在焊铁架前侧倒入适量的水。小海绵吸收水分并保持湿润。(图 3)
- (5) 将大海绵弄湿，放入焊铁架中。

📌 注记 清洁海绵干燥时请勿使用，可能会损坏海绵和焊铁头。

- (6) 将焊铁放入焊铁架中。(图 4)

图 1



图 2

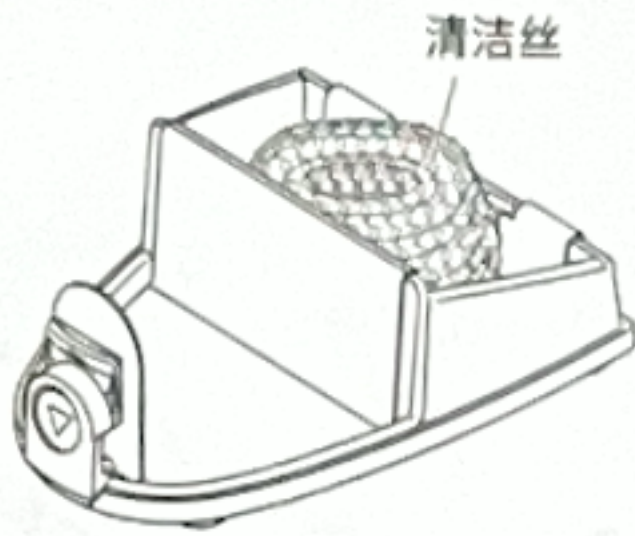


图 3

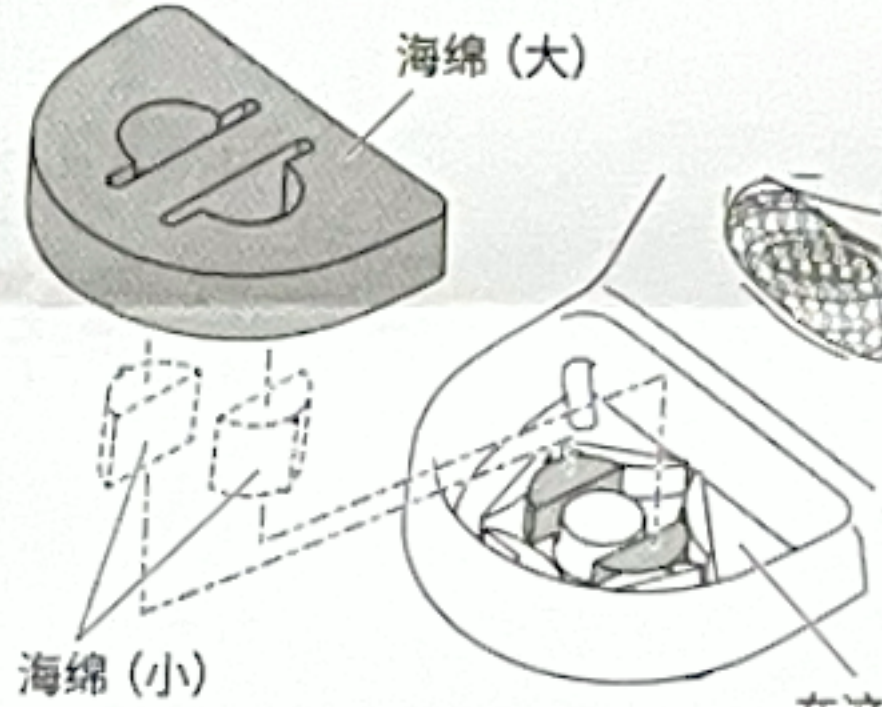


图 4



● 清洁焊铁头

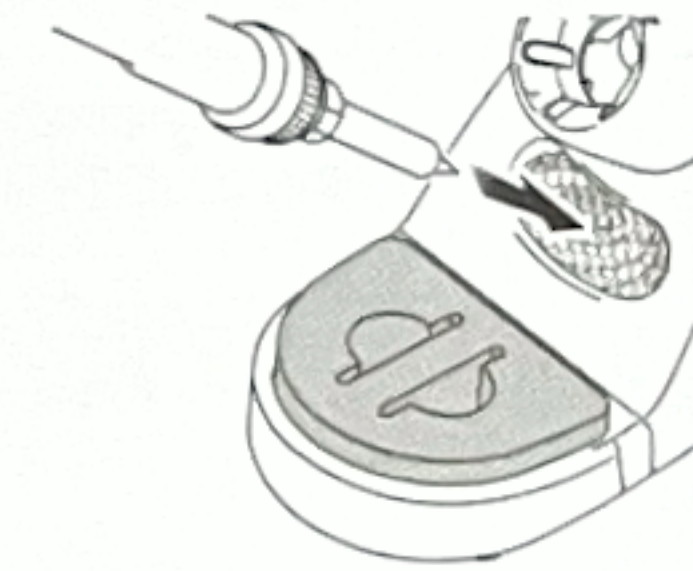
清洁海绵

用湿海绵擦拭焊铁头以去除氧化物。



清洁丝

将焊铁头插入清洁丝并取出，以去除氧化物。



4-2. 操作

注意

焊铁放在焊铁架上后，再将电源插头插入插座。

- (1) 开启电源。
- (2) 显示画面将如下所示。
- (3) 焊铁头温度上升。
- (4) 达到设定温度。(原厂预设值：350°C / 750°F)

显示画面

8.8.8

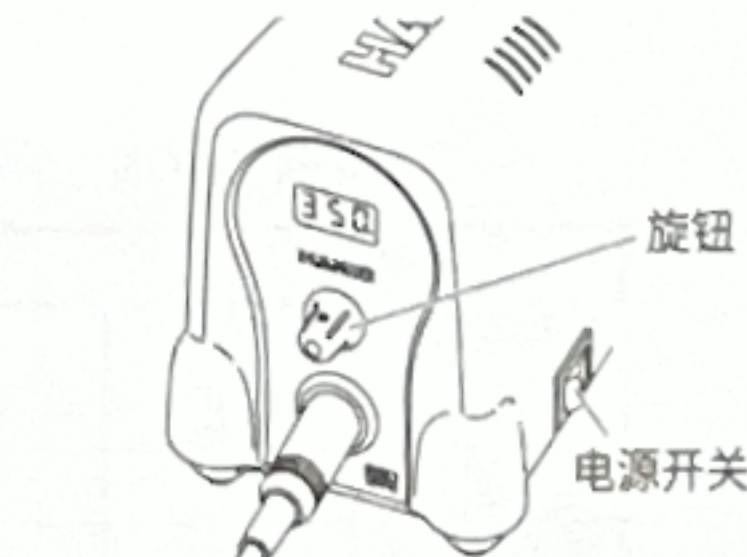
焊铁头传感器温度

350

设定温度

350

正常画面



发热元件通电指示灯

- : 温度上升中
- : 达到设定温度
- : 温度下降中



▶ 正常模式/预设模式/调节模式的设置中，如果闲置 5 秒就会返回正常画面。

4. 操作 (续)

4-2. 操作 (续)

■ 变更设定温度

正常模式 (原厂预设)

旋转

旋转旋钮，变更设定温度。
(原厂预设温度：350°C / 750°F)

▼ 变更为 400°C。

350

设定温度

→

旋转

→

400

变更为 400

→

按下

→

400

正常画面

温控开始

● 使用「参数编号 14」可以限制设定温度的变化。

预设模式

使用该模式时，请将「参数编号 11」更改为 [PrE]。
最多可以登录 5 个常用设定温度，并且可以通过选择预设编号来更改设定温度。

旋转

转动旋钮选择一个已登录的设定温度。
(原厂预设温度：
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))

▼ 从 P3 (原厂预设) 变为 P4 (400°C)。

350

登录温度

→

P3

预设编号

→

旋转

→

400

正常画面

按下 温控开始

● 使用「参数编号 14」可以限制设定温度的变化。
● 可通过「参数编号 23」更改每个预设编号的登录温度。

■ 确认设定温度

正常模式

显示 1 秒

350

设定温度

→

350

正常画面

预设模式

显示 0.5 秒

P3

所选的
预设编号

→

显示 0.5 秒

350

P3 的登录
温度

→

350

正常画面

■ 焊铁头温度的修正 (调节模式)

焊铁头的劣化会导致「设定温度」和「测得的焊铁头温度」之间存在误差。此模式只需按原样输入「测得的焊铁头温度」即可修正温度。(焊铁头温度计需另行购买)

注记 可以使用「参数编号 31」将调节模式设置为有效 [On] 或无效 [OFF]。

长按

长按按钮，修正焊铁头温度。
(修正范围：设定温度 ±150°C / ±270°F)

▼ 修正焊铁头温度。(例：设定温度 400°C / 实测值 395°C)

Adj

按下

→

400

设定温度

→

旋转

→

395

变更为测得的
焊铁头温度

→

按下

修正开始

→

400

正常画面

若在此状态闲置时，会返回到正常画面

● 待焊铁头温度稳定后，修正焊铁头温度。
● 更换新的焊铁头或改变焊铁头的形状时，设定温度与实测值之间也会存在误差。请根据测得的焊铁头温度，经常修正焊铁头温度。

5. 参数设定

参数设定画面

参数设定画面

参数名称/摘要

设定值

原厂预设设定
(执行编号为 25 时的值)

参数编号

参数名称/摘要

设定值

原厂预设设定
(执行编号为 25 时的值)

01

显示温度单位
从 °C 或 °F 中选择。
● 所有设定值均转换为已变更的显示温度单位。

°C / °F

[C]
(适用于美国：°F)

03

低温警报
设定下限温度范围，焊接时若焊铁头温度下降超过设定范围，会显示 [H-E] 并闪烁通知。

30 至 150°C
54 至 270°F

150
(°F: 270)

11

变更温度设定：正常模式 [nor] / 预设模式 [PrE]
选择预设模式时，登录温度的选择数量受以下限制。
· [2P] 可选择 P1 / P2
· [3P] 可选择 P1 / P2 / P3
· [4P] 可选择 P1 / P2 / P3 / P4
· [5P] 5 个全部可选择 (原厂预设)

nor / PrE

nor

14

密码锁
使用 AbCdEf 的 6 个字符组成的 3 位数密码选择锁定范围。
· 选择 [0] 全部解锁
· 选择 [1] 部分锁定
 - 选择 [1 1] 锁定温度设置
 - 选择 [2 1] 锁定预设编号的变更
 - 选择 [3 1] 锁定焊铁头温度的修正 (调节模式)
· 选择 [2] 锁定所有项目

0 / 1 / 2

选择 [1] (部分锁定) 时的步骤

23

预设温度：变更已登录的温度
您最多可登录 5 个常用的设定温度。
变更设定温度时，本功能可节省时间。
预设值：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)

50 至 480°C
120 至 899°F

P1 250 260 P2, P3, P4, P5

25

初始重设
将产品重设为原厂预设设定。

°C / °F

[C] no yes 8.8.8 350

31

调节模式：[On] / [OFF] 设定
将调节模式设定为 [On] 时，可对焊铁头温度进行修正。

On / OFF

On

注记

● 当编码 14 设置密码时，将显示 [---]，并在进入参数设置前提示输入密码。
如果连续两次输入错误的密码，将返回到正常画面。
若您不知道密码，请联系我们。
电子邮箱：support@hakko.com

正常画面

350 8.8.8 ---

在此处输入密码，以切换为参数设定画面。

需要在指定的温度范围内工作时，本功能很方便。
要在 350°C 设定温度下在 320 至 350°C 之间进行焊接，请在开始焊接前将 No. 03 中的设定值更改为 [30]。
焊接时若焊铁头传感器温度低于 320°C，会显示 [H-E] 并闪烁通知。上限是由设定温度所限制。

参数编号	参数名称/摘要	设定值	原厂预设设定 (执行编号为 25 时的值)
01	显示温度单位 从 °C 或 °F 中选择。 ● 所有设定值均转换为已变更的显示温度单位。	°C / °F	[C] (适用于美国：°F)
03	低温警报 设定下限温度范围，焊接时若焊铁头温度下降超过设定范围，会显示 [H-E] 并闪烁通知。	30 至 150°C 54 至 270°F	150 (°F: 270)
11	变更温度设定：正常模式 [nor] / 预设模式 [PrE] 选择预设模式时，登录温度的选择数量受以下限制。 · [2P] 可选择 P1 / P2 · [3P] 可选择 P1 / P2 / P3 · [4P] 可选择 P1 / P2 / P3 / P4 · [5P] 5 个全部可选择 (原厂预设)	nor / PrE	nor
14	密码锁 使用 AbCdEf 的 6 个字符组成的 3 位数密码选择锁定范围。 · 选择 [0] 全部解锁 · 选择 [1] 部分锁定 - 选择 [1 1] 锁定温度设置 - 选择 [2 1] 锁定预设编号的变更 - 选择 [3 1] 锁定焊铁头温度的修正 (调节模式) · 选择 [2] 锁定所有项目	0 / 1 / 2	选择 [1] (部分锁定) 时的步骤
23	预设温度：变更已登录的温度 您最多可登录 5 个常用的设定温度。 变更设定温度时，本功能可节省时间。 预设值：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)	50 至 480°C 120 至 899°F	P1 250 260 P2, P3, P4, P5
25	初始重设 将产品重设为原厂预设设定。	°C / °F	[C] no yes 8.8.8 350
31	调节模式：[On] / [OFF] 设定 将调节模式设定为 [On] 时，可对焊铁头温度进行修正。	On / OFF	On

6. 维护

注意

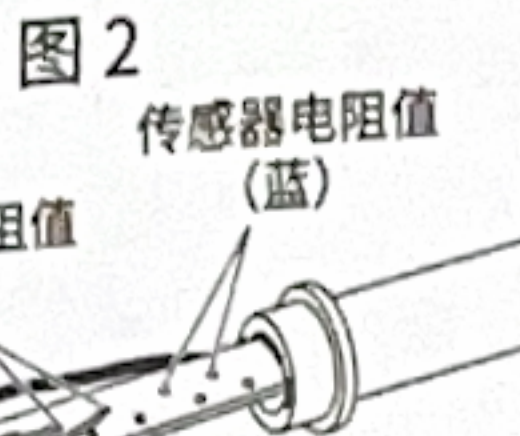
- 在进行内部检查或更换部件之前，请关闭电源并将电源插头从插座中拔出。
- 请勿用锉刀磨掉焊铁头先端上附着的氧化物。会缩短焊铁头的寿命。

进行维护能协助将产品保持于良好状态，并延长装置的使用寿命。

检查

● 检查发热元件电阻值

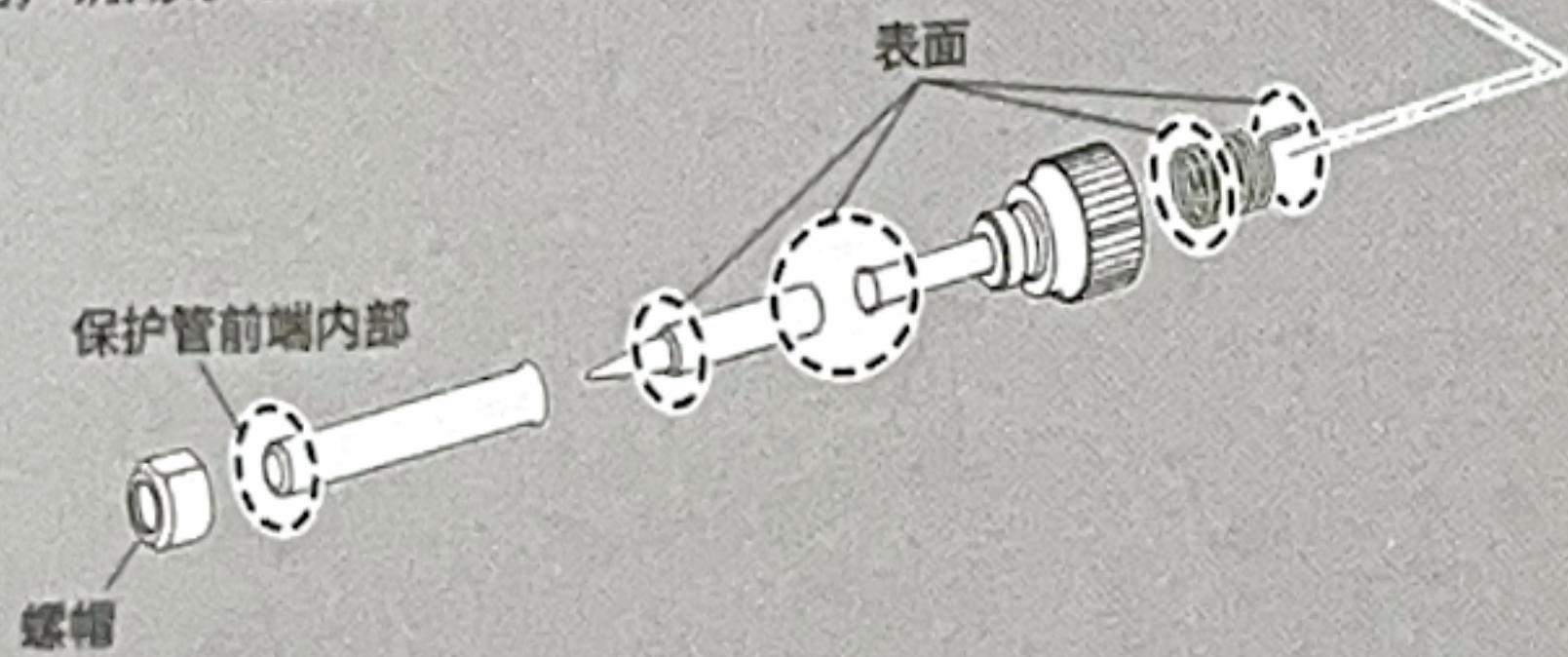
- (1) 从主机上卸除焊铁连接线的插头。
- (2) 测量焊铁连接线插头的电阻值。(图 1)
插针 4-5 之间 (发热元件)：正常电阻值 2.5 至 3.5 Ω (室温下)
插针 1-2 之间 (传感器)：正常电阻值 41 至 58 Ω (室温下)
- (3) 如果 (2) 中的任一结果异常，则测量发热元件的电阻值。(图 2)
发热元件 (红)：正常电阻值 2.5 至 3.5 Ω (室温下)
传感器 (蓝)：正常电阻值 41 至 58 Ω (室温下)
- (4) 如果 (3) 的结果异常，请更换发热元件。
如果 (3) 的结果正常，请将主机 (包括焊铁部) 送去维修。



● 检查焊铁头接地间电阻

插针 3-焊铁头之间：正常电阻值 <2 Ω (图 1)

由于使用过程中造成的劣化 (氧化物、助焊剂附着) 可能会导致「焊铁头接地间电阻」升高。
如果出现这种情况，请用砂纸轻擦以下部位以去除氧化物。



注记 如果螺帽松动，焊铁头接地间电阻会升高。

- 更换发热元件后，再次测量 (1) 至 (3) 的电阻值。

每日维护

设定温度	以高于必要的温度来使用产品会加速焊铁头劣化，并会损坏会受热能影响的零件。尽可能使用最低的温度。
开始工作之前	目视检查焊铁头。如果变形或严重磨损，请更换。使用清洁海绵擦掉焊铁头上的任何氧化物或旧的焊锡。电路板的杂质可能造成焊接不良。
工作中	不要让焊铁长时间处于高温状态，不使用时请关闭电源。焊铁头的氧化得到缓解，工作效率和寿命都会提高。
完成工作之后	以清洁海绵彻底清洁焊铁头，然后覆以新的焊锡。此举能预防焊铁头氧化。

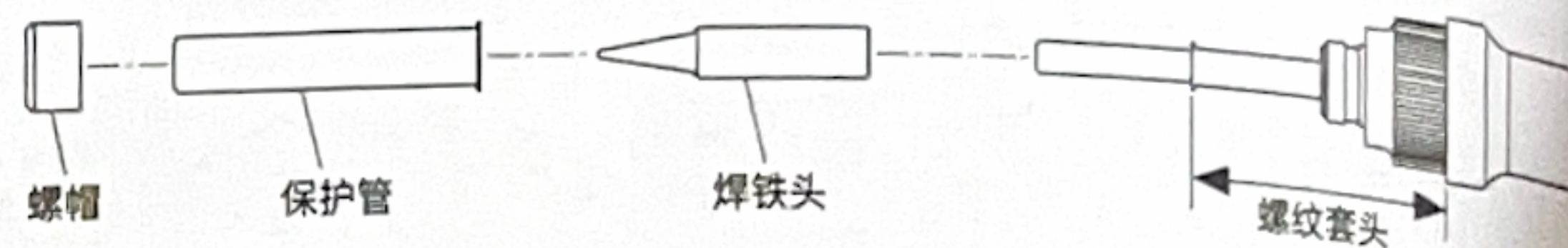
定期维护

● 焊铁头

- 焊铁头的磨损和毁坏状况会依据操作温度，以及所用焊锡/助焊剂的品质和数量而异。应根据适合自己的使用情况进行维护。
- (1) 打开电源。
 - (2) 将温度设定为 250°C (482°F)。
 - (3) 温度稳定后，请以清洁海绵来擦拭焊铁头。
 - (4) 若焊锡镀层上有黑色氧化物，请覆以含有助焊剂的新焊锡，然后以清洁海绵将它擦掉。重复本程序直到清除氧化物。然后覆以新的焊锡。

● 焊铁部

若在螺帽/保护管/螺纹套头发现助焊剂、碎屑以及其他粒子，请用工业酒精将其擦掉。



● 焊铁架

- 按下滑动锁扣取下集屑盘，清除焊铁架内收集到的废焊锡。
- 视需要将清洁丝旋转到没有累积焊锡的清洁侧。

7. 故障排除

注意

在进行内部检查或更换部件之前，请务必将电源插头从插座中拔出。

即使打开电源开关仍不运作。	电源线插头是否插好？ ▶ 将插头插入插座。 ▶ 如果问题依然存在，请送回主机 (含焊铁部) 以便维修。
显示 [H-E]。	焊铁头的热容量对于要焊接的物体是否太小？ ▶ 使用热容量更大的焊铁头。
	低温警报的设定值是否太小？ ▶ 提高设定值。 (请参阅「5. 参数设定」内的「参数编号 03」)
	发热元件是否故障？ ▶ 测量发热元件的电阻值，如果测得的值异常，请更换发热元件。 (请参阅「6. 维护」内的「■ 检查」) ▶ 如果问题依然存在，请送回主机 (含焊铁部) 以便维修。
显示 [S-E]。	焊铁部的插头是否松动/没有插好？ ▶ 关闭电源开关并重新连接焊铁部，然后打开电源。
	传感器是否故障？ ▶ 测量传感器的电阻值，如果测得的值异常，请更换发热元件。 (请参阅「6. 维护」内的「■ 检查」) ▶ 如果问题依然存在，请送回主机 (含焊铁部) 以便维修。
显示 [---]。	主机故障。 ▶ 请送回主机 (含焊铁部) 以便维修。

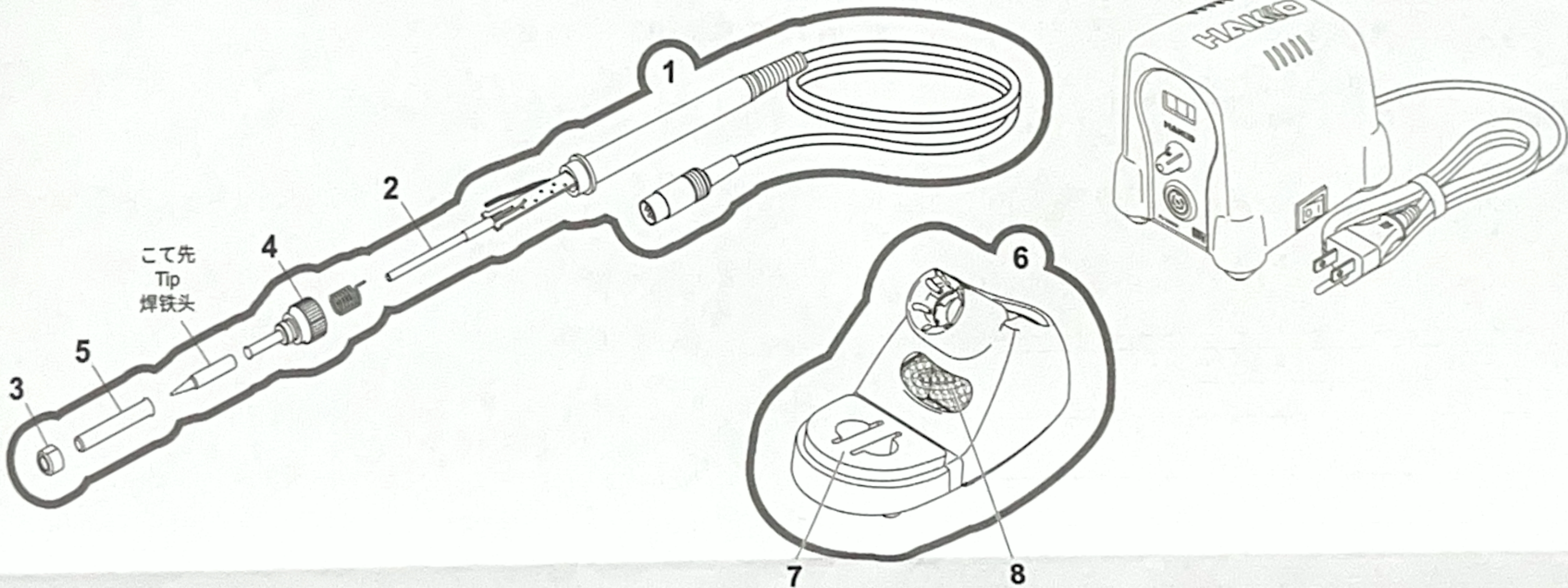
焊铁头有时不发热。	发热元件是否正确焊接？ ▶ 再次焊接发热元件。 ▶ 如果问题依然存在，请送回主机 (含焊铁部) 以便维修。
焊锡无法附着到焊铁头上。	焊铁头温度太高或太低？ ▶ 设定适当的温度。
	焊铁头上是否有任何氧化物？ ▶ 清除氧化物。 (请参阅「6. 维护」)
焊铁头温度过高/过低。	是否修正了焊铁头温度？ ▶ 测量温度，输入正确的值。 (请参阅「4-2. 操作」内的「■ 焊铁头温度的修正 (调节模式)」)

若在本说明书上找不到解决方案，或发生其他问题，请联络销售您产品的零售商。



部品リスト／Parts List／零件清单

図番 Item No. 图号	品番 Part No. 部件编号	部品名	Part Name	部件名称
1	FX8801-01	こて部 FX-8801 B 型こて先付き	Soldering iron FX-8801 With B Tip	焊铁部 FX-8801 附带 B 型焊铁头
	FX8801-02	こて部 FX-8801 1.6D 型こて先付き USA 専用	Soldering iron FX-8801 With 1.6D Tip for USA	焊铁部 FX-8801 附带 1.6D 型焊铁头 美国用
2	A1560	ヒーター	Heating element	发热元件
3	B1785	袋ナット	Nut	螺帽
4	B2022	ニップル	Nipple	螺纹套头
5	B3469	保護パイプ	Tip enclosure	保护管
6	FH800-05SV	こて台 シルバー	Iron holder FH-800 silver	焊铁架 FH-800 银色用
7	A1559	クリーニングスポンジ	Cleaning sponge	清洁海绵
8	A1561	クリーニングワイヤー	Cleaning wire	清洁丝



宸碩企業有限公司

中国 RoHS：产品中有毒有害物质或元素的名称及含量

部件名称	有毒有害物质或元素					
	铅 (Pb)	汞 (Hg)	镉 (Cd)	六价铬 (Cr (VI))	多溴联苯 (PBB)	多溴二苯醚 (PBDE)
焊铁部	×	○	○	○	○	○
电路板	×	○	○	○	○	○
插头	×	○	○	○	○	○
开关	○	○	×	○	○	○

○：表示该有毒有害物质在该部件所有均质材料中的含量均在 SJ/T 11363-2006 标准规定的限量要求以下。
×：表示该有毒有害物质至少在该部件的某一均质材料中的含量超出 SJ/T 11363-2006 标准规定的限量要求。



白光株式会社

<https://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
<https://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
<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 code for overseas distributors.

https://www.hakko.com/doc_network

© 2023 HAKKO Corporation. All Rights Reserved.

