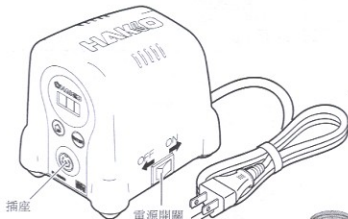


# 1. 包裝清單及各部名稱

首先請確認包裝內容。

HAKKO FX-888D 控制臺 .....	1
HAKKO FX-8801 焊鐵 .....	1
焊鐵座 .....	1
使用說明書 .....	1

清潔金屬絲 .....	1
-------------	---



插座

電源開關

HAKKO FX-888D  
控制臺



HAKKO FX-8801

組裝電線



清潔金屬絲

清潔海綿



焊鐵支撐架

焊鐵底座

- \* HAKKO FX-8802 / FX-8803 / FX-8804 可以連接到 HAKKO FX-888D 上使用。
- \* 使用上述焊鐵 (HAKKO FX-8802 / FX-8803 / FX-8804) 時，請使用專用的焊鐵座。

# 2. 規格

功率消耗	
------	--

## ● 控制臺

輸出	AC 26V
控溫範圍	200 - 480°C (400 - 899°F)
溫度穩定	無負荷時溫度差±1°C (±2°F)
外部尺寸	100(W) × 120(H) × 120(D) mm (3.9 × 4.7 × 4.7 in.)
重量(無電線)	1.2kg (2.6 lb.)

## 注記：

- 上述溫度是用 FG-100 溫度計所測量。
- 本產品有防靜電處理。
- 規格及外觀有可能改良變更，恕不另行通知。

## ● HAKKO FX-8801 焊鐵

功率消耗	AC26V 65W
焊鐵頭與接地間阻抗	< 2 Ω
焊鐵頭與接地間電位	< 2 mV
發熱元件	陶瓷發熱元件
電線長度	1.2 m (3.9 ft.)
長度(不含電線)	217 mm (8.5 in.) 附B焊鐵頭
重量(不含電線)	46 g (0.1 lb./1.6 oz) 附B焊鐵頭

### 3. 安全及使用上的注意事項

本說明書之注意事項，區分為如下之「警告」「注意」二者而加以表示。請充分理解其內容之後，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。

●為您本人安全著想，請嚴格遵守以下注意事項。

#### 警告

當電源接通時，焊鐵頭溫度會達到200~480°C (400~899°F) 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，「高溫危險」。
- 使用暫停，結束或要離開時關掉電源。
- 更換部件或裝置焊鐵頭時，應關掉電源，並待焊鐵冷卻至室溫。
- 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。

●請務必遵守以下之注意事項，否則可能發生個人受傷或機器受損。

- 切勿使用HAKKO FX-888D於焊接以外的工作。
- 不要為了取下焊鐵頭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，必僅使用HAKKO正廠部件。
- 切勿將HAKKO FX-888D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。
- 切勿進行其他認為危險之行為。

### 4. 組裝

#### A. 焊鐵座

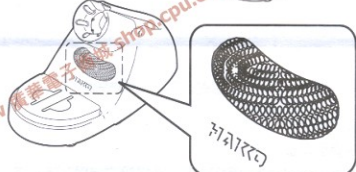
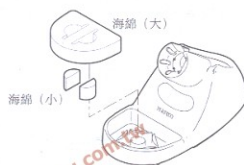
1. 將小塊清潔海綿放在焊鐵架底座任何一個位置。
2. 如圖所示放入適量的水。由於毛細管作用，小塊海綿吸水後，使大塊海綿常保潮濕狀態。
3. 將大塊海綿沾濕後擰乾，放進焊鐵架底座。

#### 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6. 保養的「2. 使用清潔金屬絲」。



#### B. 連接控制臺與焊鐵

#### 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。

1. 將焊鐵電線組件連接到控制臺前面的插座。

#### 注意

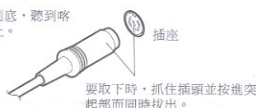
使用HAKKO FX-8801/8802/8803/8804以外規格的焊鐵時，可能發生無法完全發揮其原有性能的情況。

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。

一直插到底，聽到喀啞聲為止。



### 5. 使用方法

#### ●操作和顯示的說明

開關與操作按鈕



HAKKO FX-888D控制面板上有兩個操作按鈕。



此按鈕用於設定的選擇和變更。  
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。



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。

## 5. 使用方法

### 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。



發熱元件通電指示燈

#### ⚠ 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。

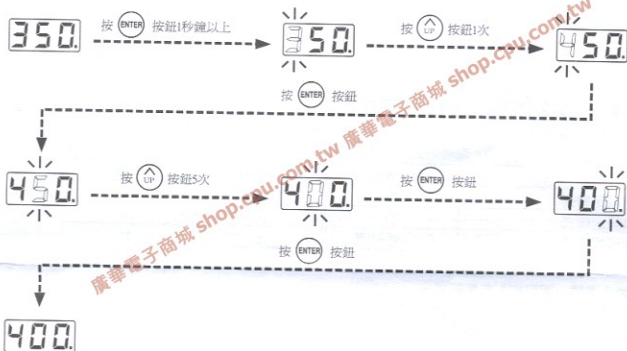
### ● 設定溫度的變更

設定溫度的變更方法有兩種，分別用於通常模式和預設模式。

溫度可設定範圍為200~480°C (400~899°F) 出廠時設定為350°C

#### ● 通常模式

例：從350°C變更為400°Cの場合



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-888D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「通常模式」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」)

## ● 溫度調節

更換焊鐵部時，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 按鈕2秒鐘以上。

- 進入調節模式後，顯示部的百位閃爍。  
表示可以輸入數值。

2. 將顯示從 變更為 。

- 變更方法與5. 使用方法的「● 通常模式」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 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。



調節模式時指示燈點亮。

### ⚠ 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(密碼功能)

為了防止無意中改變了設定，HAKKO FX-888D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，來選擇有無密碼功能。如機能有效，不輸入密碼就無法進入其他模式。

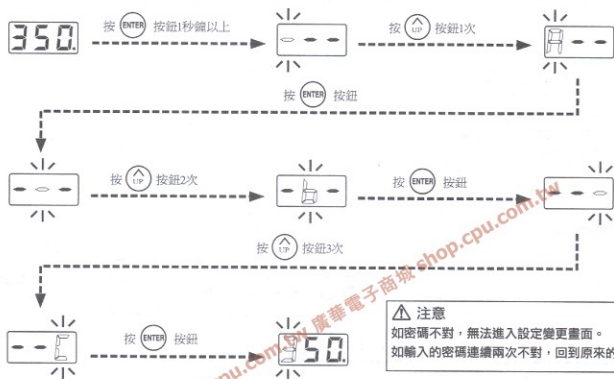
×：不輸入密碼，就無法進入其他模式。

密碼為輸入3個字的形式，請從右面的6個字中選擇。



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)。



### ⚠ 注意

如密碼不對，無法進入設定變更畫面。  
如輸入的密碼連續兩次不對，回到原來的畫面。

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5. 使用方法「● 通常模式」)

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」)

## ■ 防靜電產品處理時須注意事項

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：

- 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，有電部份不可露出，及切勿損傷絕緣材料。
- 請務必接地使用之。

## 6. 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、錫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

1. 將溫度設定為250°C (480°F)。
2. 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。
3. 焊鐵頭如付著有黑色氧化物，請塗上新的錫錫(含助焊劑)，使用清潔海綿反覆擦拭，直至擦淨氧化物。然後，請塗上新的錫錫。
4. 如焊鐵頭已變形，或損耗明顯時，請予以更換。

### ⚠ 注意

不得用銼刀清除氧化物

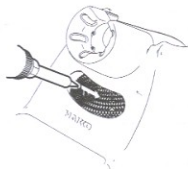
### ■ 使用焊鐵架清潔焊鐵頭的方法

#### 1. 使用清潔海綿



可用配套的清淨海綿擦拭焊鐵頭。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。

### ● 變更參數設定

HAIRDO FX-888D有4個參數。如希望設定參數，請在按下  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  按鈕變更數值，按  按鈕確認。

## 7. 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、代理店或有同樣資格的維修人員修理，以免發生危險。

- 打開電源後仍不運作。

- 發熱元件指示燈點亮，但是焊鐵頭不熱。顯示 **S-E**。



- 顯示 **H-E**。

- 焊鐵頭時熱時不熱。

- 焊鐵頭不沾錫。

- 焊鐵頭溫度過低。

- 焊鐵頭拆不下。

- 達不到所需的設定溫度。

**檢查：** 電源線或連接插頭是否脫開  
**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. 焊鐵線中，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。

**檢查：** 連接線是否斷線。發熱元件/傳感器是否斷線。  
**處理：** 如斷線，請更換手柄，如發熱元件/傳感器斷線，請更換發熱元件。(下表為傳感器間阻抗的參考值。)

a. 插針 4 - 5 間 (發熱元件)	2.5 - 3.5 Ω (常溫時)
b. 插針 1 - 2 間 (傳感器)	4 3 - 5 8 Ω
c. 插針 3 - 烙鐵頭	2 Ω 以下

**檢查：** 發熱元件是否斷線。  
**處理：** 如發熱元件斷線，請更換。  
 (上表為發熱元件間阻抗的參考值。)

**檢查：** 連接線是否斷線。  
**處理：** 如斷線請更換手柄。

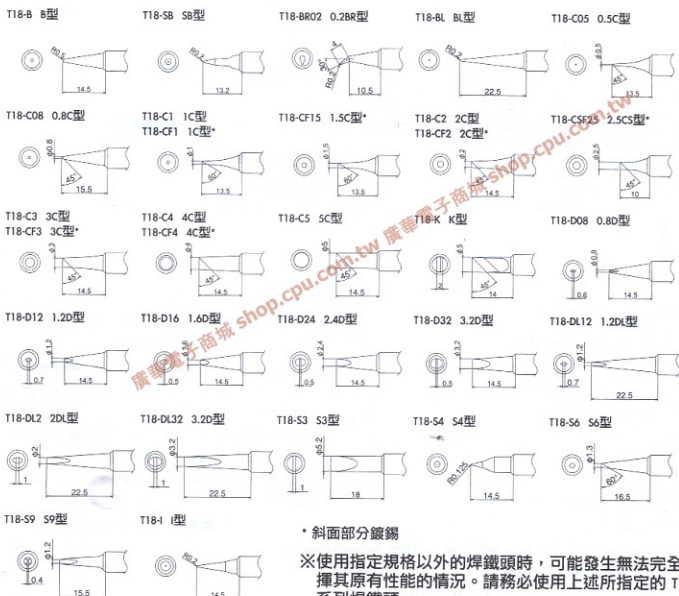
**檢查：** 焊鐵頭的設定溫度是否過高。  
**處理：** 請設定為適當的溫度。  
**檢查：** 焊鐵頭上是否附著有氧化物。  
**處理：** 請清除氧化物。  
 (請參看6. 保養的「焊鐵頭的維護」。)

**檢查：** 焊鐵頭上是否附著有氧化物。  
**處理：** 請清除氧化物。  
 (請參看6. 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」。)

**檢查：** 發熱元件是否燒結在焊鐵頭上。  
 焊鐵頭是否因為壞了而膨脹。  
**處理：** 更換焊鐵頭和發熱元件。

**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」。)

## 8. 焊鐵頭的種類



● 斜面部分鍍錫

※使用指定規格以外的焊鐵頭時，可能發生無法完全發揮其原有性能的情況。請務必使用上述所指定的 T18 系列焊鐵頭。