HAKKO

HAKKO FX-600 SOLDERING IRON

使用說明書

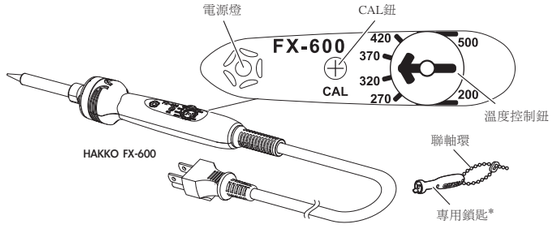
日本白光牌

承蒙惠顧，謹致謝忱。
本製品為附有溫度調節機能之電焊鐵。
使用HAKKO FX-600前，請詳閱本使用說明書，正確使用。
并請於閱讀之後小心保管以便日後使用。

1. 包裝清單及各部名稱

首先請確認包裝內容。

HAKKO FX-600 焊鐵 ..... 1　聯軸環 1
專用鎖匙 ..... 1　使用說明書 1



*有關專用鎖匙之使用方式，請參照“5. 溫度設定”。

2. 規格

消耗功率	100V-50W/110V-59W/ 120V-74W/220V-43W/ 230V-47W/240V-51W	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
控制溫度	200 - 500℃	長度(無電線)	233 mm（附T18-B焊鐵頭）
溫度穩定	±1℃ 無負荷時	重量(無電線)	61 g（附T18-B焊鐵頭）

出於改良目的，產品規格及外觀可能變更，恕不先行通知。敬請諒解。

3. 安全及使用上的注意事項

⚠警　告

當電源接通時，焊鐵頭溫度會達到200～500℃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。
- 連接部件或收藏機器時，應關掉電源。
- 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。
- 不使用焊鐵部時，請將其放在焊鐵架上。
- 若電線損壞，應請廠家或其他維修服務代理商或類似之合格人士修理，以免傷害身體或損壞電焊臺。

- 為免發生意外或引致產品故障，使用時請務必遵守以下事項。

⚠注　意

- 本使用說明書所特別說明以外之用途，不加以使用。
- 切勿為了弄掉焊鐵上的錫屑而用力敲打。此舉會損壞焊鐵。
- 切勿改裝本產品。
- 更換零件時，使用HAKKO原廠部件。
- 切勿將HAKKO FX-600泡水或用濕手使用。
- 插拔電源插頭時請握住插頭進行。
- 焊接時會冒煙，請做好通風。
- 請勿進行其他感覺有危險的行為。

4. 使用方法

■使用程序

1） 轉動控制鈕，設定溫度。
2） 將電源插頭插入插座，則LED指示燈亮燈。
　*LED 指示燈亮燈時（溫度上昇時），建議使用電焊台（HAKKO FH-300 等）。
3） 達到設定溫度，LED指示燈變為閃爍。

■焊接

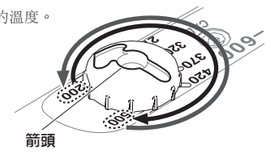
1） 將焊鐵頭輕壓在焊接部位上加熱。
2） 在焊接部位加焊錫，融化焊錫。
3） 當焊錫擴散覆蓋整個焊接部位時，即拿開焊鐵，讓焊接部位硬化。

注記
如表面有油漬，鐵鏽或塗料覆蓋時，無法進行焊接。
推薦使用含松香焊錫。

5. 溫度設定

■溫度旋鈕的使用方法

拿穩手柄，將溫度旋鈕的**箭頭**調對到需設定的溫度。
每個溫度各設有點擊感，易於設定。
*即使在沒有咬合位置之處，也能正常控溫。

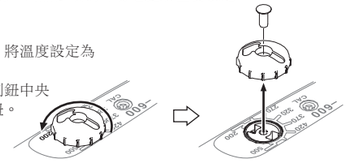


■鎖匙的使用方法

本機上裝設有溫度旋鈕（出廠時）。
溫度旋鈕被拆除時，若不使用鎖匙，則無法較為容易地更改溫度設定。

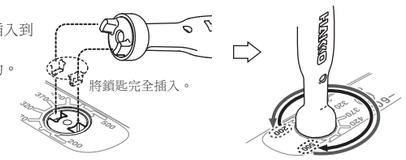
拆除溫度控制鈕

1） 逆時針方向轉動溫度控制鈕，將溫度設定為最小值(200℃)。
2） 用十字螺絲起子卸下溫度控制鈕中央之螺絲，即可拆卸溫度控制鈕。



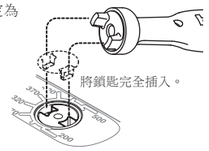
用專用鎖匙設定溫度

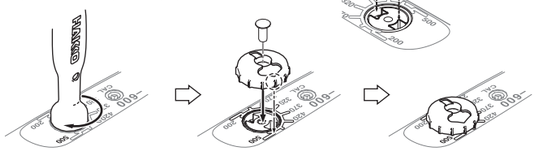
1） 拿穩手柄，將鎖匙插入到插入口中。
2） 用力按壓并同時轉動。



安裝溫度控制鈕

1） 拿穩手柄，將鎖匙插入到插入口中。
2） 用專用鎖匙以順時針方向轉動控制鈕，將溫度設定為最大值（500℃）。
3） 將溫度控制鈕的箭頭對準500℃的位置安裝在焊鐵手柄上。
4） 鎖緊溫度控制鈕中央之螺絲。





⚠注意
請留意若專用鎖未完全插入即轉動，會造成專用鎖的損壞。

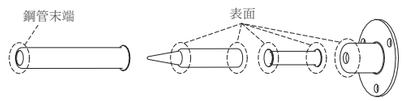
6. 保養

⚠ 警 告

本機會產生高溫，作業時請充分注意。除特別指示以外，必須關掉電源並拔掉電源插頭才進行保養。

■接地位置之清潔方式

焊鐵使用後會產生氧化，導致焊鐵頭與接地間之阻抗及電位超過正常值，請按下圖所示部位，用砂紙輕擦去掉氧化物。請定期清潔接地位置。



■溫度校正

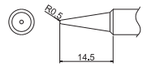
對溫度設定，需要以更高的精度調節焊鐵頭溫度時進行溫度校正。需變更設定溫度時，及更換焊鐵頭或發熱元件時請進行溫度校正。初始設定為370℃±10℃。
使用焊鐵頭溫度計（另售）測量焊鐵頭溫度，同時使用十字螺絲刀轉動CAL旋鈕，調節至需設定的溫度。

7. 排除故障指南

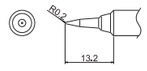
現象	原因	處理方式
焊鐵頭溫度過低	電源線未插上	接好電源
	發熱元件損壞	更換發熱元件
焊鐵頭間歇性發熱	電線組件損壞	更換電線組件
	更換發熱元件時焊接不良	重新焊接
焊鐵頭無法達到設定溫度	焊鐵頭溫度沒有校準	重新校正溫度
	焊鐵頭損耗氧化	更換焊鐵頭，校正溫度
焊鐵頭不能上錫	焊鐵頭之設定溫度過高	降低設定溫度
	焊鐵頭損耗氧化	更換焊鐵頭
焊鐵頭與接地間之阻抗及電位過高	接地位置氧化	清潔接地位置氧化物
	螺帽蓋鎖得不夠緊	重新鎖緊螺帽蓋

8. 焊鐵頭的種類

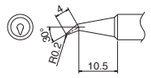
T18-B　B型 / B型 / SHAPE-B



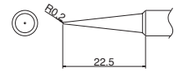
T18-SB　SB型 / SB型 / SHAPE-SB



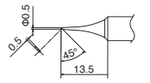
T18-BR02　0.2BR型 / 0.2BR型 / SHAPE-0.2BR



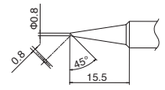
T18-BL　BL型 / BL型 / SHAPE-BL



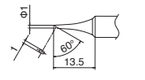
T18-C05　0.5C型 / 0.5C型 / SHAPE-0.5C



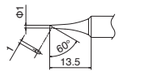
T18-C08　0.8C型 / 0.8C型 / SHAPE-0.8C



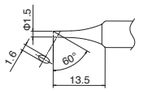
T18-C1　1C型 / 1C型 / SHAPE-1C



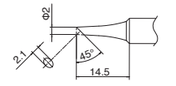
T18-CF1*　1C型 / 1C型 / SHAPE-1C



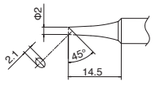
T18-CF15*　1.5C型 / 1.5C型 / SHAPE-1.5C



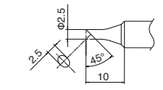
T18-C2　2C型 / 2C型 / SHAPE-2C



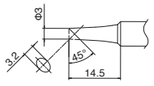
T18-CF2*　2C型 / 2C型 / SHAPE-2C



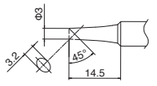
T18-CSF25*　2.5C型 / 2.5C型* / SHAPE-2.5C*



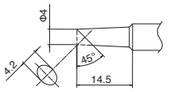
T18-C3　3C型 / 3C型 / SHAPE-3C



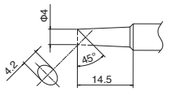
T18-CF3*　3C型 / 3C型 / SHAPE-3C



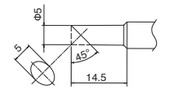
T18-C4　4C型 / 4C型 / SHAPE-4C



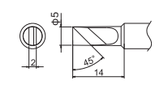
T18-CF4*　4C型 / 4C型 / SHAPE-4C



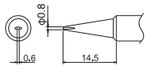
T18-C5　5C型 / 5C型 / SHAPE-5C



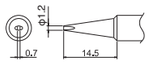
T18-K　K型 / K型 / SHAPE-K



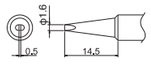
T18-D08　0.8D型 / 0.8D型 / SHAPE-0.8D



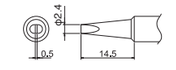
T18-D12　1.2D型 / 1.2D型 / SHAPE-1.2D



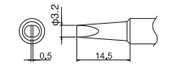
T18-D16　1.6D型 / 1.6D型 / SHAPE-1.6D



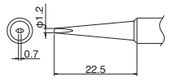
T18-D24　2.4D型 / 2.4D型 / SHAPE-2.4D



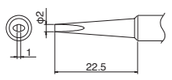
T18-D32　3.2D型 / 3.2D型 / SHAPE-3.2D



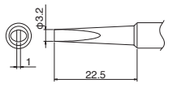
T18-DL12　1.2DL型 / 1.2DL型 / SHAPE-1.2DL



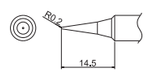
T18-DL2　2DL型 / 2DL型 / SHAPE-2DL



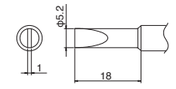
T18-DL32　3.2DL型 / 3.2DL型 / SHAPE-3.2DL



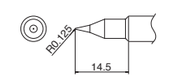
T18-I　I型 / I型 / SHAPE-I



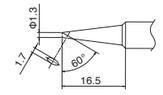
T18-S3



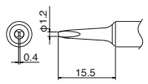
T18-S4



T18-S6



T18-S9



*斜面部份鍍錫

9. 另購配件

鋼管(附帶螺帽)

部件編號	部件名稱	規格
B3720	鋼管	附帶螺帽（T19焊鐵頭用）

更換為以上的鋼管和螺帽之後,可以使用大容量的T19焊鐵頭。

HAKKO
白光株式会社

中國 RoHS: 產品中有害物質的名稱及含量

部件名稱	有害物質					
	鉛 (Pb)	汞 (Hg)	鎘 (Cd)	六價鉻 (Cr (VI))	多溴聯苯 (PBB)	多溴二苯醚 (PBDE)
電路板	×	○	○	○	○	○
插頭	×	○	○	○	○	○

本表格根據 SJ/T 11364 的規定編製。
○：表示該有害物質在該部件所有均質材料中的含量均在 GB/T 26572 規定的限量要求以下。
×：表示該有害物質至少在該部件的某一均質材料中的含量超出 GB/T 26572 規定的限量要求。