

5. 使用方法

- 如何將焊鐵頭補正值輸入到 HAKKO FX-838（通常模式）

例子：
設定溫度是400℃，但是實際溫度有410℃時，由于實際溫度與設定溫度之間有－10℃的溫度差，因此需要輸入－10℃。

1. 將插卡插入卡孔。
 - 控制臺會直接進入溫度設定模式，百位的表示開始閃爍。
2. 按 **#** 鈕並按住一秒鐘。
 - 進入補正值輸入模式。
3. 輸入補正值
 - 設定溫度的允許範圍是－50～＋50℃（°F模式是－178～＋178°F）

注記：
進入補正值輸入模式時（顯示幕閃亮），表示焊鐵頭溫度是以現在的補正值被控制。

4. 百位數到個位數的輸入
 - 使用 **UP** 或者 **DOWN** 按鈕，確定各數位的數值。百位數可以輸入的數值為0（正值時）和－（負值時）。（°F模式時也相同。）
 - 十位數可以輸入的數值為0～9。（°F模式時為0～9。）
 - 個位數可以輸入的數值為0～9。（°F模式時也相同。）輸入個位數後，按下 ***** 按鈕則數值將存在機器內部，然後按照新的補正數值來開始發熱元件控制。

更改補正值 (插卡已插入控制臺內)

FX-838 裡除了上述的普通溫度設定模式以外還有預設模式。使用預設模式時,請使用參數輸入模式的“溫度設定(11)”設定。(請參照6.參數設置 的 ● 參數輸入模式流程)

● 預設模式

在預設模式中，只需按下一個按鈕就能選用事先註冊好的溫度。

⚠ 注意
● 此模式請在插入插卡的狀態下進行。
● 出廠時的設定為
攝氏: P1：300℃、P2：350℃、P3：400℃
華氏: P1：650°F、P2：750°F、P3：850°F

● 選用設定溫度

按下 P1、P2、P3 按鈕，則選用相應的註冊溫度，並進行設定。
此時，註冊溫度顯示 2 秒後，便會返回焊鐵頭溫度的顯示。

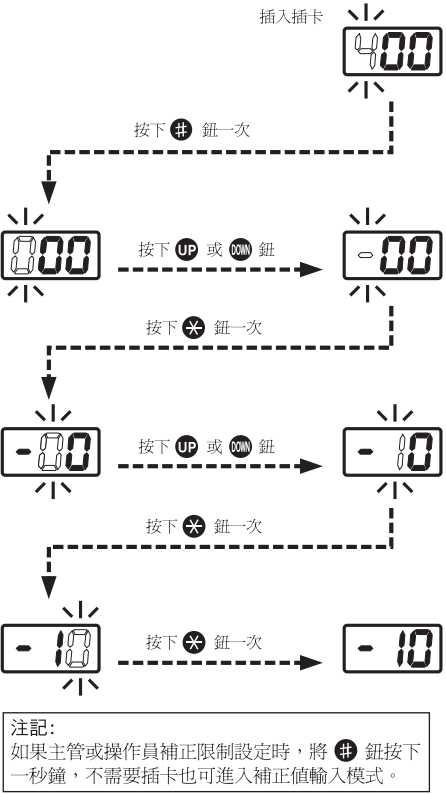
● 更改註冊設定溫度（預設時）

- 例子：
預設溫度P1為300℃，要更改到380℃時
1. 將插卡插入控制臺。
 2. 按下想要更改的預設按鈕（P1/P2/P3其中之一）一次。
 - 顯示已經註冊的設定溫度。
 3. 按下程序2中按下的相同按鈕1秒以上。
 4. 進入設定溫度註冊模式，百位數的顯示開始閃亮。
 - 可以按照與通常模式相同的操作更改設定溫度。（參照右側）

注記：
● 預設模式的設定溫度範圍為（P1/P2/P3）200～500℃。
● 想要註冊/更改預設模式的設定溫度時，請在選用想要更改的設定溫度的狀態下進行。

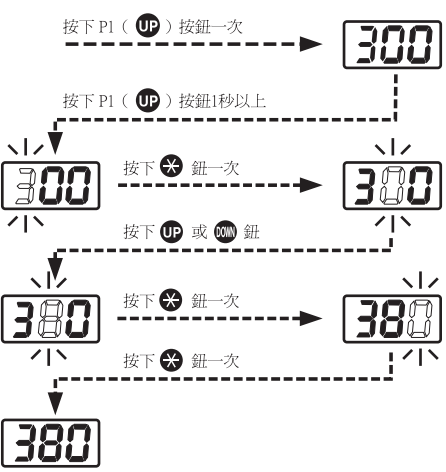
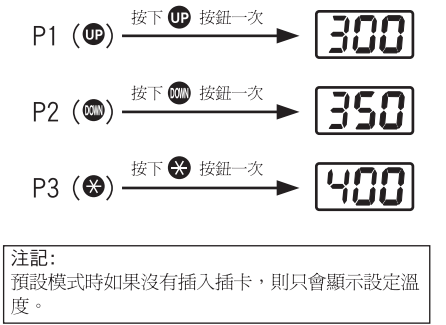
● 焊鐵頭溫度的補正（預設模式）

關於從百位數到個位數的輸入，請按照上述4的補正值輸入程序進行操作。



1. 按住 **#** 鈕至少一秒鐘。
顯示了當前的初始值，一秒鐘後百位數開始閃爍。這表示控制臺已經進入補正值輸入模式。根據設置焊鐵頭溫度補正值的步驟 3 和4 設置或更改溫度。
2. 按下 **#** 按鈕的時間如果未滿一秒鐘時，當前補正值會顯示兩秒，然後返回顯示焊鐵頭溫度。

FX-838 裡除了上述的普通溫度設定模式以外還有預設模式。使用預設模式時,請使用參數輸入模式的“溫度設定(11)”設定。(請參照6.參數設置 的 ● 參數輸入模式流程)

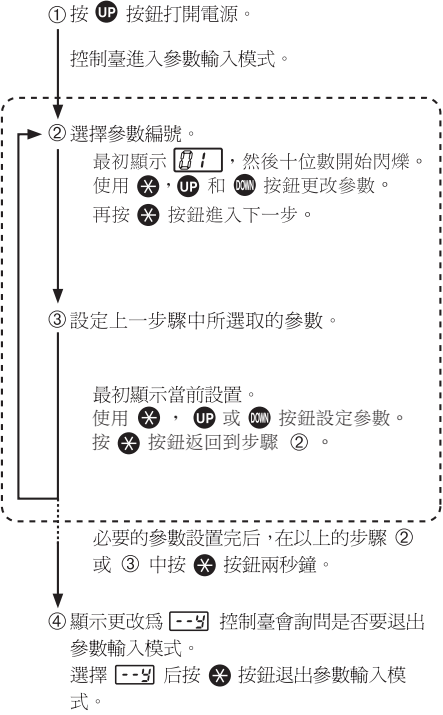


注記：
預設模式時請務必在插入插卡的狀態下，按下 **#** 按鈕1秒以上。

6. 參數設置

● 參數輸入模式流程

根據以下操作選擇參數輸入模式。
必須插卡。



- ① 按 **UP** 按鈕打開電源。
控制臺進入參數輸入模式。
- ② 選擇參數編號。
最初顯示 **01**，然後十位數開始閃爍。使用 *****、**UP** 和 **DOWN** 按鈕更改參數。再按 ***** 按鈕進入下一步。
- ③ 設定上一步驟中所選取的參數。
最初顯示當前設置。使用 *****、**UP** 或 **DOWN** 按鈕設定參數。按 ***** 按鈕返回到步驟 ②。
- ④ 顯示更改為 **--9** 控制臺會詢問是否要退出參數輸入模式。
選擇 **--9** 后按 ***** 按鈕退出參數輸入模式。

● **01**：溫度顯示（℃ 或 °F）

● **02**：自動睡眠時間設置

焊鐵被放在焊鐵座後至到自動睡眠功能起動的時間。

自動睡眠示例：
00 睡眠（在焊鐵被裝入焊鐵座后立即執行）
10 睡眠（在焊鐵被裝入焊鐵座的 10 分鐘后執行）

注記：
自動睡眠時間能以分鐘為單位進行設置（最多 29 分鐘）。

- 當顯示為 **SLP** 時，按 **UP** 或 **DOWN** 按鈕，或把焊鐵從焊鐵座上取下，發熱元件便會恢復通電。

● **03**：低溫錯誤設置

- 低溫錯誤
- 當溫度下降到設置的限度時，會顯示一個錯誤信號，且蜂鳴器會響起。
 - 當溫度返回到允許的範圍時，蜂鳴器便會停止。

低溫設置範圍
攝氏: 30 到 150℃
華氏: 50 到 270°F

例子：
當設置溫度為 350℃ 且低溫錯誤設置為 100℃ 時，溫度下降到 250℃ 時蜂鳴器會發出提示。

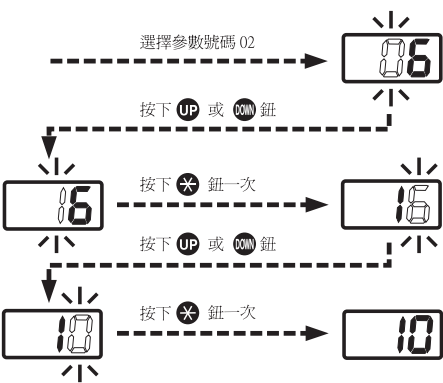
HAKKO FX-838 有以下參數。

	編號	LED 顯示器	設置	預設設置
溫度顯示	01	F 或 C	F : °F 顯示 C : °C 顯示	℃ 顯示
自動睡眠時間設置	02	十位數輸入	睡眠時間	6分鐘
低溫錯誤設置	03	百位數輸入	溫度下限輸入	150℃
補正值限制模式	04	0 或 -	0 : 關閉 - : 打開	關閉 (0)
蜂鳴器設置 (C-E 聲音, S-E 聲音)	05	0 或 1	0 : 關閉 1 : 打開	打開 (1)
蜂鳴器設置 (設置溫度提示)	06	0 或 1	0 : 關閉 1 : 打開	打開 (1)
自動睡眠開關設置	07	0 或 1	0 : 關閉 1 : 打開	打開 (1)
自動關機開關設置	08	0 或 1	0 : 關閉 1 : 打開	關閉 (0)
預備	09			
預備	10			
溫度設定	11	0 或 1	0 : 通常 1 : 預設	通常(0)
輸出模式設定	12	0 或 1	0 : 通常輸出 1 : 高輸出	通常輸出(0)
自動睡眠溫度設定	13	百位數輸入	睡眠溫度	200℃

注記：
● 每次按 **UP** 或 **DOWN** 按鈕時，顯示器會在以下顯示內容之間轉換: **--9** 和 **--n**。
● 當選擇 **--n** 時，會顯示步驟 2 中的參數編號選擇畫面。

⚠ 注意
當自動關機功能啓動時，切勿長時間離開FX-838。長時間不使用 HAKKO FX-838 時請關閉電源。

- 當顯示變為 **F** 或 **C**，控制臺進入更改溫度顯示的模式。
- 按 **UP** 或 **DOWN** 按鈕在 **F**（華氏）和 **C**（攝氏）之間交替切換顯示。



⚠ 注意
● 當設置溫度為 300℃（570°F）或更低時，睡眠功能即使被設置為打開也無法進入睡眠狀態。
● 即使睡眠時間被設為“0”，一旦電源打開，焊鐵頭的溫度也會上升到設置溫度。在溫度到達設置溫度後，焊鐵頭的溫度會降低到睡眠溫度。

- 當輸入低溫設置時，百位數開始閃爍。使用設置溫度的方法進入並設置低溫設置。
- 如果您輸入了低溫設置範圍以外的數值（見左邊的表格），顯示會返回百位數，您必須輸入正確的數值。
- 低溫設置完成后，顯示返回到參數數字選擇畫面。

6. 參數設置

● **04**：補正值限制模式

● **05**：S-E，C-E 蜂鳴器聲音設置模式

● **06**：溫度提示設置模式

● **07**：自動睡眠功能設置模式

注記：
當自動睡眠功能打開時，把焊鐵從焊鐵座上取下或按 **UP** 或 **DOWN** 按鈕會恢復操作。

● **08**：自動關機功能設置模式

將焊鐵放置在焊鐵座上不操作30 分鐘，發熱元件電源便自動關閉，並且焊臺也被關閉。
當啓動自動關機功能時，從焊鐵座將烙鐵移開或按 **UP** 或 **DOWN** 按鈕恢復操作。
當啓動自動關機功能時，蜂鳴器會響起，30 分鐘後再次響起。

● **11**：溫度設定模式

在溫度設定模式下，可以選擇通常模式或者預設模式。

● **12**：輸出模式設定

注記：
高輸出模式主要適用於想要在短時間內焊接到需要較大熱容量的電路板接地部份或金屬成型品。

● **13**：自動睡眠溫度設定

設定自動睡眠溫度。
通過將睡眠溫度設為較高溫度，可以縮短睡眠模式解除後的升溫所需時間。

⚠ 注意
如果將睡眠溫度設定過高，會縮短焊鐵頭的壽命。

自動睡眠溫度設定範圍：
攝氏: 200 到 300℃
華氏: 400 到 570°F

- 當控制臺在補正值限制模式中，會顯示 **0** 或 **-**。
0：插卡沒有插入控制臺就無法輸入補正值。
-：插卡沒有插入控制臺也能輸入補正值。
選擇 **UP** 或 **DOWN** 后按 ***** 按鈕。

- 在蜂鳴器聲音設置模式中，能設置發生傳感器錯誤或焊鐵錯誤時蜂鳴器是否響起，會顯示 **0** 或 **1**。
0：蜂鳴器不會響起。
1：蜂鳴器會響起。
選擇 **UP** 或 **DOWN** 后按 ***** 按鈕。

- 在設置溫度提示模式中，會顯示 **0** 或 **1**。
0：當焊鐵達到設置溫度時，蜂鳴器不會響起。
1：當焊鐵達到設置溫度時，蜂鳴器會響起。
選擇 **UP** 或 **DOWN** 后按 ***** 按鈕。

- 在自動睡眠設置模式中，會顯示 **0** 或 **1**。
0：自動睡眠功能關閉，不受自動睡眠設置時間的影響。
1：自動睡眠功能打開，自動睡眠時間起動。
選擇 **UP** 或 **DOWN** 后按 ***** 按鈕。

- 在自動關機設置模式中，會顯示 **0** 或 **1**。
0：自動關機功能關閉。
1：自動關機功能開啓。
選擇 **UP** 或 **DOWN** 后按 ***** 按鈕。

- 在進入溫度設定模式中，會顯示 **0** 或 **1**。
0：設定為通常模式。
1：設定為預設模式。
選擇 **UP** 或 **DOWN** 后按 ***** 按鈕。

- 在輸出設定模式中，會顯示 **0** 或 **1**。
0：設定為通常輸出模式。
1：設定為高輸出模式。
選擇 **UP** 或 **DOWN** 后按 ***** 按鈕。

⚠ 注意
如果對焊鐵頭施壓過大，可能會導致焊鐵頭過熱。

- 當焊臺進入自動睡眠溫度設定模式，百位數開始閃亮。之後，按照睡眠溫度設定範圍輸入數值，並確定。
- 如果輸入的數值超過自動睡眠溫度（參考左表），百位數會再次閃亮，請重新輸入正確的數值。
- 輸入睡眠溫度後，焊臺會再次顯示參數編號選擇畫面。