

SOLDERING STATION

FX-972

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。

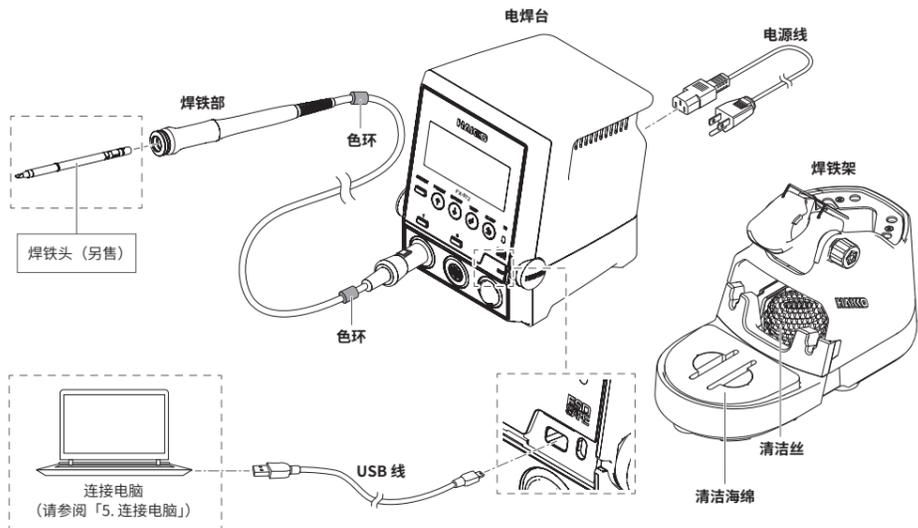
使用本产品前请务必阅读本说明书，并存放于安全场所以供日后参考。

1. 内容和组装

电焊台 FX-972	1	色环	2
* 焊铁部 FX-9701	1	USB 线	1
* 焊铁架 FH-215	1	电源线	1
* 清洁海绵	1	使用说明书 (A/B)	1
* 清洁丝	1		

使用前请确认内容。

※ 本产品可能与下列项目不同。



有关更换零件/选项等产品资讯，请参阅网页。
https://www.hakko.com/doc_fx972-e

2. 规格

消耗功率	200 W
设定温度范围	50 至 450°C (120 至 850°F) 高热容量焊铁连接时： 50 至 500°C (120 至 940°F)
波纹温度	±3°C (5°F) (闲置温度) 高热容量焊铁连接时： ±5°C (9°F) (闲置温度)

电焊台

输出	AC 24 V
外观尺寸	斜置时： 126 (宽) × 151 (高) × 149 (深) mm 未斜置时： 126 (宽) × 151 (高) × 136 (深) mm
重量	2.8 kg

焊铁部

消耗功率	95 W (24 V)
焊铁头接地电阻	<2 Ω
漏电压	<2 mV
发热元件	复合式发热元件
电线长度	1.2 m
总长	206 mm (含 T39-D24 焊铁头)
重量	31 g (含 T39-D24 焊铁头)

- 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。

本产品的中国 RoHS 有害物质信息可在网页上查看。
https://www.hakko.com/doc_cr_fx972



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。
- 儿童不应未在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。
- 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灾的风险。
- 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」。
- 产品不使用，或在修理中或清洁中时，请关闭电源开关，并从插座拔出插头。

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。

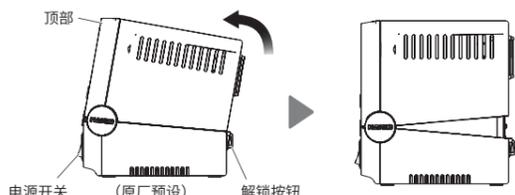
注意

- 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，请勿拉扯住电线。
- 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举动。

4. 操作

4-1. 电焊台

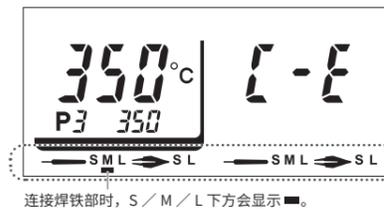
拉起顶部时按住解锁按钮以变更显示角度。



4. 操作 (续)

4-1. 电焊台 (续)

连接的焊铁部类型可以在显示屏上识别。

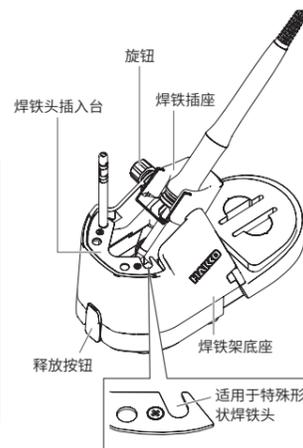
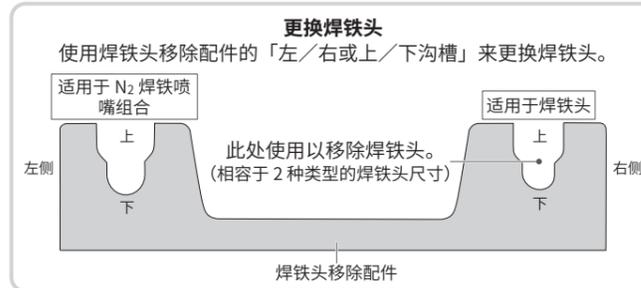


如果某个频道未连接焊铁部，显示 [C-E] 且发出鸣响。
按住频道按钮 2 秒钟，显示将切换为 [OFF] 且停止鸣响。
(请参阅「4-3. 操作」内的「频道电源 ON / OFF」)

- SML S L
- S..... 微型焊铁 S..... 微型电热镊子
- M..... 焊铁 M..... 焊铁
- L..... 高热容量焊铁 L..... 电热镊子

4-2. 焊铁架

- 焊铁插座的角度可用旋钮变更 45 ± 10 度。
- 使用清洁海绵之前，务必将它弄湿。
- 按下释放按钮，可以移除焊铁架底座。
- 焊铁头可存放在焊铁头插入台内。
- 您可使用焊铁架以快速并安全更换焊铁头。



(1) 插入焊铁头，直到焊铁部触及「右沟槽」。(图 1)

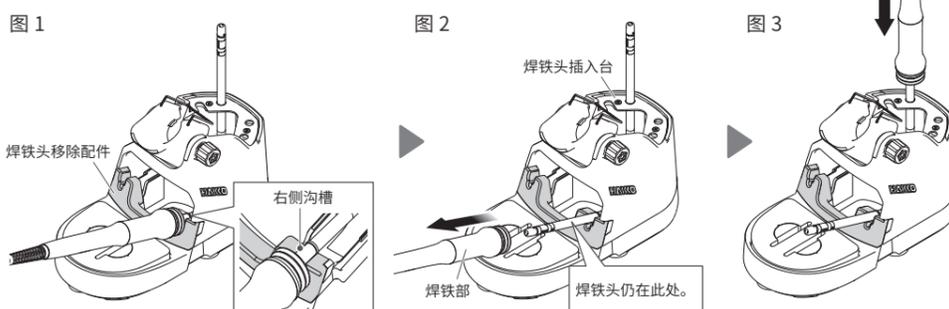
(2) 将焊铁部直线拉出。(图 2)

注记 将焊铁头置于焊铁头移除配件内冷却，然后旋转并拉出它。

注记 请注意，向下施力过大可能会损坏焊铁头或焊铁部。为确保安全，并预防产品损坏，务必用手按住焊铁架。

(3) 将置于焊铁头插入台内的焊铁头插入焊铁部内。(图 3)

注记 使用焊铁头插入台，焊铁头能稳固插到末端。



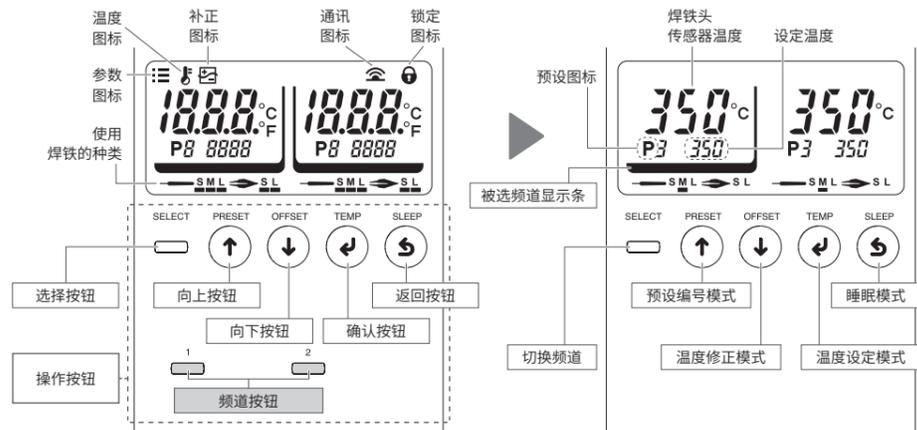
4. 操作 (续)

4-3. 操作

注意

将焊铁部放入焊铁架内，然后开启电源。

开启电源之后，会出现下列显示。



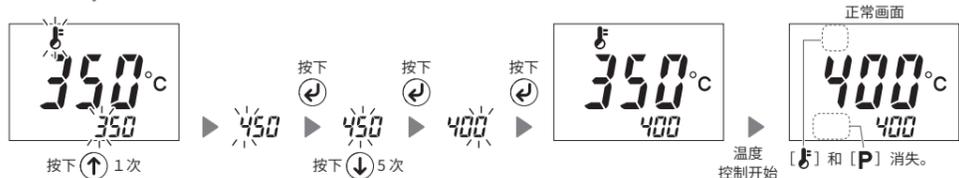
切换频道 (同时使用两个频道时)

按下 按下本按钮一次可切换要编辑的频道，被选频道显示条会随之变更。也可以直接按频道按钮切换频道。对于被选频道，以下设置将可使用。

变更温度设定

按下 按下本按钮一次以显示 [F]，并切换到「温度设定模式」。变更设定温度时，使用本模式。

变更为 400°C



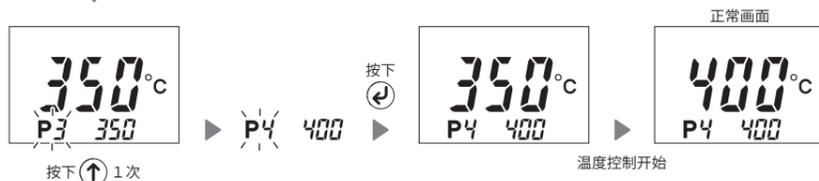
显示正常画面时，按下 按钮以转换到预设的编号模式。

变更预设的编号

您可在产品上为每个频道登录最多 5 个常用的设定温度，然后选择预设编号以变更设定温度。

按下 按下本按钮一次以转换到「预设编号模式」。选择在此模式中登录的 5 种温度之一。
(原厂预设温度设定：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))

变更为 P4 (400°C)



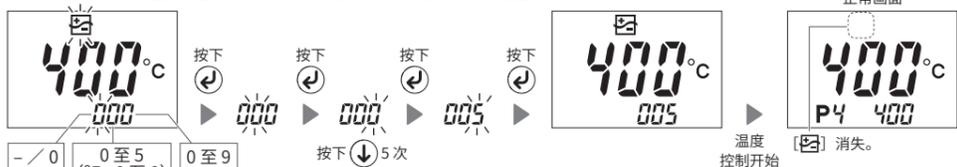
注意 仅当连接高热容量焊铁时可以在 451°C (851°F) 至 500°C (940°F) 之间设定。

注意 若要为每个预设编号更改登录温度，请使用参数编号 23 更改设置，若要限制更改设置温度，请使用参数编号 14 更改设置。(请参阅「6. 参数设定」)

焊铁头温度修正 (修正)

按下 按下本按钮一次以显示 [E]，并转换到「温度修正模式」。若本模式中的设定温度和测量所得的焊铁头温度值不同，您可修正温度。
(修正范围：±50°C / ±90°F)

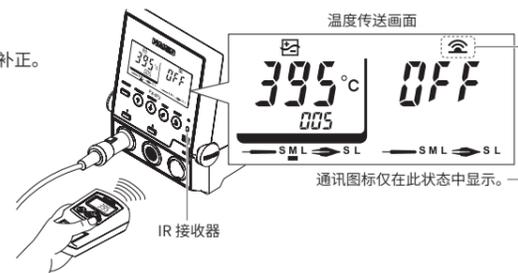
若要为 400°C 的设定修正温度 5°C (在设定为 400°C 时，修正实际的焊铁头测量读数 395°C)



※ 请注意，无法输入超过修正范围的温度。

焊铁头因为磨损而劣化时，焊铁头温度会下降。更换焊铁头会使焊铁头温度变更，所以需要重新调整修正。请务必监控真实的焊铁头温度，视需求变更修正值。

您可使用具有温度传送功能的 HAKKO 温度计以自动变更修正值。请按下 按钮传送测量所得值。(请参阅右图)

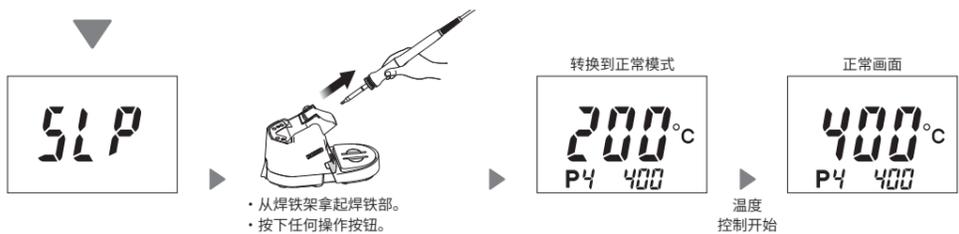


4. 操作 (续)

4-3. 操作 (续)

暂停工作 (睡眠模式)

按下 按下本按钮一次以立即转换到「睡眠模式 (焊铁头温度下降到设定启动温度的状态)」。频繁使用此功能会减少焊铁头的氧化。
(原厂预设设定：参数编号 07 设定启用，而且参数编号 13 设定的启动温度是 200°C)



产品于下列状况下将不会转换到睡眠模式：

- 设定温度低于 300°C (570°F) 时
- 参数编号 07 设定停用时

将焊铁部放在焊铁架上约 6 分钟之后，产品自动转换到睡眠模式。视您的工作需求而变更参数编号 02 和 13 设定。(请参阅「6. 参数设定」)

若要进一步预防焊铁头氧化，请设定自动关机。

- (1) 启用参数编号 08 设定。
- (2) 在参数编号 18 中设定经过多少时间产品会自动关机。设定的时间越短，效用越大。若您停用参数编号 08 设定，则即使已经过设定的时间，产品也不会自动关机。

频道电源 ON / OFF

按住频道按钮 2 秒钟将打开/关闭频道电源。频道关闭时，将显示 [OFF]。
频道按钮灯将根据电源状态点亮/熄灭。



设定优先频道

当高热容量焊铁/电热镊子/微型电热镊子连接到设备上时，可以设置要使用的优先频道。进行该设置后，其他频道将在设定温度下待机且按钮将闪烁。待机频道设置完成时，被选频道将返回优先频道。

注意 当使用上述以外的焊铁时，两个频道可以同时使用。

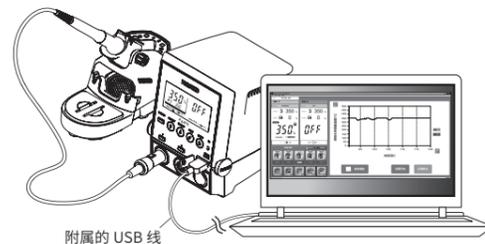
5. 连接电脑

安装软件后，可以执行以下操作。

- 从电脑变更参数设定值
- 将参数设置保存为 CSV 文件
- 将保存的参数设置复制到其他设备上
- 将自动校准结果另存为 CSV 文件
- 依「日期」或「最近的履历记录数」搜寻储存的自动校准结果，并以图表显示结果
- 监视焊铁头传感器温度并将其履历记录另存为 CSV 档案

注意 请勿使用长度超过 2 m 的 USB 线。

注意 仅支援 Windows 10。



5-1. 下载软件 (在线)

- (1) 前往 HAKKO 网站，拜访 [Customer support\Support & service\Login/Signup]。



https://www.hakko.com/doc_support-e

- (2) 按照画面上的指示以完成使用者注册。使用者注册完成后，您就能使用 My page。
- (3) 点击 [My page (Product registration from here)] 以注册产品。

注意 您必须注册产品之后才能下载软件。

- (4) 点击页面右上方的选单中的 [Download of product data]。
- (5) 选择文件搜寻区域内的 [SOFTWARE]。
- (6) 输入产品名称作为关键字。
- (7) 选择语言，然后点击 [Search by Condition]。
- (8) 点击搜寻结果中的 [Download]。

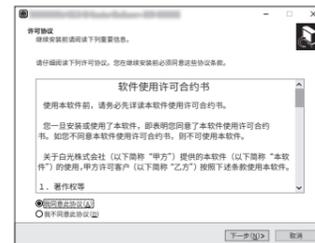
5-2. 安装软件

- (1) 双击在线下载的软件 (HAKKOControlSoftwareSetup X.X.X.X.exe)。
- (2) 选择语言，然后点击 [确定]。(图 1)
- (3) 确认许可协议，选择 [我同意此协议]，然后点击 [下一步]。(图 2)
- (4) 按照画面上的指示以完成安装。
- (5) 若已正确安装软件，它就会自动启动。

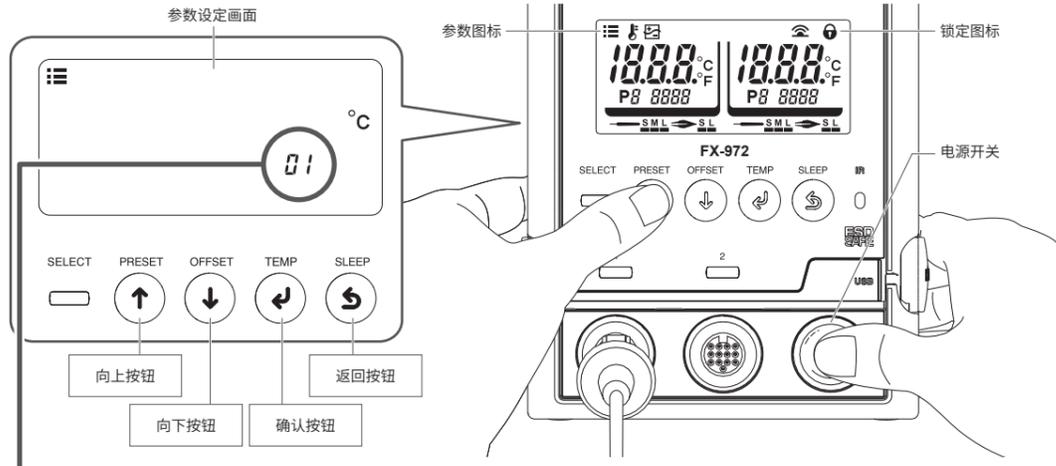
图 1



图 2



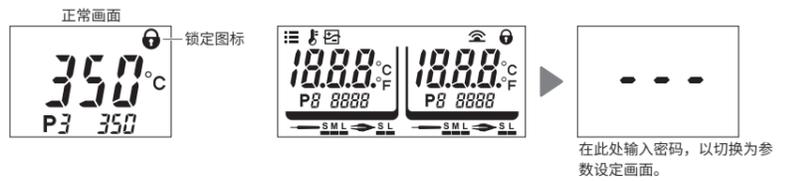
6. 参数设定



- (1) 按下 [向上按钮] 时开启电源。
- (2) 以 [向上按钮] 或 [向下按钮] 来选择参数编号。
- (3) 按下 [确认按钮]。
- (4) 以 [向上按钮] 或 [向下按钮] 来变更设定。
- (5) 按下 [确认按钮]。
- (6) 按下 [返回按钮]。
- (7) 重新显示正常画面。

注记

- 设定各项设定时若关闭电源，变更可能会消失。
- 若您于编号 14 中设定密码，在转换为参数设定画面之前，锁定图标显示在正常画面上，并会出现密码提示。若您不知道密码，请联系我们。
电子邮箱: support@hakko.com



您要在指定的温度范围内工作时，本功能很方便。
若要在 350°C 的设定温度，于 320 和 350°C 之间焊接，在开始焊接之前，请将编号 03 内的设定值变更为 [30]。焊接时若焊铁头传感器温度低于 320°C，蜂鸣器会发出声音告知您。上限是由设定温度所限制。

让编号 07 预设值设定为 [On]，然后将编号 02 和 13 设定为所要的设定。

使用睡眠和自动关机功能，能预防焊铁头氧化，并延长焊铁头寿命。

将编号 08 设定为 [On]，并将编号 18 设定为所要的设定。

参数编号	参数名称 / 摘要	设定值	预设值 执行编号为 25 时的值
01	显示温度单位 从 °C 或 °F 选择。 ● 所有设定值均转换为已变更的显示温度单位。	°C / °F	°C 01 (适用于美国: °F)
02	睡眠: 时间设定 设定焊铁部放在焊铁架上之后，经过多少时间产品会转换为睡眠模式。依次设定频道 1 和频道 2。 ● 较短的设定时间对于预防焊铁头氧化较有效。 ● 只有温度设定为 300°C (570°F) 或以上，才会启动本功能。 ● 若从焊铁架拿起焊铁部，会重新显示正常画面。 ● 若您按下操作按钮，也会重新显示正常画面。	1 至 29 分钟	06 02
03	低温警报 设定温度范围，以便在焊接时若焊铁头温度下降，就以蜂鸣器通知。 ● 无法关闭蜂鸣器的声音。	30 至 150°C 50 至 300°F	150°C 03 (°F: 270)
05	错误警报设定: [On] / [OFF] 设定 以蜂鸣器的声音告知焊铁错误 [C-E] 或传感器错误 [S-E]。若您不使用本功能，请选择 [OFF]。	On / OFF	On 05
06	准备就绪警报: [On] / [OFF] 设定 以蜂鸣器的声音告知焊铁头已到达设定的温度。若您不使用本功能，请选择 [OFF]。	On / OFF	On 06
07	睡眠: [On] / [OFF] 设定 设定已到达在参数编号 02 中设定的时间时，是否自动转换为睡眠模式。	On / OFF	On 07
08	自动关机: [On] / [OFF] 设定 设定已到达在参数编号 18 中设定的时间时，是否自动关闭产品电源。	On / OFF	OFF 08
09	自动频道切换: [On] / [OFF] 设定 选择当从焊铁架上提起焊铁部时、以及检测到要使用焊铁部的负载时是否自动切换频道。	On / OFF	On 09
13	睡眠: 启动温度设定 设定焊铁头在参数编号 02 中设定的睡眠期间的温度。依次设定频道 1 和频道 2。 ● 较低的设定温度对于预防焊铁头氧化较有效。 ● 若您按下任何操作按钮，也会重新显示正常画面。	200 至 300°C 390 至 580°F	200°C 13 (°F: 400)
14	密码锁: [On] / [OFF] 设定 以 6 个字符 ABCDEF 和 3 个数字的组合，限制变更的范围。 · 选择 [OFF] 没有项目被锁定 · 选择 [On] 锁定所有项目 · 选择 [PAR] > [P] 锁定修正温度的变更 · 选择 [PAR] > [P] 锁定预设温度选择 · 选择 [PAR] > [T] 通过 [TEMP] 按钮锁定温度变更	OFF On* PAR*	选择 [PAR] 时的步骤 OFF 14 PAR 14 输入密码，按下 [确认按钮]。
18	自动关机: 时间设定 设定焊铁部放在焊铁架上之后，经过多少时间产品会转换为电源关闭模式。若设定 30 分钟时间，蜂鸣器每隔 30 分钟会发出声音 3 次。 ● 若您按下任何操作按钮，也会重新显示正常画面。 ● 较短的设定时间对于预防焊铁头氧化较有效。	30 至 60 分钟	30 18
23	预设温度: 变更已登录的温度 最多可以为每个频道登录 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) · 设定温度范围: 高热容量焊铁 50 至 500°C (120 至 940°F) 其他焊铁部 50 至 450°C (120 至 850°F)	50 至 500°C 120 至 940°F	23 250°C 300°C 300°C 320°C P1 SET P2 SET P2 SET P2 SET
24	预设温度: [On] / [OFF] 设定 设定是否要为每一温度而使用预设温度功能。依次设定频道 1 和频道 2。 预设值: On / P3 350°C ● 若您将所有 5 个选项都设定为 [OFF]，则会停用 [PRESET] 按钮。 ● 若您于正常画面中将 P3 变更为 [OFF]，并按下 [PRESET] 按钮，则显示在 P1 > P2 > P4 > P5 之间切换。	On / OFF	24 On On OFF OFF P1 250 P1 250 P1 250 P1 250 P1 已停用。
25	初始重设 将产品重设为原厂预设设定。	°C / °F	25 25 425°C 1888.0°C 1888.0°C 350°C P3 350

预设值是原厂预设设定。

7. 维护

⚠注意

请勿用锉刀磨掉焊铁头上附着的氧化物。否则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

● 检查焊铁头

测量发热元件和传感器之间的电阻值，如果测得的值异常，请更换焊铁头。

正常的电阻值如下：

T39 / T51 : 5.7 Ω ± 10% (室温下) T50 : 8.0 Ω ± 10% (室温下)

T52 : 7.5 Ω ± 10% (室温下) T53 : 2.9 Ω ± 10% (室温下)

关于测量位置，请参阅「8. 故障排除」。

● 检查接地线

从主机上卸除焊铁连接线的插头。

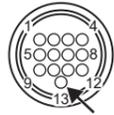
从电源插座拔下电源插头并测量以下电阻值。

(1) 电源线

(2) 焊铁头和焊铁连接线插头 (13 针) 之间的电阻值

两者的正常电阻值均 < 2 Ω (室温下)。如果电阻值异常，请更换电源线或焊铁连接线。

焊铁连接线插头



■ 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。若焊铁头弯曲或有相当磨损，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。
暂停工作时	请使用睡眠模式，而非让焊铁部长时间处于高温。此举能预防焊铁头氧化，协助维持工作能力，并延长焊铁头寿命。长时间不使用产品时，请关闭电源开关。(请参阅「4-3. 操作」内的「■ 暂停工作 (睡眠模式)」)
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。

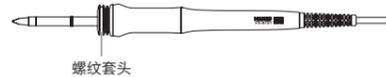
(5) 关闭电源，在焊铁头冷却后移除它。

若在焊铁头先端以外的任何地方发现助焊剂、碎屑以及其他粒子，请以工业酒精将其擦掉。

● 焊铁部

清除螺纹套头上附着的助焊剂、碎屑和他粒子。

否则可能造成焊铁部内的接触失败。

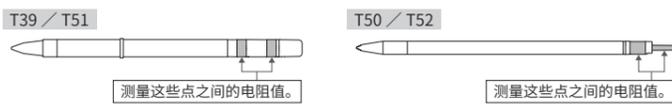
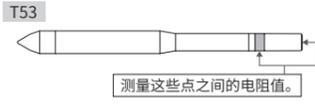


● 焊铁架

按下释放按钮，移除焊铁架底座，然后从焊铁架清除收集到的废焊锡。

· 视需要将清洁丝旋转到没有累积焊锡的清洁侧。

8. 故障排除 (续)

	焊铁头是否完全插入？	▶ 将焊铁头稳固插入焊铁部内。(请勿过度施力)
显示 [S - E]。	发热元件/传感器是否断开连接？	▶ 测量发热元件和传感器之间的电阻值，如果测得的值异常，请更换焊铁头。 正常的电阻值如下： T39 / T51 : 5.7 Ω ± 10% (室温下) T50 : 8.0 Ω ± 10% (室温下) T52 : 7.5 Ω ± 10% (室温下) T53 : 2.9 Ω ± 10% (室温下)
		
显示 [- -]。	焊铁周围是否有强烈干扰信号？	▶ 将焊铁移离干扰信号，或使用其他电路供电。
焊锡无法附着到焊铁头上。	焊铁头设定温度太高或太低？	▶ 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「7. 维护」)
焊铁头温度过高/过低。	输入的补正值是否正确？	▶ 测量温度，输入正确的值。(请参阅「4-3. 操作」内的「■ 焊铁头温度修正 (补正)」)
不能切换为睡眠模式。	设定温度是否低于 300°C (570°F)？	▶ 将温度设定为 300°C (570°F) 或以上。(请参阅「6. 参数设定」内的「参数编号 02」)
	焊铁附近是否有振动物？	▶ 将焊铁移动至不受振动影响的地方。
自动关机功能没有作用。	参数编号 08 是否为 [OFF]？	▶ 将它变更为 [On] 以启用功能。

8. 故障排除

⚠注意

进行检查或更换零件之前，请确认从插座拔出电源插头。

	是否移除了电源线或连接插头？	▶ 请插入插座内。
即使打开电源开关仍未运作。	保险丝是否烧毁？	▶ 更换保险丝。 若保险丝再次烧毁，请送回主机 (含焊铁部、电源线) 以便维修。
	是否有未使用的频道？	▶ 将未使用的频道切换为 [OFF]。
显示 [C - E]。	是否连接了不相容的焊铁？	▶ 连接适用的焊铁部。
	移除了焊铁部插头？	▶ 关闭电源开关、重新连接焊铁部、然后再次开启电源开关。
	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。
显示 [H - E]。	低温警报的设定值是否太小？	▶ 提高设定值。(请参阅「6. 参数设定」内的「参数编号 03」)
显示 [H d E]。	焊铁头温度是否太低？	▶ 重新打开电源开关。 如果问题依然存在，请送回主机 (含焊铁部、电源线) 以便维修。
显示 [H S E]。	焊铁头是否为适用的正品焊铁头？	▶ 关闭电源开关，插入适用的正品焊铁头，然后重新打开电源开关。 如果问题依然存在，请更换焊铁头。



如需更多支援资讯，请访问网站。

若在本手册或网站上找不到解决方案，或发生其他问题，请联络销售您产品的零售商。

https://www.hakko.com/doc_fx972-e

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.hakko.com> E-mail: Support@HakkoUSA.com

CHINA: HAKKO DEVELOPMENT CO., LTD.

TEL: (020) 8135-0112, 8135-0113, 8135-1086 FAX: (020) 8135-0181

<https://www.hakko.com.cn> E-mail: sales@hakko.gz.cn

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

© 2022-2025 HAKKO Corporation. All Rights Reserved.

其他的公司名称与产品名称为各公司的商标或注册商标。

