



HAKKO FX-838

SOLDERING STATION

高熱容量電焊臺

使用說明書

日本白光牌

承蒙惠顧，謹致謝忱。

使用 HAKKO FX-838 前，請詳閱本使用說明書，正確使用。

閱後請妥為收存，以備日後查閱。

1. 包裝清單及各部名稱

首先請確認包裝內容。

HAKKO FX-838 控制臺.....	1	焊鐵座（附有清潔海綿、599B）.....	1
HAKKO FX-8301 焊鐵.....	1	中繼線.....	1
插卡.....	1	抗熱墊片.....	1
電源線.....	1	使用說明書.....	1



插座
HAKKO FX-838 控制臺
電源開關
電源線
焊鐵頭（另售）
HAKKO FX-8301
插卡
中繼線
選購部件
HAKKO FX-8302 N₂焊鐵
抗熱墊片
焊鐵座
599B

2. 規格

● HAKKO FX-838 電焊臺	
功率消耗	158W

● 控制臺部分	
輸出電壓	27V
溫度範圍	200～500℃
溫度穩定度	非使用狀態時為±5℃
外形體積	110（W）×110（H）×205（D）mm
重量	3.2kg

● HAKKO FX-8301 焊鐵	
功率消耗	150W（27V）
焊鐵頭至接地電阻	<2Ω
焊鐵頭至接地電勢	<2mV
電線長度	1.2m
長度（無電線）	175mm 附 2.4D 焊鐵頭
重量（無電線）	31g 附 2.4D 焊鐵頭

注記：
* 上述溫度是用 FG-101 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，恕不先行通知。

3. 安全及使用上的注意事項

本說明書注意事項區分為如下之「警告」「注意」「注記」三者加以表示。
請充分了解其內容後再閱讀本文。

● **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。
● **注記**：表示所示操作必須注意之重點。
● **例子**：舉例說明特殊程序、要點或處理。

● 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 200～500℃ 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。 ● 更換部件或裝置焊鐵頭時，應關掉電源，並待焊鐵冷卻室溫。 ● 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。

● 以下注意事項與 HAKKO FX-838 之事故或故障有關，請務必遵守。

注意
● 切勿使用HAKKO FX-838 於焊接以外的工作。 ● 切勿爲了弄掉焊鐵上的錫屑而用力敲打。此舉會損及焊鐵。 ● 插卡不要損傷彎折。彎折的插卡不要勉強插入。 ● 切勿改裝本產品。 ● 更換零件時，使用 HAKKO 正廠部件。 ● 切勿將 HAKKO FX-838 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。 ● 請勿進行其他認爲危險之行爲。

4. 組裝

A. 焊鐵座

● 鬆開焊鐵插架上的調節螺絲，調節合適的焊鐵插架角度後用螺絲固定。

● 海綿是擠壓物體，濕水會漲大。使用海綿時，先沾水再擠乾。

- 將小塊清潔海綿放在焊鐵架底座的一個位置。
- 如圖所示在焊鐵架底座放入適量的水。
- 將大塊海綿沾濕後擰乾，放進焊鐵架底座。

● 599B 的使用方法
將 599B 放置在焊鐵座上即可使用。

● 使用省電源機能
使用省電源機能時，請將中繼線連接到焊鐵座和焊鐵控制臺背面的插座上。

注意
● 請務必在關閉電源後再插拔中繼線。 ● 把中繼線穩固地完全插入到后部。



B. 焊鐵部接線

將焊鐵電線組件穿過抗熱墊片的洞口。更換焊鐵頭時使用。

注意
焊鐵頭高溫會導致灼傷，操作時請充分注意。請勿將抗熱墊片長時間握住高溫焊鐵頭。

● 插入焊鐵頭

- 稍微旋鬆套頭。
- 將焊鐵頭插入到焊鐵部 HAKKO FX-8301 中。
● 輕輕插入焊鐵頭並旋轉，對準手柄的平坦部份和焊鐵頭套管的平坦部份後，將焊鐵頭插到底。
- 擰緊套頭。
● 如果沒有插到底，則接通電源時將顯示傳感器錯誤 **S-E**。

拆除焊鐵頭時，請按照焊鐵頭安裝的相反順序進行。

注意
● 插入焊鐵頭時，如果將套頭完全拔出，用來防止助焊劑侵入的護罩也會一起掉落，這樣會引起焊鐵故障。 ● 插入焊鐵頭時，如果用勁過猛，會導致焊鐵及焊鐵頭損壞。 ● 請勿把護罩從焊鐵手柄拉出。



5. 使用方法

控制與顯示

控制



HAKKO FX-838 焊鐵控制臺之前面板具有下列控制裝置：

- 電源開關
- 四個控制按鈕

● 通常模式時的按鈕操作

● 預設模式時的按鈕操作

● 變更設定溫度（通常模式）

● 輸入超過設定範圍之數值，會再回到百位數的輸入。請重新輸入正確的數值。

● 出廠時設定在 350℃。

例子: 從 350℃ 變更為 400℃ 時 (660°F 變更為 750°F)

- 將插卡插入卡孔
● 百位數會閃亮。表示電焊臺溫度正在設定模式，百位數可進行調節。
- 百位數到個位數的輸入
● 使用 **UP** 或 **DOWN** 鈕設定所需數值。百位數只可以輸入數值 2～5。（F 模式時為 4～9。）十位數和個位數可以輸入 0～9。（F 模式時也相同。）所需數值顯示後，按下 **OK** 按鈕。下一位數開始閃亮。輸入個位數後，按下 **OK** 按鈕，數值會儲存內部記憶體內，顯示新的設定溫度後，開始發熱元件控制。

更換設定溫度 (插卡已插入控制臺內：)

顯示

HAKKO FX-838 具有一個三位數顯示幕。依據所選模式，會顯示：

- 通常模式
- 傳感器溫度（焊鐵頭溫度）
- 輸入數值
- 所選數值（詳情請參照「數值輸入程序」）
- 溫度顯示
- 依據所選，攝氏或華氏
- 錯誤標記

請參照「錯誤標記」一節

注意
出廠時的溫度設定為通常模式。



1. 按住 **OK** 按鈕至少一秒鐘。顯示了當前的溫度設置，一秒鐘后百位數開始閃爍。這表示控制臺已經進入溫度設置模式。

2. **OK** 按鈕被按的時間如果未滿一秒時，當前設定溫度會顯示兩秒，然後返回顯示焊鐵頭溫度。

2025.8
MA01776XZ250825

