

使用說明書

日本白光牌

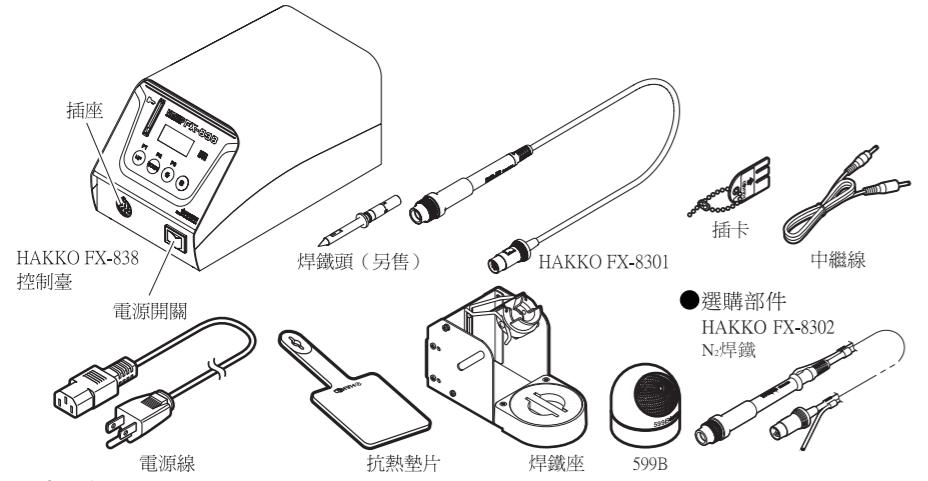
承蒙惠顧，謹致謝忱。

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



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°C
溫度穩定度	非使用狀態時為 ±5°C
外形體積	110 (W) x 110 (H) x 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，恕不另行通知。

△ 注意

■ ESD 安全產品使用注意事項

本產品為防靜電產品，請嚴格遵守以下注意事項。

- 塑料部件使用的是導電塑料，不是絕緣體。修理或更換零件時，請小心不要使帶電的電器零件暴露，也不要損壞絕緣材料。
- 使用前，請確保產品已接地。

● 各語言（日本語、英語、中國語、フランス語、ドイツ語、韓國語）の取扱説明書は以下の URL、HAKKO Document Portal からダウンロードしてご覧いただけます。 (商品によっては設定の無い言語がありますが、ご了承ください。)
● 各國語言（日語、英語、中文、法語、德語、韓語）的使用說明書可以通過以下網站的 HAKKO Document Portal 下載參閱。 (一部分的產品沒有設定外語對應，請見諒)
● Instruction manual in the language of Japanese, English, Chinese, French, German, and Korean can be downloaded from the HAKKO Document Portal. (Please note that some languages may not be available depending on the product.)

➡ <https://www.hakko.com/english/support/doc/>

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_fx838



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) 294-0098 FAX: (661) 294-0096
Toll Free (800) 88-HAKKO
<https://www.HakkoUSA.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



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°C 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。
- 切勿將 HAKKO FX-838 泡水或用濕手使用。
- 換零件或裝置焊鐵頭時，應關掉電源，並待焊鐵冷卻後。
- 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。

△ 注意

- 切勿使用HAKKO FX-838 於焊接以外的工作。
- 切勿為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。
- 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。
- 請勿進行其他認為危險之行為。

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。

1. 將小塊清潔海綿放在焊鐵架底座的任何一個位置。
2. 如圖所示在焊鐵架底座放入適量的水。
3. 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後部。

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

1. 稍微旋鬆套頭。
2. 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。
3. 摧緊套頭。
 - 如果沒有插到底，則接通電源時將顯示傳感器錯誤 **5-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。

C. 控制臺

△ 注意

進行連接或拔掉焊鐵時，切記要關掉電源，以免損壞電焊臺。

1. 把電源線連接至控制臺背部的插座，然後把焊鐵連接至控制臺前方的插座。
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。

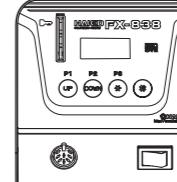
△ 注意

本機備有靜電措施，故請務必接地來使用。

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

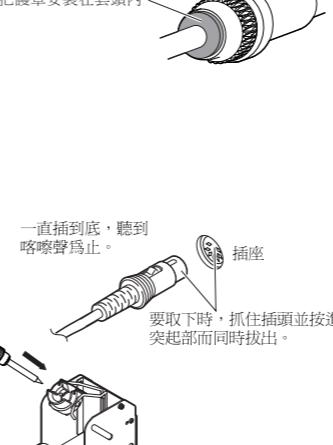
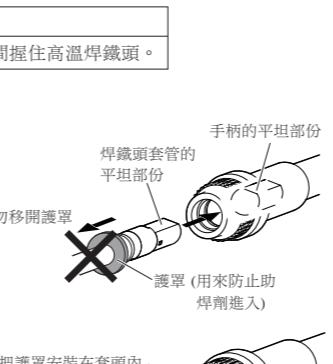
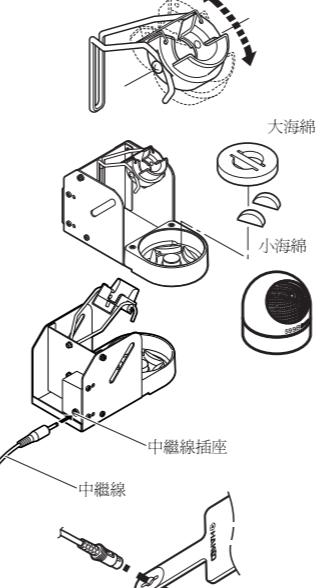
- UP – 增加顯示幕所示的數值。
- DOWN – 減少顯示幕所示的數值。
- * – 結束一系列輸入（數值輸入模式段落暫停）；按下不足一秒鐘時，顯示所有設定。
- # – 一起動補正輸入模式，或者顯示已經輸入的補正數值。

下列情況，蜂鳴器會響起提醒操作者：

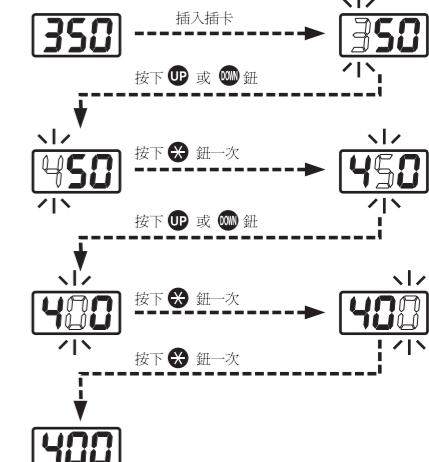
- 控制臺達到所要溫度時，蜂鳴器響一下。
- 超過低溫下限時。（當溫度回到可接受範圍時，蜂鳴器即停止。）
- 如果是傳感器／發熱元件（含傳感器電路）任何部份失靈時，蜂鳴器會連續響起。
- 自動關機功能啓動後。當發熱元件的電源關閉時，蜂鳴器會響三下。

● 操作方法

1. 按開電源開關。
2. 達到設定溫度時，蜂鳴器會響。



更換設定溫度（插卡已插入控制臺內）：



1. 按住 * 按鈕至少一秒鐘。
顯示了當前的溫度設置，一秒鐘後百位數開始閃爍。這表示控制臺已經進入溫度設置模式。
2. * 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。

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。
- 出廠時設定在 350°C。
想確認設定溫度時請按下 * 鈕。
設定溫度就會顯示 2 秒鐘。
- 不使用時將焊鐵放到焊鐵架上。



5. 使用方法

- 如何將焊鐵頭補正值輸入到 HAKKO FX-838 (通常模式)

設定溫度是400°C，但是實際溫度有410°C時，由於實際溫度與設定溫度之間有-10°C的溫度差，因此需要輸入-10°C。

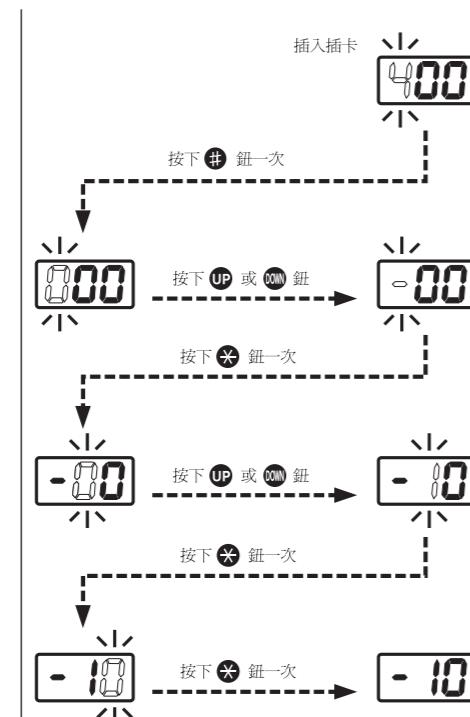
 1. 將插卡插入卡孔。
 2. 按 **#** 鈕並按住一秒鐘。
 3. 輸入補正值
 4. 設定溫度的允許範圍是-50~+50°C (F模式是-178~+178°F)

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** 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0~5。（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 ***** 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）



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 **#** 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）

- 預設模式

在預設模式中，只需按下一个按鈕就能選用事先註冊好的溫度。

△注意
● 本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°C、P2: 350°C、P3: 400°C
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。

● 變更註冊設定溫度（預設時）
例子：預設溫度P1為300°C，要更變到380°C時

1. 將插卡插入控制臺。
2. 按下想要更變的預設按鈕（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變設定溫度。（參照右側）

注記：
● 預設模式的設定溫度範圍為（P1/P2/P3）200~500°C。
● 想要註冊/更變預設模式的設定溫度時，請在選用想要更變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。

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** 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** 鈕更改參數。再按 ***** 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** 鈕設定參數。按 ***** 鈕返回到步驟 2。
4. 顯示更改為 **0-9**。控制臺會詢問是否要退出參數輸入模式。
選擇 **0-9** 后按 ***** 鈕退出參數輸入模式。

注記：
● 每次按 **UP** 或 **DOWN** 鈕時，顯示器會在以下顯示內容之間轉換：**0-9** 和 **00**。
● 當選擇 **00** 時，會顯示步驟 2 中的參數編號選擇畫面。

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

● 01：溫度顯示 (°C 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後立即執行）
01 睡眠（在焊鐵被裝入焊鐵座的10分鐘後執行）

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** 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°C
華氏: 50 到 270°F

例子：
當設置溫度為350°C且低溫錯誤設置為100°C時，溫度下降到250°C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 顯示 C 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°C	
補正值限制模式	04	0 或 1	0 關閉 1 打開	0 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	1 打開 (1)
蜂鳴器設置 (設置溫度提示)	06	0 或 1	0 關閉 1 打開	1 打開 (1)
自動睡眠開關設置	07	0 或 1	0 關閉 1 打開	1 打開 (1)
自動關機開關設置	08	0 或 1	0 關閉 1 打開	0 關閉 (0)
預備	09			
預備	10			
溫度設定	11	0 或 1	0 通常 1 預設	0 通常 (0)
輸出模式設定	12	0 或 1	0 通常輸出 1 高輸出	0 通常輸出 (0)
自動睡眠溫度設定	13	百位數輸入	睡眠溫度 200°C	

注記：
● 每次按 **UP** 或 **DOWN** 鈕時，顯示器會在以下顯示內容之間轉換：**0-9** 和 **00**。
● 當選擇 **00** 時，會顯示步驟 2 中的參數編號選擇畫面。

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

6. 參數設置

● 04：補正值限制模式

● 當控制臺在補正值限制模式中，會顯示 **0** 或 **1**。
0：插卡沒有插入控制臺就無法輸入補正值。
1：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。

● 05 :S-E, C-E 蜂鳴器聲音設置模式

● 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。

● 06：溫度提示設置模式

● 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。

● 07：自動睡眠功能設置模式

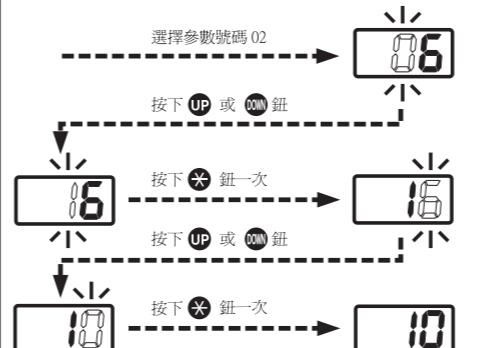
注記：
當自動睡眠功能打開時，把焊鐵從焊鐵座上取下或按 **UP** 或 **DOWN** 按鈕會恢復操作。
1：自動睡眠功能打開，自動睡眠時間起動。
選擇 **UP** 或 **DOWN** 后按 ***** 按鈕。

● 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。



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

● 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頭部分或金屬成型品。

● 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
如果對焊鐵頭施壓過大，可能會導致焊鐵頭過熱。

自動睡眠溫度設定範圍：

攝氏: 200 到 300°C
華氏: 400 到 570°F