

MICRO TWEEZERS

FX-1003

使用手冊

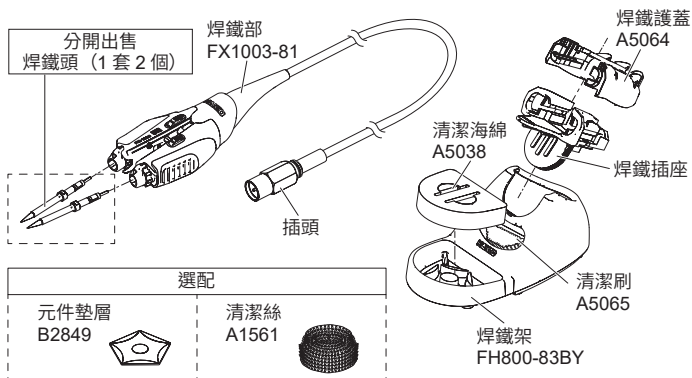
日本白光牌

感謝您購買 FX-1003。
該產品是一款微型鑷子焊鐵部
用於將焊鐵部連接到 HAKKO IH 電焊台上
使用本產品之前，請務必閱讀本手冊。
閱後請妥為收存，以備日後查閱。

1. 內容和零件名稱

使用前請先確認內容。

焊鐵部 FX-1003.....	1	清潔刷.....	1
焊鐵架 FH-800.....	1	使用手冊 (本文件).....	1
清潔海綿.....	1		



通過網站確認焊鐵頭 / 更換部件 / 選項。
<https://www.hakko.com/>

2. 規格

該產品不能單獨使用

應用焊鐵頭	400°C: T38-02 系列 350°C: T38-03 系列	加熱器	IH (高頻感應加熱)
應用電焊台	HAKKO IH 烙鐵 (詳情請在網站上確認)	電線長度	1.3 m
		全長	130mm (如果帶有 I 種類焊鐵頭)
焊鐵頭接地間電阻	<2 Ω	重量	32 克 (如果帶有 I 種類焊鐵頭)
漏電電壓	<2 mV		

- * 全長和重量不含電線的長度和重量
- * 本產品適用於靜電對策。
- * 請注意，規格及外觀有可能改良變更，恕不另行通知。

⚠ 注意

■ ESD 安全產品處理預防措施

- 本產品包含靜電對策，所以，請使用以下預防措施：
- 並非所有塑膠零件都是絕緣體，這些零件可能具有導電性。修理或更換零件時，請小心不要使帶電的電氣零件曝露，也不要損壞絕緣材料。
 - 產品在使用前請務必接地。

※ 各言語 (日本語、英語、中國語、フランス語、ドイツ語、韓国語) 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 (日本語、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。
(有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://doc.hakko.com>

3. 警告、注意、以及注記

警告、注意、以及注記在本手冊中標記為關鍵點，用來引導您注意重要事項。其定義如下：

- ⚠ 警告：若不遵守警告，可能會導致嚴重傷害或死亡。
- ⚠ 注意：若不遵守注意，可能會導致操作員受傷或導致相關品項損壞。
- 注記：這指出本文件所述流程中重要的程序或資訊。

為確保安全，請務必遵守以下預防措施。

⚠ 警告

- 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。
- 請勿讓兒童玩本產品。
- 請勿讓兒童在不受監督的情況下清潔或進行使用者維護。
- 不使用本產品時，請將焊鐵部放在焊鐵架上。
- 當電源開啟時，焊鐵頭溫度會達到很高。如果操作不當，可能會燒傷或引起火災。

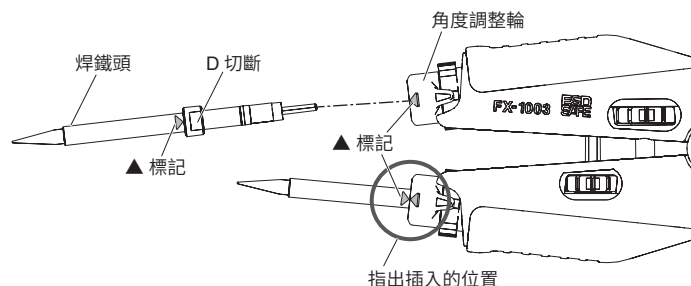
不遵守以下預防措施以確保安全可能會導致觸電、故障或其他麻煩。

⚠ 注意

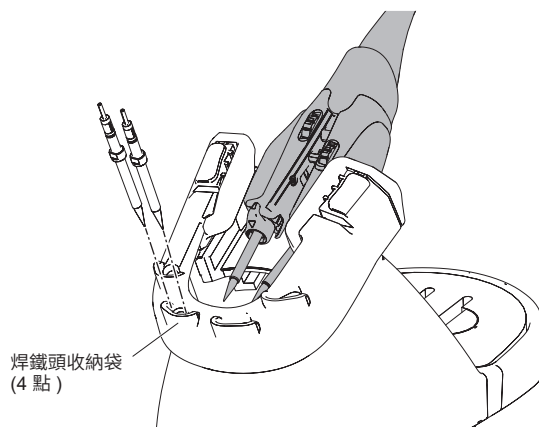
- 使用本產品之前，請完整閱讀本文件中的所有說明。
- 當將焊鐵部連接電焊台時，請關閉電源開關。電焊台可能會被損壞。
- 更換零件時，請僅使用原廠的 HAKKO 零件。
- 請勿改裝本產品。
- 請勿將本產品與損壞的電線或插頭一起使用。
- 另外，如果本產品、掉落或以其他方式損壞，請立即停止使用本產品。
- 插入和拔出插頭時，請抓住插頭主體，並請勿拉住電線。
- 請勿弄濕本產品。也請勿用濕手搬動。
- 請勿進行任何其他可能被視為危險的動作。

4. 組裝

(1) 將焊鐵頭對準角度調整輪的▲ 標記，並用方法插入焊鐵頭。



(2) 將焊鐵部放在焊鐵架上。



5. 操作

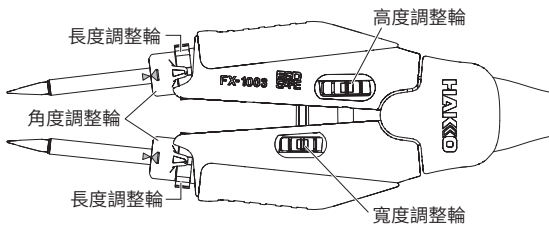
⚠注意

- 由於焊鐵頭的末端很細，操作時請當心。如果焊鐵頭和管子彎曲，則即使對其進行調整，也可能無法對準。
- 安裝 / 拆卸焊鐵頭時，請務必關閉電源。

5-1 焊鐵部

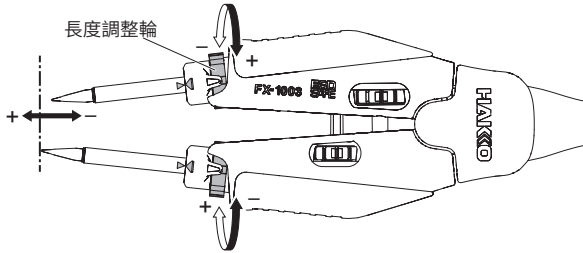
用 4 個輪子調整焊鐵頭末端的位置。

調整完成後，關閉焊鐵頭，並確認焊鐵頭的末端位置。



第一步，長度

調整範圍：0 - 1.5 mm



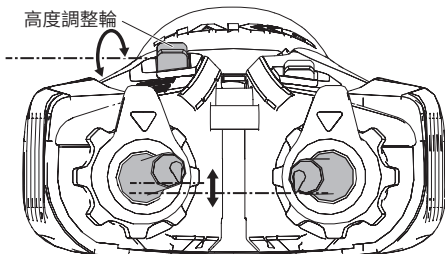
第二步，高度和焊鐵頭末端旋轉角度

* J 種類在插圖中。

注記 交替調整高度和焊鐵頭末端的旋轉角度。

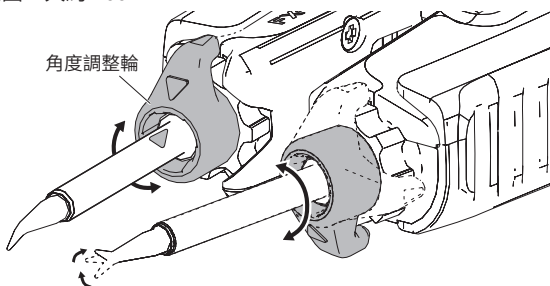
- 高度

調整範圍：當輪子轉動時，焊鐵頭末端在一定範圍內反復上下運動。



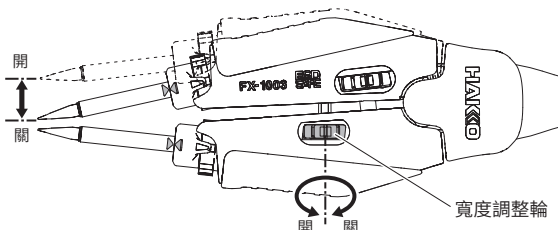
- 焊鐵頭末端的旋轉角度

調整範圍：大約 200°



第三步，焊鐵頭之間的寬度

調整範圍：0 - 10 mm

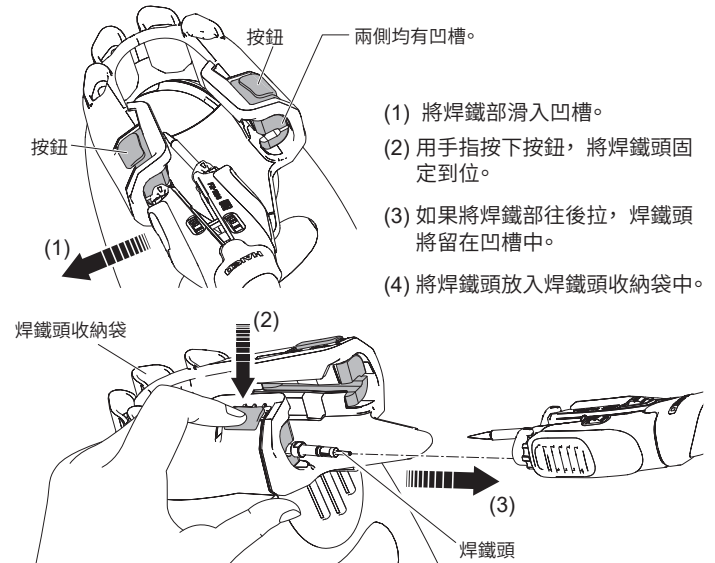


5-2 卸載焊鐵頭

⚠注意

待焊鐵頭冷卻後操作。

關閉電源後，使用焊鐵架上的焊鐵護蓋卸下焊鐵頭。



6. 維護

⚠注意

不要銼焊鐵頭上的氧化物。
這樣會縮短焊鐵頭的使用壽命。

定期進行維護，可使產品使用壽命更長，使用效率更高。消耗速率取決於使用溫度以及焊料和助焊劑的質量和數量。根據您的使用情況進行維護。

- (1) 打開電源。
- (2) 待溫度穩定後，用清潔海綿擦拭焊鐵頭。
- (3) 如果焊料塗層上有黑色氧化物，請注入新的含助焊劑的焊料，並使用清潔海綿將其清除。重複此步驟直到氧化物被清除。然後，用新焊料覆蓋它。
- (4) 關掉電源，待冷卻後取出焊鐵頭。
如果有氧化物附著於焊鐵頭末端以外的部分，使用酒精等清除氧化物。
- (5) 如果焊鐵頭變形或磨損，請更換焊鐵頭。

日常維護

在工作之前	使用乾淨的清潔海綿將焊鐵頭上的氧化物和舊的焊料清除。 異物進入電路板將導致焊料應用不良。
工作暫停時	開啟“睡眠”鍵，將焊鐵部放在焊鐵架上。這樣可以減少焊鐵頭氧化。如長時間不使用本產品時，請關閉電源開關。
工作完成後	用乾淨的清潔海綿擦拭焊鐵頭，並用新的焊料覆蓋住焊鐵頭末端。 這樣可以防止焊鐵頭氧化。

HAKKO
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

Please access the web address below for other distributors.

<https://www.hakko.com>

© 2021 HAKKO Corporation. All Rights Reserved.

2021.4
MA03218Jb210428