

HAKKO 374

SELF FEEDER

附有錫線切割功能的出錫系統

使用說明書

承蒙惠顧，謹致謝忱。

在使用 HAKKO 374 之前，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。

目 次

安全及使用上的注意事項／規格	1
各部名稱	2
組裝（手柄部）	3
組裝（送錫控制臺）	4
使用方法	5
保養維修／另外選購／送錫筆	6
另外選購／送錫筆／另外選購／更換部件	7
另外選購／更換部件	8
部件清單（送錫控制臺）	9.10
排除故障指南	11

安全及使用上的注意事項

- 焊鐵冷卻後，才可設置，否則可能被灼傷。
- 切刀是刀刃物品。注意勿切手。
- 切割后帶有助焊劑的焊錫線如果長時間不使用，助焊劑的性能可能劣化。
- 引導管 已切割的焊錫線，由於焊鐵的熱量可能會造成助焊劑性能的劣化，應儘早使用。
- 勿使勁彎曲或旋轉引導管，否則可能導致損壞。
- 軟管彎曲或成直角時勿使用，否則可能造成焊錫阻塞。
- 刀刃、驅動滑輪、從動滑輪上如果淤積有焊錫或助焊劑時，用毛刷等加以清理。
- 按開電源開關並不意味著有電壓輸入。勿輸送電壓給開關用插口。
- 定期打開引導管，清理淤積焊錫。
- 勿使勁旋轉回錫量調節旋鈕，否則可能導致損壞。
- 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。

規格

功率消耗	6W
馬達	DC24V 3.2W
送錫時間	0 ~ 7sec.
送錫速度	4.5 ~ 26mm/sec.
送錫量	0 ~ 182mm
回錫量	0 ~ 5mm（固定速度）
外部尺寸	107(W) X 6(H) X (D)mm
重量	1.6Kg

※規格及外觀可能改良變更，恕不另行通知。

注意

本產品施有防靜電措施，對塑膠導電性，並對焊鐵部與機身部作接地，請特別留意下列注意事項：

1. 手柄等之塑膠，並非絕緣物，而是有導電性塑膠，修理時請十分注意之。進行部件更換或修理時，有電部分不可露出，及切勿損傷絕緣材料。
2. 請務必接地使用之。

● 可使用錫線

可使用錫線如下，有些部件應依照錫線直徑而更換。參閱 P.4 “改變錫線直徑”。

錫線直徑 (mm)	0.6, 0.8, 1.0, 1.2, 1.6
-----------	-------------------------

可使用錫線的最大量是 1Kg 卷軸。

注意

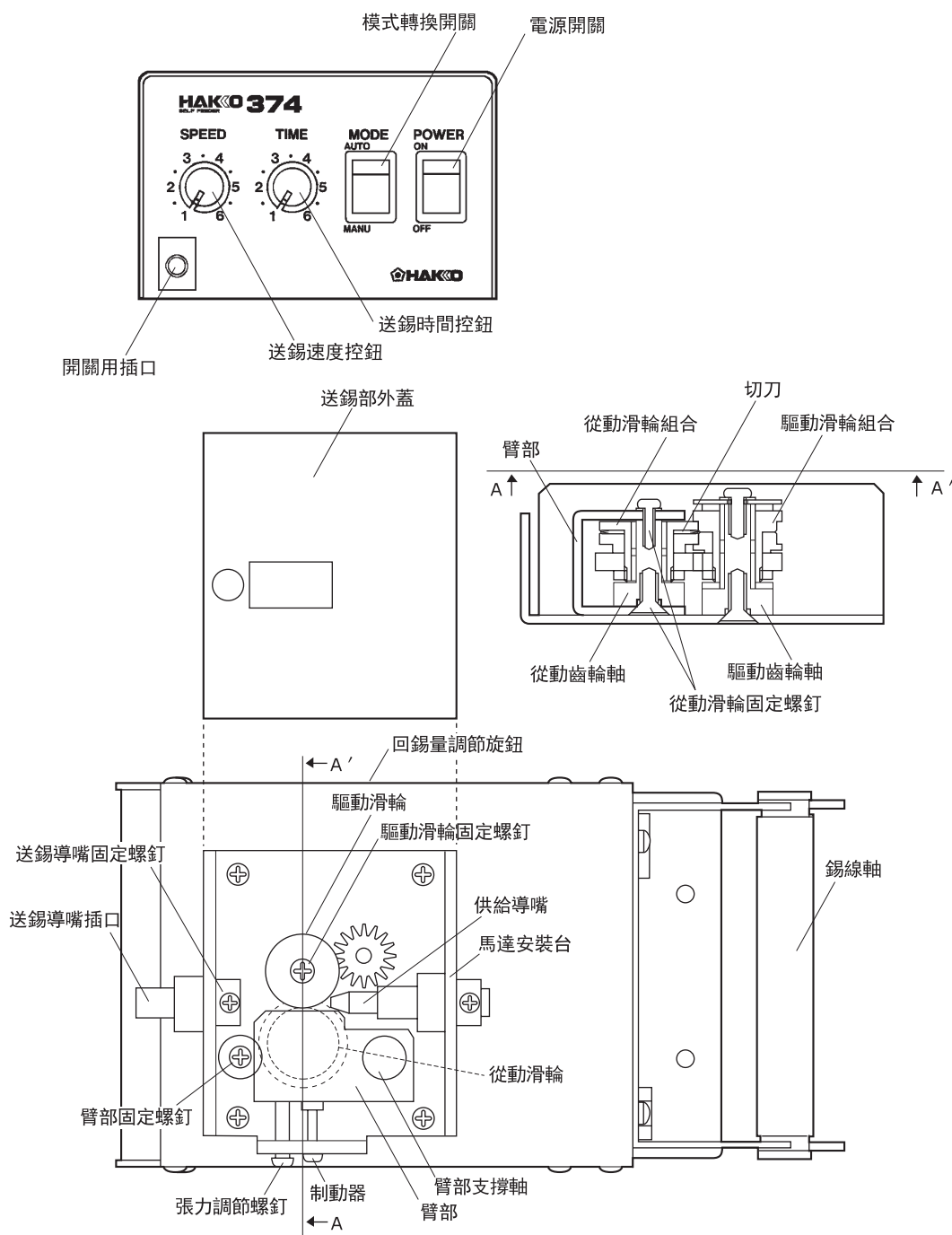
直徑為 1.6mm 的無鉛焊錫線不能使用。

● 可使用焊鐵

焊鐵	備註
HAKKO 900M (適用於 HAKKO 926、927、928)	
HAKKO 900L (適用於 HAKKO 926、927、928)	
HAKKO 902 (適用於 HAKKO 931、932)	
HAKKO 904 (適用於 HAKKO 929)	
HAKKO DASH	
HAKKO MACH-I	僅可與腳踏開關配合使用
HAKKO 907 (適用於 HAKKO 936、937)	
HAKKO 908 (適用於 HAKKO 936、937)	
HAKKO 953 (適用於 HAKKO 936、937)	
HAKKO FM-2027 (適用於 HAKKO FM-202、203、204、205)	
HAKKO FM-2028 (適用於 HAKKO FX-951、952)	
HAKKO 912 (長套頭)	
HAKKO FX-9501 (長套頭)	
HAKKO FX-8301 (適用於 HAKKO FX-838)	
HAKKO FM-2030 (適用於 HAKKO FM-206)	

各部名稱

●送錫控制臺



組裝 (手柄部)

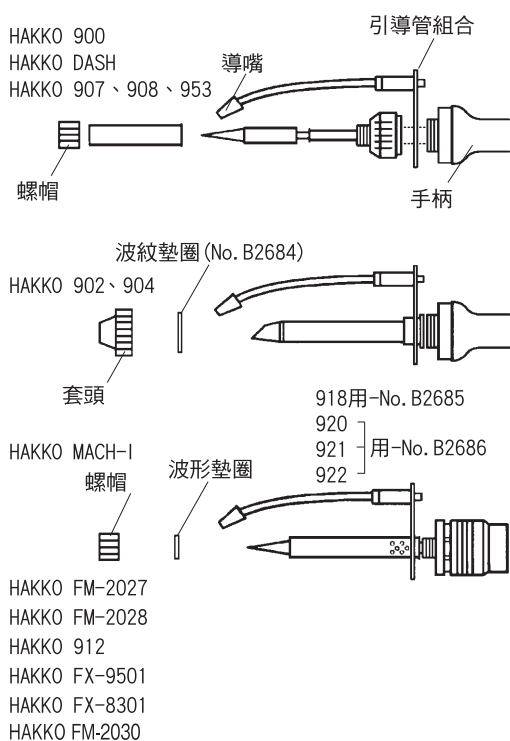
確認各部件適合使用的焊鐵及錫線直徑。

① 引導管組合的安裝

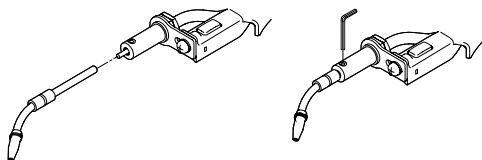
引導管組合夾在套頭 (或螺帽) 與手柄之間，然後固定。也許需要波紋墊圈，需視所使用之焊鐵而定。請參閱下列圖示。



- 待焊鐵冷卻後才安裝。否則可能被灼傷。
- 勿使勁彎曲或旋轉引導管，否則可能導致損壞。
- 軟管彎曲或成直角時勿使用，否則可能造成焊錫阻塞。

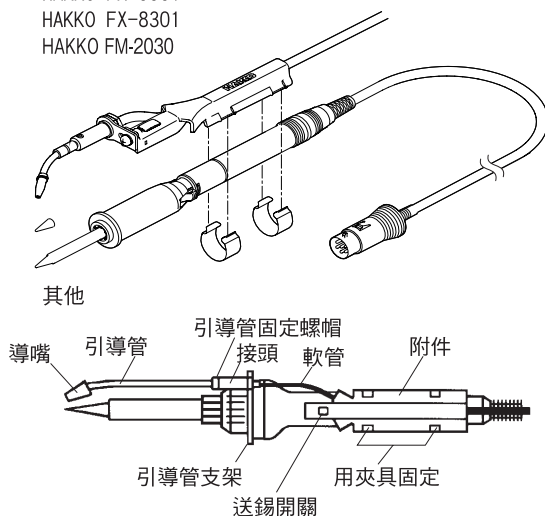


請將隨附的管件插入出錫管裝置，以六角扳手 (M3) 略為鎖緊。



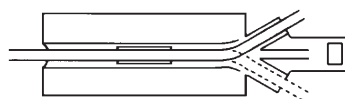
② 出錫管裝置的安裝

HAKKO FM-2027
HAKKO FM-2028
HAKKO 912
HAKKO FX-9501
HAKKO FX-8301
HAKKO FM-2030



- 將軟管安裝於引導管組合。
軟管是雙層結構。將內管插入接頭孔內。黑色外管應完全覆蓋著接頭的螺釘部份。
切勿彎曲軟管。
- 將附件安裝在焊鐵手柄內。
註) 如果使用 HAKKO MACH-I 則不需這些附件。
1. 在焊鐵手柄內設定附件位置。由於附件可在軟管兩端進出，故要決定選用哪一端。
應找出最佳位置，使軟管可直接連接上大管。

附件背面

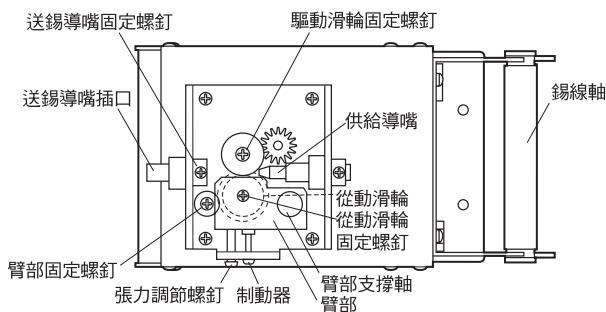


軟管應從附件的左右任何一端伸出。在更換附件內的軟管時，切勿損壞其內的電線。

2. 拴緊附件。

將附件安裝在手柄上時，應在附件背面以夾子和粘膠劑固定其位置，使之拴緊手柄。參考下圖附件和引導管的位置。也請注意附件和引導管安裝之角度。

組裝（送錫控制臺）



① 連接送錫導管

將送錫導管裝入控制臺上方的送錫組件內，以導嘴固定螺釘拴緊。

註：若使勁拴緊螺釘，可能使送錫導管破裂。

② 連接迷你插頭

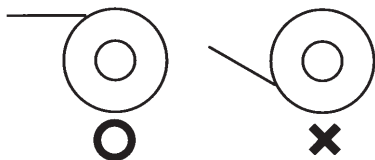
將出錫管裝置的迷你插頭，插入機身的電源用插口。

註：如果使用 HAKKO MACH-I，要將腳踏開關的迷你插頭連接控制臺。

③ 安裝錫線

從軟管徑中取出舊錫線，更換以新錫線。

- (a) 取出錫線圈桿，根據您所要焊接物體的直徑，設定調節錫線直徑環。將線軸插入錫線軸內，固定在控制臺背面。如下圖所示，錫線通過線軸送出。



- (b) 從供給導嘴處插入錫線。
(c) 按開電源開關，設定模式為“手動” **MANUAL**。
(d) 按下送錫開關（或腳踏開關），輸送錫線。
(e) 按下送錫開關（或腳踏開關）的同時，將錫線插入驅動滑輪中，輸送錫線。

④ 改變錫線直徑

當需要對使用的錫線直徑及焊鐵加以改變時，請確認下列部件是否適合，根據需要加以更換。

- ☐ 驅動滑輪組合
- ☐ 從動滑輪組合
- ☐ 供給導嘴
- ☐ 引導管組合
- ☐ 出錫管裝置

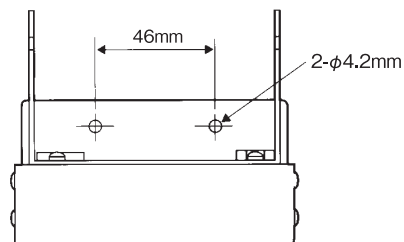
⚠注意

制動器的固定位置在產品出廠時已經設定完畢，請勿觸動。

- (a) 關掉電源，鬆緩張力調節螺釘和臂部固定螺釘，打開臂部，將管內剩餘錫線清除。
- (b) 拆下臂部支撐軸，將臂部組合拆卸下來。
- (c) 擰下從動滑輪固定螺釘（上下 2 個），加以更換。
- (d) 擰下驅動滑輪固定螺釘，加以更換
註）請將驅動滑輪的上下無油墊圈黑面朝上安裝。（請參閱分解圖）
- (e) 將各齒輪正確嚙合，使制動器接觸到馬達安裝台切口的左端，然後拴緊張力調節螺釘。
- (f) 將臂部固定螺釘拴緊。

⑤ 直立式使用

可作直立式使用。如下圖所示安裝即可。



使用方法

按下送錫開關（或腳踏開關），即可輸送錫線。

① 模式

自動式 **AUTO**

如果您按下送錫開關，在設定時間和速度下，錫線便在所設定時間內，自行送錫。

手動式 **MANUAL**

按下送錫開關，錫線便依照所設定速度，輸送錫線。

② 設定送錫時間和送錫速度

先設定速度，後設定時間。

設定速度時，**AUTO** 式與 **MANUAL** 式都有效，但設定時間時，僅有 **AUTO** 式有效。

③ 調節回錫量

輸送錫線後，可設置在特定距離回錫。因此可以利用簡單的自動機來操作。

回錫量可調節在 0 ~ 5 mm 之間。如果回錫量超過輸出量時，焊錫會回收。請盡量設定小回錫量。如果回錫線導嘴達到引導管時，助焊劑在這個點上易淤積。應確保不致發生這種事情。

將一字螺絲刀插入控制臺調節孔內進行回錫量的調節。

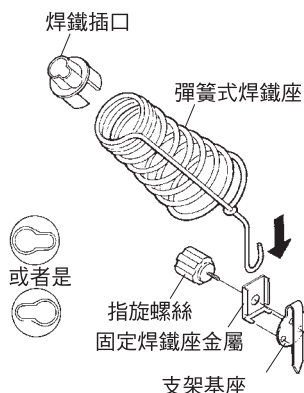
④ 使用焊鐵座



將焊鐵座設置在彈簧式焊鐵座中，使焊鐵頭與引導管呈水平狀態。

● HAKKO 926

如果您使用 HAKKO 926，請參閱下圖，設置焊鐵座。（HAKKO 926 祇在左側設置。）



● HAKKO 900、902、904

除 HAKKO 926 之外，如果使用 HAKKO 631（焊鐵座），祇要更換焊鐵座重新插入即可。

● HAKKO DASH、MACH

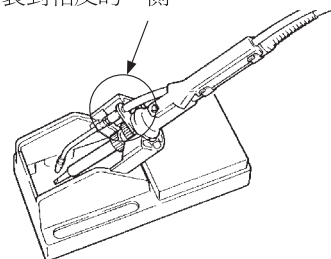
請使用 HAKKO 631 焊鐵座（產品編號：631-07）。

● HAKKO 907、908

請使用 HAKKO 907、908 用焊鐵座。

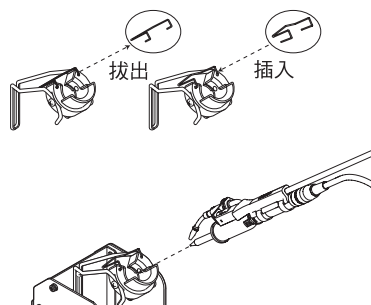
如圖示，將焊鐵夾頭的右側和引導管支架右側合在一起放到焊鐵支架上。

如果想對在左側時，需要解下引導管固定螺帽和接頭，裝到相反的一側。



● FM-2027、FM-2028、FM-2030、FX-8301、912的焊鐵座

請先裝回整組附件隨附的彈簧式焊鐵座，然後再將焊鐵置於焊鐵座。



保養維修

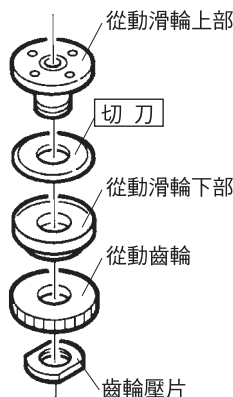
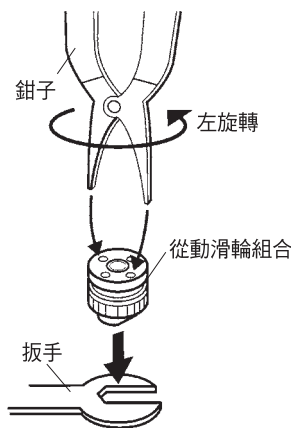


注意：切刀是刀刃物品。在操作時十分注意。

刀刃、驅動滑輪、從動滑輪上如果淤積有焊錫或助焊劑時，用毛刷等加以清理。
儘管實施了保養維修，但還是會發生切入量不足造成焊錫球飛濺等問題時，可能是切刀已至使用壽命。請按照下列步驟加以更換。

更換切刀

1. 按照 P.4 “改變錫線直徑” 的 (a) ～ (c) 步驟，拆下從動滑輪組合。
2. 使用對邊距離 14mm 的扳手和 C 形鉗子（或者端部是 2mm 左右的鉗子）拆卸從動滑輪組合。
3. 取下夾在從動滑輪上部和從動滑輪下部之間的切刀。如果淤積有助焊劑等造成拆卸困難時，請使用銷釘等工具從上側的 4 個通孔處向下推壓。
4. 對各部件上淤積的助焊劑等污垢加以清理。
5. 逆向步驟即可組裝。



另外選購／送錫筆

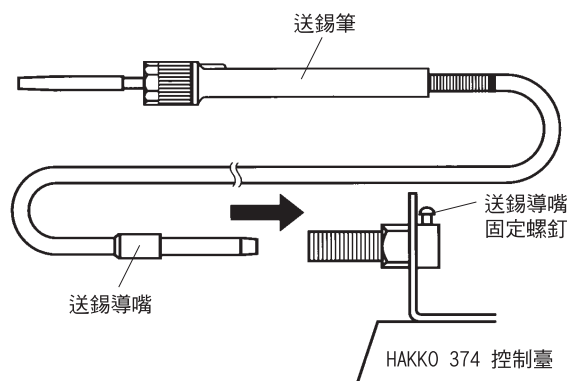
將另外選購的送錫筆連接到 HAKKO 374 的控制臺，即可以自動輸送焊錫線。
送錫筆可以使用在下列作業中。

- 一手持有焊鐵，另一只手持送錫筆供給錫線進行焊接時。
- 送錫筆固定，自動向印刷電路板等供給錫線時。

部件編號	部件名稱
C 1234	送錫筆 / 錫線直徑 0.6～1.0mm用
C 1235	送錫筆 / 錫線直徑 1.2～1.6mm用
B 2124	送錫開關(送錫筆專用開關)

組裝

① 與控制臺連接

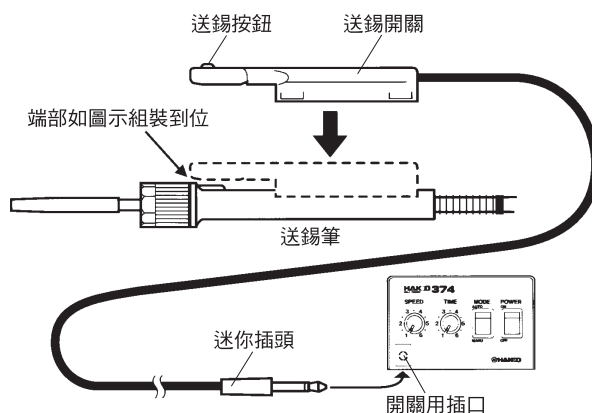


1. 確認送錫筆與使用的錫線直徑是否適合。
2. 將送錫導嘴插入送錫控制臺的送錫導嘴插口內。
3. 拴緊送錫導嘴固定螺釘。

② 安裝送錫開關

(部件編號：B2124)

送錫開關是送錫筆專用的手持部位送錫開關。
按下送錫按鈕，就會送出焊錫。



1. 送錫筆的手柄部分，要以送錫開關背面的粘膠帶確實固定。
 2. 將迷你插頭插入控制臺的開關用插口內。
- ※不使用送錫開關，將送錫筆和腳踏開關加以組合也可使用。

另外選購 / 更換部件

部件編號	部件名稱	適合錫線直徑	適合機型
B1631	出錫管裝置 A /附開關	0.6~1.0mm	900M，900L DASH
B1672	出錫管裝置 B /附開關	1.2mm	
B2125	出錫管裝置 G /附開關	1.6mm	
B1632	出錫管裝置 C	0.6~1.0mm	MACH
B1673	出錫管裝置 D	1.2mm	
B2126	出錫管裝置 H	1.6mm	
B1957	出錫管裝置 E /附開關	0.6~1.0mm	902，904
B1958	出錫管裝置 F /附開關	1.2mm	
B2127	出錫管裝置 I /附開關	1.6mm	
B2143	出錫管裝置 J /附開關	0.6~1.0mm	907，908， 953
B2144	出錫管裝置 K /附開關	1.2mm	
B2145	出錫管裝置 L /附開關	1.6mm	
B3477	出錫管裝置 M /附開關	0.6~1.0mm	FM-2027， FM-2028， FM-2030
B3478	出錫管裝置 N /附開關	1.2mm	

部件編號	部件名稱	適合錫線直徑	適合機型
B1699	導嘴	0.6mm	-
B1700	導嘴	0.8mm	
B1701	導嘴	1.0mm	
B1702	導嘴	1.2mm	
B1703	導嘴	1.6mm	
B1704	引導管 A	0.6~1.0mm	
B1705	引導管 B	1.2mm	900M，920， 921，922， N452，N453 907
B2116	引導管 G	1.6mm	
B1706	引導管 C	0.6~1.0mm	
B1707	引導管 D	1.2mm	900L，918， N454，908
B2117	引導管 H	1.6mm	
B1708	引導管 E	0.6~1.0mm	
B1709	引導管 F	1.2mm	902，904
B2118	引導管 I	1.6mm	
B3485	引導管 J	0.6~1.0mm	FM-2027，FM-2028， 912，FX-9501
B3486	引導管 K	1.2mm	

另外選購 / 更換部件

部件編號	部件名稱	適合錫線直徑	適合機型
B3479	出錫管裝置 P /附開關	0.6~1.0mm	912，FX-9501
B3480	出錫管裝置 Q /附開關	1.2mm	
B3563	出錫管裝置 R /附開關	0.6~1.0mm	FX-8301
B3564	出錫管裝置 S /附開關	1.2~1.6mm(373)	
		1.2mm(374)	
B3565	出錫管裝置 T /附開關	1.6mm(374)	
B1674	引導管組合	0.6mm	900M，N452，N453
B1675	引導管組合	0.8mm	
B1676	引導管組合	1.0mm	
B1677	引導管組合	1.2mm	
B2119	引導管組合	1.6mm	
B1679	引導管組合	0.6mm	900L，N454
B1680	引導管組合	0.8mm	
B1681	引導管組合	1.0mm	
B1682	引導管組合	1.2mm	
B2120	引導管組合	1.6mm	
B1684	引導管組合	0.6mm	902，921，922
B1685	引導管組合	0.8mm	
B1686	引導管組合	1.0mm	
B1687	引導管組合	1.2mm	
B2121	引導管組合	1.6mm	
B1689	引導管組合	0.6mm	918
B1690	引導管組合	0.8mm	
B1691	引導管組合	1.0mm	
B1692	引導管組合	1.2mm	
B2122	引導管組合	1.6mm	
B1694	引導管組合	0.6mm	902，904
B1695	引導管組合	0.8mm	
B1696	引導管組合	1.0mm	
B1697	引導管組合	1.2mm	
B2123	引導管組合	1.6mm	
B2146	引導管組合	0.6mm	907
B2147	引導管組合	0.8mm	
B2148	引導管組合	1.0mm	
B2149	引導管組合	1.2mm	
B2156	引導管組合	1.6mm	
B2151	引導管組合	0.6mm	908
B2152	引導管組合	0.8mm	
B2153	引導管組合	1.0mm	
B2154	引導管組合	1.2mm	
B2157	引導管組合	1.6mm	
B3481	引導管組合	0.6mm	FM-2027，FM-2028，912，FX-9501
B3482	引導管組合	0.8mm	
B3483	引導管組合	1.0mm	
B3484	引導管組合	1.2mm	
B3566	引導管組合	0.6mm	FX-8301
B3567	引導管組合	0.8mm	
B3568	引導管組合	1.0mm	
B3569	引導管組合	1.2mm	
B3570	引導管組合	1.6mm(373)	
B3571	引導管組合	1.6mm(374)	

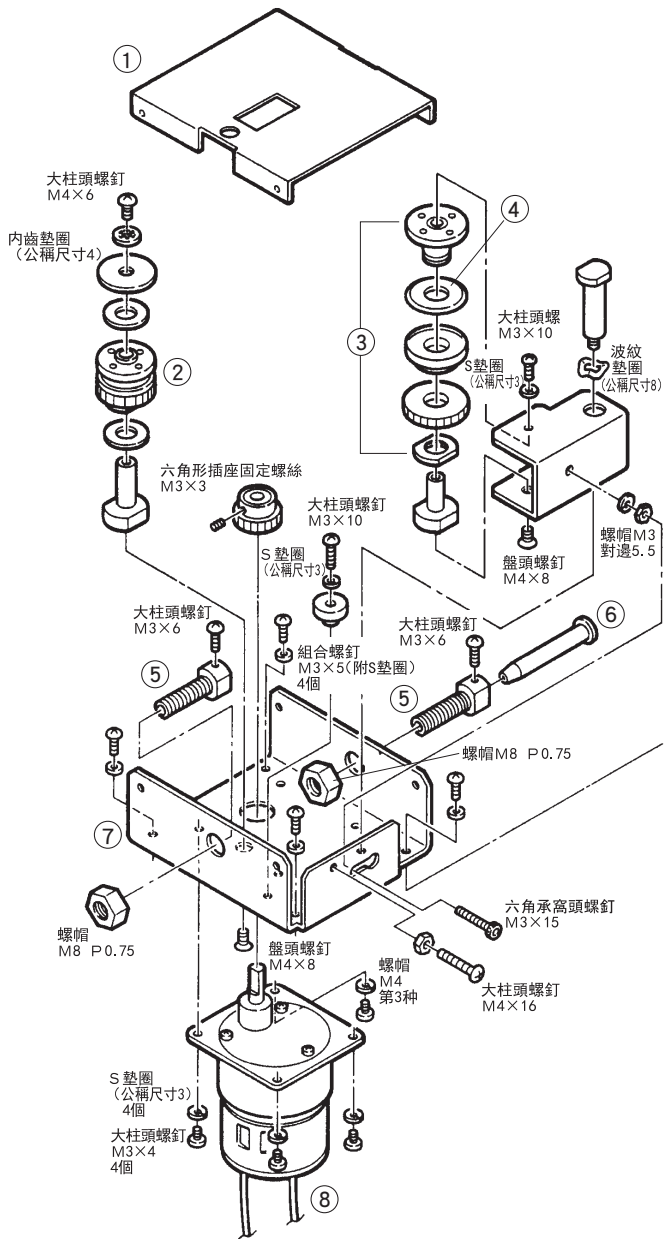
部件編號	部件名稱	適合錫線直徑	適合機型
B3726	引導管組合	0.6mm	FM-2030
B3727	引導管組合	0.8mm	
B3728	引導管組合	1.0mm	
B3729	引導管組合	1.2mm	
B2684	波紋墊圈	-	902，904
B2685	阻止塞	-	918
B2686	阻止塞	-	920，921，922
B1647	彈簧式焊鐵座 A	-	926
B1648	彈簧式焊鐵座 B	-	927，928，929 931，932
B1649	腳踏開關	-	-
B1650	夾具 A/1 個	-	900M，900L DASH
B1956	夾具 B/1 個	-	902，904
B2158	夾具 C/1 個	-	907，908，FX-8301
B3487	夾具 D	-	FM-2027 FM-2028 FM-2030
B3488	夾具 E	-	912，FX-9501
B3489	護夾子	-	FH-100，FH-200
631-07	HAKKO 631 焊鐵座	-	DASH，MACH
C1141	HAKKO 936/937 焊鐵座	-	900S
C1142	HAKKO 936/937 焊鐵座	-	907，908，913 914
B1863	迷你插口	-	-
B1805	焊鐵插口	-	-
C1234	送錫筆	0.6~1.0mm	-
C1235	送錫筆	1.2~1.6mm	-
B2124	送錫開關	-	-
B1290	聯軸環 /5 個入	-	-

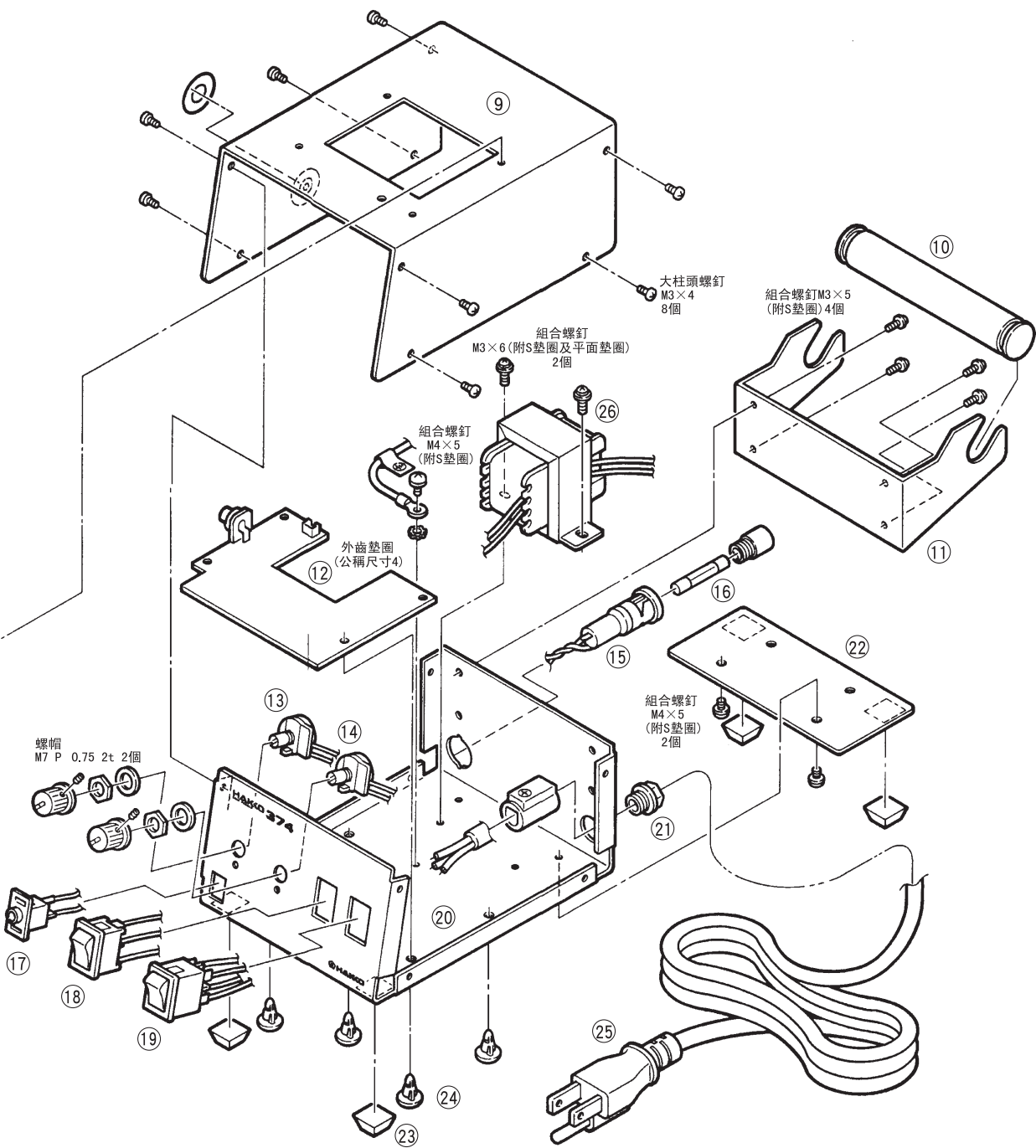
- 900M、900L 是 HAKKO 926、927、928 使用的焊鐵部。
- 902 是 HAKKO 931、932 使用的焊鐵部。
- 904 是 HAKKO 929 使用的焊鐵部。
- 907、908、953 是 HAKKO 936、937 使用的焊鐵部。
- 918、920、921、922 是 HAKKO MACH-I 系列的產品編號。
適合同系列所有產品時，表示為“MACH”。
- N452、N453、N454 是 HAKKO DASH 系列的產品編號。
適合同系列所有產品時，表示為“DASH”。
- 當需要對使用的錫線直徑及焊鐵加以改變時，請確認下列
部件是否適合，根據需要加以更換。

- ☐ 驅動滑輪組合
- ☐ 從動滑輪組合
- ☐ 供給導嘴
- ☐ 引導管組合
- ☐ 出錫管裝置

部件清單 (送錫控制臺)

圖號	部件編號	部件名稱	規格
1	B2132	送錫裝置外蓋	
	B2104	驅動滑輪組合 / 錫線直徑 0.6mm 用	
	B2105	驅動滑輪組合 / 錫線直徑 0.8mm 用	
2	B2106	驅動滑輪組合 / 錫線直徑 1.0mm 用	
	B2107	驅動滑輪組合 / 錫線直徑 1.2mm 用	
	B2108	驅動滑輪組合 / 錫線直徑 1.6mm 用	
	B2109	從動滑輪組合 / 錫線直徑 0.6mm 用	附切刀
	B2110	從動滑輪組合 / 錫線直徑 0.8mm 用	附切刀
3	B2111	從動滑輪組合 / 錫線直徑 1.0mm 用	附切刀
	B2112	從動滑輪組合 / 錫線直徑 1.2mm 用	附切刀
	B2113	從動滑輪組合 / 錫線直徑 1.6mm 用	附切刀
4	A1323	切刀	
5	B1890	導嘴支持器具	
	B2133	供給導嘴 / 錫線直徑 0.6mm 用	
	B2134	供給導嘴 / 錫線直徑 0.8mm 用	
6	B2135	供給導嘴 / 錫線直徑 1.0mm 用	
	B2136	供給導嘴 / 錫線直徑 1.2mm 用	
	B2137	供給導嘴 / 錫線直徑 1.6mm 用	
7	B2129	馬達安裝台	
8	B2142	馬達	附引線及連接器
9	B2130	控制臺外蓋	
10	B1901	錫線圈桿	
11	B1902	錫線支架	
12	B1899	印刷電路板	附電位器
13	B1197	調節器	5K Ω (送錫速度調節用)
14	B1905	調節器	1M Ω (送錫時間調節用)
15	B1041	保險絲支架	無保險絲
	B1134	保險絲支架 (s)	無保險絲, 220, 230V EU
	B1907	保險絲	125V-1A
16	B1138	保險絲	250V-1A CH
	B1139	保險絲	250V-1A(s) EU
17	B1903	迷你插頭	
18	B1906	轉換開關	
	B1487	電源開關	100-120V
19	B2604	電源開關	220-240V
20	B2131	機底	
21	B1208	電線塞	
22	B1895	機底輔助板	
23	B1037	橡膠底腳	4 組
24	B1114	鎖定襯墊	4 組
25	B2489	電源線三芯中國式插頭	
26	B1911	變壓器	220, 230V





排除故障指南

如果焊錫線不能順暢輸送，請檢查下列各點。

- 是否根據焊錫線直徑選用適當的部件？
- 是否適當地調節張力？
- 軟管是否彎曲或變形？
- 焊錫或助焊劑是否黏着在驅動滑輪、從動滑輪、切刀上？
- 張力調節螺釘是否拴緊？
- 臂部固定螺釘是否拴緊？
- 引導管內是否有助焊劑阻塞？
- 導嘴前端部分是否塞著助焊劑？
- 迷你插頭是否正確地連接好？
- 保險絲是否燒掉？
- 電源線是否連接好？
- 送錫速度及送錫時間是否正確？
- 焊鐵頭溫度是否適當？

■ 中國RoHS: 產品中有毒有害物質或元素的名稱及含量

部件名稱	有毒有害物質或元素					
	鉛(Pb)	汞(Hg)	鎘(Cd)	六價鉻(Cr(VI))	多溴聯苯(PBB)	多溴二苯醚(PBDE)
馬達	×	○	○	○	○	○
輸送組合	×	○	○	○	○	○
錫線軸	×	○	○	○	○	○
插頭	×	○	○	○	○	○
保險絲支架	×	○	○	○	○	○
電路板	×	○	○	○	○	○

○：表示該有毒有害物質在該部件所有均質材料中的含量均在SJ/T 11363-2006標準規定的限量要求以下。
×：表示該有毒有害物質至少在該部件的某一均質材料中的含量超出SJ/T 11363-2006標準規定的限量要求。

※ 各言語（日本語、英語、中国語、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 for the language, Japanese, English, Chinese, French, German and Korean can be downloaded from the following URL, HAKKO Document Portal.
(Please note that some language may not be available depending on the product.)



<https://doc.hakko.com>



HAKKO CORPORATION

HEAD OFFICE

TEL: +81-6-6561-3225 FAX: +81-6-6561-8466

<http://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

<http://www.hakkousa.com>

HONG KONG: HAKKO DEVELOPMENT CO., LTD.

TEL: 2811-5588 FAX: 2590-0217

<http://www.hakko.com.hk>

E-mail: info@hakko.com.hk

SINGAPORE: HAKKO PRODUCTS PTE., LTD.

TEL: 6748-2277 FAX: 6744-0033

<http://www.hakko.com.sg>

E-mail: sales@hakko.com.sg

Please access to the following address for the other Sales affiliates.

<http://www.hakko.com>