HAKKO

SOLDERING STATION

FX-888DX

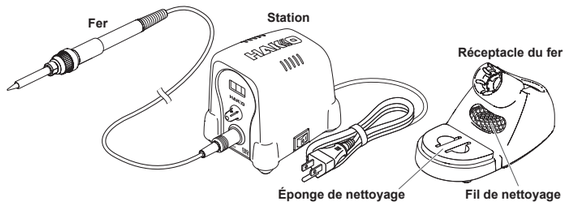
Manuel d'instructions

Merci d'avoir acheté un produit HAKKO.
Ce produit est une station de fer à souder.
Veuillez lire ce manuel avant d'utiliser le produit et conservez-le dans un endroit sûr pour consultation future.

1. Contenu du coffret et assemblage

Confirmez le contenu avant l'utilisation.
*Ce produit peut être différent des produits suivants :

Station FX-888DX..... 1
* Fer FX-8801 1
* Réceptacle du fer FH-800 1
* Éponge de nettoyage 1
* Fil de nettoyage 1
Manuel d'instructions (ce document)..... 1



Consultez la page Web pour obtenir des renseignements sur le produit, notamment les pièces de rechange/options.
https://www.hakko.com/doc_fx888dx-e

2. Spécifications

Consommation électrique	100 W
Plage de température	50 à 480ºC (120 à 899ºF)
Stabilité de la température	±1ºC (1,8ºF) (À la température de repos) (Lors du réglage sur 200 à 480ºC (400 à 899ºF))

Station

Sortie	AC 26 V
Dimensions	100 (L) × 120 (H) × 125 (P) mm (3,9 × 4,7 × 4,9 in)
Poids	1,2 kg (2,6 lb)

Fer

Consommation électrique	65 W (26 V)	Longueur du cordon	1,2 m (3,9 ft)
Résistance de la panne à la terre	<2 Ω	Longueur totale	217 mm (8,5 in) (avec un panne T18-B)
Potentiel de la panne à la terre	<2 mV	Poids	46 g (1,6 oz) (avec un panne T18-B)
Élément chauffant	Élément chauffant céramique		

- La longueur et le poids totaux ne comprennent pas le cordon.
- Ce produit utilise des contre-mesures électrostatiques.
- Veuillez noter que les spécifications et la conception peuvent être modifiées sans avertissement préalable en vue de l'amélioration du produit.

⚠ MISE EN GARDE

■ **Précautions à prendre pour la manipulation des produits sans danger de décharge électrostatique**
Ce produit inclut des contre-mesures électrostatiques ; veuillez donc prendre les précautions suivantes :
1. Toutes les pièces en plastique ne sont pas forcément isolantes, elles peuvent être conductrices. Veillez à ne pas exposer les pièces électriques sous tension ou à ne pas endommager les matériaux isolants lorsque vous effectuez des réparations ou des remplacements de pièces.
2. Assurez-vous que le produit soit mis à la terre avant l'utilisation.

3. Avertissements, Mises en garde et Remarque

Des avertissements, mises en garde et remarques ont été insérés à certains endroits essentiels de ce manuel pour attirer votre attention sur les points importants. Ils sont définis comme suit :

⚠ AVERTISSEMENT : Le non-respect d'un AVERTISSEMENT peut entraîner des blessures graves ou la mort.
⚠ MISE EN GARDE : Le non-respect d'une MISE EN GARDE peut provoquer des blessures à l'opérateur ou endommager les équipements concernés.
Remarque : Ceci indique les procédures ou les informations qui sont importantes dans un processus décrit dans ce document.

Veillez à respecter les précautions suivantes afin d'assurer la sécurité.

⚠ AVERTISSEMENT

- Cet appareil peut être utilisé par des enfants à partir de 8 ans et par des personnes dont les capacités physiques, sensorielles ou mentales sont réduites ou qui manquent d'expérience et de connaissances s'ils ont été informés de la manière d'utiliser cet appareil en toute sécurité et s'ils comprennent les risques encourus.
- Les enfants ne doivent pas jouer avec l'appareil.
- Le nettoyage et l'entretien par l'utilisateur ne doivent pas être effectués par des enfants sans surveillance.
- Lorsque ce produit n'est pas utilisé, placez le fer sur le réceptacle du fer.
- Si le cordon d'alimentation est endommagé, il doit être remplacé par le fabricant, un agent de service ou une personne qualifiée pour éviter tout danger.
- La panne atteint des températures élevées lorsque la source d'alimentation est allumée. Vous risquez de vous brûler ou de provoquer un incendie en cas de mauvaise manipulation.
- Ne touchez pas les parties métalliques situées à côté de la panne.
- Ne placez aucun objet qui brûle ou s'enflamme facilement à proximité du produit.
- Assurez-vous que les personnes à proximité sont conscientes du "danger lié aux températures élevées".
- Lorsque le produit n'est pas utilisé, en cours de réparation ou de nettoyage, éteignez l'interrupteur d'alimentation et débranchez la fiche de la prise de courant.

3. Avertissements, Mises en garde et Remarque (suite)

Le non-respect des précautions suivantes visant à assurer la sécurité peut entraîner un choc électrique, un mauvais fonctionnement ou d'autres problèmes.

⚠ MISE EN GARDE

- Avant d'utiliser ce produit, veuillez lire attentivement toutes les descriptions contenues dans ce document.
- N'utilisez le produit que pour la soudure.
- Ne frappez pas le fer contre un établi et ne la soumettez pas à des chocs violents pour éliminer les résidus de soudure.
- La soudure produit de la fumée, veuillez travailler dans un endroit bien ventilé.
- Ne connectez pas un fer qui n'est pas compatible avec cet appareil. Cela pourrait provoquer une défaillance.
- Éteignez la station avant de connecter ou de déconnecter le fer pour éviter d'endommager le P.W.B.
- Utilisez des pièces HAKKO d'origine pour les pièces incluses/pièces de rechange/options.
- Ne modifiez pas ce produit.
- N'utilisez pas des cordons ou des prises endommagés. Cela pourrait entraîner un mauvais fonctionnement ou des blessures.
- N'utilisez pas le produit s'il est tombé ou s'il présente des signes de dommages.
- Lorsque vous insérez et retirez le cordon, tenez le corps de la fiche et ne tirez pas sur le cordon.
- Ne laissez pas ce produit se mouiller. Aussi, ne le manipulez pas avec les mains mouillées.
- N'effectuez pas d'autres actions qui pourraient être considérées comme étant dangereuses.

4. Utilisation

4-1. Réceptacle du fer

● **Préparations**

(1) Appuyez sur le verrou coulissant et retirez la plaque inérieure. (Fig. 1)
(2) Placez le fil de nettoyage dans la plaque inférieure. (Fig. 2)
(3) Fixez la plaque inférieure au réceptacle du fer.
(4) Ajoutez de l'eau selon les besoins sur la partie avant du réceptacle du fer. Les petites éponges absorbent l'eau et les gardent humides. (Fig. 3)
(5) Mouillez la grande éponge et placez-la sur le réceptacle du fer.
Remarque N'utilisez pas l'éponge de nettoyage lorsqu'elle est sèche. Cela peut endommager l'éponge et la panne à souder.
(6) Placez le fer dans le réceptacle du fer. (Fig. 4)

Fig. 1

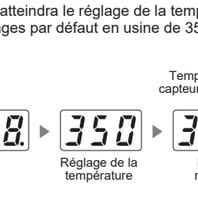


Fig. 2

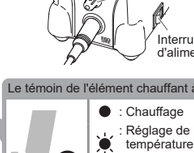


Fig. 3

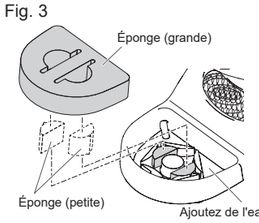
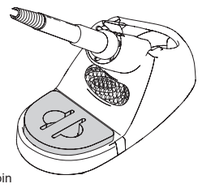
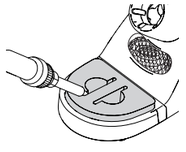


Fig. 4

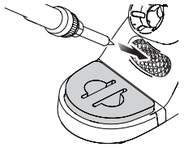


● **Nettoyage de la panne**

Éponge de nettoyage
Essuyez la panne avec une éponge humide pour éliminer l'oxyde.



Fil de nettoyage
Insérez et retirez la panne dans le fil de nettoyage pour éliminer l'oxyde.

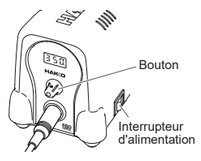


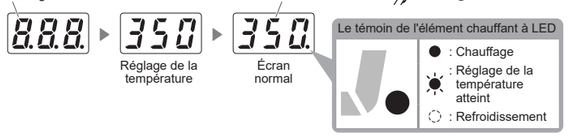
4-2. Utilisation

⚠ MISE EN GARDE

Placez le fer sur le réceptacle du fer et branchez-le.

(1) Mettez l'appareil en marche.
(2) L'affichage change comme illustré ci-dessous.
(3) La panne chauffera.
(4) Le fer atteindra le réglage de la température (Réglages par défaut en usine de 350ºC/750ºF).





5s ▶ Le réglage du Mode normal/Mode préréglage/Mode ajustement expire et revient à l'écran normal s'il reste inactif pendant 5 secondes.

4. Utilisation (suite)

4-2. Utilisation (suite)

■ **Modification du réglage de la température**

Mode normal **(Réglages par défaut en usine)**

Tourner – + : Tournez le bouton pour modifier le réglage de la température. (Réglages de température par défaut en usine : 350ºC/750ºF)

Passer à 400ºC.

● Pour limiter les changements de réglage de la température, accédez au "N° de paramètre 14".

Mode préréglage

Pour activer ce mode, réglez le "N° de paramètre 11" à [PrE].
La station peut stocker jusqu'à 5 températures fréquemment utilisées. Pour modifier le réglage de la température, sélectionnez le numéro de préréglage.

Tourner – + : Tournez le bouton pour sélectionner l'une des températures enregistrées. (Réglages de température par défaut en usine : P1 250ºC (600ºF), P2 300ºC (700ºF), P3 350ºC (750ºF), P4 400ºC (800ºF), P5 450ºC (850ºF))

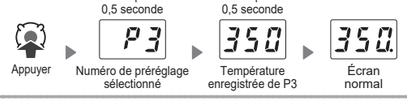
Pour Passer de P3 (réglages par défaut en usine) à P4 (400ºC).

● Pour limiter les changements de réglage de la température, accédez au "N° de paramètre 14".
● Pour modifier la température enregistrée pour chaque numéro préréglé, accédez au "N° de paramètre 23".

■ **Confirmation du réglage de la température**

Mode normal

Mode préréglage



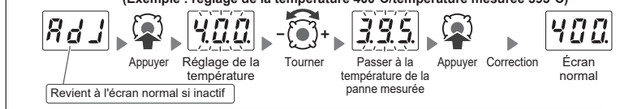
■ **Correction de la température de l'extrémité (Mode ajustement)**

La dégradation de la panne peut provoquer un écart entre "le réglage de la température" et "la température de la panne mesurée". Ce mode permet de minimiser l'écart en entrant "la température de la panne mesurée". (Le thermomètre de la panne de soudure est nécessaire séparément)

Remarque Pour activer [On] ou désactiver [OFF] le mode ajustement, accédez au "N° de paramètre 31".

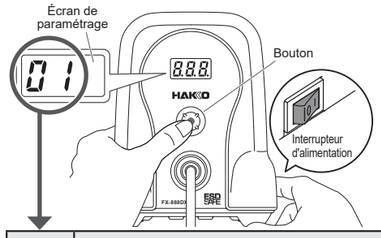
Maintenir enfoncé : Appuyez sur le bouton et maintenez-le enfoncé pour corriger la température de la panne. (Plage de correction : Réglage de la température ±150ºC/±270ºF)

Corriger la température de la panne.
(Exemple : réglage de la température 400ºC/température mesurée 395ºC)



● Corrigez la température de la panne uniquement après la stabilisation de la température de la panne.
● Le remplacement ou le changement de la panne peut entraîner un écart entre le réglage de la température et la température mesurée. Corrigez fréquemment la température de la panne pour qu'elle corresponde à la température de la panne mesurée.

5. Réglage des paramètres



Pour entrer les paramètres, appuyez sur le bouton et maintenez-le enfoncé tout en mettant l'appareil sous tension.
Ensuite, utilisez le bouton pour modifier les paramètres.

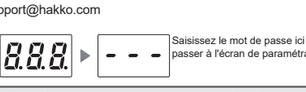
Modifier la valeur : Tourner – +
Régler la valeur : Appuyer
Confirmer les réglages : Maintenir enfoncé
*Cette opération est toujours nécessaire pour modifier les paramètres. (Sauf les N° de 11 à 25 paramètres)
YES ou NO
*Choisissez [no] pour modifier à nouveau la valeur. Le numéro de réglage des paramètres sélectionné s'affiche à nouveau.
Finaliser les réglages : Appuyer

*Les modifications seront perdues si l'alimentation est coupée au milieu du réglage.

N° de paramètre	Nom du paramètre/résumé	Valeur de paramètre	Paramètres d'usine (Valeur lors de la mise en oeuvre du N°25)
01	**Unité de température d'affichage** Sélectionnez entre ºC ou ºF. ● Toutes les valeurs définies sont converties dans l'unité de température d'affichage modifiée.	ºC/ºF	C (Pour les États-Unis : ºF)
03	**Alarme de basse température** [H-E] s'affiche et clignote pour avertir l'utilisateur lorsque la température de la panne baisse du nombre de degrés spécifié pendant la soudure.	30 à 150ºC 54 à 270ºF	150 (ºF : 270)
11	**Modification du réglage de la température : Mode normal [nor]/Mode préréglage [PrE]** Le nombre de températures enregistrées est limité aux valeurs suivantes lorsque le mode de préréglage est sélectionné. • [2P] ..... P1 et P2 sont sélectionnables. • [3P] ..... P1, P2 et P3 sont sélectionnables. • [4P] ..... P1, P2, P3 et P4 sont sélectionnables. • [5P] ..... Les 5 peuvent être sélectionnés. (Réglages par défaut en usine)	nor/PrE	nor
14	**Verrouillage par mot de passe** Sélectionnez la plage de verrouillage avec un mot de passe utilisant une combinaison de 6 caractères AbCdEF et de 3 chiffres. • Sélectionnez [0] ..... Débloquer tous les éléments • Sélectionnez [1] ..... Verrouillage partiel activé ├ Sélectionnez [1 1] ..... Le réglage de la température est verrouillé ├ Sélectionnez [2 1] ..... Verrouiller la modification du numéro de préréglage └ Sélectionnez [3 1] ..... La correction de la température de la pointe est verrouillée (Mode ajustement) • Sélectionnez [2] ..... Tout est verrouillé	0/1/2	**Procédure avec [1] : verrouillage partiel** 0 (Défaut : Déverrouiller tout) Tourner 1 Appuyer 10 (Réglage de la température) Appuyer 20 (Numéro de préréglage) Appuyer 30 (Correction de la température de l'extrémité) Appuyer --- (Tournez le bouton pour entrer le mot de passe) Tournez le bouton pour sélectionner "1 : Pour verrouiller" ou "0 : Pour déverrouiller"
23	**Température préréglée : Modification des températures enregistrées** Vous pouvez enregistrer jusqu'à cinq températures de réglage fréquemment utilisées. Cette fonction permet de gagner du temps lors de la modification de la température de réglage. Valeur par défaut : P1 250ºC (600ºF), P2 300ºC (700ºF), P3 350ºC (750ºF), P4 400ºC (800ºF), P5 450ºC (850ºF)	50 à 480ºC 120 à 899ºF	P1 Appuyer 250 Tourner 260 (Passer à 260ºC) Appuyer P2 P3 P4 P5 Appuyer (Suivez les mêmes étapes pour régler les températures enregistrées pour P2 à P5)
25	**Réinitialisation initiale** Réinitialise le produit aux paramètres d'usine par défaut.	ºC/ºF	C (Lorsque ºC est sélectionné) Appuyer no Tourner YES Appuyer 888. Appuyer 350. (Écran normal)
31	**Mode ajustement : Réglage [On]/[OFF]** Pour corriger la température de de la panne, activer le mode ajustement.	On/OFF	On (Pour les États-Unis : OFF)

Note

● Lorsqu'un mot de passe est défini dans N° 14, [---] s'affiche et un mot de passe est demandé avant de passer au réglage des paramètres.
Il revient à l'écran normal si vous saisissez deux fois un mot de passe erroné. Contactez-nous si vous ne connaissez pas le mot de passe.
Courriel : support@hakko.com



Cette fonction est pratique lorsque vous souhaitez travailler dans une plage de température spécifiée.
Pour souder entre 320 et 350ºC à une température de réglage de 350ºC, changez la valeur de réglage à [30] dans N° 03 avant de commencer à souder. [H-E] s'affiche et clignote pour avertir l'utilisateur lorsque la température de la panne est inférieure à 320ºC pendant la soudure. La limite supérieure est limitée par la température de réglage.

6. Entretien

⚠ MISE EN GARDE

- Mettez l'appareil hors tension et débranchez le cordon d'alimentation avant d'inspecter ou de remplacer des composants internes.
- Ne limez pas l'oxydation fixée sur la panne. Cela réduira la durée de vie de la panne.

L'entretien permet de maintenir le produit en bon état et de prolonger la durée d'utilisation de l'appareil.

■ Inspection

● Vérifier la résistance de l'élément chauffant

(1) Débrancher le fer à souder de la station.

(2) Mesurez la résistance de la prise du câble de raccordement du fer à souder. (Fig. 1)
Entre les broches 4 − 5 (élément chauffant) :
Résistance normale 2,5 à 3,5 Ω (à la température ambiante)
Entre les broches 1 − 2 (capteur) :
Résistance normale 41 à 58 Ω (à la température ambiante)

Fig. 1

(3) Si les résultats de (2) sont anormaux, mesurez la résistance de l'élément chauffant. (Fig. 2)
Élément chauffant (rouge) : Résistance normale 2,5 à 3,5 Ω (à la température ambiante)
Capteur (bleu) : Résistance normale 41 à 58 Ω (à la température ambiante)

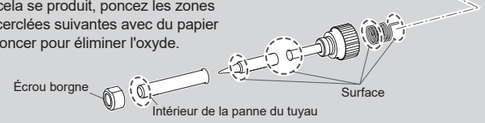
(4) Si les résultats de (3) sont anormaux, remplacez l'élément chauffant. Si le résultat de (3) est normal, renvoyez l'appareil. (y compris le fer)

Fig. 2

● Vérifier la résistance de la panne à la terre

Entre la broche 3 − Panne :
Résistance normale <2 Ω (Fig. 1)

"La résistance de la panne à la terre" peut augmenter en raison des résidus de flux et de l'accumulation d'oxyde sur la panne pendant l'utilisation. Si cela se produit, poncez les zones encerclées suivantes avec du papier à poncer pour éliminer l'oxyde.



Remarque La résistance de la panne à la terre augmente si l'écrou borgne est desserré.

● Après avoir remplacé l'élément chauffant, mesurez à nouveau la résistance de (1) à (3).

■ Entretien quotidien

Réglage de la température	L'utilisation du produit à une température plus élevée que nécessaire peut accélérer la détérioration de la panne et endommager les pièces sensibles à la chaleur. Utilisez la température la plus basse possible.
Avant de commencer le travail	Effectuez un contrôle visuel de la panne. Remplacez-la si elle est déformée ou considérablement usée. Utilisez l'éponge de nettoyage pour essuyer toute oxyde ou vieille soudure de la panne. Les impuretés présentes sur une carte de circuit imprimé peuvent entraîner une mauvaise soudure.
Pendant l'utilisation	Ne laissez pas le fer allumé à haute température pendant une période prolongée. Éteignez-le lorsque vous ne l'utilisez pas. Cela empêche l'oxydation de la panne, ce qui aide à maintenir sa maniabilité et à prolonger sa durée de vie.
Après avoir terminé le travail	Nettoyez soigneusement la panne avec l'éponge de nettoyage, soudez-le à nouveau. Cela permet d'éviter l'oxydation de la panne.

■ Entretien périodique

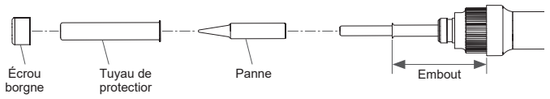
● Panne

L'usure de la panne varie en fonction de la température de fonctionnement, ainsi que de la qualité et de la quantité de soudure/flux utilisée. L'entretien doit être effectué en fonction des besoins reliés à votre utilisation.

(1) Mettez l'appareil sous tension.
(2) Réglez la température à 250ºC (482ºF).
(3) Dès que la température est stable, utilisez l'éponge de nettoyage pour essuyer la panne.
(4) S'il y a de l'oxyde noire sur la soudure, appliquez une nouvelle soudure contenant du flux, puis essuyez-la avec l'éponge de nettoyage. Répétez ce processus jusqu'à ce que l'oxyde soit éliminée.
Ensuite, appliquez une nouvelle soudure.

● Fer

Retirez tous les résidus de flux, débris et autres particules sur l'écrou borgne/le tuyau de protectior/l'embout avec de l'alcool industriel.



● Réceptacle du fer

- Appuyez sur le verrou coulissant et retirez la plaque inérieure, puis nettoyez les déchets de soudure de la plaque.
- Tournez le fil de nettoyage selon les besoins vers un côté propre où la soudure n'est pas accumulée.

7. Résolution des pannes

⚠ MISE EN GARDE

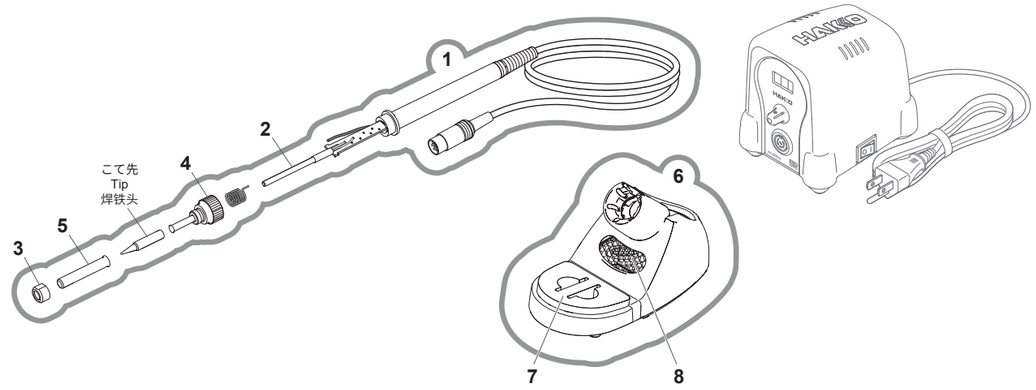
Mettez l'appareil hors tension et débranchez le cordon d'alimentation avant d'inspecter ou de remplacer des composants internes.

Aucun fonctionnement même si l'interrupteur d'alimentation est sur ON.	Le cordon d'alimentation est-il bien branché?	▶ Insérer la fiche dans la prise. Si le problème persiste, renvoyez l'unité principale (y compris le fer) pour réparation.
[H - E] s'affiche.	La capacité thermique de la panne est-elle trop faible pour l'objet à souder?	▶ Utilisez une panne avec une capacité thermique plus grande.
	La valeur définie pour l'alarme de basse température est-elle trop faible?	▶ Augmentez la valeur définie. (Voir "N° de paramètre 03" dans "5. Réglage des paramètres")
	L'élément chauffant ne fonctionne-t-il pas?	▶ Mesurez la résistance de l'élément chauffant, et si la valeur mesurée est anormale, remplacez l'élément chauffant. (Voir "■ Inspection" dans "6. Entretien") Si le problème persiste, renvoyez l'unité principale (y compris le fer) pour réparation.
[S - E] s'affiche.	La prise du fer à souder à main est-elle desserrée/ déconnectée?	▶ Mettez l'appareil hors tension, rebranchez le fer, puis remettez sous tension.
	Le capteur ne fonctionne-t-il pas?	▶ Mesurez la résistance du capteur et si la valeur mesurée est anormale, remplacez l'élément chauffant. (Voir "■ Inspection" dans "6. Entretien") Si le problème persiste, renvoyez l'unité principale (y compris le fer) pour réparation.
[- - -] s'affiche.	L'appareil principal ne fonctionne pas.	▶ Renvoyez l'unité principale (y compris le fer) pour réparation.
Parfois, la panne ne chauffe pas.	L'élément chauffant est-il correctement soudé?	▶ Soudez à nouveau l'élément chauffant. Si le problème persiste, renvoyez l'unité principale (y compris le fer) pour réparation.
La soudure n'est pas mouillée sur la panne.	La température de la pointe est-elle trop élevée ou trop basse?	▶ Réglez une température appropriée.
	La panne présente-t-elle de l'oxyde?	▶ Éliminez l'oxyde. (Voir "6. Entretien")
La température de la panne est trop élevée/ basse.	La température de la panne est-elle corrigée?	▶ Mesurez et corrigez la valeur. (Voir "■ Correction de la température de l'extrémité (Mode ajustement)" dans "4-2. Utilisation")

Si vous ne parvenez pas à trouver une solution dans ce manuel, ou si un autre problème se produit, veuillez communiquer avec le détaillant auprès duquel vous avez acheté le produit.

部品リスト／ Parts List ／零件清单

図番／ Item No.／ 图号	品番／ Part No.／ 部件编号	部品名	Part Name	部件名称
1	FX8801-01	こて部 FX-8801 B 型こて先付き	Soldering iron FX-8801 With B Tip	焊铁部 FX-8801 附带 B 型焊铁头
	FX8801-02	こて部 FX-8801 1.6D 型こて先付き USA 専用	Soldering iron FX-8801 With1.6D Tip for USA	焊铁部 FX-8801 附带 1.6D 型焊铁头 美国用
2	A1560	ヒーター	Heating element	发热元件
3	B1785	袋ナット	Nut	螺帽
4	B2022	ニップル	Nipple	螺纹套头
5	B3469	保護パイプ	Tip enclosure	保护管
6	FH800-05SV	こて台 シルバー	Iron holder FH-800 SILVER	焊铁架 FH-800 银色
	FH800-03BY	こて台 ブルー.イエロー USA 専用	Iron holder FH-800 BLUE-YELLOW for USA	焊铁架 FH-800 蓝色・黄色 美国用
7	A1559	クリーニングスポンジ	Cleaning sponge	清洁海绵
8	A1561	クリーニングワイヤー	Cleaning wire	清洁丝



HAKKO
白光株式会社
https://www.hakko.com
〒556-0024 大阪市浪速区塩草2丁目4番5号
TEL：(06) 6561-1574 (代) FAX：(06) 6568-0821

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.HakkoUSA.com E-mail: Support@HakkoUSA.com
HONG KONG: HAKKO DEVELOPMENT CO., LTD.
TEL: 2811-5588 FAX: 2590-0217
https://www.hakko.com.cn E-mail: info@hakko.com.hk
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

© 2023-2024 HAKKO Corporation. All Rights Reserved.

2024.12
80.1044-002