

## ヒーター交換方法

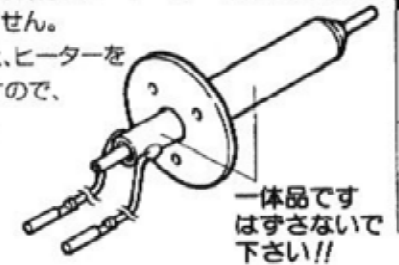
正常なヒーターの抵抗値は、 $2\sim 4\Omega$  (23°Cの時)です。抵抗値を測定の結果、異常が判明しましたら、下記に従って交換して下さい。

**警告** 作業前に電源プラグを持ち、電源コードを抜いてください。

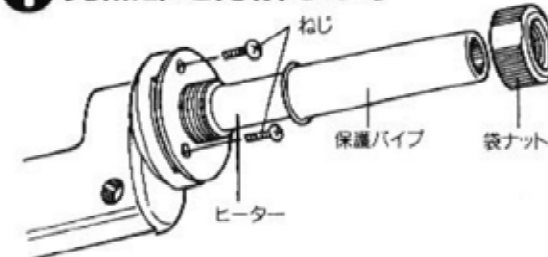
### ハッコ-809のヒーターについて

ハッコ-809の「ヒーター」は、従来の当社のはんだ除去器で「加熱芯」と呼ばれている部分とヒーターが一体になっており、取りはずすことはできません。

無理にはずそうとすると、ヒーターを損傷する恐れがありますので、絶対にしないで下さい。

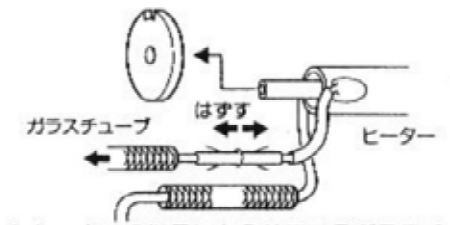


### ① 発熱部を分解します



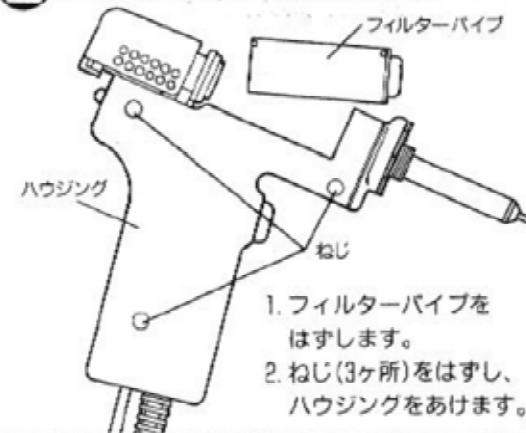
1. 袋ナット・保護パイプ・ノズルをとりはずします。
2. ねじ(3カ所)をはずします。

### ③ ヒーターをはずします



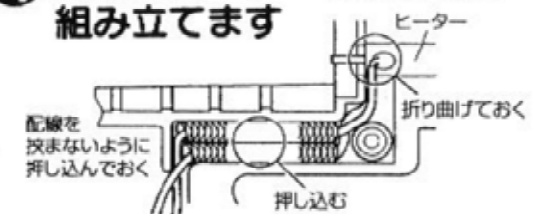
1. ヒーターの端子にかぶせているガラスチューブをずらします。
2. 端子2ヶ所を抜いてから、古いヒーターをはずします。

### ② ハウジングをあけます



1. フィルターパイプをはずします。
2. ねじ(3ヶ所)をはずし、ハウジングをあけます。

### ④ 新しいヒーターを取り付け組み立てます



1. ヒーターのリード線を図のように直角に折り曲げておき、端子をさし込んでガラスチューブをかぶせます。
2. ガラスチューブをハウジングに押し込みます。
3. ハウジングを閉じ、ねじをしっかりと止めます。
4. 発熱部を①と逆の手順で元通り組み立てます。

### おねがい

修理をご依頼の際は、誠にお手数ですが、ご使用時の状態のまま、ごととステーションの両方を販売店・代理店までお届け下さいますようお願い申し上げます。

### ⑤ 温度の校正をします

ヒーター交換後は、正確な温度管理のために必ず温度校正を行って下さい。

1. 温度調節つまみを「1」に設定し、3分間ノズルを加熱します。
2. ノズルの温度が380°Cになるよう、ドライバー(-)でステーションにあるポテンシオメーター(CAL表示のある穴)を調節して下さい。ノズル温度の測定はハッコ-191(ごて先温度計)またはハッコ-192(はんだごて用テスター)をおすすめします。

\*ノズルの温度はポテンシオメーターを右に回せば高くなり、左に回せば低くなります。

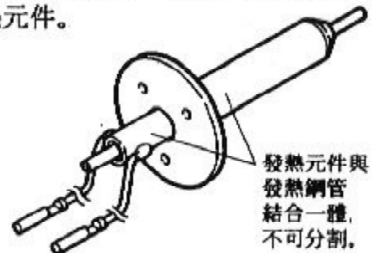
## 更換發熱元件

正常的發熱元件於攝氏23度(華氏73度)時,其電阻值是2-4Ω。如果超出這個範圍,應更換發熱元件。

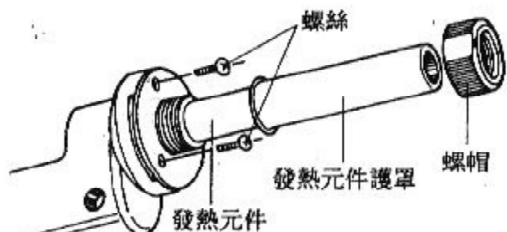
**警告** 先拔下電源插頭,才開始更換程序。

## 日本白光牌 HAKKO 809 的發熱元件

發熱元件與發熱鋼管結合一體,不可分割。若分割,可能損壞發熱元件。

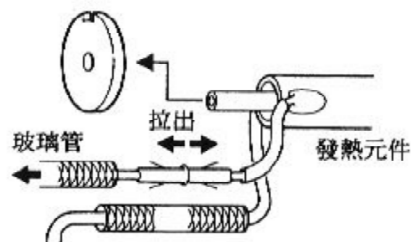


### 1 拆開發熱部件



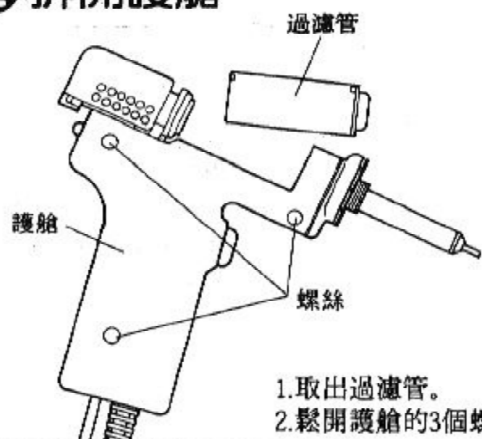
1. 取出螺帽,發熱元件護罩和吸嘴。
2. 鬆開焊槍護殼的3個螺絲。

### 3 取出發熱元件



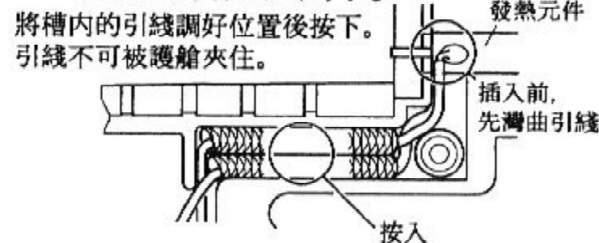
1. 從終端拉出套着終端的玻璃管。
2. 從終端拆出發熱元件。

### 2 拆開護殼



1. 取出過濾管。
2. 鬆開護殼的3個螺絲。

### 4 插入新的發熱元件, 回裝發熱部件。



1. 插入引線前,先將之扭曲成正角形。
2. 裝好端綫後,套上玻璃管。
3. 回裝護殼,全緊螺絲。
4. 按照(1)程序,倒反回裝發熱部件。

### 5 校準溫度。

更換發熱元件後,要校準其溫度,以確保吸錫溫度準確無誤。

1. 設定溫控鈕在"1"位置,讓吸嘴加熱3分鐘。
  2. 以“-”螺絲起子和焊鐵頭溫度計,調節“CAL”(校準計),直到吸嘴溫度為攝氏380度(華氏716度)。
- 我廠建議使用HAKKO191溫度計,或者使用HAKKO192焊鐵測試儀,以調節吸嘴溫度。  
\*順時針方向旋轉校準計,吸嘴升溫。反時針方向旋轉,則降溫。

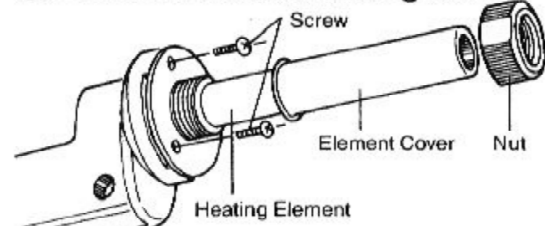
註:交付修理時,請將吸錫槍和機身一齊交給鎖售商檢修。

## Replacing the Heating Element

The resistance value of a working Heating Element is 2-4 Ohms at 23°C (73°F). If the value you get is outside this range, replace the Heating Element.

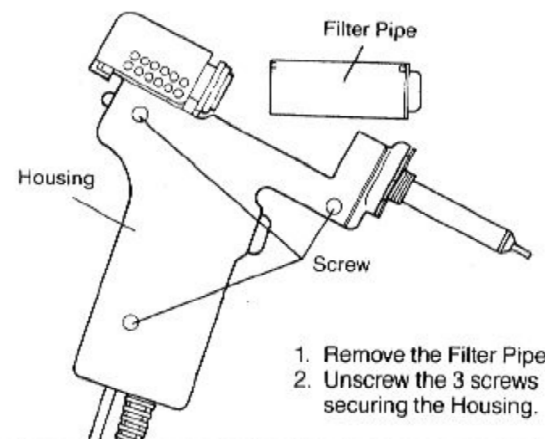
**WARNING** Unplug the power cord before starting this procedure.

### 1 Disassemble the Heating Unit.



1. Remove the Nut, Element Cover and Nozzle.
2. Unscrew the 3 screws securing the Heating Element to the Housing of the Gun.

### 2 Separate the Housing.



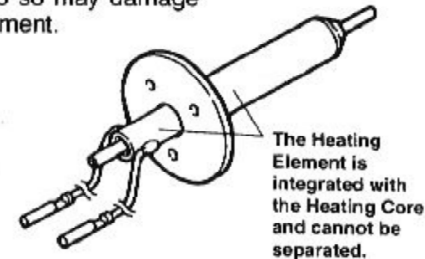
1. Remove the Filter Pipe.
2. Unscrew the 3 screws securing the Housing.

**Note**

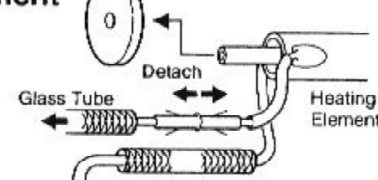
Should the Hakko 809 ever need repair, please send both the Iron and the Station to your Hakko agent.

## Heating Element for the Hakko 809

The Heating Element is integrated with the Heating Core and cannot be separated. Attempting to do so may damage the Heating Element.



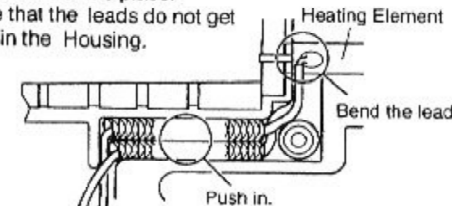
### 3 Remove the Heating Element



1. Slide the Glass Tube covering the Terminal away from the Terminal.
2. Disconnect the Terminal and remove the Heating Element.

### 4 Insert a new Heating Element and reassemble the Heating Unit.

Position the leads in the groove and press them into place. Be sure that the leads do not get caught in the Housing.



1. Bend the lead at a right angle before inserting it.
2. Attach the Terminal and cover it with the Glass Tube.
3. Reassemble the housing and replace the screws.
4. Reassemble the Heating Unit in reverse order of Section 1 above.

### 5 Calibrate the Temperature.

To ensure accurate desoldering temperatures, always calibrate the temperature after replacing the Heating Element.

1. Set the Temperature Control Knob to the "1" position and let the Nozzle heat up for 3 minutes.
2. Using a straight-edge (-) screwdriver and a tip thermometer, adjust the Temperature Calibrator (marked "CAL") so that the Nozzle temperature is 380°C (716°F).

We recommend using the Hakko 191 Thermometer or Hakko 192 Soldering Tester for adjusting the Nozzle temperature.

\*Turn the Temperature Calibrator clockwise to raise the Nozzle-temperature and counterclockwise to lower it.