

SOLDERING STATION

FX-888DX

Manual de instruções

Obrigado por ter adquirido um produto HAKKO.

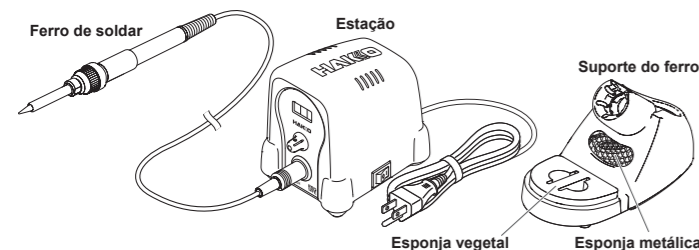
Este produto é uma estação de soldar.

Certifique-se de ler este manual antes de usar o produto e mantenha-o em um lugar seguro para referência futura.

1. Conteúdos e montagem

Confirme o conteúdo antes de usar.
*Este produto pode diferir.

Estação de Solda FX-888DX.....	1	*Espanja vegetal.....	1
*Ferro de soldar FX-8801.....	1	*Espanja metálica.....	1
*Suporte do ferro FH-800.....	1	Manual de instruções (este documento)....	1



Veja a página da Web para obter informações do produto como as opções/peças de substituição.
https://www.hakko.com/doc_fx888dx-e

2. Especificações

Potência de pico	100 W
Variação de temperatura	50 a 480°C (120 a 899°F)
Estabilidade da temperatura	±1°C (1,8°F) (Na temperatura de repouso) (Entre 200 a 480°C (400 a 899°F))

Estação	
Saída	AC 26 V
Dimensões	100 (L) × 120 (A) × 125 (P) mm
Peso	1,2 kg

Ferro de soldar			
Consumo de energia	65 W (26 V)	Comprimento do cabo	1,2 m
Ponta para resistência de aterramento	<2 Ω	Comprimento total	217 mm (com ponta T18-B)
Potencial da ponta até o terra	<2 mV	Peso	46 g (com ponta T18-B)
Elemento de aquecimento	Aquecedor cerâmica		

- O comprimento e o peso total exclui o cabo.
- Este produto possui proteção contra descargas eletrostáticas.
- Observe que as especificações e a aparência estão sujeitas a alteração sem aviso prévio devido a aperfeiçoamentos do produto.

⚠ CUIDADO

■ Precauções de manuseio para produtos protegidos contra descarga eletrostática
Este produto contém medidas defensivas contra eletrostática; siga as precauções a seguir:
1. Nem todas as peças de plástico são isolantes: elas podem ser condutoras. Cuidado para não expor partes energizadas ou danificar o material de isolamento ao fazer reparos ou trocar peças.
2. Certifique-se de que o produto está aterrado antes do uso.

3. Avisos, Cuidados e Notas

Avisos, cuidados e notas são colocados em pontos essenciais deste manual para chamar sua atenção para itens significativos. Seguem suas definições:

⚠ AVISO: não seguir um AVISO pode resultar em ferimentos graves ou morte.

⚠ CUIDADO: não seguir um CUIDADO pode resultar em ferimentos no operador ou danos aos itens que estejam envolvidos.

NOTA: isto indica procedimentos ou informações importantes em um processo descrito neste documento.

Certifique-se de observar as seguintes precauções para garantir a segurança.

⚠ AVISO

- Este aparelho pode ser usado por crianças a partir dos 8 anos de idade e por pessoas com capacidades físicas, sensoriais ou mentais reduzidas ou com falta de experiência e conhecimento, se tiverem supervisão ou se receberem instruções relativas ao uso do aparelho de forma segura e se entenderem os perigos envolvidos.
- As crianças não devem brincar com o aparelho.
- A limpeza e a manutenção pelo usuário não devem ser feitas por crianças sem supervisão.
- Quando este produto não for utilizado, coloque o ferro de soldar no suporte de ferro.
- Se o cabo de alimentação estiver danificado, deverá ser substituído pelo fabricante, um técnico de serviço ou uma pessoa qualificada para evitar perigos.
- A ponta alcança temperaturas altas quando a estação está ligada. Se o aparelho for manuseado incorretamente, pode causar queimaduras ou um incêndio.
- Não toque as peças de metal junto da ponta.
- Não coloque nada que se queime ou que inflame facilmente junto do produto.
- Certifique-se de que as pessoas nas proximidades estejam cientes do "perigo de alta temperatura."
- Quando o produto não está sendo usado, reparado ou limpo, desligue o interruptor de energia e desconecte o plugue da tomada de energia.

3. Avisos, Cuidados e Notas (cont.)

Se as seguintes precauções que garantem segurança forem negligenciadas, pode ocorrer choque elétrico, mau funcionamento ou algum outro problema.

⚠ CUIDADO

- Antes de usar este produto, leia todas as descrições deste documento na íntegra.
- Use somente o produto para soldagem.
- Não bata o ferro de soldar na bancada nem o sujeite a choques fortes para remover os resíduos de solda.
- A soldagem produz fumaça. Por isso, certifique-se de trabalhar em uma área bem ventilada.
- Não conecte uma peça de mão incompatível com esta unidade. Poderá causar falhas.
- Desligue a estação antes de conectar ou desconectar o ferro para prevenir danos ao P.W.B.
- Use peças HAKKO genuínas para peças incluídas/peças de substituição/opções.
- Não modifique este produto.
- Não use cabos ou plugues danificados. Se o fizer, pode resultar em avarias ou lesões.
- Não use o produto se ele tiver caído ou se mostrar sinais de danos.
- Ao inserir e remover o cabo, segure-o pelo corpo do plugue e não puxe o cabo.
- Não deixe o produto ficar úmido. Além disso, não o manuseie com as mãos úmidas.
- Não faça nenhuma ação que possa ser considerada perigosa.

4. Operação

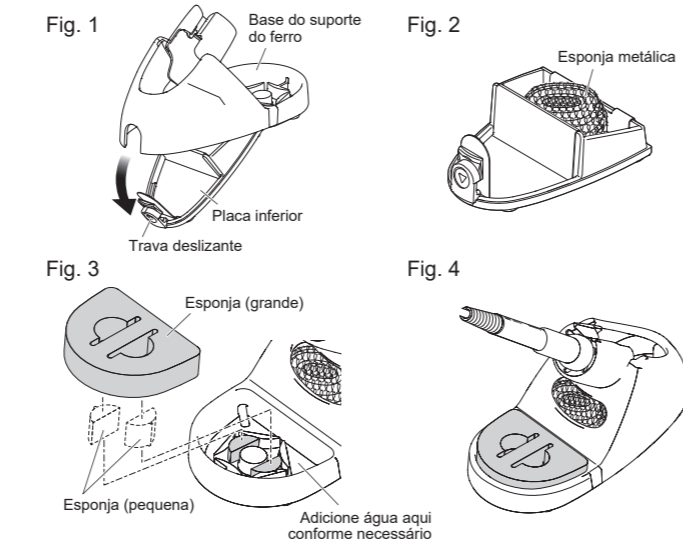
4-1. Suporte do ferro

● Preparações

- (1) Pressione a trava deslizante e remova a placa inferior. (Fig. 1)
- (2) Coloque a esponja metálica na placa inferior. (Fig. 2)
- (3) Encaixe a placa inferior no suporte do ferro.
- (4) Adicione água conforme necessário na parte frontal do suporte do ferro. As esponjas pequenas absorvem água e as mantêm úmidas. (Fig. 3)
- (5) Umedeça a esponja grande e coloque-a no suporte do ferro.

NOTA Não use a esponja de limpeza seca. Isso pode danificar a esponja e a ponta de solda.

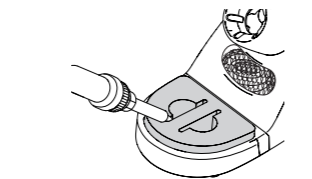
- (6) Coloque o ferro no suporte do ferro. (Fig. 4)



● Limpeza da ponta

Esponja vegetal

Limpe a ponta na esponja úmida para remover o óxido.



Esponja metálica

Inserir a ponta na esponja metálica para remover o óxido.

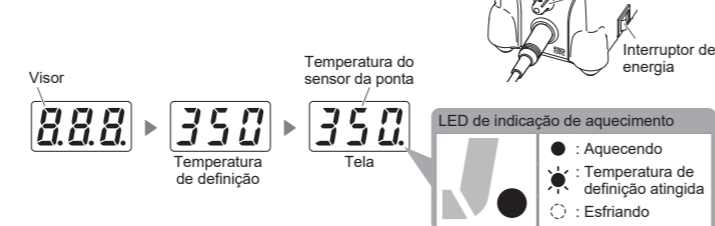


4-2. Operação

⚠ CUIDADO

Coloque o ferro no suporte e conecte-a.

- (1) Ligue a energia.
- (2) O visor mudará conforme mostrado abaixo.
- (3) A ponta aquecerá.
- (4) O ferro atingirá a temperatura definida (o padrão de fábrica é 350°C/750°F).



5s A definição do Modo normal/Modo predefinido/Modo de ajuste retornará para a tela normal se for deixada ociosa por 5 segundos.

4. Operação (cont.)

4-2. Operação (cont.)

■ Alteração da definição da temperatura

Modo normal (Padrão de fábrica)

Girar - Gire o botão para alterar a temperatura de definição. (Definições da temperatura padrão de fábrica: 350°C/750°F)

Alterar para 400°C.

Temperatura de definição Alterar para 400 Tela

O controle de temperatura começa

⚠ Para restringir a alteração da temperatura de definição, vá até o "Parâmetro Nº. 14".

Modo predefinido

Para habilitar esse modo, defina o "Parâmetro Nº. 11" para [PrE]. A estação pode armazenar até cinco temperaturas utilizadas com frequência. Para alterar a temperatura de definição, selecione o número da predefinição.

Girar - Gire o botão para selecionar uma das temperaturas registradas. (Definições da temperatura padrão de fábrica: P1 250°C (600°F), P2 300°C (700°F), P3 350°C (750°F), P4 400°C (800°F), P5 450°C (850°F))

Para alterar de P3 (padrão de fábrica) para P4 (400°C).

Temperatura registrada Nº. Predefinido Alterar para 400 Tela

O controle de temperatura começa

⚠ Para restringir a alteração da temperatura de definição, vá até o "Parâmetro Nº. 14".
⚠ Para alterar a temperatura registrada de cada número de predefinição, vá até o "Parâmetro Nº. 23".

5. Definições dos parâmetros

Para inserir os parâmetros, pressione e segure o botão enquanto liga a energia. Em seguida, utilize o botão para alterar os parâmetros.

Alterar o valor **Girar**

Definir o valor **Pressionar**

Confirmar as definições **Pressionar e segurar**

Finalizar as definições **Pressionar**

*Essa operação é sempre necessária para alterar os parâmetros. (Exceto o parâmetro Nº. 11/25)

*Selecione [no] para alterar o valor novamente. O número do parâmetro selecionado será exibido novamente.

*As alterações serão perdidas se a energia for desligada no meio da configuração.

Nº. do parâmetro	Nome/resumo do parâmetro	Valor da definição	Configurações de fábrica (Valor quando da implementação Nº. 25)
01	Unidade de temperatura para exibição Selecione °C ou °F. ● Todos os valores definidos são convertidos para a unidade de temperatura de exibição alterada.	°C/°F	(Para EUA: °F)
03	Alarme de temperatura baixa [H-E] será exibido e piscará para notificar o usuário quando a temperatura da ponta cair pelo número de graus especificado durante a soldagem.	30 a 150°C 54 a 270°F	(°F: 270)
11	Alteração da definição da temperatura: Modo normal [nor]/Modo predefinido [PrE] O número de temperaturas registradas será limitado ao seguinte quando o Modo predefinido estiver selecionado. - [2P] P1 e P2 são selecionáveis. - [3P] P1, P2 e P3 são selecionáveis. - [4P] P1, P2, P3 e P4 são selecionáveis. - [5P] Todos os 5 podem ser selecionados. (padrão de fábrica)	nor/PrE	
14	Bloqueio da senha Selecione a faixa de trava com uma senha que combine seis caracteres de <i>AbCdEF</i> em 3 letras. - Selecione [0] Nenhum bloqueado - Selecione [1] Bloqueio parcial ativado - Selecione [1 1] Bloqueada a configuração da temperatura - Selecione [2 1] Bloqueios alteram para Nº. Predefinido - Selecione [3 1] Bloqueada está a correção de temperatura da ponta (modo de ajuste) - Selecione [2] Está tudo bloqueado	0/1/2	
23	Temperatura predefinida: Alteração das temperaturas registradas Pode registrar até cinco temperaturas de definição usadas frequentemente. Esta função economiza tempo quando da alteração da temperatura de definição. Valor padrão: P1 250°C (600°F), P2 300°C (700°F), P3 350°C (750°F), P4 400°C (800°F), P5 450°C (850°F)	50 a 480°C 120 a 899°F	
25	Redefinição inicial Redefina o produto para as definições padrão de fábrica.	°C/°F	
31	Modo de ajuste: Definição [On]/[OFF] Para corrigir a temperatura da ponta, ative o modo de ajuste.	On/OFF	(Para EUA: OFF)

Nota

- Quando uma senha estiver definida no Nº. 14, [...] será exibido, e uma senha será solicitada antes de avançar para as definições dos parâmetros. Ele retornará para a tela normal se uma senha incorreta for inserida duas vezes. Contate-nos se não souber a senha. E-mail: support@hakko.com

Tela Digite a senha aqui para alternar para a tela de definição do parâmetro.

Esta função é conveniente para quando você deseja trabalhar com uma gama de temperatura especificada.
Para soldar entre 320°C e 350°C em uma temperatura de definição de 350°C, altere o valor da definição para [30] no Nº. 03 antes de iniciar a soldagem. [H-E] será exibido e piscará para notificar o usuário quando a temperatura da ponta cair abaixo de 320°C durante a soldagem. O limite superior é restringido pela temperatura de definição.

■ Como confirmar a temperatura de definição

Modo normal

Aparece por 1 s

Temperatura de definição Tela

Modo predefinido

Aparece por 0,5 s

Nº. da predefinição selecionada Temperatura registrada de P3 Tela

■ Correção da temperatura da ponta (Modo de ajuste)

A degradação da ponta pode causar um desvio entre a "temperatura de definição" e a "temperatura medida na ponta". Esse modo pode minimizar o desvio ao inserir a "temperatura medida na ponta". (O termômetro de ponta de solda é necessário separadamente)

NOTA Para habilitar [On] ou desabilitar [OFF] o Modo de ajuste, vá até o "Parâmetro Nº. 31".

Pressionar e segurar Pressione e segure o botão para corrigir a temperatura da ponta. (Intervalo de correção: Temperatura de definição ±150°C/±270°F)

Corrija a temperatura da ponta. (Exemplo: Temperatura de definição 400°C/Temperatura medida 395°C)

Temperatura de definição Mude para a temperatura medida na ponta Tela

Ele retornará para a tela normal se for deixado ocioso

⚠ Corrija a temperatura da ponta apenas após a estabilização da temperatura da ponta.
⚠ Substituir ou trocar a ponta pode causar um desvio entre a temperatura de definição e a temperatura medida. Corrija a temperatura da ponta com frequência para corresponder à temperatura medida na ponta.

6. Manutenção

⚠ CUIDADO	
●	Desligue a energia e desconecte o cabo de alimentação antes de inspecionar ou substituir qualquer componente interno.
●	Não lixe a extremidade da ponta para remover o óxido. Isso reduzirá a vida útil da ponta.

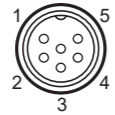
Realizar a manutenção diária ajudará a manter o produto em boas condições e a prolongar o uso da unidade.

Inspeção

Verificar a resistência

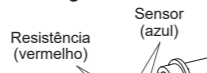
- Desconecte o ferro de solda da estação.
- Meça a resistência do plugue do cabo de conexão do ferro. (Fig. 1)

Fig. 1
A plugue do cabo de conexão do ferro



- Entre os pinos 4 - 5 (Resistência): Valor normal ôhmico da resistência será entre 2,5 a 3,5 Ω (à temperatura ambiente)
Entre os pinos 1 - 2 (Sensor): Valor normal ôhmico do sensor será entre 41 a 58 Ω (à temperatura ambiente)
- Se os resultados de (2) estiverem anormais, meça a resistência. (Fig. 2)
Resistência (vermelho): Valor normal ôhmico da resistência será entre 2,5 a 3,5 Ω (à temperatura ambiente)
Sensor (azul): Valor normal ôhmico do sensor será entre 41 a 58 Ω (à temperatura ambiente)

Fig. 2

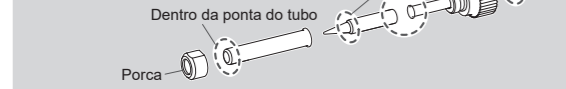


- Se os resultados de (3) estiverem anormais, substitua a resistência de reposição. Se o resultado de (3) estiver anormal, envie a unidade. (incluindo o ferro)

Verificar ponta para resistência de aterramento

Entre o pino 3 - Ponta:
Resistência normal <2 Ω (Fig. 1)

A "resistência da ponta para o terra" pode aumentar devido ao resíduo de fluxo e acúmulo de óxido na ponta durante o uso. Se isso ocorrer, lixe as áreas circulares a seguir com lixa de papel para remover o óxido.



NOTA A resistência da ponta para o terra aumentará se a porca estiver solta.

- Após substituir a resistência, meça a resistência de (1) a (3) novamente.

Manutenção diária

Temperatura de definição	Usar o produto em uma temperatura mais elevada que o necessário pode acelerar a deterioração da ponta e danificar as partes que são suscetíveis de aquecer. Use a temperatura menor sempre que possível.
Antes do início do trabalho	Efetue uma verificação visual da ponta. Substitua se estiver deformada ou desgastada. Use a esponja vegetal para limpar toda a óxido ou solda antiga da ponta. As impurezas em uma placa de circuito podem resultar em uma soldagem deficiente.
Durante o trabalho	Não deixe o ferro de soldar ligado em altas temperaturas por um longo período de tempo. Desligue-o quando não estiver em uso. Isso evita a oxidação da ponta, o que ajuda a manter sua operação e prolonga sua vida útil.
Após o fim do trabalho	Limpe cuidadosamente a ponta com a esponja vegetal e, depois, cubra-a com solda nova. Se fizer isso, evita a oxidação da ponta.

Manutenção periódica

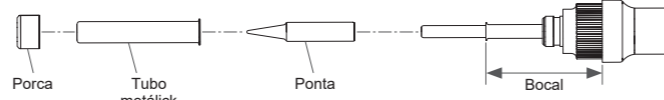
Ponta

O desgaste da ponta variará devido à temperatura de operação, bem como à qualidade e quantidade da solda/fluxo usado. A manutenção deve ser realizada de acordo com seu uso.

- Ligue a energia.
- Defina a temperatura para 250°C (482°F).
- Depois que a temperatura estabilizar, use a esponja vegetal para limpar a ponta.
- Se existir óxido preta na cobertura da solda, aplique nova solda contendo fluxo e, depois, limpe com a esponja vegetal. Repita este processo até a óxido ser removida. Depois, cubra com nova solda.

Ferro de soldar

Remova quaisquer resíduos de fluxo, detritos e outras partículas na porca, tubo metálico/bocal, limpe com álcool industrial.



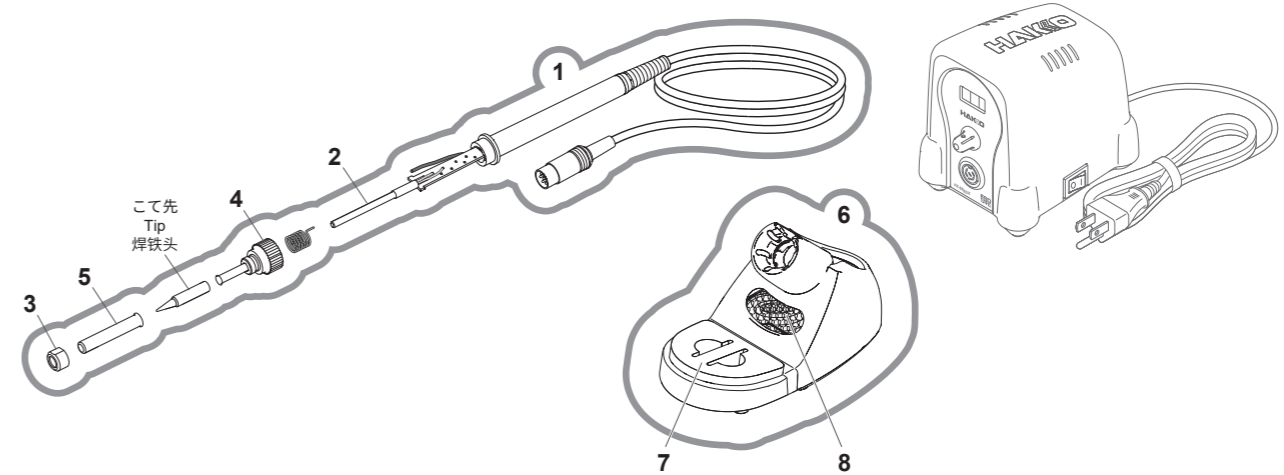
Suporte do ferro

- Pressione a trava deslizante e remova a placa inferior, em seguida, remova o resíduo de solda coletada na placa.
- Gire a esponja metálica conforme necessário para um lado limpo onde a solda não esteja acumulada.



部品リスト / Parts List / 零件清单

図番 Item No. / 図号	品番 Part No. / 部品编号	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 With 1.6D 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



7. Solução de problemas

⚠ CUIDADO	
Desligue a energia e desconecte o cabo de alimentação antes de inspecionar ou substituir qualquer componente interno.	

Nenhuma operação, mesmo se o interruptor de energia estiver ligado.	O cabo de alimentação está bem ligado?	Insira o plugue na tomada. ▶ Se o problema persistir, envie a unidade principal (incluindo o ferro) para assistência.
	A capacidade térmica da ponta é muito baixa para o objeto que será soldado?	Utilize uma ponta com capacidade térmica mais alta.
	O valor definido para o alarme de temperatura baixa é muito baixo?	Eleve o valor definido. ▶ (Veja "Nº. do parâmetro 03" em "5. Definições dos parâmetros")
[H - E] é exibido.	A resistência não está funcionando?	Meça o valor da resistência e se o valor medido estiver anormal, substitua a resistência. ▶ (Veja "■ Inspeção" em "6. Manutenção") Se o problema persistir, envie a unidade principal (incluindo o ferro) para assistência.
	O plugue da ferro de soldar está solto ou desconectado?	Desligue a alimentação, reconecte o ferro de soldar e, em seguida, ligue a alimentação.
[S - E] é exibido.	O sensor não está funcionando?	Meça a resistência do sensor e. Se o valor medido estiver anormal, substitua a resistência. ▶ (Veja "■ Inspeção" em "6. Manutenção") Se o problema persistir, envie a unidade principal (incluindo o ferro) para assistência.
	A unidade principal não está funcionando.	▶ Envie a unidade principal (incluindo o ferro) para assistência.

Às vezes, a ponta não está aquecendo.	A resistência esta devidamente soldada?	Solde a resistência novamente. ▶ Se o problema persistir, envie a unidade principal (incluindo o ferro) para assistência.
	A temperatura da ponta é demasiado alta ou demasiado baixa?	▶ Defina uma temperatura apropriada.
A solda não está umedecendo a ponta.	Há alguma óxido na ponta?	▶ Remova a óxido. (Veja "6. Manutenção")
	A temperatura da ponta é demasiado alta/baixa.	A temperatura da ponta é corrigida? ▶ Meça e corrija o valor. ▶ (Veja "■ Correção da temperatura da ponta (Modo de ajuste)" em "4-2. Operação")

Se você não encontrar a solução neste manual ou se ocorrer outro problema, entre em contato com o estabelecimento onde adquiriu o produto.



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, Shioikusa 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

TEL: 6748-2277 FAX: 6744-0033
<https://www.hakko.com.sg> E-mail: sales@hakko.com.sg

TEL: 6748-2277 FAX: 6744-0033
<https://www.hakko.com.sg> E-mail: sales@hakko.com.sg

TEL: 6748-2277 FAX: 6744-0033
<https://www.hakko.com.sg> E-mail: sales@hakko.com.sg

TEL: 6748-2277 FAX: 6744-0033
<https://www.hakko.com.sg> E-mail: sales@hakko.com.sg

TEL: 6748-2277 FAX: 6744-0033
<https://www.hakko.com.sg> E-mail: sales@hakko.com.sg

TEL: 6748-2277 FAX: 6744-0033
<https://www.hakko.com.sg> E-mail: sales@hakko.com.sg

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