

HOZAN

HS-26 / HS-26-230 温調式ハンダゴテ SOLDERING IRON

消費電力

50W

最高温度:500℃

鉛フリー
ハンダ対応

ビットの先端は鉛フリーハンダで覆っており、少し長く空焼きをすると焼き付きをおこします。初めて通電される時は新しいハンダを塗ってから使用してください。収納の際は、一度ハンダをふきとってから新しいハンダで先端を覆い、電源を切ってください。

Power consumption

50W

Maximum temperature : 500℃

APPLICABLE
For
LEAD-FREE SOLDER

The tip is covered with lead-free solder which is easily burned and stuck if heated without using even for a short time.
Turn off the power after wipe the used solder and tin with new solder.

ご使用方法

Operation

温度調整つまみで希望の温度に設定し、電源プラグをコンセントに接続します。設定した温度に達すると、モニターランプが点灯から点滅に変わります。点滅を始めたから使用してください。本体に表示している温度は目安です。厳密な温度管理が必要な場合はハンダゴテ温度計にてご確認ください。

Set the temperature knob to the required temperature for work. Begin to use when the tip temperature reaches to the setting with the LED blinking. Temperature indicated on the body is reference. Please make sure using a soldering iron thermometer for severe management.

ビットとヒーターの交換方法

Exchanging tip and heater

交換作業は、電源プラグをコンセントから抜き、常温になってからおこなってください。
交換ビット・交換ヒーターとも、当社純正品をご使用ください。

・ Work under unplugged and cooled condition.
・ Use only genuine tips and heaters.

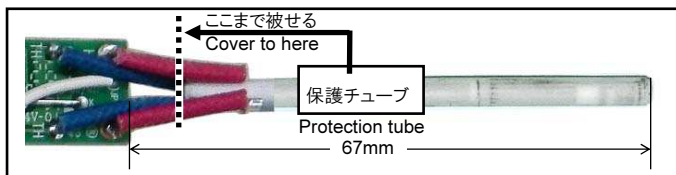
●ビットのみの交換 Exchanging tip only

- 1 ナットを緩めて保護パイプを取り外します。
Loosen the nut to remove the protective pipe.
- 2 ビットを交換し、保護パイプを被せてナットを締め込みます。過度に強く締めないでください。
Replace the tip, then put on the protective pipe and secure the nut, not excessively tight.



●ヒーターの交換 Exchanging heater

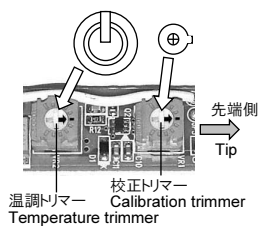
- 1 ビット根元の3本のネジと本体の裏側のネジを外し、グリップと基板を分離します。
Loosen the three screws at the tip root and the bottom to separate the PCB from the grip.
- 2 断線したヒーターのハンダを溶かして取り外し、下のゲージに合わせて、基板の端からヒーターの先端までの距離が67mmになるように新しいヒーターをハンダ付けします。余分のリードは切断してください。保護チューブを被せます。
Remove the damaged heater using a soldering iron, and solder a new heater so that it is 67mm from the PCB end to the heater tip. Cut off the surplus leads. Put on the protection tube.



- 3 温調つまみを可動範囲の中央付近にし、元通り組み立てます。基板からリードが突き出ている場合があるので、指を傷つけないように注意してください。
Make the temperature knob in the center of the range. Reassemble carefully not to hurt your fingers with projections on the PCB.

つまみが外れてしまった場合は、If the knobs fell out,

温調トリマーと校正用トリマーを可動範囲の中間の位置(写真上の3時の位置)に合わせます。
Turn the temperature trimmer and the calibration trimmer to the center of range(3 o'clock in the photo).
各つまみを図のように向けた状態でトリマーに被せます。
Put on the knobs on the trimmers while turning in the directions as the illustration.



- 4 電源コードは根元部分で交差させてください。
The power cords must be crossed each other at the root of the grip.
- 5 各ノブが正常に回せることを確認して、外した各ネジを締めてください。
Make sure that each knob can be rotated properly, then secure the screws.

校正方法

Calibration

ヒーターには固有の抵抗値があり発熱量が異なりますので、ヒーター交換後に校正作業を行う必要があります。

温調つまみを通常使用する温度にいちばん近い目盛にセットしてから電源を投入し、ハンダゴテ温度計で先端温度を測定しながら校正トリマーを回してその温度に達するように調整します。

Each heater has an individual resistance value. When the heater is replaced, readjustment of the trimmer is required.

Set the temperature knob at the division most near of frequently used temperature, then apply power. Adjust to its temperature rotating the trimmer measuring the tip with a soldering iron thermometer.

ビットについては
こちらをご覧ください。

技術的なお問い合わせ

ホーザン テクニカルホットライン

TEL(06)6567-3132

月曜日～日曜日(祝日を除く)の 10:30～12:00、13:00～17:00

補修部品については、web上のパーツリストをご覧ください。
通信販売もご利用いただけます。 [ホーザン 通信販売](#) [検索](#)

ご使用上の注意

⚠警告

1. 電源コードに傷や破損が認められるときは使用しないでください。
2. 定格以上の電圧を与えないでください。
3. 燃えやすいもの、可燃物の近辺では使用しないでください。

⚠注意

1. 使用時にはコテ台を併用してください。
2. 強い衝撃を与えないでください。
3. 使用後は水などで急激に冷まさないでください。
4. ビット、ヒーターは当社純正品をお使いください。
5. 使用中は換気にご注意ください。

ハンダ付けの方法

- 1 ハンダ付けの箇所は事前にホコリ、サビ、油、酸化皮膜などを除去します。ハンダもフラックスリムーバーなどで表面をふいてから使用されることをおすすめします。
- 2 接合する両方の物体が均等にハンダが溶ける温度になるまで加熱します。
- 3 ハンダを接合部とビットの重なる点に当てます。
- 4 ハンダがボールのようになってのらないときは、ビットが高温になりすぎているか、表面が酸化皮膜などで汚れています。汚れなどを除去し、室温に戻してからやり直してください。
- 5 溶けたハンダがスローブ状に広がったらビットを離し、固まるのを待ちます。
- 6 ハンダゴテの使用後はビットの酸化防止のために、新しいハンダを溶かしてビットのハンダメッキ部を覆ってから、電源を切ります。
- 7 ハンダ付け完了後、ハンダ付けの箇所をフラックスリムーバーなどで洗浄することをおすすめします。

Precautions

⚠Warning

1. Do not use if a cut or damage is found on power cord.
2. Do not supply higher than rated voltage.
3. Do not use near flammable or combustible materials.

⚠Caution

1. Use a soldering iron stand.
2. Do not apply a physical shock.
3. Do not attempt to cool with water or any other liquid.
4. Use only genuine tips and heaters.
5. Ensure ventilation during use.

How to solder

- 1 Remove dirt, rust, oil, and oxidation films from soldering point prior to soldering. Wiping surface of area to be soldered with flux remover etc., prior to soldering is also recommended.
- 2 Heat the spot to be soldered to solder melting temperature.
- 3 Apply solder to the junction of the soldering iron tip and the item to be soldered.
- 4 If solder balls up and does not stick, tip is too hot or an oxidation film has soiled the surface. Clean the tip, allow to cool to room temperature and begin again.
- 5 When the melted solder flows on the area, remove the soldering iron, and inspect the hardened solder to assure a good connection.
- 6 To avoid oxidization of the solder-plated area of the tip, coat that area with melted new solder after use, then switch off.
- 7 It is recommended to wash the soldered area with flux remover and such after finished soldering.

ホーザン株式会社

本社 〒556-0021 大阪市浪速区幸町1-2-12
TEL(06)6567-3111 FAX(06)6562-0024

HOZAN TOOL INDUSTRIAL CO.,LTD.

1-2-12 Saiwaicho, Naniwa-ku, Osaka 556-0021, Japan
Tel : 81-6-6567-3111 Fax : 81-6-6562-0024