

HAKKO FX-888D LÖTSTATION



HAKKO FX-888D

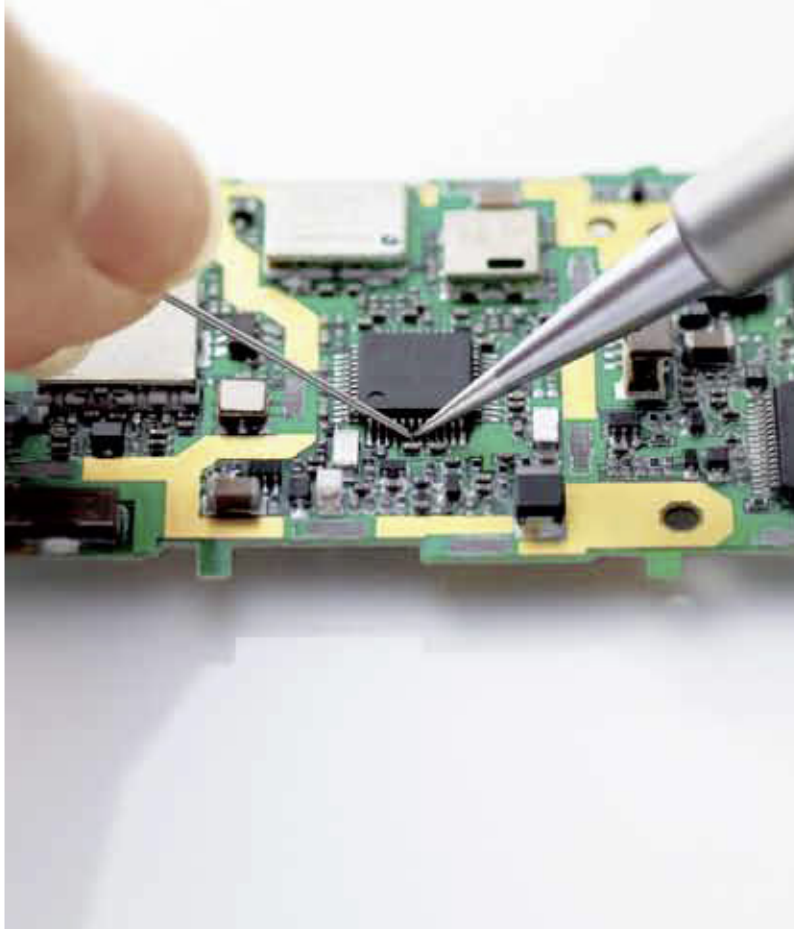
LÖTSTATION

Zuverlässige digitale Technologie von HAKKO - wir stellen vor: Die HAKKO Lötstation FX 888D

Wir von HAKKO denken, dass die digitale Technologie dem Anwender in der industriellen Produktion ein Umfeld schafft, um immer 100 % Qualität zu erzeugen. Die neuentwickelte Lötstation HAKKO FX-888D regelt die Löttemperatur im LötKolben –

Ein wichtiger Faktor, der die Produktqualität positiv beeinflusst – und Ihnen dabei hilft, sich ganz auf das Handlöten zu konzentrieren.





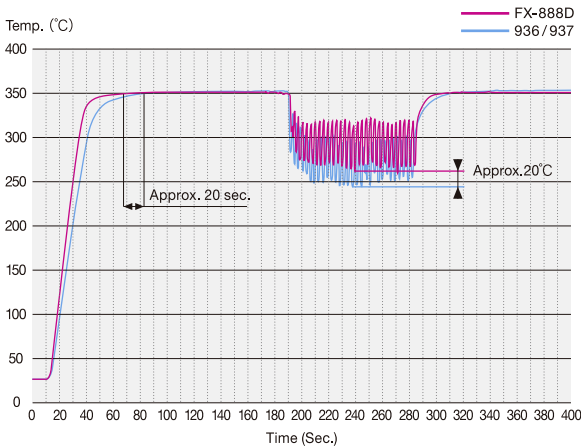
Zuverlässige digitale Technologie von HAKKO – wir stellen vor: Die HAKKO Lötstation FX 888D

Exzellentes Nachregelverhalten

Die Heizleistung wurde gegenüber den konventionellen Lötstationen HAKKO 936/937 um 30 % verbessert. Die Lötstation FX 888D bietet ein exzellentes Nachregelverhalten. Der Einsatz von Lötspitzen der Serie T18 erlaubt, wegen der hervorragenden thermischer Leitfähigkeit, das Löten bei geringeren Temperaturen. So reduzieren sich die thermische Belastung von Komponenten, und die Oxidation an der Lötspitze. Die Lebensdauer der Lötspitzen verlängert sich.

Grafik zum Nachregelverhalten

Die Zeit bis zum Erreichen der eingestellten Temperatur 350 °C ist 20 Sekunden schneller und der Temperaturabfall an der Lötspitze, selbst bei kontinuierlichen Arbeiten, ist verringert.



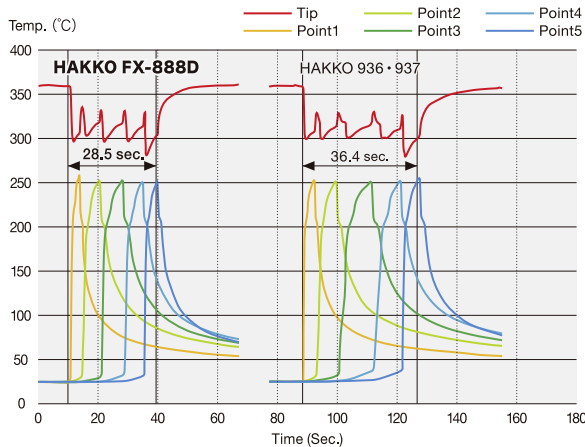
Testkriterien

Messmethode:	Ein Thermoelement wurde an der Lötspitze angebracht. Die Spitzentemperatur wird alle 3 Sekunden während des Lötvorganges mit Lötdraht Ø 1,6 x 5mm FR 2 gemessen.
Platine:	FR 2 Papierphenol Leiterkarte
Temperatureinstellung:	350 °C
Lot:	Bleifreies Lot (Sn/Ag/Cu) Durchmesser Ø 1,6 mm x 5 mm

mischer Leitfähigkeit, das Löten bei geringeren Temperaturen. So reduzieren sich die thermische Belastung von Komponenten, und die Oxidation an der Lötspitze. Die Lebensdauer der Lötspitzen verlängert sich.

Grafik zur Leistung der FX 888D im Vergleich mit konventionellen Stationen

Es ist gelungen, die Zeit für den Lötvorgang wesentlich zu verkürzen und somit die Effizienz deutlich zu steigern.



Testkriterien

Messmethode:	Thermoelemente wurden an der Lötspitze sowie an den 5 Lötunkten angebracht und die Zeit gemessen, bis zu der die zu lötenen Punkte 250°C erreicht haben.
Platine:	Papierphenol FR 2 Leiterkarte
Einges. Komponenten:	Connector
Temperatureinstellung:	350 °C
Lot:	Bleifreies Lot (Sn/Ag/Cu) Durchmesser Ø 1,6 mm x 5 mm

Bedienerfreundliches Design

Geringer Platzbedarf

Das kompakte Gehäuse der Station benötigt lediglich eine Stellfläche von 100 (B) x 120 (T) mm. Zur besseren Stabilität liegen die rutschfesten Füße soweit außen wie möglich.

Leichte und einfache Bedienung

Mit nur zwei Tasten UP und ENTER ist die Bedienung der Station leicht und einfach. Auch unerfahrene Benutzer haben keine Schwierigkeiten, die Station zu bedienen.

LötKolbenständer mit mehreren Funktionen

Ein LötKolbenständer ist im Lieferumfang enthalten. Die gleiche Farbgebung wie die Lötstation vermittelt ein einheitliches Erscheinungsbild am Arbeitsplatz. Die vielen Funktionen des LötKolbenständers erleichtern das Arbeiten.



Genauere Temperaturkontrolle



digitales Display

Das digitale Display der Lötstation FX-888D erlaubt die einfache Überprüfung der eingestellten Temperatur auf einen Blick.



Passwortfunktion

Voreinstellungen können durch ein Passwort geschützt werden, um ungewollte Änderungen zu vermeiden. Es ist möglich alle Voreinstellungen zu schützen oder nur zu verhindern bestimmte Modalitäten zu wechseln oder zu verändern. Dadurch ist es möglich die Lötstation den Aufgaben an dem Arbeitsplatz anzupassen.



Voreinstellung-Modus

Dies ist eine praktische Möglichkeit, die Einstellung auf ein bestimmtes Werkstück, Bauteil oder Lötspitzenformat abzustimmen. Wählen Sie einfach die Löttemperatur, die Sie vorher festgelegt haben, aus. Es können bis zu 5 Voreinstellungen vorgenommen werden. Der Voreinstellungsmodus spart Mühe und verbessert die Arbeitsbedingungen.



Modus zur Kalibrierung

Die Kalibrierung* ist ein wesentlicher Bestandteil eines genauen Qualitätskontrollsystems. Was früher eine mühsame Prozedur war, ist durch den Kalibrierung Modus einfach. Geben Sie gemessenen Lötspitzentemperatur in die Lötstation FX 888D ein.

* Passen Sie die gemessene Lötspitzentemperatur der eingestellten Temperatur an, wenn hier z.B. aufgrund des aktuellen Lötspitzenformates, dem Auswechseln des Heizelementes oder anderen Faktoren eine Differenz (Offset – Ablage) besteht.

Foto: Messung der Lötspitzentemperatur mit dem Lötspitzenthermometer (HAKKO FG-100)



Optionale Lötwerkzeuge für die vielfältigen Anwendungen am Löt Arbeitsplatz.

Wir begegnen den vielfältigen Ansprüchen am Arbeitsplatz mit einer Auswahl an optionalen Lötwerkzeugen.

Stickstoff-LötKolben FX 8802

Erhitzter Stickstoff umspült die Lötspitze während des Lötens, wodurch Oxidation verhindert wird und ein Vorheiz-Effekt den Lötvorgang erheblich verbessert. Dies ist ideal bei Arbeiten unter Verwendung von leicht aktiviertem Flussmittel und der Arbeit an Multilayer-Boards.

*Zusätzlich notwendig: Stickstoff-generator (HAKKO FX-780) und Durchflussmessgerät (HAKKO FX-791)



Lötpistole FX-8803

Lötpistole mit Lötdrahtvorschub. Verbessert die Arbeitsleistung, da eine Hand frei bleibt, um das Werkstück oder Bauteile zu halten.



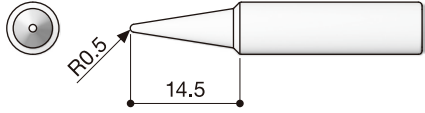
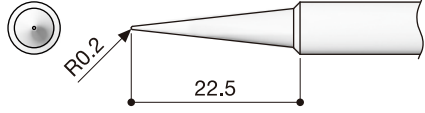
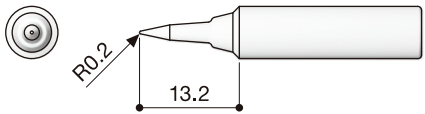
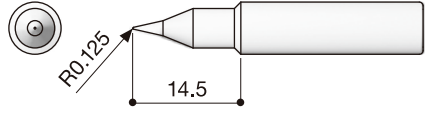
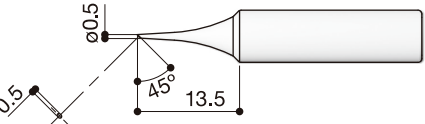
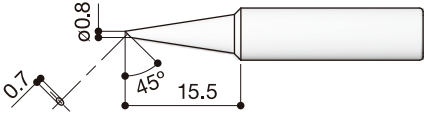
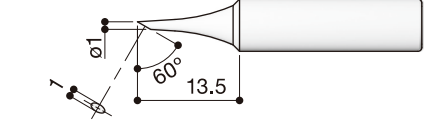
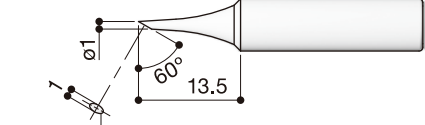
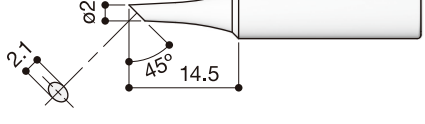
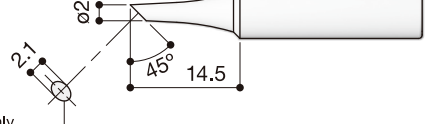
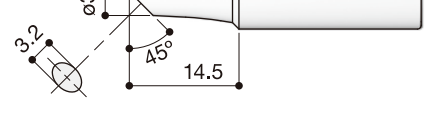
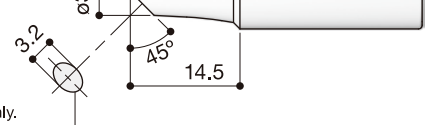
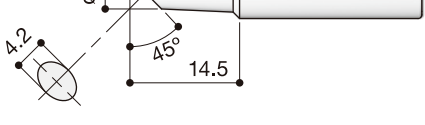
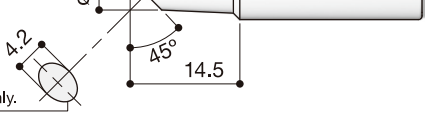
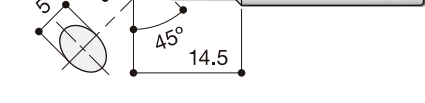
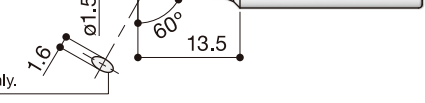
SMD Lötspinzette FX-8804

Lötspinzetten sind bei SMD-Rework-Arbeiten* nützlich. Die Erwärmung beider Seiten des zu entlötenen Bauteils zur gleichen Zeit, erlaubt ein schnelleres Arbeiten als beim Einsatz eines Heißluftgerätes und minimiert den thermischen Einfluss auf Bauteile mit geringer Hitzebeständigkeit.

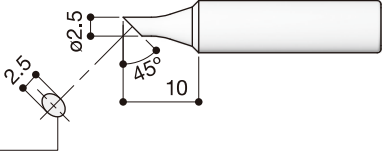
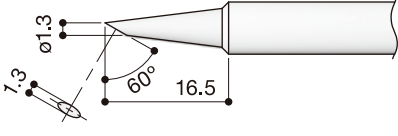
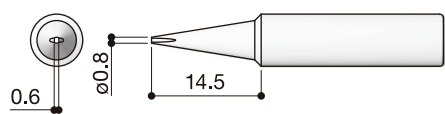
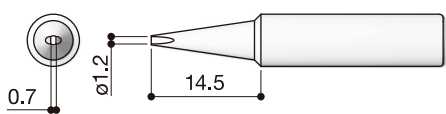
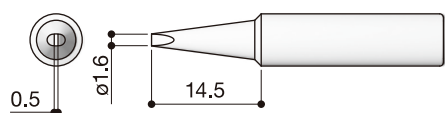
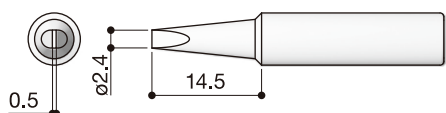
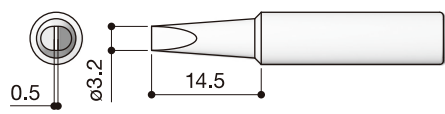
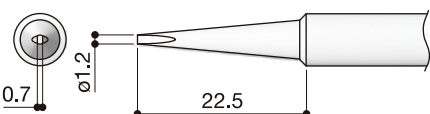
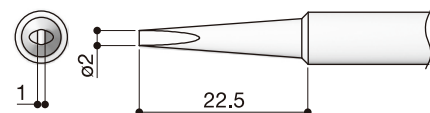
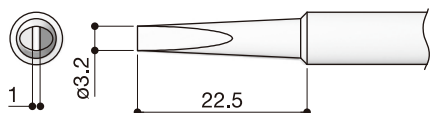
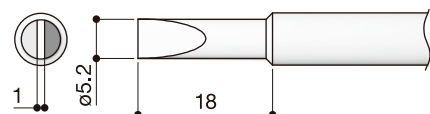
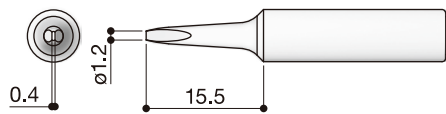
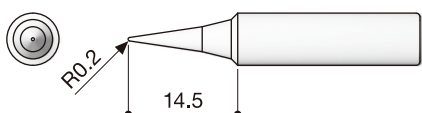
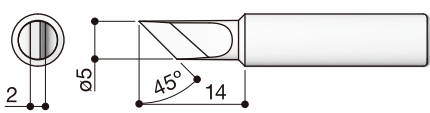
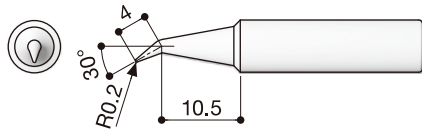
*Entlöten von Chips und SOPs.



Ersatzspitzen - T18 Serie

Shape B	T18-B		T18-BL	
	T18-SB		T18-S4	
Shape C	T18-C05		T18-C08	
	T18-C1		T18-CF1	 Tinned on the soldering surface only.
	T18-C2		T18-CF2	 Tinned on the soldering surface only.
	T18-C3		T18-CF3	 Tinned on the soldering surface only.
	T18-C4		T18-CF4	 Tinned on the soldering surface only.
	T18-C5		T18-CF15	 Tinned on the soldering surface only.

Unit (mm)

Shape C	T18-CSF25  Tinned on the soldering surface only.	T18-S6 
	T18-D08 	T18-D12 
Shape D	T18-D16 	T18-D24 
	T18-D32 	T18-DL12 
	T18-DL2 	T18-DL32 
	T18-S3 	T18-S9 
	T18-I 	T18-K 
	T18-BR02 	

Visit our website to know the best tip for your purpose. Our videos, photos and illustrations support your selection.
http://www.hakko.com/english/tip_selection/

