





体验全新升级

汽车、智能手机、电脑、家用电器等。焊接给我们日常生活的方方面面都提供着支持。作为焊接制造商，HAKKO始终与用户紧密合作，帮助用户解决问题，旨在满足全球焊接需求。多年来，“HAKKO标准”一直推进焊接行业前行，目前，“HAKKO标准”也在发展。后续，我们会继续支持各种制造场所，如实验室、研发、生产、返修等。





940B 第一代

新型复合式焊咀集成了焊咀和传感器，热回收性能更好，传统焊咀和加热器/传感器是分离的。



942 第二代

无铅焊接让高热容量需求日益增长，为应对需求，首次推出75W焊铁。



FX-951 第三代

无铅焊接让高热容量需求日益增长，为应对需求，首次推出75W焊铁。在新设计上，它们延续了942的性能，更无铅化。



FX-952 第三代



1999 >>

全球推进朝无铅焊料的过渡。
日本一家大型电子制造商首次开始使用无铅焊料。

>> 2001 >>

3G通信启动。
多层印刷线路板和通讯设备较小部件取得发展。

>> 2005 >>

无铅焊接成为世界标准。

>> 2012 >>



FM-202 第二代

多功能工作站，可用于焊接、除锡和SMD返修。



FM-203 第三代

双插口焊台，可用于焊接、除锡和SMD返修。

紧跟电子元件及焊接环境变化。

>>> 2023 >>>

第四代

得益于坚持使用这些产品的Hakko客户，二十多年来，我们始终能给市场供应这些机型。我们将本着“为客户服务”的精神，在制造上坚持不懈地努力，以感谢广大客户的支持和惠顾。



FX-971

FX-972

100W 功率

40% 缩短

28 新焊咀 形状

FX-971 · FX-972

可加工新水准

全新体验

节省空间设计、紧凑型大功率焊台

紧凑型机身、100W功率，可广泛用于焊接作业。



新型复合焊咀（专利）

传感器灵敏度提高、可将热量从发热芯迅速传到焊咀，焊咀温度稳定，可确保焊接作业更佳。



焊接周期时间缩短了近40%。

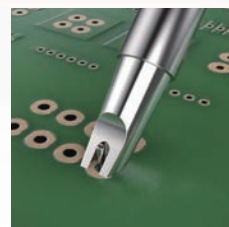
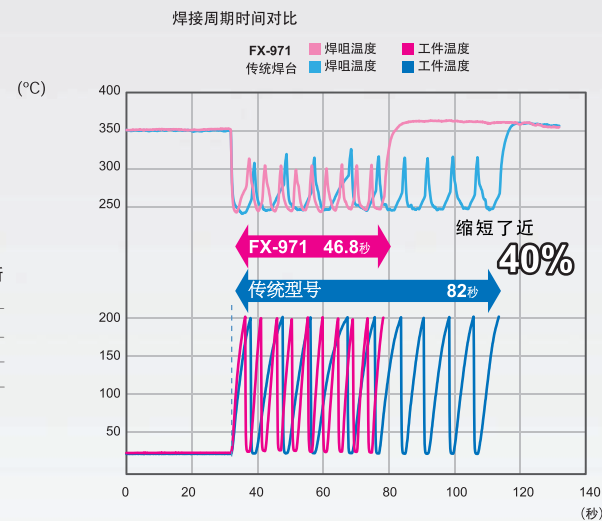
测试标准：测量焊接工件上焊接部分达到200℃所需时间，共测10个点。

工件：	在1.5 mm铜板上，直径0.6mm
设定温度：	350℃
焊料：	无铅焊料（锡/银/铜）



适应各种焊接场景

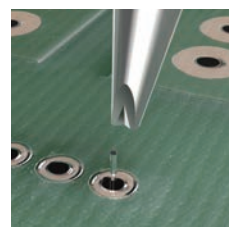
精心设计的焊咀系列。
有些焊接作业此前无法实现或耗时，现可用新形焊咀来改善提升。



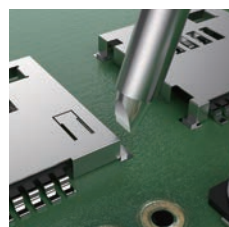
T39-BCR1235



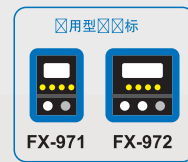
T39-JD16



T39-DR16



T39-DS32



FX-971



高清显示屏



可显示如设定温度、焊咀传感器温度及预设设置等信息，显示清晰、广泛。视角宽、显示屏亮度高，可视性强。



FX-972

可调显示角度 可视性更佳、操作性更强



主机界面可倾斜设计，可以满足不同作业场景摆放使用，比如放置在工作台上面或下方，或者安装在架子上。

焊咀传感器温度
350℃
预置数和温度
P3 350

直观操作

使用四个按钮可轻松进行多种设置。

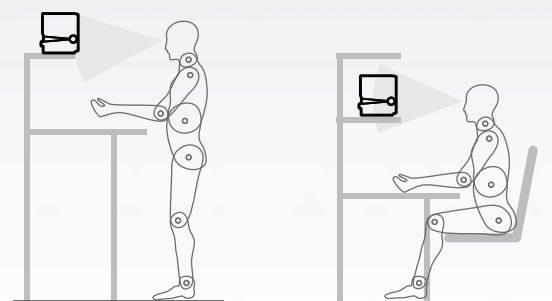


便携性

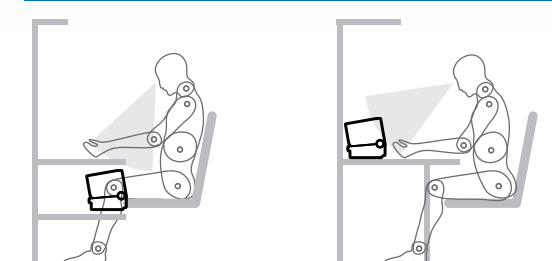
方便携带



水平



倾斜





红外通信



将温度计(FG-100B/FG-101B)与FX-805结合使用，实现一键自动校正/偏移功能。无需手动记录，实现人为零差错。

软件



通过将焊台与电脑连接，可在电脑中记录操作过程中焊咀设定温度、校准/校正以及焊咀温度记录，实现人工零差错管理。

FX-972
200W双插口焊台

实用双插口型。除了使用八种不同应用，它还可以提高多场景工作效率。

支持多连接



无需指定连接端口即可使用8种不同应用。

频道优先级



内置传感器可检测工作中的工件，自动切换频道。未使用工件在设定温度下待机。



*图为 FG-100B。



焊铁架



焊铁架全新设计，附带拆卸焊咀配件及焊咀插入支架，可轻松安全更换焊咀。

自动休眠
自动关机



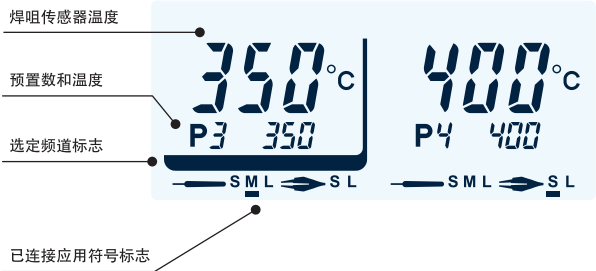
焊咀内部内置传感器，在不连接焊台和焊铁时，可使用自动休眠和自动关机功能，同时也有助于在工作空间自由布置焊台和焊铁。



大显示屏显示信息

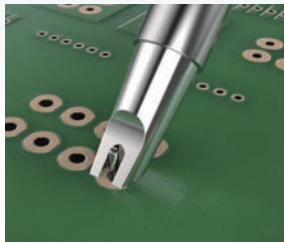


大显示屏显示两个端口的焊咀传感器温度、预设温度及连接的应用。





FX-9701 焊铁
FX-9702 氮气焊铁



T39-BCR1235

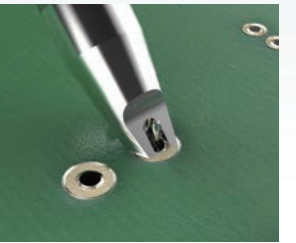
FX-9703 微型焊铁
FX-9704 微型氮气焊铁



T50-J01



FX-9707 大功率焊铁
FX-9708 大功率氮气焊铁



T53-BCR1645

28
新焊咀形状

适应各种焊接场景

精心设计的焊咀系列。有些焊接作业此前无法实现或耗时，现可用新形焊咀来改善提升。

3
秒

大功率精密焊咀

输出功率70W，同类产品最高。新发热芯通电三秒后立即启动，可即刻作业。使用氮气可改善焊接效果。

200W
功率

重型、大功率

大功率200W最适合散热快的作业，如屏蔽罩、线圈和多层印刷电路板等重要部件。

27%
缩短

焊接周期时间缩短

与传统型号相比，热回复性提升了近27%。

氮气系统焊铁

T39焊咀系列大多数焊咀通常都可用于常规型和氮气型焊铁。



专业精密焊接

从焊咀尖端到手柄仅27mm长。像握铅笔一样握持手柄，可轻松地高精度处理精细部件。



焊铁架

稳定卡住焊咀。
可安全安装、拆卸焊咀。



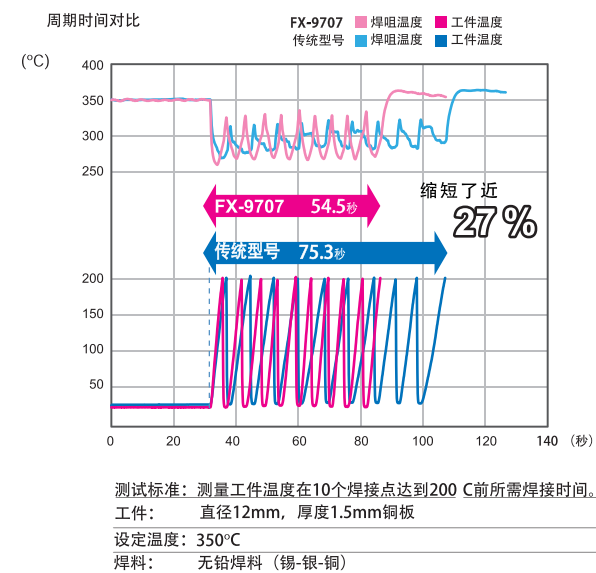
易握持

线缆直径3.6mm，手柄重量仅14g。易握持，您可以享受无应力焊接作业。



焊接周期时间缩短了近27%。

功率已提升至200W，此外，新型发热芯结构和全新设计焊咀形状协同作用，能帮助缩短近27%的焊接周期时间、提高工作效率。



有效上流V形槽焊咀

新增4种V型槽焊咀，总计14种焊咀系列。有助于促进焊料向上流动，与焊盘或引线部件的接触面积更大。

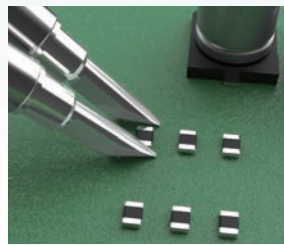


易握持

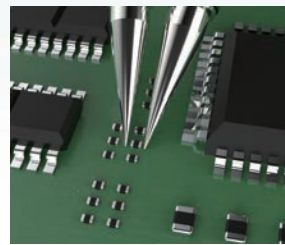
线缆直径仅4.4mm。与传统型号相比，手柄部分更薄更轻，重型手柄可无应力作业。



FX-9706 微型电热镊子



T52-K



T52-I005

140w
功率

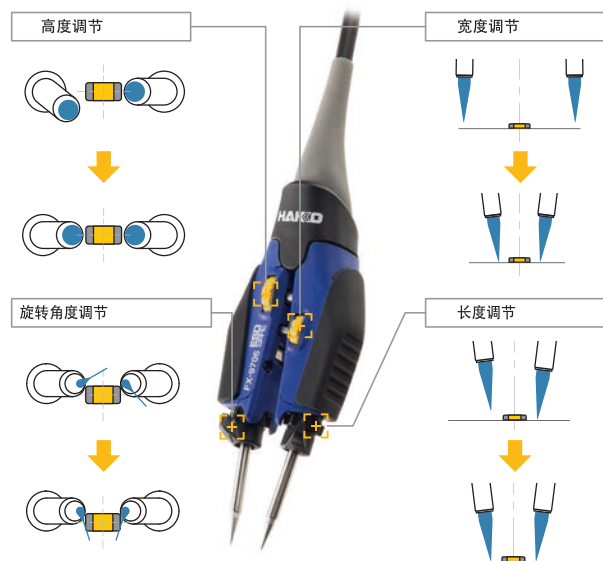
大功率
140 W (70W x 2)
0402芯片运行快, 适用于此类精细元件。

4 对齐
类型

精确接触微型元件
精确接触元件可提升热传递和可加工性。

4种装置调节

高度、宽度、旋转角度和长度均可调节。



可操作性更强

手柄多方位操作设计, 使其操作性更稳定。手柄外侧覆盖耐热胶垫, 紧密贴合设计让作业者有更好的体感, 减少作业压力。

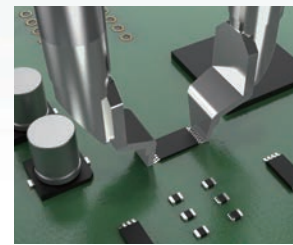


焊铁架

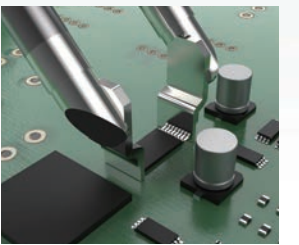
焊铁架全新设计, 可快速、安全方便拆卸焊咀, 配带清洁海绵和清洁丝。



FX-9705 电热镊子



T51-L3



T51-LA6

190w
功率

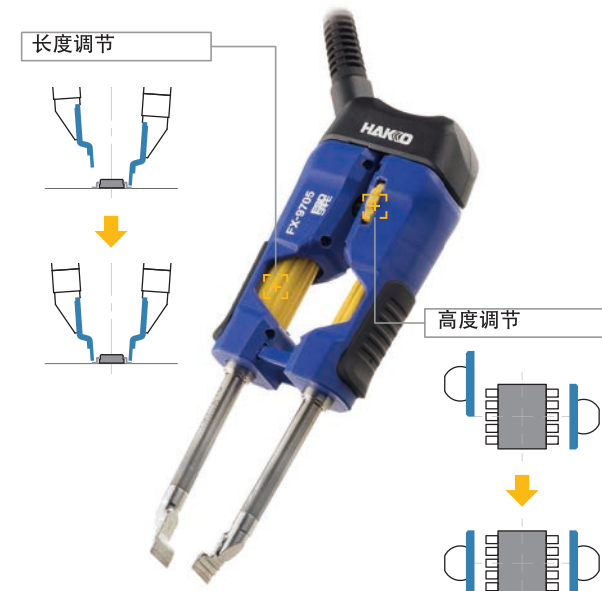
大功率
190 W (95W x 2)
适用于1005芯片及运行快速的SOP组件。

2 握持
方式

精确接触元件
新型焊咀形状系列有两种握持方式。

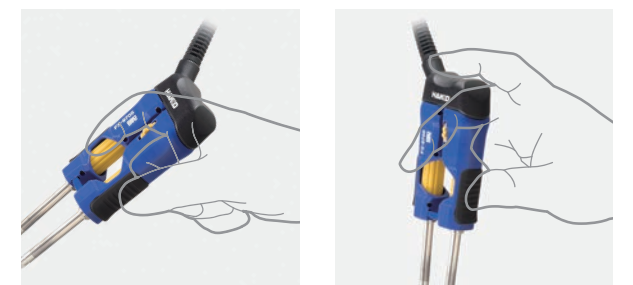
2种装置调节

高度、长度可调节。



可操作性更强

符合人体工学的手柄设计, 提供稳定性。两种握持方式, 让精确接触元件变得可能。



焊铁架

焊铁架全新设计, 可快速、安全方便拆卸焊咀, 配带清洁海绵和清洁丝。





组合工作台，含焊台、手柄、焊铁架及焊咀

焊台

FX-971



FX-972



手柄

FX-9701

焊铁



FX-9702

氮气焊铁



FX-9703

微型焊铁



FX-9704

微型氮气焊铁



FX-9705*

电热镊子



FX-9706*

微型电热镊子



FX-9707*

大功率焊铁



FX-9708*

大功率氮气焊铁



*这四个工具中的任两个都不能同时工作。

焊铁架

FH215-81



FH215-81



FH215-811



FH215-811



FH220-813



FH215-814



FH220-81



FH220-81



焊咀

T39 系列



T39 系列
+ 排气钢管
(仅氮气兼容焊咀)



T50 系列



T50 系列
+ 排气钢管



T51 系列



T52 系列



T53 系列



T53 系列
+ 排气钢管



FX-971 100W单插口焊台



FX-971

焊台, 手柄 (FX-9701), 焊铁架 (FH-215, 附带清洁海绵及清洁丝), USB线, 电源线, 使用说明书

相应软件可在HAKKO网站下载。

规格	
型号	FX-971
功率消耗	100 W
温度设定	50-450°C
温度稳定	±3°C (无负荷时)

焊台	
输出	AC 24V
尺寸	倾斜时: 93 (W) ×126 (H) ×133 (D) mm 未倾斜时: 93 (W) ×126 (H) ×123 (D) mm
重量	1.2kg

手柄	
功率消耗	95 W (24V)
焊咀与接地间阻抗	< 2Ω
焊咀与接地间电位	< 2mV
发热组件	二合一发热芯
电线长度	1.2 m
全长 (不包含电线)	206mm (附带T39-D24焊咀)
重量 (不包含电线)	31g (附带T39-D24焊咀)

FX-9701 焊铁



FX9701-81

手柄 (FX-9701)



转换套件

FX9701-811

手柄 (FX-9701), 焊铁架 (FH-215, 附带清洁海绵及清洁丝)

规格	
型号	FX-9701
功率消耗	95 W (24V)
温度设定	50-450°C
焊咀与接地间阻抗	< 2Ω
焊咀与接地间电位	< 2mV
发热组件	二合一发热芯
电线长度	1.2 m
全长 (不包含电线)	206mm (附带T39-D24焊咀)
重量 (不包含电线)	31g (附带T39-D24焊咀)

FX-972 200W双插口焊台



FX-972

焊台, 手柄 (FX-9701), 焊铁架 (FH-215, 附带清洁海绵及清洁丝), 色带【数量2】, USB线, 电源线, 使用说明书

相应软件可在HAKKO网站下载。

规格	
型号	FX-972
功率消耗	200 W
温度设定	50-450° C 连接大功率焊铁: 50-500° C
温度稳定	±3° C (无负荷时) 连接大功率焊铁: ±5° C (无负荷时)

焊台	
输出	AC 24V
尺寸	倾斜时: 126 (W) ×151 (H) ×149 (D) mm 未倾斜时: 126 (W) ×151 (H) ×136 (D) mm
重量	2.8 kg

手柄	
功率消耗	95 W (24V)
焊咀与接地间阻抗	< 2Ω
焊咀与接地间电位	< 2mV
发热组件	二合一发热芯
电线长度	1.2 m
全长 (不包含电线)	206mm (附带T39-D24焊咀)
重量 (不包含电线)	31g (附带T39-D24焊咀)

FX-9702 氮气焊铁



FX9702-81

手柄 (FX-9702), 使用说明书



转换套件

FX9702-811

手柄 (FX-9702), 焊铁架 (FH-215, 附带清洁海绵及清洁丝), 使用说明书

规格	
型号	FX-9702
功率消耗	95 W (24V)
温度设定	50-450°C
焊咀与接地间阻抗	< 2Ω
焊咀与接地间电位	< 2mV
发热组件	二合一发热芯
电线长度	1.2 m
全长 (不包含电线)	227mm (附带T39-D24焊咀)
重量 (不包含电线)	49g (附带T39-D24焊咀及排气钢管D)

T39 焊咀系列

B型

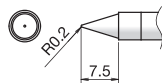
T39-B02

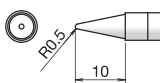
T39-B05

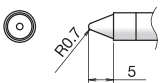
T39-B07

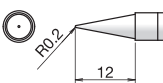
T39-BL02

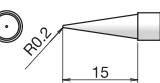
T39-BLL02











氮气

氮气

氮气

氮气

氮气

F

G

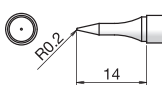
C

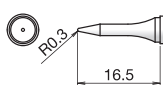
K

I

T39-BS02

T39-BS03





BC型

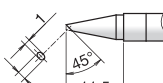
T39-BC1020

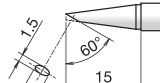
T39-BC1530

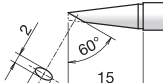
T39-BC2040

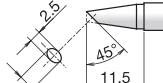
T39-BC2535

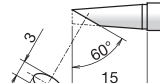
T39-BC3065











氮气

氮气

氮气

氮气

氮气

I

I

H

H

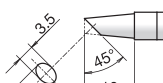
E

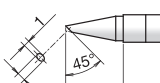
T39-BC3545

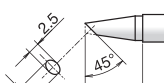
T39-BCF1020*

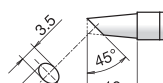
T39-BCF2535*

T39-BCF3545*









氮气

氮气

氮气

氮气

E

I

H

E

BCM型

T39-BCM2535

T39-BCM3545





氮气

氮气

H

E

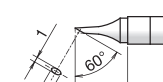
C型

T39-C1020

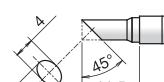
T39-C1025

T39-C4055

T39-CF4055*









氮气

氮气

氮气

氮气

J

J

E

E

D型

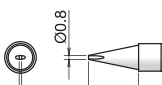
T39-D08

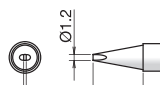
T39-D12

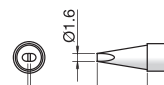
T39-D16

T39-D24

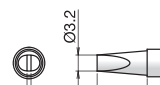
T39-D32











氮气

氮气

氮气

氮气

氮气

G

G

G

D

D

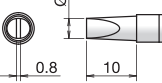
T39-D4

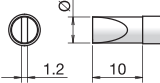
T39-D52

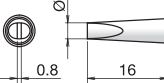
T39-DL32

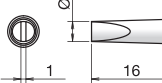
T39-DL4

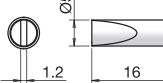
T39-DL52











氮气

氮气

氮气

氮气

氮气

B

B

C

C

C

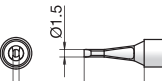
T39-DLS15

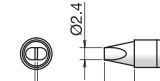
T39-DS24

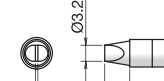
T39-DS32

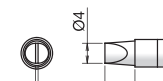
T39-DS4

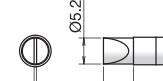
T39-DS52











氮气

氮气

氮气

氮气

氮气

C

C

C

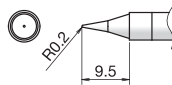
C

C

单位:mm

*仅在切剖面预镀锡

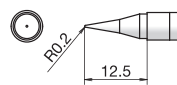
T39-I02



氮气

J型

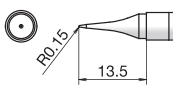
T39-IL02



氮气

K

T39-ILS015



氮气

K

T39-J02



氮气

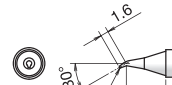
I

T39-JL02



I

T39-JS02



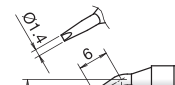
I

T39-JD08



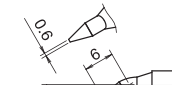
I

T39-JD14



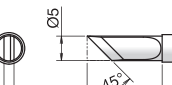
I

T39-JD16



I

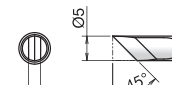
T39-K



氮气

A

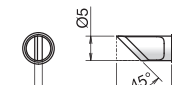
T39-KF



氮气

A

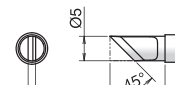
T39-KL



氮气

B

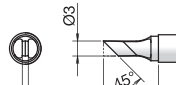
T39-KR



氮气

B

T39-KU

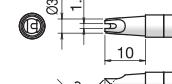


氮气

F

带凹槽

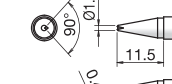
T39-BCR1235



氮气

D

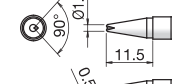
T39-BCR12



氮气

I

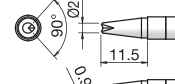
T39-BCR16



氮气

I

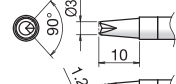
T39-BCR24



氮气

H

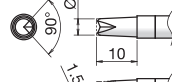
T39-BCR32



氮气

E

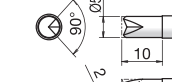
T39-BCR4



氮气

B

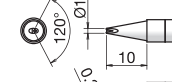
T39-BCR52



氮气

B

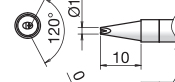
T39-DR12



氮气

G

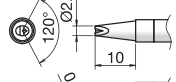
T39-DR16



氮气

G

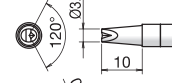
T39-DR24



氮气

D

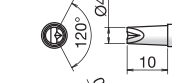
T39-DR32



氮气

D

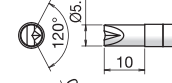
T39-DR4



氮气

D

T39-DR52



氮气

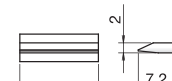
B

抹刀

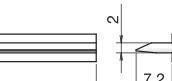
T39-SP104



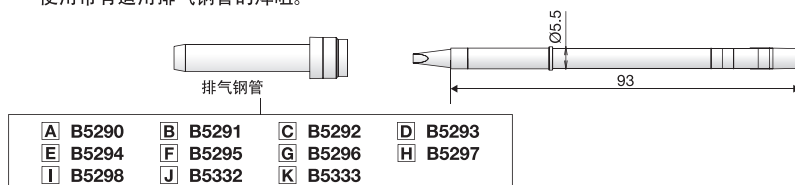
T39-SP157



T39-SP212



FX-9702 氮气焊铁可与带有氮气标志的焊咀一起使用。使用带有适用排气钢管的焊咀。



FX9703-81

手柄 (FX-9703), 使用说明书

转换套件

FX9703-811

手柄 (FX-9703), 焊铁架 (FH-215, 附带清洁海绵及清洁丝), 使用说明书

■ 规格

型号	FX-9703
功率消耗	70 W (24V)
温度设定	50-450°C
焊咀与接地间阻抗	$< 2\Omega$
焊咀与接地间电位	$< 2\text{mV}$
发热组件	二合一发热芯
电线长度	1.2 m
全长 (不包含电线)	174mm (附带T50-D1焊咀)
重量 (不包含电线)	15g (附带T50-D1焊咀)



FX9704-81

手柄 (FX-9704), 使用说明书

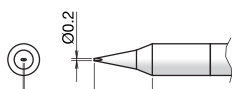
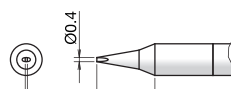
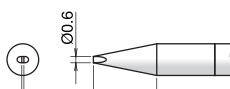
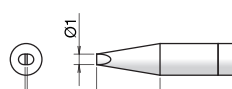
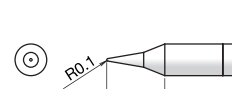
转换套件

FX9704-811

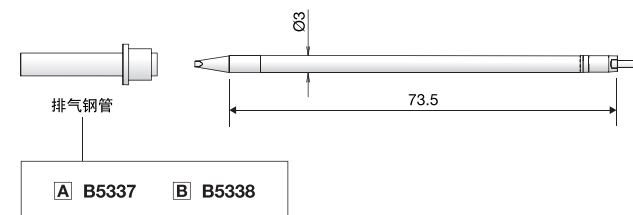
手柄 (FX-9704), 焊铁架 (FH-215, 附带清洁海绵及清洁丝), 使用说明书

■ 规格

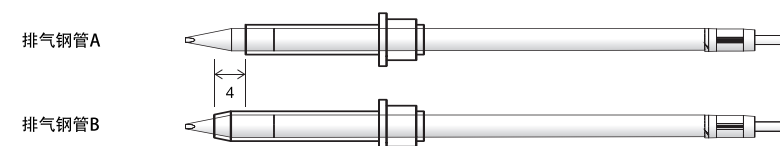
型号	FX-9704
功率消耗	70 W (24V)
温度设定	50-450°C
焊咀与接地间阻抗	$< 2\Omega$
焊咀与接地间电位	$< 2\text{mV}$
发热组件	二合一发热芯
电线长度	1.2 m
全长 (不包含电线)	196mm (附带T50-D1焊咀)
重量 (不包含电线)	35g (附带T50-D1焊咀及排气管管A)

D型		E型	
T50-D02  氮气	T50-D04  氮气	T50-D06  氮气	T50-D1  氮气
T50-I01  氮气			
J型 T50-J01  氮气		K型 T50-KU  氮气	
T50-KN  氮气		T50-KN  氮气	

FX-9704 微型氮气焊铁，结合适配焊咀的排气钢管使用。



用焊咀T50-D06检测排气钢管A与排气钢管B间的差异。



水平使用焊咀时, 用排气钢管A, 排气钢管B会干扰周围部件。

FX-9705 电热镊子



FX9705-81

手柄 (FX-9705), 使用说明书

■ 规格

型号	FX-9705
功率消耗	190 W (24V)
温度设定	50-450°C
焊咀与接地间阻抗	< 2Ω
焊咀与接地间电位	< 2mV
发热组件	二合一发热芯
电线长度	1.2 m
全长 (不包含电线)	146mm (附带T51-L16焊咀)
重量 (不包含电线)	55g (附带T51-L16焊咀)



转换套件

FX9705-811

手柄 (FX-9705), 焊铁架 (FH-220, 附带清洁海绵及清洁丝), 使用说明书

FX-9706 微型电热镊子



FX9706-81

手柄 (FX-9706), 使用说明书

■ 规格

型号	FX-9706
功率消耗	140 W (24V)
温度设定	50-450°C
焊咀与接地间阻抗	< 2Ω
焊咀与接地间电位	< 2mV
发热组件	二合一发热芯
电线长度	1.2 m
全长 (不包含电线)	130mm (附带T52-I015焊咀)
重量 (不包含电线)	33g (附带T52-I015焊咀)



转换套件

FX9706-811

手柄 (FX-9706), 焊铁架 (FH-215, 附带清洁海绵及清洁丝), 使用说明书

FX-9707 大功率焊铁



FX9707-81

手柄 (FX-9707), 使用说明书

■ 规格

型号	FX-9707
功率消耗	200 W (24V)
温度设定	50-500°C
焊咀与接地间阻抗	< 2Ω
焊咀与接地间电位	< 2mV
发热组件	二合一发热芯
电线长度	1.2 m
全长 (不包含电线)	222mm (附带T53-D24焊咀)
重量 (不包含电线)	41g (附带T53-D24焊咀)



转换套件

FX9707-811

手柄 (FX-9707), 焊铁架 (FH-220, 附带清洁海绵及清洁丝), 使用说明书

FX-9708 大功率氮气焊铁



FX9708-81

手柄 (FX-9708), 使用说明书

■ 规格

型号	FX-9708
功率消耗	200 W (24V)
温度设定	50-500°C
焊咀与接地间阻抗	< 2Ω
焊咀与接地间电位	< 2mV
发热组件	二合一发热芯
电线长度	1.2 m
全长 (不包含电线)	231mm (附带T53-D24焊咀)
重量 (不包含电线)	47g (附带T53-D24焊咀及排气钢管C)

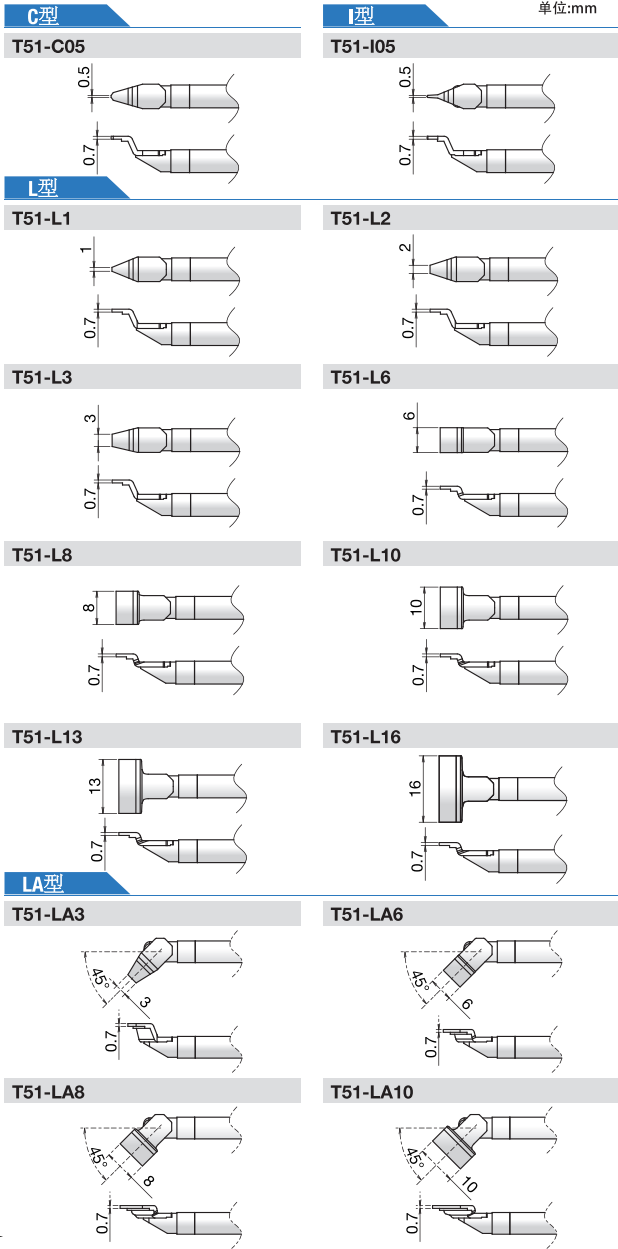


转换套件

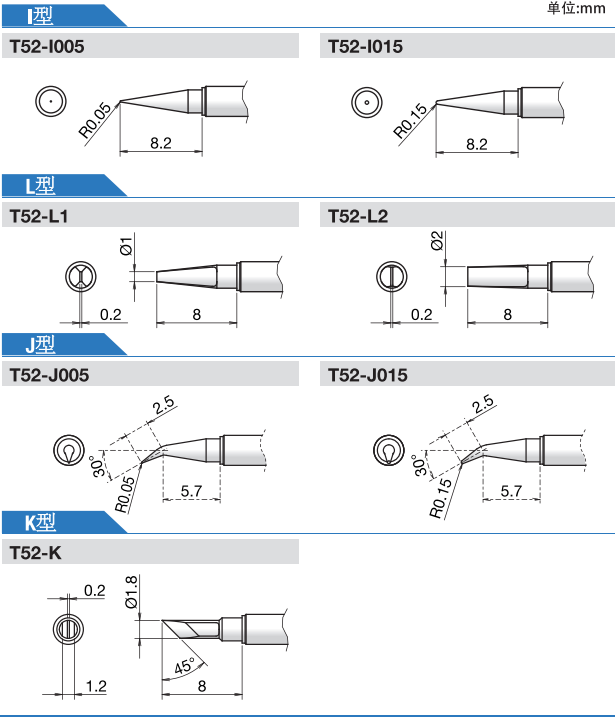
FX9708-811

手柄 (FX-9708), 焊铁架 (FH-220, 附带清洁海绵及清洁丝), 使用说明书

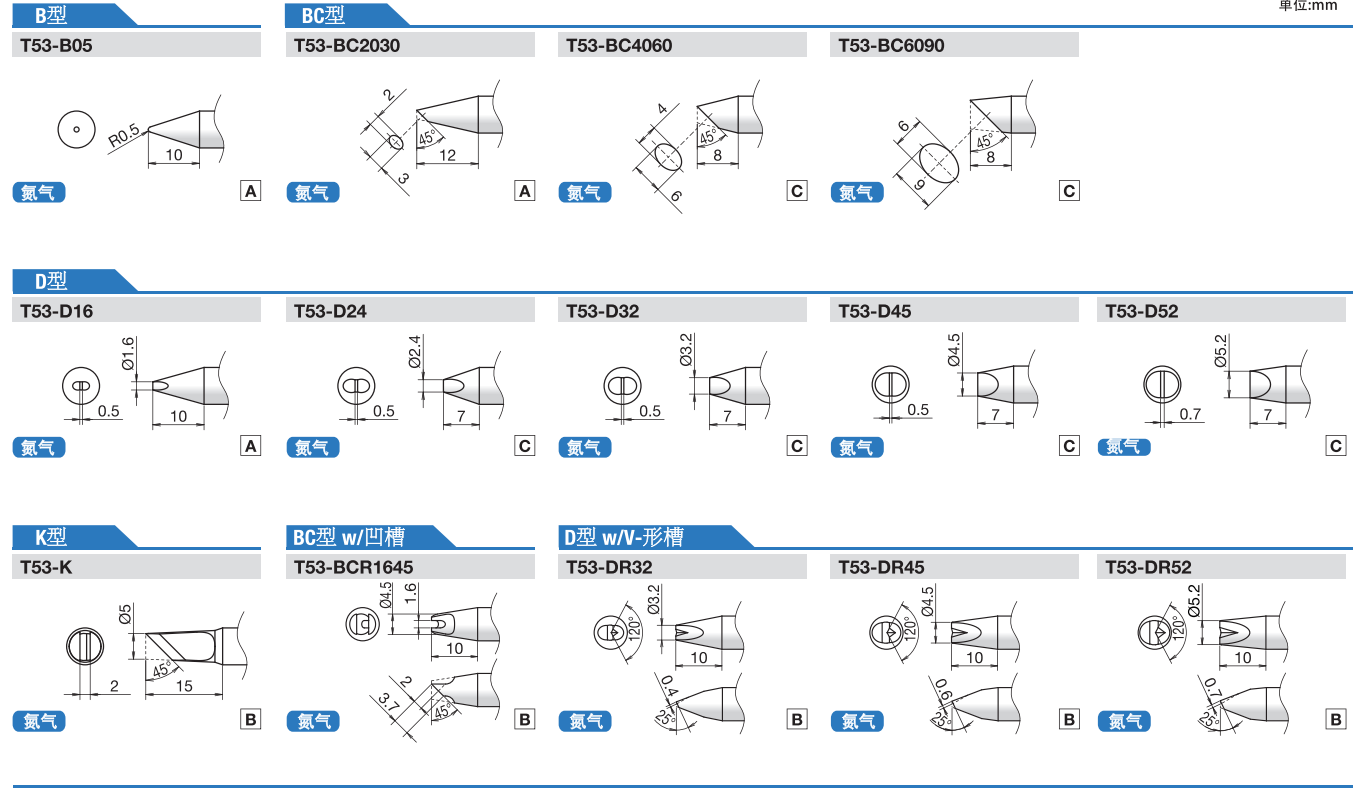
T51 焊咀系列 (两组件)



T52 焊咀系列 (两组件)



T53 焊咀系列



FX-9708大功率氮气焊铁, 结合适配焊咀的排气钢管使用。

